

Техническая характеристика

Наименование параметра	Значение
Грузоподъемность, т	100
Скорость подъема, м/мин	6,0
Скорость установки, м/мин	0,12
Группа классификации, группа работы, категория по ГОСТ 150.4300, 686, ГОСТ 23035-83 и проходимость, включений, %	M7(SM), 15
Грузоподъемность, т	2х330
Диаметр по диаметру канавки, мм	2300
Шаг канавки, мм	48
Тип	МУЭФА220/В
Передаточное число	35,5
Тип	объединенный дифференциал
Передаточное число	27
Тип	TKT-500MB
Наибольший момент, обдвиг-двигатель, Нм	2500
Тип	DRS15S4, FI/TH/AL/MS/NB/2W
Мощность, кВт	132
Частота вращения, об/мин	1480
Тип	DV132MB/TH/ZZ/2WE
Мощность, кВт	4,0
Частота вращения, об/мин	720

Технические требования

- 1 \* Размеры для справок
- 2 Разность размеров не более: Ц 0,5 мм, Ч 0,25 мм (разрез К-К зона 12В, разрез М-М зона 16А и разрез Н-Н зона 14А). Зазоры пропускать на двух взаимно перпендикулярных диаметрах
- 3 Допуск радиального дисбаланса поверхности муфты планетарной поз.7 после ее установки относительно оси вращения - 0,25 мм
- 4 Допуск несоосности осей валов двигателя поз.74 относительно оси двигателя дана редуктора поз.6 и оси вала двигателя поз.75 - 1 мм, перекос осей валов - 1 мм на длине 1000 мм
- 5 Допуск несоосности оси муфты планетарной поз.7 и оси проходящей через центр тормоза поз.77 - 1 мм
- 6 Допуск параллельности колодок тормоза поз.77 относительно рабочей поверхности муфты планетарной поз.7 - 0,4 мм
- 7 В зубчатом зацеплении Ф (разрез Т-Т зона 17А):
  - минимальный диаметр зазора - 0,5 мм;
  - максимальный диаметр зазора - 1,5 мм;
  - высота - не менее 30%
  - пятно контакта зубьев
- 8 По длине - не менее 40%
- 9 При сборке проверить контрольные размеры Ш (разрез П-П зона 13А):
  - 10 При установке механизма главного подъема на платформе КБВ.000103.000005 одесичить прилегание под стандартной массой механизма нижней поверхности дисков платины поз.36 к платформе с зазором не более 1 мм. Установка дополнительных прокладок между нижней поверхностью платины и поверхностью платформе запрещается. Если после проверки платины к платформе между платинками и рамой поз.13 образуются зазоры до 1 мм их допускается оставлять. Зазоры свыше 1 мм устранить установкой необходимого количества прокладок поз.39 над каждым платинкам. Каждую дополнительную прокладку приварить к платинке швом С1 в трех местах
  - 11 Кожухи поз.12,3,9 установить по месту

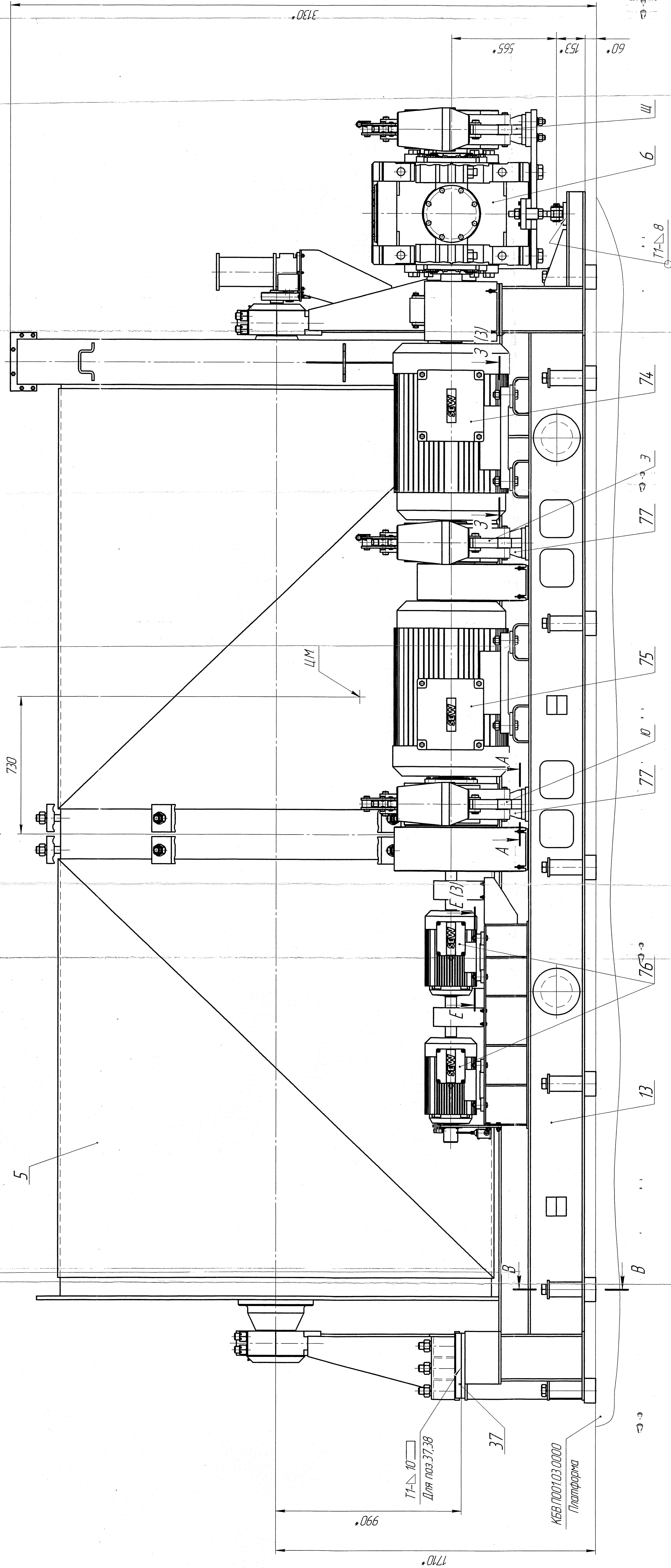
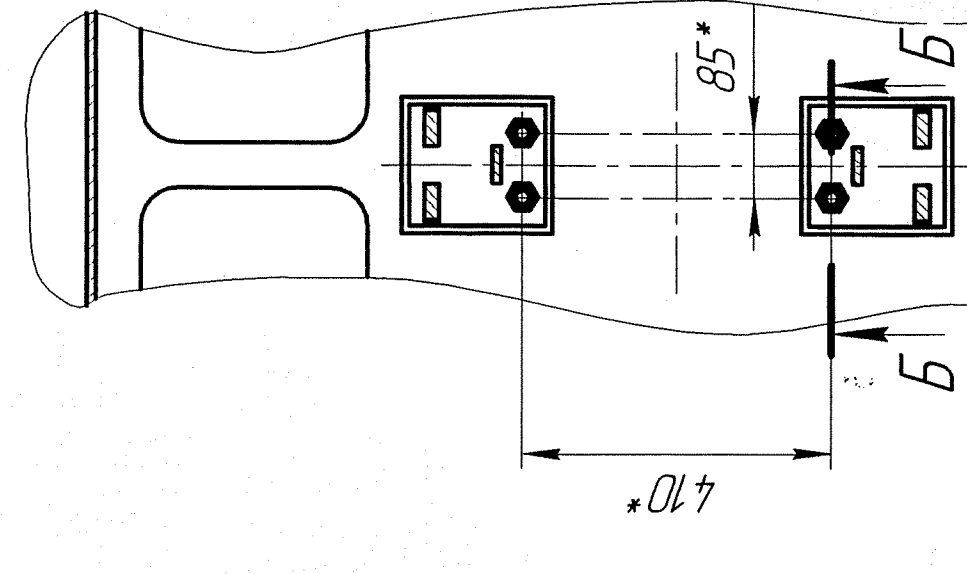
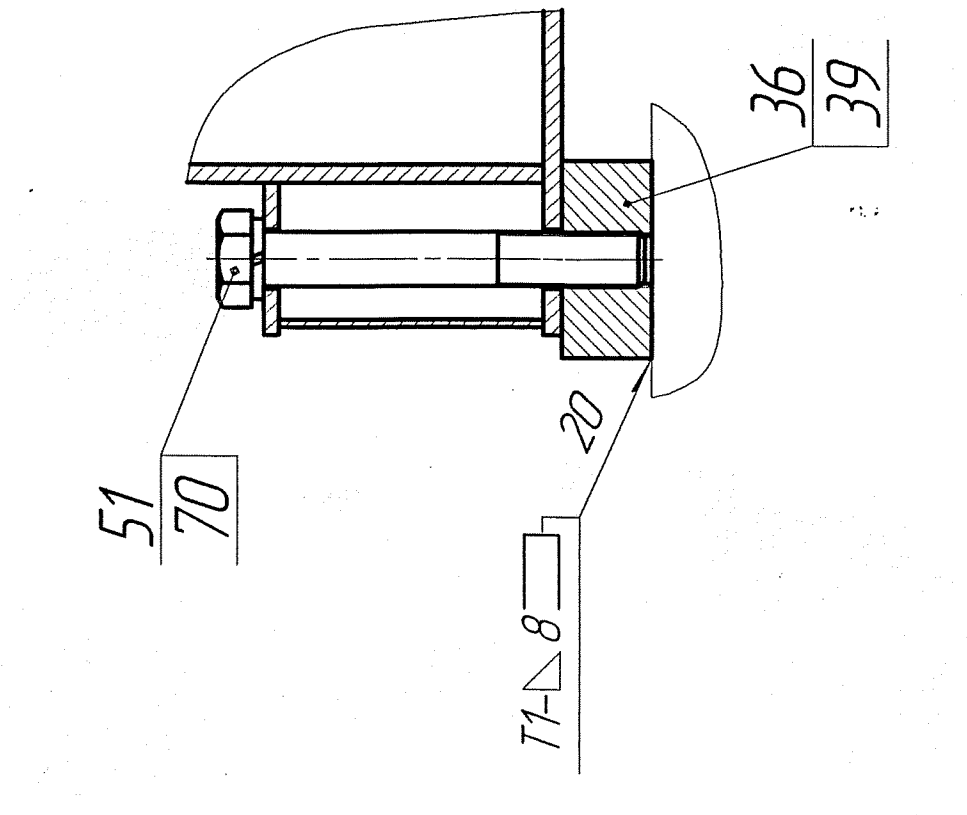
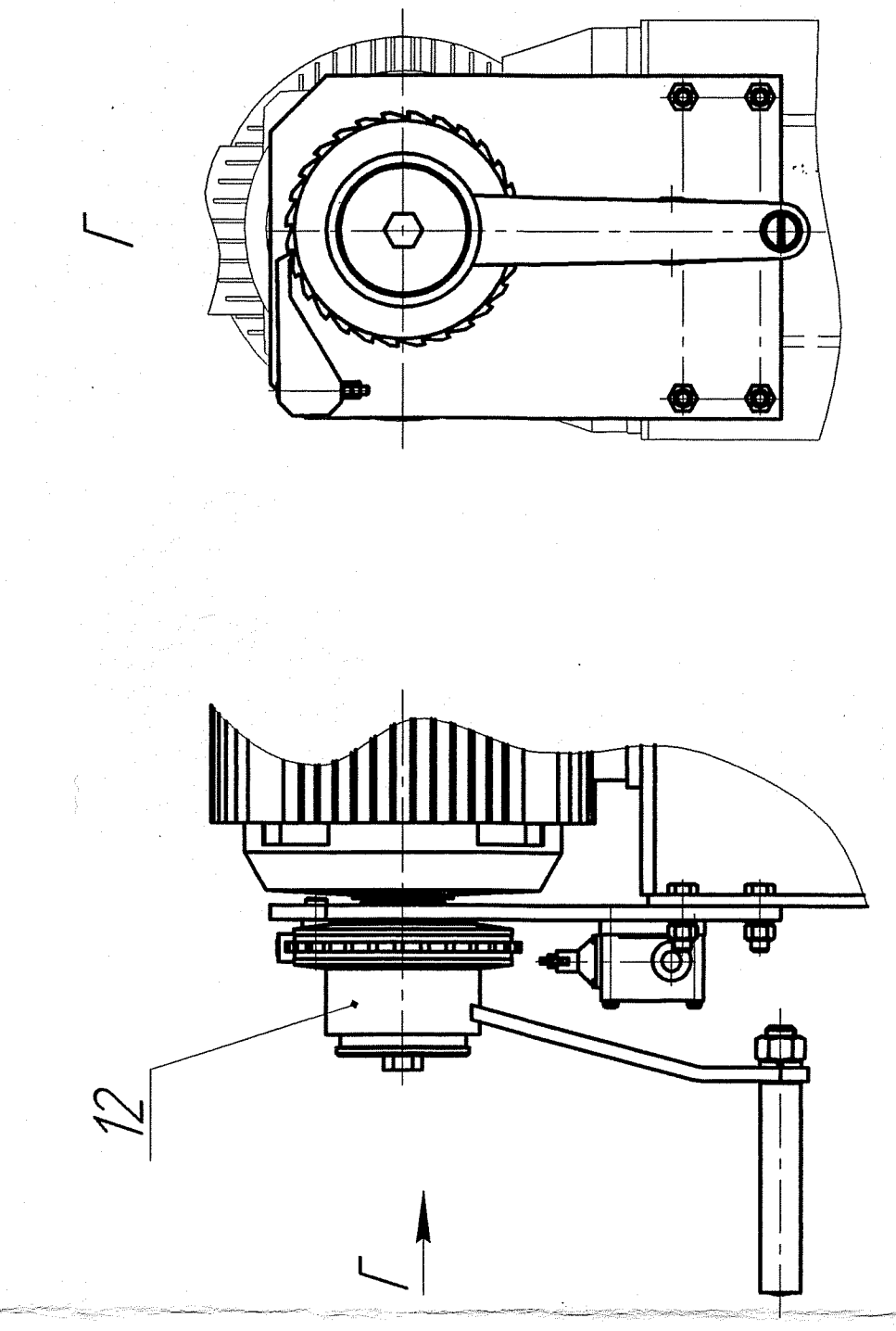
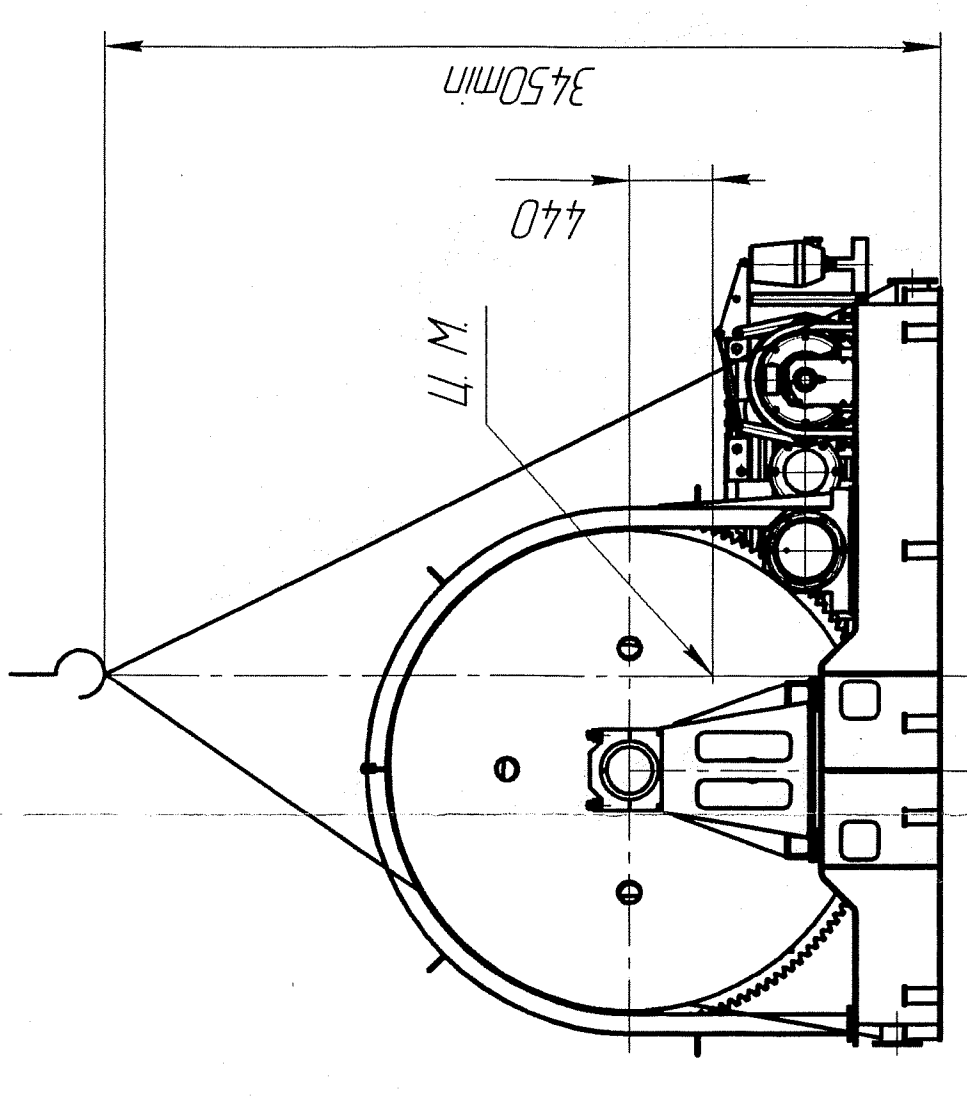


Схема стропальщи механизма главного подъема (14,0)

Установка ручного привода (15)



- 12 Старые швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э50А ГОСТ 9467-75
- 13 Привод ручной поз.12 предназначен для подъема и опускания груза в случае отключения электропитания сети.
- 14 Подшипники поз.63 запатинить, а бай-шестерню поз.16 смазать смазкой Литол-24 ГОСТ 21150-87
- 15 Маркировать обозначение изделия
- 16 Лакокрасочные покрытия в соответствии с техническим заданием на кран.
- 17 Консервация в соответствии с техническим заданием на кран.

Элемент	Исполнитель	Дата	Лист	Кол-во
Механизм главного подъема	Механизм главного подъема	32000	1/0	4
Стропальный чертёж	Стропальный чертёж			
ЗАО	ЗАО			
КБ	КБ			