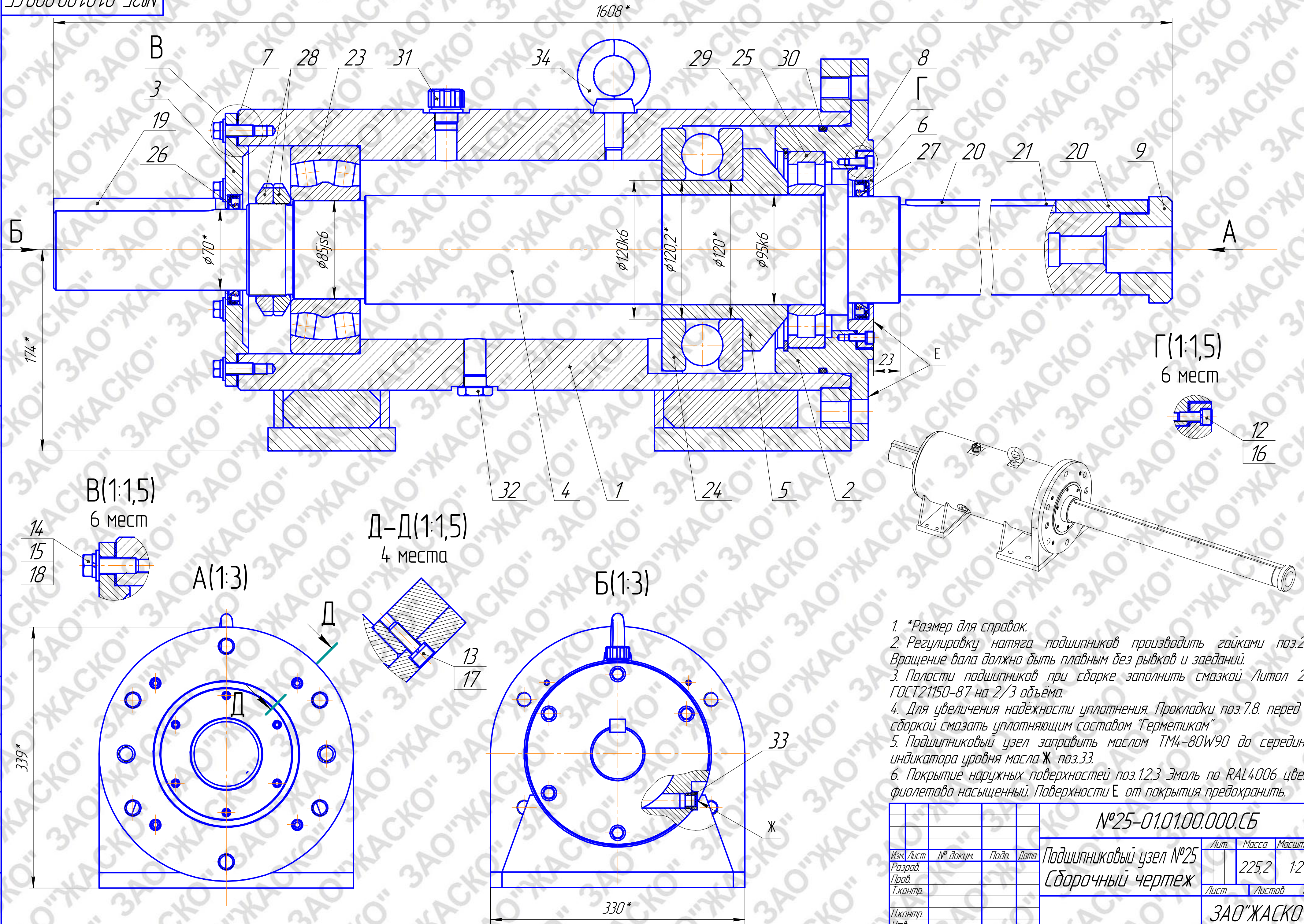


№25-01.01.00.000.СБ



Лист № 1
 Справ. №
 Подп. и дата
 Инв. № дил.
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

- *Размер для справок.
- Регулировку натяга подшипников производить гайками поз.28. Вращение вала должно быть плавным без рысков и заеданий.
- Полости подшипников при сборке заполнить смазкой Литол 24 ГОСТ21150-87 на 2/3 объема.
- Для увеличения надёжности уплотнения. Прокладки поз.7.8. перед сборкой смазать уплотняющим составом "Герметиком"
- Подшипниковый узел заправить маслом ТМ4-80W90 до середины индикатора уровня масла Ж поз.33.
- Покрытие наружных поверхностей поз.12.3 Эмаль по RAL4006 цвет фиолетово насыщенный. Поверхности Е от покрытия предохранить.

				№25-01.01.00.000.СБ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подшипниковый узел №25 Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						225,2	1:2
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.					ЗАО "ЖАСКО"		
Н.контр.							
Утв.							