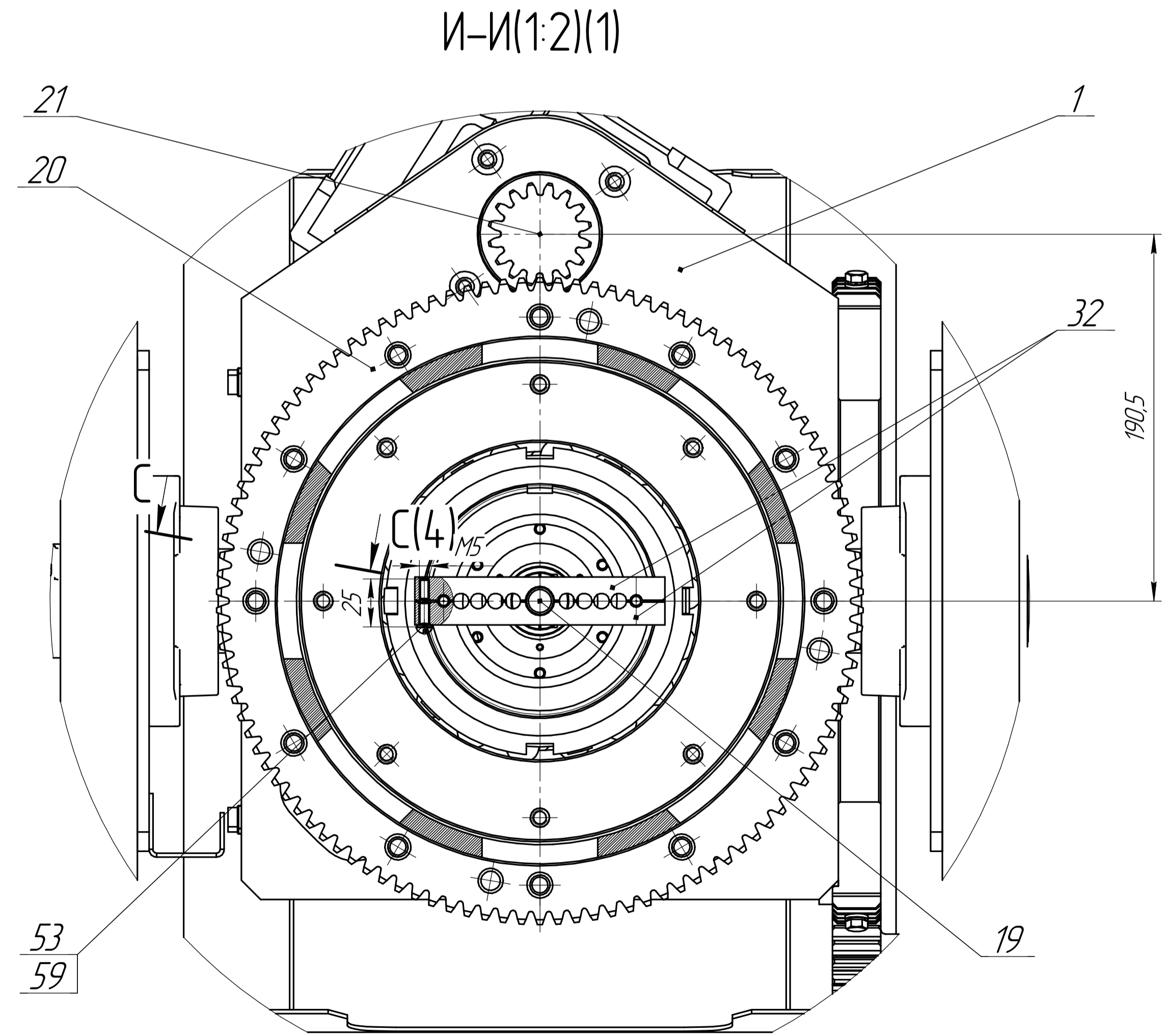
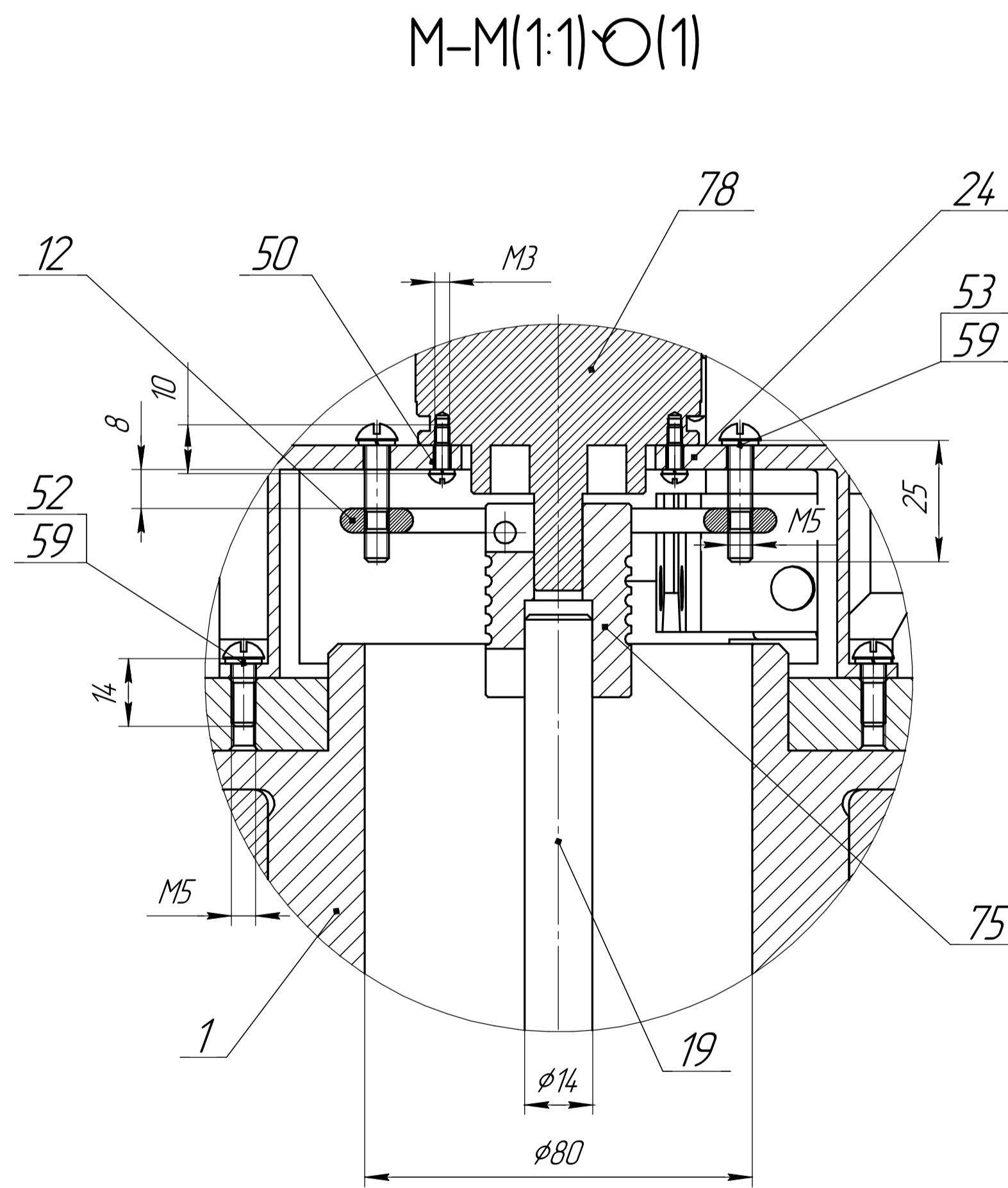
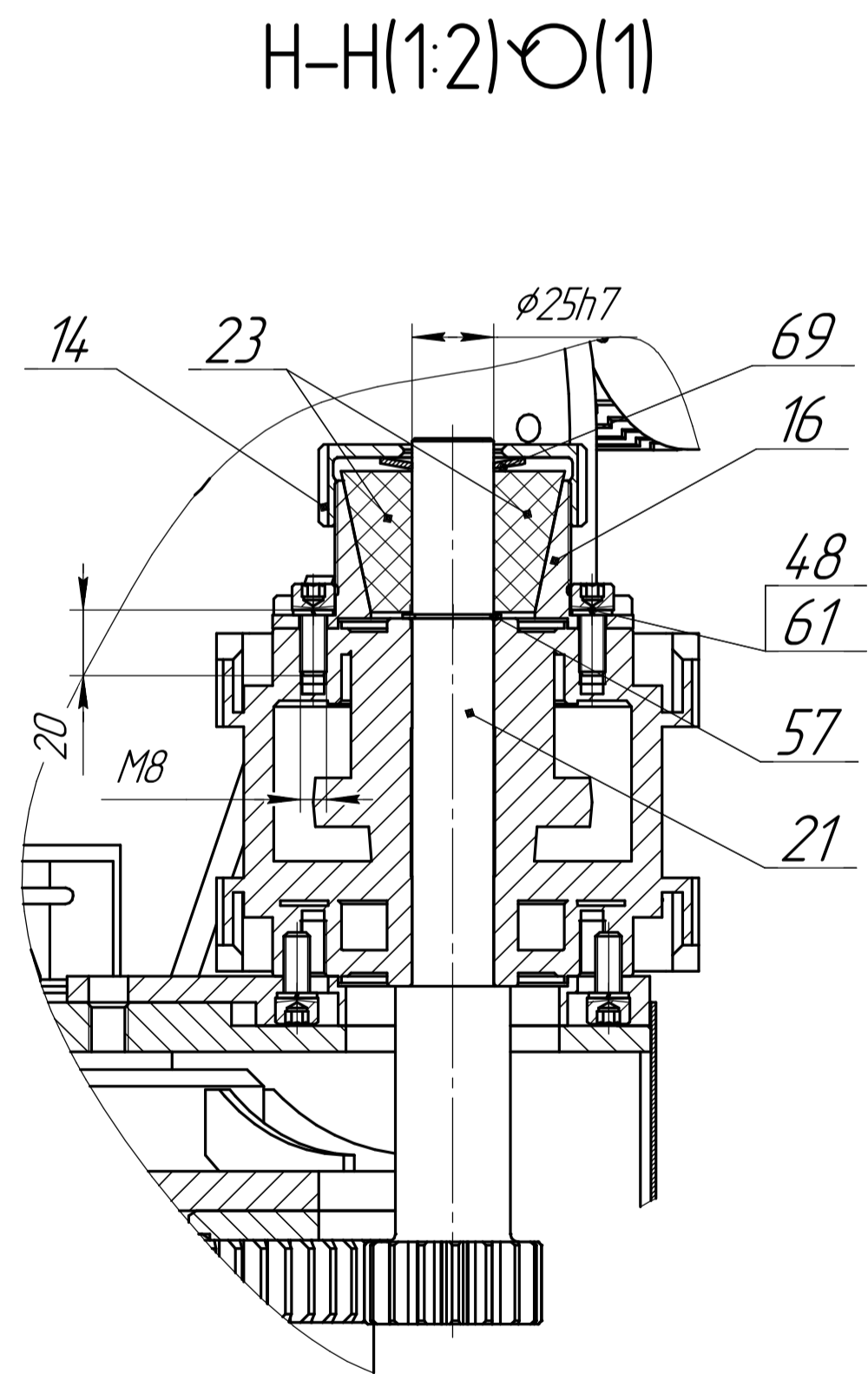
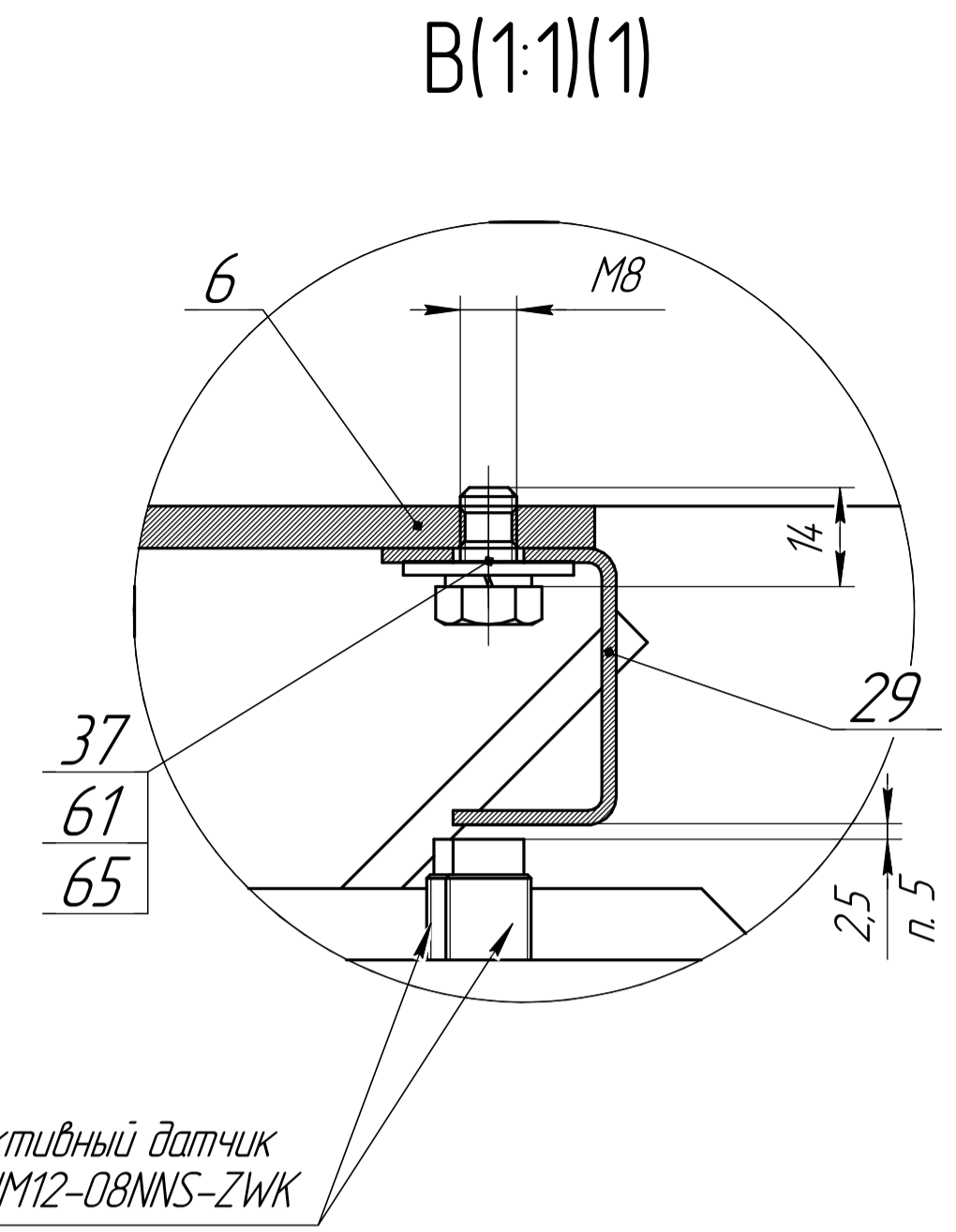
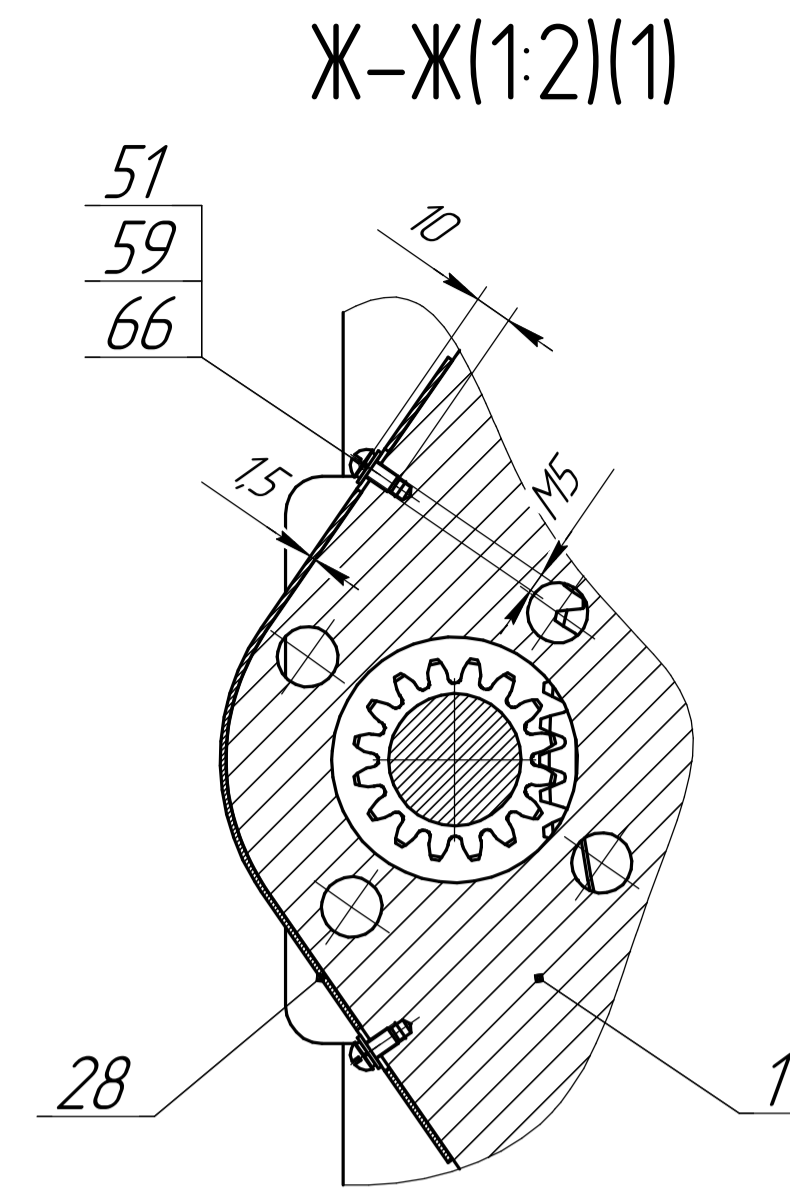
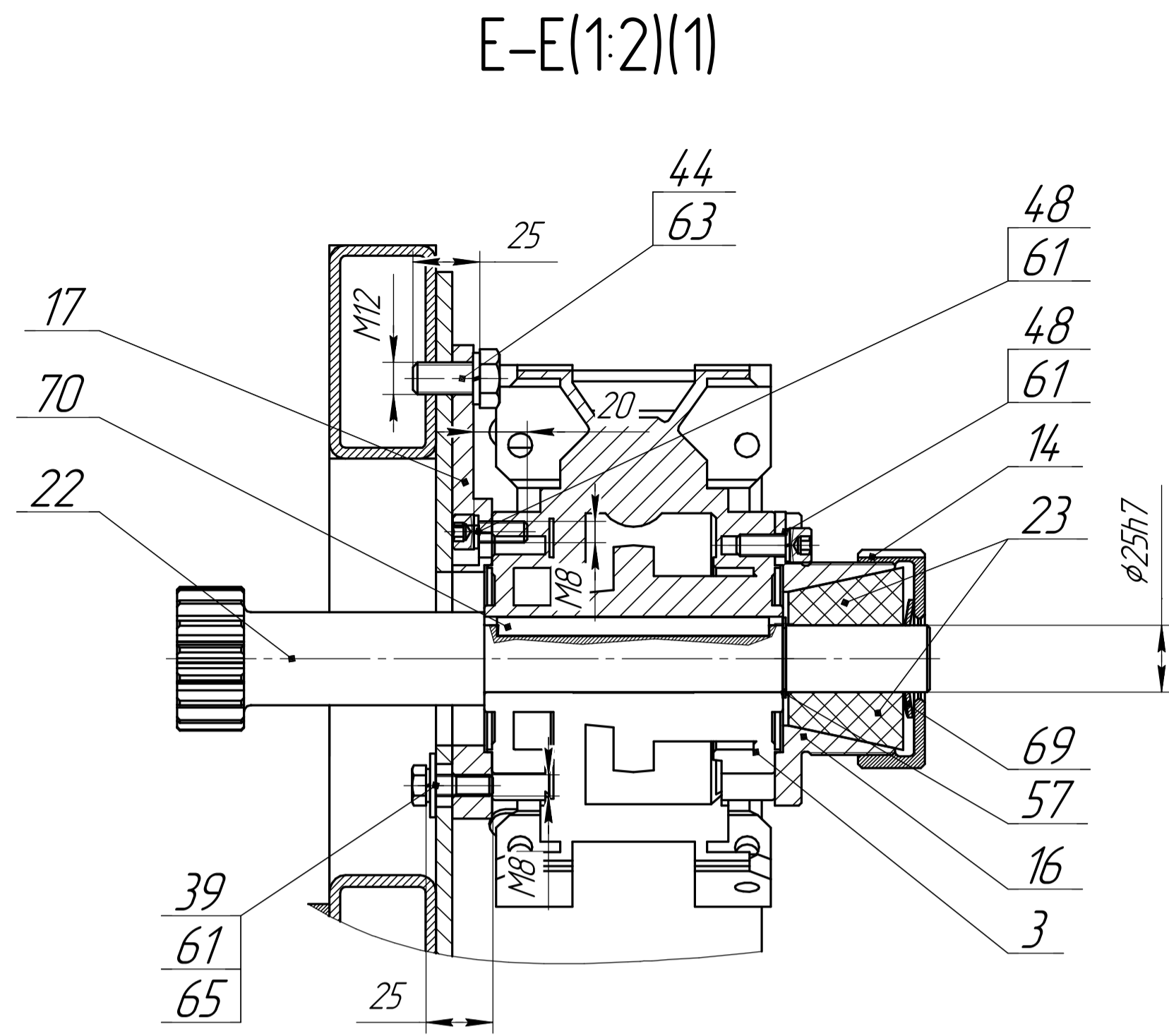
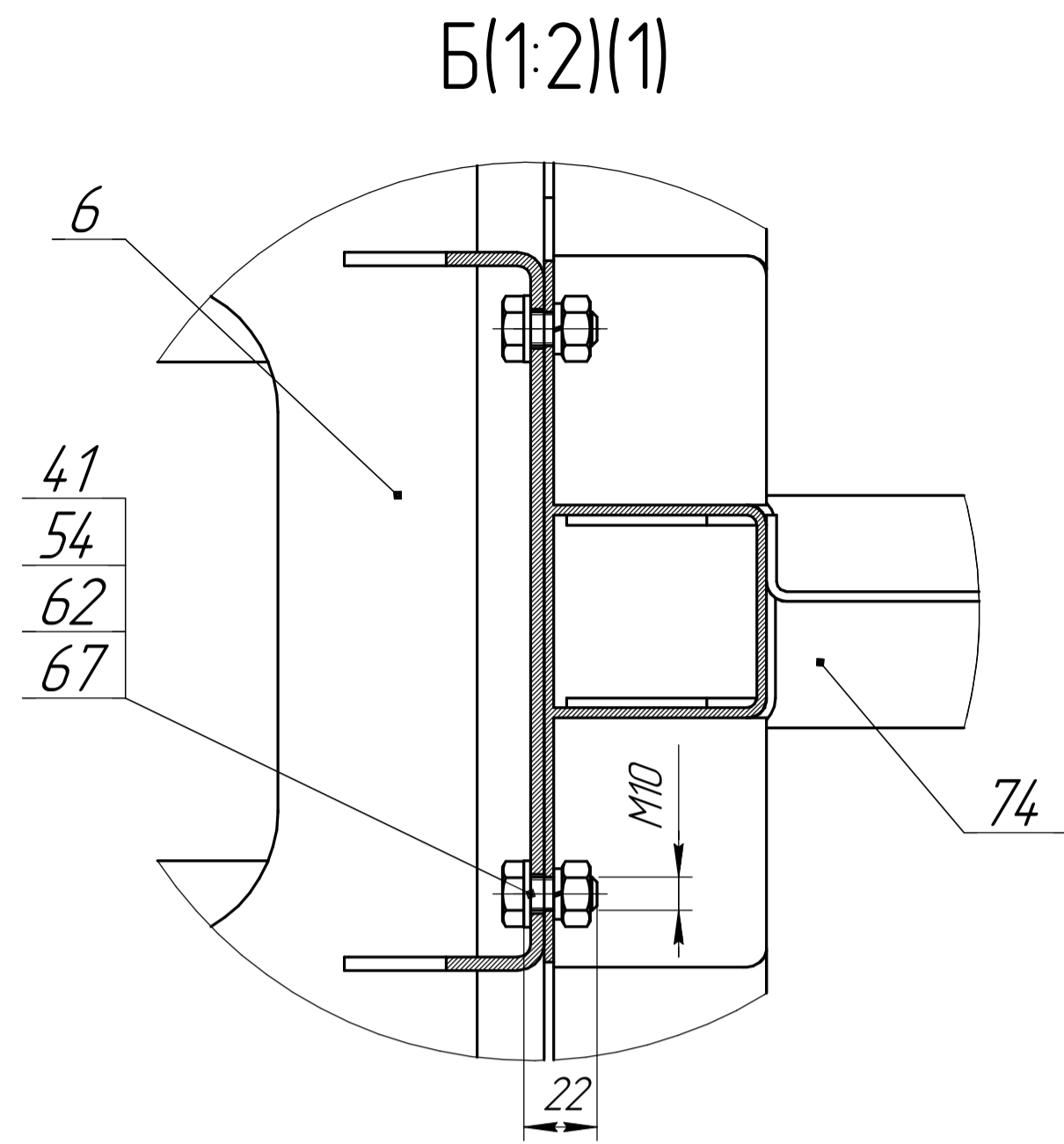


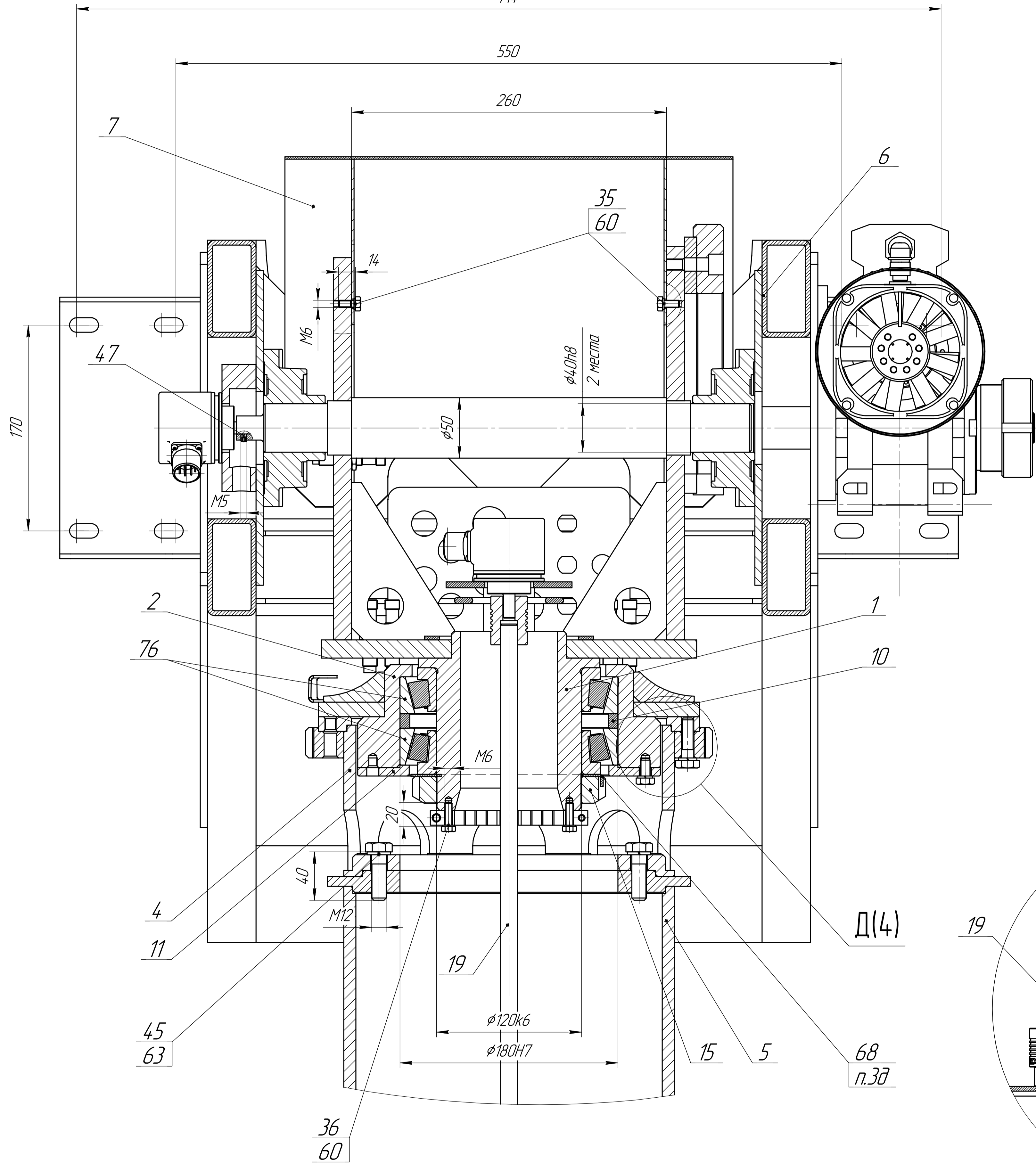
- 1 Все размеры для справок
- 2 Сборку производить на столе, комплектующие класть в порядке сборки, обращаться с ними осторожно, не класть одну деталь на другую и не применять излишних усилий и резких ударов.
- 3 Порядок сборки:
  - а. Подшипники и кольца распорное поз. 76 и 10 запрессовать в фланец поз. 2 и зафиксировать крышкой поз. 11, разрез Л-Л.
  - б. Колесо зубчатое поз. 20 и переходник поз. 4 собрать при помощи болтов М10 поз. 43, вид Д.
  - в. Штифт поз. 71 установить в отверстие обработанное совместно в деталях поз. 20 и 4, разрез С-С.
  - г. Фланец поз. 2 установить на переходник поз. 4 и закрепить болтами М10 поз. 42, разрез У-У
  - д. Основание азимутальное поз. 1 вставить в подшипники фланца поз. 2 осевой люфт выдрать гайкой круглой поз. 15 и зафиксировать шайбой поз. 68, разрез Л-Л.
  - е. Шпильку привода энкодера поз. 19 закрепить на опоре поз. 5 муфтой поз. 75, вид Г.
  - ж. Переходник поз. 4 установить на опору поз. 5 и закрепить болтами М12 поз. 45 через монтажные окна, разрез Л-Л.
  - з. Кронштейн угломестный поз. 6 установить на основание азимутальное поз. 1 на подшипниках поз. 77 и закрепить болтами М14 поз. 46 согласно чертежа, разрез Р-Р.
  - и. Энкодер угломестный поз. 78 закрепить на кронштейн угломестный поз. 6 через кольца переходное поз. 13 согласно чертежа, разрезы Р-Р. Вал энкодера стопорить винтом М5 поз. 47, разрез Л-Л.
  - к. Энкодер азимутальный поз. 78 закрепить на основании азимутальном поз. 1 через стакан поз. 24 согласно чертежа, разрез М-М. Вал энкодера фиксировать со шпилькой поз. 19 муфтой поз. 75.
  - л. Мотор-редуктор поз. 3 закрепить на кронштейне угломестном поз. 6 через кольцо регулировочное поз. 17 согласно чертежа, разрез Е-Е. Затяжку болтов М8, М12 поз. 39 и 44 выполнить предварительно. Вал угломестный поз. 22 установить в мотор-редуктор поз. 3. От проработки вала стопорить шпонкой поз. 70. От осевого смещения фиксировать стопорным кольцом поз. 57.
  - м. Вал азимутальный поз. 21 установить в мотор-редуктор основания азимутального поз. 1. От проработки вала стопорить шпонкой поз. 70. От осевого смещения фиксировать стопорным кольцом поз. 57, разрез Н-Н.
  - н. Люфтовыбирающие узлы на азимутальном и угломестном валах, состоящие из деталей поз. 14, 16, 23 и 69 собрать согласно чертежа, разрезы Е-Е, Н-Н. Гайки поз. 14 предварительно затянуть моментом 7-10 Н\*м.
    - а. Элементы антенны поз.74 выступающие за плоскость Е вид А срезать по плоскости Е. Антенну поз. 74 установить на кронштейн угломестный поз. 6, крепить болтами М10 поз. 41, вид Б.
    - п. Листы противовеса поз. 25 закрепить шпильками поз. 18, разрез Р-Р.
    - р. Лепесток угломестный поз. 29 и лепесток азимутальный поз. 30, 31 установить согласно чертежа, вид В и разрез Т-Т. Стопорить болтами М8 поз. 37.
    - с. Кожух угломестного венца поз. 7 установить на кронштейн угломестный поз. 6. Кожух фиксировать болтами М6 поз. 35, разрез Л-Л.
    - 4 Подшипники поз. 76, колесо зубчатое поз. 20 и сектор основания азимутального поз. 1 смазать смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80 или Литол 24 ГОСТ 21150-87.
    - 5 После сборки выставить зазоры гарантированного срабатывания между индуктивными датчиками SICK IM12-08NNS-ZWK сд. единицы поз. 1 и лепестками поз. 29, 30 и 31 по азимуту и углу места. Величину зазора подобрать экспериментально. Диапазон поворота по азимуту  $\pm 270^\circ$ , по углу места  $-18^\circ/+162^\circ$ .
    - 6 Люфт азимутального вала поз. 21 установленного в составе сд. единицы поз. 1 выдрать путем поворота регулировочного кольца на оси болта М12 из состава сд. единицы поз. 1. Окончательно фиксировать болтами М8 из состава сд. единицы поз. 1.
    - 7 Люфт угломестного вала поз. 22 установленного в мотор-редукторе поз. 3 выдрать путем поворота регулировочного кольца поз. 17 на оси болта М12 поз. 44. Окончательно фиксировать болтами М8 поз. 39.
    - 8 После сборки все движущиеся части должны перемещаться плавно, без заедания и заклинивания.

				НПРК.464659.005 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Опочно-поворотное устройство	Лит.
Разработ					Сборочный чертеж	Масса
Проект						509,74
Т.контр.						1:10
Н.контр.						Лист 1
Утв.						Листов 4

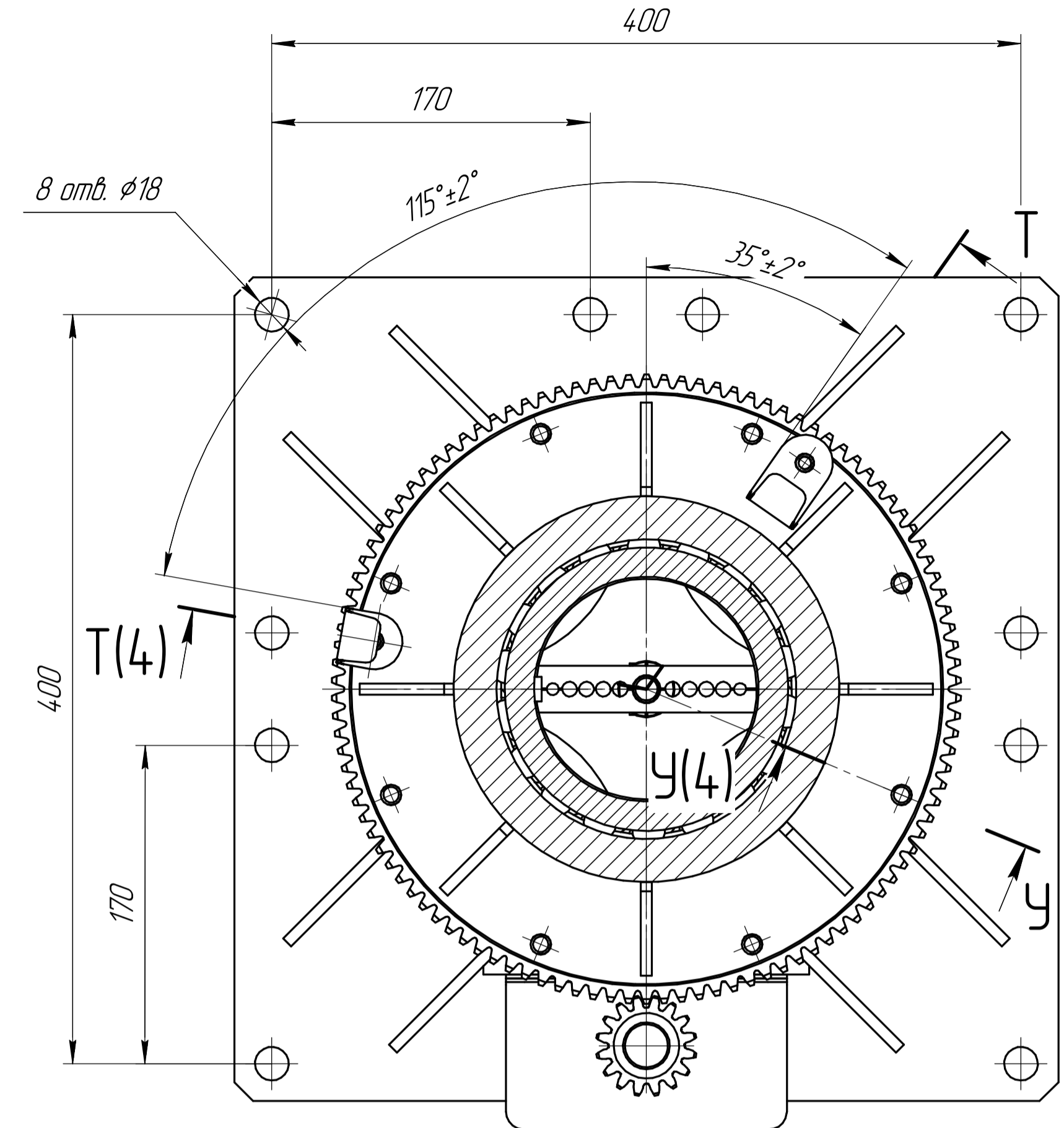


Изд. № 001/01  
Лист № 01/01  
Взам. инв. № 01/01  
Лист № 01/01

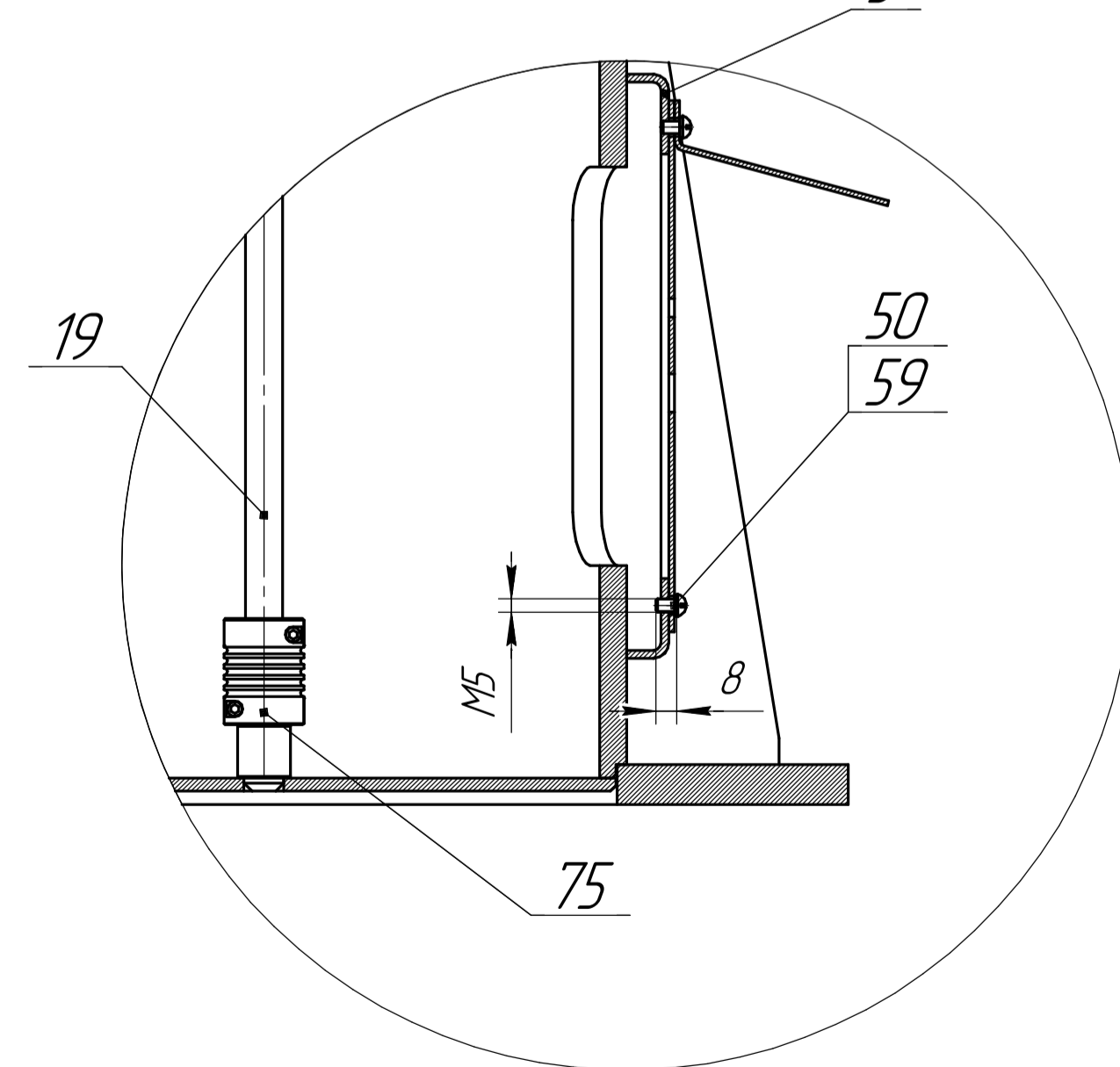
А-А(1:2)○(1)  
7/4



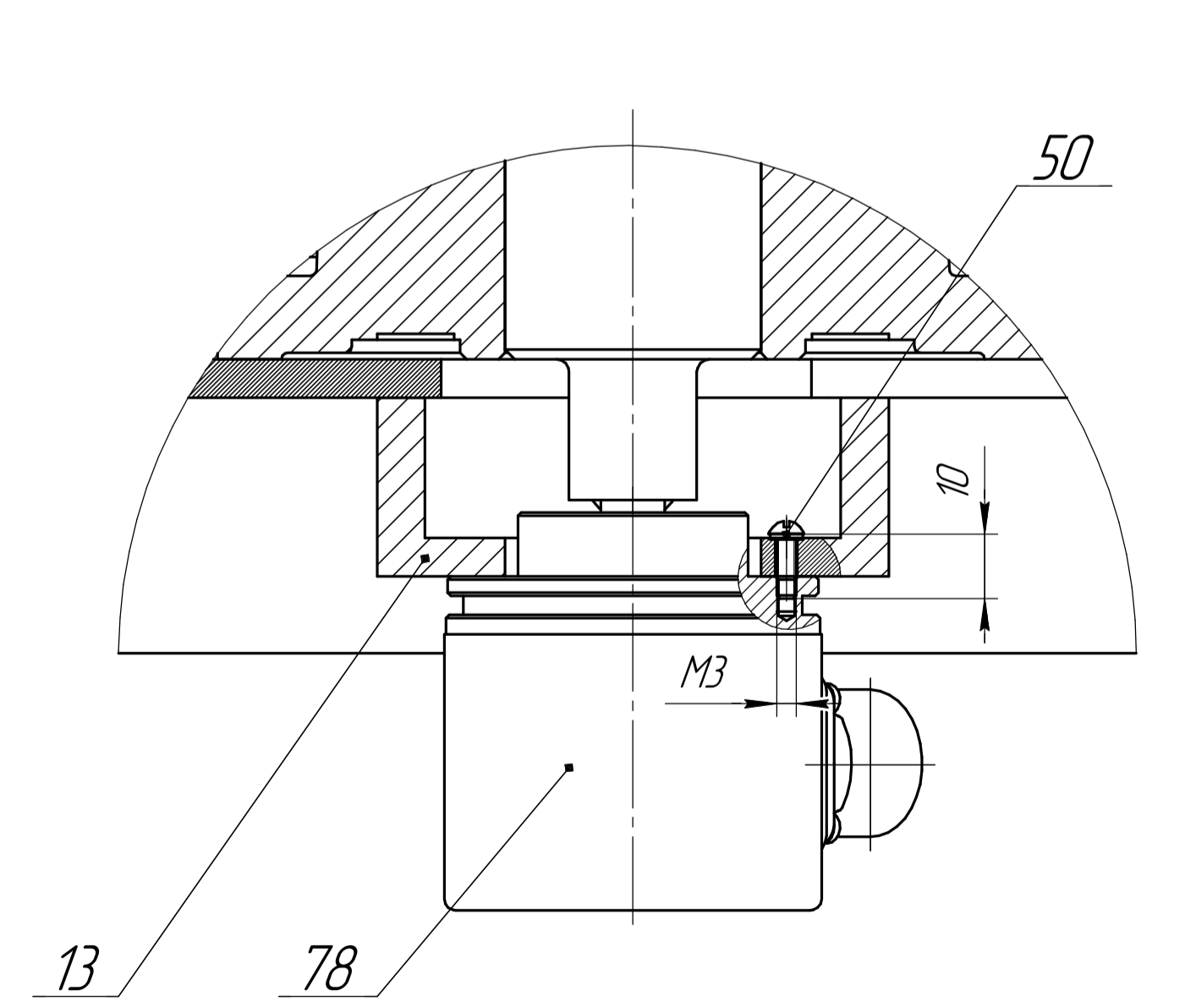
К-К(1:2,5)(1)



Г(1:2,5)(1)

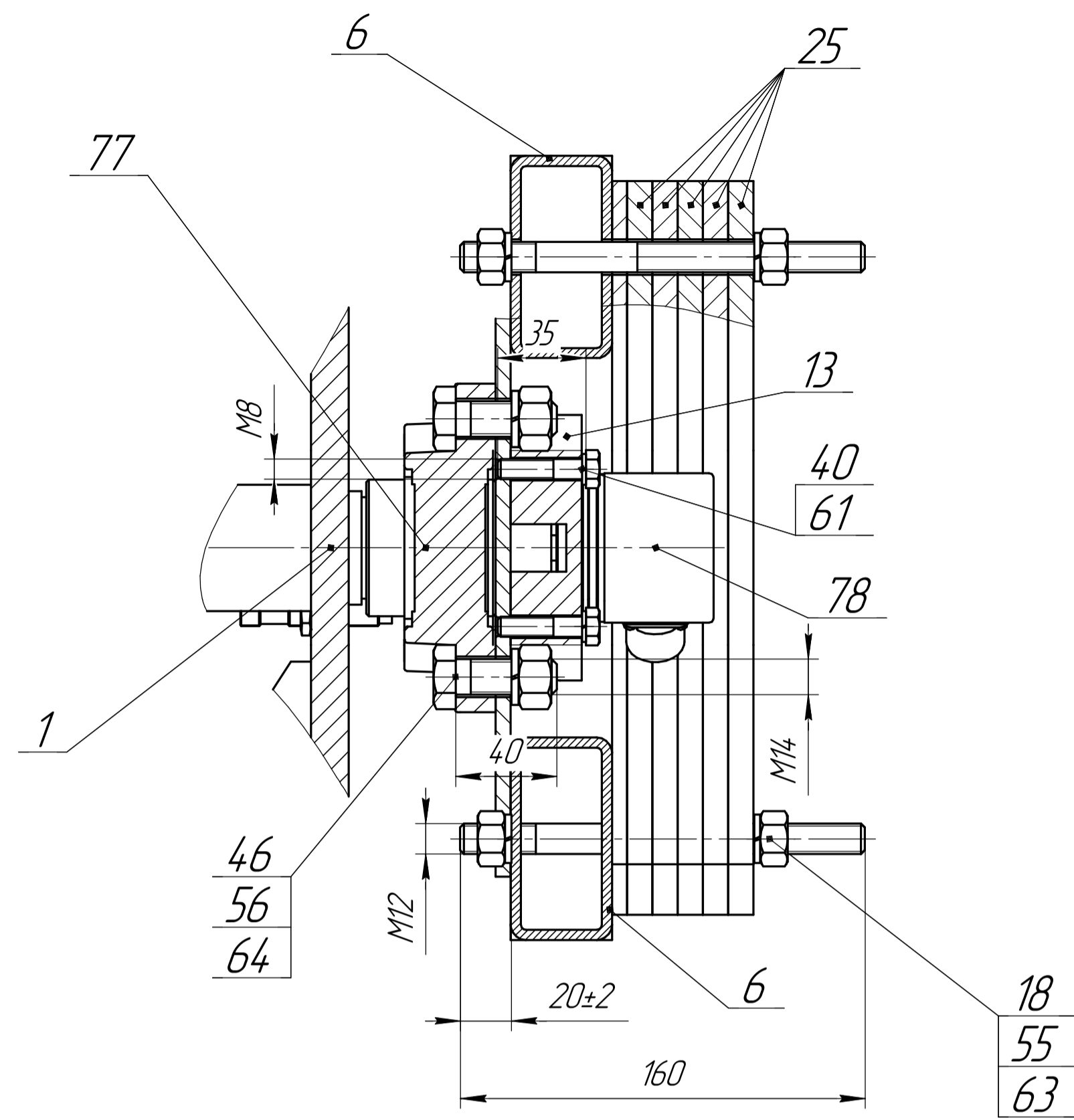


П-П(1:1)(1)

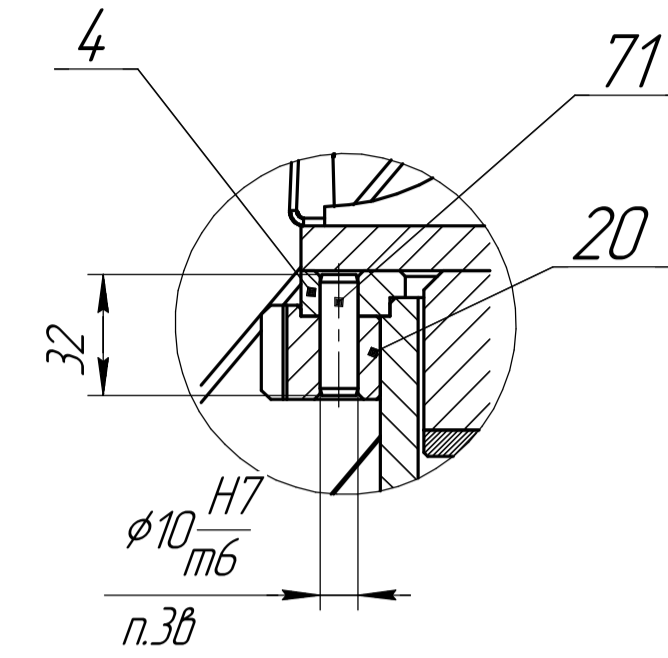


Изд. № 001/01  
Лист № 01/01  
Взам. инв. № 01/01  
Лист № 01/01

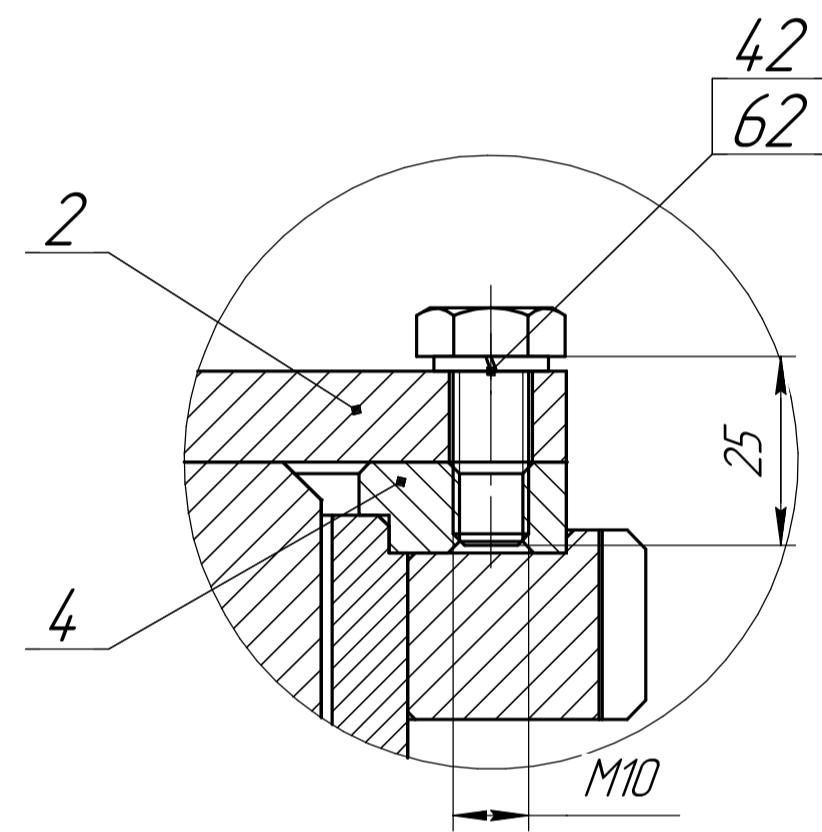
P-P(1)



С-С(1:2)○(2)

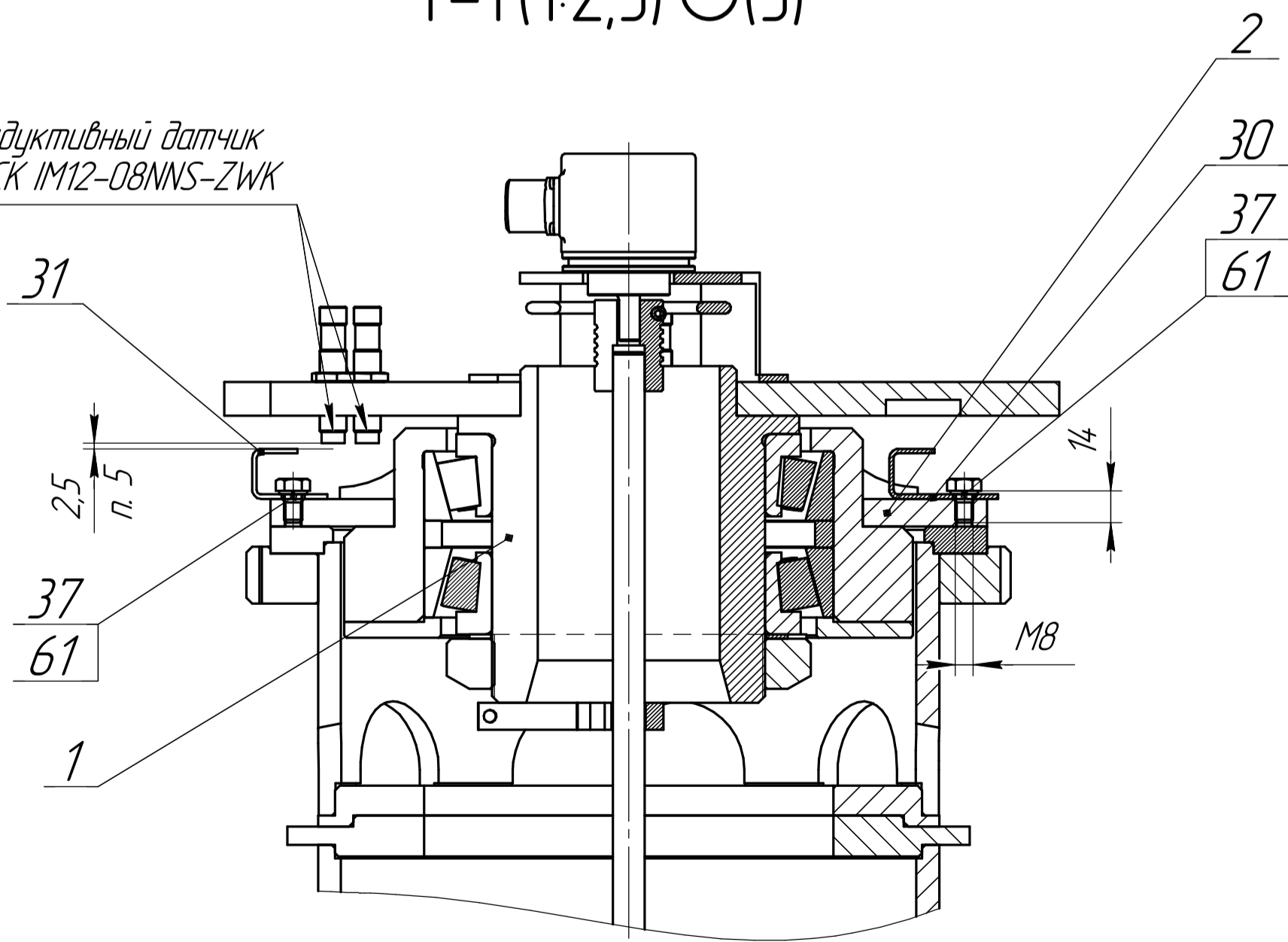


У-У○(3)



T-T(1:2,5)○(3)

Индуктивный датчик  
SICK IM12-08NNS-ZWK



Д(1:1)○(3)

