

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字


日 期

技术要求

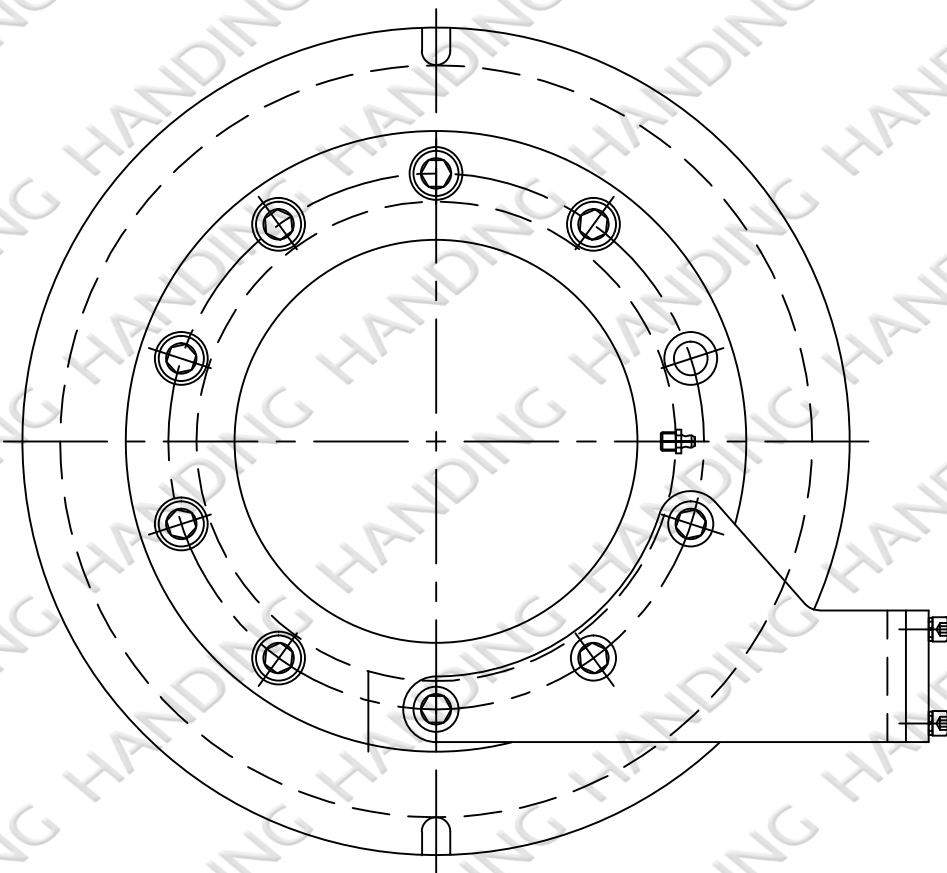
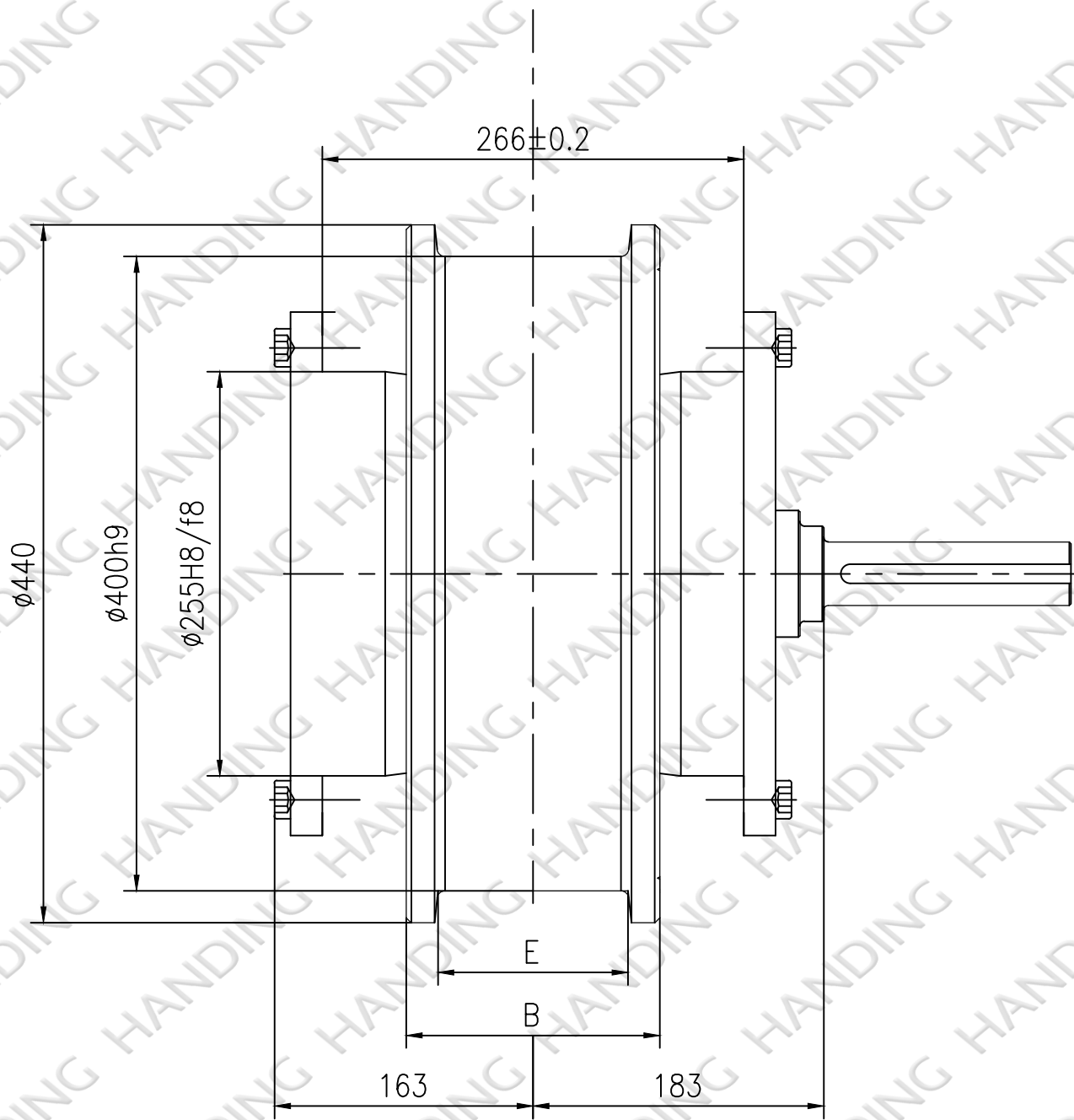
- 1.装配后轴承内应有容腔85%以上的润滑脂;
- 2.车轮组装配完后车轮应转动灵活, 车轮基准面应朝内;
- 3.所有螺栓组均采用镀锌螺栓组。所有加工件表面均需采取防锈措施, 不得涂底漆;

车轮踏面宽度E的选择

轨道型号	P24	方钢60×40	P38 QU70	P43 P50	QU80
轨道踏面宽度	50	60	70	80	
E	70	80	90	100	

					部件			 engineer material handling	
标记	处数	更改文件号	签字	日期					
设计			标准化		图样标记			重量	比例
审核								173.22	1:4
工艺			日期		共 页			第 页	
								400从动车轮装配	
								BW400B.00	

BW400A.00



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字


日 期

技术要求

- 1.装配后轴承内应有容腔85%以上的润滑脂;
- 2.车轮组装配完后车轮应转动灵活, 车轮基准面应朝内;
- 3.所有螺栓组均采用镀锌螺栓组。所有加工件表面均需采取防锈措施, 不得涂底漆;

车轮踏面宽度E的选择

轨道型号	P38 QU70	P43 P50	QU80	方钢80×80	方钢100×100
轨道踏面宽度	70	80	80	100	100
	90	100	100	120	

					部件			 engineer material handling	
标记	处数	更改文件号	签字	日期					
设计			标准化		图样标记		重量	比例	400主动车轮装配 BW400A.00
审核							见表	1:4	
工艺			日期		共 页		第 页		