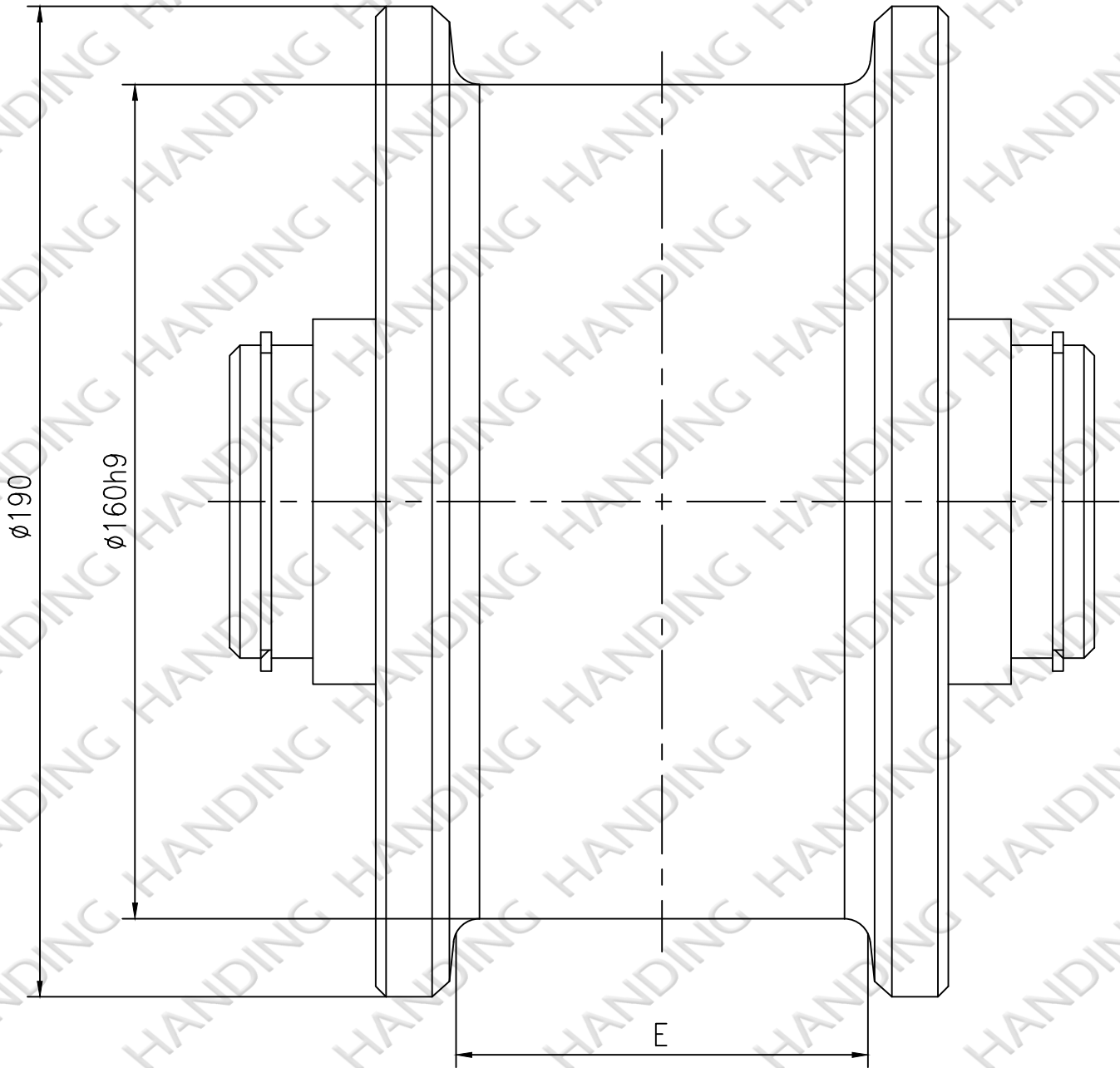


BW160B.00

轨道型号	P18方钢40×30	P24方钢50×30
轨道路面宽度	40	50
E	60	70



借通用件登记

描 图

校 描


旧底图总号

签 字

日 期

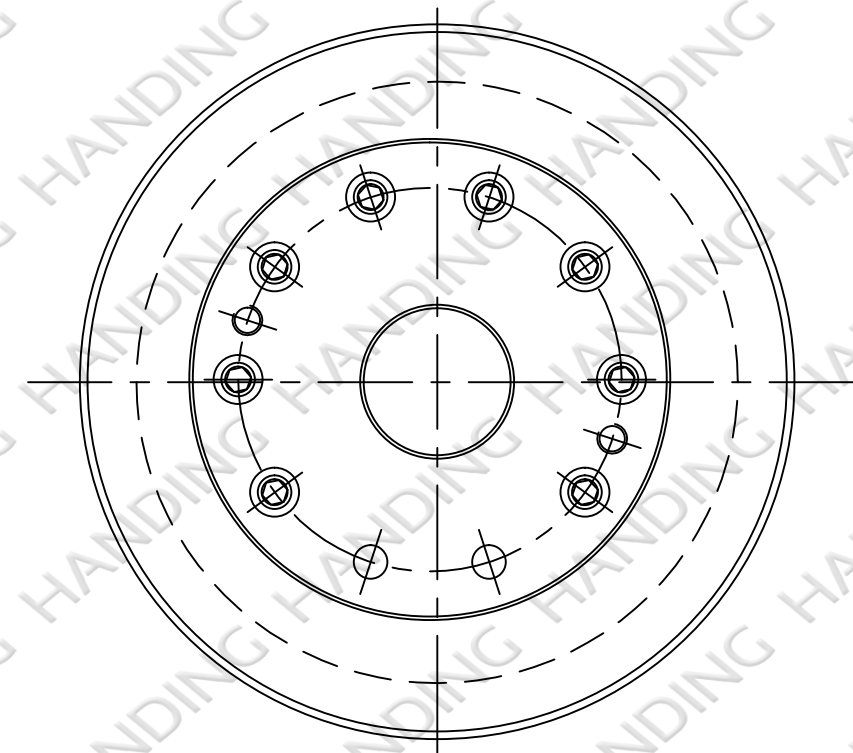
技术要求

- 1.装配前,所有零件应用洗油清洗干净,无杂物、异物。
- 2.装配时,轴承按要求加适量2#锂基脂,间隙按要求调整。
- 3.装配后,各运动部位要求运动灵活,不得有卡阻、异响。


					部 件			 engineer material handling	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期	图 样 标 记			160从动车轮装配	
设 计			标 准 化						
审 核								17.3	1:1.2
工 艺			日 期		共    页		第    页		BW160B.00

BW160A.00

轨道型号	P18方钢40x30	P24方钢50x30
轨道踏面宽度	40	50
E	60	70



- 1、装配前应清洗所有零件表面的油污，孔口、轴头倒钝；
- 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。外露加工件表面均需
- 4、胀套螺钉的拧紧力矩 $17\text{N}\cdot\text{m}$ ；

						部件				 engineer material handling			
										φ160主动车轮装配			
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	BW160A.00				
审核							21.87	1:2					
工艺			日期		共 页		第 页						