

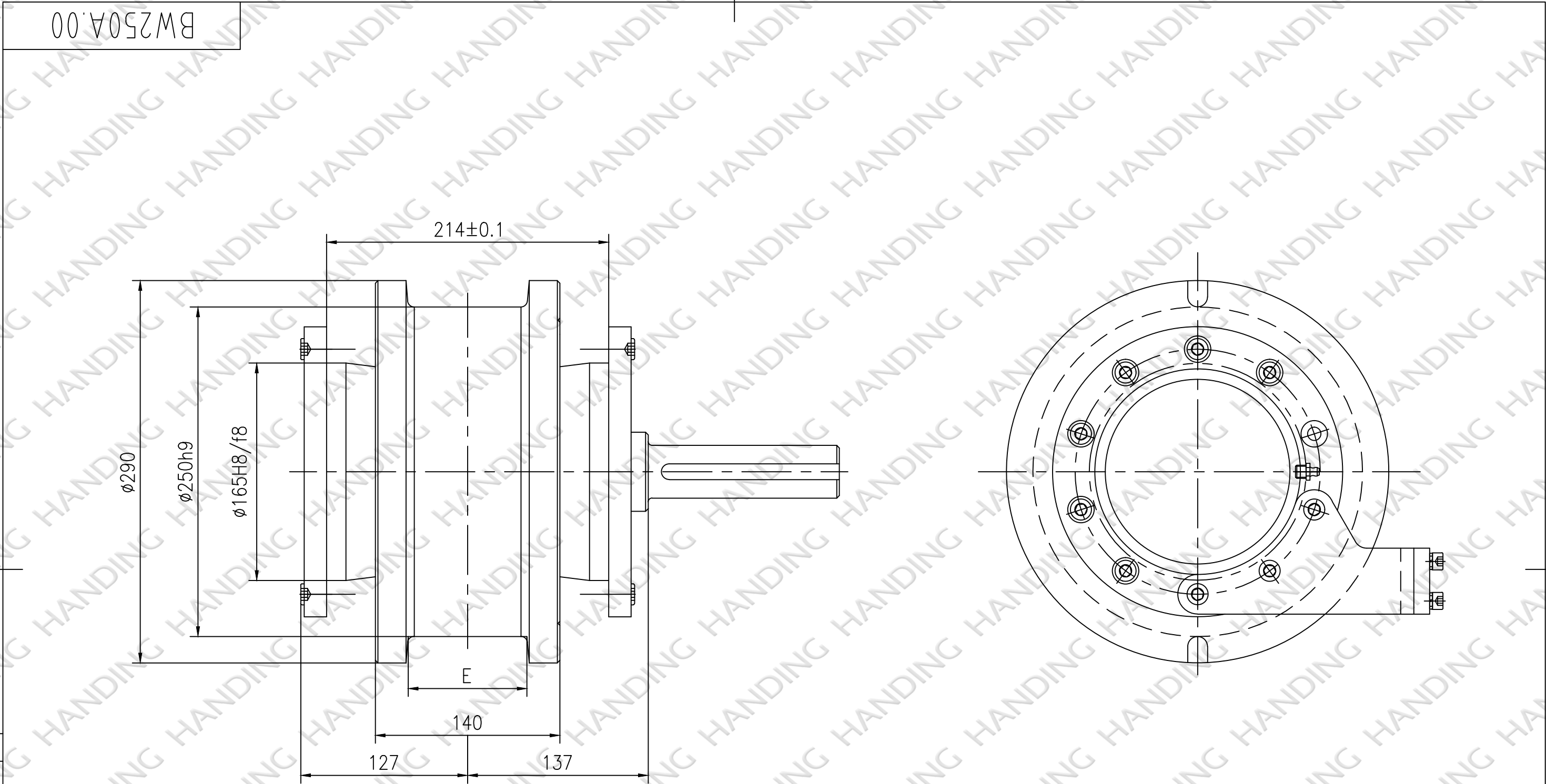
技术要求

- 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	100
	70	80	90	100	

					部件			engineer material handling	
								250从动车轮装配	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记			重量	比例
设计			标准化					73.4	1:2.5
审核									
工艺			日期		共 页			第 页	
								BW250B.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	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					250主动车轮装配		
设计			标准化		图样标记			重量	比例		
								81.71	1:3		
审核									BW250A.00		
工艺			日期		共 页			第 页			