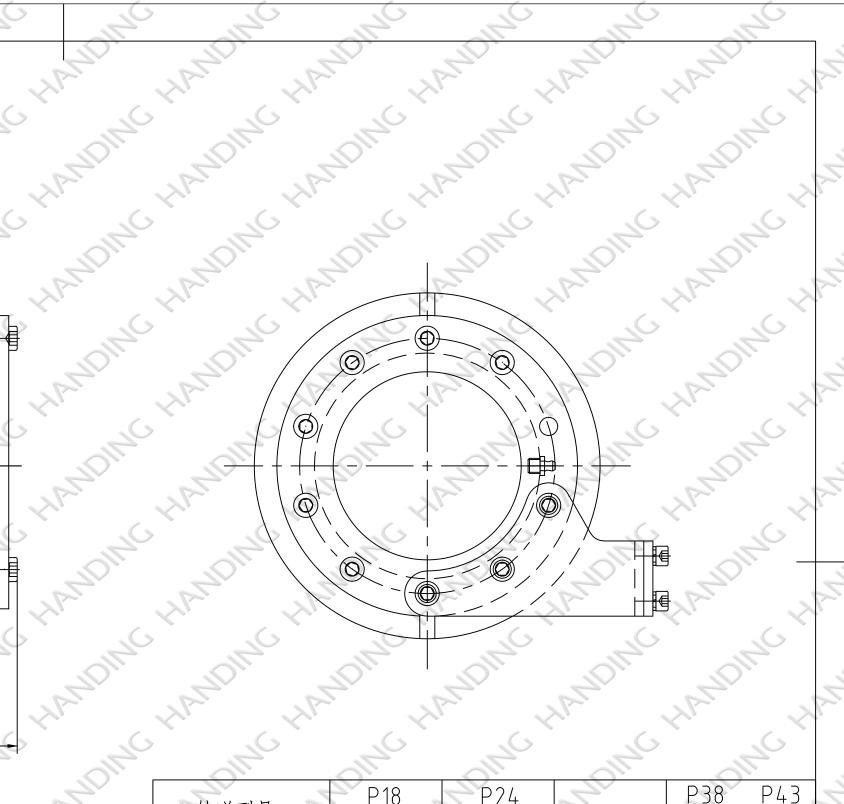


- .车轮组装配完后车轮应转动灵活,车轮基准面应朝内;
- 有螺栓组均采用镀锌螺栓组。所有加工件表面均需, 采取防锈措施,不得涂底漆;



A PART

轨道型号	P18 方钢40×30	P24 方钢50×30	方钢60×40	P38 P43 QU70 P50	}
轨道踏面宽度	40	50	60	70	
EFF S	60	70	80	90	

HE, HE, HE,	轨道型号	方钢40×30	方钢50×30	方钢60×40	QU70 P50
	轨道踏面宽度	40	50	60	70
]滑脂;	ATTE AS	60	70	80	90
轮基准面应朝内;	71		部件	() [] engine	TOTAL er material handling
加工件表面均需	记 处数 更改文件号 签字	日期	TD _I	200	从动车轮装配
A., A., A.,	设计标准化	图样标证 		公例 2.5 R	W200B.00
	审核 日期 日期			2.3	W 200D.00
	All A				

HANDIN

KHRADIK

HAMDIR

KHRADIR

HARIOIRA

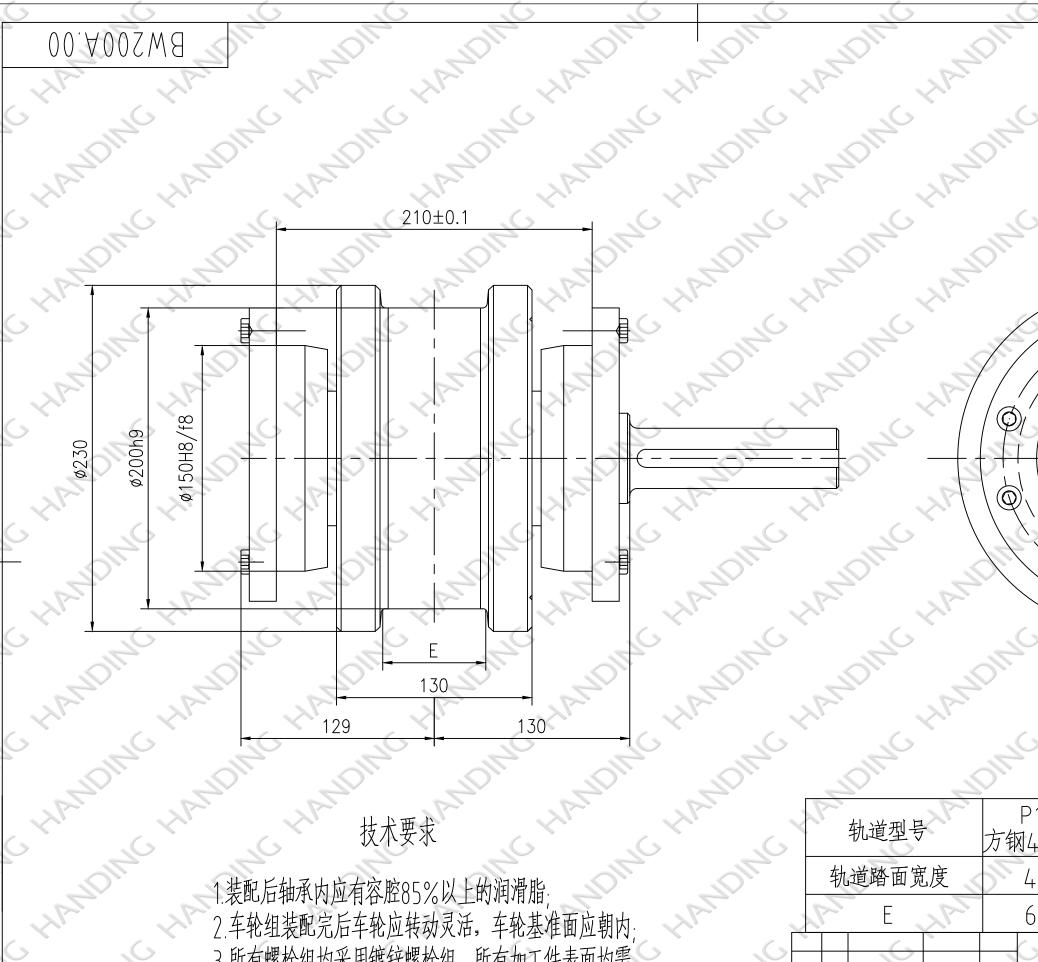
HATT

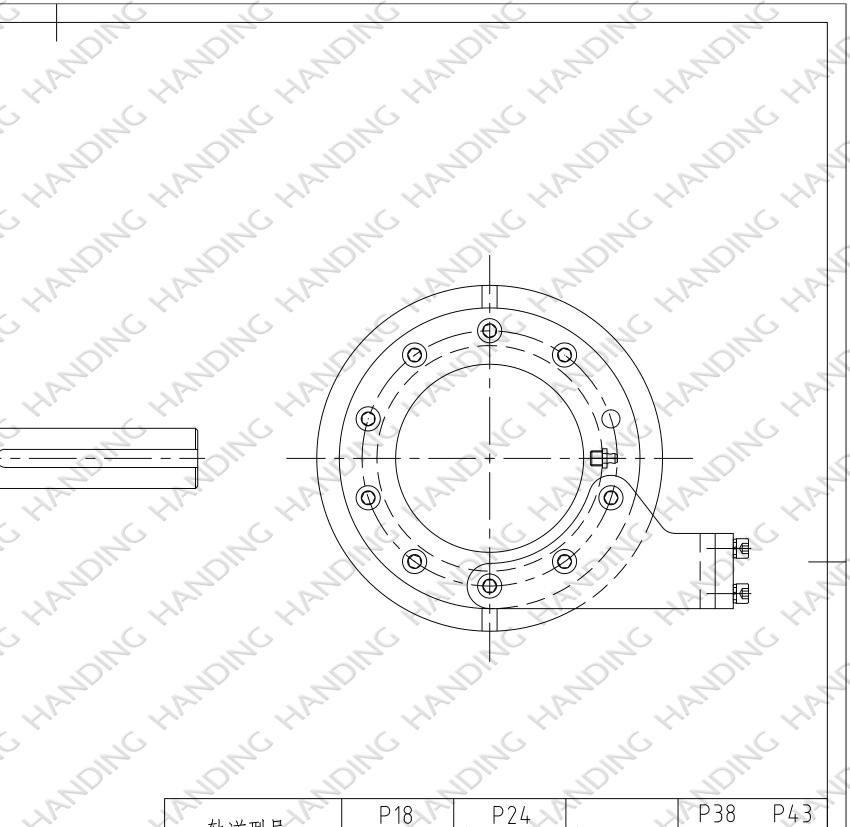
HAMDIR

KHRADIR

KHVEIDIE

KHRADIR





- 车轮基准面应朝内;
- 所有加工件表面均需 不得涂底漆

CHA	YE.	轨道型号	YE.	P18 方钢40×30	P24 方钢50×30	方钢60×	40 (P38 QU70	P43 P50
IDIF	射	心道踏面宽	度	40	50	60		70	
HE	YEZ	Е	YEL	60	70	80	J.P.	90	NE
		.(\				(5		\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	57

明; 基准面应朝内;	JRT	E YE	60	70	80	90
工件表面均需				部件	() () engine	TWILDED er material handling
I VETO, VETO,	标记 处数 更改	文件号 签字	日期	PUT		主动车轮装配
	设计	标准化	图样标记	重量 比1	列	
	审核 工艺	日期		见表 1:2. 第 页	5 B'	W200A.00
22						