

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

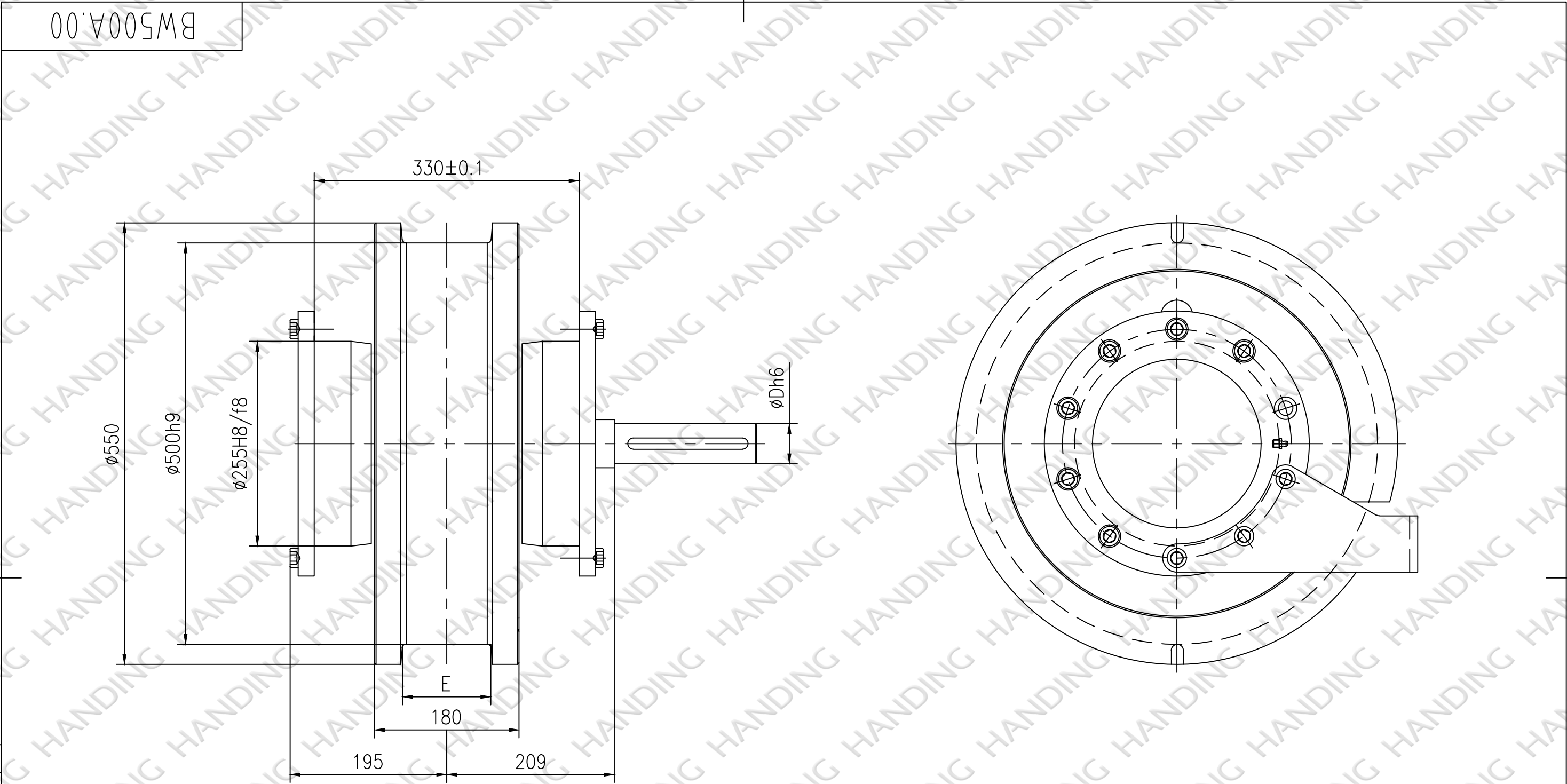
技术要求

- 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
E	90		100	100	120

					部件					 engineer material handling	
标记	处数	更改文件号	签字	日期						500从动车轮装配	
设计			标准化		图样标记		重量	比例			
								见表	1:5	BW500B.00	
审核					共 页		第 页				
工艺			日期								



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
E	90	100	100	120	120

						部件			 engineer material handling			
标记	处数	更改文件号	签字	日期						500主动车轮装配		
设计			标准化		图样标记			重量	比例	BW500A.00		
								见表	1:5			
审核					共 页			第 页				
工艺			日期									