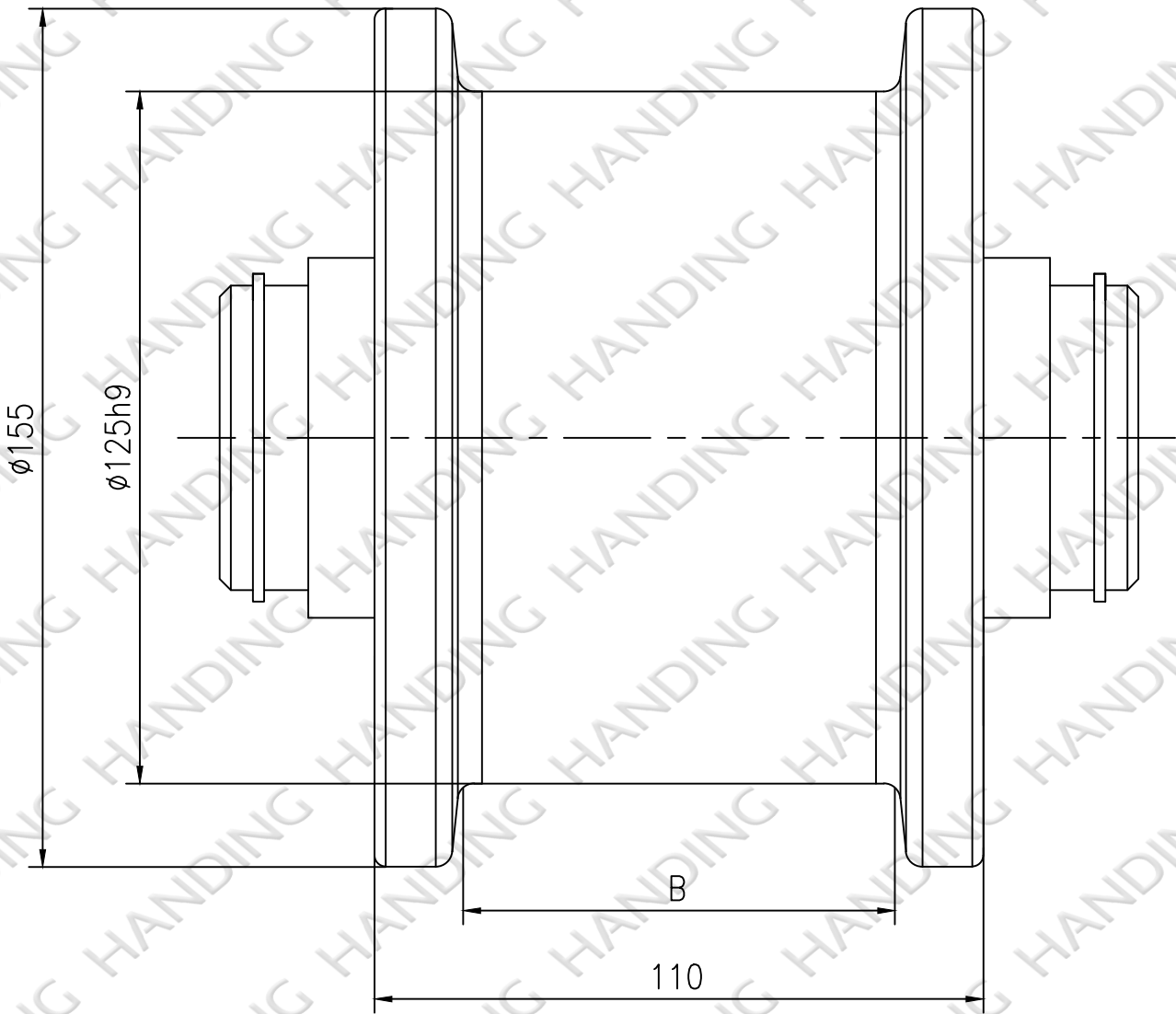


轨道宽度	40	50
轮槽 B	60	70



借通用件登记

描 图

校 描


旧底图总号

签 字

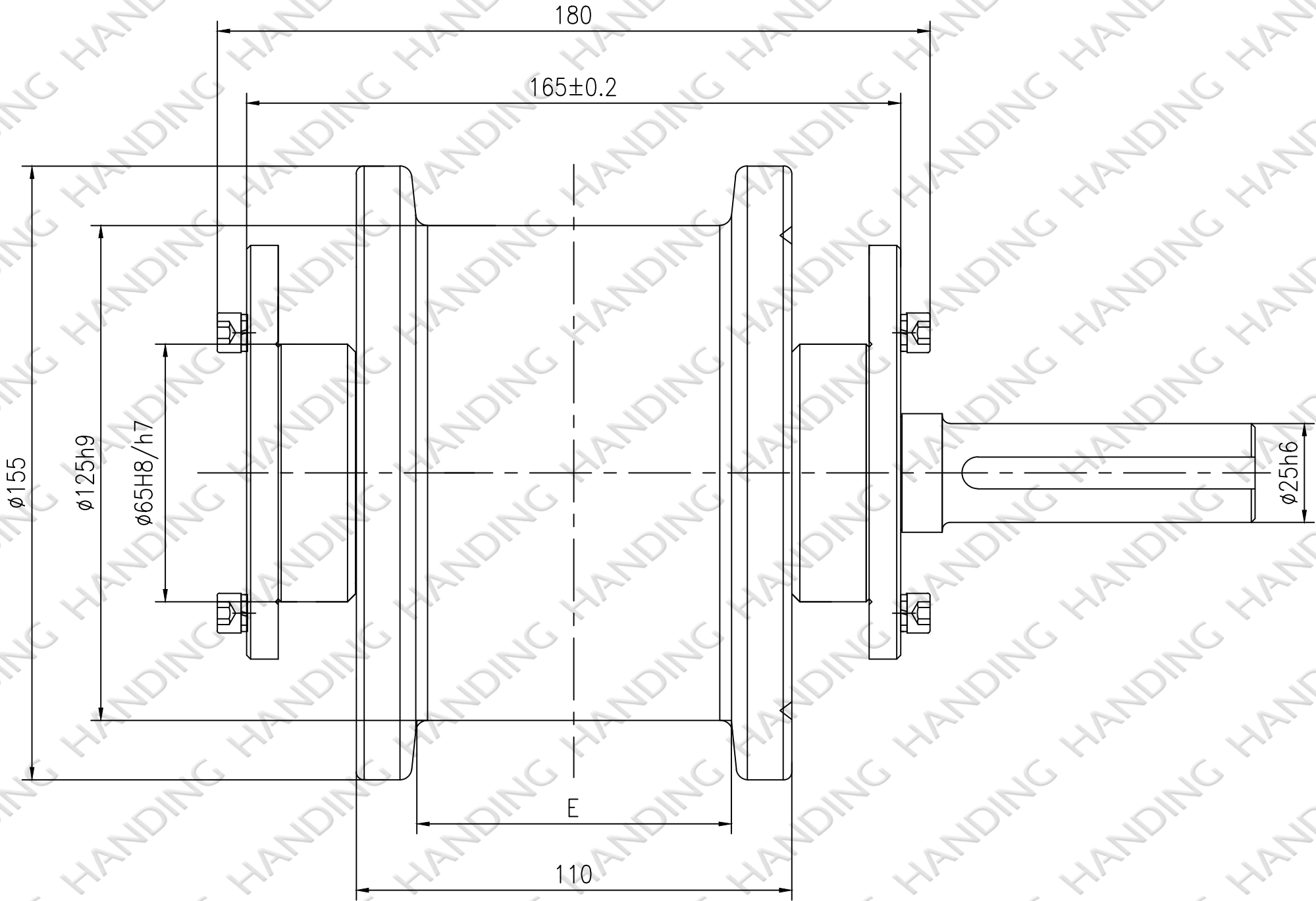
日 期

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,各运动副部位要求涂以2#锂基脂,各处间隙按 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	
								125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					12.57	1:1.25
审 核									
工 艺			日 期		共 页			第 页	
								BW125B.00	

轨道宽度	40	50
轮槽 B	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.装配后,各运动部位要求运动灵活,不得有卡阻、异响;
- 3.装配时基准面向内;

					部 件			 engineer material handling	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期	图 样 标 记			125主动车轮装配	
设计			标准化						
审 核								13.87	1:1.25
工 艺			日期		共 页		第 页		BW125A.00