



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;

轨道型号		P18 方钢40×30	P24 方钢50×30	方钢60×40	P38 QU70	P43 P50
轨道踏面宽度		40	50	60	70	
E		60	70	80	90	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	200从动车轮装配	
设计			标准化			
审核					BW200B.00	
工艺			日期			
		图样标记		重量	比例	
		共 页		50.76	1:2.5	
				第 页	第 页	

