

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					315从动车轮装配		
设计			标准化		图样标记			重量	比例		
								105.53	1:4		
审核											
工艺			日期		共 页			第 页			
								BW315B.00			

