

EHDIE 借通用件登记

HARDIA

HAMDIR

HAMDIR

KHUMAN

HALT

描图

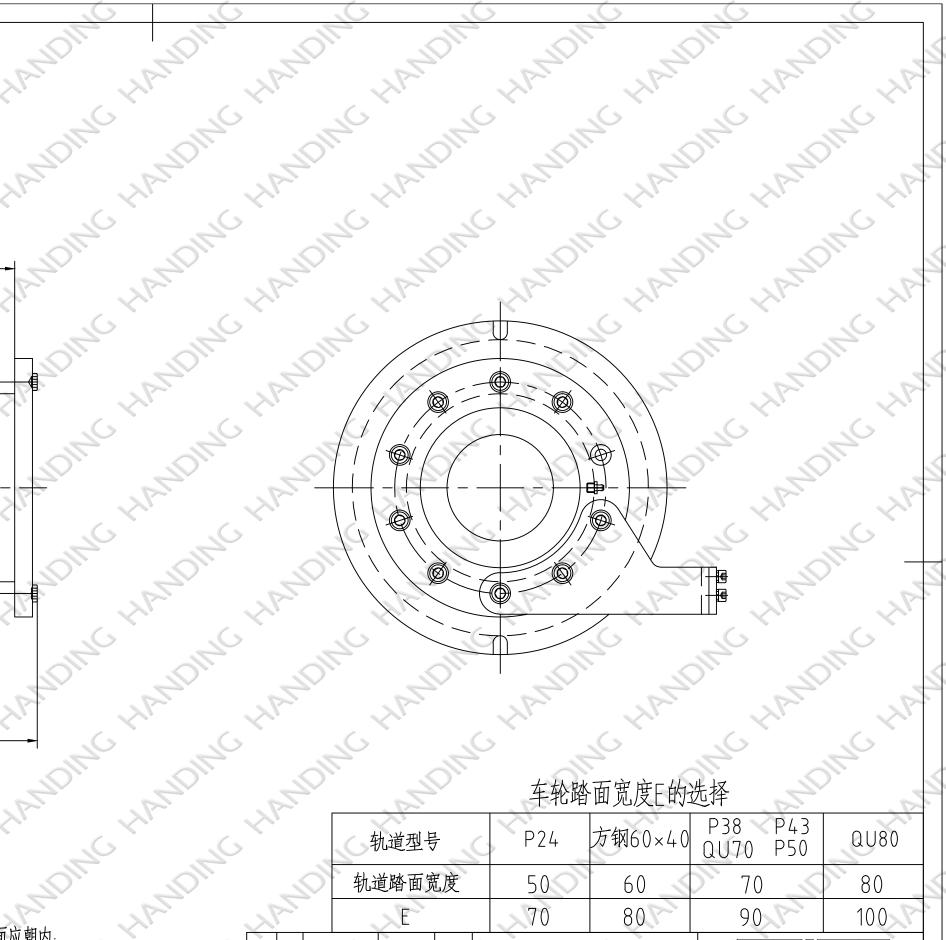
校描

旧底图总号

签字 PI

日期

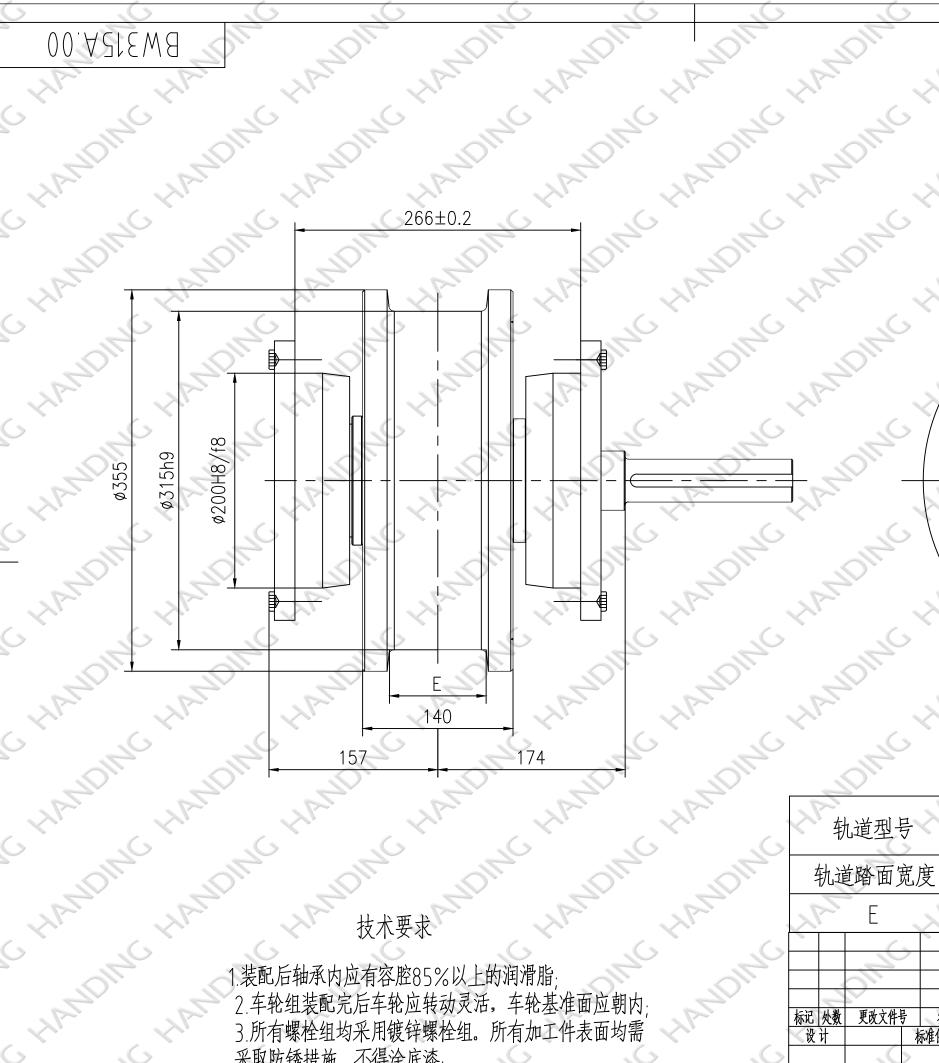
- 1.装配后轴承内应有容腔85%以上的润滑脂
- 2.车轮组装配完后车轮应转动灵活,车轮基准面应朝内
- 3.所有螺栓组均采用镀锌螺栓组。所有加工件表面均需



## 车轮踏面宽度E的选择

)`	HAMO	HVZD,	HATI	D. HVERL	HA
	AC BENDING	车轮踏	面宽度E的	选择	ALC PARTY
-	轨道型号	P24	方钢60×40	P38 P43 QU70 P50	QU80
	轨道踏面宽度	50	60	70	80
	J.E	70	80	90	100

E 140 157	WHO ILIAC ILIA			CHAM		HIC HA
HUMBING	AMDIKAC HAMDIKA	轨道型号		面宽度E的运 方钢60×40	P38 P43	QU80
·求 空85%以上的润滑脂;	ANDINA, ANDINA	轨道踏面宽度 F	50	60	QU70 P50 70 90	80
立转动灵活,车轮基准面应朝内; 辛螺栓组。所有加工件表面均需 底漆;			部个	()	252 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	
HELL	标记   处数   更改文件   设 计	号 签字 日期	图样标记	重量 比例	315从动车	<b>轮装配</b>
	审核 工艺	日期	共 页	105.53 1:4	BW315E	3.00



.装配后轴承内应有容腔85%以上的润滑脂

采取防锈措施, 不得涂底漆

轮应转动灵活,

车轮基准面应朝内

所有加工件表面均需

C HAMDING HANDING HANDING C HWADING HWANDING HWANDING ARADIRAC I HARIDIRAC I HARIDIR AWARDING HIMPO HAMDINGHA HWIDING HW 1 车轮踏面宽度E的选择 4 方钢60~′ AND HACK HARADIR

`	も	1道型	号	P2	24	方铂	羽60:	×40	P3 QU	8 70	P43 P50	C	1U80
	轨道	<b>越</b> 面	宽度	5	0		60			70	1		80
4	JA	E	JAPI	7	0.1		80	77		90	YEL		100
									1		7/		

		L			10		30		90	100
C NAC				OFF		部	件	,	2572X engineer ma	//////////////////////////////////////
	标记 处验 计	<b>数</b> 更改文件	 	: 日期	图样	标记	重量	比例	315主动	车轮装配
	审核 工艺	10 JE	日期		共	页 页	见表第	1:3.5 页	BW31	5A.00

## FIDIL 借通用件登记

HATT

HAMDIR

HARDIA

HAMDIR

描图

校描

旧底图总号

签字 PI

日期