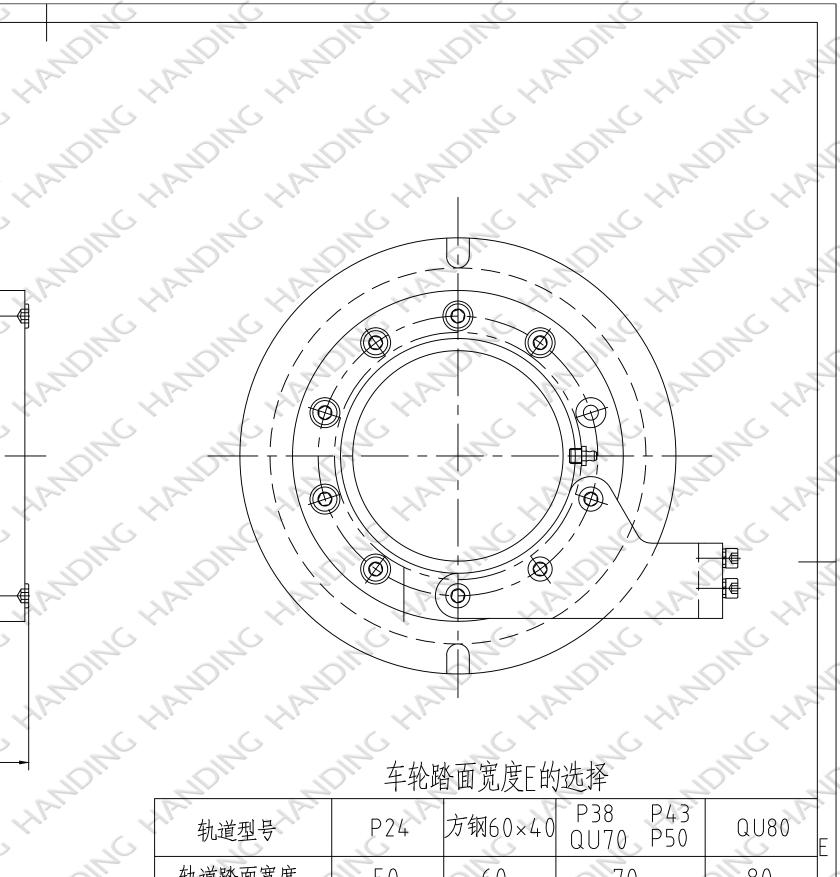


- 螺栓组。所有加工件表面均需
- 采取防锈措施,不得涂底漆:



CHAIL C	轨道型号	P24	方钢60×40	P38 P43 QU70 P50	QU80
	轨道踏面宽度	50	60	70	80
LART	PL YEL	70	80	90	100
				(5 57 5, 1)	777257

脂:				10	80		90	100
基准面应朝内;					40/11			
工件表面均需			9),		部件		engineer materia	l handling
IN IN	标记 处数	更改文件号 签	宇日期	PL		P	250从动车车	论装配
A. A.	设计	标准化		图样标记	重量	比例		
	 审核	150			73.4	1:2.5	BW250B	.00
	工艺	日期	10,	共 页	第	页		
2 2								72

借通用件登记

HALT

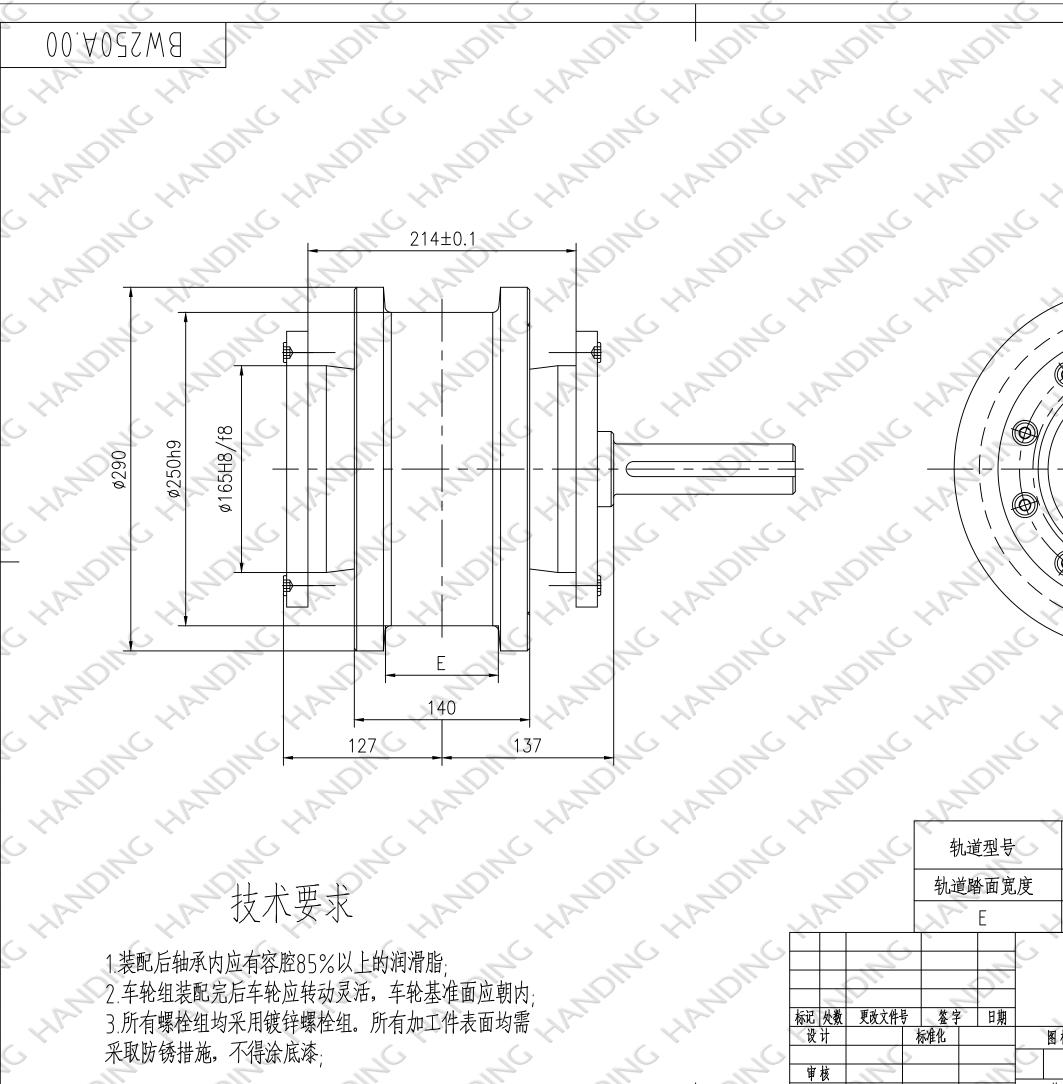
描图

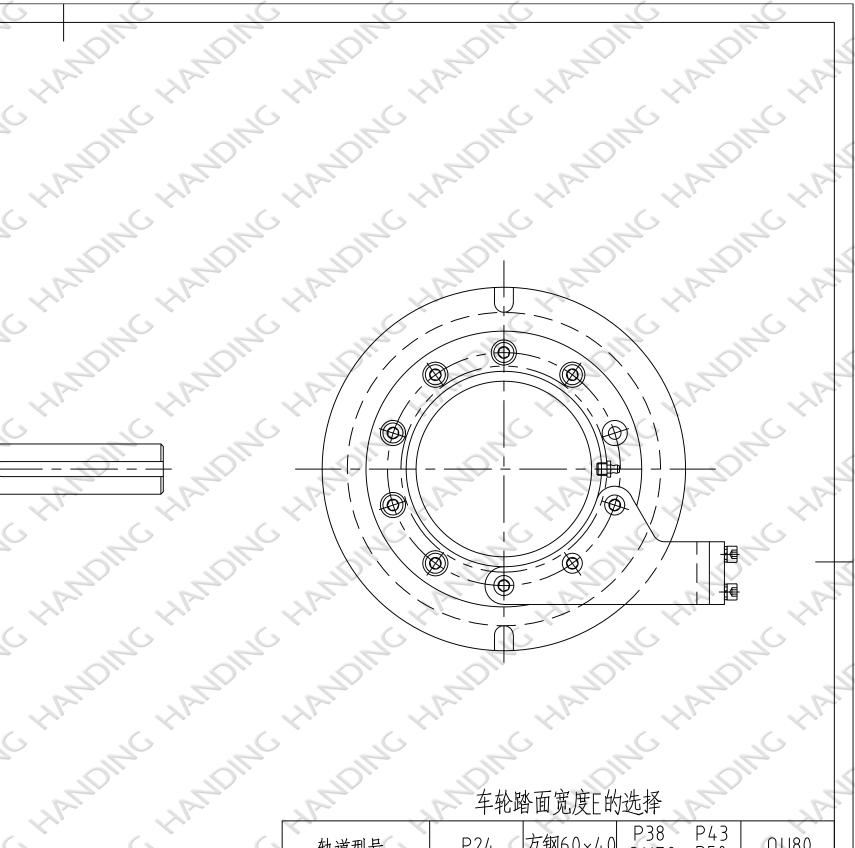
校描

旧底图总号

签字 IPT

日期





PHOIL 借通用件登记

HANDIN

HANDIR

HARDIR

HAMDIR

MATT

描图

校描

旧底图总号

签字 IPT

日期

- 车轮基准面应朝内
- 所有加工件表面均需
- 采取防锈措施,不得涂底漆

>	轨道型号	P24	方钢60×40	P38 P43 QU70 P50	QU80			
	轨道踏面宽度	50	60	70	80			
	JP E J	70	80	90	100			

JAK JAK	P. P.	7	车轮路	的面宽度E的	选择	N. P.
	4	轨道型号	P24	方钢60×40	P38 P43 QU70 P50	QU80
70", 70",	轨	道踏面宽度	50	60	70	80
HP HP	IP IP	E	70	80	90	100
			部件	>	(157) (1) engineer materia	TTTT I handling
5 有	记 处数 更改文件号 签字设计 标准化		标记 重	量 比例	250主动车车	论装配
	审核 日期	<u>#</u>	页 81.		BW250A	00
	0 0					