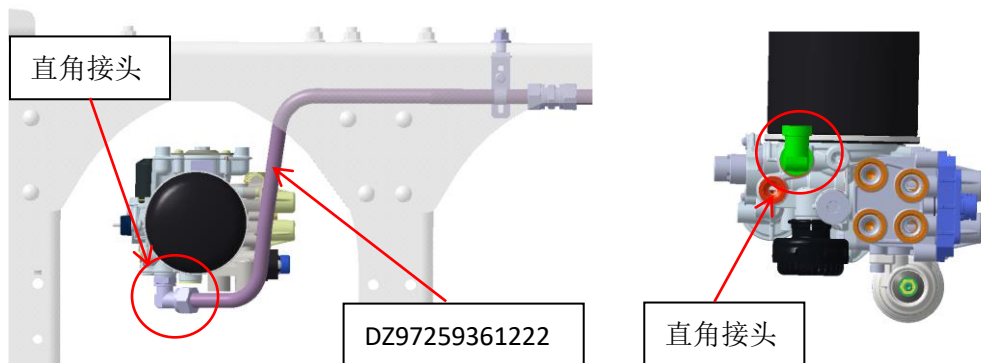


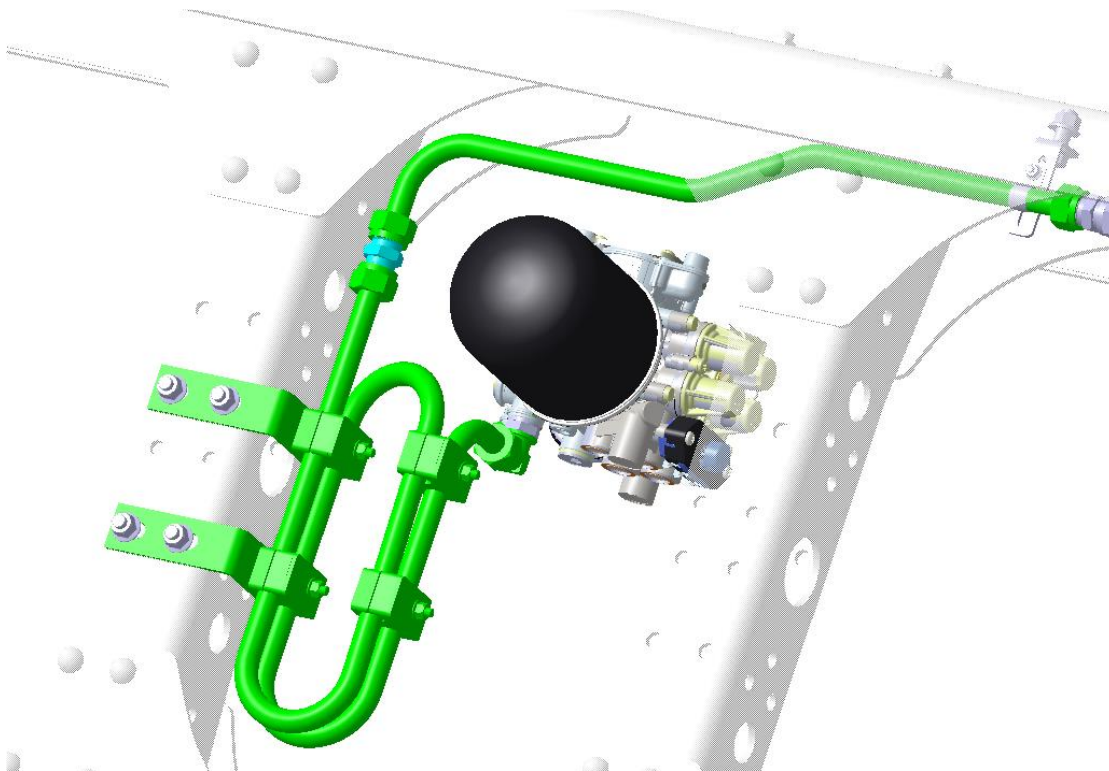
## 附件 1：X6000 牵引车空压机管路市场改制方案

### 一、X6000 6×4 复合板牵引车（双横梁车架）

第一步：将原车钢管 DZ97259361222 拆除，同时将 APU 上直角接头方向调整至竖直向上。



第二步：将盘圈 DZ9X259361120 和钢管 DZ9X259361122 按照图示装配至车架上，盘圈和钢管之间用接头 Q80320 进行连接即可，螺母拧紧力矩按照 120Nm~140Nm 进行控制。

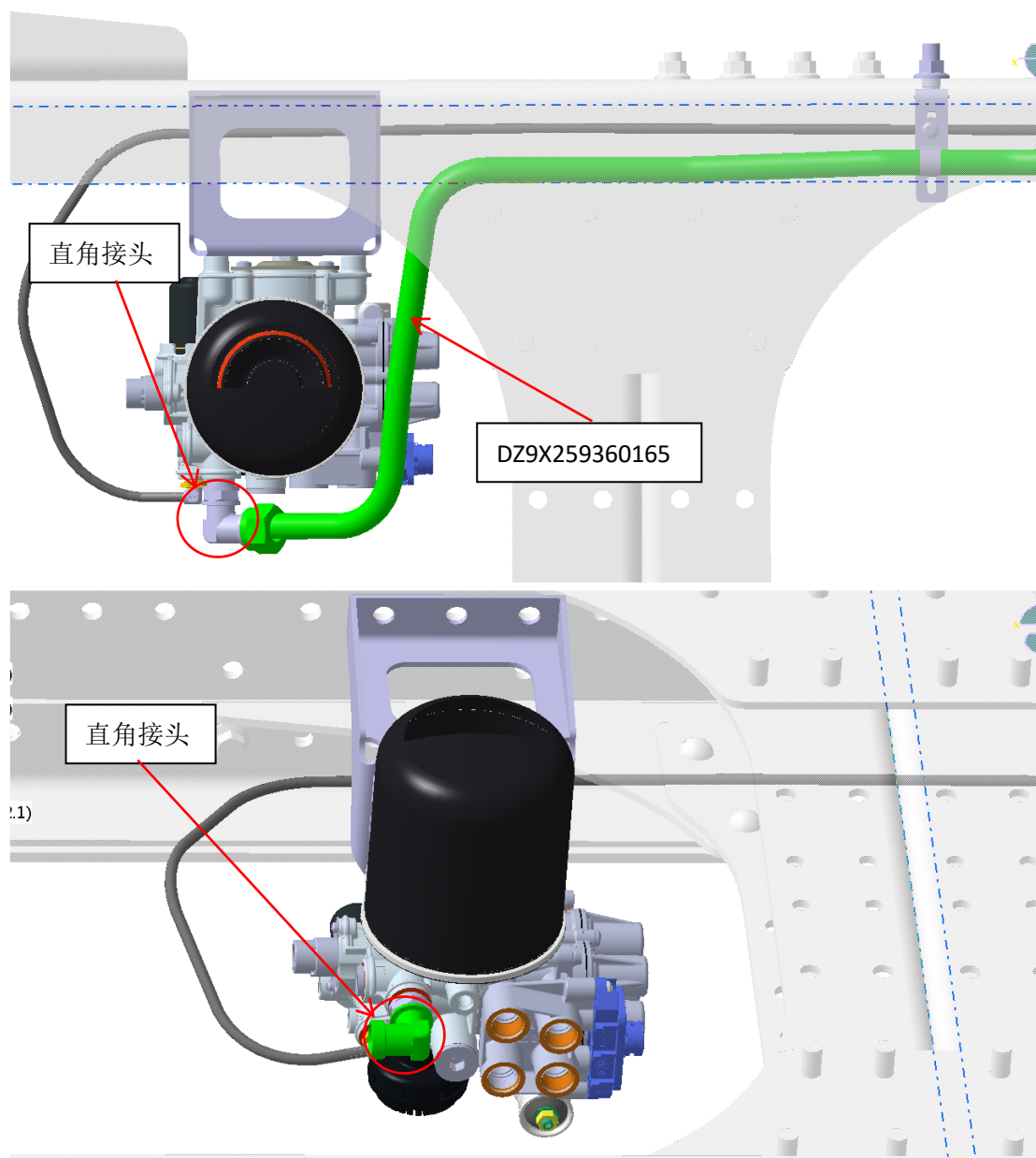


专用件清单

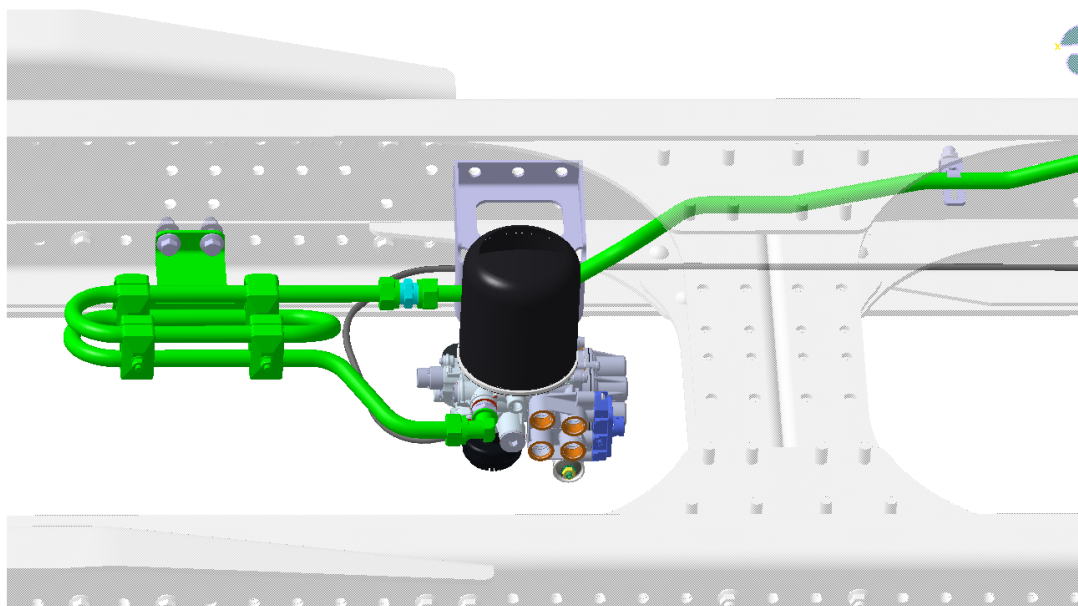
零件号	零件名称	单车数量	路线
DZ9X259361120	盘圈总成/X6000/双横梁	1	PT
DZ9X259361122	钢管 20 总成(直通/直通)	1	PT
Q80320	直通接头体	1	PT
Q1811230TF3	六角法兰面承面带齿螺栓-细牙	4	PT
06.11251.2003	六角螺母带法兰	4	PT

### 二、X6000 6×4 单横梁牵引车（通用，APU 支架装配位置在前轴后 2400）

第一步：将原车钢管 DZ9X259360165 拆除，同时将 APU 上直角接头调整至水平向后。



第二步：将盘圈 DZ9X259361123 和钢管 DZ9X259361126 按照图示装配至车架上，盘圈装配位置为前轴后 2800+50 的位置，装配至车架最下一排孔，若无孔则需要配打孔或剔除铆钉，盘圈和钢管之间用接头 Q80320 进行连接即可，螺母拧紧力矩按照 120Nm~140Nm 进行控制。

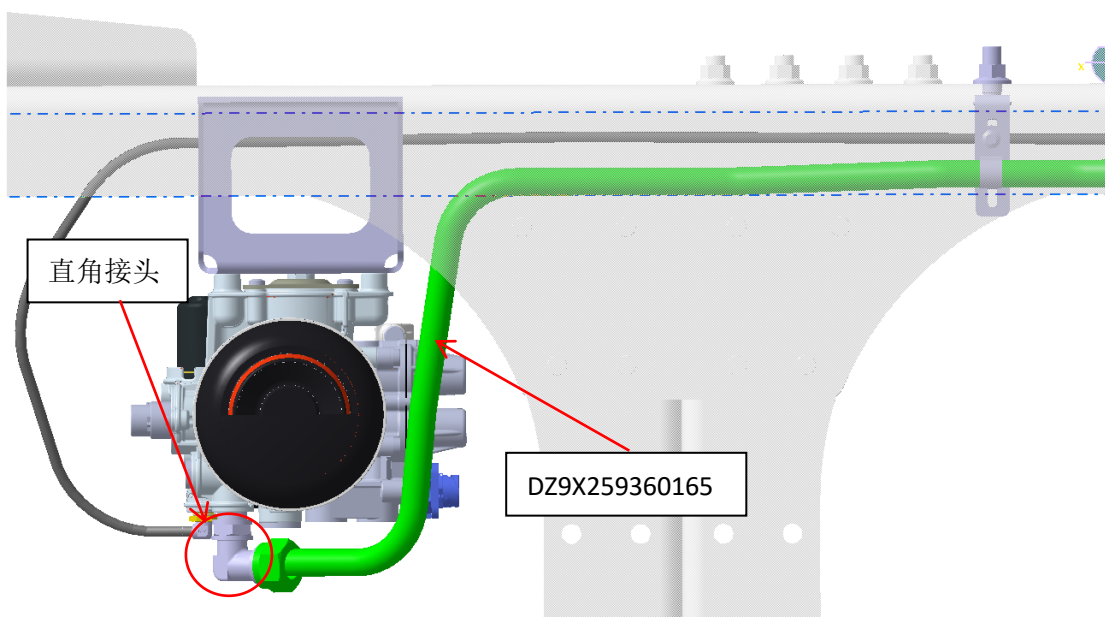


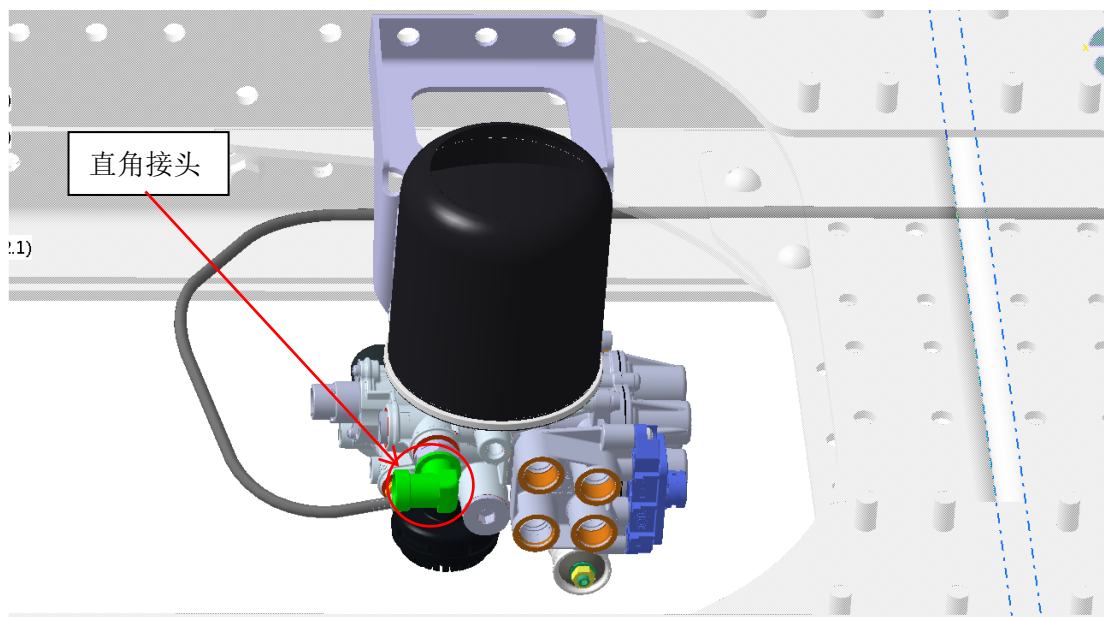
专用件清单

零件号	零件名称	单车数量	路线
DZ9X259361123	盘圈总成/X6000/单横梁	1	PT
DZ9X259361126	钢管 20 总成(软管/直通/2300)	1	PT
Q80320	直通接头体	1	PT
Q1811440TF3	六角法兰面承面带齿螺栓-细牙	2	PT
06.11251.2005	六角螺母带法兰	2	PT

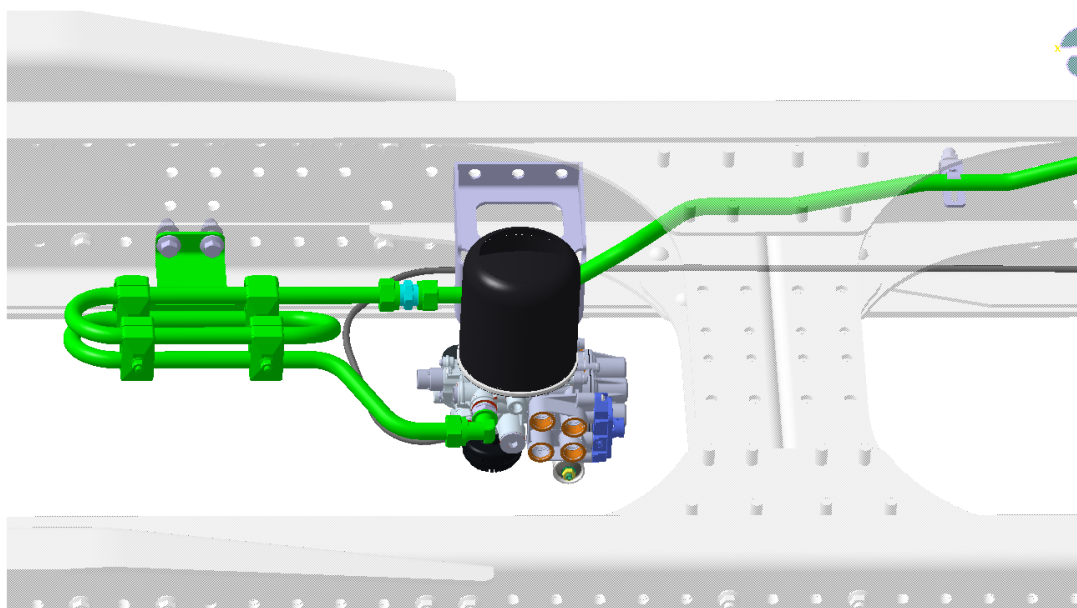
三、X6000 6×4 单横梁牵引车匹配 WP17 和 WP17NG 发动机车型（APU 支架装配位置在前轴后 2550）

第一步：将原车钢管 DZ9X259360165 拆除，同时将 APU 上直角接头调整至水平向后。





第二步：将盘圈 DZ9X259361123 和钢管 DZ9X259361128 按照图示装配至车架上，盘圈装配位置为前轴后 2950+50 的位置，装配至车架最下一排孔，若无孔则需要配打孔或剔除铆钉，盘圈和钢管之间用接头 Q80320 进行连接即可，螺母拧紧力矩按照 120Nm~140Nm 进行控制。



专用件清单

零件号	零件名称	单车数量	路线
DZ9X259361123	盘圈总成/X6000/单横梁	1	PT
DZ9X259361128	钢管 20 总成(软管/直通/2550)	1	PT
Q80320	直通接头体	1	PT
Q1811440TF3	六角法兰面承面带齿螺栓-细牙	2	PT
06.11251.2005	六角螺母带法兰	2	PT