

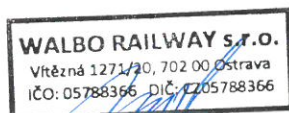
Техническая спецификация №97-42-2018, экз. № _____
на поставку колес с чистовой механической обработкой

Описание	Колеса с чистовой механической обработкой в 950 мм
Стандарт¹	EN 13262, категория 2 и VPI 04-3
Чертеж¹	№ КР-0038-18 (ссыл. №038-01Z2/00020450-02.11) Допуск на ширину гребня <i>e</i> принять ±0,20 . Черновая расточка отверстия в ступице Ø175-2 мм . Тип торможения (<i>дисковое или колодочное</i>) указывается в заказе.
Комплектация колес пробками	Указать в заказе необходимость комплектации колес пробками по DIN 910 .
Марка стали	ER9
Способ производства стали	<i>Электросталеплавильный с вакуумированием и непрерывной разливкой стали</i>
Содержание водорода	Согласно таблице F.1 EN 13262
Химический состав стали в готовом изделии	Согласно п.3.1 EN 13262 и таблице F.1 EN 13262 (поставка)
Механические свойства	Согласно п.3.2 EN 13262 и таблице F.1 EN 13262 (поставка)
Контроль твердости на поверхности	Согласно п. F.4.2 EN 13262 и таблице F.1 EN 13262 (поставка)
Твердость по сечению обода	Согласно п. 3.2.2 EN 13262 и таблице F.1 EN 13262 (поставка)
Остаточные напряжения	Согласно п. F.4.3. EN 13262 . и таблице F.1 EN 13262 (поставка) Огневой рез.
УЗК	Согласно п. 3.4.2 EN 13262 и таблице F.1 EN 13262 (поставка) Дефект 2 мм . Контроль по методике завода-изготовителя.
МПД	Согласно п. 3.6.2. EN 13262 и таблице F.1 EN 13262 (поставка)
Макроструктура	Согласно ISO 4969 . Метод глубокого травления: не допускаются флокены, расслоения, завернувшиеся и утонувшие корочки, неметаллические включения, остатки усадочных раковин и иные нарушения целостности металла.
Микроструктура	Согласно ISO 643 . Величина зерна должна быть не крупнее 6 - го балла . Контроль осуществляется на образцах, испытанных на растяжение.
Неметаллические включения	Согласно п. 3.4.1 EN 13262 и таблице F.1 EN 13262 (поставка)
Повторная термообработка	Не более одной дополнительной упрочняющей термообработки и двух дополнительных отпусков
Качество поверхности	Дефекты согласно п.3.6. EN 13262 на элементах колеса не допускаются.
Испытание на K₁C (только для колес с колодочным торможением)	Согласно п. 3.2.5 EN 13262 и таблице F.1 EN 13262 (поставка) Полученные значения информативны и не являются браковочным признаком.
Остаточный дисбаланс	Согласно п. 3.8 EN 13262 и таблице F.1 EN 13262 , не более 75 г·м
Внешний вид и размеры	п.3.6. EN 13262, № КР-0038-18
Маркировка¹	Согласно чертежу №КР-0033-16

¹ Редакция документа, которая актуальна на дату размещения заказа в производство.

Техническая спецификация №97-42-2018, экз. № _____
на поставку колес с чистовой механической обработкой

Порядок маркировки	<p>Согласно чертежу №КР-0033-16</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Номер плавки: <i>6 знаков</i> 2. Условное наименование завода – изготовителя: KLW 3. Порядковый номер колеса в плавке: <i>3 знака</i> 4. Месяц и изготовления: ММ 5. Год изготовления: ГГ 6. Марка стали: ER9 7. Тип конструкции: 550 8. Клеймо ОТК завода-изготовителя или место для клейма инспектора <p><i>Примечание: позиции 11 – 14 из п. 2 Приложения 3 VPI 04-3 производителем не наносятся.</i></p>
Дополнительная маркировка остаточного дисбаланса	<p>Согласно п. 2 Приложения 3 VPI 04-3</p> <p>Обозначение дисбаланса E2 (позиция 10) должно быть указано на торце ступицы с наружной стороны колеса по его фактическому положению. Размеры символа E2 аналогичны основной маркировке.</p>
Покрытие	<p><u>Эксплуатационное покрытие:</u></p> <p>В качестве эксплуатационного покрытия применяют:</p> <p>Вариант 1: Покрытие WILCKENS SEB 9305 RAL 9005 (чёрно-янтарный).</p> <p>Толщина сухого слоя – 100-250 мкм. Допускается в зоне перехода от окрашенной поверхности к неокрашенной меньшая толщина сухого слоя покрытия.</p> <p>Материал наносят на все элементы колеса, за исключением следующих, которые оставляют без покрытия:</p> <ul style="list-style-type: none"> - поверхности профиля катания колеса (включая фаску и гребень); - обоих торцевых поверхностей обода; - обоих торцевых поверхностей ступицы; - поверхности отверстия в ступице.
Упаковка	<p>Колеса поставляются в металлических кассетах. В качестве дополнительной защиты используется полиэтиленовая пленка.</p>
Гарантия	<p>Изготовитель гарантирует соответствие колес требованиям настоящей технической спецификации при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа.</p> <p>Срок гарантии качества – 60 месяцев от даты ввода в эксплуатацию транспортных средств, в которых эксплуатируется товар, но не более 72 месяцев от даты поставки.</p> <p><i>Гарантия не распространяется на временное антикоррозионное покрытие.</i></p>



№ КР-0033-16	Условное наименование завода-изготовителя: KIW	Порядковый номер колеса в плавке: 3 знака	Месяц изготовления	Две последние цифры года изготовления	Марка стали: ER7	Тип конструкции колеса: 3 знака	Место для клейма инспектора или клеймо ОТК завода-изготовителя
--------------	--	---	--------------------	---------------------------------------	------------------	---------------------------------	--

*** Условное обозначение остаточного дисбаланса**

- Маркировка наносится ударным способом в холодном состоянии на торцевой поверхности ступицы с внутренней стороны приблизительно по центру торца ступицы, клеймами с не острыми краями.
- Глубина маркировки - не менее 0,2 мм.
- Маркировка должна быть четкой и легко читаемой; относительно центра колеса.
- Символ остаточного дисбаланса E2 наносится ударным способом в холодном состоянии на торцевой поверхности ступицы с наружной стороны колеса по его фактическому положению.

Лит	Масса	Масштаб

Схема нанесения маркировки в соответствии с VPI на колеса конструкций ВА002, ВА004, ВА005, ВА080, ВА088, ВА303, ВА314, ВА375, ВА379, 9054		
Лист	Листов	1
ИЗДАНИЕ № 1		

Изд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Инд. №	Инд. №

