

ОАО «ИНТЕРПАЙП НТЗ»  
СЛУЖЕБНАЯ ЗАПИСКА

№ 97 - 833  
от 02.08.12 г.

Начальнику ОТК  
**Капацыной З.А.**

Начальнику КПП  
**Новохатнему В.А.**

**О тендере WTA 471 на  
поставку м/о колес в Индию**

Заводом выигран тендер **WTA 471** на поставку следующих механически обработанных колес согласно стандарту IRS R 34-09 для Индии:

- **Ø 1092 мм** по чертежу **№1209-01-111-003, изм.4** (заказ ЭН № 221231, вес 557 кг.)
- **Ø 1098 мм** по чертежу **№ D/WL-5064/R** (заказ ЭН № 221236, вес 522 кг.)

При производстве колес просим Вас руководствоваться следующими согласованиями, представленными в Таблице 1.

**Таблица 1**


<b>1</b>	<b>2</b>
<b>Параграф спецификации/чертеж</b>	<b>Отклонения</b>
<b>IRS R 34 – 09</b>	
<b>2.6.1</b>	По спецификации. Температура отпуска в пределах 460 – 520 градусов Цельсия
<b>Приложение А – 1.1.1.5.</b>	Калибровочное колесо из термообработанного колеса в соответствии с IRS R 34-09.
<b>Маркировка</b>	В соответствии с чертежом DDO 208 изм. 11 с учетом следующих деталей (это не порядок маркировки) аналогично предыдущим заказам на локомотивные колеса. Номер плавки – <b>5 знаков</b> , Серийный номер колеса в плавке – <b>3 знака</b> Название производителя <b>KLW</b> Код контракта <b>W471</b> Номер чертежа 1209 – 01 – 111 – 003: <b>1209</b> Номер чертежа D/WL – 5064/R: <b>5064R</b> (Порядок маркировки согласно DDO-208, изм. 11)
<b>Покрытие</b>	Масло <b>K17</b> .
<b>Цветная маркировка</b>	Чертеж 1209 – 01 – 111 – 03 изм. 4 Одна зеленая полоса Чертеж D/WL – 5064/R Одна желтая полоса
<b>Пробки масленочно-го отверстия.</b>	Колеса поставляются с пробками масленочного отверстия по чертежу <b>D/PC -1560 изм. 2</b>

**Продолжение Таблицы 1.**

<b>Чертеж № 1209 – 01 – 111 – 003 изм. 4</b>	Отверстие в ступице <b>212 +0/-2 мм</b> с чистотой поверхности <b>Ra ≤ 25 мкм</b>
	Допуск на угол масляного отверстия <b>60° ± 1°</b>
	Допуск на диаметр масляного отверстия <b>+0,5 мм</b>
	Допуск на диаметр сверловки под шайбу масляного отверстия <b>40 + 2 мм</b>
	Допуск на глубину зенковки под шайбу масляного отверстия <b>2 + 1 мм</b>
	Допуск на вылет ступицы относительно обода с внутренней стороны <b>18 ± 0,3 мм.</b>
	Допуск на внешний диаметр колеса <b>1092 + 1 / - 0 мм.</b> Данные об актуальном размере диаметра – в сопроводительных документах при отгрузке. По чертежу допуск должен быть <b>+0,5 мм/0</b> , отклонение небольшое, и может быть принято с условием, что будут предоставлены деталь актуального диаметра а сопроводительных документах при отгрузке.
	Допуск на длину ступицы <b>180 ± 0,3 мм</b>
	Расположение оси масляного отверстия с внешней стороны ступицы должно выдерживать <b>43 ± 1 мм.</b> Размер 90 мм игнорируется.
	Цилиндрическая канавка в отверстии ступицы не протачивается, эта операция осуществляется у заказчика при сборке колесных пар
	Допуск на размер <b>1,5 мм</b> (канавка последней переточки) <b>+ 0,5 мм</b>
	Профиль обода в соответствии с чертежом. Допуски по ISO 1660 – 1987 (E)
<b>Чертеж №D/WL – 5064/R WDG 4</b>	Размер до начала оси масляного отверстия <b>43 ± 1 мм</b> и рассматривается как справочный для сверления. Размер должен выдерживаться.

**Приложение:** чертеж № 1209 –01–11– 003 изм. 4. – 1 экз.  
чертеж №D/WL – 5064/R – 1 экз.

Начальник Управления  
колесобандажных технологий

 **А.В. Рослик**