

ОАО "ИНТЕРПАЙП НТЗ"

Управление колесобандажных технологий

СЛУЖЕБНАЯ ЗАПИСКА

№ 97- 177

от 16.02.2012 г.

Начальнику ТО
Богдану Д.А.

О колесах Ø 730 мм для Австрии

Направляем Вам согласованную с заказчиком техническую документацию для поставки механически обработанных колес **Ø 730 мм для Австрии.**

Просим Вас обеспечить данной документацией службы завода, задействованные в производстве колес.

Приложение: ТС 97-142-2011 – 1 экз.
чертеж № КР-0091-11 – 1 экз.

Начальник Управления
колесобандажных технологий



А.В. Рослик

Техническая спецификация №97-142 -2011, экз. № _____
на поставку механически обработанных колес для Австрии.

Описание		Механически обработанные колеса ø 730 мм конструкции BA R29									
Стандарт		DIN EN 13262, актуальная редакция, категория 2									
Чертеж		№ КР-0091-11 (ссыл. № 3Fwg000.0.02.003.007) (необходимость комплектации колес пробками указывается в заказе)									
Марка стали		ER7									
Способ производства стали		мартеновский с вакуумированием									
Содержание водорода		H ₂ - не более 2 ppm									
Химический состав стали в готовом изделии, в %											
C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu	Ni	Mo	V	Cr+Ni+Mo	
не более											
0,52	0,40	0,80	0,020	0,015	0,30			0,080	0,06	0,50	
Механические свойства			По стандарту DIN EN 13262								
Обод					Диск						
Re, Н/мм ²		Rm, Н/мм ²		A, %		Rm уменьшение ¹⁾ , Н/мм ²			A, %		
≥520		820-940		≥14		≥ 110			≥16		
1) уменьшение прочности на растяжение диска по сравнению с фактическими значениями прочности на растяжение обода на том же колесе.											
KU (в джоулях) при +20°C					KV(в джоулях) при -20°C						
Средние значения, не менее		Минимальные значения			Средние значения, не менее			Минимальные значения			
17		12			10			7			
Контроль твердости			100 % колес согласно п. F.4.2. DIN EN 13262.								
Распределение твердости на поверхности			30 HB в партии								
Твердость по сечению обода			т. «В» - не менее 235 HB на глубине 35 мм от номинального диаметра колеса Ø730 мм. Термическое упрочнение не должно оказывать заметного влияния на твердость в точке «А». Твердость в точке «А» должна быть ниже не менее чем на 10 HB по сравнению с фактическими значениями твердости в т. «В».								
Остаточные напряжения			Согласно п. F.4.3. DIN EN 13262 (Огневой рез). Величина уменьшения расстояния между метками должна быть не менее 1 мм.								
УЗК			100 % ободьев колес в осевом и радиальном направлениях, дефект Ø 2 мм – согласно п. 3.4.2. DIN EN 13262.								
Макроструктура			Метод глубокого травления согласно ISO 4969: 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 производить на образцах, испытанных на растяжение.								
Неметаллические включения			Согласно п.3.4.1. DIN EN 13262. Балл неметаллических включений согласно ISO 4967, метод A								
Тип включений		Толст./тонк. серии (максимум)			Тип включений			Толст./тонк. серии (максимум)			
А (сульфиды)		1,5/2			D (глобулярные оксиды)			1,5/2			
В (алюминаты)		1,5/2			B+C+D			3/4			
С (силикаты)		1,5/2									
Повторная термообработка			Не более одной дополнительной термообработки и двух дополнительных отпусков								
Остаточный дисбаланс			не более 75 гм								

Техническая спецификация №97-142 -2011, экз. № _____
на поставку механически обработанных колес для Австрии.

МПД	Согласно п.3.6.2. DIN EN 13262 и ISO 6933.
Качество поверхности	Дефекты согласно п.3.6 DIN EN 13262 на элементах колеса не допускаются.
Испытание на вязкость разрушения – K_{1C}	<p>Испытание на вязкость разрушения, показатель K_{1C} определяется - на одном колесе от каждой плавки в соответствии с п. 3.2.5 DIN EN 13262.</p> <ul style="list-style-type: none"> среднее значение, полученное из 6-ти испытательных образцов, должно быть не менее 80 Н/мм²√м; индивидуальное значение для каждого из 6 измерений должно быть не менее 70 Н/мм²√м.
Внешний вид и размеры	Контроль геометрических параметров 100% колес проводится в соответствии с чертежом № КР-0091-11
Маркировка	Маркировка наносится на торцевую поверхность ступицы с внутренней стороны в холодном состоянии посередине знаками высотой 10+2 мм , глубиной не менее 0,2 мм . Не допускается применение штампов с острыми краями. Маркировка должна читаться относительно центра колеса.
Порядок маркировки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Номер плавки: 5 знаков ; 2. Условное наименование завода – изготовителя: KLW; 3. Порядковый номер колеса в плавке: 3 знака; 4. Месяц изготовления: 2 знака; 5. Год изготовления: 2 последние цифры; 6. Марка стали: ER7; 7. Тип конструкции колеса: BA R29; 8. Место для клейма инспектора.
Дополнительная маркировка	Обозначение дисбаланса E2 должно быть указано на торце ступицы с наружной стороны колеса по его фактическому положению. Размеры символа E2 аналогичны основной маркировке.
Покрытие и упаковка	<p>Колеса поставляются в металлических кассетах с временным консервационным покрытием – состав пленкообразующий ингибированный «Е-Тек 510». Покрытие наносится на все элементы колеса за исключением отверстия ступицы.</p> <p>Транспортировка колес осуществляется в крытом автотранспорте, а хранение в местах с защитой от атмосферных влияний. Гарантированность действия покрытия на период транспортировки и хранения у заказчика составляет 2 мес.</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>

Начальник КПЦ



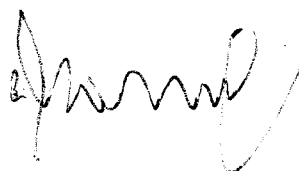
В.А.Новохатный

Начальник УКБТ

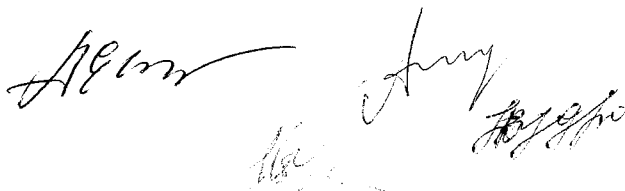


А.В.Рослик

И.о. начальника ЦЗЛ



С.К. Монченко



КПД 16.02.2012

Контрольная дата отгрузки 01.03.2012

ООО "Интерлайп Украина", 49005, Украина, г. Днепропетровск, ул. Писаржевского 1а.

804002

Д

(покупатель, его адрес)

ЗАКАЗ-наряд на поставку продукции черной металлургии на 1 листах
по Договору комиссии 653090049 от 26.12.2008
Договор ВЭД № от

(основание)

ЭН №

226026

ОАО «ИНТЕРПЛАЙП НТЗ»

(поставщик, его адрес)

5393116

625

Германия

(страна назначения)

Fahrzeugwerk Niedersachsenwerfen GmbH, Strasse der Freundschaft 1c, D-99755 Ellrich OT Woffleben, Germany,
(получатель, его адрес, форма снабжения)

Ellrich OT Woffleben

DDU

(пункт выгрузки, адрес доставки груза)

ООО "ИНТЕРПЛАЙП УКРАИНА", 49005, г. Днепропетровск, вул. Писаржевского, 1а, код ЄГРПОУ 33668606, р. 2600530287401 в АБ "Кредит-Днепр", МФО
305749

(плательщик, его платёжные реквизиты)

колеса м/о по чертежу КР-0091-11, тип ВА R29, ТС 97-142-2011, тонн.

943

(вид продукции, ед измерения)

Экспорт ; Заказ № 11-12-16026 Программа: [ААЕ] ;Критическая дата отгрузки: 31.03.2012 ;Подразделение: Экспорт колес и бандажей

(дополнительные условия: срочность, порядок расчёта, способ доставки груза, дополнительные услуги и др.)

Марка	Продукция (ГОСТ, ТУ, профиль, хар-ка)	№НТЗ/ИП	Типоразмер:				КОД				Цена за ед. изм. продукц.	Количество							
			мм.	мм.	Е	кг./шт.	марки	профиля	услов. пост-ки	тех. хар-ки		Всего на 2012	В том числе по срокам						
													I кв.	II кв.	III кв.	IV кв.			
А	Б	В	Г	Д	Е	дополнительно - по 90 штук в машине; испытания - ТС 97-142-2011 ; инспекции - да предоставители заказчика: маркировка - ТС №97-142-2011; упаковка - металлические кассеты ; отчеты ОТК должны быть переданы одновременно с отгрузочными документами в течение 3 дней после отгрузки; толеранс - вес; место там. оформ. - Днепропетровск; служба - Интерлайп; сертификат качества - 3; упаковочный лист - 3; коммерческий счёт - счёт-фактура ;							6	7	8	9	10		
ER7	EN 13262:2011-06	1/1	730	0	218								0	148,24	Март 148,24 [680 шт.]	0	0	0	0

Всего: 148,24

Начальник управления сбыта и транспортной логистики

Дата создания 16.02.2012 распечатан Yulia B. Samokhatyaya