

ПАО "ИНТЕРПАЙП НТЗ"
УКБТ
СЛУЖЕБНАЯ ЗАПИСКА
№ 97- 812
от 22.10.2013

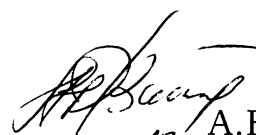
Начальнику отдела
сопровождения заказов
ООО "Интерпайп - Украина"
Чехуте А.В.

Ваш №KLW-758 от 17.10.13
«О производстве м/о колес
для Pullman»

Направляем Вам для согласования с заказчиком техническую спецификацию **ТС 97-88-2013** на поставку механически обработанных колес **Ø840мм** по чертежам **КР-0028-09 изм.3** и **КР-0021-11 изм.3** для **Pullman**.

Приложение: чертеж **№КР-0028-09 изм.3** – 1 экз.
чертеж **№КР-0021-11 изм.3** – 1 экз.
ТС 97-88-2013 – 1 экз.

Начальник Управления
колесобандажных технологий


22.10.13г. **А.В. Рослик**

 22.10.13г.

Техническая спецификация №97-88-2013

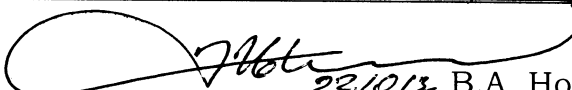
на поставку механически обработанных колес для Великобритании

Описание	механически обработанные колеса Ø 840 мм
Стандарт	BS 5892: часть 3 (актуальная редакция).
Способ производства стали	электросталеплавильный с вакуумированием и непрерывной разливкой.
Содержание водорода	не более 2 ppm.
Марка стали	R8T
Чертежи	Ø 840 мм - № KP-0028-09 изм.3 (ссыл. 455.0.251.000.12 rev. E), Ø 840 мм - № KP-0021-11 изм. 3 (ссыл. B2-CO-9038425 rev. C).
Механические свойства	По стандарту BS 5892: часть 3.
1	Предел прочности 860 – 980 Н/мм² (обод) , max 820 Н/мм² (диск)
2.	Удлинение 13 % min (обод) 16 % min (диск)
3.	Работа разрушения (У-обр.надрез) 15 Дж min – среднее значение 3-х образцов, индивидуальное значение каждого образца – по BS 5892: часть 3
4	Контроль равномерности твердости на поверхности колеса 100 % ободьев колес от партии, различие между значениями предельной твердости в одной партии не должно превышать 30 HB.
5	Твердость в сечении Контроль твердости в сечении выполняется согласно п. 8.3.6.2 BS 5892: часть 3 в указанном на рис.8 месте: на глубине 5мм и 35мм от поверхности катания. Допустимый диапазон твердости - 255-285 HB.
Остаточные напряжения	по BS 5892: часть 3.
УЗК	100 % ободьев колес в осевом и радиальном направлениях, дефект Ø 2мм.
Макроструктура	Метод глубокого травления по ISO 4969 : не допускаются флокены, расслоения, завернувшиеся и утонувшие корочки, неметаллические включения, остатки усадочных раковин и иные нарушения целостности металла по методике завода-изготовителя.
Микроструктура	Величина зерна не крупнее 6-го балла согласно ISO 643 . Контроль производить на образцах, испытанных на растяжение.
Качество поверхности	Поверхностные дефекты при визуальном контроле не допускаются.
Повторные испытания	Согласно п.10.10 BS 5892: часть 3
Повторная термообработка	Не более одной дополнительной упрочняющей термообработки и двух дополнительных отпусков
Остаточный дисбаланс	не более 75 гм.
Внешний вид и размеры	Согласно BS 5892: часть 3 и чертежи № KP-0028-09 изм.3, № KP-0021-11 изм. 3 соответственно.
Маркировка	Маркировка наносится на торцевую поверхность обода с внутренней стороны в холодном состоянии на расстоянии 10 ± 2 мм от внутреннего диаметра обода до начала знаков маркировки символами высотой от 6 до 10 мм , глубиной не менее 0,2 мм . Не допускается применение штампов с острыми краями. Маркировка должна быть четкой и легко читаемой относительно центра колеса.
Порядок маркировки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Условное наименование завода – изготовителя: KLW; 2. Номер плавки (5 знаков) и порядковый номер колеса в плавке (3 знака) 3. Марка стали: R8T; 4. Месяц и две последние цифры года изготовления; 5. Номер данного стандарта: BS 5892-3; 6. Место для клейма инспектора; 7. Символ "U", для обозначения, что УЗК применялось.
Дополнительная маркировка	Позиция остаточного дисбаланса маркируется с внутренней стороны обода радиальной полосой краской (около 15 мм в ширину). Обозначение дисбаланса E2 должно быть указано ниже конца полосы.


Техническая спецификация №97-88-2013 на поставку механически обработанных колес для Великобритании

Покрытие и упаковка	Колеса поставляются в металлических кассетах по 4 шт. в каждой. Колеса покрываются временным антикоррозионным покрытием – состав пленкообразующий ингибированный «E-Tek 510». Покрытие наносится на все элементы колеса за исключением отверстия ступицы. Транспортировка колес осуществляется в крытом автотранспорте, а хранение в местах с защитой от атмосферных влияний. Срок консервации колес – на время поставки.
Гарантия	Изготовитель гарантирует соответствие колес требованиям настоящей технической спецификации при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа. Срок гарантии качества – 60 месяцев от даты ввода в эксплуатацию транспортных средств, в которых эксплуатируется товар, но не более 72 месяцев от даты поставки. Гарантия не распространяется на временное консервационное покрытие.

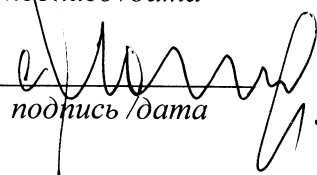
Начальник КПЦ



22.10.13, В.А. Новохатний
подпись / дата

Начальник УКБТ


22.10.13, А.В. Рослик
подпись / дата

Начальник ЦЗЛ

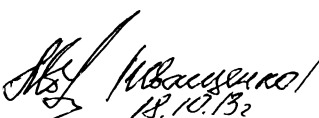

А.А. Чуев
подпись / дата 22.10.13г.

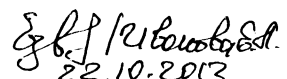

21.10.13г.
Филоменко С.В. 18.10.13г.


Могилко Ю.В.
18.10.13

Исп.: Могилко Ю.В. Тел. 35-82-77, 35-93-27


18.10.13г.


Иваненко /
18.10.13г.


22.10.2013

1

0780

06790*

Ø774-2

9-07406

455.0.251.000.12 rev E

7

SWING

υψηλ

N

סכומים

1

L

$$\sqrt[5]{125} \Delta$$

PROFILE P8
S8-C2-8006239

1. * Размеры для справок:

2. Не указанные предельные размеры по ISO 8015

издание, BS 5892 часть 3 последнее издание

KP-0028-09

Колесо цельнокатаное
чистовое $\varnothing 840$ мм

Num	Macca	Macumad
	310	12

Смать R8T no BS5892 часть 3

ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ

2. የሕግ ምክር ቤት

КР-0021-11

Изд. №	Лист	Всего листов	Изд. №	Лист	Всего листов
1	1	1	1	1	1

φ840¹

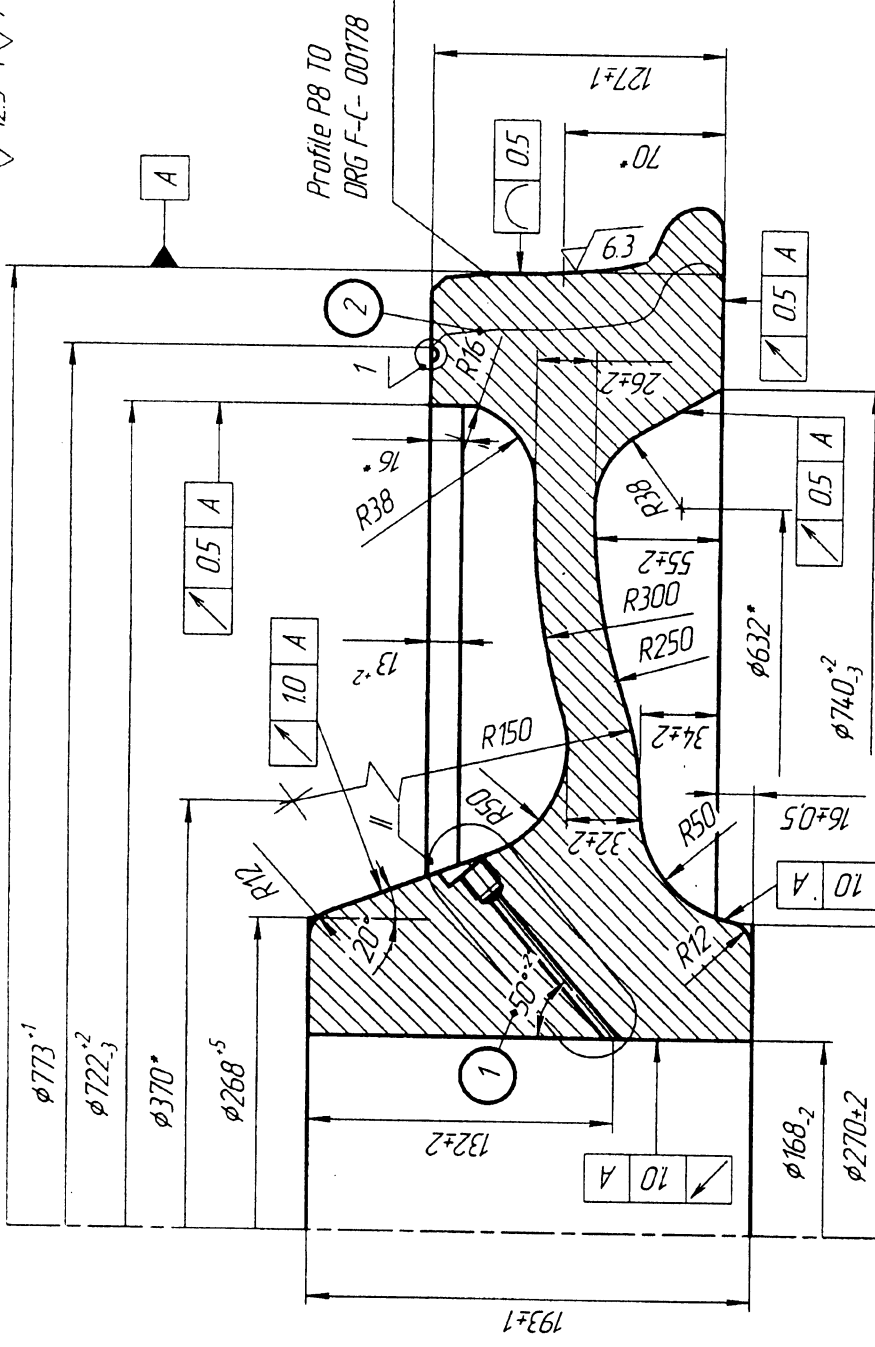
φ773¹

φ722²₃

φ370^{*}

φ268⁵

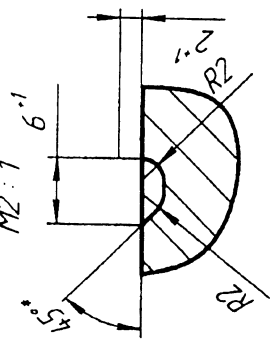
φ125 (Δ/1)



1* Размеры для справок

2. Не указанные предельные размеры по ISO 8015

3. Материал R8T, производство и испытание по GM/RT 2466 последнее издание, BS 5892 часть 3 последнее издание



КР-0021-11				Механически обработанное колесо по всем элементам φ 840 мм				Лист		Масса	Масштаб
3	1	КЛW №600	2017.11	1	1	1	1	1	1	327	1:2
2	1	КЛW №256	2018.11	1	1	1	1	1	1		
1	1	ВР-0-9038425 rev. C	2018.11	1	1	1	1	1	1		
Изд./Лист				Изд./Лист				Изд./Лист			
Разработано				Проверено				Утверждено			
Т. Контар				К. Ивлевский				С. Орлов			
Сопровож.				Сопровож.				Сопровож.			
Н. Контар				Р. Салик				И. Контар			
Удобр				Бессонов				И. Контар			
Сталь R8T по BS 5892 p.3											
ОАО "ИНТЕРПЛАЙН ТЗ"											
г. Днепродзержинск											
Контракт											
Лист											

Сталь R8T по BS 5892 р.3
2. Днепропетровск

Контар

Формат А3