

Техническая спецификация №97-37-2015, экз. № _____
на поставку цельнокатаных колес

Описание	цельнокатанные колеса в 957 мм					
Стандарт	ГОСТ 10791-2011					
Чертеж	№ КР-0048-15 (актуальная редакция) с профилем по EN 13715. Диаметр отверстия в ступице (Исполнение 1 или Исполнение 2) указывается при выдаче заказа в производство					
Марка стали	2					
Способ производства стали	электросталеплавильный с вакуумированием и непрерывной разливкой стали					
Содержание водорода	Согласно п. 6.5 ГОСТ 10791-2011					
Химический состав стали колес	Согласно таблицам 4 и 5 ГОСТ 10791-2011					
Механические свойства	По стандарту					
Временное сопротивление обода σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение обода δ , %	Относительное сужение обода ψ , %	Ударная вязкость КСУ, Дж/см ²			Твердость обода на глубине 30 мм, НВ
			обода	диска		
			при +20°	при +20°	при -60°	
			не менее			
910-1110	8	14	20	20	15	≥255
Примечания: 1) Твердость обода в точке А (рисунок 5 ГОСТ 10791-2011) должна быть ниже твердости на глубине 30 мм от поверхности катания не менее чем на 15 НВ; 2) Испытание на определение ударной вязкости обода при +20° и ударной вязкости диска при -60° осуществляется на объеме 4% партий поставки; 3) Значение временного сопротивления диска не должно превышать 90% от фактического значения временного сопротивления обода. Испытания проводятся на объеме 10% партий поставки. Контролируемые характеристики и объем испытаний колес при приемосдаточных испытаниях согласно таблице 10 ГОСТ 10791-2011.						
Повторная термообработка	Согласно п.7.5 ГОСТ 10791-2011 не более двух дополнительных упрочняющих термообработок и трех дополнительных отпусков.					
Качество поверхности	Согласно п.п. 6.15, 6.16 и 6.18 ГОСТ 10791-2011 на поверхности диска, ступицы и на сопряжения диска со ступицей, на внутренних поверхностях обода допускаются неровности и отпечатки, риски и углубления глубиной не более 1 мм с плавным переходом к основной поверхности, в приободной зоне диска – не более 0,5 мм, на поверхностях катания и гребня – не более 0,3 мм.					
Внешний вид и размеры	Контроль геометрических параметров 100% колес проводится в соответствии с чертежом № КР-0048-15					
Дробеобработка	В соответствии с Приложением В ГОСТ 10791-2011					
Маркировка	Маркировка выполняется на торцевой поверхности обода с наружной стороны колеса. Цифры должны быть выбиты в горячем состоянии высотой 10 +2 мм, глубиной до 4 мм и быть четкими и легко читаемыми. Расстояние от основания знаков маркировки до кромки внутренней поверхности обода с наружной стороны колеса должно составлять от 3 до 10 мм. Маркировка должна читаться относительно центра колеса. Примечание: Допускается наносить маркировку в холодном состоянии после механической обработки боковой поверхности обода с наружной стороны колеса до упрочняющей термической обработки. Допускается восстановление маркировки после упрочняющей термической обработки с применением маркировочной установки ударно-точечным способом глубиной не менее 0,2мм.					
Порядок маркировки	1. Две последние цифры года изготовления 2. Марка стали 2 3. Номер плавки (пять цифр) 4. Условное наименование завода (KLW) 5. Порядковый номер колеса в плавке (три цифры). 6. Клеймо ОТК завода-производителя. Примечание: Колеса без предъявления инспектору заказчика (представителю ЦТА).					
Покрытие и упаковка	Колеса поставляются без покрытия и без упаковки.					
Гарантия	Согласно п. 10 ГОСТ 10791-2011.					

Гл. конструктор АО "ТВСЗ" Конищев К.А.
Гл. технолог АО "ТВСЗ" Устинов О.В.
Технический директор АО "ТВСЗ" Паниратов А.Е.

Г.А. Конструктор АО "ТБСЗ" Концевый К.Н. 28.04.2016
 Сметовый пр. 4474045500004711. Технический пр. ТБСЗ "Умелый О.В. 29.04.16

51-8700-1K от N

Ø957±7

Ø350*

Ø263±3

Ø290*

Ød_д

Rz 80

Rz 320

190⁺¹⁰

10°

10°

10°

10°

10°

10°

10°

10°

10°

10°

10°

10°

10°

10°

√(√)

Профиль по EN 13715

S1002 h28/e32,5/6,7%

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

0.5

Исполнение 1	190	392
Исполнение 2	185	394

Технический директор АО "ТБСЗ" Пачиридов Д.Е. 29.04.16

Согласовано

№ КР-0048-15

Колесоцельнокапанное механически обработанное Ø 957 мм

Изм.	Лист	Масса	Масштаб
1	1	1	1:2

Изм.	Лист	Масса	Масштаб
1	1	1	1:2

Изм.	Лист	Масса	Масштаб
1	1	1	1:2

Техническая спецификация №97-37-2015, экз. № на поставку цельнокапанного колеса

Техническая спецификация №97-37-2015, экз. № _____
на поставку цельнокатаных колес

ПАО "ИНТЕРПАЙП НТЗ"	Техническая спецификация	Вводится впервые
		Экз № _____
		Стр. _____ Всего _____

Наименование	Техническая спецификация №97-37-2015 на поставку механически обработанных колес	
Дата ввода в действие	Гриф	Общего доступа
Дата пересмотра	Разрешение на печать	Общего доступа
Назначение		
Держатель подлинника	УПРАВЛЕНИЕ КОЛЕСОБАНДАЖНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ	

Отображать реестр внесённых изменений	
---------------------------------------	--

Документ распространяется на следующие подразделения	КОЛЕСОПРОКАТНЫЙ ЦЕХ, ОТДЕЛ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ, ОТДЕЛ СРЕДСТВ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ, ЦЕНТРАЛЬНАЯ ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ, ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЗАВОДСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ
--	---

СОГЛАСОВАНО		
ФИО	Должность	Подписан
Новохатний Владимир Акимович	НАЧАЛЬНИК ЦЕХА	21.07.2015 17:46
Рослик Александр Вадимович	НАЧАЛЬНИК УПРАВЛЕНИЯ	22.07.2015 08:21

Разработчик
ВЕДУЩИЙ ИНЖЕНЕР ЭКСПЕРТИЗЫ ЗАКАЗОВ И СЕРТИФИКАЦИИ
Волокита Евгений Валериевич