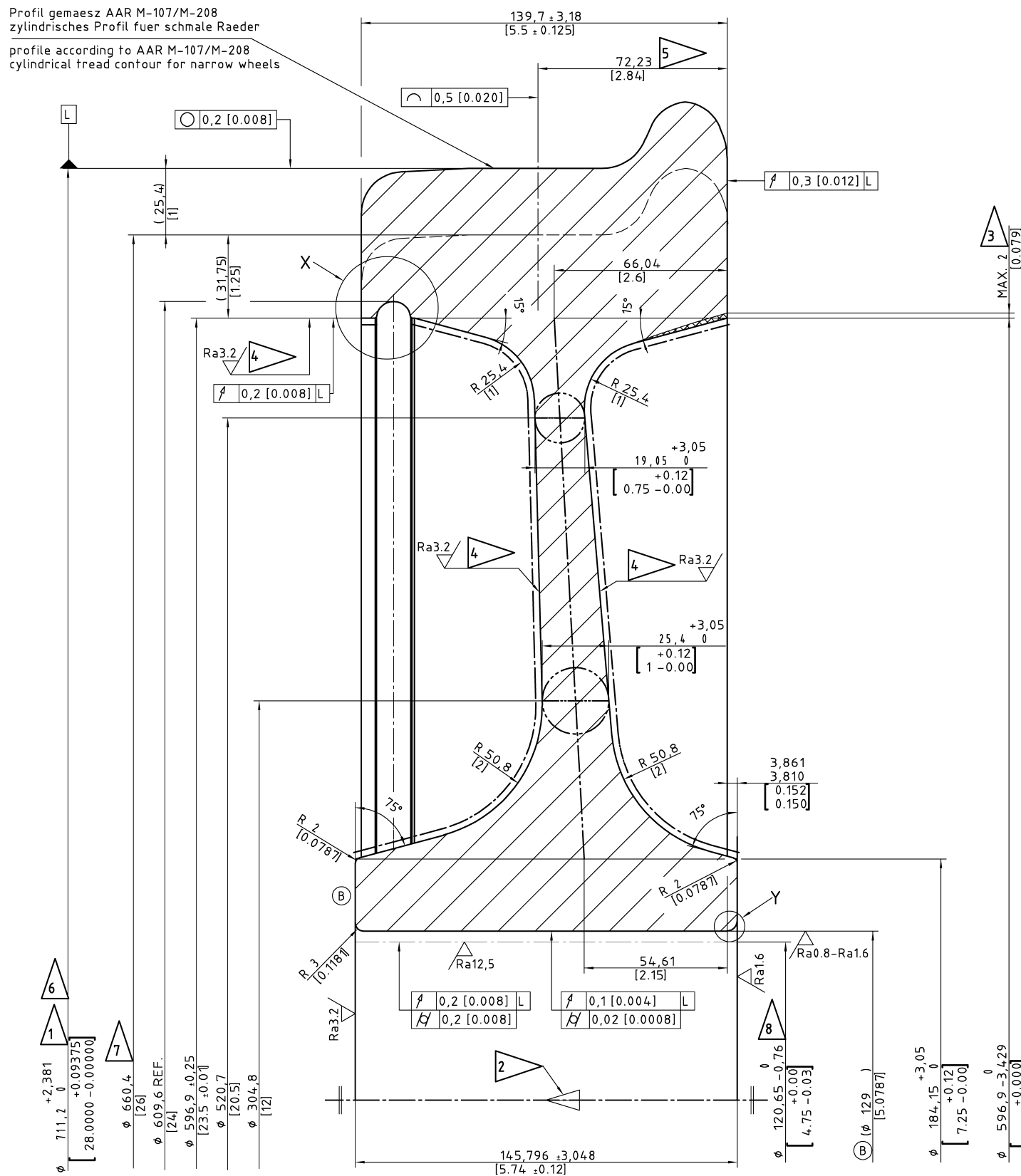


Profil gemaesz AAR M-107/M-208
zylindrisches Profil fuer schmale Raeder

profile according to AAR M-107/M-208
cylindrical tread contour for narrow wheels

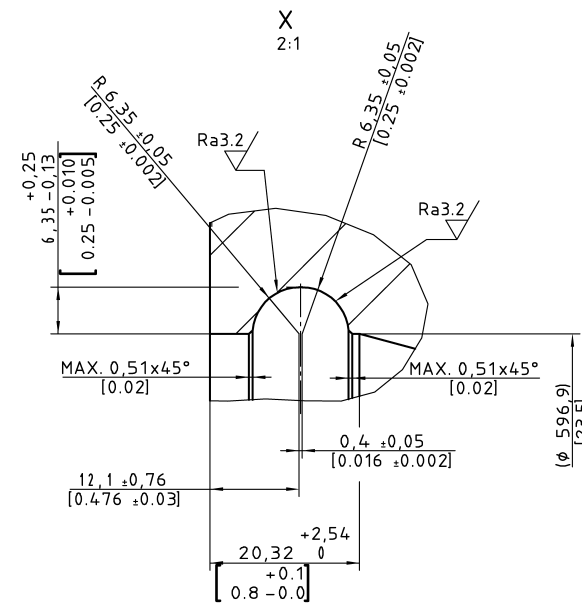


Ⓑ Oelabpressbohrung entfernt
Anmerkung zur Montage und zum Lieferzustand
des Rades hinzugefügt

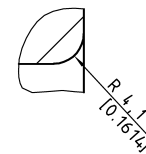
ⓑ Oil bore removed
Added note about wheel assembly and condition
at the time of delivery

Masze ohne eckige Klammern sind in mm, Masze in eckigen Klammern sind in Zoll.
Zoll Masze sind nur zur Information.

Dimensions without square brackets are in mm, dimensions in square brackets are inch sizes.
Inch dimensions for information only.



Y
2:1













- Die Raeder sind in den gekennzeichneten Bereichen rundum kugelgestrahlt gemäsz AAR M-107/M-208, Kapitel 7.
- Die Schallabsorbernut ist nach dem Kugelstrahlen zu fertigen.
- Saemtlliche Ausrunge und Uebergaenge riefenfrei bearbeiten.
- Alle Uebergaenge kantenlos bearbeiten.
- Alle Vorgaben fuer Ausfuehrung laut Fertigungsspezifikation A6Z00041172418.
- 1 - +3 /-0 tapes
- Zulaessige statische Restunwucht: 125gm. (173,5 inch-ounces)
- 2 - Falls eine kegelige Form des zylindrischen Sitzes innerhalb der erlaubten Toleranz der Zylindrizitaet vorkommt, muss sich der groesere Durchmesser auf der Seite des Spurkranzes befinden.
- 3 - Bereich fuer den Ausgleich der Unwucht max. 2mm [0.08 inch].
- 4 - Oberflaechenrauigkeit vor dem Kugelstrahlen Ra 3.2.
- Der Ist-Wert vor dem Kugelstrahlen ist zu dokumentieren.
- Radprofiltoleranzen entsprechend AAR G M-107/M-208.
- 5 - Messkreisebene
- 6 - Neues Rad
- 7 - Betriebsgrenzmasz
- 8 - Unbearbeitete Bohrung

- The wheels are shot peened all around in the marked areas according to AAR M-107/M-208, chapter 7.
- Noise absorber groove shall be machined after shot peening.
- All fillers and transitions must be machined without grooves.
- All transitions must be machined without edges.
- Guidelines for production acc. to manufacturing specification A6Z0004.1172418.
- ① - +3/-0 tapes
- Allowable static imbalance: 125gm. (173,5 inch-ounces)
- ② - In case that a conical shape of the cylindrical seat occurs within the allowed cylindricity tolerance the larger diameter has to be positioned on the side of the wheel flange.
- ③ - Area for the compensation of the imbalance max. 2mm [0.08 inch].
- ④ - Surface roughness before shot peening Ra 3.2.
- The actual value before shot peening must be documented.
- Wheel profile tolerances acc. to AAR G M-107/M-208.

- 5 - Taping line
- 6 - New wheel
- 7 - Worn out limit
- 8 - Unmachined bore

Ⓑ Die Bohrung wird grob bearbeitet (Marke 8) zur Radsatzmontage geliefert. Das nominelle Gewicht des Rades mit grob bearbeiteter Bohrung (Marke 8) betraegt 219,908kg. Bevor das Rad aufgepresst wird ist die Bohrung an den Sitzdurchmesser der Welle anzupassen. Angaben zur Montage siehe A6Z99001182393.

Ⓑ The wheels will be delivered with the diameter of the unmachined bore (label 8) to the wheelset assembly. The nominal weight of the wheel with unmachined bore (label 8) is about 219,908kg. Before pressing on the wheels the bore will have to be adapted to the seat diameter of the axle. Assembly instructions see A6Z99001182393.

Oberflächenrauigkeit surface roughness	
µm	micro - inch
Ra0.8 / 	Ra31.5 / 
Ra1.6 / 	Ra63 / 
Ra3.2 / 	Ra126 / 
Ra6.3 / 	Ra248 / 
Ra12.5 / 	Ra492 / 

						Part no.		Siemens no.	
						A2V00002612992			
						METRIC ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS [INCH] DIMENSIONS ARE REFERENCE			
PDMLink						DRAWING SHALL BE REVISED BY THE CAD SYSTEM ONLY			
						ISO 2768-mK		278.07KG [ANSI D]	
A	5000004.25286	-1706	BLJ			ISO 1101		MTB008	
B	5000004.48102	-1801	BLJ			ISO 1302		TS_REC01	
Index	Revision no.	Date	Name						
1-1	Prepared	2018-01-24	REUER SAB	Solid wheel SW-711.2-660.4-9.3-129 Voltrrad SW-711.2-660.4-9.3-129					
	Checked	2018-01-25	BASCHAN DS						
	Approved	2018-01-31	BLAHA JOH						
THIRD ANGLE PROJECTION				Date	Name				
SIEMENS				EN/DE	mm				
						A6Z99001179229		B	01/01

Restricted/Intern

ANSI D