



**ВЫСУНСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ЗАВОД**

Акционерное общество
«Выксунский
металлургический
завод»

Россия, 607060, Нижегородская обл.,
г. Выкса, ул. Братьев Баташевых, д. 45
тел.: 8 800 250-11-50
факс: +7 (83177) 3-76-05
e-mail: vmtz@vsw.ru
www.omk.ru

№ 200771-11-00/16 от 24.03 2016 г.
на № _____ от _____ 20__ г.

Генеральному директору
АО «ВНИИЖТ»
В.В. Степову

Об изменении требований
ГОСТ 10791-2011

Уважаемый Виктор Васильевич!

В адрес АО «ВМЗ» поступают обращения заказчиков с просьбой рассмотреть техническую возможность поставок цельнокатаных колес, соответствующих требованиям ГОСТ 10791-2011 «Колеса цельнокатаные. Технические условия» разработки АО «ВНИИЖТ», с нанесением на наружную торцевую поверхность обода кольцевой проточки для контроля минимальной толщины обода колеса в эксплуатации. Данная тема рассматривалась на очередном заседании Комитета НП «ОПЖТ» 15.03.2016 г. с участием на нем представителей АО «ВНИИЖТ», заказчиков и производителей железнодорожной техники.

В настоящее время ГОСТ 10791-2011 не регламентирует возможность изготовления колес с кольцевой проточкой и соответствующие требования к ней. Возможность нанесения кольцевой проточки на поверхности обода обозначено в:

-п. 4.2.3 ГОСТ 4835-2013 «Колесные пары железнодорожных вагонов. Технические условия»;

-п. 4.2.2.19 ГОСТ 11018-2011 «Колесные пары тягового подвижного состава железных дорог колеи 1520. Общие технические условия».

Согласно действующих требований к колесным парам, кольцевую проточку для контроля минимальной толщины обода располагают на наружном торце обода в виде канавки шириной 6^{±1} мм от предельного диаметра колеса с изношенным ободом и глубиной 2^{±1} мм. Инструкцией по техническому обслуживанию вагонов в эксплуатации, введенной в действие распоряжением ОАО «РЖД» № 1794р от 31.08.2009 г., регламентирована предельная толщина ободьев колес в эксплуатации, которая составляет 22 мм для грузовых и 30 мм для пассажирских вагонов.

В соответствии с п. 6.20 ГОСТ 10791-2011 на боковую поверхность обода колеса с наружной стороны в обязательном порядке наносят маркировку в горячем состоянии высотой от 10 до 12 мм и глубиной до 4 мм. Расстояние от боковой поверхности обода до начала маркировки

Вх. № К- 2589 на 2 л.
« 24 » 03 2016 г.



SSSMMD42000ELILMAWW

знаков маркировки до кромки внутренней поверхности обода с наружной стороны колеса должно составлять от 3 до 10 мм.

Таким образом, в случае нанесения кольцевой проточки на наружную торцевую поверхность обода на расстоянии 22 мм или 30 мм от кромки внутреннего диаметра кольцевая канавка может располагаться на горячей маркировке колеса.

Кроме этого, после введения в действие ГОСТ 4835-2013, от производителей колесных пар, поступают вопросы относительно возникших противоречий с ГОСТ 10791-2011 к обеспечению и контролю параметров шероховатости поверхности диска вагонных колес, а также необходимости проведения дополнительных расчётов на прочность и стендовых испытаний на усталость по схеме изгиба с вращением.

С целью гармонизации требований ГОСТ 10791-2011 и нормативно-технической документации к колесным парам, прошу рассмотреть возможность внесения изменений в ГОСТ 10791-2011.

1. Предлагаем, на основании требований заказчика отраженных в заказе, наносить маркировку на торцевую поверхность ступицы, при исключении требований к нанесению маркировки на торцевой поверхности обода с наружной стороны. Регламентировать требования к параметрам кольцевой проточки в зависимости от области применения колес.

2. Гармонизировать требования стандартов ГОСТ 10791-2011 и ГОСТ 4835-2013 в части требований, предъявляемых к шероховатости поверхностей основных элементов колес и методам стендовых испытаний на усталость.

С уважением,

Директор Инженерно-
технологического центра



П.П. Степанов