

OTHER ∇ 6.3

NOTE:

1. Rim fracture toughness to be carried out for the first batch only.
2. Fatigue characteristics not required.
3. Residual stresses according to EN 13262 Annex P4.3 only.
4. Maximum residual static imbalance: 75 g.m.
5. UT on web and hub will only be carried out at qualification on the first batch and will not be carried out on later batches.
6. MPI will be applied on outer and inner sides of rim, hub and web. Visual inspection will replace magnetic particle inspection for the inspection of tread.
7. Delivery condition: finished (rough here).
8. Otherwise according to EN 13262.

TMT PART & SERVICE CO., LTD.

บริษัท ทีเอ็มที पार्टแอนด์เซอร์วิส จำกัด

$\phi 850^{\pm 0.3}$
($\phi 786$ Wear Limit)

$\phi 761.6^{\pm 0.3}$

$\phi 735.1^{\pm 0.3}$

$\phi 532$

$\phi 264.9$

$\phi 195.9$

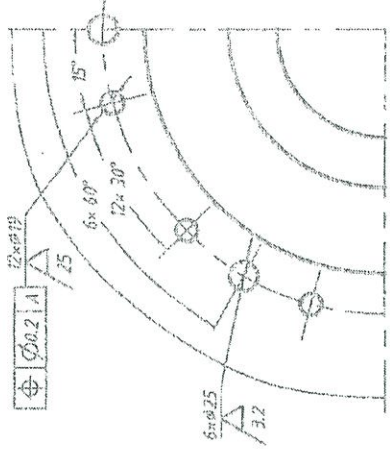
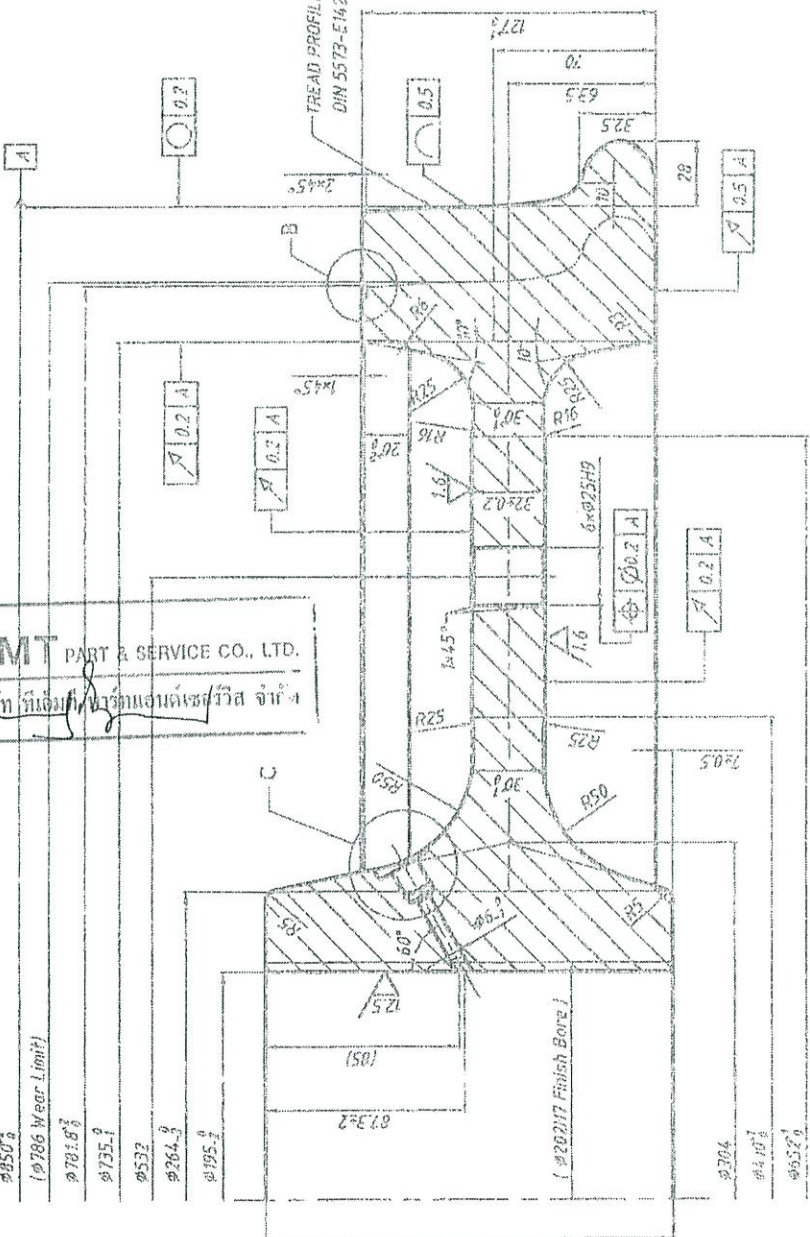
$\phi 376.4$

$\phi 4.10^{\pm 0.1}$

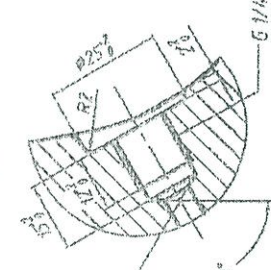
$\phi 532.0$

176.3

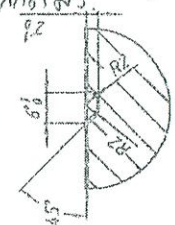
($\phi 202$ Finish Bore)



C 2:1



B 2:1

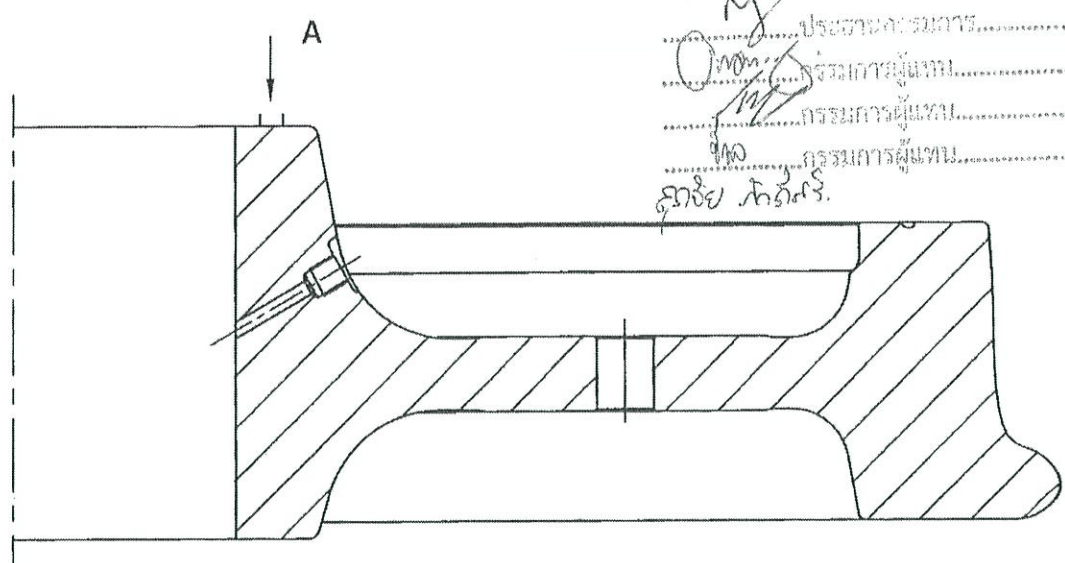


Handwritten signatures and notes in Thai script, including the name 'Oran' and 'นาย อรณ'.

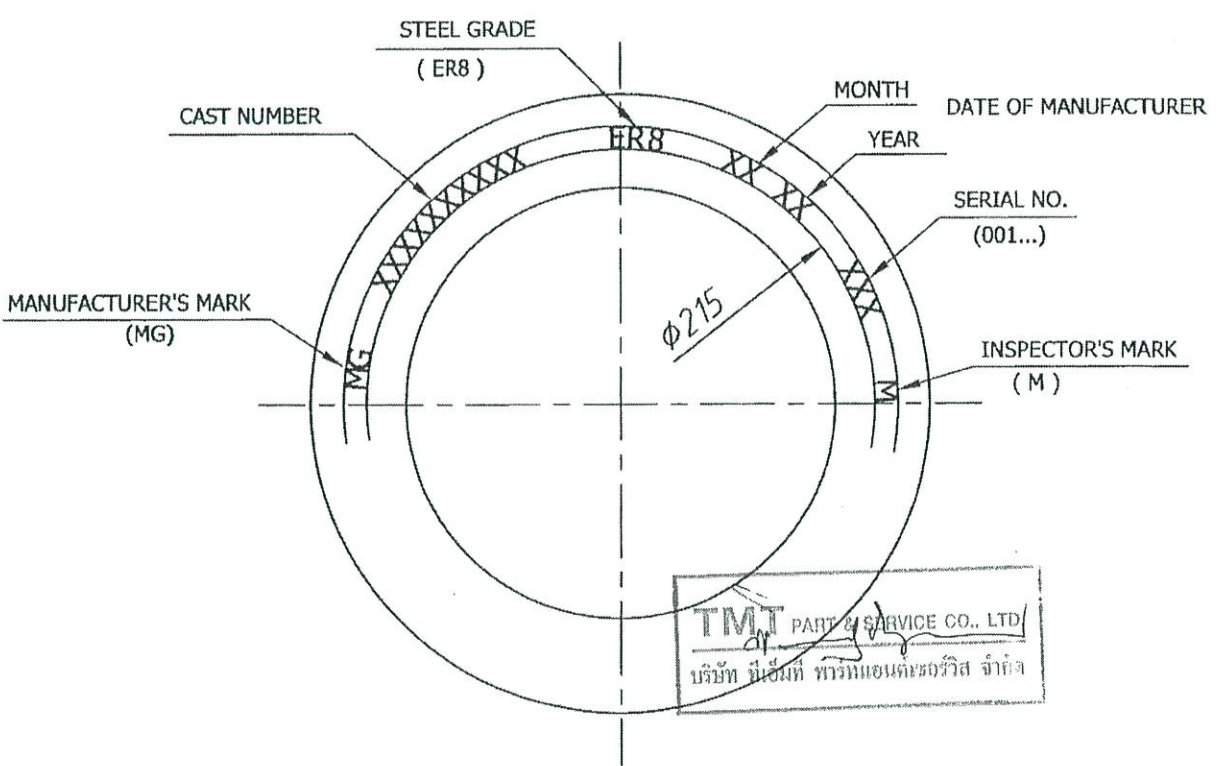
MA STEEL		TITLE	
VERSION	ALTERATION	DATE	MATERIAL
DRAWN	21-1-11	2012.06.13	ER8
CHECKED	21-1-11	2012.06.13	STANDARD
REVIEWED	21-1-11	2012.06.13	
APPROVED	21-1-11	2012.06.13	
MAANSHAN IRON & STEEL CO., LTD.		TH850 WHEEL	
WHEEL COMPANY		ORDERED DRG No.	
		DRG No.	
		MC-TH850-1206-1	
		SCALE	
		1:3	
		WEIGHT	
		313	

Handwritten notes and signatures in Thai script, including 'นาย อรณ' and 'นาย อรณ'.


คณะกรรมการฯ ฝ่ายฯ ประกอบด้วย :-
 ประธานกรรมการ.....
 กรรมการผู้แทน.....
 กรรมการผู้แทน.....
 กรรมการผู้แทน.....
 อนุมัติ ทัศนีย์



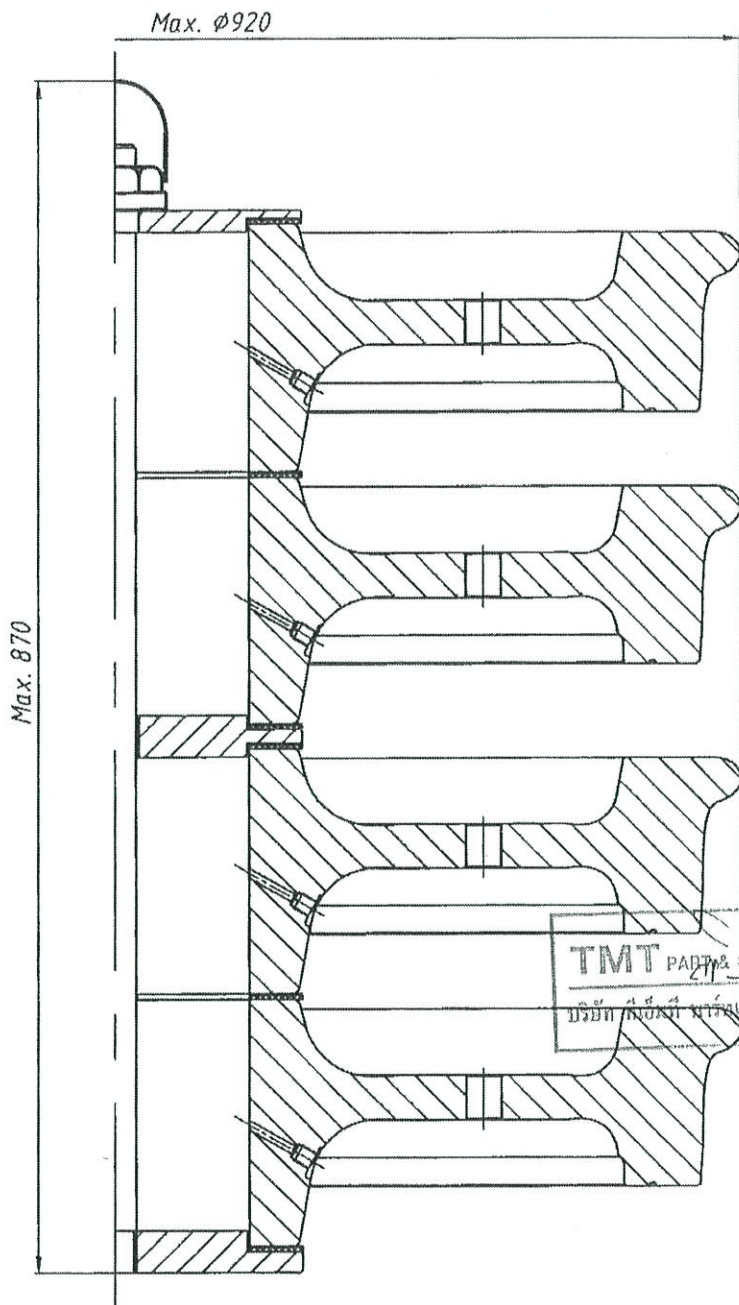
PARTIAL VIEW ON A



NOTE:
 1. MARKING TO BE CARRIED OUT IN ACCORDANCE WITH STANDARD EN13262:2004.
 2. COLD STAMP USING LOW STRESS STAMPS, 8-10MM TYPE, TO A DEPTH OF 0.1 TO 0.5MM.

			 MAANSHAN IRON & STEEL CO. LTD. WHEEL COMPANY				
			DRAWN	ทัศนีย์	2012.06.13	MATERIAL	TITLE
			CHECKED	ทัศนีย์	2012.06.13	ER8	TH850 STAMPING DRAWING
			REVIEWED	ทัศนีย์	2012.06.13	STANDARD	ORDERED DWG No.
			APPROVED	ทัศนีย์	2012.6.13	EN13262	
VERSION	ALTERATION	DATE				WEIGHT	SCALE
							DWG No.
						1:3	MG-TH850-1206-2


Handwritten signatures and initials at the bottom right of the page.



ควบคุมการฯ พิเศษ ประกอบด้วย :-
 ควบคุมการฯ
 ควบคุมการฯ
 ควบคุมการฯ
 ควบคุมการฯ
 ควบคุมการฯ
 ควบคุมการฯ

TMT PART & SERVICE CO., LTD.
 บริษัท ทีเอ็มที พาร์ทแอนด์เซอร์วิส จำกัด

- NOTE:**
1. Four wheel pans to be packed in each buttress.
 2. Each wheel to be fully coated with anticorrosive oil (except hub bore).
 3. Each buttress to be protected by a waterproof cover.
 4. Wheel diameter difference must not be greater than 0.5mm per buttress.
 5. Rubber washers to be installed between each wheel to avoid metallic contact.
 6. Buttrresses must be held secure during transit to prevent rocking and damage to wheels.

			 MAANSHAN IRON & STEEL CO. LTD. WHEEL COMPANY				
			DRAWN	王志刚	2012.06.13	MATERIAL	TITLE
			CHECKED	谭玉东	2012.06.13	ER8	TH850 PACKING DRAWING
			REVIEWED	谭峰	2012.06.13	STANDARD	ORDERED DWG No.
			APPROVED	李刚	2012.6.13	WEIGHT	SCALE
VERSION	ALTERATION	DATE				1292	1:5
							DWG No. MG-TH850-1206-3

