

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

CPV 34941600-1

Dostawa 2 szt. rozjazdów pojedynczych z krzyżownicami

Zamówienie obejmuje dostawę fabrycznie nowych kompletnych rozjazdów jednotorowych nr: 10 (lewy), nr 12 (lewy) wraz z odcinkami torów łączącymi rozjazdy (Pętla Las Gdański) w Bydgoszczy, przedstawionych na rys. 1 do SWZ.

Parametry techniczne

1) Zwrotnica

- Szerokość toru – 1000_{0}^{+3} mm
- Promień toru zwrotnego – $R=50000$ mm
- Promień łuku – zwrotnica nr 63 $R=25000$ mm, zwrotnica nr 64 $R=25000$ mm, zwrotnica nr 72 $R=25000$ mm, zwrotnica nr 73 $R=25000$ mm, zwrotnica nr 202 $R=25000$ mm
- Kąt zwrotu – $\alpha=6^{\circ}09'42.4''$
- Długość zwrotnicy – 6000 mm (łącznie z odcinkiem prostym o długości 700 mm przed początkiem łuku toru zwrotnego).
- Iglice wymienne, blokowane poziomym klinem samohamownym, wykonane z kształtownika iglicowego 49E1A1 w gatunku R350 HT o wysokości 116 mm jako tzw. iglice wysokie, podparte na siodełkach podiglicowych. Wysokość iglicy w strefie jej ostrza płynnie zmniejszana od wysokości 116 do 111 na odcinku 1000mm. Stopa iglicy w tej strefie ukształtowana tak, aby iglice były dostosowane do połączenia z dowolnym typem mechanizmu nastawczego wskazanego przez zamawiającego.
- Opornice wykonane z szyn 60R2 gat. R290 GHT.
- Siodełka podiglicowe (mat. stal 45) wykonane w sposób zapewniający przyleganie stopy iglic na każdym siodełku utwardzane do twardości 320 - 380 HB lub materiału trudnościeralnego o twardości 360 – 450 HB.
- Styk iglicy i szyny łączącej ukształtowany ukośnie pod kątem 45° . Połączenie w bloku mocującym za pomocą specjalnego zacisku klinowego. Konstrukcja mocowania iglicy i jej ukształtowanie zapewniają w stanie swobodnym (przed połączeniem z mechanizmem nastawczym) środkowe położenie iglicy względem opornicy i odbojnicy oraz siłę niezbędną do ręcznego przestawienia iglic wynosząca od 0.4 kN do 0.8 kN.
- Zapasowy komplet zacisków klinowych mocujących iglice.
- Śruby ze stali nierdzewnej - nakrętki samohamowne.
- Półzwrotnica przystosowana do instalacji grzałek grzewczych w zewnętrznych skrzynkach typu „poznańskiego”.
- Zwrotnice muszą być wyposażone w ogrzewanie (wraz z grzałkami) zewnętrzne w skrzyniach, które powinny być zamontowane na początku iglicy.
- Otwory montażowe w zwrotnicach do montażu zwrotnicy na podrojazdnicach drewnianych pod wkręty kolejowe $\varnothing 26$

2) Krzyżownice

- Krzyżownice rozjazdów typu „Sandwicz”, górna warstwa bloku wykonana z materiału trudnościeralnego o twardości 360 - 450 HB , a szyny do nich przyległe z szyn pełno główkowych typu 73C1 ulepszonych cieplnie do twardości 280 – 320 HB, w których wykonane są rampy najazdowe o pochyleniu 1:100 do głębokość rowków krzyżownicy – 12 mm .

- Połączenie bloków krzyżownicy z przyległymi szynami wykonane metodą spawania elektrycznego.
 - W celu ochrony dziobu krzyżownicy szyna przeciwległa do krzyżownicy jest wykonana jako kierownica metodą frezowania rowka w główce szyny 73C1 280 – 320 HB.
- 3) Szyny łączące:
- Szyny łączące 60R2 (gat. R260) w rozjazdach ulepszone cieplnie do twardości 280 - 320 HB lub 60R2 w gatunku R290 GHT.
 - Otwory w szynach na śruby mocujące poprzeczki powinny być wiercone. Średnica otworu powinna być większa o 1-2 mm od średnicy śruby.
 - Otwory montażowe pod wkręty kolejowe $\varnothing 26$
- 4) Połączenia elementów nawierzchni wykonane metodą zgrzewania elektroiskrowego, spawania elektrycznego. Powierzchnie toczne w miejscach łączeń powinny znajdować się w jednej płaszczyźnie i powinny być oszlifowane.
- 5) Elementy mechanizmów regulujących takie jak: drążek łączący iglice powinny być wykonane z materiału nierdzewnego i regulowany kluczem min. 30 mm.
- 6) Dwa rozjazdy powinny być wykonane kompletnie i dla celów montażowych i transportowych rozdzielone jedynie w jednym miejscu.
- 7) Dostawca zobowiązany jest dokonać własnych pomiarów z natury w celu wykonania rozjazdów w nawiązaniu do istniejącej siatki torów i wyniki pomiarów wraz z rysunkiem zamieścić w dokumentacji powykonawczej.