

Příloha č.3 – Technická specifikace

KOLEJOVÉ KONSTRUKCE PRO REKONSTRUKCE TRAMVAJOVÝCH TRATÍ 2017 -ČÁST 3

Technická specifikace

Položka 1. Kolejová křižovatka K 60

umístění – 1.máje,2.KK od Mar. Hor, areál Vítkovické železárny

1ks – 2K 57R1 / 49E1 - 71°30'51,0" – 5000/8269-1435mm

ev.č.DPO – K 60

stavební délka – 5,00 / 8,269 m

specifikace – vč. podkladnicového upevnění pro dřevěné pražce (podkladnice žebrové U60), srdcovky z monobloku s mělkým žlábkem (hloubka 20 mm) – s přípojnými kolejnicemi typu 105C1, upevnění srdcovek např. podvlakovým plechem, dodávka konstrukce bez pražců, úprava všech konců větví provedeno dle výkresu „Geometrické uspořádání“ pro napojení kolejnic 57R1 (šířka žlábků 60,5 mm, hloubka 46 mm) a napojení kolejnic NT3 (šířka žlábků 42,7 mm, hloubka 42 mm).

Položka 1a. Kolejová křižovatka K 60 s tvrdonávarem

Položka 2. Kolejová křižovatka K 61

umístění – 1.máje,3.KK od Mar. Hor, areál Vítkovické železárny

1ks – 2K 57R1 / 49E1 - 90°15'16,0" – 4000/8100-1435mm

ev.č.DPO – K 61

stavební délka – 4,00 / 8,10 m

specifikace – vč. podkladnicového upevnění pro dřevěné pražce (podkladnice žebrové U60), srdcovky z monobloku s mělkým žlábkem (hloubka 20 mm) – s přípojnými kolejnicemi typu 105C1, upevnění srdcovek např. podvlakovým plechem, dodávka konstrukce bez pražců, úprava všech konců větví provedeno dle výkresu „Geometrické uspořádání“ pro napojení kolejnic 57R1 (šířka žlábků 60,5 mm, hloubka 46 mm).

Položka 2a. Kolejová křižovatka K 61 s tvrdonávarem

Obecně:

Mezera pro svaření kolejnic 5mm, hl. žlábků náběžných kolejnic v srdcovkách 20mm, jakost žlábkových kolejnic 900A, jakost širokopatných kolejnic R260, všechny konstrukce budou vyhovovat bezpečnému provozu profilů kol užívaných v DPO a společnosti Vítkovice Doprava (ve vlečce).

Položka 1. a položka 2. bude oceněna i ve variantě „s tvrdonávarem“ a označena jako 1a. a 2a.. Tvrdonávar bude proveden jako spodní návar ve žlábcích, ve větvích tramvajové dráhy, s nutným přesahem do větví vlečkové koleje.

Požadovaná tvrdost po navaření je 200-250HB, po zasetí tvrdost minimálně 450HV. Materiál např. CrNi CrMn na dno žlábků (první vrstva CrNi) / nebo jiný materiál obdobných vlastností.

Termín dodání položek 1 + 2, alternativně 1a + 2a do 120-ti dnů ode dne doručení objednávky

Zpracoval: Zdeněk Novák

V Ostravě, dne 6.12.2016; revize B: 14.2.2017

Kontroloval: Roman Maceček

Schválil: Jiří Boháček