

KOLEJOVÉ KONSTRUKCE PRO OPRAVY TRAMVAJOVÝCH TRATÍ 2018 - ČÁST 3

Technická specifikace

Položka 1.

Výhybka 5-12

umístění – Horní, J. Kotase – od Dubiny příjezd k zastávkám

1ks – J 49E1 1:7 (8'07"48,4"), R140, (dl. např. 23,174m) 1435mm P

ev.č.DPO – 5-12

stavební délka – dle konstrukčního řešení soutěžícího

výměna – dle konstrukčního řešení soutěžícího

specifikace – vč. podkladnicového upevnění pro dřevěné pražce (podkladnice žebrové U60), bez pražců, výměna a srdcovky z monobloku, příprava pro el. vytápění (skříňka topení umístěna u kořenů jazyků, trubky topení – zasahující min. 500 mm před hrot jazyku), jazyky z Dilliduru, nebo jiného materiálu obdobných vlastností.

Konstrukce výhybky musí umožňovat jízdu v přímém směru (proti hrotům) rychlostí minimálně 40 km/h, v odbočném směru rychlostí minimálně 30 km/h.

Délka konstrukce výhybky dle konstrukčního řešení soutěžícího, s požadavkem zadávajícího na konec odbočné větve výhybky v přímé.

Požadovaný termín dodávky – do 100 dnů od písemné objednávky

Položka 2.

Stavěcí skříň elektricky ovládaná

počet – 1ks

umístění – do výhybky 5-12

specifikace – hydraulický pohon – motor 24V, umožňující automatické i ruční přestavení jazyků, uzamčení hlavního i pomocného táhla, včetně snímačů polohy a uzamčení jazyků dle standardů DPO, snímač pro evidenci zasunutí přestavovací tyče do kapsy, do výhybky z profilu 49E1.

Stavěcí skříň musí splňovat integritu zabezpečení SIL 3. Konstrukce stavěcí skříně musí umožňovat jízdu v přímém směru (proti hrotům) rychlostí minimálně 40 km/h, v odbočném směru rychlostí minimálně 30 km/h.

Požadovaný termín dodávky – dle termínu dodání výhybky 5-12

Obecně:

Mezera pro svaření kolejnic 16mm, srdcovka bez nosného žlábků pro okolek, rozteč hlavního a kontrolního táhla 230mm, zdvih jazyka 50-70mm, šířka jazyka pro uchycení kontrolního táhla 25mm, uchycení hlavního táhla stěžejkou M 27, jakost širokopatných kolejnic R260, max. ovládací síla ručního

stavění u stav. skříní 300 N.m., všechny konstrukce budou vyhovovat bezpečnému provozu profilů kol užívaných v DPO.

Zpracoval: Zdeněk Novák
Ing. Martin Chovanec

V Ostravě, dne 9.1.2017