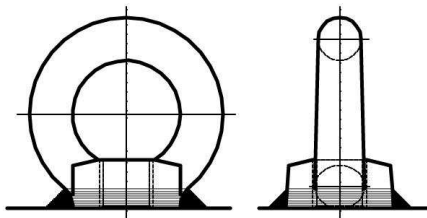


# SPECYFIKACJA ROZJAZDU NAKŁADKOWEGO

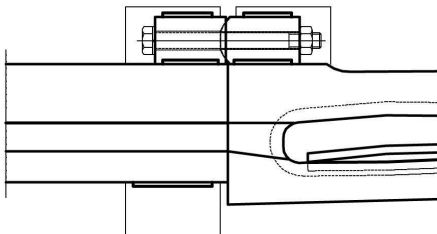
## 1 Opis rozjazd nakładkowy

Rozjazd nakładkowy stosujemy do wykonania tymczasowy objazd wokół miejsca zabudowy na linii o podwójnym torze. Takie tymczasowe rozjazdy przygotowane są do uniwersalnego zastosowania w torach tramwajowych. Rozjazd powinien mieć możliwość zastosowania go w torze o rozstawie szyn 1000 mm jak również linii dwutorowej o rozstawie torów 3,9 m oraz 2,9 m. Mocowanie rozjazdu nakładkowego powinno umożliwić przymocowanie go do szyn 60R2 jak i do szyn 49 E1 zarówno w torowisku klasycznym jak i zabudowanym. Montaż lub demontaż powinien być możliwy w ciągu kilku godzin.

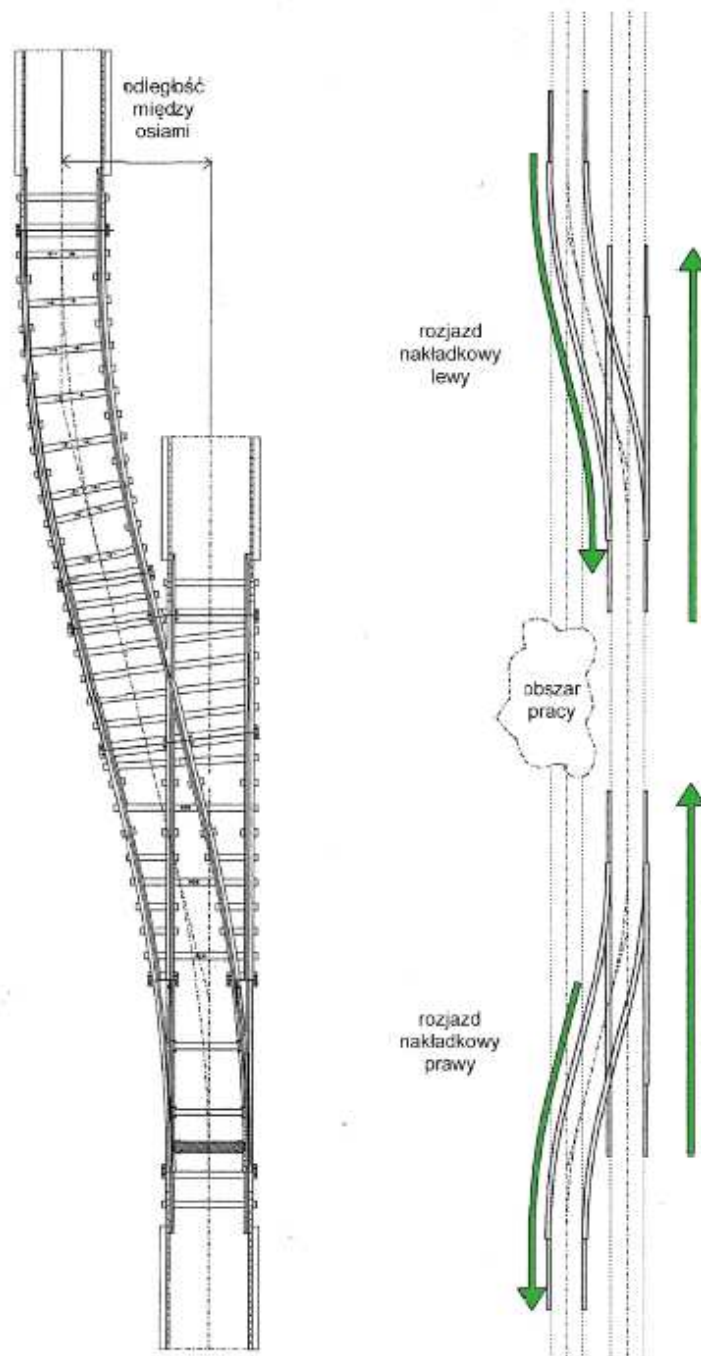
Elementy rozjazdu powinny być wykonane z walcowanych lub kutych bloków stalowych, które wpłyną na stałą jakość wszystkich komponentów. Powinna być zapewniona pełna obróbka CNC praktycznie wszystkich komponentów rozjazdu gwarantująca proste powierzchnie toczne i gładkie łuki. Konstrukcja rozjazdu powinna umożliwiać dopasowanie do dowolnej wysokości profilu szyny (od 75 do 90mm lub większa). Powinien być wyposażony w samocentrujące łącza, które idealnie do siebie pasują, dokładny, dopasowany montaż ogranicza poziom hałasu oraz zużycia. Rozjazd powinien być wyposażony w odpowiednie rozwiązania umożliwiające jego regulację ze względu na zużycie toru. Zastosowane panele o różnej długości powinny umożliwiać instalacji na torach o różnym rozstawie tj. 3,9 m oraz 2,9m. Rozjazd powinien być łatwy w transporcie: dokręcane ringi transportowe do każdego panelu-panelu ułatwiają załadunek i transport oraz umożliwiać łatwa obsługę i konserwację: możliwość wykonania i wymiany zużytych elementów. Iglice powinny mieć możliwość szybkiej wymiany - iglica zabezpieczona klinem.



Rysunek nr 1. Ringi transportowe

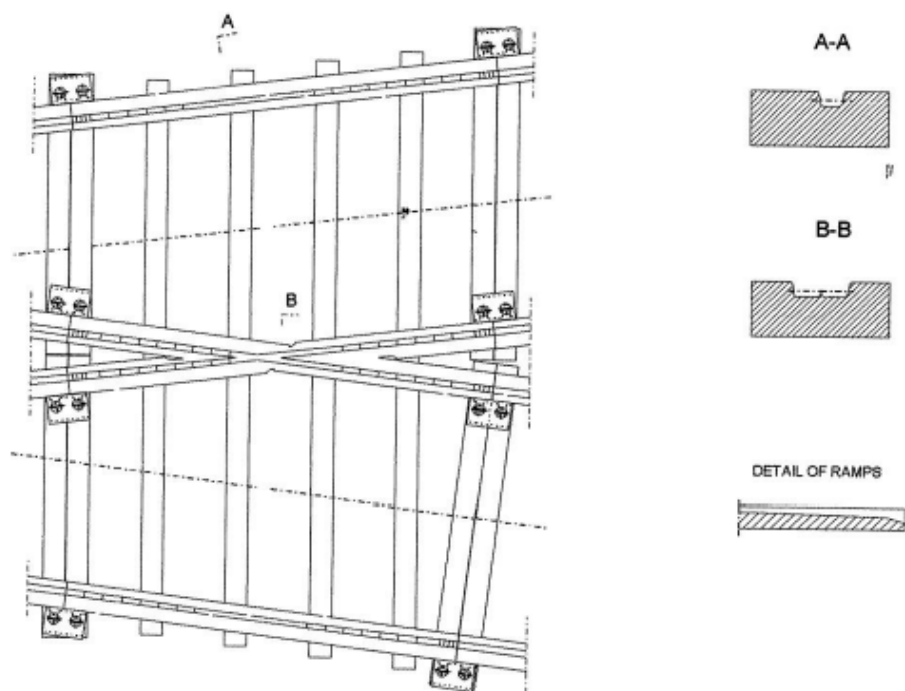
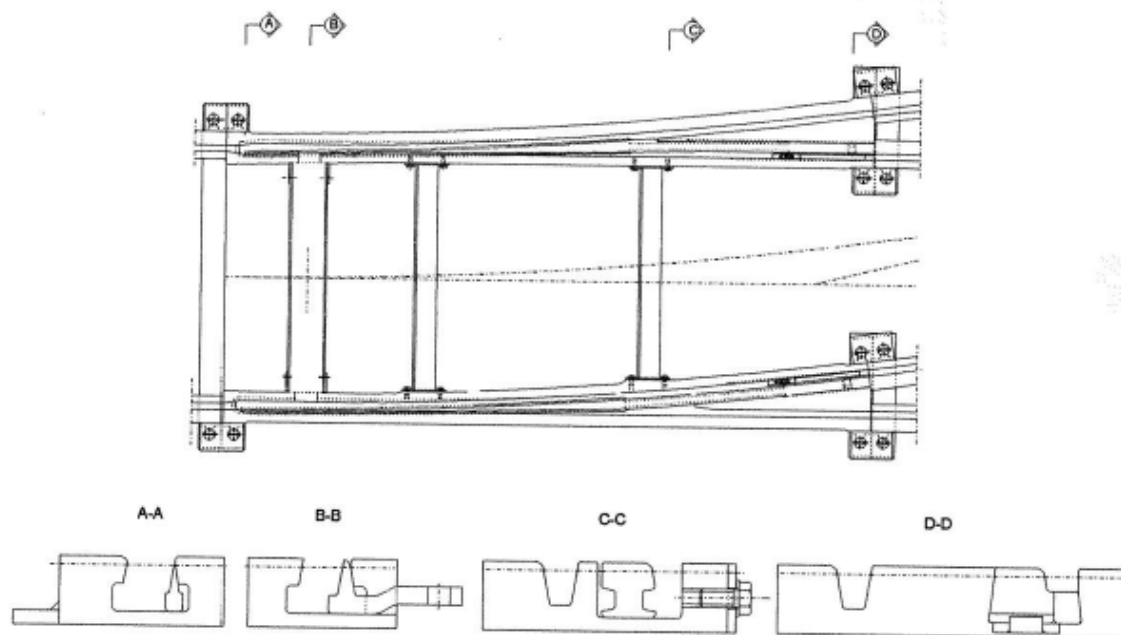


Rysunek nr 2. Samocentrujące łącza



Rysunek nr 3. Schemat ułożenia rozjazdu nakładkowego

Zwrotnica rozjazdu nakładkowego powinna być wykonana ze stali o twardości mieszczącej się w przedziale od 360 do 440HB. Wszystkie żłobki, obszary przejściowe i rampy obrabiane CNC. Iglice powinny być sprężyste – zamocowane, przy pomocy zabezpieczonego klina. Konstrukcja rozjazdu powinna zapewniać szybką wymianę iglicy, łatwą obsługę i konserwację zwrotnicy.



Rysunek nr 4. Zwrotnica i krzyżownica

Rozjazd powinien być wyposażony w:

- trzy pary klinów wkładanych do żłóbka umożliwiające wjazd koła na rampę rozjazdu nakładkowego,
- trzy rampy ( $L=3250\text{mm}$ ) przymocowane do istniejącego toru poprzez urządzenie mocujące (mocowanie powinny umożliwiać przymocowanie rozjazdu do szyny 60R2 oraz szyny 49E1 w torowisku klasycznym i torowisku zabudowanym),

- c) jeden panel zwrotnicy (zwrotnica prawa lub lewa) długość – 3312mm, promień - R50m, iglica – L=3400mm.
- d) jeden panel toru przejściowego między rampą najazdową, a zwrotnicą L=4000mm,
- e) jeden panel krzyżownicy wraz z kierownicami L= mm, skos 1/6,
- f) jeden panel prosty toru przejściowego o zmiennej długości, która pozwala na dostosowanie rozjazdu do istniejącej odległości między torami, (rozjazd powinien być dostosowany do rozstawu torów 3,9 m oraz 2,9 m),
- g) jednego panelu łukowego (R50m) toru przejściowego.

Rozjazd nakładkowy powinien być umocowany na metalowych płytach, aby poprawić sztywność konstrukcji. Każdy panel ma być połączony z następnym poprzez wkręty o wysokiej wytrzymałości, poprzez samocentrujące łącza, co pozwala na szybką instalację na torze.

W komplecie rozjazdu należy uwzględnić dodatkowy zestaw mocujący rozjazd do szyn tj. śruby, nakrętki, podkładki itp.