

Käsittelijä: Rty

20.5.1987

1(3)

Voimaantuloaika: 1.6.1987

K43 1-KÄRKISET RISTEYKSET 1:9, 1:9,514 ja 1:7

1. Risteys valmitetaan taotusta kärkiosasta, minkä kiskonmuotoon koneistettuihin päihin hitsataan jatkekiskot.
2. Risteyksessä käytettävien kiskojen ja taottujen tai valssattujen risteyskärkien tulee ensi sijaisesti olla UIC:n ohjelehden 860-V, 8. painos 1.7.1986 mukaista 900 A-laatua tai OVAKO Steel Oy Ab:n kulutusta kestäväää +-laatua, minkä analyysi on: C = 0,40...0,60 %, Mn = 1,10...1,70 %, Si_{max} = 0,50 %, P ja S_{max} = 0,04 % ja vetolujuus = 780...910 N/mm² ratakiskon ainevahvuudella. Hankkija voi tarjota risteykset valmistettuina muusta kuin em. raaka-aineesta.
Käytetyistä raaka-aineista on esitettävä viralliset raaka-aine- ja vastaanottotodistukset tarkastuksen yhteydessä vastaanottajalle, jonka harkinnan mukaan voidaan suorittaa raaka-aineen tarkistuskokeita.
3. Välilevyjen raaka-aineen tulee olla: Etyleenin ja vinyyliasetaanin sekapolymerisaatti UIC:n ohjelehden 864 - 5V, 4. painos 1.1.1986 mukaan. Stabiloitu valoa vastaan 1-1,5 %:lla heinojakoista nokea. Tekn. arvoja: Tiheys 930...952 kg/m³. Sulamisindeksi 3,4-5,2 g/10 min (MF 1 190/2,15). Kovuus Shore D 32-47 (esim. BASF:n Lupolen V 3510 K).
4. Valmistajan tulee esittää muista käyttämistään raaka-aineista viralliset aine- ja vastaanottotodistukset. Tarkastajalla on oikeus suorittaa tarpeelliseksi katsomansa tarkistuskokeet.

5. Risteyksen kärki- ja siipikiskojen kuluva alue on perlitisoitava käytettäessä 900 A-laatua tai öljy/liekkikarkaistava käytettäessä OVAKO +-laatua. Lämpökäsittelyssä noudatetaan DB:n teknisiä toimitusehtoja TL 918 142, Juni 1979 (liite 1)
6. Risteyksen kärkiosan ja siipikiskojen yhdistämiseen käytetään lujusluokkaa 10.9 olevia M27-ruuveja, joiden mutterien avainväli on 41 mm ja aluslaattoja DIN 6916 mukaan. Ruuvit on kiristettävä vääntömomentilla 9000 Nm, mikä on tarkistettava tunnin kuluttua. Ruuvien reikä on porattava kiskoihin ja välitönkkiin yht'aikaa, reiän max. suuruus on 29 mm. Ruuvit on kastettava öljyyn sekä välitönkkien ja kiskojen liityntäpinnat on sivellettävä mönjällä.
7. Koneistetut kulmat, kuten myös poratut reiät, joissa pyörityssädetä ei ole mainittu, on pyöristettävä.
8. Risteyksissä ja risteysaluslevyissä suoritettavia hitsauksia saa suorittaa vain hitsaaja, jolla on voimassa oleva lupa kiskomateriaalin hitsauksesta (Kkh) ja kaarijatko-hitsauksesta (Krh) päälysrakennehitsaajan LUPAKORTISSA.
9. Toimitukseen kuuluvat normaalit ja erikoisaluslevyt ja niihin liittyvät kiinnitysosat, kuten puristuslaatat, K-ruuvit muttereineen, jousirenkaat ja välilevyt.
10. Toimitukseen eivät kuulu: sidekiskot, sideruuvit muttereineen ja aluslaattoineen.
11. Risteysaluslevyjen ripaan on lyötävä ko. levyn numero. Risteysaluslevyjen kiskonlepopinnat ja kiskon vastinpinnat on sivellettävä mönjällä. Risteysaluslevyt on kiinnitettävä risteyksiin ja tarkastuksen sekä hyväksymisen jälkeen maalattava ruosteenestoaineella.
12. Risteykset numeroidaan siten, että oikeanpuoleiset risteykset saavat parillisen ja vasemmanpuoleiset parittoman numeron. Lisäksi oik. puolen risteyksiin on maalattava O- ja vas. puolen valkoinen V-kirjain.

13. Risteykset tarkastetaan tilaajan toimesta valmistajan tehtaalla risteysaluslevyt kiinnitettyinä.
14. Risteykset on tarkastuksen ja hyväksymisen jälkeen maalattava irtonaisesta valssihilseestä ja ruosteesta puhdistetulle pinnalle. Puhdistus on suoritettava teräs-harjalla ja paineilmalla. Risteys on maalattava kahteen kertaan mustalla tai harmaalla ruosteenestoaineella siten, että kokonaiskuivakalvon paksuus on vähintään 70 μm .
15. Risteyksen siipikiskoon on kiinnitettävä kilpi, mistä ilmenee valmistajan nimi, valmistuskuukausi ja -vuosi, kisko (K43), risteyssuhde, risteyksen numero ja vastaanottaja. Lisäksi on siipikiskon hamaran yläpintaan risteyksen takajatkoksen puoleiseen päähän leimattava risteyksen numero, valmistusvuosi ja valmistajan nimi.

Ennen valmistuksen aloittamista on tehtaalla lähetettävä piirtämänsä risteyksien piirustukset osineen kolmena sarjana tarkastettavaksi ja hyväksyttäväksi.

Valmistajan tulee myöntää raaka-aineille ja työlle kolmen vuoden takuu laskettuna toimitusta seuraavan vuoden alusta lukien. Kiskolle tulee takuuajan olla 5 vuotta määrelehden UIC 860-0, 8. painos 1.7.1986 mukaisesti. Valmistaja sitoutuu omalla kustannuksellaan takuuajana viivyttelämättä korvaamaan raaka-aineesta, työstä tai valmistusmenetelmästä johtuvat viat.