

Käsittelijä: Rty

20.5.1987

1 (3)

## K43 2-KÄRKISET RISTEYKSET

1. Risteys valmistetaan taotusta kärkiosasta, minkä kiskonmuotoon koneistettuihin päihin hitsataan jatkekiskot.
2. Risteyksessä käytettävien kiskojen ja taottujen tai valssattujen risteyskärkien tulee ensisijaisesti olla UIC:n ohjelehden 860-V, 8. painos 1.7.1986 mukaista 900A-laatua tai OVAKO Steel Oy Ab:n kulutusta kestävä + laatua, minkä analyysi on: C = 0,40...0,60 %, Mn = 1,10...1,70 %,  $S_{i\max} = 0,50$  %, P ja  $S_{\max} = 0,04$  % ja vetolujuus = 780...910 N/mm<sup>2</sup> ratakiskon ainevahvuudella. Hankkija voi tarjota risteykset valmistettuina muusta kuin em. raaka-aineesta.

Käytetyistä raaka-aineista on esitettävä viralliset raaka-aine- ja vastaanottodistukset tarkastuksen yhteydessä vastaanottajalle, jonka harkinnan mukaan voidaan suorittaa raaka-aineen tarkistuskokeita.

3. Välilevyjen raaka-aineen tulee olla: Etyleenin ja vinyyli-asetatin sekapolymerisaatti UIC:n ohjelehden 864-5V, 4. painos 1.1.1986 mukaan. Stabiloitu valoa vastaan 1-1,5 %:lla hienojakoista nokea. Tekn. arvoja: Tiheys 930...952 kg/m<sup>3</sup>. 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 vastaanottodistukset. Tarkastajalla on oikeus suorittaa tarpeellisiksi katsomansa tarkistuskokeet.

5. Risteyksen kärki- ja polvikiskojen kuluvat alueet on perlitisoitava käytettäessä 900A-laatua tai öljy/liekkikarkaistava käytettäessä OVAKO + laatua. Lämpökäsittelyssä noudatetaan DB:n teknisiä toimitusehtoja TL 918 142, Juni 1979 (liite 1).
6. Risteyksen kärkiosien polvi- ja vastakiskon yhdistämiseen käytetään lujuusluokkaa 10,9 olevia M27 ruuveja, joiden avainväli on 41 mm ja aluslaattoja DIN 6916 mukaan. Ruuvit on kiristettävä vääntömomentilla 900 Nm, mikä on tunti kiristämisen jälkeen tarkistettava. Ruuvin reikä on porattava kiskoihin ja välitönkkiin yht'aikaa, reiän max. suuruus on 29 mm. Ruuvit on kastettava öljyyn ja välitönkkien liityntäpinnat siveltävä mönjällä.
7. Koneistetut kulmat, kuten myös poratut reiät, joissa pyöristys-sädetä ei ole mainittu, on pyöristettävä.
8. Risteyksessä ja risteysaluslevyissä suoritettavia hitsauksia saa suorittaa vain hitsaaja, jolla on voimassa oleva lupa kiskomateriaalin hitsauksesta (Kkh) ja kaarijatkohitsauksessa (Krh) päällysrakennehitsaajan LUPAKORTISSA.
9. Toimitukseen kuuluvat normaalit ja erikoisaluslevyt ja niihin liittyvät kiinnitysosat, nimittäin puristuslaatat, K-ruuvit muttereineen, jousirenkaat ja välilevyt.
10. Toimitukseen eivät kuulu: sidekiskot, sideruuvit muttereineen ja jousirenkaineen.
- 11 Risteysaluslevyjen ripaan on lyötävä ko. levyn numero. Risteysaluslevyjen kiskonlepopinnat ja kiskojen vastinpinnat on siveltävä mönjällä. Risteysaluslevyt on kiinnitettävä risteyksiin ja tarkastuksen sekä hyväksymisen jälkeen maalattava ruosteenestoaineella.
12. Risteykset numeroidaan.
13. Risteykset tarkastetaan tilaajan toimesta valmistajan tehtaalla risteysaluslevyt kiinnitettynä.

14. Risteys on tarkastuksen ja hyväksymisen jälkeen maalattava irtonaisesta valssihilseestä ja ruosteesta puhdistetulle pinnalle. Puhdistus on suoritettava teräsharjalla ja paineilmalla. Risteys on maalattava kahteen kertaan mustalla tai harmaalla ruosteenestoaineella siten, että kokonaiskuivakalvon paksuus on vähintään 70  $\mu\text{m}$ .
15. Risteyksen vastakiskoon on kiinnitettävä kilpi, mistä ilmenee valmistajan nimi, valmistuskuukausi ja -vuosi, kisko (K54), risteyssuhde, risteyksen numero ja vastaanottaja. Lisäksi on vastakiskon toiseen päähän yläpintaan leimattava risteyksen numero, valmistusvuosi ja valmistajan nimi.
16. Ennen valmistuksen aloittamista on tehtaan lähetettävä piirtämänsä risteyksen piirustukset osineen kolmena sarjana tarkastettavaksi ja hyväksyttäväksi.
17. Valmistajan tulee myöntää raaka-aineille ja työlle kolmen vuoden takuu laskettuna toimitusta seuraavan vuoden lusta lukien. Kiskolle ja täyskiskolle tulee takuuajan olla 5 vuotta määrelehden UIC 860-V, 8. painos, 1.7.1986 mukaisesti. Valmistaja sitoutuu omalla kustannuksellaan takuuajana viivyttelämättä korvaamaan raaka-aineesta, työstä tai valmistusmenetelmästä johtuvat viat.