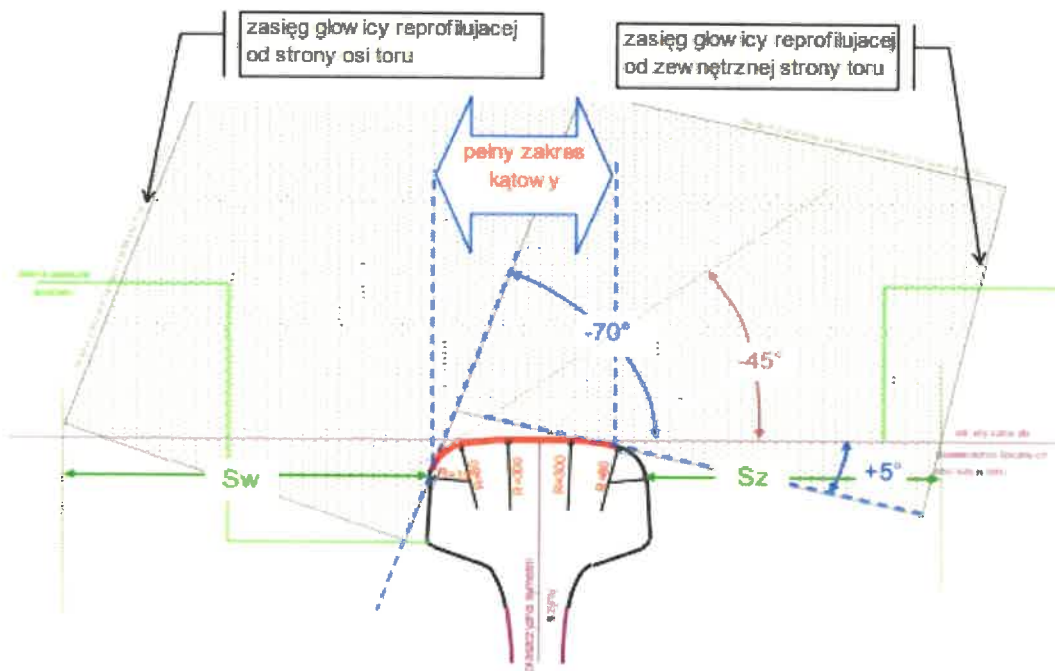


## Wymagania techniczne szlifierki do torów

Lp	Parametr		Wymagania
	Nr zadania		1
1	Maszyna		Samojedźny pociąg szlifierski
2	Rodzaj pojazdu		Pojazd kolejowy specjalny przeznaczony do samodzielnej jazdy po czynnych torach kolejowych, dwukabinowa
3	Zezwolenie na eksploatację		Zezwolenie na wprowadzenie pojazdu do obrotu wydane przez Prezesa UTK lub EUAR
<b>OGÓLNE SPECYFIKACJE</b>			
6	Szerokość toru	[mm]	1435
7	Skrajnia taboru wg PN-EN 15273-2+A1:2017-03		Tak
8	Średnica i profil kół zestawów kołowych bezobrotowych	[mm]	>720
9	Poziom hałasu		Zgodnie z TSI
10	Odległość skrajnych osi licząc od czoła tarczy zderzaka kolejowego pojazdu		Zgodnie z UIC
11	Bezpieczeństwo przeciw wykołaceniu		wg normy PN-EN 14363:2016-04
12	Szttywność skrętna (pojazdy z wózkami)		zgodna z PN-EN 14363:2016.04
<b>SPECYFIKACJE TECHNICZNE</b>			
13	Moc silnika/silników	[kW]	min. 300
14	Standard emisji spalin		Stage V
15	Zbiornik paliwa	[dm <sup>3</sup> ]	min. 1000
16	Układ napędowy		zapewniający płynną regulację prędkości transportowej i roboczej
17	ilość osi napędowych		zapewniająca uzyskanie oczekiwanych parametrów jazdy transportowej i roboczej z napędem własnym
18	Prędkość jazdy z napędem własnym	[km/h]	≥ 80
19	Prędkość jazdy w składzie pociągu	[km/h]	≥ 80
20	Minimalny promień łuku dla przejazdu z napędem własnym	[m]	< 90
21	Minimalny promień łuku w składzie pociągu	[m]	< 90
22	Minimalny promień łuku w czasie pracy	[m]	< 90
23	KLASA OBCIĄŻEŃ WG ID1-A1 (PNEN15528)		C3
24	Czuwak	[TAK / NIE]	TAK
25	SHP	[TAK / NIE]	TAK
26	Radiotelefon	GSM-R/VHF	TAK
27	System video i monitorowania	[TAK / NIE]	TAK

28	System ETCS/ERTMS	[TAK / NIE]	NIE
<b>SPECYFIKACJE UKŁADÓW ROBOCZYCH</b>			
29	Prędkość szlifowania	km/h	min. 2
30	System zapobiegania pożarom		TAK
31	System pochłaniania pyłów		TAK
32	System kontroli i diagnostyki maszyny		TAK
33	Klimatyzacja i ogrzewanie kabin maszynisty		TAK
34	Minimalny promień łuku w trybie pracy		65
35	Ilość głowic roboczych		min. 10
36	Średnica tarczy roboczej	mm	150-300
37	Zakres kąta pracy głowicy roboczej		zgodnie z warunkami technicznymi określonymi w Id-104
38	Dokładność położenia przesunięcia bocznego	mm	1
39	Szlifowanie jednorazowe dwóch toków szynowych		TAK
40	Automatyczne szlifowanie rozjazdów		TAK
41	Szlifowanie szyn typów S49, S60, UIC60, 49E1, 60E1		TAK
42	System kontrolny do wykrywania i oceny przypowierzchniowych uszkodzeń szyn		TAK



Rys. 1 Pełny zakres kątowny reprofilacji i parametry skrajni głowic