

DIN EN 16273:2015-03 (D)

Bahnanwendungen - Oberbau - Geschmiedete Schienenübergänge; Deutsche Fassung EN 16273:2014

Inhalt	Seite
Vorwort	4
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 Für die Zulassung bereitzustellende Informationen	8
4.1 Durch den Kunden	8
4.2 Durch den Hersteller	8
5 Zulassung des Herstellers	8
6 Anforderungen an das Schmiedeverfahren	9
6.1 Allgemeines	9
6.2 Schmiedeparameter	9
6.3 Wärmenachbehandlung	9
6.4 Profilieren	9
6.5 Längenzuschnitt	9
6.6 Kennzeichnung	9
7 Verfahrenszulassung	10
7.1 Allgemeines	10
7.2 Vorbereitung der Prüfstücke	10
7.3 Anzahl der Prüfstücke	10
7.4 Zerstörungsfreie Abnahmeprüfungen	10
7.4.1 Geometrie und Maße	10
7.4.2 Sichtprüfung	13
7.4.3 Oberflächenbeschaffenheit	13
7.4.4 Farbeindringprüfung (DPI) oder Magnetpulverprüfung (MPI)	14
7.4.5 Ultraschallprüfung (UT)	14
7.5 Zerstörende Zulassungsprüfungen	14
7.5.1 Härteverlauf	14
7.5.2 Zungenschienen: Härteverlauf im Schienenkopf	17
7.6 Prüfbericht	18
7.7 Gültigkeit der Zulassung	18
8 Fertigungsprüfungen	19
8.1 Zungenvorrichtungen	19
8.1.1 Allgemeines	19
8.1.2 Geometrie und Maße	19
8.1.3 Härteprüfung	19
8.2 Übergangsschienen	20
8.2.1 Allgemeines	20
8.2.2 Härteprüfung	20
Anhang A (informativ) Ultraschallprüfung	22
A.1 Erzeugung der Bezugslinie (DAC) – Vergleichskörper	22
A.2 Erzeugung der Bezugslinie (DAC) und Annahmekriterien	23
Anhang B (informativ) Dokumentation des Abnahmeverfahrens	24
B.1 Geschmiedete Zungenschienen	24
B.1.1 Allgemeines	24

B.1.2	Härteverlauf an der Oberfläche	27
B.2	Geschmiedete Übergangsschienen.....	31
B.2.1	Allgemeines.....	31
B.2.2	Härteverlauf an der Oberfläche	34
	Literaturhinweise	37