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