

DIN EN 13231-5:2018-08 (D)

Bahnanwendungen - Oberbau - Abnahme von Arbeiten - Teil 5: Prozedere zur Schienen-Reprofilierung in Gleisen, Weichen, Kreuzungen und Schienenauszügen; Deutsche Fassung EN 13231-5:2018

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	4
1 Anwendungsbereich.....	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Grundlagen.....	7
4.1 Technische Einführung.....	7
4.2 Hintergrund der Reprofilierung von Schienen.....	7
4.3 Spezifische Reprofilierungsstrategie.....	8
5 Schienenoberflächenfehler	9
5.1 Allgemeines.....	9
5.2 Rollkontaktermüdung	9
5.2.1 Head Check.....	9
5.2.2 Belgrospi	10
5.2.3 Squats.....	10
5.2.4 Fahrkantenausbruch (en: Flaking).....	11
5.2.5 Abblätterung (en: spalling).....	12
5.3 Querprofilverformung.....	12
5.3.1 Abgeflachtes Querprofil	12
5.3.2 Seitenverschleiß	13
5.3.3 Gratbildung	13
5.4 Periodische Längsprofilfehler.....	14
5.4.1 Riffel.....	14
5.4.2 Schlupfwellen	15
5.4.3 Langwellige Fehler.....	17
5.5 Oberflächenbeschädigung.....	18
5.5.1 Allgemeines.....	18
5.5.2 Eindrückungen.....	18
5.5.3 Schleuderstellen	19
6 Reprofilierungsverfahren.....	19
6.1 Inspektion.....	19
6.2 Eingriffsschwellen.....	20
6.2.1 Längsprofil.....	20
6.2.2 Querprofil	20
6.2.3 Rollkontaktermüdung (RCF)	21
6.3 Arbeitsbeschreibung.....	21
6.3.1 Metallabtrag.....	21
6.3.2 Zielprofil.....	22
6.4 Ausführen von Arbeiten	24
6.5 Dokumentation der Arbeit.....	24
Anhang A (informativ) Planung der Reprofilierungsarbeit.....	25
A.1 Allgemeines Reprofilierungsprogramm	25
A.1.1 Allgemeines.....	25
A.1.2 Reprofilierungsanwendungen	25

A.1.3	Auswahl des Maschinentyps	26
A.1.4	Kombination von Reprofilierungsaktivitäten mit anderer Streckeninstandhaltungsarbeit.....	27
A.2	Detaillierter Reprofilierungsplan.....	27
Anhang B (informativ) Reprofilierungsmethoden.....		28
B.1	Allgemeines.....	28
B.2	Rotierendes Schleifen	28
B.2.1	Arbeitsprinzip	28
B.2.2	Leistungsfähigkeit.....	29
B.2.3	Ergebnisse	29
B.2.4	Anwendung	29
B.3	Fräsen	30
B.3.1	Arbeitsprinzip	30
B.3.2	Leistung.....	30
B.3.3	Ergebnisse	31
B.3.4	Anwendung	31
B.4	Oszillierendes Schleifen.....	31
B.4.1	Arbeitsprinzip	31
B.4.2	Leistung.....	32
B.4.3	Ergebnisse	32
B.4.4	Anwendung	32
B.5	Hobeln.....	32
B.5.1	Arbeitsprinzip	32
B.5.2	Leistung.....	33
B.5.3	Ergebnisse	33
B.5.4	Anwendung	33
B.6	Hochgeschwindigkeitsschleifen	33
B.6.1	Arbeitsprinzip	33
B.6.2	Leistung.....	34
B.6.3	Ergebnisse	34
B.6.4	Anwendung	34
Anhang C (informativ) Eine Reprofilierungsstrategie.....		35
C.1	Allgemein.....	35
C.2	Spezielle Reprofilierungsstrategie	35
C.3	Von der korrigierenden zur präventiven Reprofilierung übergehen.....	35
Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der EU-Richtlinie 2008/57/EG.....		37
Literaturhinweise		39