



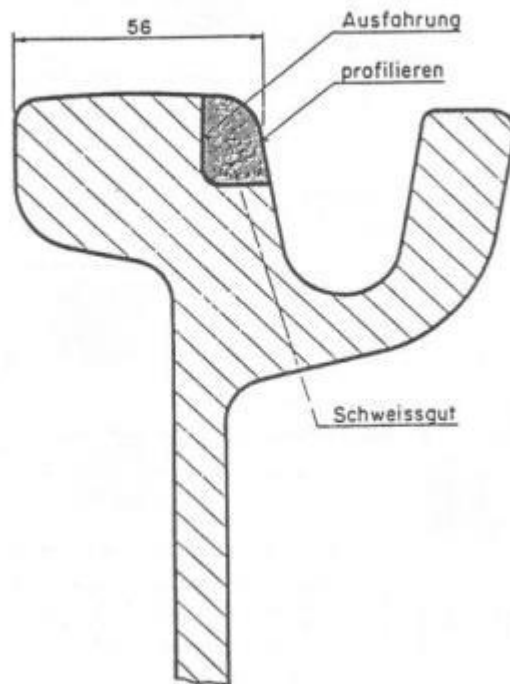
Leistungsbeschreibung – Gewerke

Gewerke

1. Seitliche Aufschweißung
2. Seitliche Aufschweißung mit Automat
3. Antiquietschschweißung
4. Rillenboden Aufschweißung
5. Zungenschweißung einseitig
6. Zungenschweißung beidseitig
7. Zungenschweißung einseitig mit Kopf
8. Zungenschweißung beidseitig mit Kopf
9. Backenschiene
10. Zungenspitze
11. Zungenschutz
12. Zungenkopfschweißung
13. Riffel schleifen
14. Schweißgut ausschleifen
15. Rillenboden schleifen
16. Grat schleifen - reprofilieren
17. Stoßschweißung
18. Vergütung seitlich – mit Ausfräsung
19. Vergütung seitlich – mit Nut schleifen
20. Tiefrillenherzstück
21. Herzstückspitzen
22. Flügelschiene
23. Ausgeschlagener Schweißstoß



1. Seitliche Aufschiweißung



Beschreibung



Seitliche Aufschiweißungen am Fahrkopf oder an der Leitschiene.

Vor Beginn der Aufschiweißung sind die Ausfahrungen metallisch blank zu schleifen.

Anschließend ist der Werkstoff gemäß der WPS profilgerecht aufzutragen.

Die zulässige Streckenenergie ist einzuhalten.

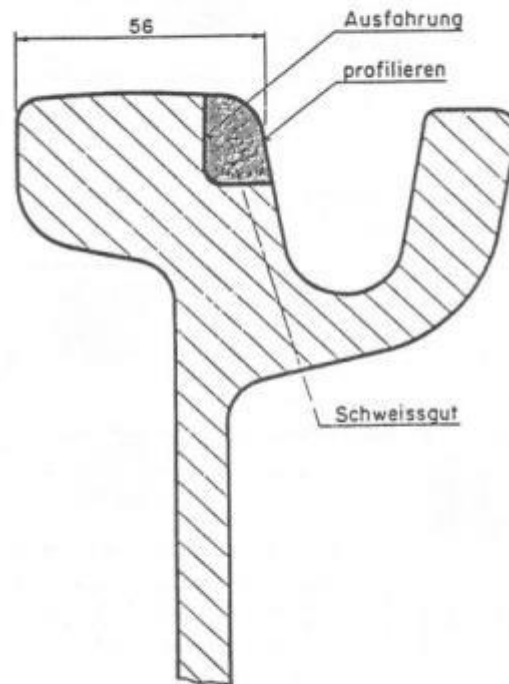
Verunreinigungen und Einschlüsse in das Schweißgut müssen vermieden werden und ggf. beseitigt werden.

Anschließend ist das Profil durch schleifen entsprechend den Kundentoleranzen wieder herzustellen.

Ausführung der Arbeiten ohne Einsatz eines Schweißautomaten.



2. Seitliche Aufschweißung mit Schweißautomat



Beschreibung



Seitliche Aufschweißungen am Fahrkopf oder an der Leitschiene mit Schweißautomat

Vor Beginn der Aufschweißung sind die Ausfahrungen metallisch blank zu schleifen.

Anschließend ist der Werkstoff gemäß der WPS profiligerecht aufzutragen.

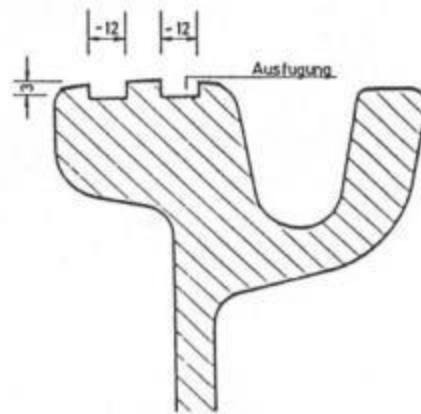
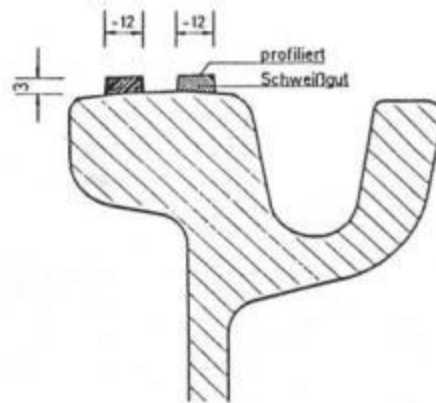
Die zulässige Streckenenergie ist einzuhalten. Die Parameter sind per Datenlogger zu dokumentieren.

Verunreinigungen und Einschlüsse in das Schweißgut müssen vermieden werden und ggf. beseitigt werden.

Anschließend ist das Profil durch schleifen entsprechend den Kundentoleranzen wieder herzustellen.



3. Antiquitsch



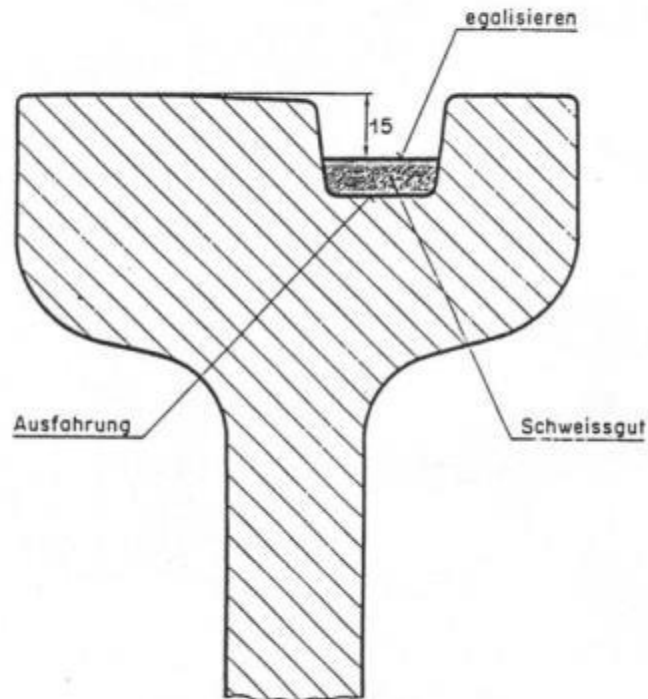
Beschreibung



Den Fahrkopf metallisch blank schleifen und 2 Schweißraupen gemäß WPS auftragen. Die Lage und Größe der Schweißraupen ist nach Kundenwunsch herzustellen. Diese Schweißarbeiten sollen ausschließlich mit einem Schweißautomaten durchgeführt werden. Die Fahrfläche wird mit einer mechanischen Schleifmaschine profiliert werden.



4. Rillenboden Aufschweißung



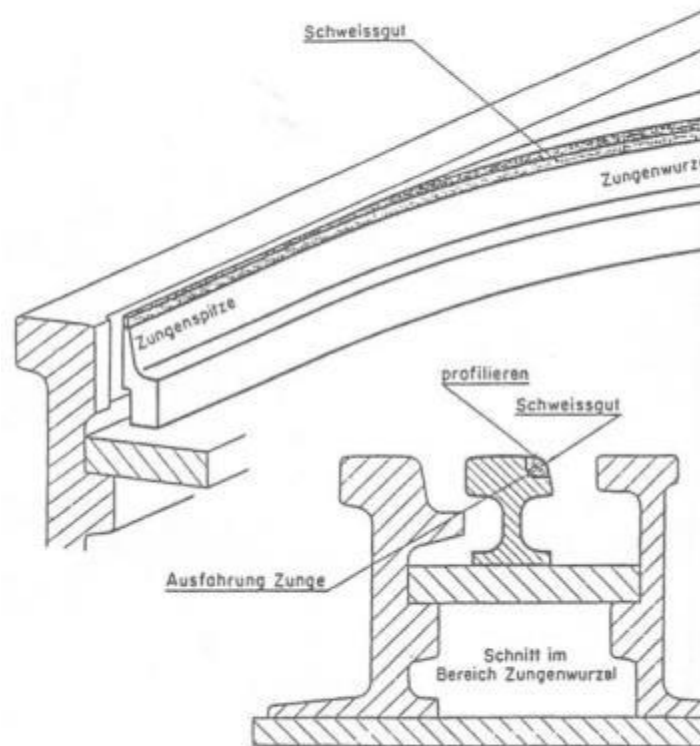
Beschreibung



Ausgeföhrenen Rillenboden von Flachrillenschienen metallisch blank schleifen, anschließend den Rillenboden gemäß WPS aufschweißen und egalisieren. Höhe nach Kundentoleranz.



5. Zungenschweißung einseitig



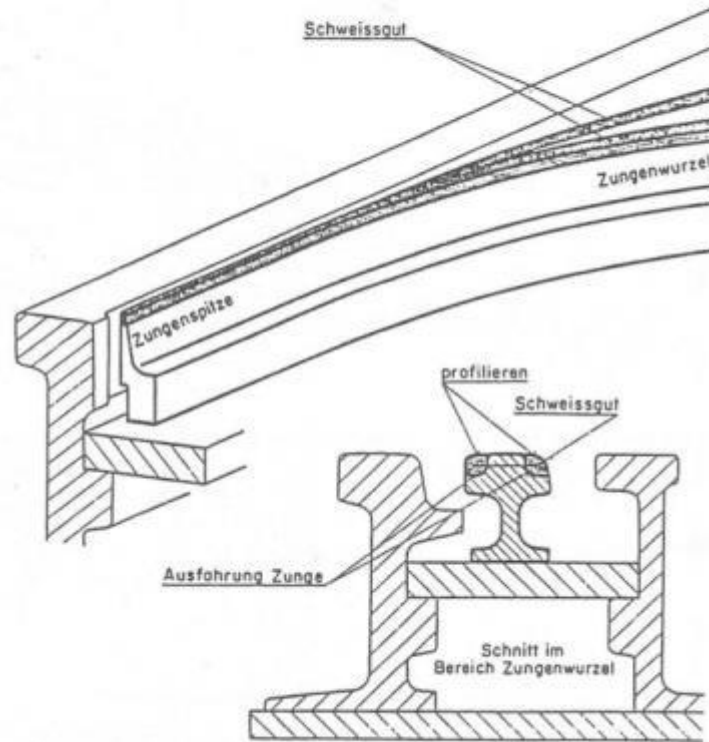
Beschreibung



Ausführungen metallisch blank schleifen und gemäß WPS aufschweißen sowie die Schweißung mit einer geeigneten Schleifmaschine profilieren. Im Einheitspreis enthalten ist weiterhin das Richten und Entspannen der Zungen mit einem Autogenbrenner.



6. Zungenschweißung beidseitig



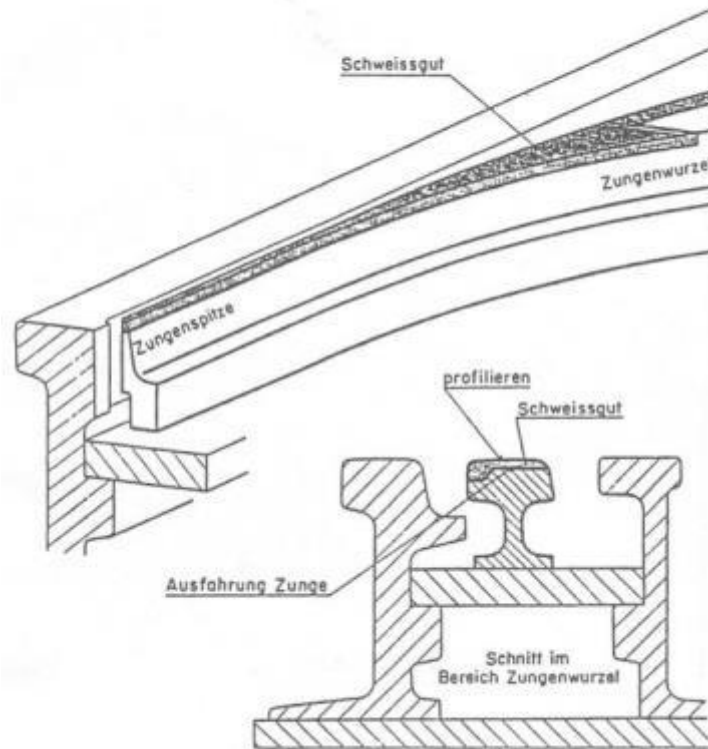
Beschreibung



Ausführungen metallisch blank schleifen und gemäß WPS aufschweißen sowie die Schweißung mit einer geeigneten Schleifmaschine profilieren. Im Einheitspreis enthalten ist weiterhin das Richten und Entspannen der Zungen mit einem Autogenbrenner.



7. Zungenschweißung einseitig mit Kopf



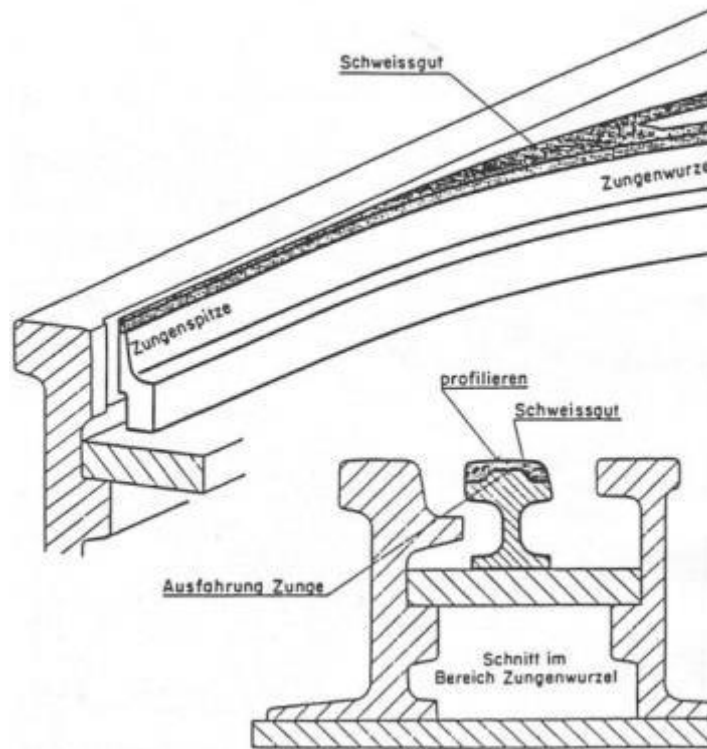
Beschreibung



.Ausfahrungen metallisch blank schleifen und gemäß WPS aufschweißen sowie die Schweißung mit einer geeigneten Schleifmaschine profilieren. Im Einheitspreis enthalten ist weiterhin das Richten und Entspannen der Zungen mit einem Autogenbrenner



8. Zungenschweißung beidseitig mit Kopf



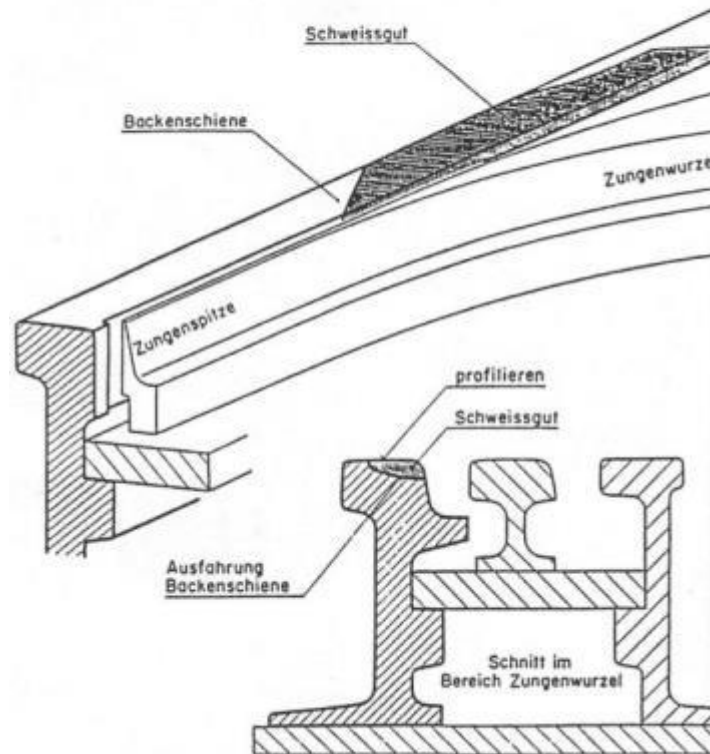
Beschreibung



Ausführungen metallisch blank schleifen und gemäß WPS aufschweißen sowie die Schweißung mit einer geeigneten Schleifmaschine profilieren. Im Einheitspreis enthalten ist weiterhin das Richten und Entspannen der Zungen mit einem Autogenbrenner.



9. Backenschiene



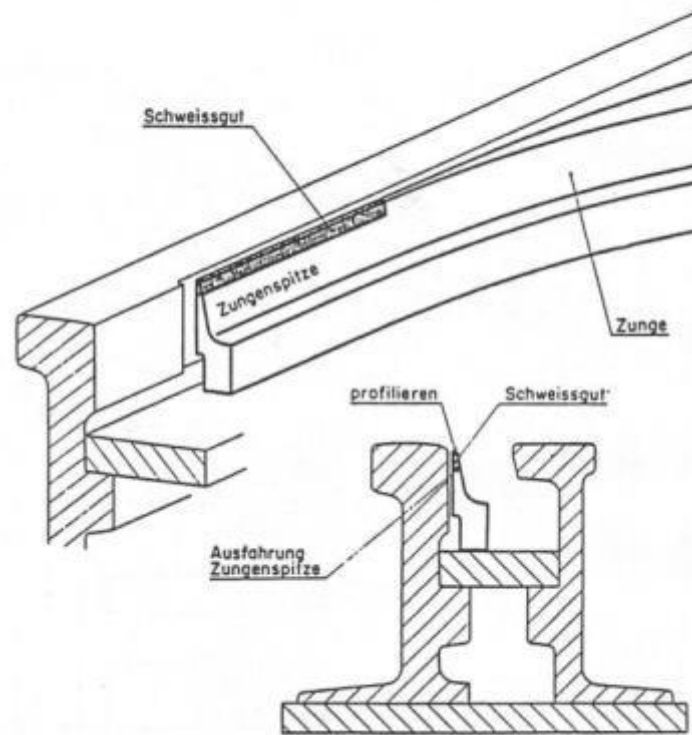
Beschreibung



Ausfahrungen metallisch blank schleifen und gemäß WPS aufschweißen sowie die Schweißung mit einer geeigneten Schleifmaschine profilieren.



10. Zungenspitze



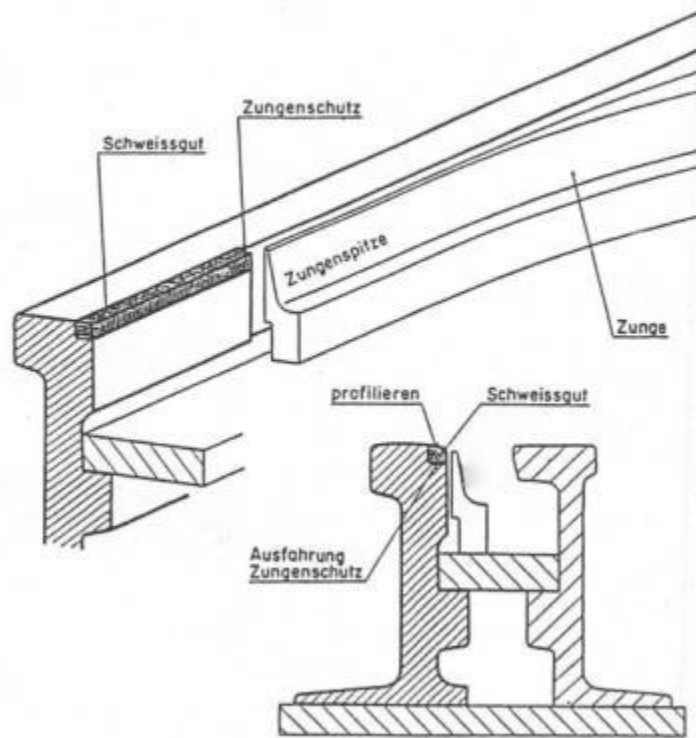
Beschreibung



Ausführungen metallisch blank schleifen und gemäß WPS aufschweißen sowie die Schweißung mit einer geeigneten Schleifmaschine profilieren. Im Einheitspreis enthalten ist weiterhin das Richten und Entspannen der Zungen mit einem Autogenbrenner



11. Zungenschutz



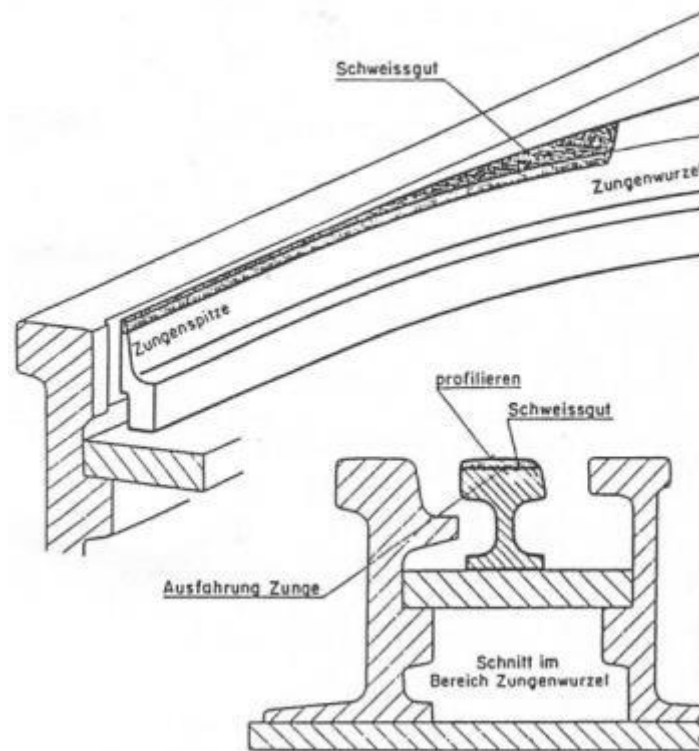
Beschreibung



Ausführungen metallisch blank schleifen und gemäß WPS aufschweißen sowie die Schweißung mit einer geeigneten Schleifmaschine profilieren.



12. Zungenkopfschweißung



Beschreibung



Ausführungen metallisch blank schleifen und gemäß WPS aufschweißen sowie die Schweißung mit einer geeigneten Schleifmaschine profilieren. Im Einheitspreis enthalten ist weiterhin das Richten und Entspannen der Zungen mit einem Autogenbrenner





13. Riffel schleifen

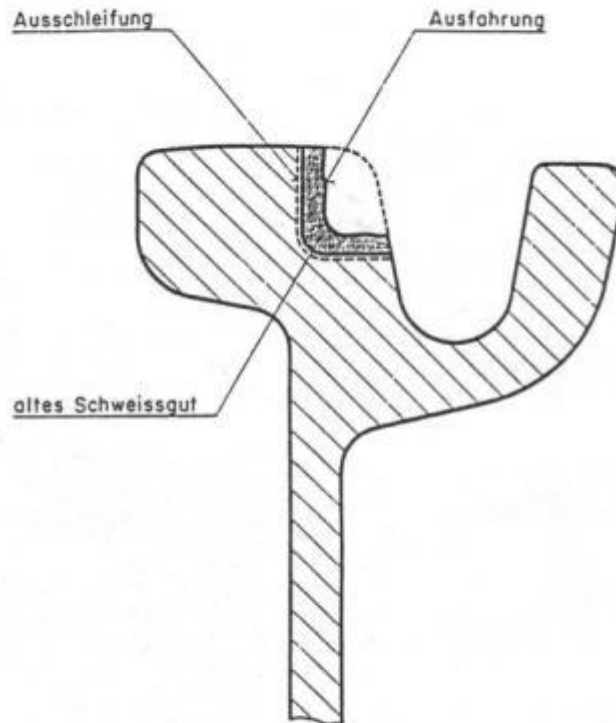
Beschreibung



Verriffelte Fahrflächen durch Schleifen mit geeigneten Schleifmaschinen reprofiliert. Vor- und Nachmessung ggf. erforderlich. Dokumentation nach Kundenvorgabe



14. Schweißgut ausschleifen



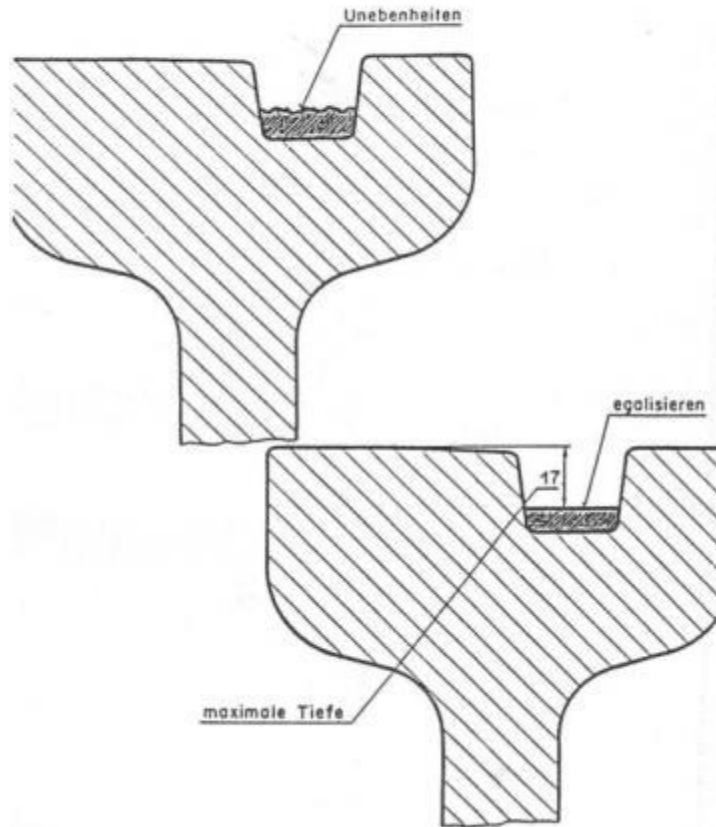
Beschreibung



Ausgebrochenes Schweißgut mit geeigneter Schleifmaschine vollständig bis auf den Grundwerkstoff ausschleifen.



15. Rillenboden schleifen



Beschreibung



Rillenboden egalisieren. Höhe nach Kundentoleranz.



16. Grat schleifen - reprofilieren

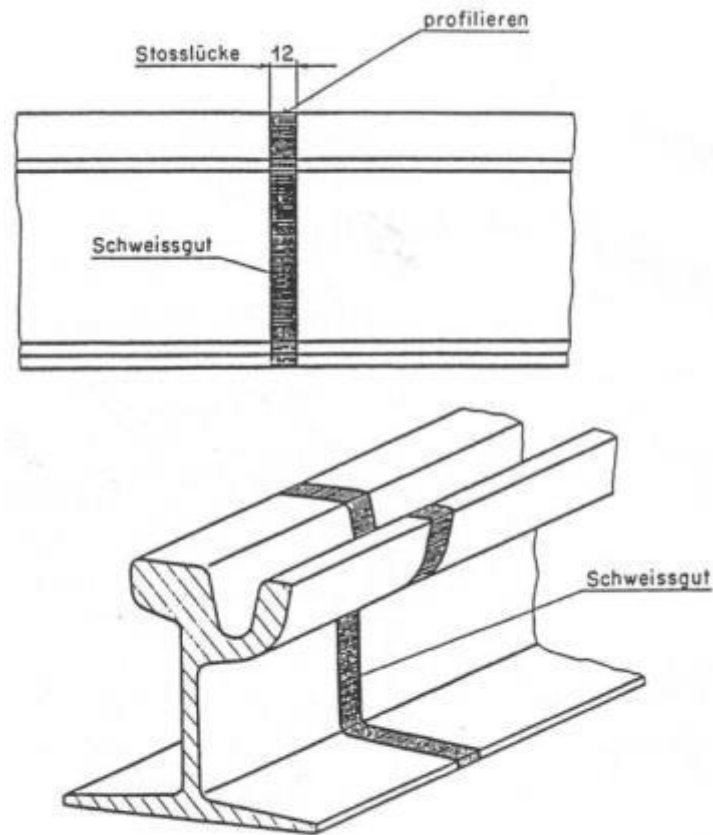


Beschreibung

Grat schleifen und reprofilieren der Schiene



17. Stoßschweißung



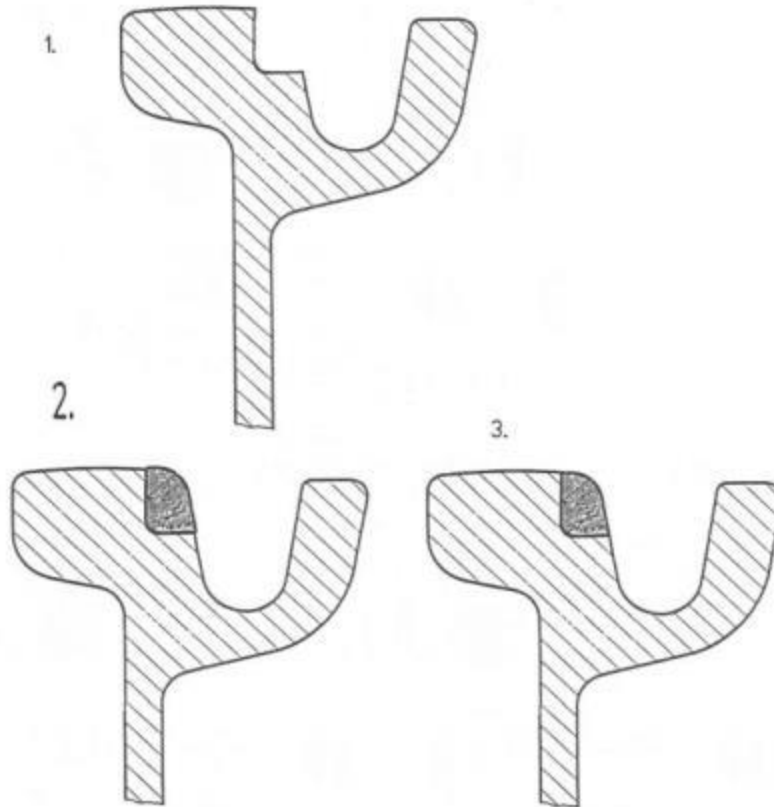
Beschreibung



Verbindungsschweißungen von beliebigen Schienenprofilen mit allen zugelassenen Verfahren gemäß WPS



18. Vergütung seitlich – mit Ausfräsung

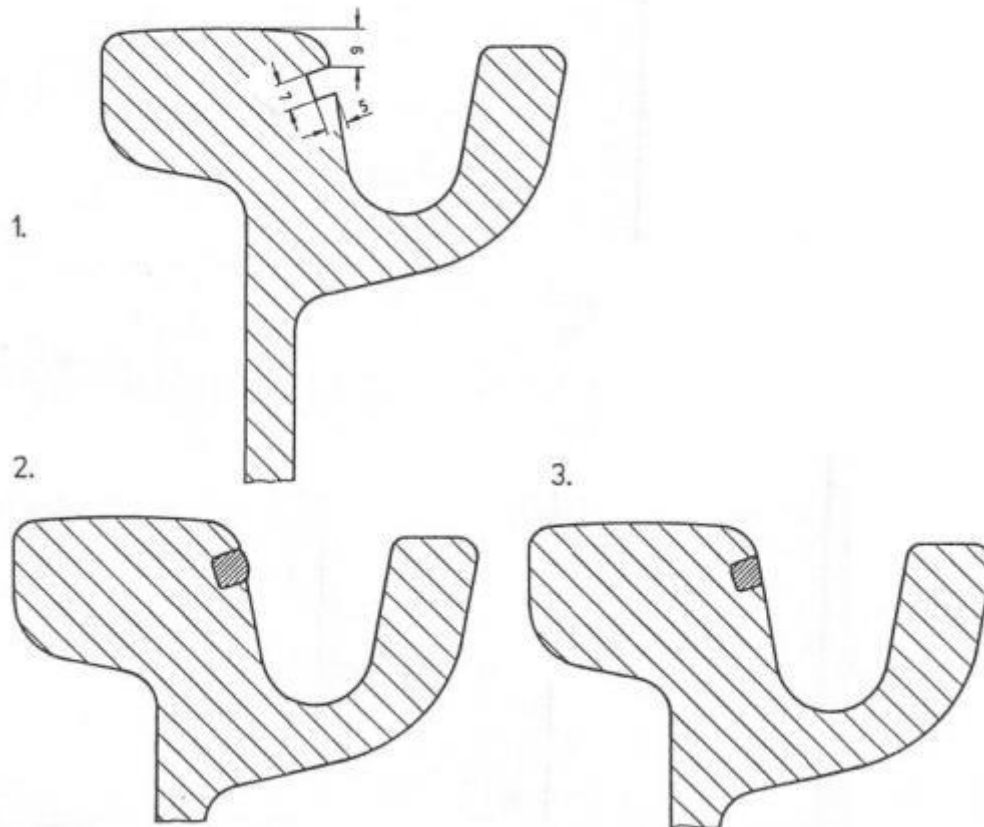


Beschreibung

1. Ausfräsen oder Ausschleifen der seitliche Fahrfläche
2. Aufschweißen mit Werkstoff nach Elektrodenliste unter Verwendung eines Schweißautomaten
3. Herstellen eines einwandfreien Fahrspiegels.



19. Vergütung seitlich – mit Nut schleifen



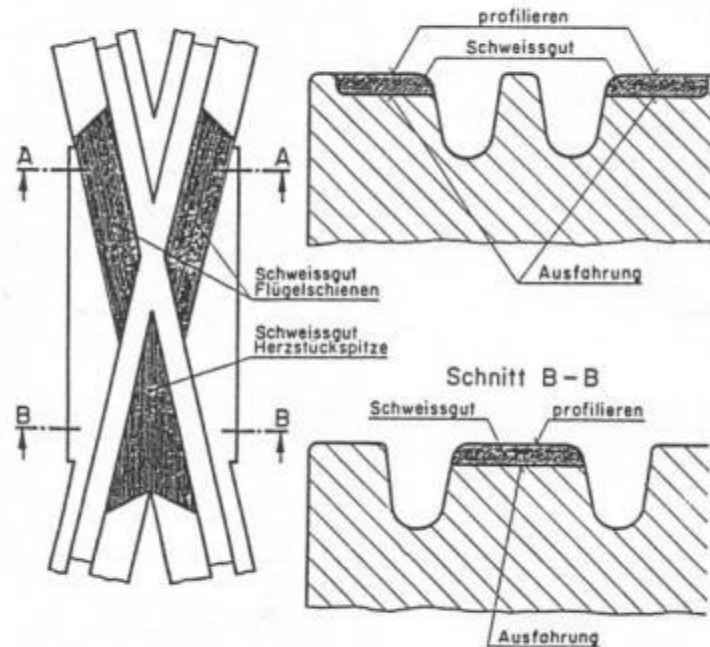
Beschreibung



1. Einschleifen einer Nut in die seitliche Fahrfläche
2. Aufschweißen der Nut mit Werkstoff nach Elektrodenliste unter Verwendung eines Schweißautomaten
3. Herstellen eines einwandfreien Fahrspiegels.



20. Tiefrillenherzstück



Beschreibung

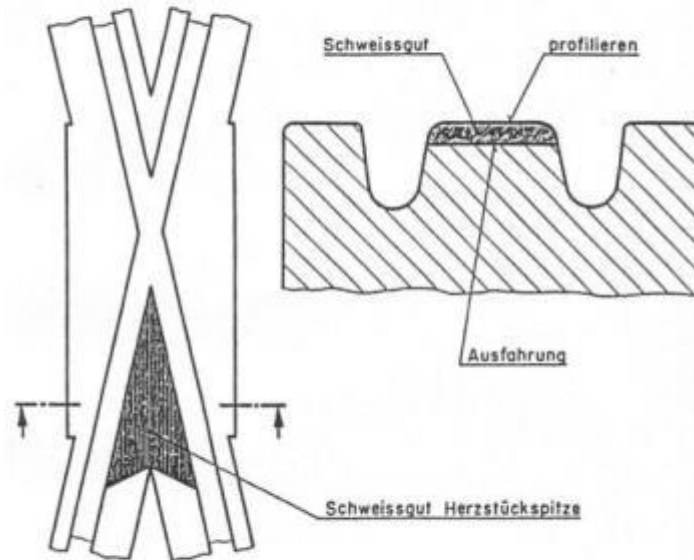


Tiefrillenherzstück gemäß Zeichnung schweißtechnisch aufarbeiten und mit geeigneter Schleifmaschine profilieren.

WPS/Elektrodenliste



21. Herzstückspitzen



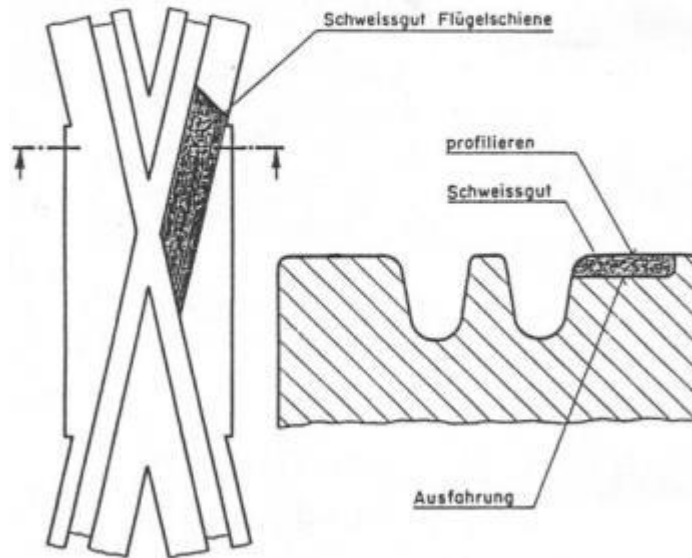
Beschreibung



Herzstückspitze schweißtechnisch aufarbeiten und mit geeigneter Schleifmaschine profilieren.

WPS/Elektrodenliste

22. Flügelschiene



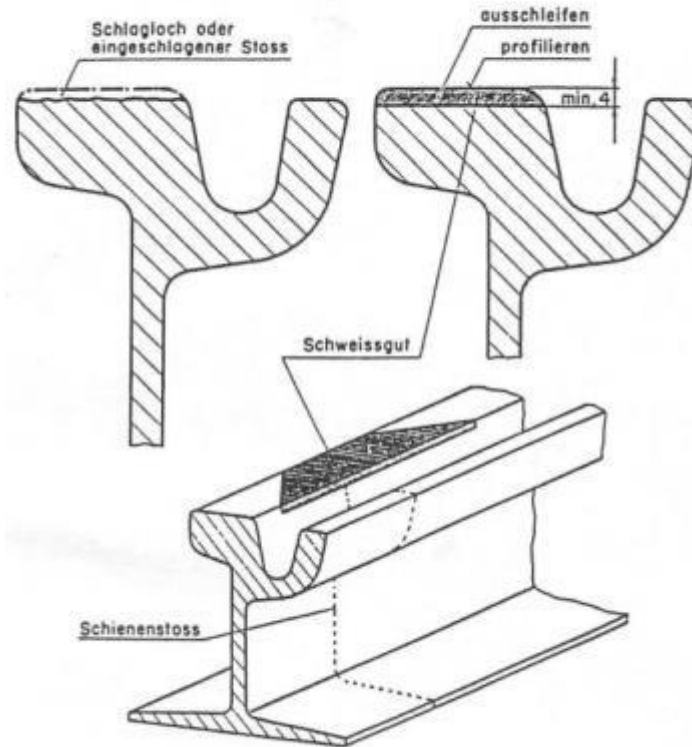
Beschreibung



Flügelschiene schweißtechnisch aufarbeiten und mit geeigneter Schleifmaschine profilieren.

WPS/Elektrodenliste

23. Ausgeschlagener Schweißstoß



Beschreibung



Ausgeschlagene Schweißstöße mit geeigneter Schleifmaschine oder Schweißbrenner (Fugenhobel) ausschleifen oder ausfugen und wieder aufschweißen und profilieren.

WPS/Elektrodenliste



Maschinen und Fahrzeuge

Maschinen

- 36 Schweißinverter
- 3 UP Automaten mit Datenloggern
- 14 Stoßschleifmaschinen
- 10 Schleifmaschinen – USM – für
Rillenschienenbearbeitung
- 2 Schleifzüge
- 1 Profilschleifmaschinen
- 1 Multifräse zur Kopfbearbeitung
- 8 Entgratungsmaschinen
- 8 Wärmeröhren
- 1 Längsmessgerät
- 1 Querprofil-Messgerät

Fahrzeuge

- 3 UP-Fahrzeuge
- 8 Stoß-Fahrzeuge
- 6 Instandhaltungs-Fahrzeuge
- 1 Zwei-Wege Unimog
- 18 Gleisloren
- 2 Zwei-Wege-Fahrzeuge

Arbeitsfahrzeug



Beschreibung



Arbeitsfahrzeug komplett ausgestattet mit
Stromerzeuger, zwei Schweißinvertern,
Universalschleifmaschine, allen Werkzeugen
und Materialien für autarkes Arbeiten vor Ort.

