

**Anwenderfreigabe Nr. Ma 04 / 2016**

für

Stationäre Abbrennstumpfschweißmaschine Schlatter GAAS 80 / 580

|                            |   |   |
|----------------------------|---|---|
| <b>Hersteller/Anwender</b> | H. A. Schlatter AG<br>Brandstraße 24<br>CH - 8952 Schlieren | Vossloh Rail Center GmbH<br>Betrieb Hamburg<br>Reller 28<br>21079 Hamburg |
|----------------------------|---|---|

**Maschinennummer:** AS 1.2653.2804**Baujahr:** 1992**Schweißprozessor:** SWEP 06**Firmeninterne Identifikation:** GAAS 80 VRCH**Verwendungszweck:** Verschweißen von Eisenbahnschienen**Auflagen:**

Die zum Verschweißen freigegebenen Schienenformen, Stahlsorten, Güten, Mindestzugfestigkeiten und Schweißprogramme sind in der Tabelle auf Seite 2 aufgeführt.

 vorläufige Freigabe       Freigabe      erteilt zum: 15.04.1992 Verlängerung der Freigabe**Gültigkeit der Freigabe:** bis 31.10.2019

Der Erweiterung der Freigabe der stationären Abbrennstumpfschweißmaschine für das Verschweißen von Eisenbahnschienen für die DB Netz AG wird auf Grund der am 17.01.2017 durchgeführten und bestandenen Biegebruchprüfungen und der Prüfberichte Nr. 20160077150058 1831, 1832 u. 1835, der GSI SLV Hannover zugestimmt.

Frankfurt am Main, 30.01.2017



Leiter I.NPF 11

Ort/Datum

Unterschrift

OE

Ansprechpartner bei I.NPF 11(S): Jens Hänel; Tel.: +49 341 986 3795



**Zum Verschweißen freigegebene Schienenformen, Stahlsorten, Güten, Mindestzugfestigkeiten und Schweißprogramme:**

| Schienenformen | Stahlsorte | Mindestzugfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> ) | Programmbezeichnung     | Datum d. Schweißprogrammes | Anzahl der Steps bzw. Parameter | Konstante Steps bzw. Parameter | Variable Steps bzw. Parameter |
|----------------|------------|---|-------------------------|----------------------------|---------------------------------|--------------------------------|-------------------------------|
| 49E1/E5        | R 260      | 880                                       | 049-49E1-R260-Schlatter | 10.03.16                   | 9                               | 8                              | 1                             |
| 54E3/E4        | R 260      | 880                                       | 054-54E4-R260-Schlatter | 10.03.16                   | 9                               | 8                              | 1                             |
| 60E1/E2        | R 260      | 880                                       | 060-60E1-R260-Schlatter | 10.03.16                   | 9                               | 8                              | 1                             |
| 54E3/E4        | R350HT     | 880 / 1175                                | 055-54E4-350HT          | 10.03.16                   | 9                               | 8                              | 1                             |
| 60E1/E2        | R350HT     | 880 / 1175                                | 061-60E2-350HT          | 10.03.16                   | 9                               | 8                              | 1                             |

Konstante Parameter: 1.Step (Grundschrift), 2.Step (Abbrennen); 4.Step (Abrennen); 5.Step (Abbrennen); 6.Step (Abbrennen); 7.Step (Stauchten); 8.Step (Wärmen); 9.Step (Wärmen)

Variable Parameter: 3.Step (Vorwärmen)

**Hinweise für den Anwender:**

- Die Anwenderfreigabe der Abbrennstumpfschweißmaschine und die Anforderungen an das Qualitätsmanagement des Anwenders erfolgen auf Grundlage des DB-Standards 918 255-1 und der DIN EN 14587-1.
- Rechtzeitig vor Ablauf der Gültigkeit ist eine Verlängerung bei I.NPF 11(S) zu beantragen.