

**Anwenderfreigabe Nr. Ma 2 / 2007**

für

**Stationäre Abbrennstumpfschweißmaschine Schlatter GAAS 80 / 700**

<b>Hersteller/Anwender</b>	H. A. Schlatter AG Brandstraße 24 CH – 8952 Schlieren	Stahlberg Roensch Engelsdorf GmbH Hugo-Aurig-Straße 2 04319 Leipzig
----------------------------	---	---

**Maschinennummer:** AS 1.2652.2642**Baujahr:** 1989**Schweißprozessor:** keine Bezeichnung**Firmeninterne Identifikation:** GAAS 80**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: 14.03.2007

Verlängerung der Freigabe

**Verlängerung der Freigabe:** bis 31.03.2019

Der Verlängerung der Freigabe der stationären Abbrennstumpfschweißmaschine für das Verschweißen von Eisenbahnschienen für die DB Netz AG wird auf Grundlage des Prüfberichtes Nr. 63150, des Zentrallabor Leipzig, vom 01.03.2016 zugestimmt.

Frankfurt am Main, 03.03.2016

Ort/Datum



Unterschrift

Leiter I.NPF 11

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	S 49 R 260	23.02.07	19 / 10 / 5	18 / 6 / 3	1 / 4 / 2
54E3/E4	R 260	880	S 54 R 260	23.02.07	19 / 10 / 5	18 / 6 / 3	1 / 4 / 2
60E1/E2	R 260	880	UIC 60 R 260	23.02.07	19 / 10 / 5	18 / 6 / 3	1 / 4 / 2
49E1/E5	R 350 HT	880 / 1175	S49 R 350 HT	23.02.07 (Stauchdruck + 10%)	19 / 10 / 5	18 / 6 / 3	1 / 4 / 2
54E3/E4	R 350 HT	880 / 1175	S54 R 350 HT	23.02.07 (Stauchdruck + 10%)	19 / 10 / 5	18 / 6 / 3	1 / 4 / 2
60E1/E2	R 350 HT	880 / 1175	UIC 60 R 350 HT	23.02.07 (Stauchdruck + 10%)	19 / 10 / 5	18 / 6 / 3	1 / 4 / 2

Gilt für S 49, S 54, UIC 60

- (19) Konstante Parameter: Lfd.Nr. 1-3 (Pumpendruck-Niederdruck – Systemdruck) u. 5-19 (Geradebrenndruck – Weggeber)
- (19) Variable Parameter: Lfd.Nr. 4 (Stauchdruck)
- (10) Konstante Parameter: Nachwärmprogramm (d296t, d308t, d314t), Schweißstrom (DX 300A, DX 300C, DX 300D)
- (10) Variable Parameter: Kontaktzeit d260t, Stauchstromzeit d284t, Vorwärmimpulse h1z Counter, Phasenanschnitt Vorwärmung DX 300B
- (5) Konstante Parameter: Weg, i=Current I und II
- (5) Variable Parameter: Geschwindigkeit I und II

**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.