

**Anwenderfreigabe Nr. Ma 1 / 1995**

für

**Stationäre Abbrennstumpfschweißmaschine Schlatter GAAS 80 / 580**

<b>Hersteller/Anwender</b>	H. A. Schlatter AG Brandstraße 24 CH - 8952 Schlieren	Vossloh Rail Center Nürnberg GmbH Katzwanger Straße 175 90461 Nürnberg
----------------------------	---	--

**Maschinennummer:** AS 1.2653.2885**Baujahr:** 1995**Schweißprozessor:** SWEP 06**Firmeninterne Identifikation:** VRCN**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: 15.05.1996 Verlängerung der Freigabe**Verlängerung der Freigabe:** bis 30.09.2018

Der Erweiterung der Freigabe der stationären Abbrennstumpfschweißmaschine für das Verschweißen von Eisenbahnschienen für die DB Netz AG wird auf Grund der am 15.02.2016 bestandenen Biegeprüfungen und des Prüfberichtes Nr. 2008265 - 1 bis 4 zugestimmt. (Profil AREA 136RE, R370HT)

Frankfurt am Main, 03.03.2016



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:**

Schienen-formen	Stahlsorte	Mindest-zugfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	Programm-bezeichnung	Datum d. Schweiß-programmes	Anzahl der Steps bzw. Parameter	Konstante Steps bzw. Parameter	Variable Steps bzw. Parameter
49 E1 / 49 E5	R 260	880	2	01.01.2012	7	6	1
54 E3 / 54 E4	R 260	880	7	01.01.2012	7	6	1
60 E1 / 60 E2	R 260	880	18	01.01.2012	7	6	1
R 65	R 260	880	14	01.01.2012	7	6	1
60 E1 / 60 E2 auf 54 E3 / 54 E4	R 260	880	21	01.01.2012	7	6	1
54 E3 / 54 E4 auf 49 E1 / 49 E5	R 260	880	28	01.01.2012	7	6	1
49 E1 / 49 E5	R 350 HT	880 / 1175	2	01.01.2012	7	6	1
54 E3 / 54 E4	R 350 HT	880 / 1175	5	01.01.2012	7	6	1
60 E1 / 60 E2	R 350 HT	880 / 1175	15	01.01.2012	7	6	1
60 E1 / 60 E2 auf 54 E3 / 54 E4	R 350 HT	880 / 1175	21	01.01.2012	7	6	1
54 E3 / 54 E4 auf 49 E1 / 49 E5	R 350 HT	880 / 1175	28	01.01.2012	7	6	1
54E4F1	R 260	880	140	07.10.2014	7	6	1
AREA 136RE	R370 HT	1280	51	02.02.2016	7	6	1

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