

- sehr geringe Werkzeugkosten durch mehrfache Verwendung der Werkzeuge
- sehr niedrige Gesamtkosten der Ausrüstung

niedrig. Fliegende Funken und Staubbildung werden auf ein Minimum reduziert und zusätzlich mittels einer Absauganlage absorbiert.

Zusammenfassung

- Fräsen und Schleifen in einem Durchgang
- Die neue Dimension für Eisenbahnen und Schienenverkehrsnetze
- Durch Verwendung der neuen Technik von Linsinger Maschinenbau aus Oberösterreich haben die Eisenbahnen als Endanwender, einen Quantensprung in die innovative Schienenbearbeitung gemacht.

Durch die Kombination von Schienenfräsen und -schleifen in einem Arbeitsgang mit einem hohen Grad an Genauigkeit und erweiterten Anwendungsmöglichkeiten konnte eine signifikante Reduzierung der Wartungskosten und Lebenszykluskosten erreicht werden.

Die Aufnahme der Frästechnologie mit der Bearbeitungsmöglichkeit von Weichen und Bahnübergängen in das Linsinger Standard-Flüsterprogramm ermöglicht nunmehr den Anwendern wie Eisenbahnen und dem Schienenverkehr nur eine Maschinenkonfiguration für alle notwendigen Gleisarbeiten im Bereich der Schienenprofilierung in Hauptstrecken, Weichen und Bahnübergängen zu verwenden. Ziele, die durch die Verwendung der Linsinger Schienenfrästechnologie erreicht werden:

- Erhöhung des Lebenszyklus der Schiene um bis zu 300%
- Verschleißreduzierung um bis zu 95%
- Verbesserung der Rad-Schiene-Geometrie und des Laufverhaltens
- Reduzierung des Fahr lärms
- Erhöhung des Fahrkomforts und der Fahrtsicherheit
- Verbesserung des Schienenlängs- und Querprofils
- Reduzierung der Wartungs- und Lebenszykluskosten

www.linsinger.com

Erfahrung des Linsinger-Schienenfräsens auf europäischen Eisenbahnen

Bereits nach den ersten praktischen Erfahrungen zeigten die Analysen des Bearbeitungssystems beste Ergebnisse: Die Linsinger Frästechnologie erreicht im Betrieb Querprofiltoleranzen von 0,2 mm.

Die gewünschten Längsprofilgenauigkeiten sind:

- von $\pm 0,01$ mm im Bereich der Längswellen 30-100 mm
- $\pm 0,03$ mm im Bereich der Längswellen 100-300 mm
- $\pm 0,1$ mm bis Wellenlänge 1.000 mm

Diese Kennzahlen sind Anforderungen für Hochgeschwindigkeitsstrecken mit Fahrgeschwindigkeiten bis 300 km/h.

Diese Richtlinien werden mit dem Linsinger Fräs-Schleif-Verfahren erreicht. Die Grenzwerte für die Oberflächenqualität betragen max. 10 mm Oberflächenrauigkeit.

Das Linsinger Fräsystem garantiert Werte von 3 bis 5 mm und erreicht dadurch beeindruckende Werte hinsichtlich Lärmgeareduzierung und ein Hin ausbleiben des Entstehens von Verschleißerscheinungen. Die Integration von Fräs- und Schleif-funktion in einer Maschine bietet einen großen Nutzen für die Umwelt – kein Umweltbeeinflussender Staub während des Fräsens.

Da durch das Fräsen entstehenden Metallspäne werden in einem speziell entwickelten Reststoffammelcontainer gesammelt und können sicher auf Standard-Eisenbahnwagons mittels eines Förderbandmechanismus abge-laden werden. Die erforderlichen Abtragraten während des nachfolgenden Schleifprozesses sind gering. Der Kontaktdruck der Schleifhebel ist entsprechend

ARNO Kofler
Ihr Partner für moderne Zerspantung und Maschinenausrüstungen

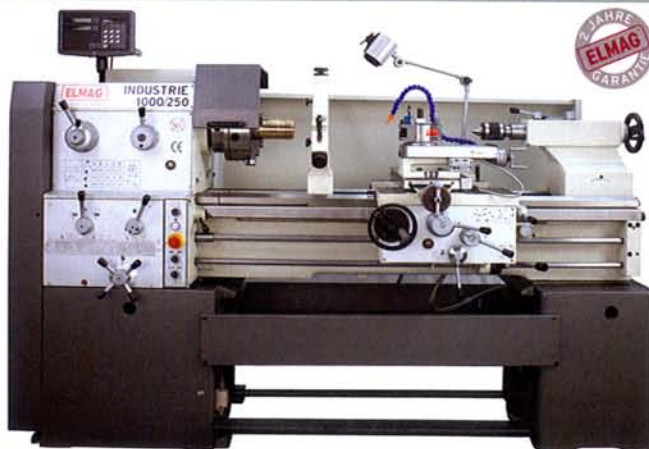
www.elmag.at

ELMAG

Powered by Quality



ELMAG Entwicklungs- und Handels-GmbH · A-4910 Ried im Innkreis · Hannesgrub 28 · Tel: +43-7752-80881 · Fax: +43-7752-80880 · e-mail: office@elmag.at



DREHTECHNOLOGIE von ELMAG - INDUSTRIE 1000/250:

- Spitzenweite/-höhe 1000/250 mm
- Spindelbohrung 65 mm, elektromagnetische Spindelbremse
- Rutschkupplung als Überlastschutz der automatischen Vorschübe
- Umfangreiche Ausstattung (mittl. Körnerspitze MK 5, Stehlünette u. Mitlaufünette, Schnellwechsel-Stahlhalter Set serienmäßig, Aufspannscheibe, Vierbacken-Planscheibenfutter, Gewindeschneiduhr, usw.)
- Diagonalverrippung des Maschinenbettes für max. Schwingungsdämpfung
- Zentralschmierung der Führungsbahnen
- Gehärtete Prismenführungen

Jetzt Katalog "Metallbearbeitung" anfordern unter: www.elmag.at

Drucklufttechnik · Laser · Schweißtechnik · Metallbearbeitung · Steuerelektronik · Stromerzeuger