

Title (en)

Method and apparatus for straightening a rail in a roller straightening machine.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Richten einer Eisenbahnschiene in einer Rollenrichtmaschine.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour dresser un rail du chemin de fer dans une dresseuse à rouleaux.

Publication

EP 0234204 A2 19870902 (DE)

Application

EP 87100231 A 19870110

Priority

DE 3605648 A 19860221

Abstract (en)

In this method, the rail, during its passage through the top and bottom rollers arranged offset relative to one another, is repeatedly subjected to opposed bending deformations (maxima, minima) by alternate individual bending via head and foot. According to the invention, the rail is bent in such a way via the rail head during the passage and the maxima and minima are matched to one another in such a way that the rail runs with a constant end curvature having a radius of 15 to 60 m into the last straightening triangle in which this curvature is bent again into a straight line. This straightening method ensures that the rail is virtually free of longitudinal internal tensile stresses on the rail-foot side. The rail is thereby given better fracture resistance and fatigue strength. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Rollenrichten einer Eisenbahnschiene in einer Rollenrichtmaschine, bei dem die Schiene bei ihrem Durchlauf durch die versetzt zueinander angeordneten Ober- u. Unterrollen mehrfach durch abwechselnde Einzelbiegungen über Kopf und Fuß gegensätzlichen Biegeverformungen (Maxima, Minima) unterworfen wird. Erfindungsgemäß wird die Schiene während des Durchlaufs derart über den Schienenkopf durchgebogen und es werden die Maxima und Minima derart aufeinander abgestimmt, daß die Schiene mit einer konstanten Endkrümmung mit einem Radius von 15 bis 60 m in das letzte Richtdreieck einläuft, in dem diese Krümmung wieder zu einer Geraden gebogen wird. Mit diesem Richtverfahren wird erreicht, daß die Schiene an der Schienenfußseite nahezu frei von Längszugeigenspannungen ist. Dadurch erhält die Schiene eine bessere Bruchsicherheit und Gestaltsfestigkeit.

IPC 1-7

B21D 3/05

IPC 8 full level

B21D 3/05 (2006.01)

CPC (source: EP)

B21D 3/05 (2013.01)

Cited by

EP0976469A2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0234204 A2 19870902; EP 0234204 A3 19890830; DE 3605648 A1 19870827

DOCDB simple family (application)

EP 87100231 A 19870110; DE 3605648 A 19860221