

Title (en)

Process for programming the reshaping of railway rails and simultaneous or delayed rail grinding and apparatus for performing the process.

Title (de)

Verfahren zum Programmieren des Wiederprofilierens von Eisenbahnschienen und gleichzeitigen oder nachträglichen Schienenschleifen und Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Title (fr)

Procédé de programmation du reprofilage des rails d'une voie ferrée et meulage simultané ou différé de ces rails et dispositif pour la mise en oeuvre du procédé.

Publication

**EP 0418522 A1 19910327 (FR)**

Application

**EP 90114680 A 19900731**

Priority

CH 310789 A 19890828

Abstract (en)

The track is divided into successive sections starting from a start point and for each of these sections and for each line of rails the wavelengths and/or amplitudes of the longitudinal undulations of the tread of the rail are measured and the transverse profile of the rail head is measured. A reference profile is then compared with the measured transverse profile and the transverse cross-section of metal to be removed in order to correct the transverse profile of the rail is determined, then the longitudinal cross-section of metal to be removed in order to correct the longitudinal profile of the rail is determined as a function of the amplitudes of the longitudinal undulations of the rail. The total cross-section of metal to be removed is determined and as a function of a working speed, of the metal removing characteristics of the tools and, as a function of this total cross-section of metal to be removed, the minimum number of tool passes necessary is determined.

Abstract (fr)

On découpe la voie en tronçons successifs à partir d'un point de départ et pour chacun de ces tronçons procède pour chaque file de rails à la mesure des longueurs d'ondes et/ou des amplitudes des ondulations longitudinales de la table de roulement du rail et à la mesure du profil transversal du champignon du rail. On compare ensuite un profil de référence au profil transversal mesuré et détermine la section de métal transversale à enlever pour corriger le profil transversal du rail, puis détermine en fonction des amplitudes des ondulations longitudinales du rail la section de métal longitudinale à enlever pour corriger le profil longitudinal du rail. On détermine la section totale de métal à enlever et en fonction d'une vitesse de travail, des caractéristiques d'enlèvement de métal des outils, et de cette section totale de métal à enlever le nombre de passe-outils minimal nécessaire.

IPC 1-7

**E01B 31/17**; **E01B 35/06**

IPC 8 full level

**E01B 31/12** (2006.01); **B24B 27/00** (2006.01); **B61D 15/00** (2006.01); **E01B 31/17** (2006.01); **E01B 35/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**E01B 31/17** (2013.01 - EP US); **E01B 35/06** (2013.01 - EP US); **E01B 2203/16** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] FR 2341701 A1 19770916 - SPENO INTERNATIONAL [CH]
- [A] RAIL INTERNATIONAL, vol. 18, no. 7, juillet, pages 3-10, Bruxelles, BE; C. ESVELD: "A high speed recording system for rails irregularitis"

Cited by

CN104631235A; WO0068505A1

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

**EP 0418522 A1 19910327**; **EP 0418522 B1 19921111**; AT E82342 T1 19921115; AU 6131090 A 19910228; AU 628629 B2 19920917; CA 2022569 A1 19910301; CA 2022569 C 19990330; CH 680672 A5 19921015; DE 418522 T1 19910725; DE 69000460 D1 19921217; DE 69000460 T2 19930513; HK 1000605 A1 19980409; JP 2862978 B2 19990303; JP H03103503 A 19910430; US 5134808 A 19920804; ZA 906205 B 19910529

DOCDB simple family (application)

**EP 90114680 A 19900731**; AT 90114680 T 19900731; AU 6131090 A 19900824; CA 2022569 A 19900802; CH 310789 A 19890828; DE 69000460 T 19900731; DE 90114680 T 19900731; HK 97102058 A 19971030; JP 22266790 A 19900827; US 56057490 A 19900731; ZA 906205 A 19900807