

Title (en)

Method of correct positioning of space processing equipment and device for the execution of the method

Title (de)

Verfahren zum räumlich genauen Positionieren von Fertigungseinrichtungen und Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens

Title (fr)

Procédé pour positionner exactement dans l'espace d'outillage de fabrication et dispositif pour sa mise en oeuvre

Publication

EP 0780514 A1 19970625 (DE)

Application

EP 96119247 A 19961130

Priority

DE 19548229 A 19951222

Abstract (en)

On a frost protection layer (3) extending into the ground (1) is a support layer (5) of concrete. On the support layer in individual work stages the so-called support plates (7) of liquid concrete are fitted, in which the sleepers (9) are introduced in accurately predetermined positions by vibration. The laying machine (20) for sleepers has wheels (21), which run on the installation rails (23), which at the same time form a lateral sheathing for the support plates and locate laterally outside the sleepers to be laid and thus also the rails to be laid later. The machine incorporates a motor unit containing several internal combustion engines. The engines drive the machine on the installation rails, the hydraulic apparatus, and the electrical generators for current supply to various equipments in the machine.

Abstract (de)

Ein Verfahren für das räumlich genaue Positionieren von Fertigungseinrichtungen, wie Fertigungsmaschinen, Gleis- oder Schienenbefestigungs-Verlegemaschinen insbesondere für Hochgeschwindigkeitsbahnen, unter Verwendung von Referenzpunkten, die vor dem Positionieren der genannten Einrichtungen abgesteckt, markiert und geodätisch vermessen worden sind, wobei die ortsveränderliche Fertigungseinrichtung zum Anordnen der Schienenbefestigungskörper unter Verwendung der Referenzpunkte so gesteuert wird, daß die Schienenbefestigungskörper oder die Öffnungen zum Aufnehmen der Schienenbefestigungskörper mit der gewünschten Genauigkeit an der gewünschten Stelle angeordnet werden, ist dadurch gekennzeichnet, daß die Referenzpunkte in derartiger Nähe zu dem herzustellenden Gleis und in einem derartigen gegenseitigen Abstand vorgesehen werden, daß mindesten bei ausgewählten Positionen der Vorrichtung jeweils mindestens ein Referenzpunkt, vorzugsweise mehrere Referenzpunkte, von der Vorrichtung aus meßtechnisch erfaßbar ist (sind), und daß das Anordnen der Schienenbefestigungskörper oder der Öffnungen für das Aufnehmen der Schienenbefestigungskörper von der Vorrichtung aus gesteuert wird. Es kann die Positionierungsgenauigkeit des Gleises bzw. der es tragenden Befestigungskörper (z.B. Schwellen) erhöht werden und der Personalaufwand verringert werden.

IPC 1-7

E01B 2/00; **E01B 29/06**; **E01B 37/00**

IPC 8 full level

E01B 29/00 (2006.01); **E01B 35/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

E01B 29/00 (2013.01); **E01B 29/005** (2013.01); **E01B 35/00** (2013.01); **E01B 2204/15** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] DE 2830137 A1 19800117 - ZUEBLIN AG
- [A] DE 2422942 A1 19751120 - ZUEBLIN AG
- [A] DE 3840795 A1 19900607 - ZUEBLIN AG [DE]
- [A] DE 4328668 C1 19941006 - ZUEBLIN AG [DE]

Cited by

WO2004067845A1; WO2007124997A1; CN102094369A; CN101994280A; CN102191732A; DE10303177A1; CN102635041A; KR100918359B1; CN102011352A; CN102002896A; KR100923829B1; CN106567336A; CN106012717A; EP1172482A3; CN105133449A; WO03025286A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH ES FR GB IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0780514 A1 19970625; **EP 0780514 B1 20001018**; AT E197073 T1 20001115; DE 19548229 C1 19970731; DE 19548229 C5 20051124

DOCDB simple family (application)

EP 96119247 A 19961130; AT 96119247 T 19961130; DE 19548229 A 19951222