

Title (en)

Method and roll straightening device for straightening rails

Title (de)

Verfahren und Rollenrichtmaschine zum Richten von Schienen

Title (fr)

Méthode et dispositif de dressage à rouleaux pour le dressage des rails

Publication

EP 1201329 A2 20020502 (DE)

Application

EP 01125208 A 20011024

Priority

DE 10053933 A 20001031

Abstract (en)

To align and straighten rails (S) to be used in a railway permanent way, after cooling at the end of hot rolling, each rail is passed through an alignment machine (R). A group of alignment rollers (1-7) act on the rail foot (F) and a group of rollers align the rail head (K). The rollers of at least one group can be set against the rail and, as the rail moves through into the first three rollers, the distortion is established by comparison of the alignment rollers in the groups until the maximum distortion is reached. As the rail advances, the other rollers are set to counter the distortion by the measured amount to correct it into a straight rail.

Abstract (de)

Verfahren zum Richten von Schienen (S), bei dem die Schienen (S) eine Rollenrichtmaschine (R) durchlaufen, welche eine Gruppe den Schienenfuß (F) berührender Richtrollen (1,3,5,7;11,13,15,17,19) und eine Gruppe den Schienenkopf (K) berührender Richtrollen (2,4,6;12,14,16,18) aufweist, wobei mindestens die Richtrollen (2,4,6;11,13,15,17,19) einer dieser Gruppen in Richtung der Schiene (S) anstellbar sind, bei dem die Anstellung der anstellbaren Richtrollen (2,4,6;11,13,15,17,19) so gewählt wird, daß im Einlaufbereich der Richtmaschine, gebildet durch die ersten drei Richtrollen (1,2,3;11,12,13) beider Gruppen, an einer Richtrolle (3,13) ein, verglichen mit den an den anderen Richtrollen (4-7,14-19) erzielten Verformungen, maximaler Wert der Biegeverformung erreicht wird, und bei dem diejenigen Richtrollen (4,6;15,17,19), die im Anschluß an die Richtrolle (3;13) von der Schiene (S) durchlaufen werden, so angestellt werden, daß diese maximale Biegeverformung an den weiteren Richtrollen (4-7,14-19) um jeweils einen vorgebbaren Betrag abgebaut wird. <IMAGE>

IPC 1-7

B21D 3/05

IPC 8 full level

B21D 3/00 (2006.01); **B21D 3/02** (2006.01); **B21D 3/05** (2006.01)

CPC (source: EP)

B21D 3/05 (2013.01)

Cited by

CN109500298A; DE102008059108A1; CN116910944A

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1201329 A2 20020502; **EP 1201329 A3 20030312**; **EP 1201329 B1 20060419**; AT E323561 T1 20060515; CZ 20013896 A3 20020717; CZ 298418 B6 20070926; DE 10053933 A1 20020516; DE 10053933 B4 20050127; DE 50109543 D1 20060524

DOCDB simple family (application)

EP 01125208 A 20011024; AT 01125208 T 20011024; CZ 20013896 A 20011030; DE 10053933 A 20001031; DE 50109543 T 20011024