



(11)

EP 4 089 232 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
28.02.2024 Patentblatt 2024/09

(51) Internationale Patentklassifikation (IPC):
E01B 31/17^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **22170455.4**

(52) Gemeinsame Patentklassifikation (CPC):
E01B 31/17

(22) Anmeldetag: **28.04.2022**

(54) **SCHIENEN-SCHLEIFMASCHINE UND VERFAHREN ZUM SCHLEIFEN VON SCHIENEN EINES GLEISES**

RAIL GRINDING MACHINE AND METHOD FOR GRINDING RAILS OF A TRACK

MACHINE DE MEULAGE DE RAILS ET PROCÉDÉ DE MEULAGE DES RAILS D'UNE VOIE

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

- **Hözlwimmer, Thomas**
84508 Burgkirchen an der Alz (DE)
- **Widloither, Otto**
83395 Freilassing (DE)

(30) Priorität: **12.05.2021 DE 102021204878**

(74) Vertreter: **Rau, Schneck & Hübner**
Patentanwälte Rechtsanwälte PartGmbB
Königstraße 2
90402 Nürnberg (DE)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
16.11.2022 Patentblatt 2022/46

(73) Patentinhaber: **Robel Bahnbaumaschinen GmbH**
83395 Freilassing (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
CN-A- 106 192 630 GB-A- 2 540 767

(72) Erfinder:
• **Kühnel, Clemens**
5101 Bergheim (AT)

EP 4 089 232 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Schienen-Schleifmaschine und ein Verfahren zum Schleifen von Schienen eines Gleises.

[0002] Aus der CN 106 192 630 A ist eine Schienen-Schleifmaschine bekannt. Die Schienen-Schleifmaschine umfasst einen Maschinenrahmen, an dem zum manuellen Verschieben der Schienen-Schleifmaschine auf den Schienen mehrere Führungsrollen drehbar gelagert sind. Die Schienen-Schleifmaschine umfasst zum Positionieren einer Schleifeinheit einen ersten Querschlitzen, der quer zu der Schienenlängsrichtung verschiebbar an dem Maschinenrahmen angeordnet ist, und einen zweiten Querschlitzen, der quer zu der Schienenlängsrichtung verschiebbar an dem ersten Querschlitzen angeordnet ist. Die Schleifeinheit ist höhenverstellbar an dem zweiten Querschlitzen angeordnet.

[0003] Aus der GB 2 540 767 A ist eine Schienen-Schleifmaschine bekannt. Die Schienen-Schleifmaschine umfasst einen Maschinenrahmen, an dem ein Querschlitzen verlagerbar angeordnet ist. An dem Querschlitzen können verschiedene Schleifeinheiten auswechselbar angeordnet werden. Hierzu wird die jeweilige Schleifeinheit auf Stifte aufgesteckt, die an dem Querschlitzen angeordnet sind.

[0004] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Schienen-Schleifmaschine zu schaffen, die ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises ermöglicht.

[0005] Diese Aufgabe wird durch eine Schienen-Schleifmaschine mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst. Dadurch, dass die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit auswechselbar an dem Querschlitzen angeordnet ist, kann in einfacher Weise eine erste Schleifeinheit zum Profilieren einer Schiene gegen eine zweite Schleifeinheit zum Entgraten einer Schiene ausgewechselt werden und umgekehrt. Durch die Auswechselbarkeit kann die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit getrennt von der restlichen Schienen-Schleifmaschine in einfacher Weise zu der zu schleifenden Schiene transportiert werden. In Abhängigkeit der gewünschten Schleifbearbeitung kann die Schienen-Schleifmaschine mit der ersten Schleifeinheit und/oder mit der zweiten Schleifeinheit betrieben werden. Hierzu kann die erste Schleifeinheit in einfacher Weise gegen die zweite Schleifeinheit ausgewechselt werden und umgekehrt.

[0006] Die Schnellwechseleinrichtung gewährleistet ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises. Die Schnellwechseleinrichtung ermöglicht insbesondere ein formschlüssiges und/oder reibschlüssiges auswechselbares Befestigen der mindestens einen Schleifeinheit bzw. der jeweiligen Schleifeinheit. Vorzugsweise umfasst die Schienen-Schleifmaschine einen Schleifeinheit-Träger mit mindestens einem Trag-

element, das über die Schnellwechseleinrichtung mit der mindestens einen Schleifeinheit bzw. mit der jeweiligen Schleifeinheit auswechselbar verbunden ist. Vorzugsweise umfasst die Schnellwechseleinrichtung erste Schnellwechselemente und zugehörige zweite Schnellwechselemente, die formschlüssig und/oder reibschlüssig reversibel miteinander verbindbar sind. Die Schnellwechseleinrichtung ermöglicht ein einfaches und bedienerfreundliches Auswechseln der mindestens einen Schleifeinheit bzw. der jeweiligen Schleifeinheit.

[0007] Dadurch, dass die Schnellwechseleinrichtung mindestens ein Betätigungselement zum reversiblen Verkleben eines ersten Schnellwechselements und einer zugehörigen zweiten Schnellwechselements umfasst, ist ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises gewährleistet. Vorzugsweise sind ein erstes Schnellwechselement und/oder ein zweites Schnellwechselement mittels des mindestens einen Betätigungselements verlagerbar. Das mindestens eine Betätigungselement ist beispielsweise als Schwenkhebel ausgebildet. Durch Betätigen des mindestens einen Betätigungselements werden das erste Schnellwechselement und das zugehörige zweite Schnellwechselement insbesondere formschlüssig und/oder reibschlüssig verklebt. Vorzugsweise ist jedem ersten Schnellwechselement bzw. jedem zugehörigen zweiten Schnellwechselement ein Betätigungselement zugeordnet. Das mindestens eine Betätigungselement ermöglicht ein einfaches und bedienerfreundliches Arretieren bzw. Verkleben und Lösen der Schnellwechseleinrichtung zum Befestigen und Auswechseln der mindestens einen Schleifeinheit bzw. der jeweiligen Schleifeinheit. Vorzugsweise bildet ein erstes Schnellwechselement und ein zugehöriges zweites Schnellwechselement eine jeweilige Linearführung aus. Vorzugsweise ist jeder Linearführung ein Betätigungselement zugeordnet.

[0008] Die mindestens eine Schleifeinheit ist insbesondere auswechselbar an einem Führungsrahmen befestigt, vorzugsweise an einem Schleifeinheit-Träger, der an dem Führungsrahmen angeordnet ist. Der Führungsrahmen ist insbesondere verschwenkbar an dem Querschlitzen angeordnet.

[0009] Der Maschinenrahmen ist mittels der Führungsrollen in einer Längsrichtung manuell verschiebbar. Die Längsrichtung entspricht der Schienenlängsrichtung. Die Querrichtung verläuft quer, insbesondere senkrecht zu der Längsrichtung. Der Querschlitzen umfasst zum Verlagern insbesondere mehrere Querschlitzen-Führungsrollen. Die Querschlitzen-Führungsrollen sind vorzugsweise in einer Vertikal-Richtung beabstandet zueinander angeordnet. Hierdurch liegt mindestens eine erste Querschlitzen-Führungsrolle gegen eine Oberseite des Maschinenrahmens an, wohingegen mindestens eine zweite Querschlitzen-Führungsrolle gegen eine Unterseite des Maschinenrahmens anliegt. Der Maschinenrahmen verläuft somit in der Vertikalrichtung betrachtet

zwischen den Querschlitten-Führungsrollen. Die Vertikalrichtung verläuft quer, insbesondere senkrecht, zu der Längsrichtung und der Querrichtung.

[0010] Die mindestens eine Schleifeinheit umfasst insbesondere einen jeweiligen Schleifwerkzeugantrieb zum Antreiben eines jeweiligen Schleifwerkzeugs. Das jeweilige Schleifwerkzeug ist mittels des Schleifwerkzeugantriebs um eine Drehachse drehantreibbar. Das Schleifwerkzeug ist beispielsweise ein Schleiftopf und/oder eine Schleifscheibe. Der jeweilige Schleifwerkzeugantrieb umfasst insbesondere einen Verbrennungsmotor und/oder einen Elektromotor.

[0011] Eine Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 2 gewährleistet ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises. Dadurch, dass die mindestens eine Schleifeinheit auswechselbar ist und an zwei Seiten gelagert an dem Querschlitten angeordnet ist, kann in einfacher Weise eine erste Schleifeinheit zum Profilieren einer Schiene und/oder eine zweite Schleifeinheit zum Entgraten einer Schiene eingesetzt werden. Die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit ist, insbesondere in einer Längsrichtung, an gegenüberliegenden Seiten an dem Querschlitten gelagert. Die jeweilige Schleifeinheit befindet sich somit zwischen den Lagerungsstellen. Die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit ist zwischen zwei in einer Längsrichtung beabstandeten Lagerstellen angeordnet. Die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit ist insbesondere an einem Führungsrahmen angeordnet, der mittels zwei Schwenklagern an dem Querschlitten gelagert ist. Die Schwenklager sind insbesondere in der Längsrichtung beabstandet. Die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit befindet sich in der Längsrichtung insbesondere zwischen den zwei Schwenklagern. Durch die Lagerung der jeweiligen Schleifeinheit an zwei Seiten ist die jeweilige Schleifeinheit während der jeweiligen Schleifbearbeitung stabil geführt, so dass ein exaktes und zuverlässiges Profilieren und Entgraten möglich ist. Die bei der Schleifbearbeitung auftretenden Kräfte werden aufgrund der zweiseitigen Lagerung im Wesentlichen gleichmäßig auf den Querschlitten und den Maschinenrahmen übertragen bzw. verteilt, so dass eine starke Belastung und ein entsprechender Verschleiß der Schienen-Schleifmaschine vermieden wird. Kräfte und Vibrationen, die während der Schleifbearbeitung auftreten und auf den Querschlitten und den Maschinenrahmen übertragen werden, werden durch die zweiseitige Lagerung der jeweiligen Schleifeinheit einfach und zuverlässig von der Schienen-Schleifmaschine aufgenommen, so dass die Schienen-Schleifmaschine einen hohen Bedienkomfort hat.

[0012] Eine Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 3 gewährleistet ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises. Das mindestens eine erste Schnellwechselement ist insbesondere an je-

weils einem Tragelement eines Schleifeinheit-Trägers angeordnet. An jeder Schleifeinheit ist mindestens ein zugehöriges zweites Schnellwechselement angeordnet. Die jeweilige Schleifeinheit ist insbesondere zwischen zwei zweiten Schnellwechselementen angeordnet, so dass die jeweilige Schleifeinheit an zwei Seiten an dem Schleifeinheit-Träger auswechselbar befestigt bzw. gelagert ist. Vorzugsweise bilden die ersten Schnellwechselemente und die zugehörigen zweiten Schnellwechselemente eine jeweilige Linearführung aus. Die jeweilige Linearführung verläuft insbesondere quer, vorzugsweise senkrecht, zu einer Ebene, die durch einen Führungsrahmen definiert ist. Die ersten Schnellwechselemente bilden vorzugsweise mit den zugehörigen zweiten Schnellwechselementen eine im Querschnitt schwalbenschwanzförmige jeweilige Linearführung aus.

[0013] Vorzugsweise umfasst die Schnellwechseleinrichtung zwei erste Schnellwechselemente und je Schleifeinheit zwei zugehörige zweite Schnellwechselemente. Die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit ist in einer Längsrichtung zwischen den zwei zweiten Schnellwechselementen angeordnet. Das jeweilige erste Schnellwechselement bildet mit dem zugehörigen zweiten Schnellwechselement eine jeweilige Linearführung aus. Die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit ist in der Längsrichtung zwischen den zwei Linearführungen angeordnet.

[0014] Eine Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 4 gewährleistet ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises. Die mindestens eine Linearführung ermöglicht einerseits eine exakte und zuverlässige Befestigung der mindestens einen Schleifeinheit bzw. der jeweiligen Schleifeinheit und andererseits ein einfaches und bedienerfreundliches Auswechseln der mindestens einen Schleifeinheit bzw. der jeweiligen Schleifeinheit. Vorzugsweise bildet ein erstes Schnellwechselement und ein zugehöriges zweites Schnellwechselement der Schnellwechselvorrichtung die mindestens eine Linearführung aus. Die Schnellwechselvorrichtung umfasst insbesondere mehrere erste Schnellwechselemente und zugehörige zweite Schnellwechselemente, die jeweils eine Linearführung miteinander ausbilden. Die mindestens eine Linearführung bzw. die jeweilige Linearführung verläuft insbesondere quer, vorzugsweise senkrecht, zu einer Ebene, die durch einen Führungsrahmen definiert ist. Die mindestens eine Linearführung wird insbesondere durch ein als Nut ausgebildetes Schnellwechselement und ein als Vorsprung ausgebildetes Schnellwechselement gebildet. Die mindestens eine Linearführung ist beispielsweise im Querschnitt schwalbenschwanzförmig ausgebildet. Vorzugsweise bildet die Schnellwechseleinrichtung zwei Linearführungen aus. Die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit ist in einer Längsrichtung insbesondere zwischen den zwei Linearführungen ange-

ordnet. Die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit ist vorzugsweise mittels der zwei Linearführungen an zwei Seiten gelagert.

[0015] Eine Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 5 gewährleistet ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises. Der Führungsrahmen ist insbesondere an einem geschlossenen Querschlitzenrahmen angeordnet, so dass der Führungsrahmen den Querschlitzenrahmen zusätzlich versteift. Der Führungsrahmen ermöglicht eine Anordnung der mindestens einen Schleifeinheit derart, dass die mindestens eine Schleifeinheit um eine Schwenkachse verschwenkbar ist und/oder in einer Vertikalrichtung linear verstellbar ist. Vorzugsweise ist der Führungsrahmen verschwenkbar an dem Querschlitzenrahmen gelagert. Die Schwenkachse verläuft insbesondere parallel zu der Längsrichtung. Vorzugsweise ist der Führungsrahmen um mindestens 60°, insbesondere um mindestens 90°, und insbesondere um mindestens 120° um die Schwenkachse verschwenkbar. Vorzugsweise ist der Führungsrahmen mittels zwei Schwenklagern an dem Querschlitzen, insbesondere an dem geschlossenen Querschlitzenrahmen gelagert. Der Führungsrahmen umfasst insbesondere zwei Führungselemente, die in der Längsrichtung beabstandet an dem Querschlitzen, insbesondere an dem geschlossenen Querschlitzenrahmen, verschwenkbar gelagert sind. Die Führungselemente sind insbesondere mittels eines Verbindungselements miteinander verbunden. Der Führungsrahmen weist vorzugsweise eine U-Form auf. Die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit ist insbesondere an zwei Seiten des Führungsrahmens angeordnet. Die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit ist vorzugsweise an Schenkeln des U-förmigen Führungsrahmens gelagert. Die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit ist insbesondere in einem Innenraum angeordnet, der von dem U-förmigen Führungsrahmen begrenzt ist.

[0016] Eine Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 6 gewährleistet ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises. Der Führungsrahmen definiert eine Ebene. Die Ebene wird insbesondere durch die U-Form des Führungsrahmens aufgespannt. Der Führungsrahmen und die von dem Führungsrahmen definierte Ebene sind insbesondere um eine Schwenkachse verschwenkbar. Die mindestens eine Linearführung, vorzugsweise die jeweilige Linearführung, verläuft quer, insbesondere senkrecht, zu der Ebene. Vorzugsweise umfasst die Schnellwechseinrichtung zwei Linearführungen, die an Schenkeln des U-förmigen Führungsrahmens angeordnet sind. Hierdurch kann die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit einfach aus dem Führungsrahmen entfernt und ausgewechselt werden. Eine Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 7 gewährleistet ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgra-

ten einer Schiene eines Gleises. Dadurch, dass der Querschlitzen einen geschlossenen Querschlitzenrahmen umfasst, ist der Querschlitzen äußerst stabil, so dass die daran angeordnete Schleifeinheit einfach, zuverlässig und exakt positionierbar ist. Der Querschlitzenrahmen bildet insbesondere einen geschlossenen ringförmigen Körper aus. Der Querschlitzenrahmen umfasst insbesondere sich in der Querrichtung erstreckende Querträger, die mit sich in der Längsrichtung erstreckenden Längsträgern verbunden sind. Der Querschlitzen begrenzt einen Innenraum. Die mindestens eine Schleifeinheit ist insbesondere - in einer Projektion in einer Vertikalrichtung betrachtet - zumindest teilweise innerhalb des Innenraums angeordnet. Vorzugsweise hat der Querschlitzenrahmen eine Rechteckform.

[0017] Eine Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 8 gewährleistet ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises. In einer Projektion in einer Vertikalrichtung betrachtet ist die mindestens eine Schleifeinheit zumindest teilweise innerhalb des Innenraums angeordnet. Hierdurch ist die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit stabil an dem geschlossenen Querschlitzenrahmen gelagert. Vorzugsweise ist die mindestens eine Schleifeinheit über einen Führungsrahmen an dem geschlossenen Querschlitzenrahmen gelagert. Durch die Anordnung in dem Innenraum ist die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit ausbalanciert an dem Querschlitzen gelagert.

[0018] Eine Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 9 gewährleistet ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises. Der Schleifeinheit-Träger ist insbesondere an zwei Seiten an dem Führungsrahmen gelagert. Vorzugsweise weist der Schleifeinheit-Träger zwei Tragelemente auf, die an zwei Seiten an dem Führungsrahmen, insbesondere an Führungselementen gelagert und geführt sind. Der Schleifeinheit-Träger umfasst insbesondere ein Verbindungselement, das die Tragelemente miteinander verbindet. Der Schleifeinheit-Träger ist insbesondere U-förmig ausgebildet. Vorzugsweise sind die Tragelemente und das Verbindungselement U-förmig zueinander angeordnet. Das Verbindungselement ist insbesondere einem Verbindungselement des Führungsrahmens zugewandt. Insbesondere ist an den Verbindungselementen eine Vertikal-Positioniereinrichtung zum Positionieren des Schleifeinheit-Trägers bzw. einer daran angeordneten Schleifeinheit in einer Vertikalrichtung angeordnet. Die Vertikal-Positioniereinrichtung umfasst insbesondere eine Spindeleinheit mit einer Gewindespindel und einer Spindelmutter. Die Gewindespindel ist beispielsweise an dem Verbindungselement des Führungsrahmens drehbar gelagert, wohingegen die Spindelmutter an dem Verbindungselement des Schleifeinheit-Trägers befestigt ist. Durch ein Betätigen bzw. Drehen der Gewindespindel wird der Schleifeinheit-Träger bzw. die daran angeordnete

Schleifeinheit in der Vertikalrichtung verlagert und positioniert. Der Schleifeinheit-Träger ist insbesondere in einer Vertikalrichtung verlagerbar an dem Führungsrahmen gelagert.

[0019] Eine Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 10 gewährleistet ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises. Die Tragelemente sind insbesondere Teil des Schleifeinheit-Trägers. An den Tragelementen ist insbesondere die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit angeordnet. Vorzugsweise ist die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit auswechselbar an den zwei Tragelementen befestigt. Vorzugsweise ist die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit an zwei Seiten an dem Schleifeinheit-Träger bzw. den Tragelementen befestigt. Die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit ist vorzugsweise zwischen den zwei Tragelementen angeordnet. Erste Schnellwechselemente einer Schnellwechselvorrichtung sind insbesondere an den Tragelementen befestigt, wohingegen zweite Schnellwechselemente an der jeweiligen Schleifeinheit befestigt sind. Vorzugsweise ist die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit in einer Längsrichtung zwischen den zwei Tragelementen und/oder zwischen den zwei Führungselementen angeordnet.

[0020] Eine Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 11 gewährleistet ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises. Die erste Schleifeinheit dient zum Profilieren einer Schiene und umfasst einen Schleifwerkzeugantrieb, der ein als Schleiftopf ausgebildetes Schleifwerkzeug um eine erste Drehachse drehantreibt. Demgegenüber umfasst die zweite Schleifeinheit zum Entgraten einer Schiene einen Schleifwerkzeugantrieb, der ein als Schleifscheibe ausgebildetes Schleifwerkzeug um eine zweite Drehachse drehantreibt. Die Drehachsen sind bei ansonsten identischen Positionen der Schleifeinheiten quer, insbesondere senkrecht, zueinander angeordnet. Insbesondere verläuft die erste Drehachse im Wesentlichen in einer Vertikalrichtung bzw. parallel zu einer durch einen Führungsrahmen aufgespannten Ebene, wohingegen die zweite Drehachse im Wesentlichen in der Querrichtung bzw. quer zu einer durch den Führungsrahmen aufgespannten Ebene verläuft. Die erste Schleifeinheit und die zweite Schleifeinheit sind auswechselbar. Vorzugsweise sind die erste Schleifeinheit und die zweite Schleifeinheit auswechselbar an einem Schleifeinheit-Träger befestigt. Hierzu umfasst die Schienen-Schleifmaschine insbesondere eine Schnellwechseleinrichtung.

[0021] Der jeweilige Schleifwerkzeugantrieb umfasst insbesondere einen Verbrennungsmotor und/oder einen Elektromotor.

[0022] Eine Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 12 gewährleistet ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Ent-

graten einer Schiene eines Gleises. Dadurch, dass sowohl die Grob-Positioniereinrichtung als auch die Fein-Positioniereinrichtung mit dem Querschlitzen zusammenwirken, ist die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit einfach, exakt und zuverlässig in der Querrichtung relativ zu dem Maschinenrahmen und somit relativ zu einer Schiene positionierbar. Die Grob-Positioniereinrichtung und die Fein-Positioniereinrichtung wirken also mit einem einzigen Querschlitzen zusammen. Dadurch, dass die mindestens eine Schleifeinheit an dem Querschlitzen angeordnet ist, wird durch ein Positionieren des Querschlitzens auch die mindestens eine Schleifeinheit in der Querrichtung positioniert.

[0023] Die Grob-Positioniereinrichtung und die Fein-Positioniereinrichtung sind zum Positionieren des Querschlitzens unabhängig voneinander betätigbar. Hierzu umfasst die Grob-Positioniereinrichtung ein erstes Betätigungselement und die Fein-Positioniereinrichtung ein zweites Betätigungselement. Mittels des ersten Betätigungselements wird der Querschlitzen grob positioniert, wohingegen mittels des zweiten Betätigungselements der Querschlitzen fein positioniert wird. Das Fein-Positionieren erfolgt insbesondere in einer eingestellten und arretierten Grob-Position des Querschlitzens. Die Fein-Positioniereinrichtung ermöglicht eine genauere Positionierung des Querschlitzens in der Querrichtung als die Grob-Positioniereinrichtung.

[0024] Die Grob-Positioniereinrichtung umfasst insbesondere eine Betätigungsmechanik, die mit der Fein-Positioniereinrichtung verbunden ist. Die Fein-Positioniereinrichtung umfasst insbesondere ein erstes Bauteil und ein zweites Bauteil, die zum Fein-Positionieren relativ zueinander in der Querrichtung verlagerbar sind. Zum Grob-Positionieren wird die Betätigungsmechanik manuell betätigt und die Position des Querschlitzens über die nicht betätigte Fein-Positioniereinrichtung bzw. über das erste Bauteil und das zweite Bauteil der Fein-Positioniereinrichtung grob eingestellt. Zum Fein-Positionieren wird die Grob-Positioniereinrichtung arretiert, so dass das zweite Bauteil der Fein-Positioniereinrichtung in der Querrichtung fixiert ist. Durch Betätigen des ersten Bauteils erfolgt das Fein-Positionieren in der eingestellten und arretierten Grob-Position. Die Grob-Positioniereinrichtung wirkt somit auf die Fein-Positioniereinrichtung.

[0025] Die Betätigungsmechanik umfasst insbesondere ein Betätigungselement, das relativ zu dem Maschinenrahmen verlagerbar ist. Das Betätigungselement ist beispielsweise als Hebel ausgebildet. Bei einem ersten Ausführungsbeispiel ist das Betätigungselement um eine Schwenkachse verschwenkbar an dem Maschinenrahmen angeordnet. Die Schwenkachse verläuft parallel zu einer Längsrichtung. Die Längsrichtung entspricht einer Schienenlängsrichtung. Das Betätigungselement ist mittels eines Verbindungselements mit der Fein-Positioniereinrichtung verbunden. Das Verbindungselement ist insbesondere Teil der Betätigungsmechanik. Das Verbindungselement ist auf Zug und auf Druck belastbar. Das

Verbindungselement ist beispielsweise eine Verbindungsstange. Das Verbindungselement ist mit einem ersten Ende mit dem Betätigungselement und mit einem zweiten Ende mit der Fein-Positioniereinrichtung, insbesondere mit dem zweiten Bauteil verbunden. Das Verbindungselement ist beabstandet zu der Schwenkachse mit dem Betätigungselement verbunden, so dass durch ein Verschwenken des Betätigungselements das Verbindungselement in Abhängigkeit der Schwenkrichtung auf Druck oder auf Zug belastet wird.

[0026] Durch das Verschwenken des Betätigungselements wird insbesondere der Winkel zwischen dem Betätigungselement und dem Verbindungselement verändert. Vorzugsweise ist das Verbindungselement verschwenkbar mit dem Betätigungselement und verschwenkbar mit der Fein-Positioniereinrichtung bzw. dem zweiten Bauteil der Fein-Positioniereinrichtung verbunden.

[0027] Bei einem zweiten Ausführungsbeispiel ist das Betätigungselement linear relativ zu dem Maschinenrahmen verlagerbar. Vorzugsweise umfasst die Grob-Positioniereinrichtung eine Linearführung für das Betätigungselement. Die Linearführung ist insbesondere Teil der Betätigungsmechanik. Die Linearführung ist vorzugsweise an dem Maschinenrahmen angeordnet. Das Betätigungselement ist insbesondere mit der Fein-Positioniereinrichtung bzw. dem zweiten Bauteil der Fein-Positioniereinrichtung verbunden.

[0028] Die Grob-Positioniereinrichtung umfasst insbesondere eine Arretiereinheit zum Arretieren und Lösen einer Grob-Position. Durch die Arretiereinheit wird die Grob-Positioniereinrichtung bzw. eine eingestellte Grob-Position des Querschlitzens arretiert. In der arretierten Grob-Position kann der Querschlitzen mittels der Fein-Positioniereinrichtung exakt bzw. fein positioniert werden. Mittels der Arretiereinheit erfolgt insbesondere ein formschlüssiges und/oder reibschlüssiges Arretieren. Das Arretieren einer Grob-Position erfolgt relativ zu dem Maschinenrahmen. Vorzugsweise erfolgt mittels der Arretiereinheit ein formschlüssiges und/oder reibschlüssiges Arretieren einer Betätigungsmechanik der Grob-Positioniereinrichtung. Die Arretiereinheit ist insbesondere zumindest teilweise in ein Betätigungselement der Grob-Positioniereinrichtung integriert. Die Arretiereinheit umfasst insbesondere ein Arretierelement und ein zugehöriges Gegen-Arretierelement. Das Gegen-Arretierelement ist beispielsweise an dem Maschinenrahmen befestigt. Das Arretierelement ist an dem Betätigungselement der Grob-Positioniereinrichtung gelagert, insbesondere in das Betätigungselement integriert. Das Arretierelement wird insbesondere mittels eines Arretier-Betätigungselements betätigt. Vorzugsweise ist das Arretier-Betätigungselement über eine Arretier-Betätigungsmechanik mit dem Arretierelement verbunden. Die Arretier-Betätigungsmechanik ist insbesondere derart ausgebildet, dass das Arretierelement in einem unbetätigten Zustand des Arretier-Betätigungselements mit dem Gegen-Arretierelement zum Arretieren einer

Grob-Position zusammenwirkt und in einem betätigten Zustand des Arretier-Betätigungselements nicht mit dem Gegen-Arretierelement zusammenwirkt und die Arretierung löst. Die Arretiereinheit ist insbesondere als Totmann-Arretiereinheit ausgebildet.

[0029] Vorzugsweise umfasst die Fein-Positioniereinrichtung eine Spindeleinheit mit einer Gewindespindel und einer Spindelmutter. Die Spindeleinheit dient zum Umwandeln einer Drehbewegung in eine Linearbewegung. Die Gewindespindel bildet ein erstes Bauteil der Fein-Positioniereinrichtung aus. Die Gewindespindel ist drehbar an dem Querschlitzen gelagert. Die Gewindespindel ist relativ zu dem Querschlitzen in der Querrichtung nicht verlagerbar. Die Gewindespindel ist in der Querrichtung ortsfest mit dem Querschlitzen verbunden. Die Gewindespindel ist insbesondere mittels eines Betätigungselements der Fein-Positioniereinrichtung betätigbar, insbesondere um eine Spindelachse drehbar. Das Betätigungselement ist hierzu mit der Gewindespindel drehmomentübertragend verbunden. Die Spindelmutter bildet ein zweites Bauteil der Fein-Positioniereinrichtung aus. Die Spindelmutter ist relativ zu der Gewindespindel drehbar an der Gewindespindel gelagert, so dass eine Drehbewegung der Gewindespindel und der Spindelmutter relativ zueinander in einer Linearbewegung der Gewindespindel und der Spindelmutter relativ zueinander entlang der Spindelachse bzw. in der Querrichtung resultiert. Die Einstellgenauigkeit der Fein-Positioniereinrichtung kann über eine Gewindesteigung der Spindeleinheit vorgegeben bzw. eingestellt werden.

[0030] Die Spindelmutter ist insbesondere mit einer Betätigungsmechanik der Grob-Positioniereinrichtung verbunden. Durch die Verbindung der Spindelmutter mit der Betätigungsmechanik ist einerseits ein einfaches, zuverlässiges und flexibles Grob-Positionieren möglich. Hierzu wird die Betätigungsmechanik betätigt, die auf die Spindelmutter wirkt und die Spindelmutter in der Querrichtung in gewünschter Weise verlagerbar. Die Spindelmutter ist bei Nicht-Betätigung der Fein-Positioniereinrichtung relativ zu dem Querschlitzen in der Querrichtung ortsfest angeordnet, so dass der Querschlitzen in der gewünschten Weise in der Querrichtung grob positioniert wird. Die Spindeleinheit ist hierzu insbesondere selbsthemmend ausgebildet. Andererseits ermöglicht die Verbindung der Spindelmutter mit der Betätigungsmechanik ein einfaches, zuverlässiges und exaktes Fein-Positionieren. Hierzu ist die Grob-Positioniereinrichtung, insbesondere die Betätigungsmechanik, vorzugsweise mittels einer Arretiereinheit in einer Grob-Position arretiert. Bei einem Betätigen bzw. Drehen der Gewindespindel wird mittels der Betätigungsmechanik ein Drehen der Spindelmutter verhindert, so dass die Gewindespindel relativ zu der Spindelmutter aufgrund der Drehung linear verlagerbar wird. Da die Gewindespindel in der Querrichtung ortsfest mit dem Querschlitzen verbunden ist, wird der Querschlitzen und somit die daran angeordnete mindestens eine Schleifeinheit exakt bzw. fein positioniert. Die Gewindespindel ist insbesondere manuell verstellbar,

vorzugsweise mittels eines Betätigungselements. Das Betätigungselement ist beispielsweise als Handrad ausgebildet.

[0031] Vorzugsweise ist die Gewindespindel mittels Lagern drehbar an dem Querschlitzen gelagert. Die Fein-Positioniereinrichtung umfasst Lager, die zum drehbaren Lagern der Gewindespindel an dem Querschlitzen dienen. Die Lager sind in der Querrichtung beabstandet mit dem Querschlitzen verbunden. Die Gewindespindel ist endseitig in den Lagern drehbar gelagert. Durch die Lagerung ist die Gewindespindel einerseits relativ zu dem Querschlitzen drehbar und andererseits in der Querrichtung relativ zu dem Querschlitzen ortsfest. Eine lineare Verlagerung der Gewindespindel relativ zu dem Querschlitzen in der Querrichtung ist somit nicht möglich, insbesondere auch nicht, wenn die Gewindespindel gedreht wird. Durch die drehbare Lagerung wird ein Betätigen der Fein-Positioniereinrichtung ermöglicht. Bei einem Betätigen der Fein-Positioniereinrichtung werden die Gewindespindel und die Spindelmutter relativ zueinander in der Querrichtung linear verlagert.

[0032] Die Fein-Positioniereinrichtung umfasst insbesondere ein Betätigungselement. Das Betätigungselement dient insbesondere zum manuellen Betätigen einer Spindeleinheit, vorzugsweise zum manuellen Drehen einer Gewindespindel. Das Betätigungselement ist beispielsweise als Handrad ausgebildet. Eine Drehachse des Betätigungselements, insbesondere des Handrads, und eine Spindelachse der Gewindespindel sind vorzugsweise beabstandet zueinander angeordnet. Hierzu weist die Fein-Positioniereinrichtung insbesondere eine Übertragungsmechanik auf. Die Übertragungsmechanik dient zum Übertragen einer Drehbewegung des Betätigungselements auf die Gewindespindel. Die Übertragungsmechanik umfasst beispielsweise einen Übertragungsriemen oder eine Übertragungskette. Durch die beabstandete Anordnung der Drehachse zu der Spindelachse wird insbesondere der Bedienkomfort erhöht, da das Betätigungselement in einer komfortablen Bedienhöhe beabstandet von der Gewindespindel angeordnet werden kann.

[0033] Eine Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 13 gewährleistet ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises. Ein Verbrennungsmotor ermöglicht einen einfachen und autarken Betrieb der Schienen-Schleifmaschine. Vorzugsweise ist die mindestens eine Schleifeinheit bzw. die jeweilige Schleifeinheit an einem Querschlitzen mit einem geschlossenen Querschlitzenrahmen angeordnet und/oder an zwei Seiten gelagert, sodass Vibrationen und Kräfte während der Schleifbearbeitung gleichmäßig auf den Querschlitzen und den Maschinenrahmen übertragen werden. Hierdurch wird ein exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten gewährleistet.

[0034] Der Erfindung liegt ferner die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zum Schleifen von Schienen eines Gleises zu schaffen, das ein einfaches, exaktes, zuverlässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises ermöglicht.

lässiges und bedienerfreundliches Profilieren und Entgraten einer Schiene eines Gleises ermöglicht.

[0035] Diese Aufgabe wird durch ein Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 14 gelöst. Die Vorteile des erfindungsgemäßen Verfahrens entsprechen den bereits beschriebenen Vorteilen der erfindungsgemäßen Schienen-Schleifmaschine. Das erfindungsgemäße Verfahren kann insbesondere mit einem Merkmal weitergebildet werden, das im Zusammenhang mit der erfindungsgemäßen Schienen-Schleifmaschine beschrieben ist. Mittels der erfindungsgemäßen Schienen-Schleifmaschine kann eine Schiene, insbesondere eine Schiene im Bereich einer Weiche, profiliert und/oder entgratet werden. Zum Profilieren einer Schiene weist die Schienen-Schleifmaschine insbesondere eine erste Schleifeinheit mit einem Schleifwerkzeugantrieb und einem als Schleifopf ausgebildeten Schleifwerkzeug auf. Die an dem Querschlitzen angeordnete erste Schleifeinheit bzw. der Schleifopf wird insbesondere mittels der Grob-Positioniereinrichtung und der Fein-Positioniereinrichtung in der Querrichtung exakt positioniert, so dass ein exaktes Profilieren der Schiene ermöglicht wird.

[0036] Hierzu wird die erste Schleifeinheit zunächst mittels der Grob-Positioniereinrichtung grob positioniert und in der eingestellten Grob-Position vorzugsweise arretiert. Anschließend wird die erste Schleifeinheit mittels der Fein-Positioniereinrichtung exakt relativ zu der zu profilierenden Schiene positioniert.

[0037] Zum Entgraten einer Schiene umfasst die Schienen-Schleifmaschine eine zweite Schleifeinheit mit einem Schleifwerkzeugantrieb und einem als Schleifscheibe ausgebildeten Schleifwerkzeug. Zum Entgraten wird die zweite Schleifeinheit insbesondere lediglich mit der Grob-Positioniereinrichtung relativ zu der zu entgratenden Schiene positioniert. Die Fein-Positioniereinrichtung ist in der eingestellten Fein-Position durch Selbsthemmung arretiert. Insbesondere abzweigende Schienen im Bereich einer Weiche können mittels der Grob-Positioniereinrichtung einfach, zuverlässig und flexibel entgratet werden.

[0038] Dadurch, dass die jeweilige Schleifeinheit auswechselbar ist, kann die jeweilige Schleifeinheit getrennt von der restlichen Schienen-Schleifmaschine in einfacher Weise zu der zu schleifenden Schiene transportiert werden. In Abhängigkeit der gewünschten Schleifbearbeitung kann die Schienen-Schleifmaschine mit der ersten Schleifeinheit und/oder mit der zweiten Schleifeinheit betrieben werden. Hierzu kann die erste Schleifeinheit in einfacher Weise gegen die zweite Schleifeinheit ausgetauscht werden und umgekehrt. Dadurch, dass die jeweilige Schleifeinheit an zwei Seiten an dem Querschlitzen gelagert ist, ist das Profilieren und/oder Entgraten einer Schiene in einfacher, exakter, zuverlässiger und bedienerfreundlicher Weise möglich.

[0039] Weitere Vorteile, Merkmale und Einzelheiten der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung mehrerer Ausführungsbeispiele. Es zeigen:

- Fig. 1 eine erste Seitenansicht einer Schienen-Schleifmaschine gemäß einem ersten Ausführungsbeispiel mit einer Grob-Positioniereinrichtung und einer Fein-Positioniereinrichtung zum Positionieren einer auswechselbaren ersten Schleifeinheit,
- Fig. 2 eine Draufsicht auf die Schienen-Schleifmaschine in Fig. 1,
- Fig. 3 eine ausschnittsweise und teilweise geschnittene Ansicht der Grob-Positioniereinrichtung zum Veranschaulichen einer Arretiereinheit,
- Fig. 4 eine zweite Seitenansicht der Schienen-Schleifmaschine in Fig. 1,
- Fig. 5 eine vergrößerte Detailansicht V einer Schnellwechseleinrichtung zum auswechselbaren Befestigen der ersten Schleifeinheit in Fig. 4,
- Fig. 6 eine Seitenansicht der Schienen-Schleifmaschine mit einer auswechselbaren zweiten Schleifeinheit anstelle der ersten Schleifeinheit, und
- Fig. 7 eine ausschnittsweise Seitenansicht einer Schienen-Schleifmaschine gemäß einem zweiten Ausführungsbeispiel zur Veranschaulichung der Grob-Positioniereinrichtung und der Fein-Positioniereinrichtung.

[0040] Nachfolgend ist anhand der Fig. 1 bis 6 ein erstes Ausführungsbeispiel der Erfindung beschrieben. Eine Schienen-Schleifmaschine 1 dient zum Schleifen von Schienen 2 eines Gleises. Die Schienen-Schleifmaschine 1 umfasst einen Maschinenrahmen 3, der über Führungsrollen 4 auf den Schienen 2 geführt ist. Der Maschinenrahmen 3 umfasst zwei Rahmenbauteile 5, 6, die teleskopartig miteinander verbunden sind. Durch ein Verschieben der Rahmenbauteile 5, 6 relativ zueinander können die Führungsrollen 4 an einen Abstand der Schienen 2 angepasst werden.

[0041] Der Maschinenrahmen 3 umfasst Längsträger 7, 8, 9 und Querträger 10, 11. Die Längsträger 7, 8, 9 erstrecken sich in einer x-Richtung und sind in einer senkrecht zu der x-Richtung verlaufenden y-Richtung beabstandet zueinander. Die x-Richtung ist nachfolgend als Längsrichtung bezeichnet, wohingegen die y-Richtung nachfolgend auch als Querrichtung bezeichnet ist. Die Längsrichtung entspricht einer Schienenlängsrichtung. Die Querträger 10, 11 verlaufen in der y-Richtung und sind in der x-Richtung zueinander beabstandet. Die Querträger 10, 11 sind endseitig an den Längsträgern 7, 8 befestigt, so dass der Maschinenrahmen 3 eine Rechteckform hat. Die Querträger 10, 11 sind zur Anpassung an einen Abstand der Schienen 2 teleskopierbar. Der Längsträger 9 ist zur Versteifung des Maschinenrah-

mens 3 derart mit den Querträgern 10, 11 verbunden, dass das Rahmenbauteil 5 im Wesentlichen eine Rechteckform hat. Durch die teleskopierbaren Querträger 10, 11 sind die an dem Rahmenbauteil 5 angeordneten Führungsrollen 4 und die an dem Rahmenbauteil 6 angeordneten Führungsrollen 4 in der y-Richtung veränderbar zueinander beabstandet.

[0042] Die Schienen-Schleifmaschine 1 ist manuell auf den Schienen 2 verschiebbar. Die Führungsrollen 4 definieren eine Verschieberichtung der Schienen-Schleifmaschine 1, die der Längsrichtung entspricht. Zum manuellen Anheben und/oder Tragen der Schienen-Schleifmaschine 1 sind an dem Maschinenrahmen 3 Handgriffe 12 befestigt. Die Führungsrollen 4 sind um Drehachsen drehbar an dem Maschinenrahmen 3 gelagert. Die Drehachsen verlaufen parallel zu der y-Richtung.

[0043] An dem Maschinenrahmen 3 ist ein Querschlitzen 13 gelagert. Der Querschlitzen 13 weist einen geschlossenen Querschlitzenrahmen 14 auf, der durch Querschlitzen-Längsträger 15, 16 und durch Querschlitzen-Querträger 17, 18 gebildet ist. Die Querschlitzen-Längsträger 15, 16 erstrecken sich in der x-Richtung und sind in der y-Richtung voneinander beabstandet. Die Querschlitzen-Längsträger 15, 16 sind mittels der Querschlitzen-Querträger 17, 18 endseitig miteinander verbunden, so dass der Querschlitzenrahmen 14 in Draufsicht eine Rechteckform hat. Die Querschlitzen-Querträger 17, 18 erstrecken sich in der y-Richtung und sind in der x-Richtung zueinander beabstandet. Der Querschlitzenrahmen 14 begrenzt in Draufsicht einen Innenraum 19.

[0044] Der Querschlitzen 13 umfasst Querschlitzen-Führungsrollen 20, 21, die an den Querschlitzen-Querträgern 17, 18 drehbar gelagert sind. Die Querschlitzen-Führungsrollen 20 sind in einer vertikalen z-Richtung beabstandet zu den Querschlitzen-Führungsrollen 21 gelagert, so dass die Querschlitzen-Führungsrollen 20 an einer Oberseite des Maschinenrahmens 3 anliegen, wohingegen die Querschlitzen-Führungsrollen 21 an einer Unterseite des Maschinenrahmens 3 anliegen. Die Querschlitzen-Führungsrollen 20, 21 dienen zum Verlagern des Querschlitzens 13 in der y-Richtung bzw. der Querrichtung. Hierzu sind die Querschlitzen-Führungsrollen 20, 21 um Drehachsen drehbar an dem Querschlitzenrahmen 14 gelagert. Die Drehachsen verlaufen parallel zu der x-Richtung. Die z-Richtung ist nachfolgend auch als Vertikalrichtung bezeichnet. Die x-, y- und z-Richtung verlaufen paarweise senkrecht zueinander und bilden somit ein kartesisches Koordinatensystem.

[0045] Zum Positionieren des Querschlitzens 13 umfasst die Schienen-Schleifmaschine 1 eine Grob-Positioniereinrichtung 22 und eine Fein-Positioniereinrichtung 23. Die Grob-Positioniereinrichtung 22 dient zum Grob-Positionieren des Querschlitzens 13 in der y-Richtung bzw. der Querrichtung, wohingegen die Fein-Positioniereinrichtung 23 zum Fein-Positionieren des Querschlitzens 13 in der Querrichtung dient. Das Fein-Positionieren ermöglicht ein exakteres Positionieren als das Grob-Positionieren.

sitionieren.

[0046] Die Grob-Positioniereinrichtung 22 umfasst eine Betätigungsmechanik 24. Die Betätigungsmechanik 24 weist ein Betätigungselement 25 und ein Verbindungselement 26 auf. Das Betätigungselement 25 ist als Betätigungshebel ausgebildet. Das Betätigungselement 25 ist an dem Maschinenrahmen 3 befestigt und relativ zu dem Maschinenrahmen 3 um eine Schwenkachse 27 verschwenkbar. Die Schwenkachse 27 verläuft parallel zu der x-Richtung. Das Verbindungselement 26 ist als Verbindungsstange ausgebildet. Das Verbindungselement 26 ist um eine Schwenkachse 28 verschwenkbar an dem Betätigungselement 25 befestigt. Die Schwenkachse 28 verläuft parallel zu der x-Richtung und ist beabstandet zu der Schwenkachse 27. Durch Verschwenken des Betätigungselements 25 um die Schwenkachse 27 ist ein Winkel α zwischen dem Betätigungselement 25 und dem Verbindungselement 26 veränderbar. Die Betätigungsmechanik 24 bzw. das Verbindungselement 26 ist in einer nachfolgend noch genauer beschriebenen Weise mit der Fein-Positioniereinrichtung 23 verbunden.

[0047] Die Grob-Positioniereinrichtung 22 umfasst ferner eine Arretiereinheit 29. Die Arretiereinheit 29 dient zum Arretieren und Lösen bzw. zum reversiblen Arretieren einer Grob-Position. Die Arretiereinheit 29 umfasst ein Arretierelement 30 und ein Gegen-Arretierelement 31. Das Gegen-Arretierelement 31 ist als gebogene Zahnleiste bzw. als Zahnbogen ausgebildet. Das Gegen-Arretierelement 31 ist an dem Maschinenrahmen 3 befestigt. Das Gegen-Arretierelement 31 umfasst mehrere Zähne 32, die entlang eines Teilkreisbogens um die Schwenkachse 27 angeordnet sind. Das Arretierelement 30 wirkt formschlüssig und reibschlüssig mit dem Gegen-Arretierelement 31 zusammen. Hierzu ist das Arretierelement 30 stiftförmig ausgebildet. Das Arretierelement 30 ist mit einer zahnförmigen Spitze ausgebildet, die zwischen jeweils zwei Zähnen 32 des Gegen-Arretierelements 31 positionierbar ist. Das Arretierelement 30 ist in das Bedienelement 25 integriert. Das Bedienelement 25 ist rohrförmig ausgebildet und das Arretierelement 30 in einem Innenraum des Betätigungselements 25 angeordnet.

[0048] Die Arretiereinheit 29 ist als Totmann-Arretiereinheit ausgebildet. In einem unbetätigten Zustand ist die Arretiereinheit 29 arretiert, wohingegen in einem betätigten Zustand die Arretiereinheit 29 gelöst ist. Die Arretiereinheit 29 weist zum Betätigen des Arretierelements 30 ein Arretier-Betätigungselement 33 auf. Das Arretier-Betätigungselement 33 ist als Schwenkhebel ausgebildet. Das Arretier-Betätigungselement 33 ist über eine Arretier-Betätigungsmechanik mit dem Arretierelement 30 verbunden ist. Die Arretier-Betätigungsmechanik umfasst ein Zugelement 34, Anschläge 35, 36 und ein Federelement 37. Ein erster Anschlag 35 ist mit dem Betätigungselement 25 verbunden. Der erste Anschlag 35 ist zwischen dem Arretierelement 30 und dem Arretier-Betätigungselement 33 angeordnet und weist eine Durchgangsöffnung auf, durch die das Zugelement 34

geführt ist. Das Arretierelement 30 bildet an einer dem Gegen-Arretierelement 31 abgewandten Seite einen zweiten Anschlag 36 aus. Zur Ausbildung der Totmann-Funktion ist zwischen dem ersten Anschlag 35 und dem zweiten Anschlag 36 ein Federelement 37 angeordnet.

[0049] Die Fein-Positioniereinrichtung 23 umfasst eine Spindeleinheit 38 mit einer Gewindespindel 39 und einer Spindelmutter 40. Die Gewindespindel 39 bildet ein erstes Bauteil und die Spindelmutter 40 ein zweites Bauteil aus, die durch eine relative Drehung zueinander in Richtung einer Spindelachse 41 relativ zueinander linear verlagerbar sind. Die Gewindespindel 39 ist mittels Lagern 42, 43 an dem Querschlitzenrahmen 14 befestigt. Die Spindelachse 41 verläuft parallel zu der y-Richtung. Die Gewindespindel 39 ist also relativ zu dem Querschlitzen 13 um die Spindelachse 41 drehbar, jedoch in Richtung der Spindelachse 41 relativ zu dem Querschlitzen 13 ortsfest. Die Spindelmutter 40 ist zwischen den Lagern 42, 43 auf der Gewindespindel 39 angeordnet. Die Spindelmutter 40 ist mit dem Verbindungselement 26 der Betätigungsmechanik 24 verbunden. Ein dem Betätigungselement 25 abgewandtes Ende des Verbindungselements 26 ist um eine Schwenkachse 44 verschwenkbar mit der Spindelmutter 40 verbunden. Die Schwenkachse 44 verläuft parallel zu der x-Richtung und gleicht Änderungen des Winkels α aus.

[0050] Die Fein-Positioniereinrichtung 23 umfasst ein Betätigungselement 45 und eine Übertragungsmechanik 46. Das Betätigungselement 45 ist als Handrad ausgebildet. Das Betätigungselement 45 ist um eine Drehachse 47 drehbar an einem Handgriff 48 angeordnet. Der Handgriff 48 ist U-förmig ausgebildet und an den Querträgern 10, 11 befestigt. Die Drehachse 47 verläuft parallel zu der y-Richtung. Die Übertragungsmechanik 46 überträgt eine Drehbewegung des Betätigungselements 45 um die Drehachse 47 auf die Gewindespindel 39, so dass die Gewindespindel 39 um die Spindelachse 41 gedreht wird. Die Übertragungsmechanik 46 umfasst Übertragungsräder 49, 50 und einen Übertragungsriemen 51. Das Übertragungsrad 49 ist drehmomentübertragend mit dem Betätigungselement 45 verbunden, wohingegen das Übertragungsrad 50 drehmomentübertragend mit der Gewindespindel 39 verbunden ist. Der Übertragungsriemen 51 überträgt eine Drehbewegung des Übertragungsrad 49 auf das Übertragungsrad 50.

[0051] Zum Schutz der Gewindespindel 39 umfasst die Fein-Positioniereinrichtung 23 Faltenbälge 52, 53, die zwischen dem Lager 42 und der Spindelmutter 40 sowie zwischen dem Lager 43 und der Spindelmutter 40 über der Gewindespindel 39 angeordnet sind.

[0052] Die Schienen-Schleifmaschine 1 umfasst ferner einen Führungsrahmen 54, der um eine Schwenkachse 55 verschwenkbar an dem Querschlitzenrahmen 14 befestigt ist. Die Schwenkachse 55 verläuft parallel zu der x-Richtung. Der Führungsrahmen 54 ist U-förmig ausgebildet. Der Führungsrahmen 54 umfasst Führungselemente 56, die mit einem jeweiligen ersten Ende mittels Schwenklagern 57 an einem jeweils zugehörigen

Querschlitzen-Querträger 17, 18 befestigt sind. Die Führungselemente 56 sind an einem jeweiligen zweiten Ende mit einem Verbindungselement 58 miteinander verbunden. Der Führungsrahmen 54 ist in einer Draufsicht betrachtet in dem Innenraum 19 des Querschlitzens 13 angeordnet.

[0053] Zum Verschwenken des Führungsrahmens 54 umfasst die Schienen-Schleifmaschine 1 eine Schwenkeinrichtung 59. Die Schwenkeinrichtung 59 ist an dem Querschlitzen 13 und dem Führungsrahmen 54 befestigt. Mittels der Schwenkeinrichtung 59 ist der Führungsrahmen 54 relativ zu dem Querschlitzen 13 um die Schwenkachse 55 verschwenkbar. Die Schwenkeinrichtung 59 umfasst ein Betätigungselement 60. Das Betätigungselement 60 ist als Handrad ausgebildet. Zum Verschwenken umfasst die Schwenkeinrichtung 59 ein nicht näher dargestelltes Zahnrad und eine zugehörige Zahnstange. Das Zahnrad ist drehbar an dem Querschlitzen 13 gelagert und mit dem Betätigungselement 60 verbunden. Die Zahnstange ist an dem Führungsrahmen 54 gelagert und wirkt zum Verschwenken mit dem Zahnrad zusammen.

[0054] Zum auswechselbaren Anordnen einer ersten Schleifeinheit 61 oder einer zweiten Schleifeinheit 62 umfasst die Schienen-Schleifmaschine 1 einen Schleifeinheit-Träger 63. Der Schleifeinheit-Träger 63 ist an dem Führungsrahmen 54 gelagert. Der Schleifeinheit-Träger 63 umfasst rohrförmige Tragelemente 64, die an den Führungselementen 56 linear geführt sind. Die Tragelemente 64 sind an einem dem Maschinenrahmen 3 abgewandten Ende mit einem Verbindungselement 65 miteinander verbunden, so dass der Schleifeinheit-Träger 63 U-förmig ausgebildet ist.

[0055] Der Schleifeinheit-Träger 63 ist an dem Führungsrahmen 54 mittels einer Vertikal-Positioniereinrichtung 66 linear verlagerbar. Die Vertikal-Positioniereinrichtung 66 umfasst eine Gewindespindel 67, die drehbar an dem Verbindungselement 58 des Führungsrahmens 54 gelagert ist. Die Gewindespindel 67 ist mit einem Betätigungselement 68 verbunden. Das Betätigungselement 68 ist als Handrad ausgebildet. Die Vertikal-Positioniereinrichtung 66 umfasst ferner eine Spindelmutter 69, die fest mit dem Verbindungselement 65 des Schleifeinheit-Trägers 63 verbunden ist. Durch Drehen des Betätigungselements 68 ist der Schleifeinheit-Träger 63 in Abhängigkeit der Drehrichtung nach oben oder nach unten, also in der z-Richtung, linear verlagerbar.

[0056] Zum auswechselbaren Befestigen der ersten Schleifeinheit 61 oder der zweiten Schleifeinheit 62 weist die Schienen-Schleifmaschine 1 eine Schnellwechseleinrichtung 70 auf. Mittels der Schnellwechseleinrichtung 70 ist - wie in den Fig. 1 bis 5 dargestellt ist - die erste Schleifeinheit 61 an dem Schleifeinheit-Träger 63 und somit an dem Querschlitzen 13 befestigt. Die erste Schleifeinheit 61 ist mittels der Schnellwechseleinrichtung 70 an den Tragelementen 64 befestigt. Die erste Schleifeinheit 61 ist somit mittels der Führungsrollen 4 in der x-Richtung verlagerbar, mittels des Querschlitzens 13 in der y-Richtung verlagerbar, mittels des Führungs-

rahmens 54 um die Schwenkachse 55 verschwenkbar und/oder mittels des Schleifeinheit-Trägers 63 in der z-Richtung verlagerbar.

[0057] Die erste Schleifeinheit 61 dient zum Profilieren einer Schiene 2. Die erste Schleifeinheit 61 umfasst einen Schleifwerkzeugantrieb 71, der ein erstes Schleifwerkzeug 72 um eine erste Drehachse 73 drehantreibt. Das Schleifwerkzeug 72 ist als Schleiftopf ausgebildet. Die Drehachse 73 verläuft parallel zu einer durch den Führungsrahmen 54 aufgespannten Ebene E. Die Drehachse 73 verläuft schräg zu der z-Richtung. Hierdurch wird ein Schleif-Freiwinkel ausgebildet.

[0058] Demgegenüber dient die zweite Schleifeinheit 62 zum Entgraten einer Schiene 2. Die zweite Schleifeinheit 62 ist - wie in Fig. 6 dargestellt - an dem Schleifeinheit-Träger 63 und somit an dem Querschlitzen 13 befestigt. Die zweite Schleifeinheit 62 umfasst einen Schleifwerkzeugantrieb 74, der ein zweites Schleifwerkzeug 75 um eine zweite Drehachse 76 drehantreibt. Das zweite Schleifwerkzeug 75 ist als Schleifscheibe ausgebildet. Die Drehachse 76 verläuft quer, insbesondere senkrecht, zu einer durch den Führungsrahmen 54 aufgespannten Ebene E.

[0059] Der jeweilige Schleifwerkzeugantrieb 71, 74 umfasst einen Verbrennungsmotor. Die jeweilige Schleifeinheit 61, 62 ist zweiseitig an dem Schleifeinheit-Träger 63 gelagert. Hierdurch ist die jeweilige Schleifeinheit 61, 62 exakt und zuverlässig befestigt. Der U-förmige Schleifeinheit-Träger 63 ist durch die zweiseitige Lagerung der jeweiligen Schleifeinheit 61, 62 versteift.

[0060] Die Schnellwechseleinrichtung 70 umfasst erste Schnellwechselelemente 77 und zugehörige zweite Schnellwechselelemente 78. Die ersten Schnellwechselelemente 77 sind an einander zugewandten Seiten der Tragelemente 64 befestigt. Zugehörige zweite Schnellwechselelemente 78 sind an der jeweiligen Schleifeinheit 61, 62 befestigt. Der Abstand und die Position der ersten Schnellwechselelemente 77 entsprechen dem Abstand und der Position der zweiten Schnellwechselelemente 78. Ein jeweiliges erstes Schnellwechselelement 77 bildet mit dem zugehörigen zweiten Schnellwechselelement 78 eine Linearführung L aus. Hierzu umfasst das jeweilige erste Schnellwechselelement 77 beispielsweise eine Nut, wohingegen das zugehörige zweite Schnellwechselelement 78 einen entsprechenden Vorsprung umfasst. Die jeweilige Linearführung L ist im Querschnitt beispielsweise schwalbenschwanzförmig ausgebildet. Die durch die Schnellwechselelemente 77, 78 ausgebildeten Linearführungen L verlaufen quer, insbesondere senkrecht, zu einer durch den Führungsrahmen 54 aufgespannten Ebene E. Die zweiten Schnellwechselelemente 78 sind mittels zugehöriger Betätigungselemente 79 verlagerbar. Die Betätigungselemente 79 sind beispielsweise als Schwenkhebel ausgebildet. Durch Betätigen der Betätigungselemente 79 werden die ersten Schnellwechselelemente 77 gegen die zugehörigen zweiten Schnellwechselelemente 78 verklemt. Die jeweilige Schleifeinheit 61, 62 ist somit mit-

tels der Schnellwechseleinrichtung 70 formschlüssig und reibschlüssig an dem Schleifeinheit-Träger 63 befestigt. **[0061]** Nachfolgend ist die Funktionsweise der Schienen-Schleifmaschine 1 beschrieben:

[0062] Die in den Fig. 1 bis 5 dargestellte Schienen-Schleifmaschine 1 dient beispielsweise zum Profilieren einer Schiene 2. Die erste Schleifeinheit 61 wird mittels der Grob-Positioniereinrichtung 22 in der Querrichtung bzw. in der y-Richtung grob positioniert und mittels der Fein-Positioniereinrichtung 23 in der Querrichtung bzw. y-Richtung fein positioniert. Zum Grob-Positionieren wird von einem Bediener die Arretiereinheit 29 mittels des Arretier-Betätigungselements 33 gelöst und das Betätigungselement 25 in einer gewünschten Schwenkrichtung um die Schwenkachse 27 verschwenkt. Durch das Verschwenken wird der Winkel α verändert und das Verbindungselement 26 um die Schwenkachse 28 verschwenkt. Dadurch, dass das Verbindungselement 26 mit der Spindelmutter 40 der Fein-Positioniereinrichtung 23 verbunden ist, wird der Querschlitten 13 in der y-Richtung bzw. parallel zu der y-Richtung linear auf dem Maschinenrahmen 3 verfahren. Die Spindeleinheit 38 ist selbsthemmend ausgebildet, so dass die von dem Verbindungselement 26 verursachte Bewegung der Spindelmutter 40 nicht in einer Drehbewegung der Gewindespindel 39 resultiert, sondern in einer Linearbewegung des Querschlittens 13.

[0063] Zum Fein-Positionieren des Querschlittens 13 wird die Grob-Positioniereinrichtung 22 zunächst in einer gewünschten Grob-Position arretiert. Hierzu wird von dem Bediener das Arretier-Betätigungselement 33 nicht weiter betätigt. Das Arretierelement 30 wird aufgrund der Vorspannkraft des Federelements 37 zu dem Gegen-Arretierelement 31 verlagert, so dass das Arretierelement 30 zwischen zwei Zähne 32 des Gegen-Arretierelements 31 eingreift und die Grob-Positioniereinrichtung 22 arretiert.

[0064] In der eingestellten Grob-Position erfolgt ein exaktes Positionieren des Querschlittens 13 mittels der Fein-Positioniereinrichtung 23. Hierzu wird von dem Bediener das Betätigungselement 45 in einer gewünschten Drehrichtung um die Drehachse 47 gedreht. Die Drehbewegung wird über die Übertragungsmechanik 46 auf die Gewindespindel 39 übertragen, die um die Spindelachse 41 rotiert. Dadurch, dass die Spindelmutter 40 aufgrund der arretierten Grob-Positioniereinrichtung 22 in der Querrichtung bzw. y-Richtung ortsfest ist, wird der Querschlitten 13 durch eine lineare Relativbewegung der Gewindespindel 39 zu der Spindelmutter 40 in der Querrichtung bzw. y-Richtung linear verlagert und exakt positioniert. Die Grob-Positioniereinrichtung 22 und die Fein-Positioniereinrichtung 23 wirken über die Spindeleinheit 38 somit auf ein und denselben Querschlitten 13.

[0065] Zum weiteren Positionieren der ersten Schleifeinheit 61 kann der Führungsrahmen 54 mittels der Schwenkeinrichtung 59 um die Schwenkachse 55 verschwenkt werden. Die erste Schleifeinheit 61 kann mittels der Vertikal-Positioniereinrichtung 66 in der z-Rich-

tung linear verlagert und somit zu der Schiene 2 zuge stellt bzw. in der Höhe eingestellt werden. Ferner kann die Schienen-Schleifmaschine 1 in der x-Richtung mittels der Führungsrollen 4 manuell verlagert werden. Das Profilieren der Schiene 2 mittels des ersten Schleifwerkzeugs 72 erfolgt in üblicher Weise.

[0066] Zum Auswechseln der ersten Schleifeinheit 61 wird der Querschlitten 13 mittels der Grob-Positioniereinrichtung 22 zwischen die Schienen 2 verlagert. Anschließend werden die Betätigungselemente 79 der Schnellwechseleinrichtung 70 gelöst, so dass die Klemmung der ersten Schleifeinheit 61 zu dem Schleifeinheit-Träger 63 gelöst wird. Die erste Schleifeinheit 61 kann nun aus dem Schleifeinheit-Träger 63 manuell entfernt werden. Hierzu wird die erste Schleifeinheit 61 quer zu der von dem Führungsrahmen 54 aufgespannten Ebene E linear verlagert, so dass die zweiten Schnellwechselemente 78 aus den zugehörigen ersten Schnellwechselementen 77 entfernt werden.

[0067] Zum Befestigen der zweiten Schleifeinheit 62 an dem Schleifeinheit-Träger 63 wird die zweite Schleifeinheit 62 mit den zweiten Schnellwechselementen 78 in die ersten Schnellwechselemente 77 eingeführt. Anschließend werden die Betätigungselemente 79 betätigt, so dass die zweite Schleifeinheit 62 in dem Schleifeinheit-Träger 63 verklemmt wird. Die zweite Schleifeinheit 62 ist nun mittels der Schnellwechseleinrichtung 70 formschlüssig und reibschlüssig mit dem Schleifeinheit-Träger 63 verbunden. Die Schienen-Schleifmaschine 1 mit der zweiten Schleifeinheit 62 ist in Fig. 6 veranschaulicht.

[0068] Mittels des zweiten Schleifwerkzeugs 75, das als Schleifscheibe ausgebildet ist, kann eine Schiene 2 beispielsweise entgratet werden. Ein Entgraten ist beispielsweise bei abzweigenden Schienen 2 einer Weiche erforderlich. Die zweite Schleifeinheit 62 kann zum Entgraten einer abzweigenden Schiene 2 in einfacher Weise mittels der Grob-Positioniereinrichtung 22 in der Querrichtung bzw. y-Richtung positioniert werden. Die Schienen-Schleifmaschine 1 befindet sich hierzu auf den gerade verlaufenden Schienen 2. Die Arretiereinheit 29 wird mittels des Arretier-Betätigungselements 33 gelöst. Über das Arretier-Betätigungselement 33 wird das Zugelement 34 betätigt, das das Arretierelement 30 entgegen der Kraft des Federelements 37 aus dem Gegen-Arretierelement 31 verlagert. Der Querschlitten 13 und somit die zweite Schleifeinheit 62 können durch Verschwenken des Betätigungselements 25 um die Schwenkachse 27 einfach und schnell in der Querrichtung bzw. y-Richtung positioniert werden. Das weitere Positionieren der zweiten Schleifeinheit 62 erfolgt in der bereits beschriebenen Weise. Das Auswechseln der zweiten Schleifeinheit 62 und das Befestigen der ersten Schleifeinheit 61 erfolgt wie oben bereits beschrieben.

[0069] Nachfolgend ist anhand von Fig. 7 ein zweites Ausführungsbeispiel der Erfindung beschrieben. Zur besseren Veranschaulichung der Grob-Positioniereinrichtung 22 und der Fein-Positioniereinrichtung 23 sind in Fig. 7 der Führungsrahmen 54, die Schwenkeinrich-

tung 59, die erste Schleifeinheit 61 bzw. die zweite Schleifeinheit 62, der Schleifeinheit-Träger 63 und die Vertikal-Positioniereinrichtung 66 nicht dargestellt. Im Unterschied zu dem ersten Ausführungsbeispiel ist das Betätigungselement 25 der Grob-Positioniereinrichtung 22 mittels einer Linearführung 80 relativ zu dem Maschinenrahmen 3 linear in der Querrichtung bzw. y-Richtung verlagerbar. Das Betätigungselement 25 ist mit der Spindelmutter 40 verbunden. Die Betätigungsmechanik 24 umfasst somit im Unterschied zu dem ersten Ausführungsbeispiel kein Verbindungselement. Die Betätigungsmechanik 24 umfasst demgegenüber das Betätigungselement 25 und die Linearführung 80. Das Arretierelement 30 der Arretiereinheit 29 wirkt direkt mit dem Maschinenrahmen 3 zusammen. Das Arretierelement 30 ist beispielsweise als Bremsklotz ausgebildet. Das Arretierelement 30 arretiert die Grob-Positioniereinrichtung 22 reibschlüssig relativ zu dem Maschinenrahmen 3. Das Betätigungselement 25 der Fein-Positioniereinrichtung 23 ist direkt an der Gewindespindel 39 befestigt. Hinsichtlich des weiteren Aufbaus und der weiteren Funktionsweise wird auf die Beschreibung des vorangegangenen Ausführungsbeispiels verwiesen.

[0070] Die Merkmale der Ausführungsbeispiele können in beliebiger Weise miteinander kombiniert werden.

Patentansprüche

1. Schienen-Schleifmaschine zum Schleifen von Schienen eines Gleises mit
 - einem Maschinenrahmen (3),
 - mehreren Führungsrollen (4), die zum manuellen Verschieben der Schienen-Schleifmaschine (1) auf Schienen (2) an dem Maschinenrahmen (3) drehbar gelagert sind,
 - einem Querschlitzen (13), der in einer Querrichtung (y) verlagerbar an dem Maschinenrahmen (3) gelagert ist, und
 - mindestens einer Schleifeinheit (61, 62), die an dem Querschlitzen (13) angeordnet ist,

gekennzeichnet durch eine Schnellwechseleinrichtung (70) zum auswechselbaren Befestigen der mindestens einen Schleifeinheit (61, 62), wobei die Schnellwechseleinrichtung (70) mindestens ein Betätigungselement (79) zum reversiblen Verkleben eines ersten Schnellwechselelementes (77) und eines zugehörigen zweiten Schnellwechselelementes (78) umfasst.
2. Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die mindestens eine Schleifeinheit (61, 62) an zwei Seiten gelagert ist.
3. Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Schnellwechseleinrichtung (70) mindestens ein erstes Schnellwechselelement (77) und mindestens ein jeweils zugehöriges zweites Schnellwechselelement (78) umfasst, die formschlüssig und/oder reibschlüssig reversibel miteinander verbindbar sind.
4. Schienen-Schleifmaschine nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Schnellwechseleinrichtung (70) mindestens eine Linearführung (L) ausbildet.
5. Schienen-Schleifmaschine nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, **gekennzeichnet durch** einen Führungsrahmen (54), der an dem Querschlitzen (13) angeordnet ist und um eine parallel zu einer Längsrichtung (x) verlaufende Schwenkachse (55) an dem Querschlitzen (13) verschwenkbar gelagert ist.
6. Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 4 oder 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die mindestens eine Linearführung (L) quer zu einer Ebene (E) verläuft, die von einem Führungsrahmen (54) definiert ist.
7. Schienen-Schleifmaschine nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Querschlitzen (13) einen geschlossenen Querschlitzenrahmen (14) umfasst.
8. Schienen-Schleifmaschine nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** der geschlossene Querschlitzenrahmen (14) einen Innenraum (19) begrenzt, in dem die mindestens eine Schleifeinheit (61, 62) zumindest teilweise angeordnet ist.
9. Schienen-Schleifmaschine nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, **gekennzeichnet durch** einen Schleifeinheit-Träger (63) zum auswechselbaren Anordnen der mindestens einen Schleifeinheit (61, 62), der an einem Führungsrahmen (54) gelagert ist.
10. Schienen-Schleifmaschine nach mindestens einem der Ansprüche 5 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Führungsrahmen (54) zwei Führungselemente (56) umfasst, an denen zwei Tragelemente (64) zum Anordnen der mindestens einen Schleifeinheit (61, 62) gelagert sind.
11. Schienen-Schleifmaschine nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, **gekennzeichnet**

durch eine erste Schleifeinheit (61) zum Profilieren einer Schiene (2) und eine zweite Schleifeinheit (62) zum Entgraten einer Schiene (2).

12. Schienen-Schleifmaschine nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, **gekennzeichnet durch** eine Grob-Positioniereinrichtung (22) zum Grob-Positionieren und eine Fein-Positioniereinrichtung (23) zum Fein-Positionieren des Querschlittens (13) in der Querrichtung (y). 5
13. Schienen-Schleifmaschine nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die mindestens eine Schleifeinheit (61, 62) einen Schleifwerkzeugantrieb (71, 74) mit einem Verbrennungsmotor umfasst. 10
14. Verfahren zum Schleifen von Schienen eines Gleises mit den Schritten: 15
- Bereitstellen einer Schienen-Schleifmaschine (1) nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 13 mit einer ersten Schleifeinheit (61),
- Schleifen einer Schiene (2) eines Gleises mittels der ersten Schleifeinheit (61),
- Auswechseln der ersten Schleifeinheit (61) gegen eine zweite Schleifeinheit (62), und
- Schleifen einer Schiene (2) mittels der zweiten Schleifeinheit (62). 20 25 30

Claims

1. A rail grinding machine for grinding rails of a track, having 35
- a machine frame (3),
- a plurality of guiding rollers (4) which are rotatably mounted on the machine frame (3) for manually shifting the rail grinding machine (1) on rails (2),
- a cross slide (13) which is displaceably mounted on the machine frame (3) in a transverse direction (y), and
- at least one grinding unit (61, 62) which is arranged on the cross slide (13), 40
characterized by a quick-change device (70) for interchangeably fastening the at least one grinding unit (61, 62), wherein the quick-change device (70) comprises at least one actuating element (79) for reversibly clamping a first quick-change element (77) and an associated second quick-change element (78). 45 50 55
2. A rail grinding machine according to claim 1, **characterized in that** the at least one grinding unit (61,

62) is mounted on two sides.

3. A rail grinding machine according to claim 1 or 2, **characterized in that** the quick-change device (70) comprises at least one first quick-change element (77) and at least one respectively associated second quick-change element (78), which are reversibly connectable to one another in a form-fit and/or friction-locking manner.
4. A rail grinding machine according to at least one of the preceding claims, **characterized in that** the quick-change device (70) configures at least one linear guide (L).
5. A rail grinding machine according to at least one of the preceding claims, **characterized by** a guide frame (54), which is arranged at the cross slide (13) and is swivel-mounted on the cross slide (13) about a swivel axis (55) running parallel to a longitudinal direction (x).
6. A rail grinding machine according to claim 4 or 5, **characterized in that** the at least one linear guide (L) runs transversely to a plane (E) defined by a guide frame (54).
7. A rail grinding machine according to at least one of the preceding claims, **characterized in that** the cross slide (13) comprises a closed cross slide frame (14).
8. A rail grinding machine according to claim 7, **characterized in that** the closed cross slide frame (14) bounds an inner space (19) in which the at least one grinding unit (61, 62) is at least partially arranged.
9. A rail grinding machine according to at least one of the preceding claims, **characterized by** a grinding unit carrier (63) for interchangeably arranging the at least one grinding unit (61, 62), which grinding unit carrier (63) is mounted on a guide frame (54).
10. A rail grinding machine according to at least one of claims 5 to 9, **characterized in that** the guide frame (54) comprises two guide elements (56) on which two carrying elements (64) for arranging the at least one grinding unit (61, 62) are mounted.
11. A rail grinding machine according to at least one of the preceding claims, **characterized by** a first grinding unit (61) for profiling a rail (2) and a second grinding unit (62) for deburring a rail (2).
12. A rail grinding machine according to at least one of the preceding claims, **characterized**

by a coarse positioning device (22) for coarse positioning and a fine positioning device (23) for fine positioning of the cross slide (13) in the transverse direction (y).

13. A rail grinding machine according to at least one of the preceding claims, **characterized in that** the at least one grinding unit (61, 62) comprises a grinding tool drive (71, 74) having a combustion engine.

14. A method for grinding rails of a track having the following steps:

- providing a rail grinding machine (1) according to at least one of claims 1 to 13, having a first grinding unit (61),
- grinding a rail (2) of a track by means of the first grinding unit (61),
- exchanging the first grinding unit (61) for a second grinding unit (62), and
- grinding a rail (2) by means of the second grinding unit (62).

Revendications

1. Machine à meuler des rails destinée au meulage des rails d'une voie avec

- un châssis de machine (3),
- plusieurs galets de guidage (4) destinés au déplacement manuel de la machine à meuler des rails (1) sur des rails (2), qui sont montés de manière rotative sur le châssis de machine (3),
- un chariot transversal (13) qui est monté sur le châssis de machine (3) de manière à pouvoir être déplacé dans une direction transversale (y), et
- au moins une unité de meulage (61, 62), qui est disposée sur le chariot transversal (13),

caractérisée

par un dispositif de changement rapide (70) pour la fixation interchangeable de ladite au moins une unité de meulage (61, 62), le dispositif de changement rapide (70) comprenant au moins un élément d'actionnement (79) pour le serrage réversible d'un premier élément de changement rapide (77) et d'un deuxième élément de changement rapide (78) associé.

2. Machine à meuler des rails selon la revendication 1, **caractérisée en ce que** ladite au moins une unité de meulage (61, 62) est montée sur deux côtés.
3. Machine à meuler des rails selon la revendication 1 ou 2, **caractérisée en ce**

que le dispositif de changement rapide (70) comprend au moins un premier élément de changement rapide (77) et au moins un deuxième élément de changement rapide (78) respectivement associé, qui peuvent être reliés entre eux de manière réversible par engagement positif et/ou par friction.

4. Machine à meuler des rails selon au moins l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** le dispositif de changement rapide (70) forme au moins un guidage linéaire (L).

5. Machine à meuler des rails selon au moins l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée par** un cadre de guidage (54) qui est disposé sur le chariot transversal (13) et qui est monté sur le chariot transversal (13) de manière à pouvoir pivoter autour d'un axe de pivotement (55) s'étendant parallèlement à une direction longitudinale (x).

6. Machine à meuler des rails selon la revendication 4 ou 5, **caractérisée en ce que** ledit au moins un guidage linéaire (L) s'étend transversalement à un plan (E) défini par un cadre de guidage (54).

7. Machine à meuler des rails selon au moins l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** le chariot transversal (13) comprend un châssis de chariot transversal fermé (14).

8. Machine à meuler des rails selon la revendication 7, **caractérisée en ce que** le châssis de chariot transversal fermé (14) délimite un espace intérieur (19) dans lequel est disposée au moins partiellement l'au moins une unité de meulage (61, 62).

9. Machine à meuler des rails selon au moins l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée par** un support d'unité de meulage (63) destiné à disposer de manière interchangeable ladite au moins une unité de meulage (61, 62), qui est monté sur un cadre de guidage (54).

10. Machine à meuler des rails selon au moins l'une quelconque des revendications 5 à 9, **caractérisée en ce que** le cadre de guidage (54) comprend deux éléments de guidage (56) sur lesquels sont montés deux éléments de support (64) destinés à disposer ladite au moins une unité de meulage (61, 62).

11. Machine à meuler des rails selon au moins l'une quelconque des revendications précédentes, **carac-**

térisée

par une première unité de meulage (61) destinée à profiler un rail (2) et une deuxième unité de meulage (62) destinée à ébarber un rail (2).

5

- 12.** Machine à meuler des rails selon au moins l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée**

par un dispositif de positionnement grossier (22) pour un positionnement grossier et un dispositif de positionnement fin (23) pour un positionnement fin du chariot transversal (13) dans la direction transversale (y).

10

- 13.** Machine à meuler des rails selon au moins l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisée en ce**

15

que ladite au moins une unité de meulage (61, 62) comprend un entraînement d'outil de meulage (71, 74) avec un moteur à combustion interne.

20

- 14.** Procédé de meulage des rails d'une voie comprenant les étapes suivantes :

- mise à disposition d'une machine à meuler des rails (1) selon au moins l'une quelconque des revendications 1 à 13, comprenant une première unité de meulage (61),
- meulage d'un rail (2) d'une voie au moyen de la première unité de meulage (61),
- remplacement de la première unité de meulage (61) par une deuxième unité de meulage (62), et
- meulage d'un rail (2) au moyen de la deuxième unité de meulage (62).

25

30

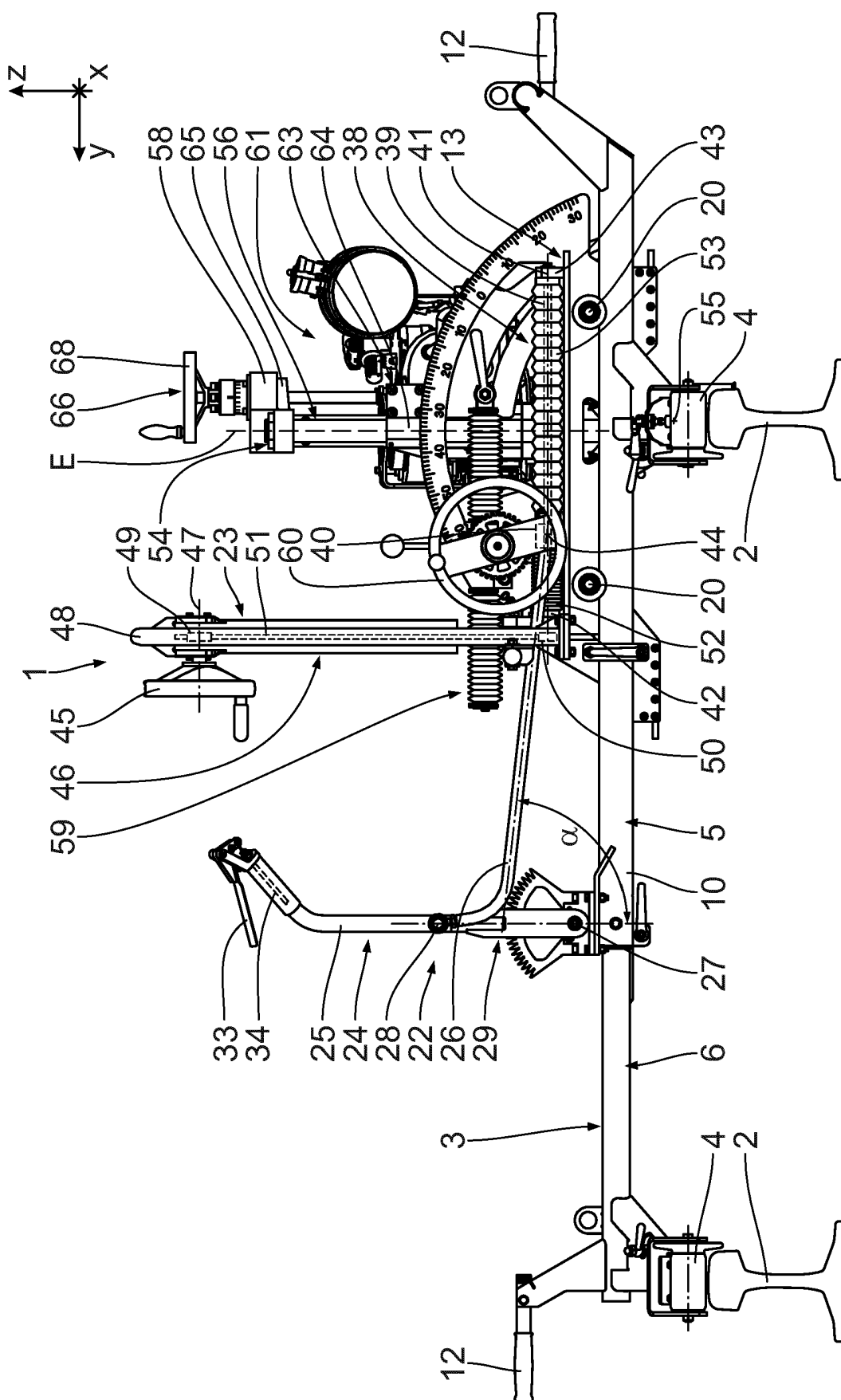
35

40

45

50

55



1. சி. சி. சி.

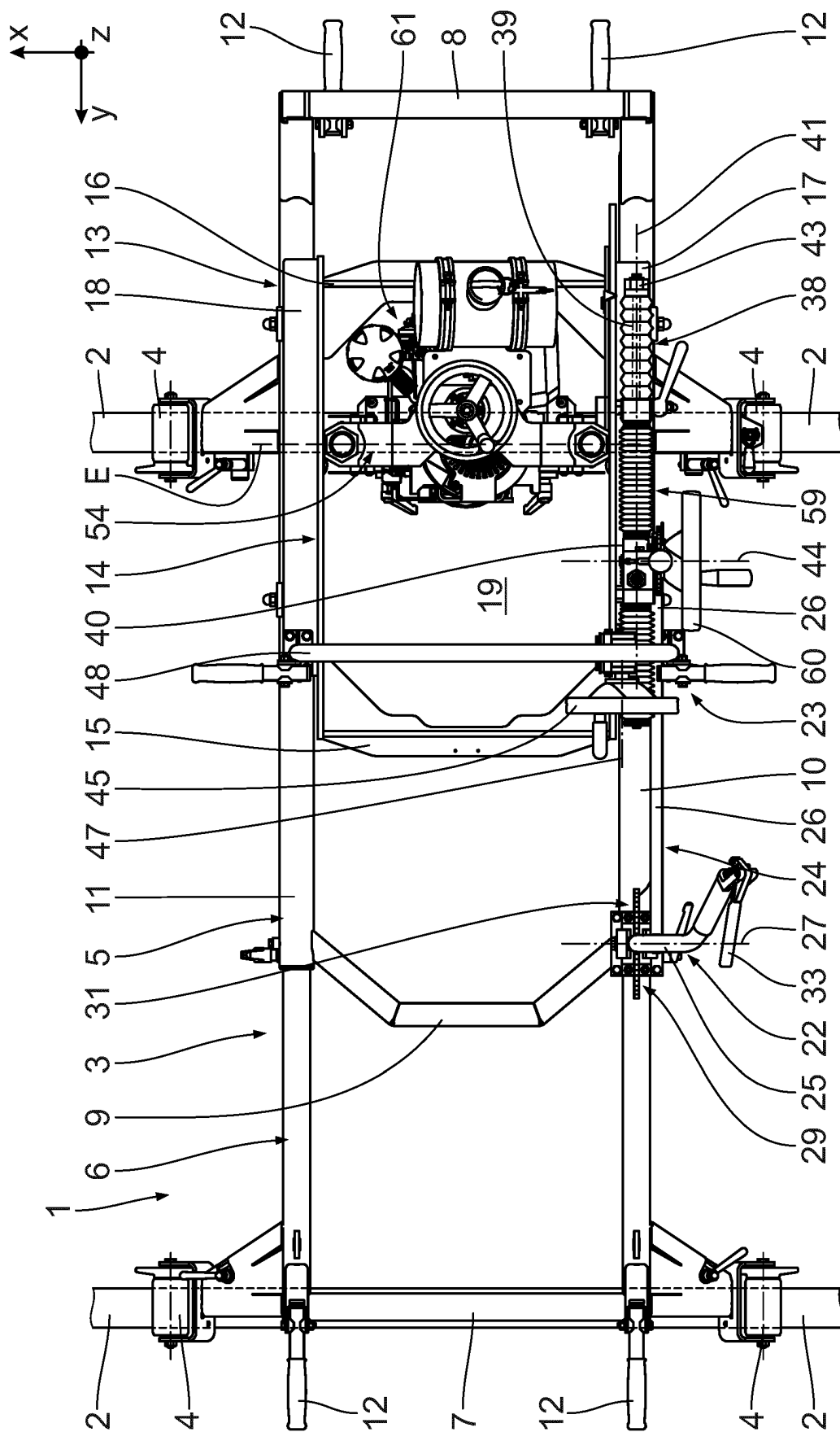


Fig. 2

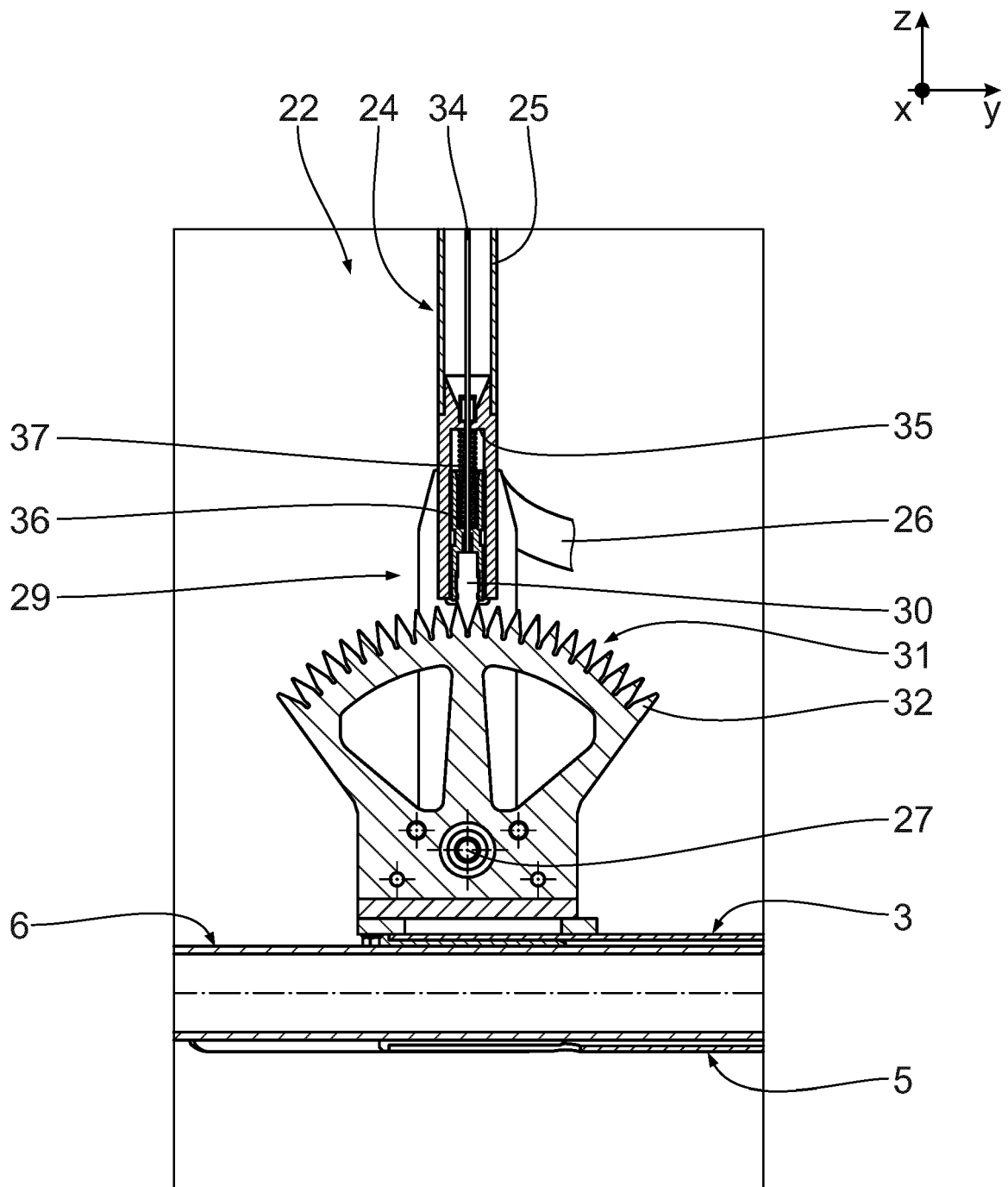


Fig. 3

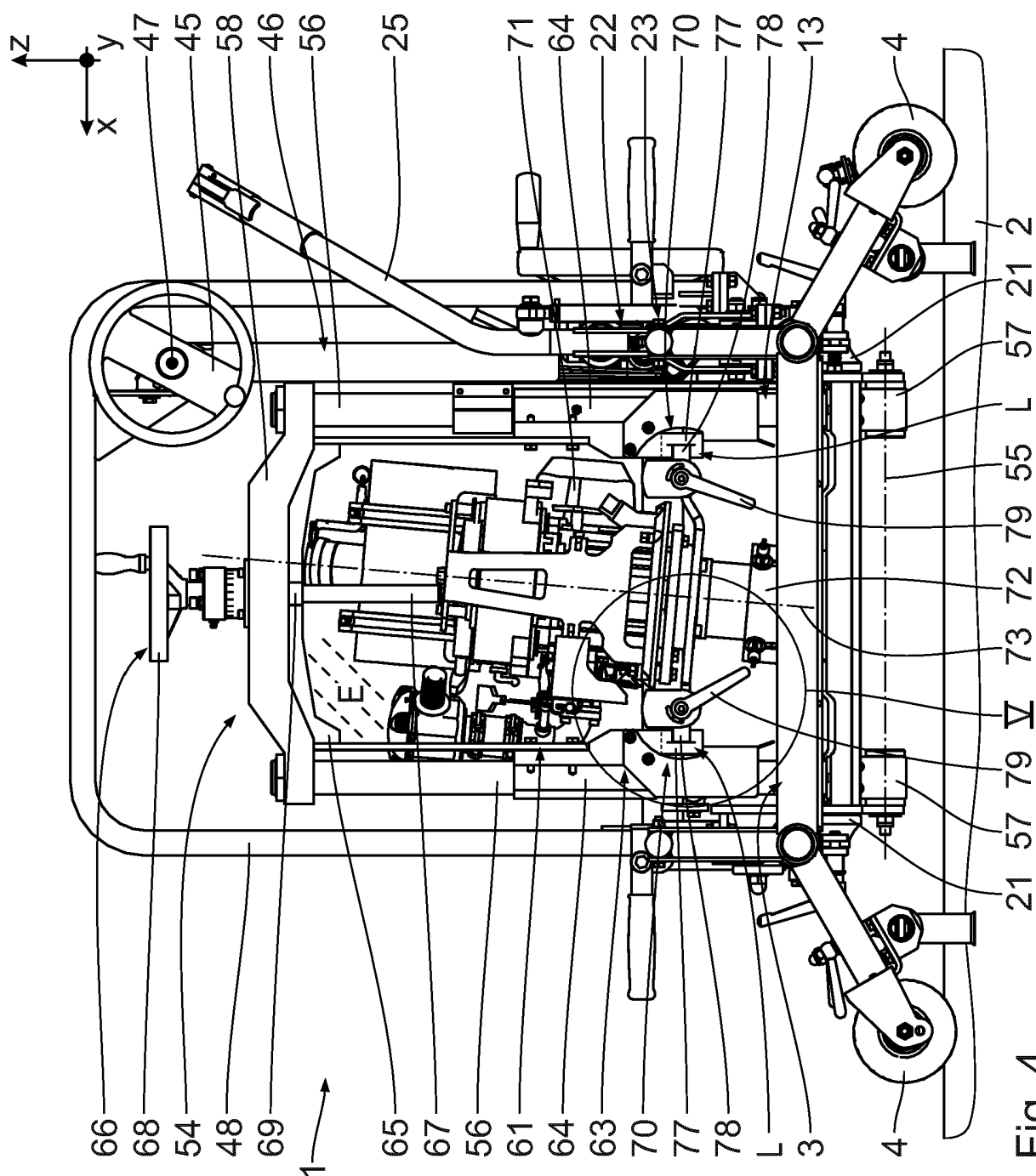


Fig. 4

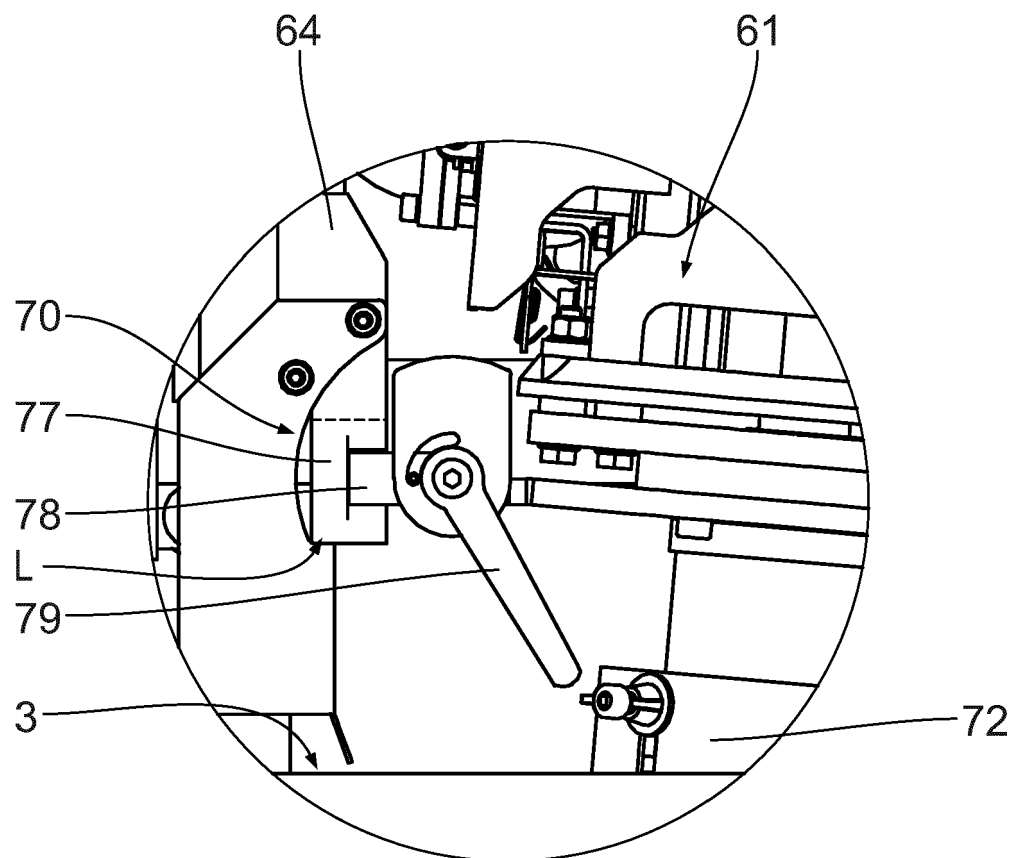


Fig. 5

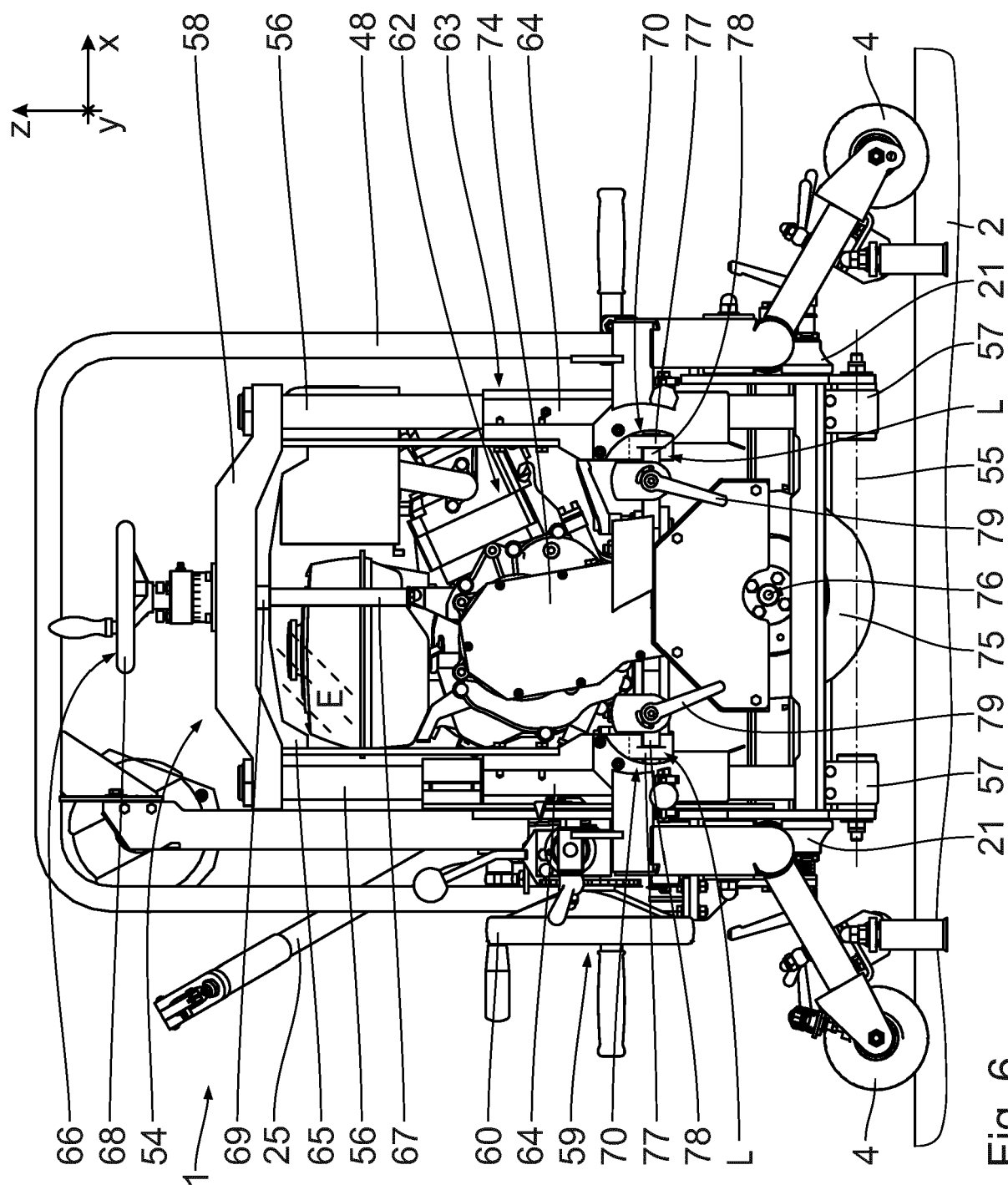


Fig. 6

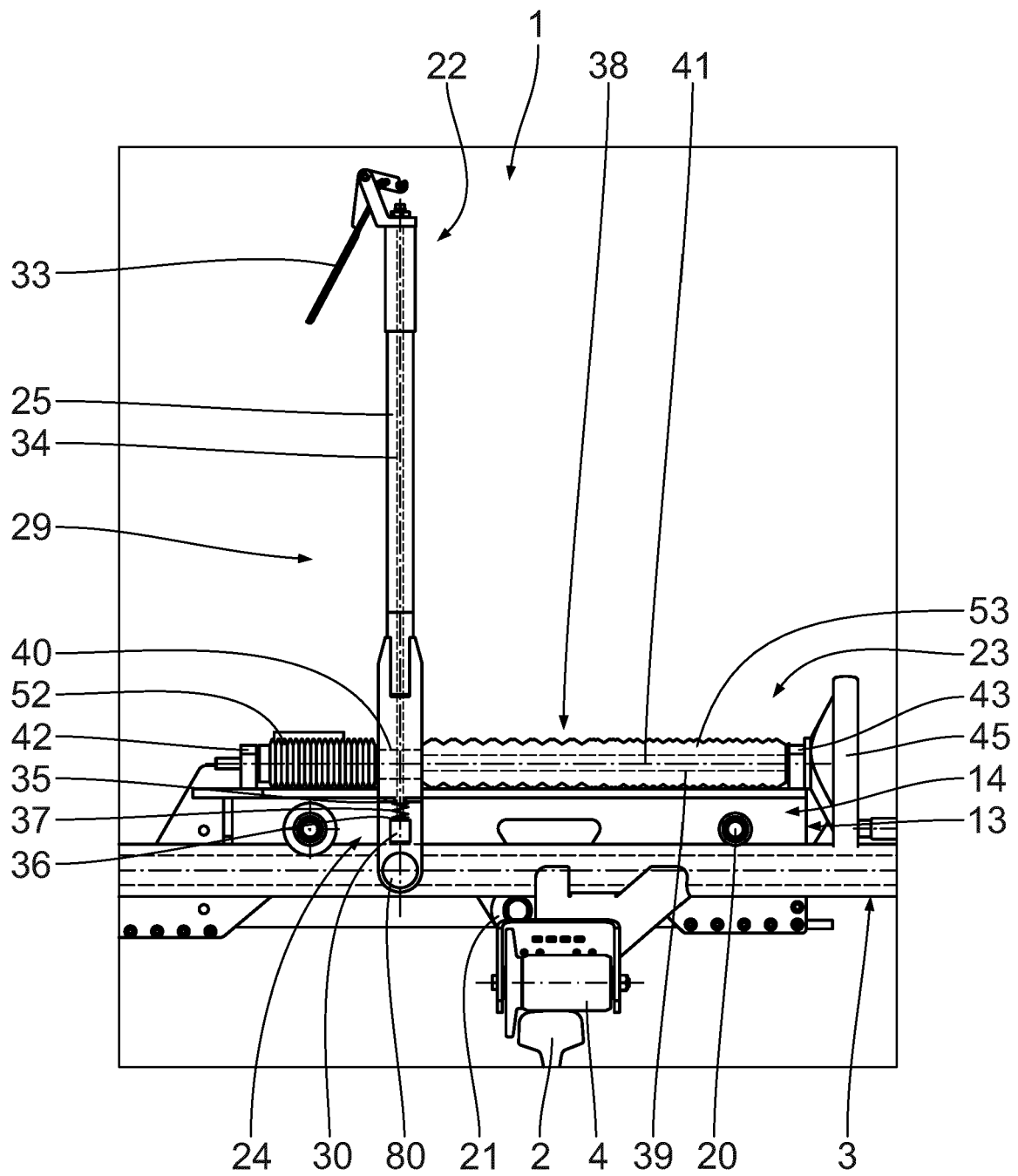


Fig. 7

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- CN 106192630 A [0002]
- GB 2540767 A [0003]