

Höchste Leistung, hohe Genauigkeit, Funken- und Staubfreiheit mit der ...

## Hochleistungsschienenfräse HSM

- Präventiv- und Instandhaltungsfräsen
- Beseitigung von Rollkontaktermüdungsfehlern (z. B. Head Checks, Squats) – oberflächennaher und tiefer Fehler
- Beseitigung periodischer Schienenkopflängsprofilfehler (z. B. Riffel, Schlupfwellen) sowie Schienenkopfquerprofilfehler (z. B. flachgefahrene und übergratete Schienen)
- Beseitigung von Fahrflächenbeschädigungen (z. B. Schottereinfahrungen)
- Schienenbearbeitung aus akustischen Gründen
- Neuschienenbearbeitung
- Bearbeitung von Schienen auf Brücken und in Gleisen mit Stromschiene





## Technische Daten:

Länge über Puffer	51 900 mm
Breite	2 570 mm
Höhe über SO	3 800 mm
Gesamtgewicht	190 t
Anzahl der Radsätze	12
Anzahl der Drehgestelle	6
Radsatzlast	< 14 t
Raddurchmesser	920 mm
Spurweite	1 435 mm
Motorleistung	750 kW
Eigenfahrgeschwindigkeit	100 km/h
kleinster befahrbarer Radius	150 m
Lichtraumprofil	G1 (UIC 505-1), W6A
Dieseltank	4 000 l
Fräsverfahren	Vollautomatisches computergesteuertes Fräsen; staub-, funken- und profffrei
Fräsaggregate	4 Fräseinheiten, Ø 1 400 mm
Fräs geschwindigkeit	800 – 3 000 m/h
Leistung	bis 3 000 m/h bei 0,5 mm Materialabtrag bis 2 000 m/h bei 1,0 mm Materialabtrag Fertigergebnis mit 1 Fräsfahrt
Mindestabtrag	0,2 – 0,3 mm pro Fräsaggregate
Fräsbereich	87° (Fahrkante) – 6° (Außenkante)
Späneaufnahme	Späneabsaugung direkt am Fräs werkzeug und Transport in Spänecontainer
Messsysteme	Schienenkopfquer- und -längsprofilmesssystem, Wirbelstromprüfsystem
kleinster Arbeitsradius	150 m
maximale Streckenneigung	40 ‰



# SCHWEERBAU

Bauunternehmen • Gleisbau • Schienenbearbeitung • Schweißtechnik • Tiefbau