

Verteiler

DBS

DB Netz AG
Technologiemanagement
Fahrwegtechnik Oberbau
I.NVT 41
Mainzer Landstraße 181
60327 Frankfurt am Main
www.dbnetze.com/fahrweg

🚆 3,4,5,6 bis Galluswarte
🚆 11, 21 bis Speyerer Straße

Hans Gabler
Telefon 069 265 45200
Telefax 069 265 45219
hans.gabler@deutschebahn.com
Zeichen I.NVT 41 Ga-DBS024

21.01.2014

**Inkraftsetzung IK 01 / 2014
DB Standard 918 025
Neuausgabe Februar 2014**

Sehr geehrte Damen und Herren,

mit Wirkung vom 01.02.2014 wird der DBS 918 025 „Gewalzte Oberbauteile“ in Kraft gesetzt.

Dieser DBS ersetzt den DBS 918 025-1, -2, -3, Ausgabe **Mai 2000**.

Nachfolgend die wichtigsten Änderungen im einzelnen:

- Zusammenführung der bisherigen DBS Teile 918 025-1 (Stoßlaschen aus Walzstahl), -2 (Schiene-Unterlagplatten aus Walzstahl) und -3 (Gewalzte Klemmplatten für Gleise und Weichen) in einen gemeinsamen DBS 918 025
- redaktionelle und strukturelle Überarbeitung
- Bezug der technischen Anforderungen auf nationale und internationale Normen und Regelwerke
- Aktualisierung und Erweiterung der technischen Anforderungen
- Aktualisierung des Prüfumfanges für die Qualifikation und die Qualitätssicherung

Die Verteilung des DBS über

DB Kommunikationstechnik GmbH, Elisabeth-Schwarzhaupt-Platz 1, 10115 Berlin

erfolgt in Kürze.

Die DV-technische Bereitstellung (für interne Nutzer über www.dbportal.db.de als pdf-Datei) in der Zentralen Regelwerksdatenbank – ZRWD – wird von derselben Stelle durchgeführt.

...

Externen Nutzern darf der DBS vom Auftraggeber der Deutschen Bahn AG als pdf-Datei zur Verfügung gestellt werden.

Bei Verwendung von pdf-Dateien muss sich der Anwender ggf. vergewissern, dass die Dateien den aktuellen gültigen Stand des DBS widerspiegeln.

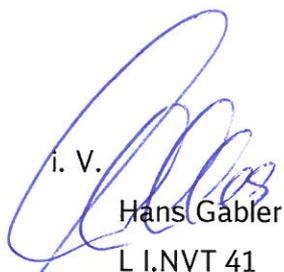
Mit freundlichen Grüßen

DB Netz AG

i. V. 

Tilman Reisbeck

L I.NVT 4

i. V. 

Hans Gabler

L I.NVT 41



Ersatz für TL/BN 918 025-1,-2,-3

Inhalt**Vorwort**

Seite

1	Anwendungsbereich	2
2	Normative Verweisungen	2
3	Technische Anforderungen	2
4	Kennzeichnung	3
5	Mechanische Bearbeitung	3
6	Gewalzte Laschen	3
7	Gewalzte Rippen- und Grundplatten	3
8	Gewalzte Klemmplatten	3
9	Qualifikation des Herstellers	4
10	Qualitätssicherung beim Hersteller	4

Der vorliegende DBS ist urheberrechtlich geschützt. Der DB AG steht an diesem DBS das ausschließliche und unbeschränkte Nutzungsrecht zu. Jegliche Formen der Vervielfältigung zum Zwecke der Weitergabe an Dritte bedürfen der Zustimmung der DB AG.

Fortsetzung Seiten 2 bis 4

Geschäftsführungsverantwortung: DB Netz AG, I.NVT41, Richelstr.3, 80634 München

Geschäftsverantwortung: DB Netz AG, I.NVT 4, Mainzer Landstraße. 181, 60327 Frankfurt a.M.

Das vorliegende Regelwerk ist urheberrechtlich geschützt. Der Deutschen Bahn AG (DB AG) steht an diesem Regelwerk das ausschließliche und unbeschränkte Nutzungsrecht zu. Jegliche Formen der Vervielfältigung und Weitergabe bedürfen der Zustimmung der DB AG.

Vorwort

Dieser Deutsche Bahn-Standard wurde von der DB Netz AG, I.NVT 41, in Zusammenarbeit mit der Qualitätssicherung der DB AG, TEI 21, erstellt.

Dieser Deutsche Bahn-Standard war bisher in drei Teilen als Technische Lieferbedingung bzw. Bahnnorm veröffentlicht. Diese Aktualisierung führt die bisherigen Teile 918 025-1, -2 und -3 in einem DBS 918 025 zusammen.

1 Anwendungsbereich

Dieser Deutsche Bahn-Standard gilt für gewalzte Laschen, Klemmplatten und Rippenplatten. Er ist anzuwenden bei der Neubeschaffung und Neuzulassung dieser Oberbauteile sowie bei der Qualitätssicherung im Werk.

2 Normative Verweisungen

Der Deutsche Bahn-Standard enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN EN 10 025-1	Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen; Teil 1: Allgemeine technische Lieferbedingungen
DIN EN 10 025-2	Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen; Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Baustähle
DIN EN 10163-1	Lieferbedingungen für die Oberflächenbeschaffenheit von warmgewalzten Stahlerzeugnissen (Blech, Breitflachstahl und Profile),-Teil 1: Allgemeine Anforderungen
DIN EN 10163-3	Lieferbedingungen für die Oberflächenbeschaffenheit von warmgewalzten Stahlerzeugnissen (Blech, Breitflachstahl und Profile),Teil 3: Profile
EN 10 204	Metallische Erzeugnisse; Arten von Prüfbescheinigungen

3 Technische Anforderungen

Für den Werkstoff gelten die Bedingungen nach DIN EN 10 025-1 und -2.

Für das Vormaterial ist vor der Verarbeitung ein 3.1-Zeugnis gemäß EN 10 204 mit Angabe der chemischen Analyse und mechanischen Eigenschaften nachzuweisen und auf Verlangen vorzuzeigen.

Alle gewalzten Oberbauteile müssen gemäß den aktuell gültigen Regelzeichnungen der DB AG hergestellt werden. Die Oberflächen müssen walztechnisch glatt und frei von Oberflächen-Ungängen gemäß DIN EN 10163-1 sein.

Im Ausnahmefall können Oberflächen-Ungängen nach DIN EN 10163-3 Klasse "D" in Abstimmung mit der DB AG freigegeben werden.

Die Oberbauteile sind durch Sägen zu trennen. Grundplatten können darüber hinaus auch durch Abscheren getrennt werden.

4 Kennzeichnung

Die Kennzeichnung erfolgt für alle gewalzten Oberbauteile nach den aktuell gültigen Regelzeichnungen der DB AG.

5 Mechanische Bearbeitung

Entstehende Grate an den Produkten sind zu beseitigen.

6 Gewalzte Laschen

Die Laschen sind vom Walzstab durch Sägen zu trennen.

7 Gewalzte Rippen- und Grundplatten

Die Löcher der Rippenplatten müssen gebohrt werden. In Einzelfällen können die Löcher für Rippenplatten auch gestanzt werden (z.B. nicht runde Löcher in Rippenplatten für den Beischieneoberbau FF). Die Löcher der Grundplatten können gebohrt, gefräst oder gestanzt werden.

Die Probestäbe werden in Walzrichtung ausgeschnitten. Die Probenentnahme erfolgt nach DIN EN 10 025-1.

8 Gewalzte Klemmplatten

Die Löcher der Klemmplatten können gebohrt oder gestanzt werden. Auch bei gestanzten Löchern dürfen an der Austrittseite des Stempels die auf den Regelzeichnungen zugelassenen Maßabweichungen nicht überschritten werden.

Die Klemmplatten sind vom Walzstab durch Sägen zu trennen.

Bei der Qualifikation neuer Hersteller (Herstellerbezogene Produktqualifikation) sind Klemmplatten mit dem Faltversuch zu prüfen. Beim Faltversuch werden die Klemmplatten mit einer in Abb. 1 dargestellten Versuchsanordnung geprüft. Die Probenanzahl ist mit der DB AG abzustimmen. Die Belastung muss dabei mindestens 60 kN betragen. Risse dürfen hierbei nicht auftreten.

Die Scheitellinie der Rundung des Stempels muss in der Walzrichtung liegen.

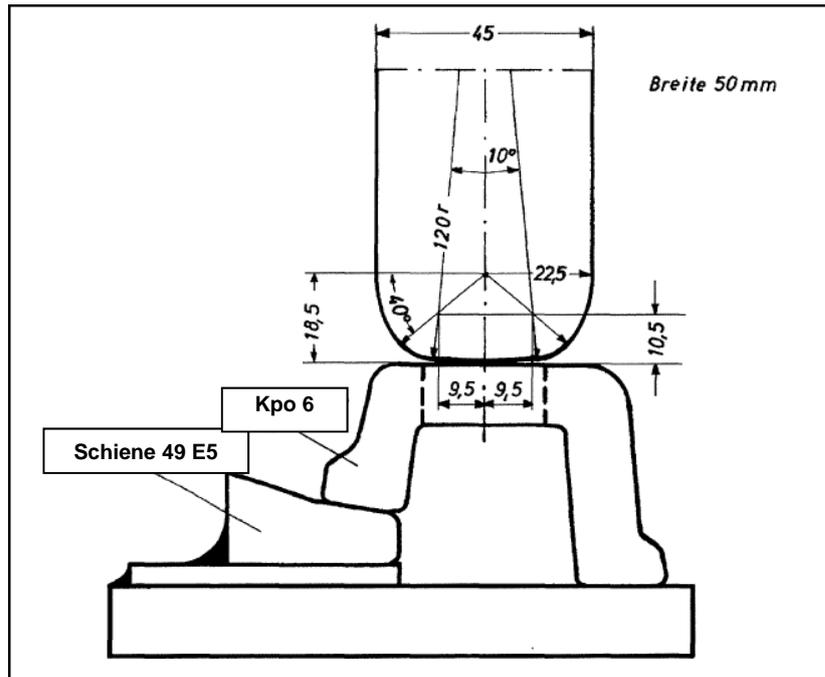


Abb. 1: Versuchsanordnung für den Kaltversuch (hier am Bsp. einer Schiene 49 E5 mit Kpo 6)

9 Qualifikation des Herstellers

Für bestimmte Produkte (vgl. Güteprüfungspflichtige Produkte - Oberbaumaterial) ist vor erstmaliger Lieferung an die DB AG eine Befähigung des Herstellers zur vertragsgemäßen Fertigung in Form einer „Herstellerbezogenen Produktqualifikation“ (HPQ) nachzuweisen. Die HPQ wird durch die Qualitätssicherung der DB AG (TEI 21) durchgeführt. Die Kosten der HPQ trägt der Hersteller.

10 Qualitätssicherung beim Hersteller

Der Hersteller hat die Qualität der Produkte anhand eines gesicherten Prozesses und einer zweckmäßigen statistischen Prozesskontrolle/-regelung sicherzustellen. Durch die fachlich zuständige Stelle der DB AG können ggf. zusätzliche Prüfungen gefordert werden.

Die Einhaltung der in diesem DB Standard gestellten Anforderungen ist anhand von Prüfplänen und/oder Prüfplänen abzusichern und der DB AG auf Verlangen vorzulegen.

□