



NARZĘDZIA ŚCIERNE DLA BUDOWNICTWA KOLEJOWEGO

W budownictwie kolejowym stosuje się szeroką gamę narzędzi ściernych – dobór odpowiedniego narzędzia zależy przede wszystkim od maszyny bądź pojazdu, na którym pracuje dane narzędzie.

Typowe operacje to: szlifowanie główki szyny, przecinanie szyn, szlifowanie rozjazdów oraz czyszczenie połączeń spawanych. Głównym zadaniem wymienionych procesów szlifowania jest niwelowanie wad szyn, w szczególności zużycia falistego oraz rys, które pojawiają się na styku koła z szyną. Prawidłowo przeprowadzone operacje szlifierskie z wykorzystaniem optymalnie dobranych charakterystyk ściernic wpływają na podniesienie bezpieczeństwa i komfortu podróży.

| OPERACJE SZLIFIERSKIE NARZĘDZIAMI ŚCIERNYMI ANDRE

SZLIFOWANIE GŁÓWKI SZYNY

- Szlifowanie główki szyny segmentami ściernymi
- Szlifowanie główki szyny czołem ściernicy
- Szlifowanie główki szyny obwodem ściernicy

PRZECINANIE SZYN

- Cięcie szyn - ręczne przecinarki spalinowe

SZLIFOWANIE ROZJAZDÓW

- Szlifowanie optymalizacyjne i prewencyjne

SZLIFOWANIE POŁĄCZEŃ SPAWANYCH

- Szlifowanie i niwelacja wysokości spoiny



SZLIFOWANIE GŁÓWKI SZYNY

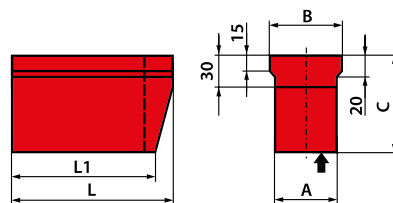
Głównym zadaniem tego procesu jest reprofilacja szyny oraz zapobieganie rozwojowi wad kontaktowo-zmęczeniowych. W tej operacji wykorzystywane są szlifierki przejazdne jak i pojazdy szynowe. Efektem reprofilacji szyny jest usunięcie zużycia falistego, zapewnienie właściwego profilu poprzecznego szyny oraz usunięcie innych wad występujących na powierzchni tocznej szyny.

• SZLIFOWANIE GŁÓWKI SZYNY SEGMENTAMI ŚCIERNYMI

Głównym celem procesu szlifowania główki szyny jest reprofilacja pożądanego kształtu główki oraz usunięcie wad powstałych podczas eksploatacji. Operacja jest wykonywana m.in. za pomocą segmentów ściernych.

Proponowane do powyższych operacji narzędzia ścierne wyprodukowano bazując na wiedzy, wieloletnim doświadczeniu oraz współpracy ANDRE z partnerami z branży kolejowej.

| TYP 3120



3120 - B/A × C × L/L1

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna
3120	66/56 × 90 × 155/140	99A36T5B520

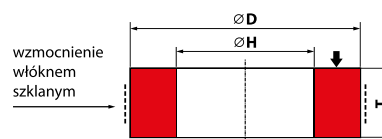
[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE GŁÓWKI SZYNY CZOLEM ŚCIERNICY

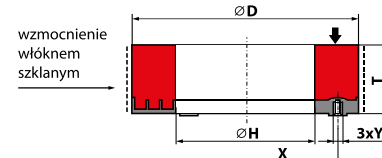
Reprofilacja pożądanego kształtu główki oraz usunięcie wad powstałych podczas eksploatacji jest wykonywana z wykorzystaniem lekkich szlifierek przejazdnych lub zestawów pojazdów szlifujących.

Ściernice ANDRE dają możliwość uzyskania wymaganej jakości powierzchni szlifowanej przy zachowaniu wysokiej wydajności.

| TYP 35X | TYP 36X



35X - D × T × H - ... - V - nr rysunku



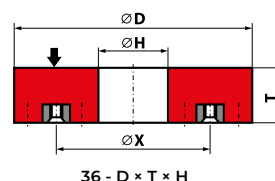
36X - D × T × H - ... - V - nr rysunku

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
35X	250 × 85 × 150	10AZ16V5B823	50
36X	260 × 85 × 153	92A7AZ16V5B823	50

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

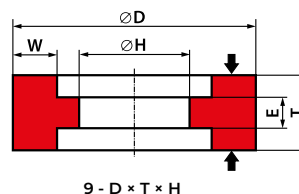
| TYP 36



Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]				
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Ilość wkładek gwintowych	Prędkość [m/s]
36	250 × 85 × 150	95A16PB97	4×M8	25
36	150 × 75 × 56	95A16P6B97	4×M8	50

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

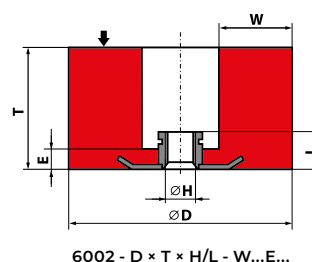
| TYP 9



Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
9	254 × 40 × 76,2 - W44E20	95A14Q5B97	50

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

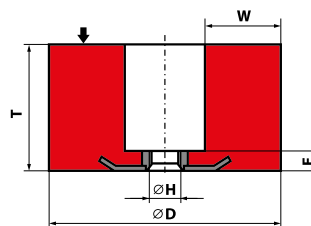
| TYP 6002



Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
6002	125 × 65 × M20/23 - W37E13	95A16Q B	35
6002	150 × 65 × M20/28 - W35E21	95A16Q B97	40

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

TYP 6003



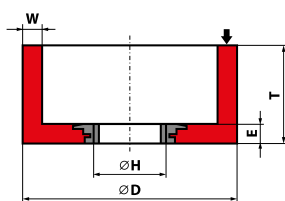
6003 - $D \times T \times H - W \dots E \dots$

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

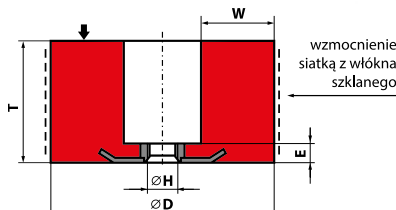
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
6003	100 × 110 × M20L - W20E25	95A20Q B	40
6003	125 × 65 × M20 - W32E13	95A14Q B	40
6003	150 × 55 × M20 - W42,5E18	95A16NB	40

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

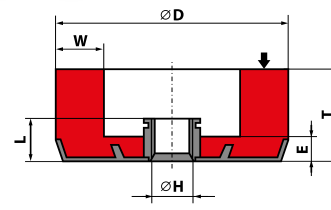
TYP 6001 | TYP 6003X | TYP 6005 | TYP 6004



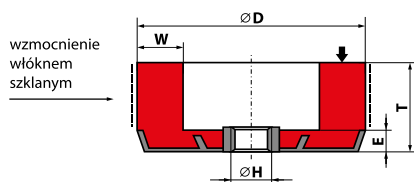
6001 - $D \times T \times H - W \dots E \dots$



6003X - $D \times T \times H - W \dots E \dots$



6005 - $D \times T \times H/L - W \dots E \dots$



6004 - $D \times T \times H - W \dots E \dots$

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
6001	80 × 72 × 5/8"-W20E20	95A16P5B	40
6003X	100 × 110 × M20L-W25E24	95A16Q5B559	40
6005	120 × 110 × M20L/28-W25E24	95A16P5B559	40
6004	152 × 80 × M20 - W50E18	10ZRA16T7B	63

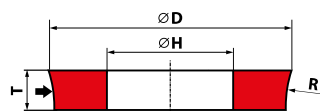
[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE SZYN OBWODEM ŚCIERNICY

W tym procesie stosuje się ściernice TYP 1, zaprofilowane na kształt główki szyny. Tego typu ściernice wykorzystywane są w specjalnych pojazdach.

Narzędzia szlifierskie firmy ANDRE zostały tak zaprojektowane, by maksymalnie ograniczyć wpływ temperatury na proces szlifowania. Proponowane charakterystyki ściernic zapewniają uzyskanie wymaganej jakości obróbki oraz długą żywotność ściernicy.

| TYP 1X



1X - D × T × H - ... - nr rysunku

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1X	600 × 65 × 305,2	53AY462H12VTE10PP	35
1X	600 × 65 × 305,2	53AY462I12VTE10PP	35
1X	600 × 50 × 305,2	53AY462I12VTE10PP	35
1X	800 × 65 × 305,2	53AY462I12VTE10PP	35

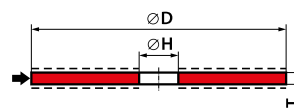
[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

PRZECINANIE SZYN

• CIĘCIE SZYN - RĘCZNE PRZECINARKI SPALINOWE

Operacja cięcia szyny odbywa się za pomocą ręcznych przecinarek spalinowych z użyciem specjalnego uchwytu przegubowego. Bardzo ważnym czynnikiem mającym wpływ na postęp prac podczas przecinania jest szybkość prowadzonej operacji i wydajność ściernicy. Dzięki sprawdzonym rozwiązaniom ANDRE stosowanym w oferowanych ściernicach operacja przecinania przebiega szybko i bezpiecznie.

| TYP 41



41 - D × T × H

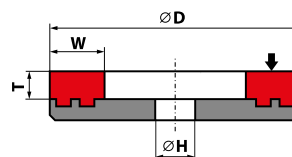
Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]				
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Wersja	Prędkość [m/s]
41	300 × 3,5 × 32	95A 24R BF	RAIL	100
41	350 × 3,5 × 32	95A 24R BF	RAIL	100
41	400 × 4,0 × 32	95A 24R BF	RAIL	100

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

SZLIFOWANIE ROZJAZDÓW

- SZLIFOWANIE OPTYMALIZACYJNE I PREWENCYJNE

| TYP 2X | TYP 1 | TYP 5

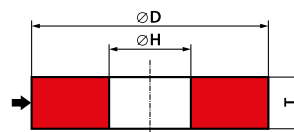


2X - D × T - W - ... - nr rysunku

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
2X	280 × 18 - W36	10ZRA16T5B	50

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

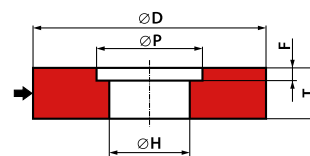


1 - D × T × H

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	200 × 25 × 20	96A16L6B97F3	63

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.



5 - D × T × H - P...F...

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
5	250 × 32 × 25,4 - P150F14	95A16P6B97	50

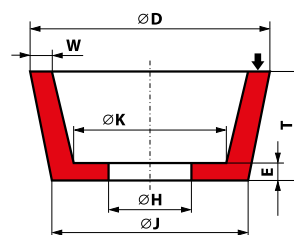
[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

SZLIFOWANIE POŁĄCZEŃ SPAWANYCH

• SZLIFOWANIE I NIWELACJA WYSOKOŚCI SPOINY

Celem tej operacji szlifierskiej jest zniwelowanie wysokości spoiny. Najczęściej wykorzystuje się do tych prac szlifierki ręczne. ANDRE konsekwentnie przywiązuje wagę do jakości swoich produktów, uwzględniając przede wszystkim bezpieczeństwo użytkowników oraz wysoką wydajność oferowanych ściernic.

| TYP 11 | TYP 27

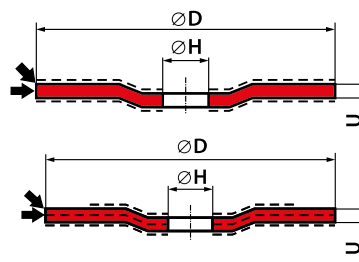


11 - D/J × T × H - W...E...K...

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
11	110/90 × 55 × 22,23 - W20E14K48	95A16QB97	50

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.



27 - D × U × H

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]

Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Wersja	Prędkość [m/s]
27	125 × 8,0 × 22,23	95A30QBF	STANDARD	80
27	230 × 8,0 × 22,23	95A24QBF	STANDARD	80

Ściernice dostępne w trzech liniach produktowych: ECO LINE, PRO LINE (wersje: STANDARD, EXTRA, METAL/INOX) oraz MASTER LINE

SZYNY JAK NOWE... USUWANIE WAD I REDUKCJA ZUŻYCIA FALISTEGO SZYN



ANDRE ABRASIVE ARTICLES

Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k.
PL 62-600 Koło, woj. wielkopolskie, ul. Przemysłowa 10

Centrala

tel.: +48 63 26 26 300

e-mail: aaa@andre.com.pl

Biuro obsługi klienta

tel.: +48 63 26 26 312 / 317 / 345

e-mail: zamowienia@andre.com.pl

Dział eksportu

tel.: +48 63 26 26 301 / 343 / 360

e-mail: inquiries@andre.com.pl

Dział technicznej obsługi klienta

tel.: +48 63 26 26 349 / 365

e-mail: tok@andre.com.pl

www.andre.com.pl

