

# ROBEL

## Schienenbearbeitung



**DIE KOMPLETTLÖSUNG FÜR MODERNE  
SCHIENENINSTANDHALTUNG.**

[www.robelschienenbearbeitung.com](http://www.robelschienenbearbeitung.com)

 **ROBEL**

# DIE KOMPLETTLÖSUNG FÜR MODERNE SCHIENENINSTANDHALTUNG



Seit mehr als 125 Jahren entwickelt und produziert ROBEL Gleisbaumaschinen – stets mit dem Anspruch, Vorreiter in puncto Sicherheit, Nachhaltigkeit und Innovation zu sein.

Die Nähe zu unseren Kunden erlaubt es uns, aktuelle Herausforderungen zu erkennen, bedarfsgerechte Lösungen zu ermitteln und diese in neue Technologien und Produkte zu verwandeln.

Die Zufriedenheit unserer Kunden, die Sicherheit der Anwender, die Wirtschaftlichkeit unserer Produkte und unsere Verantwortung gegenüber der Umwelt stehen dabei im Zentrum unseres Handelns. Unsere langjährige Erfahrung im Maschinen- und Gleisbau erlaubt es uns, einen vollumfänglichen Schienenbearbeitungsprozess anzubieten, der weltweit einsatzfähig ist. Einfach von Anwendern für Anwender.

## Die Herausforderung

Steigendes Fahrgastaufkommen, höhere Geschwindigkeiten, Güterverkehr mit hohem Frachtvolumen sowie eine hohe Streckenauslastung beanspruchen Schienen und Weichen enorm und beschleunigen den Verschleißprozess. Schienenfehler wie Risse und Deformationen sind die Folge. Diese führen zu kürzeren Liegezeiten der Schiene, tragen zu einer höheren Geräuschentwicklung bei, verringern den Fahrkomfort und stellen zudem ein erhebliches Sicherheitsrisiko dar.

## Die Lösung

Um den wachsenden Anforderungen an Schienensystemen gerecht zu werden und die damit verbundenen Kosten und Risiken zu minimieren, braucht es eine nachhaltige und effiziente Lösung für die Schieneninstandhaltung. Die Schienenbearbeitungssysteme von ROBEL vereinen modernste Fräs-, Schleif- und Messtechnologie und stellen das Schienenprofil wieder her. Mit nur einer Überfahrt werden Schienenfehler gemessen und die Schiene wird korrigiert und nachbearbeitet. Der Rad-Schiene-Kontakt wird optimiert und die Liegedauer erhöht. Unser weltweiter Rundum-Service vor Ort unterstützt Sie dabei während des gesamten Instandhaltungsprozesses und darüber hinaus.

### FRÄSEN MIT SBI TECHNOLOGY



- Fräsraddurchmesser 600 mm / 1445 mm
- Hohe Standzeiten dank innovativem Fräsraddesign
- Materialabtrag von bis zu 2 mm pro Überfahrt
- Zustellgenauigkeit 0,05 mm Schritte
- Hohe Arbeitsgeschwindigkeiten
- Hohe Bearbeitungsgenauigkeit und Zuverlässigkeit auch in schwierigen Gleislagen

### OBERFLÄCHENNACHBEARBEITUNG



- Verschiedene Nachbearbeitungsverfahren je nach Anforderungen (Oszillierend/Rotierend)
- Geringer Materialabtrag
- An das Schienenfräsen angepasste Bearbeitungsgeschwindigkeiten
- Optimale Oberflächenqualität
- Geringer bis kein Funkenflug

### MESSEN MIT VOGEL & PLÖTSCHER



- Querprofil, Längsprofil und Schienenfehler
- Vor- oder Nachmessung
- Hohe Messgenauigkeit
- Monitoring und Messprotokoll

# ROMILL

- Eliminiert selbst schwere Schienenfehler in einer Überfahrt
- Reprofiliert unabhängig von Gleisgeometrie und -zustand
- Ohne Wärmeeintrag, Funkenflug und Gleisverschmutzung
- Roboter unterstütztes Arbeiten sicher innerhalb des Systems
- Rundum-Service vor Ort minimiert Standzeiten
- Nachweisführung durch maschinenintegrierte Messsysteme
- Schienen- und Weichenbearbeitung



## TECHNISCHE DATEN ROMILL

Fahrzeuglänge	32000 mm
Breite	3000 mm
Höhe	4000 mm
Fahrertrieb	hydraulisch
Hauptmotor	Diesel EU stage V, 600 kW
Höchstgeschwindigkeit Eigenfahrt	bis zu 60 km/h
Max. Steigung	40 ‰
Vorschub	400 – 1200 m/h
Abtrag je Überfahrt	0,3 – 2,0 mm an der Fahrfläche
Spurweite	1067; 1435
Minimalradien für Bearbeitung	150 m
Überhöhung bei	
Spurweite 1067 mm	160 mm
Volumen Spänebunker	6 m <sup>3</sup> (Größe je nach Anforderungen anpassbar)
max. Achslast	< 15 t
max. Gesamtmasse	< 110 t

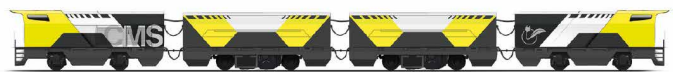
# ROMILL CMS-3/CMS-4

- Korrekatives und präventives Fräsen von Schienen
- Reprofiliert unabhängig von Gleisgeometrie und -zustand
- Nachbearbeitung mit innovativem HPP System
- Ultra saubere Emissionen
- Geeignet für Urban, Metro und U-Bahn
- Lange Werkzeuglebensdauer
- Kein Demontieren von Streckenhindernissen erforderlich
- Schienen- und Weichenbearbeitung
- Nachweisführung durch maschinenintegrierte Messsysteme
- Modulare Konfiguration zur Leistungssteigerung (3- oder 4-teilig)
- Optimiertes Logistikkonzept für Einsatz in verschiedenen Schienennetzen



## TECHNISCHE DATEN ROMILL CMS-3

Fahrzeuglänge	23000 mm
Breite	2350 mm
Höhe	2850 mm
Gewicht	72 t
Achslast	~12 t
Höchstgeschwindigkeit Eigenfahrt	bis zu 60 km/h
Minimalradien für Bearbeitung	50 m
Hauptmotor	Diesel eu stage V
Optionaler Antrieb	Akku
Vorschub	300 – 1200 m/h
Abtrag je Überfahrt	0,1 – 1,5 mm



## TECHNISCHE DATEN ROMILL CMS-4

Fahrzeuglänge	31000 mm
Breite	2350 mm
Höhe	2850 mm
Gewicht	96 t
Achslast	~12 t
Höchstgeschwindigkeit Eigenfahrt	bis zu 60 km/h
Minimalradien für Bearbeitung	50 m
Hauptmotor	Diesel eu stage V
Optionaler Antrieb	Akku
Vorschub	300 – 1200 m/h
Abtrag je Überfahrt	0,1 – 3,0 mm