



HYDRAULISCHES ABSCHERGERÄT

HYDRAULIC WELD TRIMMER
HYDRAULICKÁ SEŘEZÁVAČKA

RAIL JOINING

RAIL SERVICES

MEASUREMENT

TOOLS & MACHINES

EQUIPMENT

SCHNELLE UND ZUVERLÄSSIGE WARMBEARBEITUNG

FAST AND RELIABLE HOT WORKING
RYCHLE A SPOLEHLIVĚ

ALLGEMEINES

Hydraulische Abschergeräte werden zur Abarbeitung der Schweißgut-überstände nach der Durchführung der THERMIT®-Schweißung eingesetzt. Sie bieten die technisch beste, schnellste und unfallsicherste Art der Warmbearbeitung. Der Arbeitsaufwand für die nachfolgenden Schleifarbeiten wird vermindert.

Alle Abschereinheiten der U-Serie werden in Ultraleicht-Bauweise gefertigt. Durch den Einsatz von hochfesten Sonderwerkstoffen ergibt sich eine Gewichtsreduzierung, die aus ergonomischer Sicht eine beträchtliche Entlastung des Schweißpersonals bietet.

GENERAL

Hydraulic weld trimmers are used for removing the excess weld metal after performing the THERMIT® weld. They offer the technically best, fastest and most accident-proof type of hot working. The energy expended for the subsequent grinding operations is minimized.

All weld trimmers of the U-series are manufactured in ultra-light construction. Weight reduction is achieved by the use of special high-strength materials. From an ergonomic perspective, this relieves a considerable amount of the load on the welding crew.

OBECNÉ INFORMACE

Hydraulické seřezávačky slouží k odstranění přebytečného návarku po provedení THERMIT® svaru. Nabízejí technicky nejlepší, nejrychlejší a nejbezpečnější provedení těchto prací. Energie vynaložená na následné broušení je tak minimalizována.

Všechny seřezávačky ze série U jsou vyrobeny v ultralehkém provedení. Snížení hmotnosti je dosaženo pomocí speciálních vysokopevnostních materiálů. Z ergonomického hlediska tak dojde ke snížení zátěže pro svářečský tým.



Einsetzbar für die hydraulische Warmbearbeitung auch in großen Höhen.
Deployable for hydraulic hot working including at high altitudes.
Možnost využití také pro hydraulické seřezávání při práci ve výškách.

BESTE TECHNOLOGIE UND HOHE QUALITÄT

FIRST-RATE TECHNOLOGY AND HIGH QUALITY
PRVOTŘÍDNÍ TECHNOLOGIE A VYSOKÁ KVALITA

ARBEITSWEISE

Die Abschereinheit wird mit zwei dem Schienenprofil angepassten, auswechselbaren Scherschuh (1) ausgerüstet, die durch zwei parallel angeordnete Hydraulikzylinder (2) aufeinander zubewegt werden und dabei die Schweißgutüberstände von beiden Seiten abscheren. Die Niederhalter (3), die unter den Schienenkopf fassen, begrenzen die Schnitthöhe. Die Steuerung erfolgt über ein 4/3-Wege-Ventil (4). Die Hydraulikpumpe der Antriebseinheit (6), welche mit verschiedenen Antriebsarten lieferbar ist, erzeugt die benötigte Kolbenkraft für die Abschereinheit durch einen Öldruck von 500 bar. Die Abschergeschwindigkeit hängt von der Förderleistung der Antriebseinheit ab.

METHOD OF OPERATION

The trimming unit is equipped with two exchangeable shearing blades (1) shaped to the rail section. Two parallel hydraulic cylinders (2) drive the blades towards each other, cutting off the excess weld metal from both sides. The cutting height is limited by the down holders (3), which are located under the rail head. The unit is operated by a 4/3-control valve (4). The hydraulic pump of the drive unit (6), which can be delivered with different drive configurations, generates the necessary pistons force for the driving unit with an oil pressure of 500 bar. The speed of shearing depends on the conveying capacity of the drive unit.

PRACOVNÍ POSTUP

Seřezávací jednotka je vybavena dvěma vyměnitelnými stříhacími noži (1) vytvarovanými podle profilu kolejnice. Dva paralelně umístěné válce (2) tlačí ostří směrem k sobě a odstraňují návarek z obou stran. Výška seříznutí je omezena pomocí držáků (3), které jsou umístěny pod hlavou kolejnice. Jednotka je ovládána 4/3 cestným ventilem (4). Hydraulická pumpa pohonné jednotky (6), která může být dodána v rozdílné konfiguraci, generuje nezbytnou hnací sílu pro pohonnou jednotku s tlakem 500 bar. Rychlost seříznutí závisí na výkonové kapacitě pohonné jednotky.



Abschereinheit Typ U-L4 mit Schnelltrennkupplung und separatem Antrieb (Honda)

Shearing unit type U-L4 with bayonet coupling and separate engine (Honda)

Pohonná jednotka typu U-L4 s bajonetovou spojkou a separátním motorem (Honda)

- 1 Scherschuh Form A
- 2 Hydraulikzylinder
- 3 Niederhalter
- 4 4/3-Wege-Ventil
- 5 Schnelltrennkupplung
- 6 Antriebseinheit, hier separater Antrieb (Honda)

- 1 Shearing blade form A
- 2 Hydraulic cylinders
- 3 Down holder
- 4 4/3-control valve
- 5 Bayonet coupling
- 6 Drive unit, here separate engine (Honda)

- 1 Sříchací nože typu A
- 2 Hydraulické válce
- 3 Držák
- 4 4/3 cestný ventil
- 5 Bajonetová spojka
- 6 Pohonná jednotka, separátní motor Honda

VIELSEITIGKEIT FÜR DIE PRAXIS

VERSATILITY FOR PRACTICE
VŠESTRANNÉ VYUŽITÍ

KOMBINATION VON ABSCHER- UND ANTRIEBSEINHEIT

Nach dem Baukastenprinzip lässt sich für jedes THERMIT®-Schweißverfahren die am besten geeignete Kombination aus Abscher- und Antriebseinheit zusammenstellen. Bei der Auswahl der Abschereinheit, für die das entsprechende THERMIT®-Schweißverfahren die Entscheidungsgrundlage bildet, stehen mehrere Varianten zur Verfügung, die sich unterscheiden nach:

- » Scherschuhform
- » Gewicht, Abmessungen
- » Niederhaltersystem

Die zur Auswahl stehenden Antriebseinheiten unterscheiden sich nach der Antriebsart der Hydraulikpumpe.



Bei der Bestellung der ausgewählten Abschereinheit sind anzugeben:

- » Schienenprofil
- » THERMIT®-Schweißverfahren
- » Scherschuhform
- » Ausführung der Hydraulikschlauchverbindung zur Antriebseinheit über Schnelltrennkupplungen fest montiert oder lösbar



COMBINATION OF TRIMMING AND DRIVING UNIT

In accordance with the module principle, for each THERMIT® welding process the most suitable combination of trimming unit and drive unit can be chosen. A couple of versions are available for choosing the trimming unit for which the corresponding THERMIT® welding process is the basis for decision. They vary in:

- » Form of shearing blade
- » Weight, dimensions
- » Down holder system

The range of drive units differ in the mode of drive of the hydraulic pump.

KOMBINACE SEŘEZÁVACÍ A POHONNÉ JEDNOTKY

V souladu s modulárním principem může být pro každý z THERMIT® svařovacích procesů vybrána nejlepší kombinace seřezávací a pohonné jednotky. K dispozici je několik variant pro výběr seřezávací jednotky, která nejlépe odpovídá procesu THERMIT® svařování. Liší se ve:

- » Tvaru seřezávacích nožů
- » Hmotnosti, rozměrech
- » Upevňovacím systému

Nabídka pohonných jednotek se liší dle typu pohonu hydraulické pumpy.

When ordering the selected trimming unit please indicate:

- » Rail profile
- » THERMIT® welding process
- » Form of shearing blade
- » Execution of the hydraulic hose connection to the drive unit using bayonet couplings permanently fitted or removable

Při objednávce seřezávací jednotky uveďte prosím následující:

- » Profil kolejnice
- » Druh THERMIT® svařování
- » Tvar seřezávacích nožů
- » Provedení hadicového připojení hadice k pohonné jednotce pomocí bajonetové spojky trvale připojené nebo odnímatelné

ABSCHEREINHEITEN

TRIMMING UNITS SEŘEZÁVACÍ JEDNOTKY

ABSCHEREINHEIT TYP U-L

Die Druckkraft beträgt 200 kN. Damit lässt sich das Gerät mit Scherschuhern der Form A bestücken, die den Schweißgutüberstand am Schienenkopf und zusätzlich die Fußsteiger abtrennen. Das Gerät kann aufgrund des Nutzhubes von 150 mm bei allen Schweißverfahren für Vignolschienen eingesetzt werden, also auch bei Schweißungen mit weiter Lücke (bis 75 mm), bei dem THERMIT® Head Repair-Schweißverfahren sowie bei der Laschenlochschiweißung.

- » Maße: L 735 × B 380 × H 220 mm
- » Gewicht: 31 kg

TRIMMING UNIT TYPE U-L

The compressive force is 200 kN. Therefore the device can be equipped with shear blades form A, which simultaneously trim the excess weld metal from the rail head and risers on the rail foot. Due to its effective stroke of 150 mm the device can be used for all welding processes for flat bottom rails. That includes welds with wide gaps (up to 75 mm), the THERMIT® Head Repair welding process and the welding process combining the fishplate hole.

- » Dimensions: L 735 × W 380 × H 220 mm
- » Weight: 31 kg

SEŘEZÁVACÍ JEDNOTKA TYPU U-L

Tlaková síla 200 kN. Díky tomu může být zařízení vybaveno seřezávacími noži typu A, které plynule seřezávají návarek z hlavy kolejnice a nálitky na patě kolejnice. Díky účinnému záběru 150 mm může být seřezávačka použita pro všechny svařovací procesy širokopatných kolejnic. To také zahrnuje svary se širokou spárou (do 75 mm), opravné svary technologií THERMIT® Head Repair a svařování přes díry v kolejnici po ocelových spojkách.

- » Rozměry: D 735 × Š 380 × V 220 mm
- » Hmotnost: 31 kg



ABSCHEREINHEIT TYP U-L4

Das Gerät entspricht dem Typ U-L, mit vier statt zwei Niederhaltern.

- » Maße: L 735 × B 380 × H 220 mm
- » Gewicht: 33,5 kg

Bild oben:
Abschereinheit Typ U-L4 mit montierter Antriebseinheit Bauart L mit Elektromotor, 230 V, 0,55 KW, mit Schnelltrennkupplung

TRIMMING UNIT TYPE U-L4

The device corresponds to version U-L, with four instead of two down holders.

- » Dimensions: L 735 × W 380 × H 220 mm
- » Weight: 33.5 kg

Image, top:
Trimming unit type U-L4 with flanged drive unit type L with electric motor, 230 V, 0.55 KW, with bayonet coupling

SEŘEZÁVACÍ JEDNOTKA TYPU U-L4

Zařízení odpovídá verzi U-L, namísto dvou upevňovacích mechanismů jsou ale použity čtyři.

- » Rozměry: D 735 × Š 380 × V 220 mm
- » Hmotnost: 33,5 kg

Foto nahoře:
Seřezávací jednotka U-L4 s přírubovou pohonnou jednotkou typu L s elektrickým motorem, 230 V, 0,55 kW, bajonetovou spojkou

*Abschereinheit Typ U-L4 mit Handpumpe, aufgesetztem Handhebel und Schnelltrennkupplung
Trimming unit type U-L4 with hand pump, detachable hand lever and bayonet coupling
Seřezávací jednotka typu U-L4 s ruční pumpou, odpojitelnou pákou a bajonetovou spojkou*



EINFACH IN DER ANWENDUNG

EASY TO USE
SNADNÉ POUŽITÍ

ABSCHEREINHEIT TYP U-LW

Das Gerät entspricht dem Typ U-L4, weist jedoch einen breiteren Rahmen auf.

- » Maße: L 735 × B 450 × H 220 mm
- » Gewicht: 37,5 kg

TRIMMING UNIT TYPE U-LW

The device corresponds to version U-L4 but provides a wider frame.

- » Dimensions: L 735 × W 450 × H 220 mm
- » Weight: 37.5 kg

SEŘEZÁVACÍ JEDNOTKA TYPU U-LW

Zařízení odpovídá verzi U-L4, navíc poskytuje širší rám.

- » Rozměry: D 735 × Š 450 × V 220 mm
- » Hmotnost: 37,5 kg

ABSCHEREINHEIT TYP U-LS

Das Gerät entspricht dem Typ U-L4, weist jedoch einen schmaleren Rahmen auf. Es lassen sich keine Schweißungen mit weiter Lücke abscheren (ab 50 mm).

- » Maße: L 735 × B 352 × H 225 mm
- » Gewicht: 28,5 kg

TRIMMING UNIT TYPE U-LS

The device corresponds to type U-L4 but has a narrower frame. Welds with a wide gap (50 mm or wider) cannot be sheared off.

- » Dimensions: L 735 × W 352 × H 225 mm
- » Weight: 28.5 kg

SEŘEZÁVACÍ JEDNOTKA TYPU U-LS

Zařízení odpovídá verzi U-L4, má ale užší rám. S tímto typem nelze provést svary se širokou mezerou (50 mm a širší).

- » Rozměry: D 735 × Š 352 × V 225 mm
- » Hmotnost: 28,5 kg

Abschereinheit Typ U-LW
Trimming unit type U-LW
Seřezávací jednotka typu U-LW



ABSCHEREINHEITEN

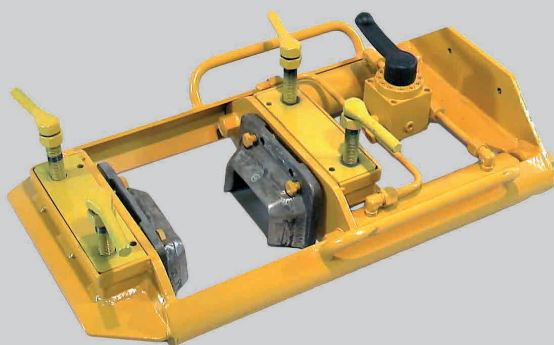
TRIMMING UNITS

SEŘEZÁVACÍ JEDNOTKY

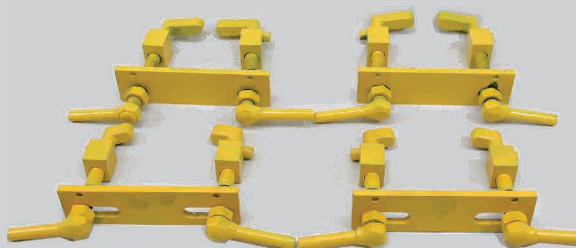
ABSCHEREINHEIT TYP U-L-RK

Das Modell U-L-RK ist eine Sonderentwicklung für die Abscherung von Schweißgutüberständen an Kran-, Rillen- und Vignolschienen. Es ist somit universell einsetzbar.

*Abschereinheit Typ U-L-RK mit Niederhaltereinatz
Trimming unit type U-L-RK with down holder system
Seřezávací jednotka typu U-L-RK s upevňovacím systémem*



*Niederhaltereinätze (separat bestellen)
Hold down devices (please order separately)
Upevňovací zařízení (prosím objednejte zvlášť)*



Je nach Schientyp sind auswechselbare Niederhaltereinätze zu montieren:

- » VK für Vignolschienen und
- » Kranschienen (extra Niederhaltereinatz Typ A150 erforderlich) sowie
- » R für Rillenschienen (außer Profil Ph37a, hier ist der Niederhaltereinatz Typ Ph37a erforderlich).

Die dazugehörigen Anschlagkörper – spezifiziert für das abzuscherende Schienenprofil – gewährleisten eine niedrige Schnitthöhe und dienen als Verdreherschutz der Niederhalter beim Abscheren aller Schienenprofile.

Die Druckkraft beträgt 200 kN maximal. Der Scherschuh Form A kann bei der Abschereinheit Typ U-L-RK nicht verwendet werden. Für Vignol- und Kranschienen steht der Scherschuh Form B zur Verfügung, bei Rillenschienen ist der verstellbare Scherschuh Form C einzusetzen.

Der Nutzhub von 150 mm erlaubt auch den Einsatz bei Schweißungen:

- » Mit weiter Lücke (bis 75 mm) an Vignol- und Rillenschienen
- » Mit dem Verfahren THERMIT® Head Repair
- » Sowie der Laschenlochsweißung an Vignolschienen
- » Maße: L 785 × B 452 × H 215 mm
- » Gewicht: 42 kg



TRIMMING UNIT TYPE U-L-RK

Model U-L-RK is specially developed for shearing off excess weld metal on crane, grooved and flat bottom rails. Therefore the device is to be used universally.

Depending on the rail type, exchangeable down holder guides have to be inserted:

- » VK for flat bottom rails and
- » Crane rails (extra down holder guide type A150 required) and
- » R for grooved rails (except profile Ph37a; here, down holder guide type Ph37a is necessary)

The associated stop elements – specified for the rail profile which will be sheared off – ensure a low cutting height and the guides are prevented from twisting during the shearing operation for all types of rail profiles.

The compressive force is 200 kN maximum. Shear blade form A cannot be used for trimming unit type U-L-RK. For flat bottom and crane rails, shear blade form B is available; with grooved rails, the adjustable shear blade form C has to be used.

The maximum stroke is 150 mm, which allows the use at welds:

- » With wide gap (up to 75 mm) at flat bottom and grooved rails
- » With the THERMIT® Head Repair process
- » And THERMIT® welds combining fishplate hole at flat bottom rails
- » Dimensions: L 785 × W 452 × H 215 mm
- » Weight: 42 kg

SEŘEZÁVACÍ JEDNOTKY TYPU U-L-RK

Model U-L-RK byl speciálně vyvinut pro seřezávání návarků žlábkových a širokopatných kolejnic u jeřábových drah. Zařízení se užívá univerzálně.

V závislosti na typu kolejnice musí být vloženy vyměnitelné upevňovací mechanismy:

- » VK pro širokopatní kolejnice a
- » Jeřábové kolejnice (je navíc požadován upevňovací mechanismus typu A150) a
- » R pro žlábkové kolejnice (kromě profilu Ph37a; upevňovací mechanismus typu Ph37a je zde nezbytný)

Součástí jsou dorazové prvky – specifické pro každý kolejnicový profil, který bude odříznut – zajišťují nízkou seřezávací výšku a vodícím prvkům zabráňují protočení během seřezávání u všech typů kolejnicových profilů.

Maximální tlaková síla 200 kN. Seřezávací nože typu A nemohou být použity s jednotkou U-L-RK. Pro širokopatní a jeřábové kolejnice je dispozici seřezávací nůž typu B; u žlábkových kolejnic musí být použit seřezávací nůž typu C.

Maximální záběr stříhu 150 mm, který umožňuje použití u svárů:

- » S širokou spárou (do 75 mm) u širokopatných a žlábkových kolejnic
- » S THERMIT® Head Repair pro opravu kolejnicových hlav
- » A THERMIT® svařování přes díry v kolejnici po ocelových spojkách
- » Rozměry: D 785 × Š 452 × V 215 mm
- » Hmotnost: 42 kg



SCHERSCHUHE

Die Scherschuhe sind profilangepasst. Ihre Schnittkanten bestehen aus verschleiß- und wärmefestem Stahl. Bei Bestellung bitte die Form des Scherschuhs, das Schienenprofil und das THERMIT®-Schweißverfahren angeben. Die Verwendung des Scherschuhs Form B wird nicht empfohlen für die Verfahren SkV, SkV-Elite L25, SoW-5 und HPW.

SHEAR BLADES

The shear blades are designed to fit the rail profile. The cutting edges are made of wear and heat-resistant steel. When ordering, please indicate the form of shear blade, the rail profile and the THERMIT® welding process. The use of shear blade form B is not recommended for the SkV, SkV-Elite L25, SoW-5 and HPW processes.

SEŘEZÁVACÍ NOŽE

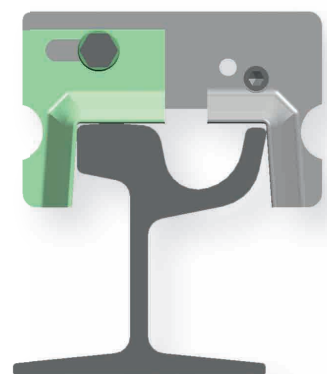
Seřezávací nože jsou navrženy v souladu s profilem kolejnice. Seřezávací hrana je vyrobena z vysoce odolné oceli. Při objednávce prosím uveďte tvar seřezávacích nožů, profil kolejnice a svařovací THERMIT® proces. Použití seřezávacích nožů typu B není doporučeno pro SkV, SkV-Elite L25, SoW-5 a HPW svařování.



Scherschuh Form A Vignolschiene
Shear blade form A Flat bottom rail
Seřezávací nůž typu A Širokopatní kolejnice



Scherschuh Form B Vignolschiene
Shear blade form B Flat bottom rail
Seřezávací nůž typu B Širokopatní kolejnice



Scherschuh Form C Rillenschiene
Shear blade form C Grooved rail
Seřezávací nůž typu C Žlábková kolejnice

ANTRIEBSEINHEITEN

DRIVE UNITS

POHONNÉ JEDNOTKY

ANTRIEBSEINHEIT HANDPUMPE

Die stabile Doppelkolben-Handpumpe mit Aluminium-Gehäuse wird nur an die Abschereinheit montiert geliefert. Sie erhöht das Gewicht der Abschereinheit um 8,5 kg. Der aufsteckbare Handhebel wiegt 1,5 kg. Die Verbindung der Handpumpe mit dem Steuerventil der Abschereinheit erfolgt über Hydraulikschläuche. Die zwei 600 mm langen Schläuche werden entweder fest montiert oder lösbar mit Schnelltrennkupplung geliefert (empfohlen).

*Abschereinheit Typ U-L4 mit Handpumpe, aufgesetztem Handhebel, Schnelltrennkupplung
Trimming unit type U-L4 with hand pump, detachable hand lever, bayonet coupling
Seřezávací jednotky typu U-L4 s ruční pumpou, odnímatelnou ruční pákou, bajonetovou spojkou*



DRIVE UNIT HAND PUMP

The stable twin piston hand pump in aluminium case is only available flanged on the trimming unit. The weight of the trimming unit is increased by 8.5 kg. Weight of detachable hand lever: 1.5 kg. The hand pump is connected to the 4/3-way valve of the trimming unit by hydraulic hoses. The 600 mm long hoses will be delivered either coupled or removable with bayonet coupling (recommended).

POHONNÁ JEDNOTKA - RUČNÍ PUMPA

Stabilní dvoupístová ruční pumpa v hliníkovém obale je k dispozici pouze v umístění na přírubě seřezávací jednotky. Hmotnost seřezávačky tak vzroste o 8,5 kg. Hmotnost odnímatelné ruční páky: 1,5 kg. Ruční pumpa je připojena 4/3 cestným ventilem k seřezávačce pomocí hydraulických hadic. Hadice dlouhé 600 mm mohou být dodány napevno nebo rozdělovatelné bajonetovou spojkou (doporučeno).



ANTRIEBSEINHEIT BAUART L MIT ELEKTROMOTOR

Die Antriebseinheit besteht aus einer leichten Hydraulikpumpe mit Wechselstrommotor (0,55 kW, 230 V) mit einem Gewicht von 15 kg und einer Förderleistung von 0,85 l/min und wird bevorzugt an die Abschereinheit montiert geliefert. Die Verbindung der Antriebseinheit mit dem Steuerventil der Abschereinheit erfolgt über Hydraulikschläuche. Die zwei 600 mm langen Schläuche werden entweder fest montiert oder lösbar mit Schnelltrennkupplung geliefert (empfohlen). Einschließlich der Befestigungselemente und Schläuche erhöht diese montierte Antriebseinheit das Gewicht der Abschereinheit um 15 kg.

Die gleiche Antriebseinheit ist auch als separates Standmodell mit zwei an der Pumpe fest montierten Hydraulikschläuchen von je 7.000 mm Länge und Schnelltrennkupplungen für den Anschluss an die Abschereinheit lieferbar.



Antriebsaggregat mit Elektromotor
Hydraulic pump driven by electric motor
Hydraulická pumpa poháněná elektrickým motorem

DRIVE UNIT TYPE L WITH ELECTRIC MOTOR

The drive unit - consisting of a light hydraulic pump with electric motor (0.55 kW, 230 V) - with a weight of 15 kg and a capacity of 0.85 l/min and is preferably delivered flanged to the shearing unit. The drive unit is connected to the 4/3-way valve of the trimming unit by hydraulic hoses. The 600 mm long hoses will be delivered either coupled or removable with bayonet coupling (recommended). The weight of the trimming unit, including mounting elements, hoses and flanged drive unit, is increased by 15 kg.

The same drive unit is also available as a separate floor-type unit with two hydraulic hoses (each 7,000 mm lengths) flanged on the pump and bayonet couplings for connection to the trimming unit.

POHONNÁ JEDNOTKA S ELEKTRICKÝM MOTOREM

Pohonná jednotka se skládá z lehké hydraulické pumpy s elektrickým motorem (0,55 kW, 230 V) – s hmotností 15 kg a kapacitou 0,85 l/min a je dodávána s přírubou k seřezávačce. Pohonná jednotka je připojena k seřezávačce 4/3-cestným ventilem pomocí hydraulické hadice. Hadice dlouhé 600 mm jsou dodávány napevno nebo rozdělovatelné bajonetovou spojkou (doporučeno). Hmotnost seřezávačky, zahrnující spojovací součásti, hadice a přírubu je zvýšena o 15 kg.

Stejná pohonná jednotka je k dispozici také jako separátní jednotka bez příruby se dvěma hydraulickými hadicemi (každá v délce 7.000 mm) připojená na čerpadlo a s bajonetovými spojkami pro připojení k seřezávačce.

UNIVERSELL EINSETZBAR

UNIVERSALLY USABLE

UNIVERZÁLNĚ POUŽITELNÁ

SEPARATE ANTRIEBSEINHEITEN

Leistungstärkere Antriebseinheiten werden aus Gewichtsründen nicht an die Abschereinheit montiert. Die in einem Öltank mit Tragrahmen befestigte Hydraulikpumpe mit einer Förderleistung von 1,8 l/min wird wahlweise mit den Motoren lt. Tabelle bestückt. Die genannten Gewichte schließen die zwei an der Pumpe fest montierten Hydraulikschläuche von je 7.000 mm Länge samt Schnelltrennkupplungen zum Anschluss an die Druckeinheit ein.



*4-Takt-Motor Honda
4-stroke Honda motor
4-taktní motor Honda*

SEPARATE DRIVE UNITS

For weight reasons, more powerful drive units are not fitted to the trimming unit. The hydraulic pump with a capacity of 1.8 l/min is incorporated in an oil tank surrounded by a frame with handles. Various engines can be used as mentioned in the table. The named weights include the two hydraulic hoses (each 7,000 mm in length) flanged to the pump, including bayonet couplings for connection to the pressure unit.

ODDĚLENÉ POHONNÉ JEDNOTKY

Z hmotnostních důvodů nejsou výkonnější jednotky připevněny k seřezávací jednotce. Hydraulické čerpadlo s kapacitou 1,8l/min je s olejovou nádrží zabudováno do rámu s rukojetí. Mohou být použity různé verze motorů – viz tabulka. Jmenovitá hmotnost zahrnuje dvě hydraulické hadice (každá o délce 7.000 mm) připojené k čerpadlu, včetně rychlospojky pro připojení k tlakové jednotce.

TECHNISCHE EINZELHEITEN

TECHNICAL DETAILS TECHNICKÉ ÚDAJE

ABSCHEREINHEITEN | TRIMMING UNITS | SEŘEZÁVACÍ JEDNOTKY

Für die Schienenarten stehen Abschereinheiten mit 200 kN Druckkraft sowie 150 mm Hub zur Verfügung. Wir empfehlen die Verwendung von Schnelltrennkupplungen.

For the different types of rails, trimming units are available with 200 kN compressive force as well as 150 mm maximum stroke. We recommend the usage of bayonet couplings.

Pro různé profily kolejnic jsou k dispozici seřezávací jednotky s tlakovou silou 200 kN, stejně tak jako se 150 mm záběrem. Doporučujeme použití bajonetové spojky.

VIGNOLSCHIENEN | FLAT BOTTOM RAILS | ŠIROKOPATNÍ KOLEJNICE

Typ Type Typ	Druckkraft (kN) Compressive force (kN) Tlaková síla (kN)	Nutzhub (mm) Max. stroke (mm) Maximální záběr (mm)	Gewicht (kg) Weight (kg) Hmotnost (kg)	Scherschuh Form Shear blade form Tvar seřezávacích nožů	Weite Lücke (75 mm) Wide gap (75 mm) Šířka mezery (75 mm)
U-L	200	150	31,0 ¹	A, B	+
U-L4	200	150	33,5 ¹	A, B	+
U-LW	200	150	37,5 ¹	A, B	+
U-LS	200	150	28,5 ¹	A, B	-

KRAN-, RILLEN- UND VIGNOLSCHIENEN | CRANE, GROOVED AND FLAT BOTTOM RAILS | JEŘÁBOVÉ, ŽLÁBKOVÉ A ŠIROKOPATNÍ KOLEJNICE

U-L-RK	200	150	42,0 ²	B, C	+
--------	-----	-----	-------------------	------	---

1 Gewicht Abschereinheit mit Niederhaltern, ohne Scherschuhe; Zirkaangaben
Weight trimming unit with down holders, without shear blades; approximate values
Váha seřezávací jednotky s držáky a bez seřezávacích nožů, přibližné hodnoty

2 Gewicht Abschereinheit ohne Niederhalter und Scherschuhe; Zirkaangaben
Weight trimming unit without down holders and shear blades; approximate values
Váha seřezávací jednotky bez držáků a seřezávacích nožů, přibližné hodnoty



ANTRIEBSEINHEITEN | DRIVE UNITS | POHONNÉ JEDNOTKY

Die Antriebseinheit wird entweder

- » an die Abschereinheit montiert mit 600 mm langen Schläuchen mit oder ohne Schnelltrennkupplung oder
- » als separates Standgerät mit 7.000 mm langen Schläuchen und Schnelltrennkupplung geliefert.

The drive unit will either be

- » flanged on the trimming unit with 600 mm-long hoses with or without bayonet coupling or
- » delivered as a separate floor-type unit with 7,000 mm-long hoses and bayonet coupling.

K dispozici pohonné jednotky:

- » připojené na seřezávací jednotku s 600 mm dlouhými hadicemi s nebo bez bajonetové spojky nebo jako
- » oddělené jednotky bez příruby s 7.000 mm dlouhými hadicemi a s bajonetovou spojkou.

ANTRIEBSEINHEITEN

Typ	Förderleistung	Schnelltrennkupplung	separates Standgerät	Gewicht (kg)
Handpumpe, anmontiert	bedienerabhängig			10,5
		+		10,8
Bauart L mit Wechselstrommotor (0,55 kW, 230 V), anmontiert	0,85 l/min			19,6
		+		19,3
Bauart L mit Wechselstrommotor (0,55 kW, 230 V), separat	0,85 l/min	+	+	24
Wechselstrom-Motor (1,5 kW, 230 V), separat	1,8 l/min	+	+	38
Drehstrom-Motor (1,5 kW, 230/400 V), separat	1,8 l/min	+	+	34
4-Takt-Motor, Briggs-Stratton, separat	1,8 l/min	+	+	31
4-Takt-Motor, Honda, separat	1,8 l/min	+	+	34



DRIVE UNITS

Type	Conveying capacity	Bayonet coupling	Separate floor-type unit	Weight (kg)
Hand pump coupled	Depends on user		10.5
		+		10.8
Type L with electric motor (0.55 kW, 230 V) coupled	0.85 l/min		19.6
		+		19.3
Type L with electric motor (0.55 kW, 230 V), separate	0.85 l/min	+	+	24
Electric motor (1.5 kW, 230 V), separate	1.8 l/min	+	+	38
Three-phase motor (1.5 kW, 230/400 V), separate	1.8 l/min	+	+	34
4-stroke motor Briggs-Stratton, separate	1.8 l/min	+	+	31
4-stroke motor Honda, separate	1.8 l/min	+	+	34

POHONNÉ JEDNOTKY

Typ	Přenosová kapacita	Bajonetová spojka	Oddělená jednotka	Hmotnost (kg)
Ruční pumpa	Závisí na uživateli		10,5
		×		10,8
Typ L s elektrickým motorem (0,55 kW, 230 V) spojeno	0,85 l/min		19,6
		×		19,3
Type L s elektrickým motorem (0,55 kW, 230 V) odděleně	0,85 l/min	×	×	24
Electric motor (1,5 kW, 230 V), odděleně	1,8 l/min	×	×	38
Tří-fázový motor (1,5 kW, 230/400 V), odděleně	1,8 l/min	×	×	34
4-taktní motor Briggs-Stratton, odděleně	1,8 l/min	×	×	31
4-stroke motor Honda, separate	1,8 l/min	×	×	34



WIR MACHEN DAS LÜCKENLOSE GLEIS!

Die Elektro-Thermit GmbH & Co. KG ist Mitglied der Goldschmidt Thermit Group. Die Erfinder des THERMIT®-Schweißens liefern seit über 120 Jahren Qualität und Innovationen rund ums Gleis, für höchste Sicherheit, besten Fahrkomfort und niedrige Instandhaltungskosten.

CREATING THE CONTINUOUSLY WELDED TRACK!

The Elektro-Thermit GmbH & Co. KG is a member of the Goldschmidt Thermit Group. For over 120 years, the inventor of the THERMIT® welding process has stood for quality and innovation in tracks, leading to optimum safety, the best comfort and a decrease in maintenance expenses.

VYTVOŘENÍ BEZSTYKOVÉ KOLEJE!

Společnost Elektro-Thermit GmbH & Co. KG je členem Goldschmidt Thermit Group. S více jak 120ti letou tradicí, vynálezce THERMIT® svařovacího procesu stojí za kvalitou a inovacemi v trati, vedoucí k nejvyšší bezpečnosti, skvělému komfortu a snížení nákladů na údržbu.