

Betriebsvorschrift Nr. T4-401/2

Herstellung von Entwässerungskastenschlitzen für Rillenschienen

- 0 Änderungshistorie
- 1 Geltungsbereich
- 2 Grundsätze
- 3 Verfahrensregelungen
- 3.1 Arbeitsschritte
- 4 Schlussbestimmungen



Hanusch
Centerleiter Infrastruktur

Anlagen: Zeichnung G39 - Entwässerungskastenschlitz 60R1
 Zeichnung G40 - Entwässerungskastenschlitz Ri53-10

Verteiler: T4, TI, T402, T41, T 45, T 45/1, T 45/2, T 45/3, T 45/4, T 45/5, T45/6,
 T 4101, T 412, T 413, T 415, T 417, T 418, K 501, K 52, AU

0 **Änderungshistorie**

Datum	Änderungsinhalt
20170327	Einführung Punkt 0 - Änderungshistorie
20170327	Entfall Punkt 3.2 - Brennschneiden zur Herstellung der Entwässerungskastenschlitze

1 **Geltungsbereich**

Diese Betriebsvorschrift gilt personell für alle Mitarbeiter der Dresdner Verkehrsbetriebe AG (DVB AG), für Planungs- und Bauunternehmen, sowie Ingenieurbüros zur Bauüberwachung und Bauoberleitung verbindlich, die im Auftrag der DVB AG an deren Gleisanlagen tätig sind bzw. Planungsaufträge bearbeiten. Sie gilt örtlich für das Gleisnetz der Straßenbahn der DVB AG.

2 **Grundsätze**

Die Herstellung von Entwässerungskastenschlitzen darf nur von Personal mit der entsprechenden Fach- und Sachkenntnis in den Bereichen des Gleisbaus durchgeführt werden.

Die Länge des Entwässerungskastenschlitzes beträgt 160 mm bei Ri53-10 und 180mm bei allen übrigen Rillenschienen.

Die Breite des Entwässerungskastenschlitzes beträgt einheitlich durchgehend 22 mm.

Die Entwässerungskastenschlitze sind ausschließlich durch Fräsen herzustellen. Nachfolgende Verfahrensregelungen sind zu beachten.

Für das Fräsen ist eine fest auf der Schiene arretierbare Maschine zu verwenden.

3 **Verfahrensregelungen**

Die Herstellung von Schlitzen ist in der Regel für alle Schienenentwässerungskästen auszuführen.

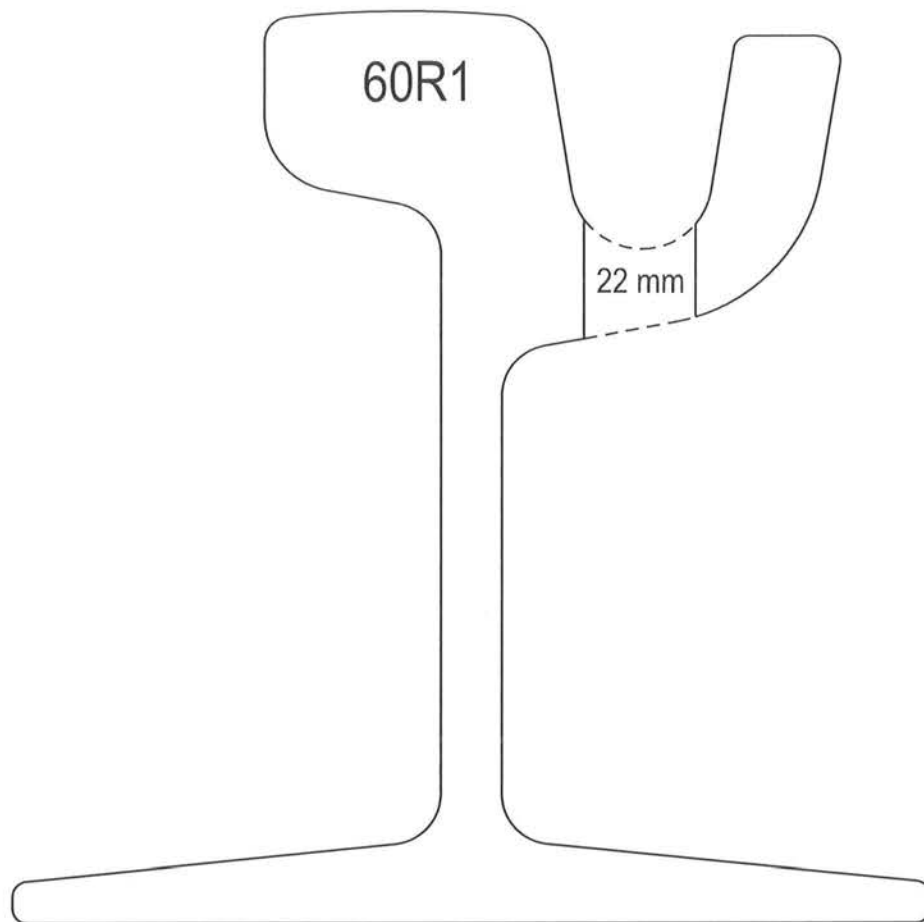
Die Schlitze sind entsprechend Zeichnungen Anlage 1 und 2 herzustellen. Folgende Methoden können dabei genutzt werden:

3.1 Arbeitsschritte

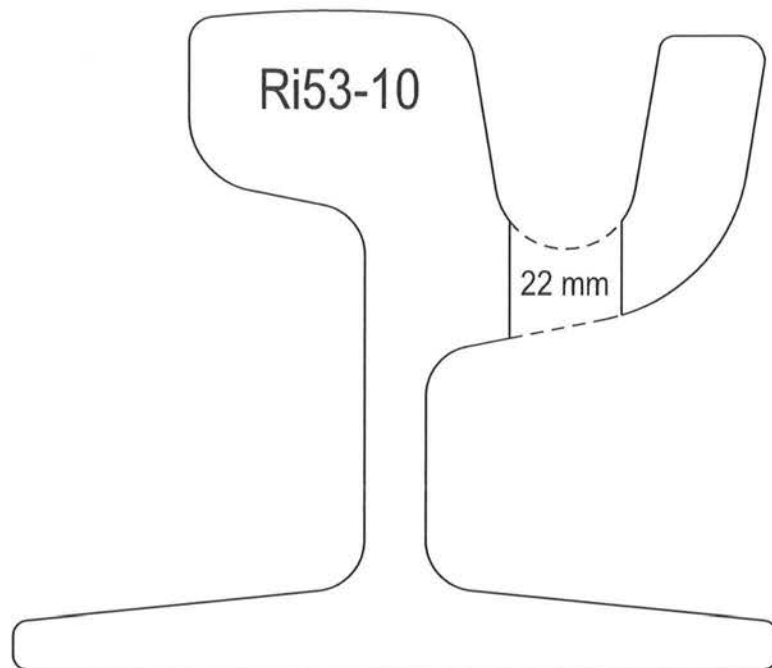
- a) Verschließen des Rohrstutzens mit einem geeigneten Material, um das Her-einfallen von Bohr- und Fräsgut zu verhindern
- b) Fixierung des ersten Schlitzendes durch eine Bohrung mit einem Durchmes-ser von 22 mm. Die Löcher sind mit einer geeigneten Bohrmaschine, sowie einem Schaftfräser senkrecht nach unten herzustellen. Alternativ kann auch die für das folgende Fräsen des Entwässerungskastens vorgesehene Technik verwendet werden.
- c) Fräsmaschine nach Herstellerangaben arretieren und für das Fräsen vorberei-ten
- d) Fräser langsam bis zur Schienenoberkante absenken und richtig über der An-fangsbohrung positionieren
- e) Kontinuierliches Fräsen des Entwässerungskastenschlitzes durchgehend über die vorgegebene Länge unter Beachtung der Bedienungsvorschriften des Herstellers der Fräsmaschine
- f) Beseitigen des Bohr- und Fräsgutes und Öffnen des Abgangsrohrstutzens

4 Schlussbestimmungen

Die Betriebsvorschrift Nr. T4-401/2 tritt mit Unterzeichnung in Kraft. Zum gleichen Zeitpunkt tritt die Betriebsvorschrift Nr. T4-401/1 außer Kraft.



Nr.	Art der Änderung		Datum	Zeichen
Bearbeiter	Watterott		30.08.16	 Dresdner Verkehrsbetriebe AG Center Infrastruktur - Engineering Tel. 0351/857 - 2136 Postanschrift: Postfach 10 09 55 01079 Dresden
Projektleiter	Bitterlich		30.08.16	
Durch den Bauherrn zur Ausführung freigegeben				
Maßstab	Entwässerungskastenschlitz 60R1			Blatt G 39



Nr.	Art der Änderung		Zeichen
		Datum	
Bearbeiter	Watterolt	30.08.16	 Dresdner Verkehrsbetriebe AG Center Infrastruktur - Engineering Tel. 0351/857 - 2136 Postanschrift: Postfach 10 09 55 01079 Dresden
Projektleiter	Bitterlich	30.08.16	
Durch den Bauherrn zur Ausführung freigegeben			
Maßstab	Entwässerungskastenschlitz Ri53-10		Blatt
ohne			G 40