



Schienen-  
übergänge

Isolierstöße

# Übergangs- und Isolierklebestöße nach Kundenvorgaben

Technisches Datenblatt

## Übergangsstöße nach höchstem Qualitätsstandard

Für alle gängigen Schienenprofile produzieren wir in unseren Schweißwerken Übergangsstöße zwischen Schienen diverser Profile und Güten. Dabei werden Schienen mit unterschiedlicher Steg- und Kopfhöhe sowie Kopfbreite regelkonform verbunden. Auf Wunsch wird die linke und rechte Fahrkante im Abbrennstumpfschweißverfahren hergestellt. Übergangsstöße werden im Schienenband oder als Passlänge integriert. Darüber hinaus produzieren wir in unterschiedlichen Verfahren auch Übergänge zwischen Rillen- und Vignolschiene.

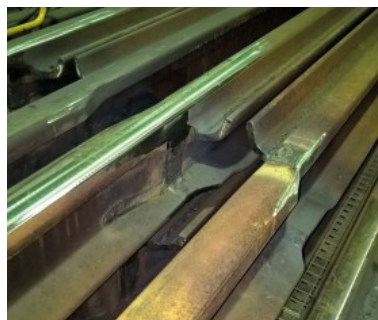
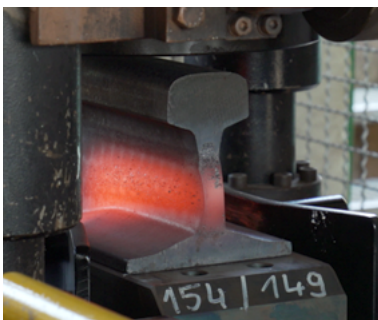


### Vorteile

- / Fertigung nach Kundenvorgabe in verschiedenen Ausführungen
- / Diverse Zulassungen für alle Gleiskategorien
- / Automatische Ausrichtung der Schienenstöße
- / Computergesteuerte Schweißprozessüberwachung und -dokumentation
- / Ausführung nach EN 16273:2014 und EN 14587-1:2018

### Einsatzgebiete

- / Werksgefertigte Profilübergänge für alle gängigen Schienenprofile
- / Herstellung durch kontrollierte Stauchung und Abbrennstumpfschweißung
- / Integriert im Schienenband oder als Passlänge
- / Vossloh ist der einzige zugelassene Lieferant der SNCF für abbrennstumpfgeschweißte Übergangsstöße



## Isolierstöße: optimale Längskraftübertragung und gesteigerte Verschleißfestigkeit

Isolierklebestöße sind für eine zuverlässige Signalgebung unerlässlich. Durch das Prinzip der Vollverklebung erzielen wir trotz der hohen Druck- bzw. Zugkräfte im lückenlosen Gleis sowie der Belastungen durch das rollende Rad eine optimale Längskraftübertragung.

In unseren Rail Centern fertigen wir neben klassischen S-Stößen auch 30°-Schrägstöße (IVB 30), die in einer Langschiene, im Schienenband oder als Passlänge integriert werden. Dabei werden Schrägstöße immer in Fahrtrichtung ausgelegt. Selbstverständlich bieten wir auch mobil bzw. auf der Baustelle gefertigte Isolierstöße als MT-Stöße und ein passgenaues Einschweißen von Isolierstößen an.

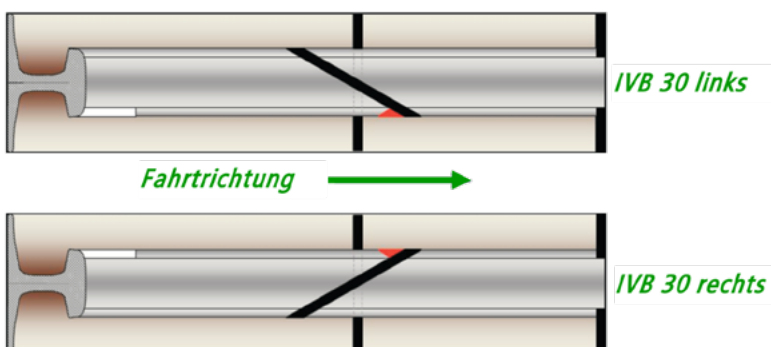


### Vorteile

- / Fertigung nach Kundenvorgabe in verschiedenen Ausführungen
- / Optimale Längskraftübertragung durch komplette Verklebung
- / Schlagfreies Überrollen des Schrägstößes führt zu Lärminderung und erhöhtem Fahrkomfort sowie einer geringeren Belastung des Oberbaus

### Einsatzgebiete

- / Stoß in Langschiene (bis 180 m)
- / In Schienenband oder vorkonfektioniert
- / Gängige Schienenprofile (kopfgehärtet oder verstärkt) just-in-time verfügbar
- / 4 oder 6 Bohrungen
- / Verschiedene Winkellagen (90° und 30°) und vorgefertigte Schienenkontakte, z. B. Cembre, erhältlich
- / Zulassungen für Deutsche Bahn, networkrail, FTIA, Banedanmark, RATP





## Übergangs- und Isolierklebestöße Technische Daten

### Steckbrief Übergangsstöße/Übergangsschienen

Herstellung folgender Übergänge in allen Werken  
(Leipzig, Hamburg, Nürnberg, Kaipiainen/Finnland):

54E4 auf 49E5, 60E2 auf 54E4 (Deutschland)

60E2 auf 45E2 (Dänemark)

50 E3 auf SJ 43 (Schweden)

60 E1 Schiene auf 50 E6 Schiene (Frankreich)

55 E1 Schiene auf 50 E6 Schiene (Frankreich)

50 E6 Schiene auf 46 E2 Schiene (Frankreich)

60 E1 Schiene auf 55E1 Schiene (Frankreich)

In den Güten R260, R260 sogenox, R350

### Herstellung Übergangsschienen



- / Erhitzung der größeren Schiene auf 800–910 ° C
- / Schienensteg und -fuß werden hierbei erhitzt, um die Höhe des kleineren Profils durch das Stauchen zu erzielen
- / Überwachung durch Temperaturmessung



- / Schienensteg erfolgreich gestaucht
- / Größere Schiene wird auf die Höhe der kleineren Schiene angepasst
- / Für Frankreich wird das gestauchte Profil frästechnisch bearbeitet



- / Vermessung der Steghöhe
- / Anschließend Abbrennstumpfschweißung auf das gewünschte Profil
- / Absägen der Nase und Vorbereitung für Schweißung



- / Überschüssiges Material wird durch Abschermesser maschinell abgetragen
- / Abbrand wird weggebürstet
- / Maschinelle Feinbearbeitung und Nachbearbeitung der Fahrkante
- / Anschließend wird die Schiene gerichtet

### Steckbrief Isolierstöße

#### Iso S Stoß 90° und IVB Stoß 30°

Ein Isolierstoß ist ein elektrisch isolierter Schienenstoß und dient zur Signalunterbrechung; herstellbar für alle gängigen deutschen/ finnischen Schienenprofile, auch für andere Länder möglich.

Mögliche Kombinationen bei großen Stückzahlen bzw. Rahmenverträgen:

60 E1/E2

54 E1/E4

49 E1/E5

### Herstellung ISO S 90° Stöße

- / Vorbereitung des ISO-Stoßes
- / Die Kontaktfläche wird gestrahlt, um Rost und Fett zu entfernen
- / Die Schienenenden werden mit einer verklebten Kunststoff-Zwischenlage voneinander getrennt
- / Zwei Bohrlöcher werden pro Schiene gebohrt, um die Laschen zu befestigen, eine Isolierlasche pro Seite
- / Zwischenlagen aus Fließ und Karton, wobei alle Lagen separat geklebt werden
- / Schließlich werden Schiene und Laschen durch Verschraubung fixiert
- / Durch zusätzliche Wärmebehandlung wird der Trocknungsprozess beschleunigt
- / Der Kleber zwischen den Laschen muss vor der Feinbearbeitung 24 Stunden trocknen
- / Der Stromdurchfluss muss nach der Kontrollmessung und Feinbearbeitung negativ sein
- / Die Schrauben werden mit 1.000 kN angezogen



Weltweite Kompetenz  
in über 100 Ländern

