

Einbau der Tragschicht mit Herstellung des Planums

GLEISERNEUERUNG DER STRECKE PRENZLAU – SEEHAUSEN

Im Rahmen der Gleiserneuerung auf der Strecke zwischen Prenzlau und Seehausen (nördlich von Berlin) wurde auf einer Strecke von ca. 10.000 m der Untergrund saniert. In einer Bauzeit von 11 Tagen wurden ca. 40.000 t PSS-Material, 30.000 m² Geotextil eingebaut und ca. 38.000 Tonnen Altschotter recycelt und ohne die Maschine zu verlassen wieder eingebaut. Die durchschnittliche Schichtleistung betrug 460 Meter. Die PM 200-2 R erreicht durch das System mit Prallbrecher und Hochdruckschotterwaschanlage eine Recyclingquote von bis zu 70%.

DIE ARBEITSWEISE DER PM 200-2 R

Die Maschine besteht aus den Hauptteilen: Antriebswagen vorne, Klärwagen, Sieb- und Waschwagen, Schotteraufbereitungswagen, Planummaschine, Stopfteil und Antriebswagen hinten. Die vordere Kette der Planummaschine nimmt die oberste Schottererschicht auf. Im Vorabscheider werden Metallteile und andere Fremdmaterialien aussortiert. Anschließend gelangt der ausgehobene Schotter zum Prallbrecher um die Schotterkörner anzuspitzen. Das Körnungssieb trennt den verwendbaren Schotter von Kleinanteilen. Der entstandene Abraum wird über Förderbänder zur Maschinenfront transportiert und verladen. Der Schotter wird in der Hochdruckwaschanlage mit Wasser gereinigt und ist damit fertig für den Einbau. Die Wiederaufbereitung des verwendeten Wassers erfolgt in der Kläranlage.

Die Planumskette baut das restliche Material bis auf das gewünschte Planum aus. Das Erdplanum wird geglättet und bei Bedarf zum Beispiel ein Geotextil darauf verlegt. Anschließend erfolgt der Einbau der Planumsschutzschicht. Das erforderliche Sand-Kies-Gemisch gelangt

Stopfmaschineneinheit zum Nivellieren, Heben, Richten und Stopfen des Gleises



PM 200-2 R

Gleisgebundene Unterbausanierung in Kombination von qualitativ hochwertiger Planumverbesserung und normgerechtem Schotterrecycling mit Hochdruckwäsche

- Hohe Qualität des Planums (erfüllt Ril 836)
- Schotterrecycling auch bei schlechtem Altschottermaterial und schlechter Witterung (erfüllt BN 918 061)
- Abtrennung der am Schotter anhaftenden Feinanteile zu nahezu 100% durch Hochdruckwäsche
- Verstärkter Umweltschutz durch den abwasserfreien Waschprozess
- Weniger Umweltbelastung durch straßengebundenen Materialtransport
- Waschen mit ca. 1.000 – 1.500 Liter Wasser je Tonne Recyclingschotter
- Maschinenleistung bis zu 500 m pro Schicht und Spitzenleistung bis zu 110 m pro Stunde

von den hinten angereihten MFS-Einheiten über Förderbänder und ein verschwenkbares Verteilförderband in den Arbeitsbereich, wird planiert und mittels Plattenverdichter auf das gewünschte Maß verdichtet. Flankenverdichter konsolidieren zusätzlich die Flanke der Planumsschutzschicht.

Der recycelte Schotter wird über Verteilschächte in den Gleisrost eingebracht. Eine Schoppeinrichtung verfüllt dabei den Bereich unter den Schwellen. Bei Bedarf kann auch Neuschotter von angereihten MFS-Einheiten mit eingebracht werden. Das hintere vierachsige Drehgestell der Planummaschine fährt bereits auf dem sanierten Gleis.

Auf dem Stopfteil der Maschine befinden sich weitere Verteilschächte um die Stopfzonen gezielt mit Neuschotter einzuschottern. Hebe- und Richtaggregate bringen den Gleisrost in die geometrisch richtige Lage, Einschwellen-Stopfaggregate unterstopfen jeweils eine Schwelle pro Stopfeingriff. Hinter der Maschine kann das Gleis mit 70 km/h wieder befahren werden. ■

eurailpool GmbH

Lise-Meitner-Straße 9
D-85737 Ismaning
Tel. +49 (0) 89 90 93 97-20
Fax +49 (0) 89 90 93 97-266
info@eurailpool.com

Niederlassung Österreich

Kl. Neusiedler Str. 29
A-2401 Fischamend
Tel. +43 (0) 2230 92 73
Fax +43 (0) 2230 92 79 061