1 SLIPESTRATEGI MOT KONTAKTUTMATTING 2
2 60E2 – MÅLPROFIL FOR SLIPING AV YTTERSTRENG I KURVER 3

1 SLIPESTRATEGI MOT KONTAKTUTMATTING

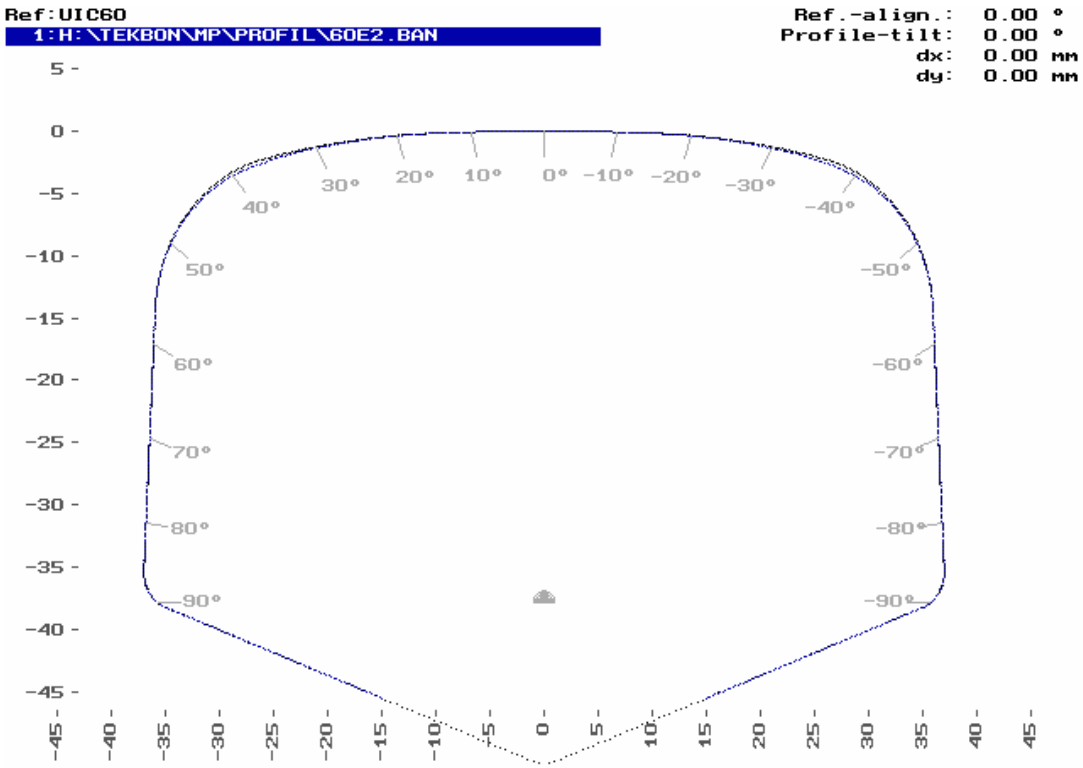
Når det har oppstått kontaktutmattingssprekker på kjørekant og/eller kjøreflate bør det iverksettes en preventiv slipestrategi med en slipefrekvens tilsvarende en belastning på 20 - 40 MBrt. Ved slipingen fjernes 0,1 mm materiale pr 10 MBrt, dvs at det skal fjernes 0,2 mm hvis belastningen har vært 20 MBrt siden siste sliping og 0,4 mm hvis belastningen har vært 40 MBrt.

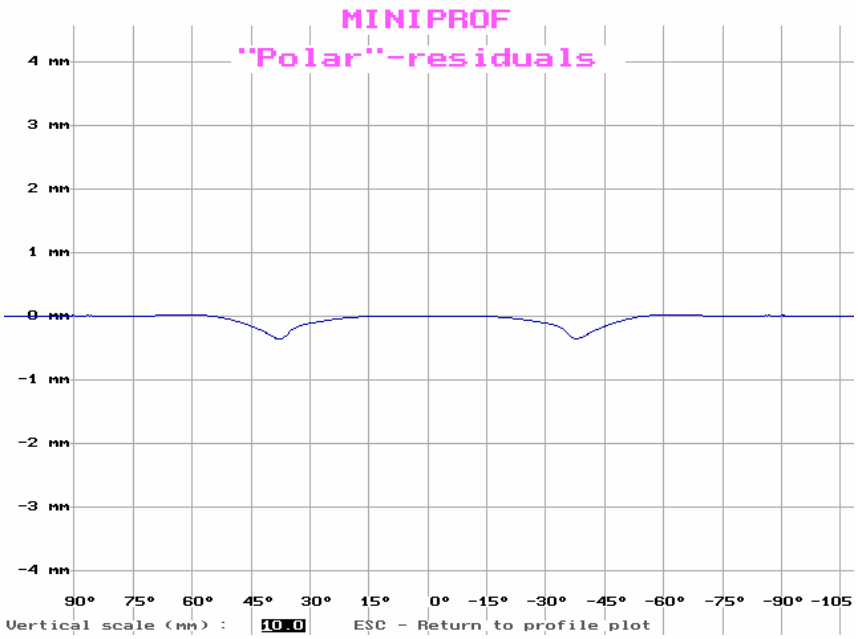
På strekninger som er utsatt for kontaktutmatting skal det slipes til et målprofil og med toleranser som er angitt i tabell 7f.1. På baner med aksellaster > 25 tonn skal det slipes til et profil med stor avlastning (1-3 mm) på kjørekanten. Avsnitt 2og **Feil! Fant ikke referansekilden.** viser målprofilet 60E2 og et eksempel på målprofil egnet for baner med høye aksellaster.

Tabell 7f.1 Målprofiler og toleranser ved sliping mot kontaktutmatting

Banetype	**Feiltype (iht. vedl. 7.a)**	**Kurveforhold**	**Skinnestreng**	**Målprofil**	**Tverrprofiltoleranse ved sliping**
Aksellast ≤ 25 tonn	227	Rett spor	Begge skinner	normalprofil	± 0,3 mm
	2222, 2223	Kurver	Innerstreng	normalprofil	± 0,3 mm
			Ytre skinnestreng	60 E2	+ 0,0/-0,6 mm
Aksellast > 25 tonn	2221, 2222, 2223	Rett spor	Begge skinner	normalprofil	± 0,3 mm
		Kurver	Innerstreng	normalprofil	± 0,3 mm
			Ytterstreng	Spesialprofil (slitasjeprofil)	± 0,3 mm eller + 0,0/-1,0 mm

2 60E2 – MÅLPROFIL FOR SLIPING AV YTTERSTRENG I KURVER





Bildet viser 60E2 sammen med referanseprofilet UIC60 (60E1). Ved sliping er det hodeformen til 60E2 i området fra -5^0 til $+70^0$ som skal gjenskapes.