MOBILE RADSATZDREHMASCHINE
MOBITURN®3

EINSATZBEREICHE UND ANWENDUNG

Kapazität auf Abruf. Genau dort, wo sie gebraucht wird. Mobile Radsatzbearbeitung schafft zusätzliche Flexibilität für Depots, federt Ausfälle ab und bewältigt Lastspitzen ohne aufwendige Fahrzeugüberführungen: Die mobile Radsatzdrehmaschine HEGENSCHEIDT MOBITURN®3 kommt als weltweit erstes und einziges mobiles System seiner Art direkt zum Schienenfahrzeug.

Per Bahn- oder Straßentransport kann die MOBITURN®3 flexibel zu unterschiedlichen Einsatzorten verlagert werden. Räder, Radsätze und Bremsscheiben lassen sich sowohl im ein- als auch im ausgebauten Zustand wirtschaftlich und bedarfsgerecht bearbeiten. Betreiber profitieren von einer deutlichen Reduzierung von Ausfallzeiten sowie einer effizienteren Planung von Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen.

Die bereits in der dritten Generation verfügbare, patentierte MOBITURN®3 vereint die langjährige Erfahrung von HEGENSCHEIDT als Marktführer in der Radsatzwartung mit der bewährten Technologie einer klassischen Unterflurradsatzdrehmaschine. Umfangreiche konstruktive und technische Weiterentwicklungen sorgen für höchste Bearbeitungsqualität, maximale Einsatzflexibilität und eine wirtschaftliche Instandhaltung. Modernste Technik und ein zeitgemäßes Design machen die MOBITURN®3 zur zukunftsweisenden Lösung für die mobile Radsatzbearbeitung.

MEHRWERT

- **Mobile Radsatzwartung** | Die Bearbeitungseinheit kommt direkt zum Schienenfahrzeug.
- **Maximale Wirtschaftlichkeit** | Minimale Stillstandzeiten und höchste Fahrzeugverfügbarkeit senken die Instandhaltungskosten.
- **Flexible Nutzungsmodelle** | Als Lieferprodukt oder im Betreibermodell verfügbar.
- **Breites Anwendungsspektrum** | Für Radsätze ab 375 mm Durchmesser und Achsabstände von 1.200 bis 3.600 mm geeignet.
- **Modular konfigurierbar** | Individuell anpassbar (Baukastenprinzip), beispielsweise bei Spänehandling, Fahrwerk, Bedienplattform oder Rauchabsaugung.
- **Präzise Messtechnik** | Optional mit qualifizierter Messtechnik zur Eignungsprüfung (Messtaster zum Erreichen der erweiterten Messunsicherheit K=2)
- **Bedienerfreundliches Handling** | Optionaler Pratzenmanipulator erleichtert den Umgang mit Pratzen und Niederhaltern.
- **Hohe Manövrierfähigkeit** | Kompakter Radstand für den Einsatz auch in engen Kurvenradien.
- **Optimierte Ergonomie** | Verbesserte Zugänglichkeit, Rauchabsaugung und Bedienbedingungen.
- **Effizientes Thermomanagement** | Optimierter Wärmehaushalt für stabile Bearbeitungsprozesse.
- **Leistungsstarke CNC-Technologie** | Höchste CNC-Performance und vereinfachte Wartungs- und Engineeringprozesse durch moderne Softwaretools.

TECHNISCHE SPEZIFIKATION

MASCHINENDATEN		
Maschinenabmaße (L x B x H)	mm	8.832 x 2.620 x 1.632 (mit Spänebehälter)
Maschinengewicht	t	17
Anschlussleistung	kVA	50
GENAUIGKEITEN		
Maximale Durchmesserdifferenz zwischen beiden Rädern eines Radsatzes*	mm	≤ 0.1
Maximale Durchmesserdifferenz zwischen den Rädern eines Drehgestells*	mm	≤ 0.3
Maximale Rundlaufabweichung*	mm	≤ 0.1
Maximaler Spanquerschnitt pro Support	mm^2	6
RADSATZABMESSUNGEN		
Minimaler Laufkreisdurchmesser	mm	375
Maximaler Laufkreisdurchmesser	mm	1.450
Achsabstand für gekuppelte Radsätze in einem Drehgestell	mm	1.200 – 3.600
SOFTWARE		
Steuerung		Siemens SINUMERIK ONE
Anwendungs- und Bediensoftware		– 1.500er TIA-PLC (**T**otally **I**ntegrated **A**utomation-PLC) – HMFD-eigene Anwendungs- und Bediensoftware AIC (**A**rtificial **I**ntelligence **C**ontrol)

* für Vollräder

HEGENSCHEIDT-MFD GmbH | Hegenscheidt Platz | 41812 Erkelenz | hegenscheidt.mfd@nshgroup.com | + 49 (0) 2431 860