



# MOBILE RADSATZDREHMASCHINE MOBITURN®3

## ➤ EINSATZBEREICHE UND ANWENDUNG

Die HEGENSCHIEDT MOBITURN®3 ist eine mobile Radsatzdrehmaschine zur bedarfsgerechten Wartung von Rädern, Radsätzen und Bremscheiben von Schienenfahrzeugen im ein- und ausgebauten Zustand. Es ist das weltweit erste und einzige System, dass zum Schienenfahrzeug kommt.

Die MOBITURN®3 kann per Bahn- oder Straßentransport zu verschiedenen Einsatzorten verbracht werden. Damit können minimale Stillstandzeiten und eine hohe Fahrzeugverfügbarkeit gewährleistet werden. Neben einer gesteigerten Wirtschaftlichkeit bei der kostenintensiven Instandhaltung von Schienenfahrzeugen bringt die MOBITURN® auch eine außerordentliche Qualität und Flexibilität mit. Hierbei machen sich die langjährige Erfahrung von HEGENSCHIEDT als Marktführer bei der Radsatzwartung sowie die bewährte konstruktive Basis einer klassischen Unterflurdrehmaschine bezahlt. So kommt die patentierte MOBITURN® nunmehr bereits in der 3. Generation zum Einsatz und wurde sowohl konstruktiv als auch optisch weitreichend überarbeitet. Sie verbindet damit fortschrittlichste Technik mit modernem Design.

## ➤ MEHRWERT

- Mobile Radsatzwartung, die zum Schienenfahrzeug kommt
- Höchste Wirtschaftlichkeit in der Instandhaltung durch minimale Stillstandzeiten und maximale Fahrzeugverfügbarkeit
- Als Lieferprodukt oder im Betreibermodell erhältlich
- Bearbeitung von Radsätzen ab 375 mm Durchmesser und bis zu einem Achsabstand von 1.200 – 3.600 mm (bei gekuppelten Radsätzen in einem Drehgestell)
- Modulares Baukastenprinzip für kundenindividuelle Konfiguration (z.B. individuelle Konfiguration von Spänebrecher,-förderer und-wagen, Fahrwerk, Bedienplattform, Rauchabsaugung, Zentralschmierung)
- Optionale Messtechnik mit Eignungsprüfung (Messtaster zum Erreichen der erweiterten Messunsicherheit K=2)
- Optionaler Pratzenmanipulator für ein bedienerfreundliches Handling von Pratzen/ Niederhaltern
- Kompakter Radstand für enge Kurvenradien
- Verbesserte Rauchabsaugung, Zugänglichkeit und Ergonomie, speziell des Bedienarbeitsplatzes
- Optimierter Wärmehaushalt
- Höchste CNC-Leistung sowie Standardisierung von Wartungs- und Engineeringaufgaben durch den Einsatz von modernen Softwaretools



## TECHNISCHE SPEZIFIKATION

### MASCHINENDATEN

Maschinenabmaße (L x B x H)	mm	8.832 x 2.620 x 1.632 (mit Spänebehälter)
Maschinengewicht	t	17
Leistung (Pro Maschine)	KVA	50

### GENAUIGKEITEN

Maximale Durchmesserdiffferenz zwischen beiden Rädern eines Radsatzes*	mm	≤ 0.1
Maximale Durchmesserdiffferenz zwischen den Rädern eines Drehgestells*	mm	≤ 0.3
Maximale Rundlaufabweichung*	mm	≤ 0.1
Maximaler Spanquerschnitt pro Support	mm <sup>2</sup>	6

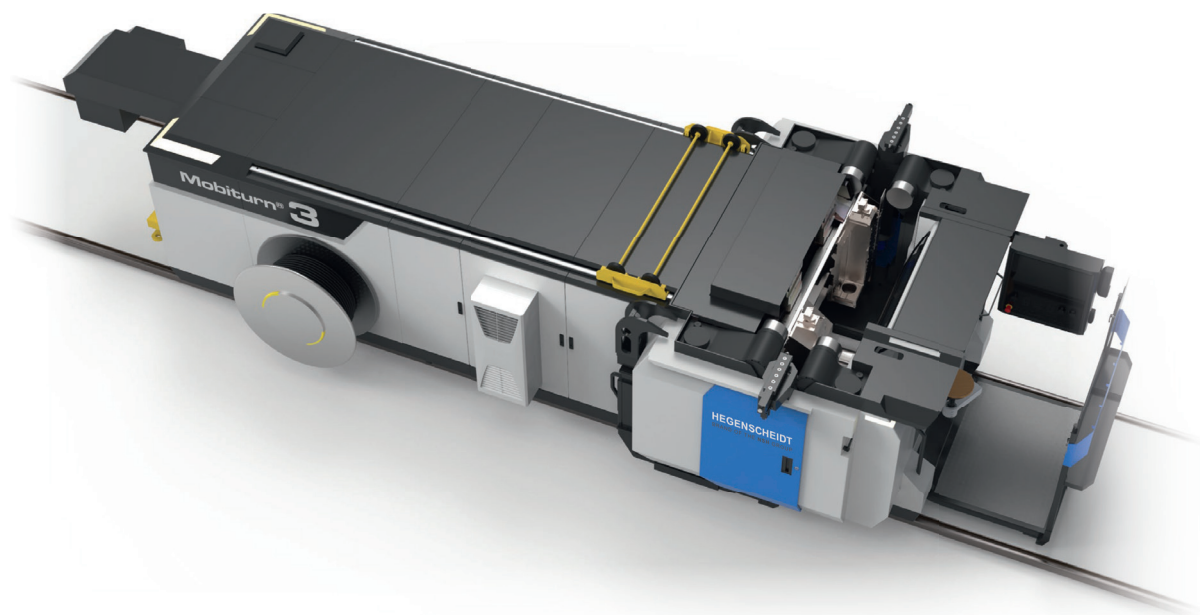
### RADSATZABMESSUNGEN

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	<ul style="list-style-type: none"> <li>– 1.500er TIA-PLC (<b>T</b>otally <b>I</b>ntegrated <b>A</b>utomation-PLC)</li> <li>– HMFD-eigene Anwendungs- und Bediensoftware AIC-HMI (<b>A</b>rtificial <b>I</b>ntelligence <b>C</b>ontrol- <b>H</b>uman <b>M</b>achine Interface)</li> </ul>

\* für Vollräder



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

