

RADSATZDIAGNOSESYSTEM ARGUS®TRAM

EINSATZBEREICHE UND ANWENDUNG

Schnelle Zustandsbewertung, vorausschauende Instandhaltung und maximale Fahrzeugverfügbarkeit: Mit HEGENSCHEIDT ARGUS® Tram lassen sich Radprofile von Straßenbahn- und Metrofahrzeugen automatisch im laufenden Betrieb vermessen. Die stationäre Radsatzdiagnoseanlage erfasst die relevanten Radsatzdaten während der Überfahrt mit Geschwindigkeiten von bis zu 20 km/h und schafft damit die Grundlage für eine effiziente, zustandsorientierte Wartung.

Das System ist speziell für leichte Schienenfahrzeuge entwickelt und kann sowohl in Werkstätten als auch optional im Außenbereich eingesetzt werden. Dank seines kompakten Konzepts lässt sich ARGUS® Tram mit geringem Installationsaufwand in der Grube eines Wartungsgleises integrieren. Betreiber profitieren davon, dass die Räder ihrer Fahrzeuge bereits beim Ein- und Ausfahren in die Wartungshalle automatisch und innerhalb kürzester Zeit vermessen werden. Eine kurze Spezialschiene über der Sensorwanne ermöglicht dabei die präzise Erfassung der Radkonturen und liefert zuverlässig die Daten für eine optimierte Instandhaltungsplanung.

MEHRWERT

- **Vollautomatisierte Radsatzdiagnose** | Personalunabhängige Überwachung rund um die Uhr.
- **Prüfung im laufenden Betrieb** | Automatische Radsatzmessung im Überfahrbetrieb ohne Fahrzeugstillstand.
- **Berührungsloses Messprinzip** | Verschleißfreie und hochpräzise Datenerfassung.
- **Minimaler Kalibrieraufwand** | Kalibrierungsintervalle von mehr als einem Jahr.
- **Nahtlose Maschinenanbindung** | Direkte Schnittstelle zur HEGENSCHEIDT Unterflur-Radsatzdrehmaschine.
- **Integriertes Datenmanagement** | Anbindung an das HEGENSCHEIDT TWM-Radsatz-Management-System.
- **Lückenlose Datentransparenz** | Datenbankbasierte Archivierung aller Messdaten mit jederzeit verfügbarem Online-Zugriff.
- **Volle Zustandsübersicht** | Radsatzhistorie und Verschleißprognosen auf Knopfdruck.
- **Optimierte Werkstattprozesse** | Verbesserte Planung und logistische Vorbereitung von Instandhaltungsmaßnahmen.
- **Höhere Betriebsverfügbarkeit** | Mehr Zuverlässigkeit und Pünktlichkeit im Fahrbetrieb.

FUNKTIONSWEISE

Bei Einfahrt auf die Messstrecke werden die Fahrzeuge vollautomatisch identifiziert und dem optischen und damit berührungslosen Lichtschnittverfahren vermessen. Neben den Profilkonturen werden auch der Abstand der Radscheiben sowie deren Durchmesser in der Messkreisebene bestimmt. Basierend auf diesen Ausgangsinformationen lassen sich dann Messwerte individuell nach Kundenanforderung innerhalb der Software berechnen.

TECHNISCHE SPEZIFIKATION

EINSATZBEREICH		
Länge	mm	7.000
Spurweite	mm	1.435*
Radrückenstand	mm	Nennmaß + | - 3
Minimaler Achsabstand in Drehgestell	mm	1.300
Breite des Messmoduls	mm	~ 2.500
Abmessungen Basiseinheit (Schaltschrank) (T x B x H)	mm	600 x 1.400 x 2.100
Gleisvor- und Nachlaufgerade	mm	~ 10.000
Gesamtanschlussleistung	kVA	10
Energieversorgung / Netzform		400 V, 3 Phasen, 50 | 60 Hz
Ausgeführt nach		VDE, EN, IEC-Vorschriften- käuferseitige Elektrovorschriften werden, soweit bestätigt, berücksichtigt
RADPROFILE (gem. BoStraB) & MESSFÄHIGKEITEN		
Achslast max.	kN	130 | optional 210
Messbereich Messkreisdurchmesser	mm	400 – 900
Zuggeschwindigkeit ohne Messung max.	km/h	0 – 30
Überfahrgeschwindigkeit während der Messung	km/h	3 – 20
Geschwindigkeitsschwankung bei Messung	%	+ | - 10
Auswertungsgeschwindigkeit Zugeinheiten (≤ 70 Radsätze)	min.	~ 1 (nach Ende der Zugpassage)
Minimale Zeit zwischen den Zügen	min.	5

* oder nach Kundenanforderung

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