

Technische Daten:

Typen

106=● 106T=●

106 CNC=■ 106T CNC=■

Mechanik

Größte aufnehmbare Achslast	250	150	kN
auf Anfrage	400		kN
Laufkreisdurchmesser	600-1600	600-1400	mm
Schnittgeschwindigkeiten:			
Drehstromantrieb	26/40/53/80	26/40/53/80	m/min
Gleichstromantrieb (stufenlos regelbar)	6,5-130	6,5-130	m/min
Vorschubbereich:			
Hydr. Kopiersupporte	0,5-2,5 ●	0,5-2,5 ●	mm/U
CNC-Drehsupporte	0,1-2,5 ■	0,1-2,5 ■	mm/U
Support - Eilgänge			
Hydr. Kopiersupporte	800-1000 ●	800-1000 ●	mm/min
CNC-Drehsupporte	3300 ■	3300 ■	mm/min
Spanquerschnitt / Support	ca.11-12	ca.6-7	mm ²

Elektrik

Betriebsspannung*	380/50	380/50	V / Hz
Steuerspannung*	230/50	230/50	V / Hz
	24	24	V
Hauptantriebsleistung:			
Drehstrommotoren	32/42/50/62	32/42/50/62	kW
Gleichstrommotoren	67	67	kW

Steuerung

Maschinensteuerung wahlweise:

System I mit manueller Verschleißmessung	●	●
System II mit mechanischer Verschleißmessung	●	●
System III mit elektronischer Verschleißmessung	●	●
System CNC	■	■

Baumaße

Gewicht:

Maschine + Schienenanlage	ca.360	ca.330	kN
---------------------------	--------	--------	----

Maschinenabmessungen:

Länge	ca.6000	ca.6000	mm
Breite	ca.2200	ca.2200	mm
Höhe	ca.2600	ca.2600	mm

Wir behalten uns konstruktive Änderungen gegenüber den Angaben und Darstellungen in dieser Illustration vor.
Eine Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes an Dritte sind nicht gestattet, sofern nicht ausdrücklich zugestanden.

HEGENSCHEIDT 1992

Konzept der Unterflur-Radsatzdrehmaschine

Das Konzept der Unterflurradsatzdrehmaschine resultiert aus der Forderung, die Stillstandzeiten und Kosten bei der Bedarfsinstandhaltung von Schienenfahrzeugen auf ein Minimum zu reduzieren, um dadurch eine

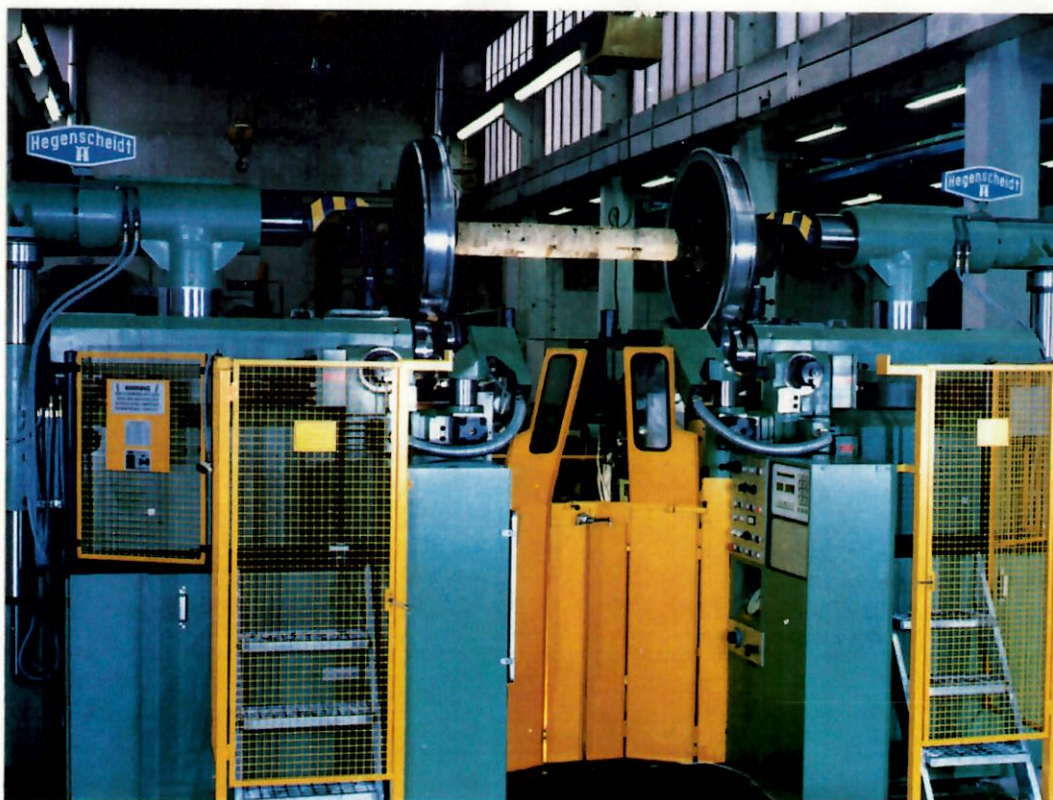
hohe Wirtschaftlichkeit und Verfügbarkeit der Fahrzeuge zu gewährleisten.

Die Unterflurdrehmaschine ist ein großer Beitrag zur wirtschaftlichen, automatisierten In-

standhaltung, da sie in der Lage ist, Profilverschleißzustände der Radsätze ohne Demontearbeiten am Fahrzeug in kürzester Zeit zu erfassen, auszuwerten und zu beseitigen.

Die Aufstellung der Maschine erfolgt unterflur wobei zwei Maschinenstände, rechts- und linksseitig des Schienenstranges angeordnet, die Basis bilden. Jeder Maschinenstand ist im oberen Teil mit einem Reibrollenantriebsystem zur Aufnahme der Fahrzeuge und zur Erzeugung der notwendigen Bearbeitungskräfte versehen. Der Antrieb erfolgt durch zwei Elektromotoren.

Maschine in der Endmontage:



- ☞ Zur Erreichung höchster Bearbeitungsgenauigkeiten werden die zu bearbeitenden Radsätze radial und axial über Zentrier- und Niederhaltevorrichtungen konstant zum Drehwerkzeug zentriert.
- ☞ Das Reibrollenantriebssystem ist dagegen schwimmend angeordnet und paßt sich dem Zustand der Radlaufflächen an.
- ☞ Die Zentrierung erfolgt in Abhängigkeit von den Fahrzeugbauarten vorrangig über die Achslagergehäuse, die in diesen Fällen als Drehzentrum dienen.

Maßblatt für Unterflur-Radsatzdrehmaschine

