Portal-Radsatzdrehmaschine
165 CNC

Die HEGENSCHEIDT-MFD Portal-Radsatzdrehmaschine (Typ 165 CNC) ist speziell für die Produktion in Hochleistungswerkstätten mit schienengebundenem Radsatztransport konzipiert. Für diesen Einsatz ist die Basis, der Maschinenständer, portalartig ausgebildet und überbrückt das Beschickungsgleis. Auf dem Maschinenständer sind die beiden Supporte über Kopf angeordnet und erlauben in idealer Weise ungehindertes Beschicken der Maschine.

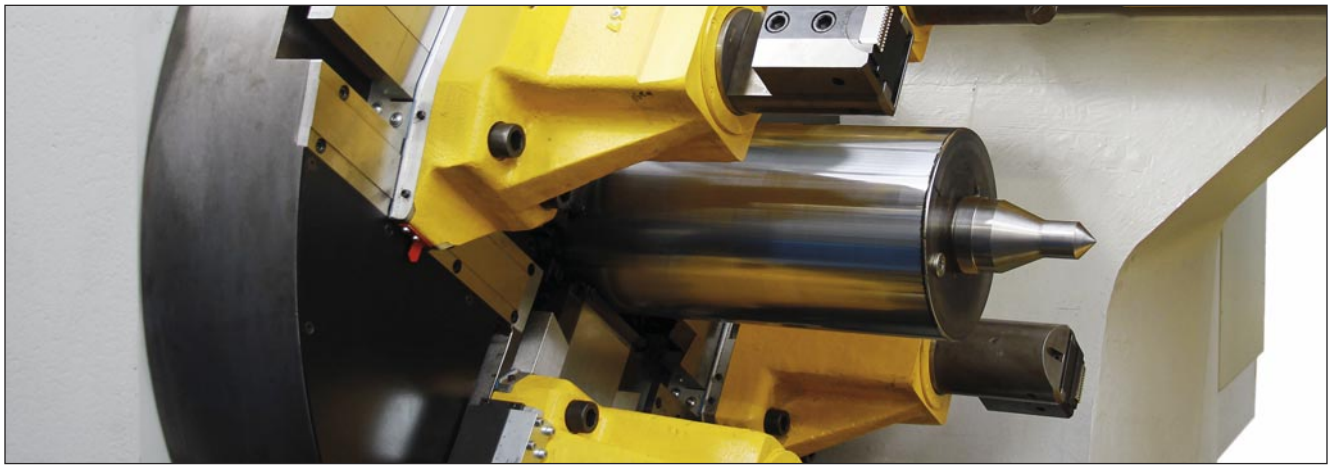
Die seitlich angeordneten Spindelstöcke mit den integrierten Mitnahmen und Pinolen sind mit je einem Hauptantrieb ausgerüstet und für die Ein- und Ausspannvorgänge verschiebbar ausgeführt. Standardisierte Prozessabläufe wie Radsatzbeschickung, Messen und Bearbeiten sind vollautomatisch.

Einsatzbereich

- Bearbeitung neuer und gelaufener Radsätze
- Radreifenprofilbearbeitung
- Felgenbearbeitung

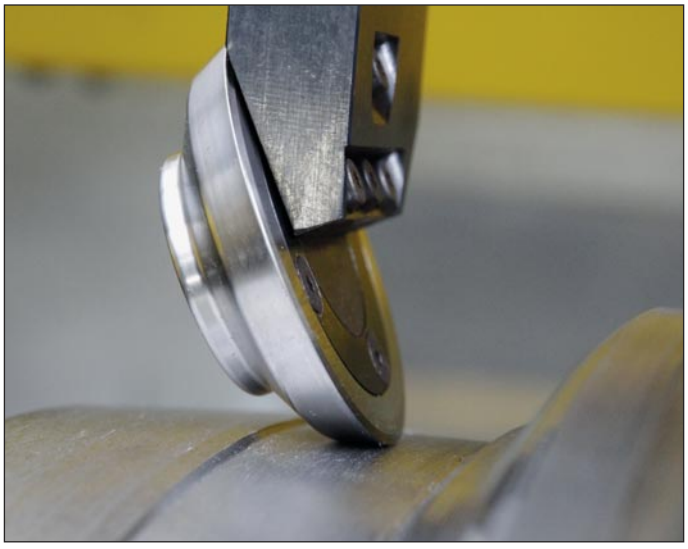
Ausführung

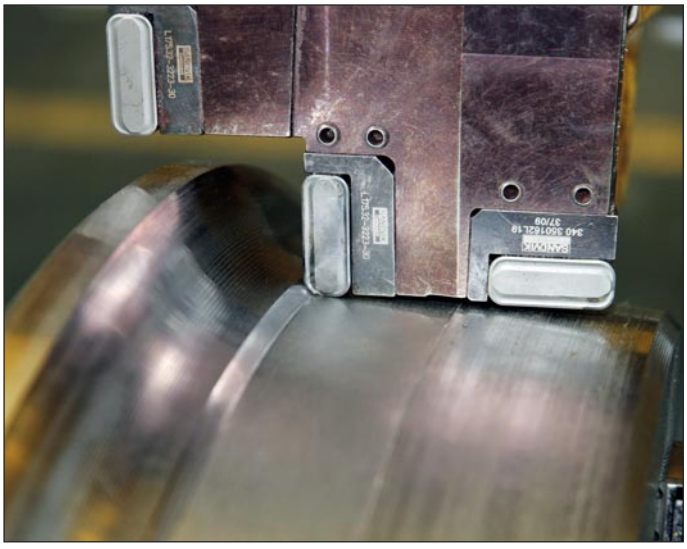
- Hochleistungsmaschine für mittlere bis schwere Zerspanung
- Portalbauform für Radsatzdurchrollbetrieb
- Flurebene Aufstellung
- Automatische Maschinensteuerung



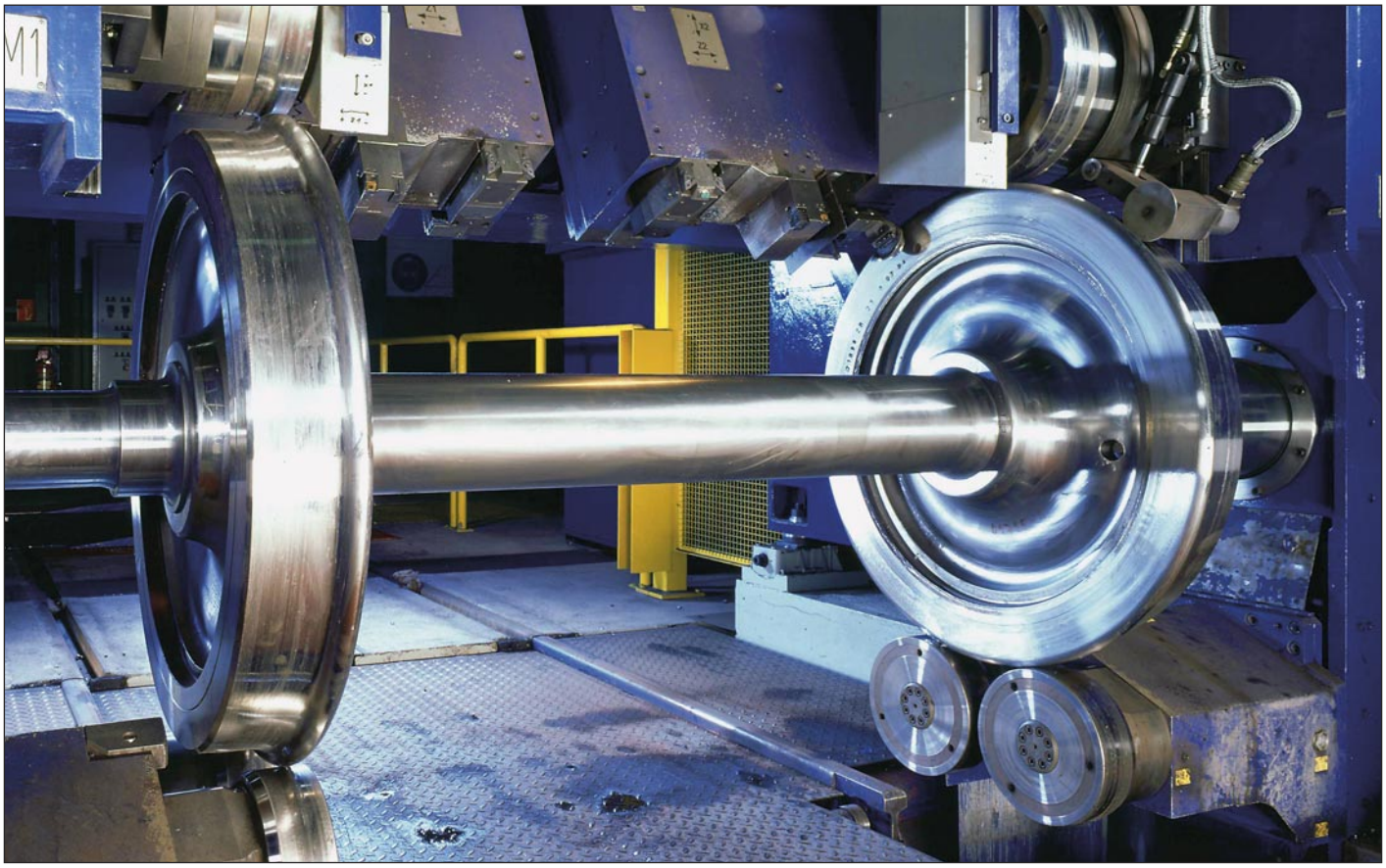
Maschinenspezifikation 165 CNC	
Maschinenabmessungen	
Maschinenabmaße (L x B x H)	9.0 m x 3.7 m x 3.4 m
Grubenabmaße (L x B x H)	16.2 m x 7.0 m x 3.4 m
Maschinengewicht	57000 kg
Allgemeine Spezifikation	
Maximale Durchmesserdifferenz zwischen beiden Rädern eines Radsatzes*	≤ 0.3 mm
Maximale Rundlaufabweichung am Radsatz ≤ 1000 mm Durchmesser*	≤ 0.2 mm
Maximale Rundlaufabweichung am Radsatz > 1000 mm Durchmesser*	≤ 0.3 mm
Maximaler Spanquerschnitt pro Support	32 mm²
Optionale Ausrüstung	• Bearbeitung von Bremsscheiben • Bearbeitung von Felgen • Nachdrehen der Kennrille • Rauchabsaugung • Maschineneinhausung • Datenbankverwaltung
Anschlussdaten	
Leistung	350 KVA
Radsatzabmessungen	
Maximaler Laufkreisdurchmesser*	1250 mm
Minimaler Laufkreisdurchmesser*	600 mm

* andere Durchmesser nach Untersuchung möglich





Radsatzdrehmaschine
PN 190



Die Radsatz-Drehmaschine PN 190 stellt eine wegweisende Konstruktion auf dem Gebiet der Radsatzinstandhaltung dar. Durch die Kombination der Portalbauweise mit dem Reibrollenantrieb werden in der Technologie des Radsatzdrehens neue Potentiale in Bezug auf Produktivität und Bearbeitungsqualität eröffnet.

Die Portal-Bauart schafft in idealerweise Bewegungsfreiraum für die Beschickung (Durchrollbetrieb) und die Bedienung der Maschine. Daraus resultieren hohe Produktivität und Wirtschaftlichkeit. Darüber hinaus sind dank dieses Konstruktionsprinzips die Drehsupporte über Kopf angeordnet, so dass ein freier Spänefall mit schneller Spanabfuhr gegeben ist.

Der Reibrollenantrieb gewährleistet aufgrund seiner konstruktiven Vorteile eine zwei- bis dreifach verbesserte Rund- und Planlaufgenauigkeit im Vergleich zu konventionellen Maschinen mit Mitnahmen. Spannkerben entstehen nicht. Die Bearbeitung mit aufgesattelten Radlagergehäusen ist unabhängig von deren Größe möglich.

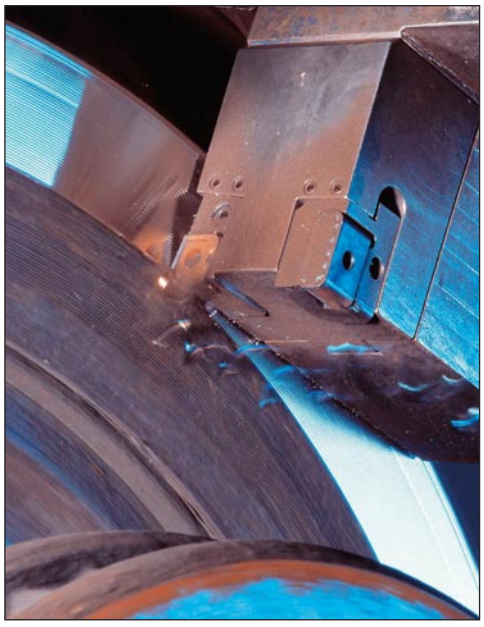
Wirtschaftlichkeit

- hoher Automatisierungsgrad
- kurze Ein- und Ausspannzeiten
- hohe Produktionsleistung durch optimierte Zerspanungsverfahren
- kurze Rüstzeiten
- robuste Antriebssysteme
- hohe Lebensdauer

Ausführung

- Hochleistungsmaschine für mittlere bis schwere Zerspanung
- Portalbauform für Radsatzdurchrollbetrieb
- Flurebene Aufstellung
- Vollautomatische Maschinensteuerung

Maschinenspezifikation PN 190

Maschinenabmessungen	
Maschinenabmaße (L x B x H)	6.2 m x 3.5 m x 3.7 m
Grubenabmaße (L x B x H)	8 m x 5.0 m x 2.0 m
Maschinengewicht	38000 kg
Allgemeine Spezifikation	
Maximale Durchmesserdifferenz zwischen beiden Rädern eines Radsatzes*	≤ 0.1 mm
Maximale Rundlaufabweichung*	≤ 0.1 mm
Maximaler Spanquerschnitt pro Support	18 mm^2
Optionale Ausrüstung	• Bearbeitung von Bremsscheiben • Bearbeitung von Felgen • Nachdrehen der Kennrille • C-Maß-Messung • Rauchabsaugung • Datenbankverwaltung
Anschlussdaten	
Leistung	190 KVA
Radsatzabmessungen	
Maximaler Laufkreisdurchmesser**	1400 mm
Minimaler Laufkreisdurchmesser**	500 mm

* für Vollräder ** andere Durchmesser nach Untersuchung möglich