

# Mobilní nadzemní soustruhy Typ MOBITURN<sup>®</sup>2



## První a jediný mobilní systém pro obrábění dvojkolí na světě: MOBITURN<sup>®</sup>2 - osvědčená technologie založená na nové koncepci

### Oblast používání

V rámci nezbytné údržby kolejových vozidel představují opravy profilu dvojkolí vysoký nákladový faktor. Údržba vozidel podléhá trvalému procesu minimalizace nákladů při zajištění potřebné kvality údržby. Pro zlepšení konkurenceschopnosti jsou zapotřebí a vyvíjeny nové procesy údržby a odpovídající technologické koncepce.

### MOBITURN<sup>®</sup>2 přichází

MOBITURN<sup>®</sup>2 je první a jediný mobilní systém obrábění dvojkolí, vyráběný v Evropě.

MOBITURN<sup>®</sup>2 byl speciálně navržen pro obrábění kol, dvojkolí a brzdových kotoučů kolejových vozidel v namontovaném i rozloženém stavu.

### MOBITURN<sup>®</sup>2 – pro flexibilní použití

MOBITURN<sup>®</sup>2 lze přepravovat po železnici nebo silnici na různá místa nasazení.

V případě potřeby se přesune z pohotovostní polohy s posunovacím vozidlem na kolejové síti na příslušné přidělené místo.

### Výhody:

- Jasné snížení nákladů na reprofilaci
- Udržitelné zlepšení struktury nákladů na údržbu
- Optimalizované využití stávající plochy (dílny)
- Stroj lze přesunout k vozidlu [obrábění dvojkolí v místě stání vlaků]
- Reprofilace všech současných dvojkolí v namontovaném a rozloženém stavu
- Malé rozměry, nízká vlastní hmotnost
- Nízká průjezdná výška [pod nejnižším dvojkolím]
- Snadná obsluha
- Možnost obrábění jednoho dvojkolí s nápravovým ložiskem [při rozložení jednotlivých dvojkolí]
- Vysoká propustnost



## MOBITURN®2 Technické údaje

Radiální házení na dvojkolí	≤ 0.1 mm
Rozdíl v průměru kol na jednom podvozku	≤ 0.3 mm
Max. rozdíl průměru měřeného kruhu obou kol a dvojkolí	≤ 0.1 mm
Tvarová odchylka profilu	≤ 0.2 mm
Axiální házení na dvojkolí	≤ 0.2 mm
Kvalita povrchu profilu	Rz ≤ 63 μm
Kvalita povrchu na bočním profilu	Rz 100 μm
Průměr pojezdové plochy	450-1450 mm
Jsou nutné stejné rozměry pro obě strany kol, ostré nástroje a také pečlivé a pevné upnutí pouzder ložisek kol. Hloubka řezu nesmí být více než 4 mm (da řezy). Je nutný měřený řez, před-řez nebo koncentrický kotouč, a především řezné nástroje v perfektním stavu, normální podmínky pro řez a správné radiální centrování dvojkolí. Je nutné, aby axiální házení vnitřního čela kola bylo lepší než 0,5 mm. U pryžově odpružených profilů je třeba počítat s nárůstem hodnoty až o 0,33 mm v závislosti na konstrukci dvojkolí.	
Šířka profilu	85-145 mm
Požadovaná pracovní plocha pod obráběným dvojkolím	Cca 1630 mm
Výkon pohonu	2x28 kW
Max. síla posuvu osy X/osy Y	26kN/42kN
Max. řez tlisky na sloupek nástroje	Cca 6 mm <sup>2</sup>
Max. řezná rychlost	305 m/min
Posuv nástrojového postu v podélném a příčném směru	0-5 mm/min
Emise hluku stroje	80 dB(A)
Rozměry stroje včetně napájení	Cca 2.55 x 1.65 x 8. 45 m
Požadovaná délka kolejnice	Cca jako délka stroje
(doba trvání cca 8 hodin)	Cca 8-10 dvojkolí
Připojená zátěž	50 KVA
Hmotnost – mechanická část	17 t

MOBITURN®2 je vybaven vlastním trakčním pohonem, který se umístí sám pod dvojkolí vyvýšeného vozidla.

Důležitou součástí stroje je integrovaná napájecí stanice a řídicí jednotka, která je připojena k napájecí síti dílny pomocí konektorového připojení. Při reprofilaci dvojkolí je vozidlo zvedáno a drženo v kontaktních bodech zvedacích bloků.

Výsledkem je, že MOBITURN®2 sám o sobě zůstává bez jakýchkoli hmotnostních sil vozidel.

K pohonu dvojkolí se používá osvědčený princip třecích válečků u podúrovňových soustruhů dvojkolí. Požadovaná třecí síla mezi hnacím válcem a dvojkolím je vytvářena uzavřenou tažnou fází mezi dvojkolím a strojem.

### MOBITURN®2 pro vysokou úroveň dostupnosti vozidel

Obrábění dvojkolí lze provádět současně s dalšími údržbářskými pracemi.

### MOBITURN®2 snižuje náklady na reprofilaci

Při plánování nových nebo dodatečných kapacit pro obrábění dvojkolí je třeba vzít v úvahu následující:

- Netřeba žádné přídatné napájení a/nebo pohybové zařízení vozidla
- Nejsou nutné žádné strukturální investice (jáma, základna, hala atd.)
- Je potřebná jen polovina délky haly ve srovnání se stacionárním strojem na dvojkolí, jako je soustruh pod podlahou
- Optimální využití investice