

P R E S S E M I T T E I L U N G



Damit es rund läuft

Bei modernen Traktoren mit großen Rädern, kann es vorkommen, dass sich diese Fahrzeuge bei erhöhter Geschwindigkeit schnell aufschwingen und zu „hüpfen“ beginnen. Dabei können so extreme Schwingungen entstehen, dass der Kontakt zwischen Fahrbahn und Rad abreißt und somit das Fahrzeug unkontrollierbar wird. Diese gefährliche Situation kann entstehen, wenn beispielsweise ein Höhenschlag in der Kombination Reifen/Felge vorhanden ist.

Die Ursache – der Rundlauffehler des Rades – lässt sich mit Hilfe einer Rundlaufprüfvorrichtung lokalisieren und mit den daraus gewonnenen Daten beheben.

Das Unternehmen Haweka hat speziell für diese Rad/Felge-Diagnose die Rundlaufprüfvorrichtung RPV 1300 entwickelt. Sie hilft dabei, den Rundlauf großer Fahrzeugreifen von Land- und Erdbewegungsmaschinen zu optimieren.

Während der Prüfung wird die Fehlerquelle der Rad/Felge-Kombination analysiert und lokalisiert und gleichzeitig wird die beste Position des Reifens auf der Felge ermittelt. Das RPV 1300-System erfasst mit modernster Lasertechnik die Ist-Werte für den Rundlauf an der Felge und dem Reifen. Dabei wird das komplette Rad einmal gedreht und das eigens dafür entwickelte Programm wertet die ermittelten Daten aus. Gleichzeitig wird das Rad und die Felge auf optimalen Rundlauf überprüft. So wird gleichzeitig ein etwaiger vorhandener Höhenschlag am Rad exakt lokalisiert.

Das Messprogramm der RPV 1300 führt den Anwender durch den gesamten Prozess und eine Übersicht zeigt ihm, an welcher Stelle er sich gerade im Arbeitsablauf befindet. Über die programmgeführten Instruktionen werden die nächsten erforderlichen Arbeitsschritte erklärt.

P R E S S E M I T T E I L U N G



Mit Hilfe der PC-Software werden die aufgenommenen Daten verarbeitet. Die grafische Darstellung erleichtert dem Nutzer die Bedienung und zeigt ihm übersichtlich die ermittelten Messwerte an. Nachdem die Messwerte erfasst sind, stellt das System dem Mechaniker diese als übersichtliche Auswertung dar. Die Daten kann die Werkstatt auch ausdrucken und dem Kunden anschaulich präsentieren.

Nachdem das System den Rundlauf vermessen hat, errechnet das Programm einen Match-Vorschlag und zeigt diesen grafisch an. Beim Matchen wird der Reifen auf der Felge gedreht und in die optimale Position gebracht. Jetzt kann die Werkstatt mit den erhaltenen Daten den Reifen auf der Montiermaschine in die ideale Position bringen und die Gefahr des „Hüpfens“ ist somit eliminiert.

Haweke bietet die Rundlaufprüfvorrichtung RPV 1300 in drei Varianten an: als Ausführung mit zwei (PRO) oder 3 Messköpfen (STANDARD) und als Werkstattversion (PREMIUM).

Weitere Informationen im Internet unter www.haweke.com oder telefonisch unter 05139/8996-222.

Pressekontakt HAWEKA AG:

Florian Albert

c/o Albert Mediamarketing e. K.

Albstatter Strasse 17

97295 Waldbrunn

TEL: 0049 (0) 9306 / 984098

FAX: 0049 (0) 9306 / 984099

E-Mail: haweke@albert-mediemarketing.de