

Allestimento impianto comando e controllo macchinari rettifica binari tranviari e ferrovia (In uso itinerante presso vari clienti Europei: Tram AMSTERDAM, Tram ROTTERDAM, Ferrovie SVIZZERE, Ferrovie Concesse BARI, Tram Lisbona, Ferrovia BARCELLONA, ecc.).



Committente: **MECNOSERVICE S.r.l.**
Ordine: Vari dal 1996, ultimo tuttora in corso.
Durata lavori: Circa 2 mesi cadauno macchinario

Dati caratteristici meccanismo:

Alimentazione: da Generatore DIESEL 150kVA
Traslazione convoglio principale: 2 motori asincroni con inverter da 22kW ciascuno.
Traslazione convoglio supporto: 2 motori asincroni con inverter da 11kW ciascuno.
Sistema molatura: Fino a 16 motori asincroni da 10kW ciascuno

Descrizione:

Il convoglio deve consentire traslazioni veloci per lo spostamento da stazione e punto di lavoro (alcuni Km) con velocità attualmente sviluppate di 30km/h con pendenza fino al 3%. Contemporaneamente però il sistema di trazione deve consentire una bassa velocità (circa 0,5Km/h) estremamente costante e ripetitiva per consentire una asportazione del materiale quanto più uniforme. Attualmente il sistema più collaudato risulta realizzato con convertitori di frequenza SIEMENS SIMOVERT che permettono di controllare e governare con precisione la trazione. Il carro trazione è inoltre dotato di sistema pneumatico di frenatura ora certificato da RFI.

I moduli di lavoro sono dotati di sistemi pneumatici per la movimentazione e motori elettrici per l'azionamento degli abrasivi di lavoro.

L'ingegneria hardware in stretta collaborazione con l'ideatore e costruttore dei macchinari rispetta le necessita di impiego ed inserisce di volta in volta le evoluzioni tecnologiche disponibili.