



RPV1300

Rundlauf-Prüf-Vorrichtung für schwere Fahrzeugreifen

Rundlaufprüfvorrichtung

für Land- und Erdbewegungsmaschinen aller Art

NEU
Kabellos!
Jetzt mit
Bluetooth



Rundlaufprüfvorrichtung
RPV 1300 für die
Optimierung des Rundlaufs
großer Fahrzeugreifen.

Die Rundlaufprüfvorrichtung wurde entwickelt, um große Traktorräder und andere Fahrzeugräder aus dem Bereich Landmaschinen und Erdbewegungsmaschinen in ihrem Rundlauf zu optimieren.

Ein viel beschriebenes Problem:

Bei höheren Geschwindigkeiten kann sich das Fahrzeug aufschwingen und beginnt zu „hüpfen“. Die Ursache liegt oft an einem Rundlauffehler des Rades.



QR-Code scannen
und RPV1300-Video
anschauen!



Das Problem des Aufschwingens

Bei modernen Traktoren mit großen Rädern kann es vorkommen, dass sich diese Fahrzeuge bei erhöhter Geschwindigkeit schnell aufschwingen und zu „hüpfen“ beginnen. Es können derartige Schwingungen erreicht werden, dass kein Kontakt mehr zwischen Fahrbahn und Rad besteht und das Fahrzeug unkontrollierbar wird. Diese gefährliche Situation kann entstehen, wenn z.B. ein Höhenschlag in der Kombination Reifen und Felge vorhanden ist.



Die Ursachen finden mit der RPV1300

Mit der Rundlaufprüfvorrichtung **RPV1300** werden die Fehlerquellen am Rad analysiert und für den optimalen Rundlauf des Rades die beste Position des Reifens auf der Felge ermittelt.

Mit Hilfe modernster Lasertechnik werden die IST-Werte für den Rundlauf an der Felge und dem Reifen erfasst. Das komplette Rad wird einmal gedreht und das eigens dafür entwickelte Programm wertet die erfassten Daten aus. Gleichzeitig wird das Rad und die Felge auf optimalen Rundlauf überprüft. So kann ein eventuell vorhandener Höhenschlag am Rad genau lokalisiert werden.



Laser für den Reifen

Laser für die Felge



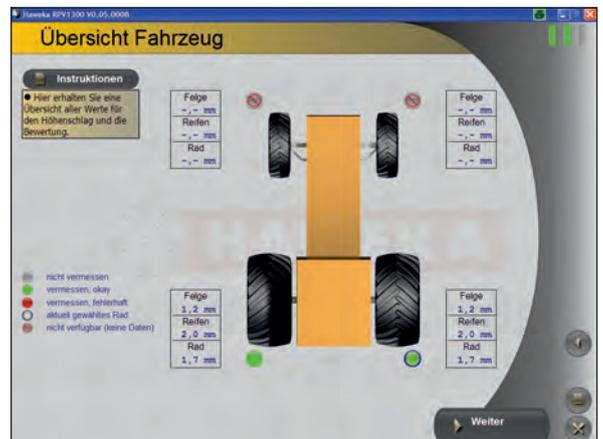
System mit 3 Messköpfen

Dem Fehler auf der Spur

Eine Übersicht für das zu vermessende Fahrzeug zeigt dem Anwender, an welcher Stelle er sich gerade im Arbeitsablauf befindet. Über die programmgeführten Instruktionen werden die nächsten erforderlichen Arbeitsschritte erklärt.

Mit Hilfe der PC Software werden die aufgenommenen Daten verarbeitet.

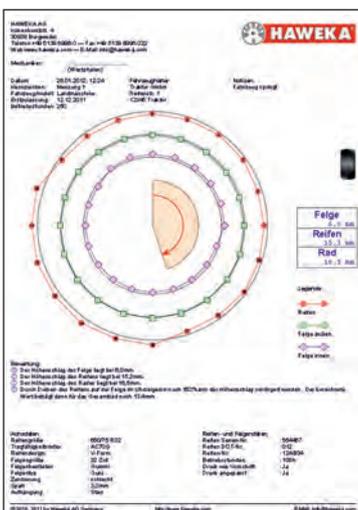
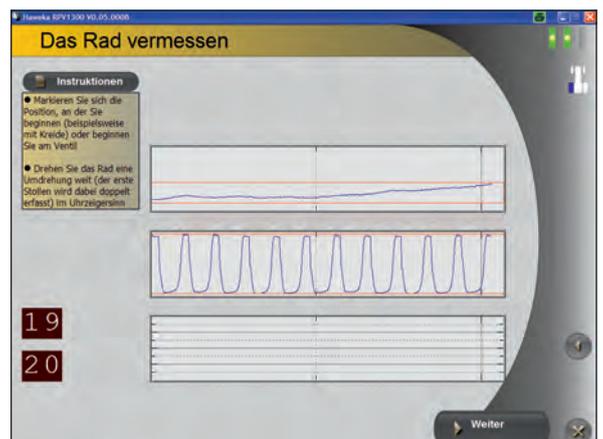
Die grafische Darstellung erleichtert die Bedienung und zeigt übersichtlich die ermittelten Messwerte.



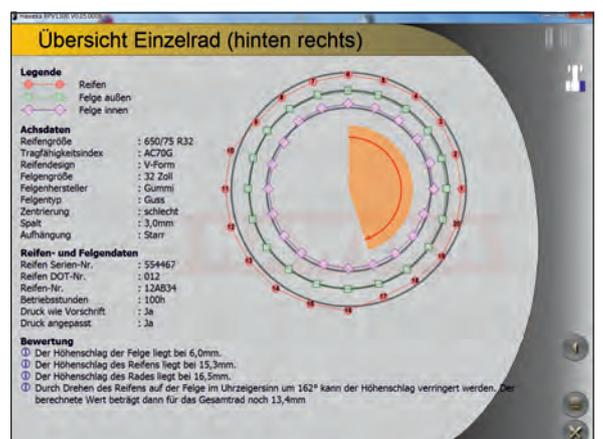
Die Optimierung des Rades

Die ermittelten Messwerte werden übersichtlich dargestellt. Zur Optimierung des Rades wird ein **Match-Vorschlag** (das Verdrehen des Reifens auf der Felge) errechnet und grafisch angezeigt.

Zusätzlich können die Messwerte über ein Messprotokoll ausgedruckt werden.



Protokollausdruck



Leistungsmerkmale:

- Höhengschlagmessung
- Seitenschlagmessung
- Ergebnisausgabe linear oder nach 1. Harmonische
- Kontrollmessung nach Optimierung



Technische Daten RPV1300

Messbereich

| | |
|---------------------|-----------------------------|
| Abstand Messbereich | 70 - 130 mm |
| Linearität | +/- 0,125 % vom Messbereich |



Laser

| | |
|-------------------|---------------------------------------|
| Versorgung | Li-Ion Akku: 7,2 V / 3,5 Ah / 25,4 Wh |
| Laserklasse | 2 -> DIN EN 60825-1 |
| Abtastrate | 250 Hz |
| Schutzart | IP 54 |
| Temperaturbereich | 0°C bis +50°C |

Anforderungen an das PC-System für RPV1300

Erforderliches Betriebssystem: Windows 7, 8.1, 10

Mindestvoraussetzung der Hardware

- Prozessor: Pentium IV – AMD Athlon 1 Ghz
- Arbeitsspeicher: 512 MB (Windows 10)
- Verfügbarer Festplattenspeicher: 100 Mb
- Grafik: Auflösung 1024 x 768 Pixel / High Color
- Soundkarte
- Port: USB 1.1
- Empfohlen: Drucker

Rundlaufprüfvorrichtung RPV1300

Bluetooth

Artikel - Nr. 900 008 246

**Für weitere Informationen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.
Rufen Sie uns an!**

HAWEKA GmbH

Kokenhorststraße 4
30938 Burgwedel
Tel. +49 (0)5139-8996-0
www.haweke.com
info@haweke.com