

KUNDENSPEZIFISCHE LÖSUNGEN: ECHTZEIT-KORREKTUREN FÜR STOPFMASCHINEN



Scheuchzer SA, Schweiz

In Zusammenarbeit mit der Firma Scheuchzer SA wurde ein Positionierungssystem für Stopfmaschinen, das auf dem Amberg VMS 1000 2-Trolley-Messsystem basiert, entwickelt.

Dieses neue Positionierungssystem SAMS I (Scheuchzer Amberg Mess-System) misst und überträgt in Echtzeit Gleiskorrekturdaten an die Stopfmaschine.

Das klassische Vormessen wird bei diesem System direkt in den Stopfgang integriert. Dadurch wird Zeit und Personal gespart.

Korrekturdatenerhebung einfach gemacht

Ort

Schweiz

Allgemeine Informationen

- SAMS I basiert auf dem bewährten Vormesssystem VMS 1000 von Amberg Technologies
- Mastpunkte am Sehnenanfang und -ende werden mit einer Totalstation gemessen
- Ein Prisma auf der Stopfmaschine wird permanent verfolgt. Die Messwerte werden für die Berechnung der Korrekturdaten für die Stopfmaschine herangezogen.
- Optimierter Workflow für Projekterstellung, Messvorbereitung und Messung

Projekt-Phasen

Beginn Entwicklungsprojekt	11.2013
Erste Messung mit Stopfmaschine	04.2014
Erste operative Baustelle	08.2014
Zweite Stopfmaschine mit SAMS I ausgerüstet	12.2014
Weitere fünf Stopfmaschinen mit SAMS I ausgerüstet	2016

Kunde

Scheuchzer SA, Bussigny-près-Lausanne



Amberg Technologies Ltd.
Trockenloostrasse 21
CH-8105 Regensdorf

info@amberg.ch, www.amberg.ch/at



Left side	Axis vertical	Right side		
↑ 40.3 mm	↑ 42.3 mm Auto corr. = -6.6 mm	↑ 44.2 mm		
Stationing	Axis horizontal	SE		
N/A Cumul.: 20.0000 m	-39.0 mm ←	-63.8 mm Δ -3.9 mm (-60.0 mm) ↑		
Alignment Info		Distance to CP's		
Vertical rounding	Vertical rounding	-10.000 m	0.000 m	
Vertex (round)	Vertex (round)	5.000 m	20a	0.000 m
Vertical rounding	Vertical rounding	20.000 m	50a	30.000 m

Abort TPS Power SDC state OK Lock Finish

Objekt

Erste ausgerüstete Stopfmaschine:
Matisa BNA 341, Universalstopfmaschine

Unsere Leistung

Kundenspezifische Lösung für

- Projekterstellung
- Messbildschirm
- Weitergabe der Korrekturdaten

