

Fräsningens möjligheter

Mats Knobe

Kvalitet uppnås genom:

- att inte lägga lager på lager.
- att justera tvärfallet. (*vattenavrinning*)
- att skapa ett bra underlag för ett högklassigt slitlager.
- (*lättare att packa för välten, (rätt hålrum)*)
- Att ta bort beläggning vid låg kantstenhöjd
- Samt då beläggningen är skadad.
- Bortfräsning av löst liggande lager utan vidhäftning mot underliggande lager.
- Att förbättra anslutningar och skarvar



Planfräsning vid spårbildning och andra ojämnheter

Den frästa ytan ger genom "mönstret" en god vidhäftning mellan det gamla och det nya slitlagret.

Maskinstyrning;
Flygfält, riksvägar och stora industriplaner, Anledning till att maskinstyra: dåliga fall och för att slippa maskinstyrning av läggare. Jämt lager med asfalt



Problemet:
Spårbildad vägbana spårdjup 3-5 cm, stor risk för vattenplaning



Lösningen:
Planfräsning till spårens botten ger direkt körklar yta med god friktion alt. ger jämnt underlag för ny beläggning, och därmed möjlighet till homogen komprimering.



Kantfräsning och längsgående anslutningar

Kantfräsning förordas då inte hela körbanan behöver åtgärdas. Anslutningen blir betydligt starkare och bättre och användes med fördel även i kombination med heatingbeläggningar.

K1 spårtillväxt, ej K2, fräsning från vägren ut över höjdrygg nolla i nästa hjulspår



Skarvfräsning för bättre anslutningar

Anslutningarna bör göras så långa att övergången inte "känns". Riksvägar minst 5-10 meter långa

Problemet:

Utförande av ändskarv vid underhållsbeläggning.

Lösningen:

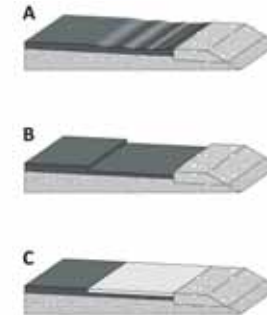
Anslutningsfräsning ger korrekta och jämna ändskarvar som håller. Rätt tjocklek av asfalt hela vägen



Lådfräsning vid utbyte av dålig beläggning

Lådfräsning användes då den slitna beläggningen skall borttagas samt då kanske bara den ena körflen är skadad.

Motorvägar och 2+1 vägar, K1 läggs oftare än K2; an Fjärrvärmeutbyggnad eller liknande, sönderfräs låta ligga. Alt. (grävm.+ trissa)

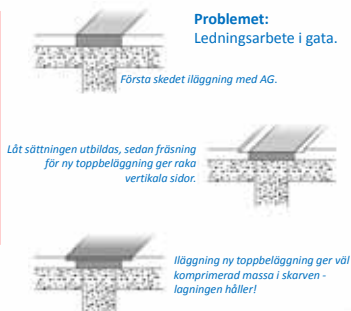


Lagning av skador

Metoden kan lämpligen också användas vid vanliga "lappningar" för undvikande av att "lappen" släpper i skarven och "flyter" omkring.

Problemet:

Ledningsarbete i gata.



Minskad egenvikt på broar

Kantfräsning förordas då inte hela körbanan behöver åtgärdas.

Anslutningen blir betydligt starkare och bättre och användes med fördel även i kombination med heatingbeläggningar.



Problemet:

Egenvikten på bron för hög.

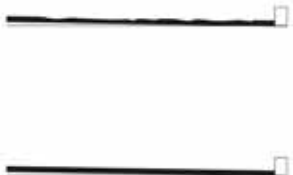
Lösningen:

Erforderlig bortfräsning av gamla beläggningen.



Fräsning för bättre vattenavrinning

Vid lappning av svackor där vattensamlingar uppstått flyttas ofta vattenpölen några meter. Då är fräsning av en anvisning till närmaste dagvattenbrunn ett alternativ.



Blandning av vägmateriel

För samtidig återvinning av befintligt dåliga slitlagerbeläggningar och uppgradering av bärlagret blandas detta samman genom djupfräsning.

Om bärigheten behöver förbättras kan också nytt material (bärlager, makadam, cement eller kalk) i förväg läggas ut för sammanblandning med befintligt material.



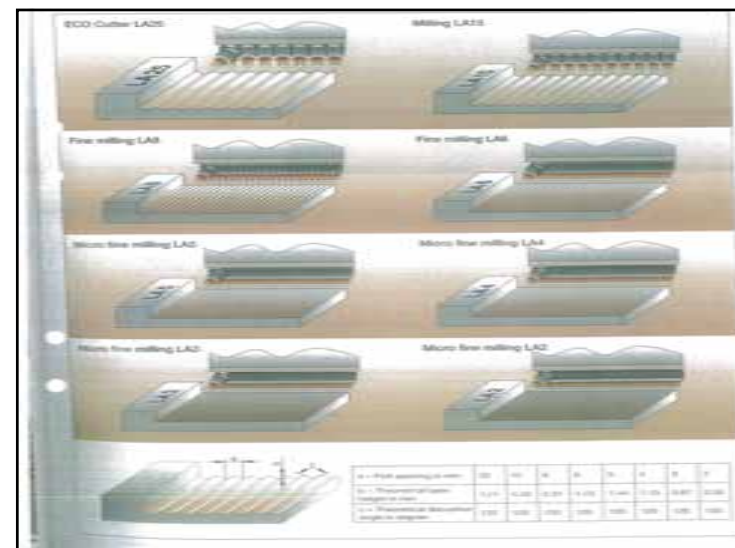
Wirtgen 2400 inblandningsfräs

SUPERSUG 2013 års modell med högtryckstvätt och dammsugare



Tvättmaskin





Maskiner

Wirtgen 2400

- Fräsbredd 2,4 m
- Fräsdjup 50 cm
- Vikt 26,5 ton
- Höjd 3,0 m
- Bredd 3,0 m
- Längd 9,05 m



Maskiner

Wirtgen 210

- Fräsbredd 2,2 m
- Fräsdjup 33 cm
- Vikt 30 ton
- Höjd (nedfällt tak) 3,2 m
- Höjd (uppfällt tak) 3,95 m
- Bredd 2,8 m
- Längd 14,2 m



Maskiner

Wirtgen 130 F

- Fräsbredd 1,3 m
- Fräsdjup 32 cm
- Vikt 21,1 ton
- Höjd (nedfällt tak) 3 m
- Höjd (uppfällt tak) 3,75 m
- Bredd (infälld larv) 2,35 m
- Bredd (utfälld larv) 2,76 m
- Längd 12 m



Maskiner

Wirtgen 100

- Fräsbredd 1,0 m
- Fräsdjup 25 cm
- Vikt 15 ton
- Höjd 2,9 m
- Höjd (med tak) 3,4 m
- Bredd (infällt hjul) 2,0 m
- Bredd (utfällt hjul) 2,35 m
- Längd 4,9 m



Maskiner

Wirtgen 50 DC

- Fräsbredd 0,5 m
- Fräsdjup 21 cm
- Vikt 7,8 ton
- Minimihöjd 2,4 m
- Bredd (infällt hjul) 1,35 m
- Bredd (utfällt hjul) 1,67 m
- Längd 3,73 m

