



Technische Daten

Kaltfräse W 60



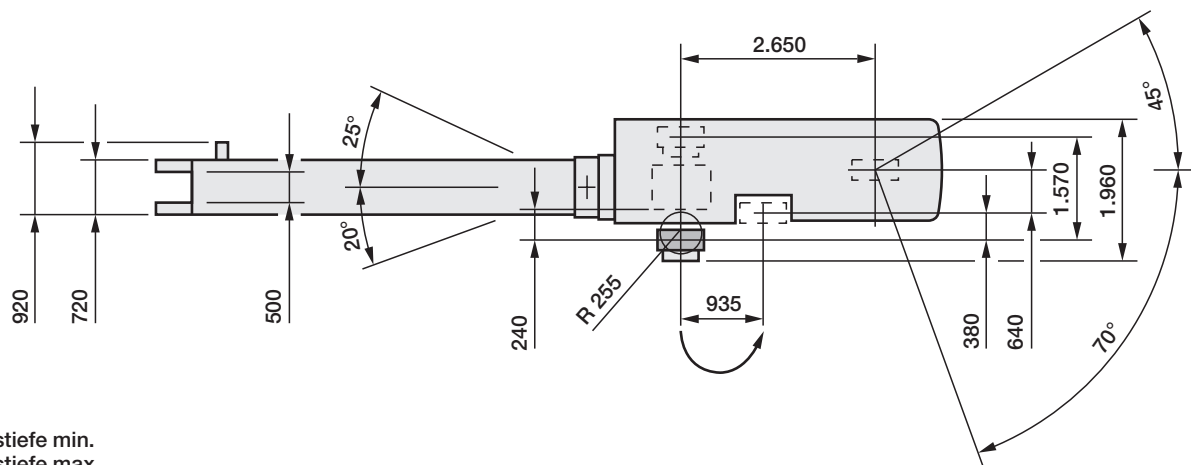
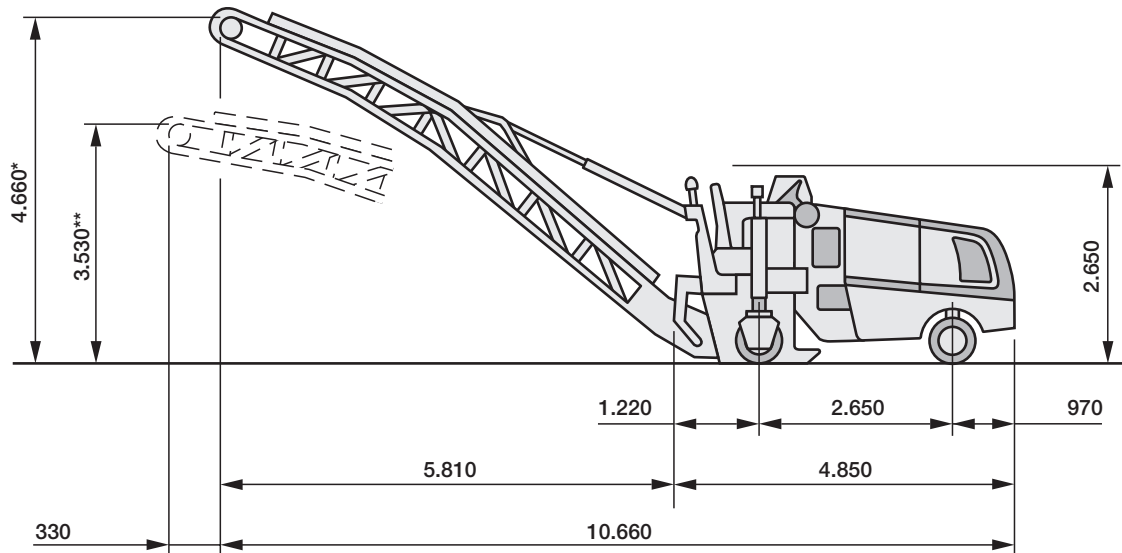
	Kaltfräse W 60	
Fräsbreite max.	600 mm	
Frästiefe*1	0–300 mm	
Fräswalze		
Linienabstand	15 mm	
Anzahl Fräswerkzeuge	75	
Schnittkreisdurchmesser	930 mm	
Motor		
Motorhersteller	Deutz	
Typ	TCD 2012 L06 2V	
Kühlung	Wasser	
Anzahl der Zylinder	6	
Leistung	155 kW/208 HP/211 PS	
Drehzahl	2.300 min ⁻¹	
Hubraum	6.057 cm ³	
Kraftstoffverbrauch Volllast	42 l/h	
Kraftstoffverbrauch 2/3-Last	28 l/h	
Fahreigenschaften		
1. Fräsgang	0–10 m/min	
2. Fräsgang	0–20 m/min	
3. Fräsgang	0–30 m/min	
Fahrgang	0–6 km/h	
Theor. Steigfähigkeit Fräsgang/Fahrgang	75% / 10%	
Querneigung max.	10°	
Bodenfreiheit	325 mm	
Gewichte*2	3-Rad	4-Rad
Achslast vorne, vollgetankt	5.600 daN (kg)	5.750 daN (kg)
Achslast hinten, vollgetankt	8.400 daN (kg)	8.500 daN (kg)
Eigengewicht	12.500 daN (kg)	12.750 daN (kg)
Betriebsgewicht, CE*3	13.250 daN (kg)	13.500 daN (kg)
Betriebsgewicht, vollgetankt	14.000 daN (kg)	14.250 daN (kg)
Fahrwerke		
Reifenart	Vollgummi	Vollgummi
Reifengröße vorn (Ø x B)	620 x 305 mm	620 x 230 mm
Reifengröße hinten (Ø x B)	620 x 255 mm	620 x 255 mm
Füllmengen		
Kraftstofftank	450 l	
Hydrauliköltank	80 l	
Wassertank	900 l	
Elektrische Anlage	24 V	
Ladesystem		
Gurtbreite Verladeband	500 mm	
Theoretische Ladebandkapazität	115 m ³ /h	
Verschiffsmaße		
Abmessungen Maschine (L x B x H)	4.556 x 1.960 x 2.550 mm	
Abmessungen Maschine (Stützrad eingeklappt) (L x B x H)	4.556 x 1.600 x 2.550 mm	
Abmessungen Ladeband (L x B x H)	8.050 x 1.000 x 1.000 mm	

*1 = Die maximale Frästiefe kann auf Grund von Toleranzen und Verschleiß vom angegebenen Wert abweichen.

*2 = Alle Gewichtsangaben beziehen sich auf die Basismaschine ohne Zusatzausstattungen.

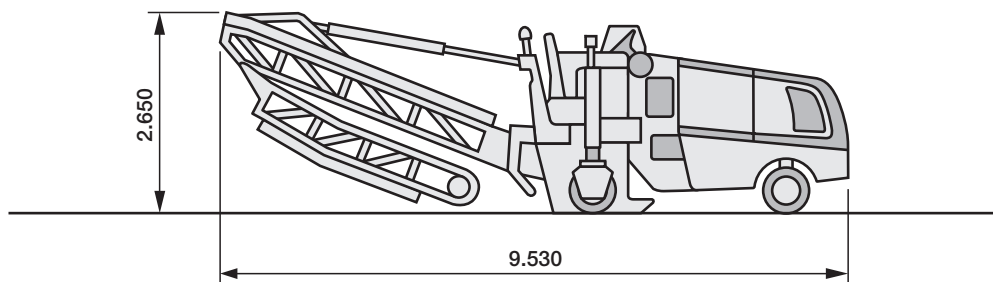
*3 = Maschinengewicht, halb gefüllter Wassertank, halb gefüllter Kraftstofftank, Fahrer (75 kg), Werkzeug.

Abmessungen in mm

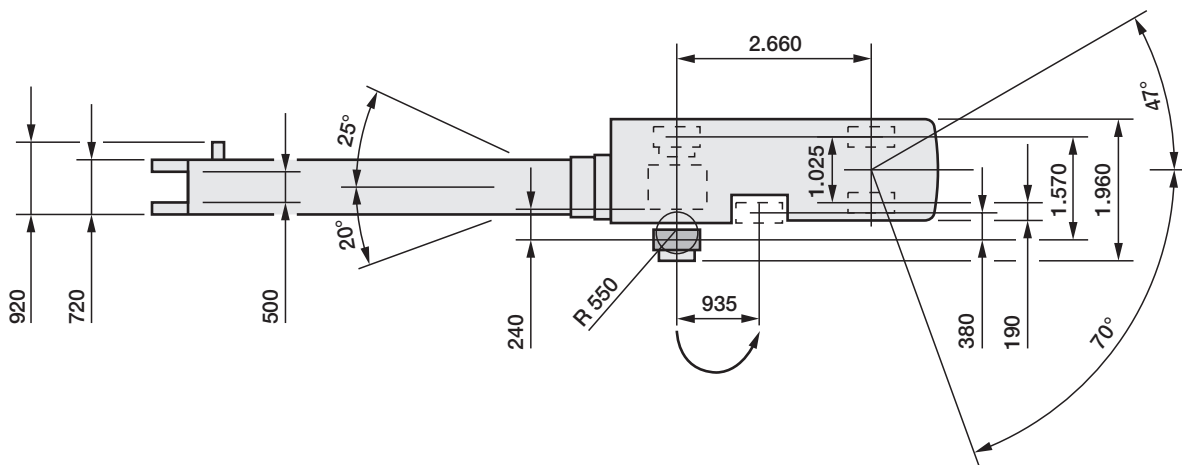


* = bei Frästiefe min.
 ** = bei Frästiefe max.

Sonderausstattung: Klappbares Ladeband
 Abmessungen in mm



Sonderausstattung: 4-Rad-Version Abmessungen in mm



Prinzipieller Aufbau

Die W 60 ist eine Straßenfräsmaschine mit mechanisch angetriebener Fräsrolle und einem Ladeband. Die Maschine ist serienmäßig mit einem permanenten Allradantrieb ausgerüstet.

Chassis

Robuste Schweißkonstruktion mit Aufnahmen für die einzelnen Funktionsmodule. Der Tank für Dieselkraftstoff ist im Chassis integriert. Durch die optimale Anordnung der einzelnen Komponenten ist eine gute Zugänglichkeit für Wartungs- und Servicearbeiten gewährleistet.

Fahrerstand

Der Fahrerstand ist im hinteren Teil der Maschine angeordnet. Die angenehme Sitzposition des Bedieners, kombiniert mit der ergonomischen Anordnung der Bedienelemente, erlaubt ein ermüdungsfreies Arbeiten und eine gute Übersicht über die Maschine. Der Fahrersitz ist in Fahrtrichtung und seitlich bis über die rechte Maschinenkante hinaus verschiebbar. Zusätzlich ist das Lenkrad verstellbar, so dass sich jeder Bediener eine optimale Arbeitsposition einrichten kann. Die Bedienelemente sind griffgünstig angeordnet und liegen im Blickfeld des Fahrers.

Die wichtigsten Bedienelemente sind auf der rechten Armlehne zusammengefasst.

Abschließbare Abdeckungen über den Bedienelementen schützen die Maschine vor Vandalismusübergriffen.

Antriebsaggregat

Der Antrieb der Kaltfräse erfolgt durch einen modernen 6-Zylinder-Turbo-Dieselmotor mit elektronischem Motorregler. Der Dieselmotor ist zur Reduzierung von Geräuschentwicklung und Vibrationen elastisch gelagert. Alle Wartungsarbeiten sind von einer Wartungsseite aus durchführbar. Der Motor erfüllt die strengen Anforderungen der EPA, Tier III (Abgasnormen der USA) sowie der EU, Stage III.

Schalldämmung

Die serienmäßige Schalldämmung reduziert die Geräuschentwicklung und schützt das Bedienungspersonal und die Umwelt vor Lärmbelästigung.

Fräsrollenantrieb

Die Fräsrolle wird mechanisch angetrieben. Der Antrieb erfolgt vom Dieselmotor über Schaltkupplung, Winkelgetriebe und Kraftbänder auf das Walzengetriebe. Die Kraftbänder sorgen für eine optimale Kraftübertragung. Sie dämpfen mögliche Stöße und schützen die übrigen

Einheiten vor Überlastung. Die Spannung der Kraftbänder wird automatisch durch einen Hydraulikzylinder konstant gehalten.

Fräswalze

Die Fräswalze ist zwischen den hinteren Rädern angeordnet und arbeitet im Gegenlauf. Auf den Walzenkörper sind Werkzeughalter aufgeschweißt, die die Rundschafftmeißel aufnehmen. Die optimale Anordnung der Meißel bewirkt ein ruhiges Betriebsverhalten der Maschine.

Optional kann die Fräswalze mit dem patentierten und bewährten Wechselhaltersystem HT11 ausgestattet werden. In dieser Ausführung sind die Wechselhalter-Unterteile mit dem Walzenkörper verschweißt.

Die Wechselhalter-Oberteile sind über Halteschrauben an den Unterteilen fixiert und können schnell ausgetauscht werden. Dies trägt zu extrem kurzen Stillstandszeiten bei.

Optional kann die W 60 auch für den Einsatz des FCS (Flexible Cutter System) ausgerüstet werden.

Dieses System ermöglicht einen schnellen Wechsel der Fräswalzen von Fräsbreite 60 cm auf 50 cm oder 40 cm, bei voller Frästiefe und Fräsmaterialverladung.

Werkzeugwechsel

Durch das hydraulisch zu öffnende Abstreifschild und durch einen in der oberen Stellung feststellbaren Kantenschutz ist die Fräswalze für den Werkzeugwechsel gut zugänglich.

Eine automatische Entspannung der Kraftbänder erleichtert den Meißelwechsel, da die Walze dann leicht gedreht werden kann. Staufächer im Bereich des Aufstieges bieten ausreichend Platz für Meißeleimer.

Fahrwerk

Die Lenkung erfolgt über das Vorderrad, optional auch über die pendelnd aufgehängte Vorderachse. Die Hinterräder sind einzeln aufgehängt und als Stützräder konzipiert. Das rechte hintere Rad kann, z.B. bei Arbeiten an Bordsteinkanten, zur Verbesserung der Seitenfreiheit manuell (Optional auch hydraulisch) vor die Fräswalze geschwenkt werden.

Fahrtrieb

Die Kaltfräse W 60 ist mit 3 (optional 4) einzeln angetriebenen Rädern versehen. Die Fahrtriebsmotoren werden von einer gemeinsamen Hydroverstellpumpe

gespeist. Die Fahrgeschwindigkeit ist in den Fräsgängen und im Fahrgang stufenlos vom Stillstand bis zur maximalen Geschwindigkeit verstellbar.

Ein hydraulischer Mengenteiler wirkt als Differentialsperre, der für eine gleichmäßige Traktion sorgt.

Lenkung

Die Maschine ist mit einer hydraulischen, leichtgängigen Lenkung ausgestattet.

Durch extrem starke Einschlagwinkel werden kleinste Wendekreise realisiert.

Bremsen

Die Bremswirkung erfolgt durch die Selbsthemmung des hydrostatischen Fahrtriebs. Zusätzlich ist die Straßenfräse mit einer automatisch arbeitenden Federspeicherlamellenbremse in den Fahrtriebsgetrieben der beiden Hinterräder ausgerüstet.

Fräsgutverladung

Ein Abstreifschild stellt eine saubere Aufnahme des Fräsgutes sicher. Für eine lange Lebensdauer des Abstreifschildes sorgen die Hartmetallsegmente an den Abstreifkanten. Soll bis auf die Schotterschicht gefräst werden, so kann das Abstreifschild in der gewünschten Höhe festgesetzt werden. Außerdem kann das Abstreifschild so eingestellt werden, dass ein Verfüllen des gefrästen Grabens oder eine Material-Teilverladung möglich ist.

Das Abwurfband nimmt das Fräsgut an der Fräswalze auf und fördert es über ein breites Transportsystem auf den Lkw. Eine spezielle Kuppelrichtung ermöglicht eine schnelle Montage und Demontage des Bandes.

Das Ladeband ist höhenverstellbar und kann nach beiden Seiten geschwenkt werden.

Der mit Stollenprofil ausgestattete Fördergurt unterstützt den sicheren Materialtransport. Das Ladeband ist abgedeckt, um Staubbelästigungen zu verhindern.

Die Bandgeschwindigkeit kann stufenlos eingestellt werden.

Frästiefeneinstellung und Nivellierautomatik

Die Einstellung der Frästiefe erfolgt über eine hydraulische Höhenverstellung der hinteren Fahrwerke.

Die Fahrwerke können dabei unabhängig voneinander bequem vom Fahrersitz aus verstellt werden.

Die eingestellten Werte können von dort an separaten Höhenanzeigen überwacht werden.
Durch diese Konstruktion sind keilförmige Einschnitte leicht und exakt herzustellen. Als Option kann die neue Wirtgen-Nivellierautomatik LEVEL PRO integriert werden, bei der über Sensoren eine Referenzebene abgetastet wird.
Die Höhenverstellung erfolgt in diesem Falle automatisch.

Hydraulikanlage

Die Hydrauliksysteme für Fahrtrieb, Ladeband und Stellfunktionen sind voneinander unabhängig.
Die Hydropumpen werden über einen Nebenabtrieb des Dieselmotors angetrieben, was eine kompakte Bauweise ermöglicht. Das gesamte im System befindliche Öl wird über einen Rücklauf- Saugfilter gereinigt. Die Kühlung erfolgt durch einen integrierten Hydraulikölkühler.

Elektrische Anlage

24 V-Anlage mit Starter, Drehstromlichtmaschine und zwei Batterien à 12 V.

Wassersprühanlage

Eine elektrisch betriebene Wassersprühanlage verhindert weitgehend die Staubentwicklung während des Fräsvorganges und kühlt die Rundschaftmeißel, wodurch deren Lebensdauer deutlich erhöht wird.
Die Sprühdüsen können zum Reinigen leicht herausgenommen werden.

Befülleinrichtungen

Das Einfüllen von Wasser erfolgt über einen C-Rohr-Anschluss oder einen großvolumigen Einfüllstutzen.
Die Dieselfüllung erfolgt über einen großvolumigen Stutzen.

Sicherheitseinrichtungen

Mit Hilfe der fest mit der Maschine verbundenen Halteösen kann die Kaltfräse sicher auf einem Tieflader befestigt oder mit einem Kran (Traverse) verladen werden.
Die Maschine besitzt das GS-Zeichen der Berufsgenossenschaft sowie das CE-Zeichen.

Ausstattung	Kaltfräse W 60
Transport	
Verlade- und Festzurrösen	<input type="radio"/>
Abschleppvorrichtung	<input type="radio"/>
Straßenverkehrszulassung	<input checked="" type="radio"/>
1 Außenspiegel rechts, 2 Außenspiegel links	<input type="radio"/>
Steuerung und Nivellierung	
Nivellierautomatik LEVEL PRO beidseitig	<input checked="" type="radio"/>
Nivellierautomatik LEVEL PRO mit Querneigungssensor	<input checked="" type="radio"/>
Fahrwerke/Räder	
Allradantrieb und zuschaltbare Differentialsperre	<input type="radio"/>
4-Rad-Version mit Vorderachse	<input checked="" type="radio"/>
Hydraulisch schwenkbares Stützrad	<input checked="" type="radio"/>
Rahmen/Fahrerstand	
Schutzdach, hydraulisch verfahrbar	<input checked="" type="radio"/>
Sonderlackierung	<input checked="" type="radio"/>
Fräsaggregat	
Kantenschutzhebevorrichtung	<input checked="" type="radio"/>
Hydraulisch anhebbare Abdichtung vorn	<input checked="" type="radio"/>
Abstreifer festsetzen	<input type="radio"/>
FCS (Flexible-Cutter-System)	<input checked="" type="radio"/>
Fräseinheiten FB 500/FB 400 für FCS	<input checked="" type="radio"/>
Wechselhaltersystem HT11	<input checked="" type="radio"/>
Montagevorrichtung für Fräswalzenwechsel	<input checked="" type="radio"/>
Walzenwagen für Fräswalzenwechsel	<input checked="" type="radio"/>
Fräsgutverladung	
Ladeband mit Schnellkupplung	<input type="radio"/>
Einstellbare Bandgeschwindigkeit	<input type="radio"/>
Klappbares Ladeband	<input checked="" type="radio"/>
Sonstiges	
Bedienpultbeleuchtung	<input checked="" type="radio"/>
Umfangreicher Werkzeugsatz	<input type="radio"/>
Arbeitsbeleuchtung	<input type="radio"/>
Warnleuchten	<input type="radio"/>
Sicherheitsabnahme der Berufsgenossenschaft	<input type="radio"/>
Umfassendes Sicherheitspaket mit NOT-AUS-Schalter	<input type="radio"/>
Rückfahrupe	<input type="radio"/>
Schalldämmung	<input type="radio"/>
Betrieb der Kaltfräse mit Bio-Hydrauliköl	<input checked="" type="radio"/>

Serie Option



Wirtgen GmbH
Hohner Straße 2 · 53578 Windhagen · Deutschland
Tel.: 0 26 45 / 131-0 · Fax: 0 26 45 / 131-279
Internet: www.wirtgen.de · E-Mail: info@wirtgen.de