

Kurzbeschreibung

Der hier angebotene Gleitschalungsfertiger SP 1600 ist Baujahr 1998 mit ca. 12.000 Betriebsstunden die nachlaufende Arbeitsbühne ist ebenfalls Baujahr 1998.

Der Fertiger SP 1600 ist für den Einbau von Betondecken von 5 bis 15,25 m Fahrbahnbreite konzipiert. Das Gerät ist aufrüstbar für den zweilagigen Einbau ab 8,50 m bis 15,25 m in einem Arbeitsgang, wobei der Fertiger, für die Übergabe von Unterbeton und Oberbeton frei von vorne zugänglich ist. Die Dübel und Anker werden automatisch in die Betondecke eingesetzt. Der Quer- und Längsglätter und das Nachbehandlungsgerät können in beliebiger Kombination eingesetzt werden und sorgen für optimale Gebrauchseigenschaften der Betonoberfläche. Ebenfalls möglich: Der Einbau auf vorgelegte Bewehrungen sowie der Einbau mit Sonderprofilen. Das Nivelliersystem ermöglicht ein höchst exaktes Arbeiten bei unterschiedlichsten Anforderungen und Umgebungsbedingungen. Sie sorgen dafür, dass die monolithischen Profile und Fahrbahndecken millimetergenau an der vorgegebenen Position eingebaut werden.

Der Gleitschalungsfertiger war bis Ende 2008 im Einsatz und wurde von festem Fach-Einbaupersonal bedient und regelmäßig gewartet.

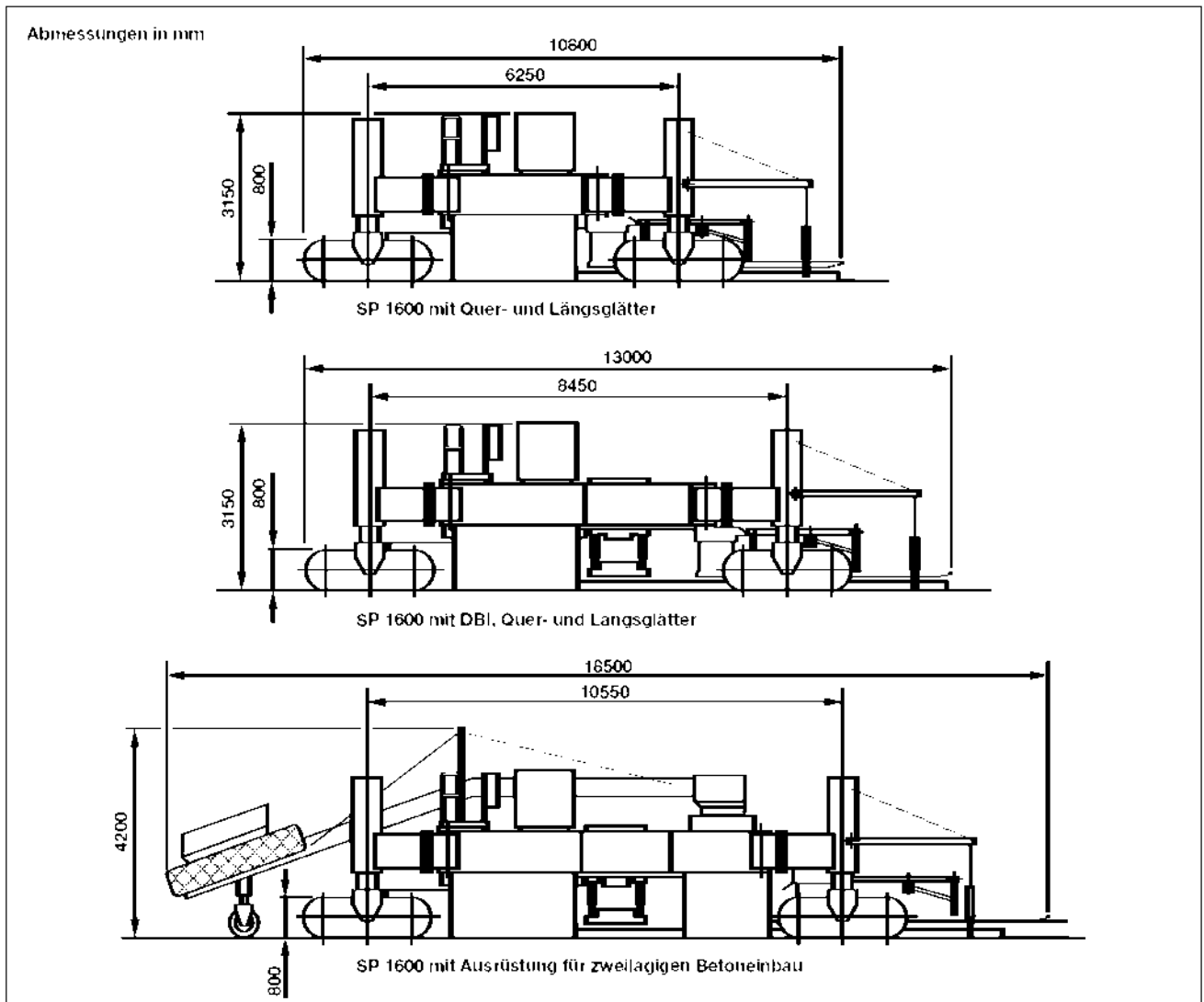
Der Gesamtzustand des Gleitschalungsfertiger ist dem Alter entsprechend und ist als gut zu bezeichnen. Das Gerät wurde zu Transportzwecke zerlegt

Ausstattung/Zubehör:

- Grundfertiger mit Einbau zweite Lage
- Verteilerschnecken und Verteilerschwert
- Bediener-Fahrerstand
- Innenrüttler zur Verdichtung
- Hydraulisch gesteuerter Dübelverteilerwagen
- Dübel- und Ankeretzgerät für 500 mm und 600 mm Dübel
- Auswechselbare Bodenplatte des Dübelsetzgerätes für variablen Dübelabstand
- Hydraulischer ATLAS-Kran zum heben von Dübelpakete
- Quer.-Längsglätter
- Übergabestation mit Aufnahmetrichter und Schüttmulde für Oberbeton (2 Lage)
- selbstfahrende Arbeitsbühne zur Nachbehandlung der Betonoberfläche
höhenverstellbar
- Nivelliersystem

Technische Daten:

		Gleitschalungsfertiger SP 1600	
Motor			
Motorhersteller		Caterpillar	
Typ		C12 ATAAC AG2	
Kühlung		Wasser	
Anzahl der Zylinder		6	
Leistung kW/PS/HP		317/431/425	
Drehzahl min ⁻¹		2.100	
Hubraum cm ³		12.000	
Kraftstoffverbrauch Vollast l/h		77,5	
Kraftstoffverbrauch 75%-Last l/h		51,7	
Fahreigenschaften			
Einbaugeschwindigkeit m/min		0 – 5	
Transportgeschwindigkeit m/min		0 – 20	
Laufwerke			
Abmessungen Laufwerke (L x B x H) mm		2.550 x 500 x 800	
Hub Nivellierzylinder mm		950	
Betonausrüstung (Standard)			
min. Arbeitsbreite mm		5.000	
max. Arbeitsbreite mm		16.000	
max. Einbaudicke mm		450	
max. Anzahl Rüttler (einlagiger Einbau)		48	
max. Gefälle des Dachprofils ‰		3	
Gewichte			
Eigengewicht, Basisausstattung t		57	
Eigengewicht, Maximalausstattung t		135	
Füllmengen			
Kraftstofftank l		800	
Hydrauliköltank l		700	
Wassertank l		1.100	
Elektrische Anlage V		24	
Transportabmessungen min. (L x B x H) mm		11.500 x 3.500 x 3.150	
Transportabmessungen max. (L x B x H) mm		22.000 x 3.500 x 3.150	



Rahmen

Der robuste, verwindungssteife Grundrahmen ist für eine minimale Arbeitsbreite von 5,0 m ausgelegt. Er ist aus stabilen Stahlprofilen aufgebaut und ist hydraulisch teleskopierbar bis zu einer Gesamtarbeitsbreite von 7,50 m. Er kann zusätzlich modular ergänzt werden, so dass die Maschine für den Einbau von Fahrbahndecken mit maximal 16,0 m Breite geeignet ist.

Antriebsaggregat

Der Gleitschalungsfertiger SP 1600 ist mit einem wassergekühlten 6-Zylinder-Dieselmotor mit einer Leistung von 317 kW für den Antrieb der Hydraulik-

pumpen ausgestattet. Der Motor arbeitet mit Diesel-Direkteinspritzung. Er erfüllt die strengen Anforderungen der EPA, Tier II (Abgasnormen der USA) sowie der EU, Stage II und ist standardmäßig schalldämmend. Der Kraftstofftank fasst 800 l.

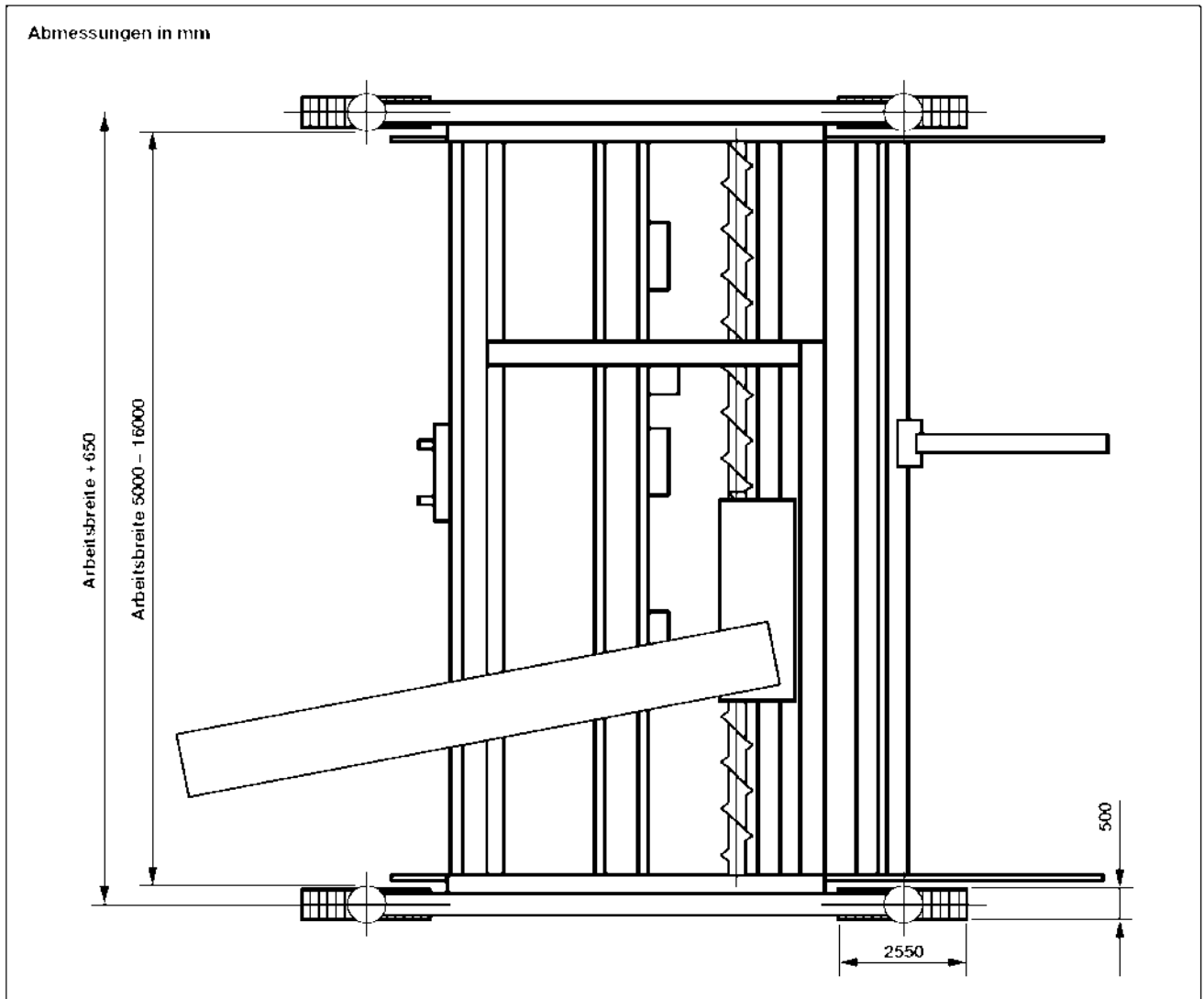
Hydraulikanlage

Ein standardmäßig integriertes Hydraulikpumpensystem, bestehend aus unabhängig arbeitenden Hydraulikpumpen, sorgt für den Antrieb aller angeschlossenen Module, wie z. B. der Kettenfahrwerke, der Rüttler, der Betonverteilung oder der Quer- und Längsglätter sowie für die korrekten Stellfunktionen aller Zylinder.

Die Hydraulikpumpen werden über ein Verteilergetriebe vom Dieselmotor angetrieben. Die Filtrierung des Hydrauliköls erfolgt über Rücklauf- und Speisedruckfilter und für die Stellfunktionen über Druckfilter. Auf Wunsch kann der Gleitschalungsfertiger mit biologisch abbaubarem Hydrauliköl befüllt werden.

Fahrtrieb und Fahrwerke

Die Maschine ist mit vier einzeln hydraulisch angetriebenen Kettenfahrwerken ausgestattet. Einbau- und Transportgeschwindigkeit sind für die Vorwärts- und die Rückwärtsfahrt stufenlos einstellbar. Serienmäßig sind Schwenkarme integriert, mit denen die Fahrwerke bei jeder



Baustellensituation in eine optimale Position gebracht werden können.

Lenkung

Die Lenkung der Maschine arbeitet hydraulisch. Sie erfolgt manuell vom Fahrerstand aus oder automatisch über die standardmäßig mitgelieferten Lenksensoren, die einen Leitdraht abtasten.

Steuerung und Nivelliersystem

Die Steuerung des Gleitschalungsfertigers erfolgt von einem digitalen Steuerungssystem (SPS) aus. Ein LC-Display dient dabei als Anzeige für den Bediener. Für den Einsatz unter Extrembedingungen kann eine zusätzliche Schaltschrankbelüftung integriert werden.

Das Nivelliersystem ist standardmäßig mit 4 Nivellierungssensoren und 2 Lenksensoren, die einen Leitdraht abtasten, ausgestattet und arbeitet proportional. Die Aufhängung der Sensoren kann in Höhe und Reichweite frei eingestellt werden. Die Hydraulikzylinder der Fahrwerke haben einen Hub von 950 mm, der voll zur Regulierung der Einbauhöhe genutzt werden kann. Zusätzlich steht ein Drahtspannsystem als sinnvolle Ergänzung zur Verfügung.

Betonausrüstung für den Fahrbahneinbau

Die Betonausrüstung für den Fahrbahneinbau ist modular konzipiert.

Die Betonverteilung erfolgt mit einem Verteilerschwert. Die Breite der Verteileinrichtung ist modular erweiterbar. Die Betongleitschalung umfasst eine Aufhängungsstange für Rüttler, die Formsohle, hydraulisch angetriebene Seitenschalungen für eine maximale Einbaudicke von 450 mm und Schnellkupplungen für die Hydraulikschläuche. Die Schalung besteht aus einem Basiselement von 5,0 m Breite und kann bis auf 16,0 m Breite erweitert werden.

Als Ergänzungsmodule stehen Querglätter, Längsglätter, Seitenanker-Einstößgerät für gerade oder gebogene Anker, Längsfugen-Ankersetz-

gerät und Dübelsetzgerät (DBI, mit zusätzlichem 40 kVA-Generator als eigene E-Versorgung) zur Verfügung. Alle Komponenten können auf eine Einbaubreite zwischen 5,0 m und 16,0 m eingestellt werden. Außerdem können sie für den Fahrbahneinbau mit Dachprofil ausgerüstet werden.

Die Dachprofil-Verstellung erfolgt über Hydraulikzylinder. Bis zu einer Einbaubreite von 9 m ist ein Gefälle von maximal 3% möglich, für größere Einbaubreiten ist das maximale Gefälle des Dachprofils von der Einbaubreite abhängig. In die Schalung können für die Herstellung unterschiedlichster seitlicher Profile verschiedene Profileisen integriert werden. Ebenso steht eine Zusatzausrüstung für das Einsetzen eines verzinkten Metallbandes (K-Way-Former) zur Verfügung.

Zweilagiger Betoneinbau

Für den Einbau zweilagiger Betondecken steht ein Ergänzungsmodul für den SP 1600 zur Verfügung. Es beinhaltet eine komplette Betonausrüstung für den Einbau einer Oberschicht und wird direkt am Haupttrahmen oder hinter dem Dübelsetzer montiert. Der Oberbeton wird dabei von einem Aufnahmetrichter vor dem Gleitschalungsfertiger über Förderbänder auf eine Verteilerschnecke gegeben und in der Schalung verteilt.

Das Modul ist in der Breite variabel. Quer- und Längsglätter werden bei zweilagigem Betoneinbau hinter dem Modul für die obere Lage angebracht.

Rüttler

Der SP 1600 ist standardmäßig für den Einsatz von 48 Rüttlern (bei einlagigem Fahrbahneinbau) vorbereitet. Antrieb für die Rüttler ist ein Hochfrequenz-Generator mit 80 kVA Antriebsleistung.

Bei zweilagigem Betoneinbau steht für die zweite Lage ein zusätzlicher 40 kVA Hochfrequenz-Generator für den Antrieb von maximal 24 zusätzlichen Rüttlern zur Verfügung.

Fahrerstand

Die Bedienelemente im Fahrerstand sind übersichtlich und nach ergonomischen Gesichtspunkten angeordnet. Das LC-Display der digitalen Steuerung ist standardmäßig für die Anzeige der Informationen in mehreren Sprachen ausgestattet.

Der Maschinenfahrer hat vom Fahrerstand aus einen guten Überblick über alle Bedienelemente sowie die wesentlichen Punkte des Gleitschalungsfertigers und der Baustelle.

Hochdruckreinigungsanlage

Die Hochdruckreinigungsanlage ermöglicht das Reinigen des Gleitschalungs-

fertigers sofort nach Beendigung der Arbeiten. Das Wasser wird aus dem Tank, der ein Fassungsvermögen von 1.100 l hat, mit einer Hochdruckpumpe zur Spritzpistole gefordert. Der beigelegte Schlauch hat eine Länge von 20 m. Dadurch ist sicher gestellt, dass mit der Anlage der gesamte Gleitschalungsfertiger gereinigt werden kann.

Sicherheit

Die Maschine entspricht mit ihren vielen Sicherheitsvorrichtungen den strengen Anforderungen europäischer Sicherheitsstandards wie z. B. der UVV. Außerdem ist der SP 1600 von der Berufsgenossenschaft überprüft und hat das GS-Zeichen. Eine ausreichende Arbeitsbeleuchtung sorgt für sicheres Arbeiten auch bei Dunkelheit.

Transport

Die Maschine ist mit einer Selbstlademöglichkeit versehen. Verlade- und Festzurrösen sorgen für einen sicheren Halt beim Transport auf Lkw oder beim Verladen der Maschine mit Kran.

