

Kaltfräse W 350

Technische Daten



Technische Daten

		Kaltfräse W 350	
Fräsbreite max.	mm	350	
Frästiefe *1	mm	0-100	
Fräswalze			
Linienabstand	mm	12	
Anzahl der Fräswerkzeuge		38	
Schnittkreisdurchmesser	mm	460	
Motor			
Motorhersteller		KHD	
Typ		F 4 L 1011 F	
Kühlung		Luft / Öl	
Anzahl der Zylinder		4	
Leistung	kW/HP/PS	37/49/50	
Drehzahl	min ⁻¹	2.300	
Hubraum	cm ³	2.732	
Kraftstoffverbrauch Volllast	l/h	8,6	
Kraftstoffverbrauch ² / ₃ -Last	l/h	5,7	
Fahreigenschaften			
1. Gang	m/min	0-20	
2. Gang	km/h	0-5	
Theor. Steigfähigkeit im 1. Gang	%	50	
Theor. Steigfähigkeit im 2. Gang	%	15	
Querneigung max.	°	8	
Bodenfreiheit	mm	130	
Gewichte *2		komplett	ohne Zusatzgewichte
Achslast vorne, vollgetankt	daN (kg)	2.350	1.700
Achslast hinten, vollgetankt	daN (kg)	2.200	1.550
Eigengewicht	daN (kg)	4.100	2.800
Betriebsgewicht, CE *3	daN (kg)	4.400	3.100
Betriebsgewicht, vollgetankt	daN (kg)	4.550	3.250
Reifen			
Reifenart		Vollgummi	
Reifengröße vorne	mm	Ø 560 x 254	
Reifengröße hinten	mm	Ø 405 x 130	
Füllmengen			
Kraftstofftank	l	65	
Hydrauliköltank	l	60	
Wassertank	l	250	
Elektrische Anlage	V	24	
Transportabmessungen (L x B x H)	mm	2.800 x 1.200 x 1.900	

*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.

Erfahrungen bei der Sanierung eines Hallenbodens



Anfahrt auf einem engen, wenig tragfähigen Fußweg.

Die exakte Reproduzierbarkeit der Frästiefe mit Hilfe der einstellbaren Anschläge an den Hubsäulen links und rechts stellt ein gleichmäßiges Arbeitsergebnis sicher. Das ist besonders bei der Verwendung von hochwertigen Neumaterialien wichtig, um beim Einbau kein Kilogramm zuviel zu benötigen.

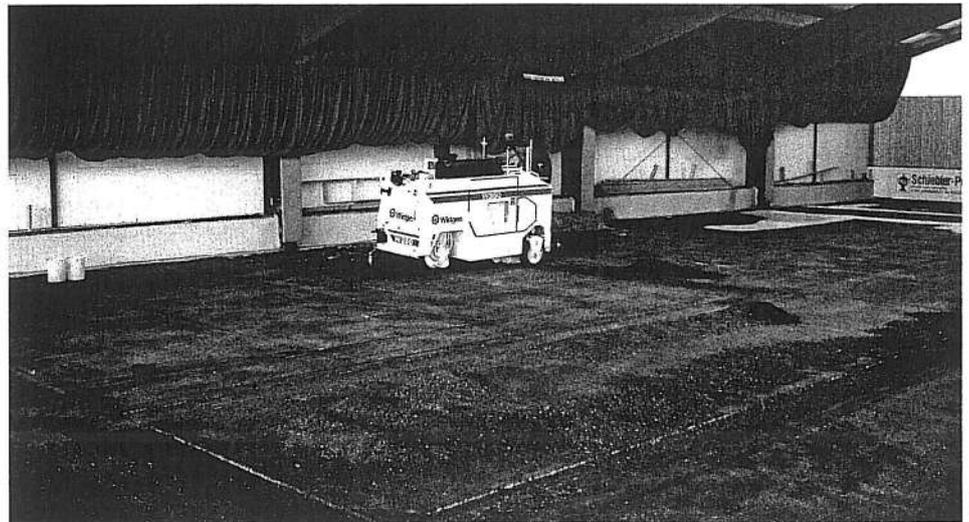
Bei partiellen Instandsetzungen braucht nicht die gesamte Hallenfläche saniert zu werden. Es genügt, lediglich die geschädigten Teilbereiche auszufräsen und neu zu belegen.



Nur eine schmale Eingangstür steht zur Verfügung, um mit der W 350 einzufahren.

In die Kalkulation bei der Sanierung von Böden in Industriehallen, Sporthallen oder in Parkhäusern geht nicht unwesentlich das Entfernen der alten Estriche, Versiegelungsschichten oder Verschleißbeläge ein. Bisher scheiterte der Einsatz von Fräsmaschinen oft am Gewicht und an der Größe der Geräte. Somit war teure und langwierige Handarbeit der Regelfall.

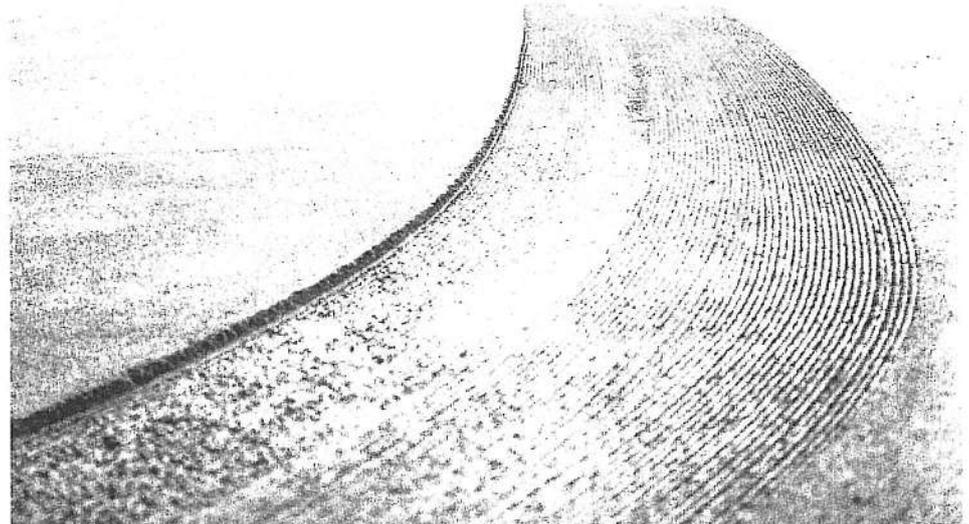
Die W 350 ist sehr kompakt gebaut und kann im Gewicht soweit reduziert werden, dass die Maschine problemlos eingefahren und betrieben werden kann. Die hohe Flächenleistung der Maschine reduziert die Sanierungszeit erheblich.



Keilförmiges Ausfräsen der Ränder der mit neuem Mischgut auszugleichenden Flächen.



Die Fräse folgt genau dem angezeichneten Kurs.



Präzisionsarbeit: Keilfräsung von 0 (rechts) auf 2,5 cm Tiefe (links).