Wirtgen | Maximale Leistung und Produktivität mit der Großfräse W 250 XF

Weltpremiere der leistungsstärksten Kaltfräse auf der Bauma

**Wirtgen präsentiert mit der neuen W 250 XF eine Maschine, die mit hoher Fräsleistung und gleichzeitig niedrigen spezifischen Emissionen punktet. Sie ist ab sofort in den USA, Europa, Australien, Japan und Taiwan verfügbar.**

**MILL ASSIST steuert Doppelmotorantrieb für höchste Leistung**

Bei der neuen Großfräse wurde die Motorleistung gegenüber dem Vorgängermodell um mehr als 20 % erhöht. Der Doppelmotorantrieb ACTIVE DUAL POWER macht die Fräse noch leistungsstärker und vielfältiger in der Anwendung. Die beiden verbauten John Deere Motoren mit je 18 l Hubraum können eine Leistung von insgesamt 900 kW abgeben. Wirtgen und John Deere haben in enger Zusammenarbeit die Drehmomentkennlinie des Motors genau auf die Anforderungen des Kaltfräsens angepasst. Beide Dieselmotoren liefern schon bei niedrigen Drehzahlen ein hohes Drehmoment. Die verbesserte Drehmomentkennlinie bewirkt einen reduzierten Kraftstoffverbrauch sowie zügiges, produktives Arbeiten auch bei maximaler Frästiefe.

Die integrierte Maschinensteuerung MILL ASSIST regelt die Leistungsabgabe der Motoren bedarfsabhängig für einen effizienten Maschineneinsatz. Sie stellt im Automatikbetrieb stets das günstigste Arbeitsverhältnis zwischen Leistung und Kosten ein. Außerdem kann aus drei Arbeitsstrategien gewählt werden, die den Prozess hinsichtlich Kosten, Leistung oder Qualität optimieren. Besonders in der Einstellung „Leistungsoptimiert“ zeigt die W 250 XF ihr volles Potenzial. Entsprechend der Fräsaufgabe gibt es drei verschiedene Schaltmodi für die Motoren. Beispielsweise erfolgt der Ausbau von Beton oder sprödem Material mit nur einem Motor. Beim Abtragen einer Deckschicht und möglichst hoher Oberflächenqualität wird der zweite Motor zugeschaltet und im Teillastbereich betrieben. In Schaltmodus 3 laufen beide Motoren synchron und stellen eine Gesamtleistung von 900 kW zur Verfügung. Da beide Motoren meist im Niedrigdrehzahlbereich betrieben werden, verbrauchen sie wenig Kraftstoff. Die Großfräse überzeugt mit hohen Tagesleistungen bei Anwendungen auf Autobahnen, Bundesstraßen, Flughäfen oder anderen Großprojekten.

**Großfräse bietet Fräsbreiten bis 3,8 m**

Flexibilität ist im Baustellenalltag eine der größten Anforderungen. Bei der W 250 XF kann die Fräswalze durch das Multiple Cutting System (MCS) innerhalb von Minuten gewechselt werden. Der schnelle Austausch anwendungsspezifischer Fräswalzen mit unterschiedlichem Linienabstand steigert die Maschinenproduktivität erheblich. Durch den Einsatz einer für die Anwendung optimalen Walze reduzieren sich zudem die Verschleißkosten. Wirtgen bietet für die W 250 XF für jede Anwendung die passende Fräswalze. Unterschiedliche Fräsbreiten von 2,2 m bis 3,8 m können durch einen Wechsel des Fräsaggregates realisiert werden. Mithilfe des Schnellwechselsystems lässt sich das ganze Fräswalzenaggregat in weniger als einer Stunde austauschen.

**Digitale Lösungen MILL ASSIST und WPT Milling**

Neben der Maschinensteuerung MILL ASSIST spielt die automatisierte Dokumentation der Fräsaufgaben mit dem Wirtgen Group Performance Tracker Milling, kurz: WPT Milling, eine große Rolle. Die maximale Effizienz wird durch die Kombination der beiden digitalen Lösungen erreicht. Der Bediener ist ständig über die aktuellen Maschinen- und Einsatzparameter informiert. Bei Arbeitsende werden die Daten zum Maschinenbetreiber übertragen, der eine schnelle und genaue Abrechnung vornehmen kann. Die automatisierte Baustellendokumentation zeigt neben den Baustellen- und Maschinendaten auch die CO₂-Emissionen für die gesamte Baustelle. Alle Informationen präsentiert das John Deere Operations CenterTM in Echtzeit.

**LEVEL PRO Active übernimmt präzise Nivellierung**

Speziell für Kaltfräsen hat Wirtgen das Nivelliersystem LEVEL PRO Active entwickelt. Gut lesbare Bedienpanels bieten Informationen und Messwerte aller verbundenen Sensoren und erleichtern Maschinenbedienern ihre Arbeit. Das System ist vollständig in die Maschinensteuerung der Kaltfräse integriert. Dies ermöglicht einen hohen Automatisierungsgrad und präzise Fräsergebnisse, da wichtige Maschinenfunktionen direkt miteinander verknüpft sind. Es bietet außerdem viele bedienerentlastende Automatik- und Zusatzfunktionen, wie zum Beispiel das automatische Ausheben zum Überfahren eines Kanaldeckels.

**Mehr Komfort und Sicherheit für Maschinenbediener**

In München zeigt Wirtgen die W 250 XF mit einer geschlossenen Komfortkabine. Sie ist als Überdrucksystem ausgelegt, die Kabinenluft wird durch ein Filtersystem gereinigt und mittels automatischer Klimatisierung temperiert. Sie schützt effektiv vor Geräuschemissionen, Witterungseinflüssen wie Wind, Regen, Sonne oder Hitze und verhindert das Eindringen von Schmutz, Staub und Gefahrstoffen. Für den Maschinenbediener ein komfortabler und körperschonender Arbeitsplatz.

Fotos:

   
W\_pic\_Graphic\_W250XF\_Freisteller\_01\_HI  
Wirtgen präsentiert mit der W 250 XF eine Weltpremiere bei den Großfräsen. Mit ihrem Doppelmotorkonzept markiert sie die Leistungsspitze.

  
**W\_pic\_js\_W250XF\_A31\_1025\_0013**Wirtgen bietet für die W 250 XF durch das Multiple Cutting System für jede Anwendung die passende Fräswalze mit unterschiedlichen Linienabständen.

  
W\_pic\_W250XF\_Amsterdam\_1124\_0003  
Die Maschinensteuerung MILL ASSIST steuert bei der Wirtgen Großfräse die Leistungsabgabe der Motoren bedarfsabhängig für einen effizienten Maschineneinsatz.

Hinweis: Diese Fotos dienen lediglich der Voransicht. Für den Abdruck in den Publikationen nutzen Sie bitte die Fotos in 300 dpi-Auflösung, die auf den Webseiten der Wirtgen Group als Download zur Verfügung stehen.

Weitere Informationen erhalten Sie bei:

WIRTGEN GROUP

Public Relations

Reinhard-Wirtgen-Straße 2

53578 Windhagen

Deutschland

Telefon: +49 (0) 2645 131 – 1966

Telefax: +49 (0) 2645 131 – 499

E-Mail: PR@wirtgen-group.com

www.wirtgen-group.com