# Wirtgen F-Serie untermauert Pole Position auf Rennstrecke in Alabama

Zwei W 210 Fi von Wirtgen fahren auf dem berühmten Barber Motorsports Park in Alabama einen Start-Ziel-Sieg ein. Dabei zeigen sich die Maschinenbesitzer von der starken Performance und den technologischen Innovationen der neuen Großfräsen-Generation bei einem ihrer ersten Einsätze auf dem nordamerikanischen Kontinent begeistert.

Mit 766 PS müssen sich die beiden Wirtgen Großfräsen vor der Motorleistung der Boliden und Motorräder, die sonst auf dem 3,7 km langen Kurs um Hundertstelsekunden kämpfen, nicht verstecken. Bei der Sanierung des Rundkurs am östlichen Rand von Birmingham war neben Pferdestärken und Schnelligkeit vor allem Präzision und wirtschaftliches Fräsen gefragt. Deshalb fiel die Wahl auf zwei brandneue W 210 Fi, die je nach Streckenabschnitt in unterschiedlichen Frästiefen arbeiteten. Während sie auf einer Fläche von 14.500 m² Asphalt und Tragschicht bis zu 18 cm tief ausbauten, mussten die Großfräsen auf weiteren 45.000 m² den Asphalt lediglich zwischen 1,2 und 10 cm tief feinfräsen.

**Boxenstop in Rekordzeit**

Der dafür erforderliche Fräswalzenwechsel erfolgte dabei fast so schnell wie der Reifenwechsel bei den Rennmaschinen. Denn dank des neuen Multiple Cutting Systems lassen sich Fräswalzen gleicher Arbeitsbreite aber mit unterschiedlichem Linienabstand (LA) deutlich einfacher und schneller austauschen als bei anderen Kaltfräsen. Für Kim Butler, Inhaberin des besuftragten Fräsunternehmens Mill It Up, war der Austausch so schnell, dass sie es kaum zu glauben schien: „Es ist fantastisch. Wir können die Fräswalzen in acht Minuten wechseln, das erstaunt mich.“

Mit neuen Schneidwerkzeugen ausgerüstet ging es für die W 210 Fi zurück auf die Strecke. Im Vergleich zu Standardfräswalzen besitzen Feinfräswalzen mehr Rundschaftmeißel und weisen einen geringeren Linienenabstand auf – in diesem Fall 298 Fräsmeißel und 8 mm LA.

**Feinfräsen als entscheidende Renntaktik**

Feinfräswalzen kommen immer dann zum Einsatz, wenn zum Beispiel auf der Fahrbahn Wellen und Spurrinnen beseitigt werden müssen oder eine bessere Griffigkeit der Oberfläche erzielt werden soll. In vielen Fällen kann dadurch der Einbau einer neuen Deckschicht entfallen. Auf das Feinfräs-Verfahren wird aber auch beim Einbau dünner Asphaltdeckschichten zurückgegriffen. In diesem Fall wird durch das Erzeugen einer gleichmäßigen, ebenen Fräsfläche die optimale Verzahnung mit der neuen Deckschicht ermöglicht. Damit ist das Feinfräsen mitentscheidend für die Qualität des eingebauten Asphalts. So auch auf dem Barber Motorsports Park.

Entscheidenden Einfluss auf das Fräsergebnis hat darüber hinaus das Nivelliersystem. Auch hier können Anwender auf die von Wirtgen eigens entwickelten Systeme bauen. In Albama kam die neueste Entwicklung Level Pro Active zum Einsatz.

Präzise die Spur halten

Durch die vollständige Integration von Level Pro Active in die Maschinensteuerung sind wichtige Maschinenfunktionen direkt miteinander verknüpft und präzise Fräsergebnisse vorprogrammiert. So können u. a. durch das Anheben der Maschine zum Überfahren von Straßeneinbauten Arbeitsprozesse zügiger realisiert werden. Auf dem Barber Motorsports Park spielte das Nivelliersystem seine Stärken auch beim Ansetzen der zweiten Frässpur aus, das durch Level Pro Active aktiv und präzise unterstützt wird. Eine deutlich erhöhte Fräsflächenqualität ist hier das Ergebnis.

**Zweifacher Podiumsplatz**

Das unterstrichen die beiden W 210 Fi auch auf dem mit 17 Kurven gespickten Rundkurs in Birmingham. Nach dem Abschluss der Fräsarbeiten äußerte sich Kim Butler über die Innovationen bei den Wirtgen Großfräsen begeistert: „Die Technologien haben mich umgehauen.“ Beeindruckt von dem neuen Fahrbahnbelag waren die Rennfahrer. Kommentare wie „glatt wie ein Billardtisch“ oder „so glatt wie Butter“ zeigen, dass neben dem benötigten Grip auch die für Piloten zweite wichtige Oberflächeneigenschaft erfüllt wurde.

Fotos:

|  |  |
| --- | --- |
|  | W\_photo\_W210Fi\_00193 Leistungsstarker Premiereneinsatz in Nordamerika: Wirtgen Großfräsen der neuen F-Serie sanieren den Racetrack im Barber Motorsports Park in Alabama. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | W\_photo\_W210Fi\_00204\_PR Die W 210 Fi bringt ihre 766 PS effizient auf die Piste und realisiert dadurch die Fräsarbeiten wirtschaftlich und schnell. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | W\_photo\_W210Fi\_00178 Wechselnde Arbeitstiefen zwischen 1,2 cm und 18 cm stellen die Wirtgen Großfräsen vor keine großen Herausforderungen. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | W\_photo\_W210Fi\_00198\_HI Seitlich versetzt tragen die beiden Kaltfräsen W 210 Fi den Asphalt präzise ab. |

*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 GmbH /Wirtgen Group als Download zur Verfügung stehen.*

|  |  |
| --- | --- |
| Weitere Informationen  erhalten Sie bei:  WIRTGEN GmbH  Corporate Communications  Michaela Adams, Mario Linnemann  Reinhard-Wirtgen-Straße 2  53578 Windhagen  Deutschland  Telefon: +49 (0) 2645 131 – 3178  Telefax: +49 (0) 2645 131 – 499  E-Mail: presse@wirtgen.com  www.wirtgen.com |  |