# La serie F Wirtgen ha conquistato la pole position sul circuito in Alabama

Due W 210 Fi di Wirtgen hanno offerto una prestazione eccellente dal via al traguardo sul noto Barber Motorsports Park in Alabama. I proprietari delle macchine si sono mostrati entusiasti delle prestazioni e delle innovazioni tecnologiche della nuova generazione di frese grandi in uno dei loro primi interventi sul continente nordamericano.

Con 766 CV, le due frese grandi Wirtgen non si sono sentite intimidite dalla potenza del motore dei bolidi e delle moto che normalmente lottano per le prime posizioni sul percorso di 3,7 km. In occasione del risanamento della pista ai margini orientali di Birmingham, l’attenzione si è concentrata soprattutto sulla precisione e sulla fresatura economica, oltre che sui cavalli vapore e sulla velocità. Per questo la scelta è caduta su due nuovissime W 210 Fi, che hanno lavorato a profondità di fresatura diverse a seconda del tratto di pista. Oltre ad aver asportato asfalto e strato di base a una profondità di 18 cm su una superficie di 14.500 m², le frese grandi hanno dovuto fresare l’asfalto solamente per una profondità tra 1,2 e 10 cm su altri 45.000 m².

**Sosta ai box a tempo di record**

I necessari cambi dei tamburi di fresatura sono avvenuti quasi alla velocità con cui si effettua un cambio delle gomme durante le gare. Grazie al nuovo Multiple Cutting System, infatti, i tamburi di fresatura con la stessa larghezza operativa ma con interlinee (I) diverse possono essere sostituiti in modo decisamente più semplice e rapido rispetto a quanto accade con altre frese a freddo. Per Kim Butler, titolare dell’impresa di fresatura incaricata Mill It Up, la sostituzione è stata incredibilmente rapida: “È fantastico. Non riesco a credere che siamo riusciti a cambiare i tamburi di fresatura in otto minuti”.

Le W 210 Fi sono tornate sul tracciato equipaggiate con i nuovi utensili di taglio. Rispetto ai tamburi di fresatura standard, le macchine per fresatura fine dispongono di più denti a codolo rotondo e presentano un’interlinea inferiore – in questo caso, 298 denti per fresatura e 8 mm di interlinea.

**La fresatura fine quale fattore decisivo**

Le macchine per fresatura fine sono impiegate ogni volta che, ad esempio, dal piano viabile devono essere rimosse ondulazioni e ormaie o deve essere ottenuta una maggiore aderenza della superficie. In molti casi, in questo modo è possibile evitare la stesa di un nuovo strato d’usura. Al procedimento di fresatura fine si fa tuttavia ricorso anche nella stesa di strati d’usura d’asfalto sottili. In questo caso, grazie alla produzione di una superficie fresata omogenea e piana, si ottiene la dentatura ottimale con il nuovo strato d’usura. In questo modo, la fresatura fine è decisiva per la qualità dell’asfalto steso. Questo vale anche per il Barber Motorsports Park.

Anche il sistema di livellazione ha un influsso decisivo sul risultato di fresatura. Anche in questo caso, gli utilizzatori hanno potuto contare sui sistemi sviluppati da Wirtgen. In Alabama è stato impiegato l’ultimo sviluppo Level Pro Active.

Precisione sulla pista

Grazie alla completa integrazione di Level Pro Active nel comando della macchina, delle importanti funzioni della macchina sono collegate tra loro e i risultati di fresatura precisi sono programmati in anticipo. I processi di lavoro, ad esempio, possono essere realizzati più rapidamente sollevando la macchina per superare gli elementi incorporati nel piano stradale. Sul Barber Motorsports Park, il sistema di livellazione ha svolto un ruolo importante anche nell’attacco della seconda striscia di fresatura, supportato in modo attivo e preciso da Level Pro Active. Il risultato è stato un chiaro aumento della qualità della superficie fresata.

**Posto sul podio per due**

Le due W 210 Fi hanno brillato anche sul circuito di 17 curve di Birmingham. Dopo la conclusione dei lavori di fresatura, Kim Butler si è mostrata entusiasta delle innovazioni presenti nelle frese grandi Wirtgen: “La tecnologia mi ha conquistata”. I piloti sono stati entusiasti del nuovo manto stradale. Commenti come “liscio come un biliardo” o “liscio come l’olio” hanno dimostrato che anche il secondo requisito superficiale più importante per i piloti, oltre all’aderenza, è stato soddisfatto.

Foto:

|  |  |
| --- | --- |
|  | W\_photo\_W210Fi\_00193 Impiego performante in America settentrionale: le frese grandi Wirtgen della nuova serie F hanno risanato il circuito Barber Motorsports Park in Alabama. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | W\_photo\_W210Fi\_00204\_PR La W 210 Fi ha portato in pista efficientemente i suoi 766 CV e ha realizzato così i lavori di fresatura in modo economico e rapido. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | W\_photo\_W210Fi\_00178 Le profondità operative variabili tra 1,2 cm e 18 cm non hanno rappresentato un grande problema per le frese grandi Wirtgen. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | W\_photo\_W210Fi\_00198\_HI Le due frese a freddo W 210 Fi sfasate lateralmente hanno asportato precisamente l’asfalto. |

*Nota: Queste foto servono soltanto per la visualizzazione in anteprima. Per la stampa nelle pubblicazioni vi preghiamo di usare le foto in risoluzione 300 dpi, scaricabili dai siti web della Wirtgen GmbH e del Wirtgen Group.*

|  |  |
| --- | --- |
| PER MAGGIORI INFORMAZIONI  VOGLIATE CONTATTARE:  WIRTGEN GmbH  Corporate Communications  Michaela Adams, Mario Linnemann  Reinhard-Wirtgen-Straße 2  53578 Windhagen  Germania  Telefono: +49 (0) 2645 131 – 3178  Telefax: +49 (0) 2645 131 – 499  E-mail: presse@wirtgen.com  www.wirtgen.com |  |