Wirtgen W 210i: Fester Grip für TT Circuit Assen

**Der TT Circuit in Assen/Niederlande zählt zu den wichtigsten Motorrad-Rennstrecken Europas. Bei Sanierungsarbeiten vertraute die mit der Ausführung beauftragte GMS Fahrbahnsanierungen GmbH einer Wirtgen Kaltfräse W 210i mit Kabine und FCS Feinstfräswalze.**

Der 4,5 km lange Rundkurs bietet 100.000 Zuschauern Platz und ist die einzige aktuelle WM-Strecke, die speziell für Motorräder konzipiert ist. Im Laufe des Rennbetriebs hatten sich 3 bis 8 mm hohe Bodenwellen auf der Start- und Zielgeraden gebildet. Die Folge: Beim Anbremsen vor der Kurve „schaukelten“ die Motorräder und waren nicht mehr kontrollierbar. Für die Fahrer bedeutet das ein zu hohes Sicherheitsrisiko, das die Profilierung der Fahrbahn auf einer Fläche von 3.000 m² und die Wiederherstellung der Griffigkeit erforderte.

**Feinstfräsen bringt Fahrbahn wieder auf Kurs**

Eine klassische Anwendung für das Feinstfräsen – und so setzte Fräsdienstleister GMS einmal mehr auf diese etablierte Technologie des Marktführers Wirtgen. Durch das Feinstfräsen lassen sich Oberflächenverformungen der Fahrbahn beseitigen und gleichmäßige, ebene Flächen erzeugen.

„Wir haben uns für eine Wirtgen Kaltfräse W 210i mit einer FCS Feinstfräswalze LA 6x2 entschieden. Im Gegensatz zu einer Standard-Fräswalze ist sie mit 672 statt 168 Fräsmeißeln bestückt“, erklärt Ernst Kugel, Bauleiter von GMS. Anders als Standard-Fräswalzen verfügen Feinstfräswalzen – auch Microfeinfräswalzen genannt – über einen Schnittlinienabstand von unter 6 mm und erzeugen somit eine sehr fein strukturierte Fahrbahnoberfläche mit einer maximalen Frästiefe von 3 cm.

**Große Flexibilität durch FCS**

Darüber hinaus bietet Wirtgen mit dem Flexible Cutter System, kurz FCS genannt, die ideale Lösung, um Fräswalzen mit verschiedenen Linienabständen oder Arbeitsbreiten für unterschiedliche Anwendungen schnell und mit nur wenigen Handgriffen wechseln zu können. Ein großer Vorteil und wesentlicher Faktor für den effizienten Betrieb von Großfräsen, wie auch GMS-Geschäftsführer Torsten Meyer erklärt: „Für uns ist es wichtig, dass wir die Maschinen vielseitig einsetzen und damit wirtschaftlich nutzen können.“

So auch bei der Sanierung des TT Circuits in Assen. Hier setzte GMS außerdem auf das Multiplex-Nivelliersystem, das sich insbesondere für den Einsatz bei Feinfräsarbeiten zur Messung langgezogener, gestreckter Unebenheiten eignet und mehrere Sensoren auf einer oder beiden Maschinenseiten (z. B. Seilzug-, Ultraschall-, Zylindersensor) kombiniert. Aus dem Mittelwert der angeschlossenen Sensoren wird dann die aktuelle Frästiefe sehr präzise berechnet; Längswellen können dadurch sehr gut ausgeglichen und somit hochpräzise Ergebnisse bei der Nivellierung erzielt werden. Entsprechend zufrieden zeigte sich Bauleiter Kugel mit der Ebenheit: „Die Qualität der Fahrbahnoberfläche ist sehr gut, wir konnten keine Unebenheiten mehr feststellen.“

**OCS für mehr Effizienz**

Dass neben der richtigen Anwendungstechnologie auch die passende Kaltfräse zum Einsatz kam, liegt auf der Hand. GMS vertraute dabei auf die Wirtgen W 210i mit innovativem „Operator Comfort System“, kurz OCS. Das System bietet hohen Fahrkomfort und enorme Bedienfreundlichkeit der Maschine. Wesentliches Element des OCS ist die hydraulisch verfahr- und drehbare Kabine – sie bringt den Fahrer schnell und effektiv in die jeweils optimale Sichtposition. Die hochwertige Innenausstattung der Kabine lässt keine Wünsche offen. „Kameraübertragung, präzise Joystick-Steuerung und leistungsstarke Klimaautomatik sorgen für optimale Arbeitsbedingungen bei jeder Witterung“, bringt Maschinist Jürgen Dielefeld die Vorzüge des „Operator Comfort Systems“ auf den Punkt.

So war es am Ende eine Kombination aus Top Equipment, innovativen Technologien und konzentriertem Arbeiten aller Beteiligten, die der Motorrad-Rennstrecke den nötigen Grip zurückgaben. „Damit konnten wir die Sanierung ohne große Beeinträchtigung des Rennbetriebs ausführen“, zieht Bauleiter Kugel ein positives Fazit.

--------

**Fotos:**

|  |  |
| --- | --- |
| P:\AUSTAUSCHORDNER\für Praktikant\Michael Erner\Assen GMS\Wirtgen-W210i-GMS-Feinstfräsen-Assen-Stubbe-0028 (Vorschub).jpg | *W210i\_00116*  Mit einem Vorschub von – je nach Anforderung – 3 bis maximal 6 m/Min. profilierte die Wirtgen Kaltfräse  W 210i die Start-/Zielgerade schnell und zuverlässig. |
| R:\MT_CC\01 - Presse und Öffentlichkeitsarbeit\01 - Presseartikel\05_noch in Arbeit\TT Circuit Assen\W210i_00123.jpg | *W210i\_00123*    Da sich die Kabine rechts wie links über die Nullkante hinausbewegen lässt und in allen Positionen in beide Richtungen um 110° drehbar ist, hat der Bediener der W 210i jederzeit freie Sicht auf den Arbeitsbereich – auch beim Rückwärtsfahren. |
| P:\AUSTAUSCHORDNER\für Praktikant\Michael Erner\Assen GMS\Wirtgen-W210i-GMS-Feinstfräsen-Assen-Stubbe-0305 ( Kontrolle ).jpg | *W210i\_00187*  Mit einer 4m langen Messlatte kontrollierte Hauptauftragnehmer BAM die Ebenheit der sanierten Fahrbahnoberfläche. Dank des Multiplex- Nivelliersystems hat die W 210i ganze Arbeit geleistet und keine Unebenheiten zurück gelassen. |
| P:\AUSTAUSCHORDNER\für Praktikant\Michael Erner\Assen GMS\Wirtgen-W210i-GMS-Feinstfräsen-Assen-Stubbe-0282.jpg | *W210i\_00185*  Profis unter sich: Nachdem die Wirtgen Fräse den Start-/Zielbereich fachgerecht saniert hatte, stellte ein Rennfahrer die „neue“ Fahrbahn während einer Testfahrt auf die Probe. Ergebnis: Test bestanden. |

--------

**Weitere Informationen erhalten Sie bei:**

Wirtgen GmbH   
Corporate Communications  
Michaela Adams, Mario Linnemann   
Reinhard-Wirtgen-Straße 2   
53578 Windhagen   
Deutschland

Telefon: +49 – 26 45 – 1 31 – 0   
Fax: +49 – 26 45 – 1 31 – 4 99   
E-Mail: presse@wirtgen.com

Internet: www.wirtgen.com