

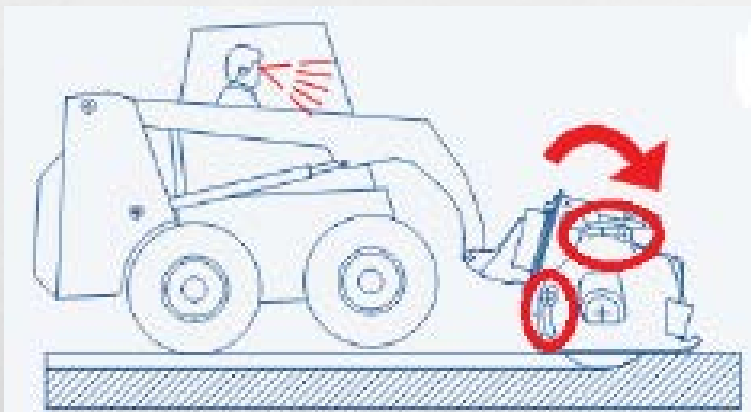
САМОНИВЕЛИРОВАНИЕ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ НАВЕСНЫХ ДОРОЖНЫХ ФРЕЗ

ЕСТЬ ЛИ ПРЕИМУЩЕСТВА ?



ОДИН ИЗ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ НЕСЕТ САМОНИВЕЛИРОВАНИЕ КАК ЗНАМЯ – ОБЕЩАЕТСЯ, ЧТО ЭТО ПОЗВОЛЯЕТ МОМЕНТАЛЬНО ПОЗИЦИОНИРОВАТЬ ФРЕЗУ НА АСФАЛЬТЕ, А ТАКЖЕ ВЫПОЛНЯТЬ ВТОРОЙ ПРОХОД С ПОЛУЧЕНИЕМ ЕДИНОЙ ПЛОСКОСТИ .

Схематично это выглядит так :



Как это реализовано ? Это увеличенные овальные отверстия на незакрепленных боковых щеках фрез, которые при изменении угла наклона щек пытаются удерживать постоянным расстояние от центра фрезерного барабана до поверхности.

В РЕКЛАМНЫХ МАТЕРИАЛАХ РАБОТА ПРИ ПАРАЛЛЕЛЬНОМ ПРОХОДЕ ВЫГЛЯДИТ ТАК :



**Н.В. Обратите внимание!
Первый проход выполнен не этой фрезой - он
существенно меньше по ширине.**

**Также важно! В первом проходе нет асфальтной крошки -
ее убрали, так как при соблюдении технологии, перед
вторым проходом НУЖНО очистить поверхность, чтобы
салазки не блуждали по высоте.**

Таким образом, подтасовывается следующий факт - между первым и вторым проходом существует технологический период, в который убирается асфальтная крошка . На самоходных фрезях его нет, так как у них встроенный конвейер убирает крошку сразу .

ПОЭТОМУ В ДЕЙСТВИТЕЛЬНОСТИ ПОЛУЧАЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ВЫГЛЯДЯТ ТАК:



Виден перепад между проходами ,а также очевидный рисунок прохода фрезы – ничего похожего на работу самоходных фрез .

**ПОЧЕМУ ТАК ПРОИСХОДИТ?
ВЕДЬ ОБЕЩАНА ИДЕАЛЬНАЯ ПЛОСКОСТЬ МЕЖДУ СОСЕДНИМИ ПРОХОДАМИ, ТО ЕСТЬ
РЕЗУЛЬТАТ КАК У БОЛЬШИХ САМОХОДНЫХ ФРЕЗ?
(КАК НА ФОТО НИЖЕ)**

Ответ прост – у самоходных фрез системы нивелирования включают несколько ультразвуковых или оптических датчиков (от 3 до 7 шт), блок обработки получаемой информации о расстояниях до поверхности (компьютер) и механизм управления гидравликой положения фрезы и высотой каждой гусеницы. См далее .



КАК РАБОТАЕТ НИВЕЛИРОВАНИЕ НА САМОХОДНЫХ ФРЕЗАХ

Только меняя высоту (показано красным) на основании получаемой информации от датчиков, фреза может выполнять работы в единой плоскости.

Навесные фрезы без серьезной модернизации и дооснащения датчиками и управляющим компьютером технически не могут делать соседние ряды с перепадом всего в 3 мм, как того требуют нормативы. Это нереально.

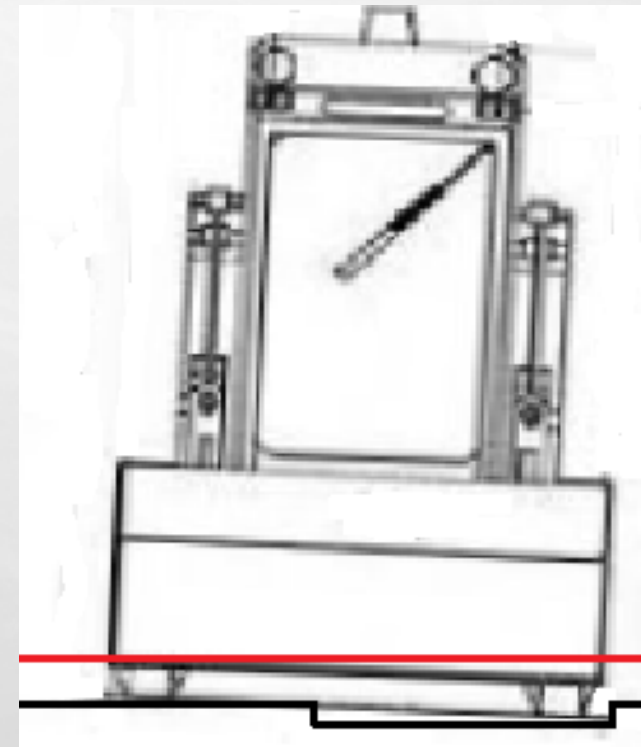


Кроме того, работа по параллельному фрезерованию требует обязательного очищения от асфальтной крошки первого прохода.

**ВАЖНЕЙШИЙ МОМЕНТ – ПРИ ВХОДЕ В НОВЫЙ ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ ПРОХОД
ОДНА ИЗ САЛАЗОК БУДЕТ ИДТИ НА 5-10 СМ
(ГЛУБИНА ПЕРВОГО ПРОХОДА) НИЖЕ ДРУГОЙ.**

Но при этом и колеса мини-погрузчика будут идти на разных высотах. Например, левые будут ехать ниже правых на 5-10 см , так как будут ехать в уже отфрезерованной поверхности. При этом произойдет отклонение фрезерного барабана от горизонтали. См схему.

Без перекоса фрезерного барабана НЕВОЗМОЖНО сделать идеальную плоскость соседних рядов. При этом нефиксированное положение корпуса фрез с псевдосамонивелированием (за счет овальных отверстий) усиливает вибрации и снижает жесткость конструкции.



**Поэтому все-таки лучшее решение – фреза с гидравлическим заглублиением и осцилляцией
(наклоном всей фрезы) см далее**

ПОЭТОМУ КАЖДЫЙ РАЗ, КАК КОЛЕСА МИНИ-ПОГРУЗЧИКА МЕНЯЮТ ПОЛОЖЕНИЕ (В КОЛЕЕ/НЕ В КОЛЕЕ) ,ПРИДЕТСЯ МЕНЯТЬ УГОЛ НАКЛОНА ФРЕЗЫ ИЛИ ФРЕЗЕРНОГО БАРАБАНА.

Угол наклона фрезерного барабана от CM S.R.L.

Независимая гидравлическая регулировка заглубления стоит **970** евро. Позволяет прямо из кабины менять положение щек и управлять заглублением и за счет этого положением фрезерного барабана.



Угол наклона всей фрезы от CM S.R.L.

Гидравлическая регулировка положения всей фрезы стоит **790** евро. Управляет осцилляцией фрезы прямо из кабины .



Такое решение гораздо лучше системы псевдосамонивелирования и позволит использовать все возможности гидравлической навесной фрезы на мини-погрузчик по максимуму.