



BITELLI®

SF 60

KALTFRÄSMASCHINE
FÜR ASPHALT UND BETON



DIESELMOTOR

Marke	Deutz F5L 912
Anzahl Zylinder	5
Kühlung	Luft
Leistung bei 2500 min ⁻¹ gem. (DIN 6271)	68 kW (93 PS)
Hubraum	4712 cm ³
Kraftstoffverbrauch	225 g/kWh
Elektrisches System	12 V

GEWICHTE

Leergewicht	6450 kg
Arbeitsgewicht (CECE-Normen)	6800 kg

GESCHWINDIGKEIT

Arbeitsgeschwindigkeit (1. Gang)	0÷30 m/min
Transportgeschwindigkeit (2. Gang)	0÷6 km/h

RÄDER

Anzahl Räder	3
Breite	260 mm
Außendurchmesser	560 mm

FRÄSVORRICHTUNG

Max. Fräsbreite	600 mm
Max. Frästiefe (bei einem Durchgang)	150 mm
Fräswalzendurchmesser (mit Werkzeugen)	550 mm
Anzahl Fräswerkzeuge	57
Max. Schräglage	±7°30'

(nur mit rechtem Hinterrad außen)

LADEBAND

Theoretische Fördermenge	57 m ³ /h
Breite	350 mm
Länge	5250 mm
Ladehöhe über Grund	400÷2700 mm

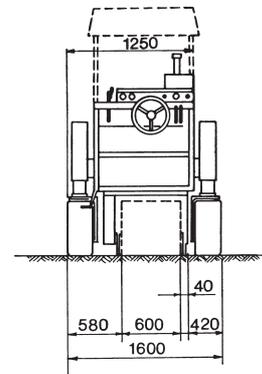
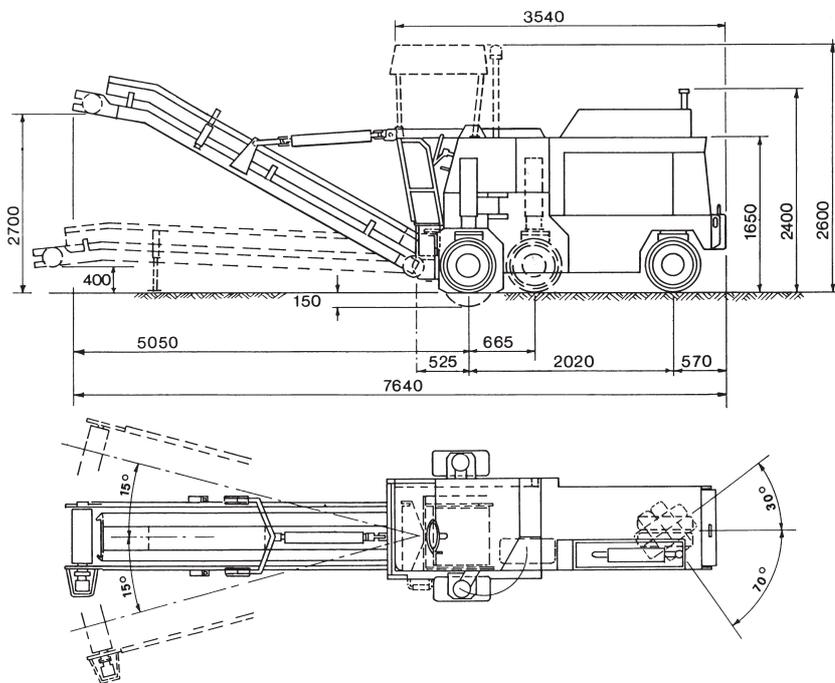
FÜLLMENGEN

Tankinhalt	Diesel	140 l
	Hydrauliköl	180 l
	Wasser	230 l

ZUBEHÖR:

- DACH mit Plane
- Elektronische NIVELLIEREINRICHTUNG
- HYDRAULISCHE BETÄTIGUNG der SCHILDER
- BELEUCHTUNGS- und LICHTSIGNALANLAGE für Straßenverkehr

Die höchsten Leistungen sind nicht gleichzeitig erhältlich



ABMESSUNGEN: mm

TIEFENKALTFRÄSE FÜR ASPHALT UND BETON SF 60

GRUNDGESTELL: Monolitische Struktur, mit verdrehungsfesten Verstärkungsquerträgern geschweißt, und mit eingebauten Öl-, Wasser- und Treibstoffbehältern.

MOTOR UND ANTRIEBSELEMENTE: Dieselmotor Deutz F5L/912 5 Zylindern. Am Motor, auf elastischen Aufhängungen montiert, sind alle Hydraulikpumpen angeflanscht.

ANTRIEB: die Maschine ist mit drei angetriebenen rädern des Typs Cushin ausgestattet, alle mit hydraulischem Achskolbenmotor und Planetenuntersetzungsgetriebe. Allradantrieb durch hydraulischen Differential und vom Armaturenbrett mit einem Schalter gesteuert. Der Antrieb, hydrostatisch gesteuert, ist von Pumpen mit veränderlicher Leistung und von Motoren mit festem Hubraum gewährleistet. Die zwei Antriebsgruppen der Hinterräder (Reduktoren, Motoren, Räder u.s.w.), sind an der Maschine durch spezielle senkrechte verchromte Gleitführungen befestigt und erlauben, mittels der hydraulischen Zylinder, die Fräse unabhängig von der Gleitebene in der richtigen Lage zu halten. Das rechte Hinterrad kann außerdem im inneren Bereich der Fräsebeite (600 mm) sowie nach außen positioniert werden. Das Vorderrad ist lenkend.

FRÄSGRUPPE: auf der Zylinderfläche der Fräsenrolle sind Zahnhalter-Blöcke geschweißt; Die Zähne mit zylinderförmigen Schäften und konischen Spitzen aus Wolframkarbonat sind leicht auszuwechseln. Die gegenläufige Drehung zu der Laufrichtung der Maschine wird von einem Planetenuntersetzungsgetriebe gegeben, welches von einem Hydraulikmotor mit Achskolben direkt geflanscht ist. Im geschlossenen Kreis ist dieser Hydraulikmotor an einer Pumpe mit verstellbarer Leistung angeschlossen (ohne Ketten oder Riemen). Die gesamte Fräsergruppe ist mit der Maschine fest verbunden und die Regelung der Frästiefe und des Profilwinkels steuert man mittels Hydraulikzylindern und senkrechten Führungen, die die Maschine heben und senken. Hinter der Fräsrolle befindet sich ein Schwert zur Säuberung

der gefrästen Fläche und im die un die Aufladung des Materials zu begünstigen. Eine elektrohydraulischer Steuerung ermöglicht die Öffnung des Gehäuses um die Rundschaftmeißel zu kontrollieren oder auszuwechseln. Die Frästiefensteuerung kann manuell oder automatisch erfolgen; im letzten Fall wird der elektronisch gesteuerte Horizontalteller (optional) eingebaut. Während der Fräsarbeiten verhindert eine Wasserspritzvorrichtung – bestehend aus einer elektrischen Pumpe und Spritzrampe aus rostfreiem Stahl – die Entwicklung von Staub und mindert die Abnutzung der Werkzeuge.

LENKUNG: hydraulische Lenkung mit Hydraulikführung; die Lenkung erfolgt durch Drehung des Vorderrades.

BREMSEN: die **Betriebsbremse** ist mittels des selben hydrostatischen Antriebs realisiert; die mechanische **Notbremse** wird negativ elektrohydraulisch gesteuert und wirkt direkt auf alle Räder.

FÜHRERSTAND: mit Fahrersitz mit Anwesenheitsvorrichtung des Fachmannes. Hebel für Vortrieb, Hebel für Fräse, Lenkrad mit Lenkknopf; Instrumententafel mit Zündschloß; elektrischer betriebsstundenzähler; Motor-Kontrolleuchten und -Anzeigen; akustische Hupe; Zerstörungsschutzhaube.

ELEKTRISCHE ANLAGE: 12 Volt-Anlage mit Wechselstromgenerator und zwei parallelgeschalteten 12 Volt-Batterien mit je 100 A.h. Arbeitsscheinwerfer.

LADEBAND: das Band mit Rippen in Fischgratmuster ermöglicht eine optimale Aufladung des abgefrästen Materials; es ist schwenkbar und höhenverstellbar, um sich den verschiedenen Ladebedingungen anzupassen. Ein Blechschutz und eine Gummiverkleidung verhindern den Austritt des Materials und die Staubentwicklung. Eine besondere Art von Anschluß erleichtert dessen schnellen Abbau und Wiederaufbau, um den Transport der Maschine ohne Einsatz von speziellen Fahrzeugen zu ermöglichen.



Via IV Novembre, 2 - 40061 MINERBIO (Bologna) - ITALIEN
Tel. +39-051-6607111 - Fax +39-051-6607115
www.bitelli.com

Zertifiziert nach ISO 9001



Die abgebildeten Daten sind unverbindlich. Die Firma Bitelli behält sich das Recht vor, diese ohne vorherige Benachrichtigung unanfechtbar zu ändern.