



Bild 4/10. Betonfertiger mit angehängtem Nivellierglätter, Arbeitsbreite 7,50 m

Bei zu niedrig gewählter Überschüttungshöhe wird Material von Hand nachgedeckt, die Verteilerwalze höher eingestellt und der Übergang des Betonfertigers wiederholt.

Bei manchen Betonfertigertypen können die verschiedenen Arbeitshöhen durch hydraulische Verstellbarkeit des Spreizfahrwerkes auch während der Fahrt stufenlos verändert werden.

Die Vibrierbohle arbeitet mit einer Frequenz von etwa 4 200/min. Bei dicken Betondecken von mehr als 30 cm wird eine Arbeitsgeschwindigkeit von etwa 0,65 m/min gewählt, während Deckendicken bis zu 20 cm bei etwa $\frac{2}{3}$ der Drehzahl des Motors und einer Arbeitsgeschwindigkeit von 3 m/min gefertigt werden können. Bei einem eventuellen zweiten Übergang des Betonfertigers infolge fehlenden Deckenschlusses ist es ratsam, diese Stelle noch einmal mit schwacher Vibration und einer Arbeitsgeschwindigkeit von 1,3 m/min ohne Schwingbewegung durch den Exzenter nachzuarbeiten. Die Vibrierbohle ist auch als Glättbohle zu benutzen. Hierzu ist der Exzenter anzustellen und die Bohle im Schnellgang von 6 m/min mit geringer Vibration über die Decke zu führen.

Einsatz von Spezialglättgeräten

- ▶ Die Ebenheit der fertigen Deckschicht ist nach der Festigkeit die wichtigste Eigenschaft.

Um die hohen Forderungen nach TGL 16 237, Blatt 1, erfüllen zu können, müssen nicht nur höhere Anforderungen an die Betontechnologie gestellt werden, sondern es sind auch von den Einbaumaschinen entsprechende Qualitätsanforderungen zu erfüllen. Bei allen modernen Betonfertigern sind hinter der Vibrierbohle statisch und dynamisch arbeitende Glätteinrichtungen,