

アブレシブウォータージェット切断工法



アブレシブウォータージェット切断装置

切削後

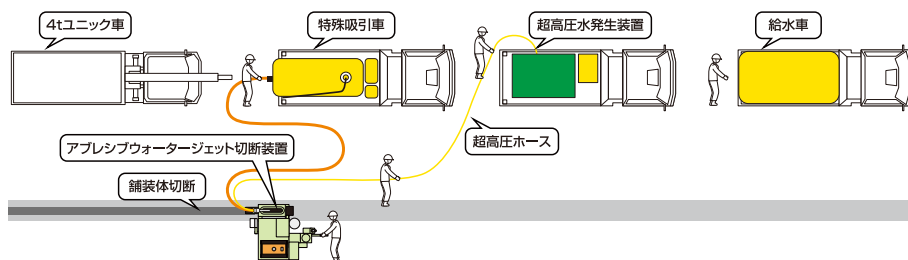
鋼床版面を傷つけず、 舗装体を確実に切断

概要

当工法は、橋梁部の鋼床版上の舗装体を切断する際、鋼床版面を傷つけず、かつ舗装体を確実に鋼床版面まで切断する技術である。従来工法のコンクリートカッターによる切断では、舗装体が鋼床版面まで切断出来ていなかったり、逆に鋼床版まで切断する事象が発生しており、その課題を解決した。

特徴

- ① ウォータージェット工法を採用することにより、舗装体を確実に鋼床版面まで切断することを可能とした。
- ② 投射材を混入するアブレシブウォータージェット工法を採用することにより、ウォータージェット工法のみでは切断できなかった舗装体の粗骨材まで切断することが可能となり、切断面の角欠けを抑制することが出来た。また、鋼床版補強などで用いられているSFRCについても、舗装体のスチールファイバーの切断も可能とした。
- ③ ノズルヘッドを揺動式にすることにより、切断幅が調整でき、また投射材が線状ではなく、面状で当たることにより、鋼床版表面を一種ケレンに近い状態にすることを可能とした。
- ④ 切断機に発電機を搭載させて、駆動を電動式にすることにより、低速かつ等速走行を可能とした。



仕様 (厚さ 40 mm の SFRC の場合)

吐出水量	22ℓ/min程度
吐出圧力	200MPa程度
切断幅	5mm~20mm
切断速度	0.5~2.0m/min程度
投射材	スチールショット1.4mm玉

※切断対象物と厚みによって変わります。