

舗装面取り機

部分打換、側溝修繕、舗裝修繕接合部の密着性向上

平成18年度7月1日
福島県土木部積算基準
舗装打換 面取工法を原則化

NETiS

登録番号TH-080013-A

舗装の耐久性向上

MCV-727



ロードヒーター使用にての面取り作業

全長: 1,549mm	面取角度: 35°
全幅: 1,050mm	切削厚 : 50mm
全高: 1,107mm	切削能力: 100m~120m/hour
質量: 910kg (標準)	(ロードヒーター使用時)
940kg (ロードヒーター付)	



ロードヒーター使用 前側状況



ビットにて切削 切削面ガイド



専用ビット



オーバーレイにての面取り作業

- 特殊円錐形ビットにより斜め切削が可能になりました。
- ダイヤモンドブレードを使用しないので、耳障りな切削音はありません。
- 切削冷却水がいらないので、汚染水で道路を汚しません。
- 舗装接合部を斜めに面取り出来るので、従来カット工法より密着面積が大きくなり舗装時の接着度が向上します。
- 道路に凹凸があっても削ることが出来ます。

舗装面取工法を実施しました

東部土木事務所 道路管理班

●工法概要、特徴

部分打換、側溝修繕等の舗装修繕において、通常はカッター切断による舗装の打継となり、密着性が悪く、接合部に剥離等が発生し、舗装の弱点箇所となっている。

当工法は、舗装切断後の断面を専用の機械により特殊ビットで斜めに面取りし、かつ表面を凸凹にすることで接合面の密着性を高め、舗装の耐久性向上を図る工法である。

・技術名称 舗装面取工法 (NETIS 新技術情報提供システム 試行技術 TH-080013-A)

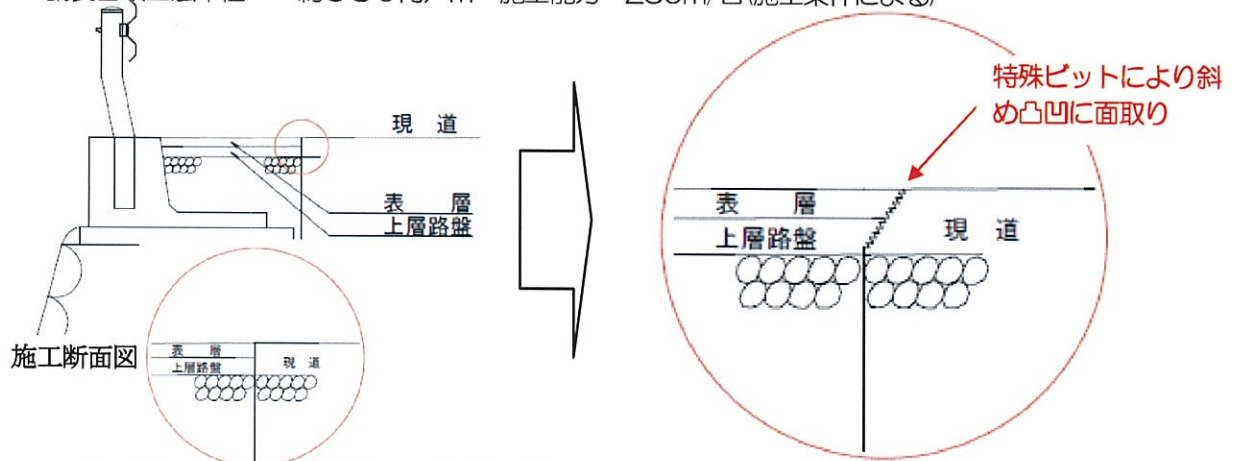
●工事概要

工事名 平成20年0 県県交安二種 06001-A01 号 湊防護柵修繕工事

工事場所 (一) 石巻雄勝線 石巻市湊字藤巻地内

工事概要 プレキャスト防護柵基礎 L=284m ガードレール(GR-B-2B ヌキ) L=275m

舗装面取工法単価 約380円/m 施工能力 250m/日(施工条件による)

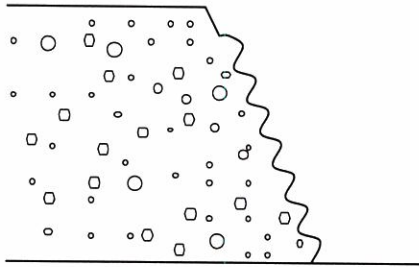


●施工後の感想

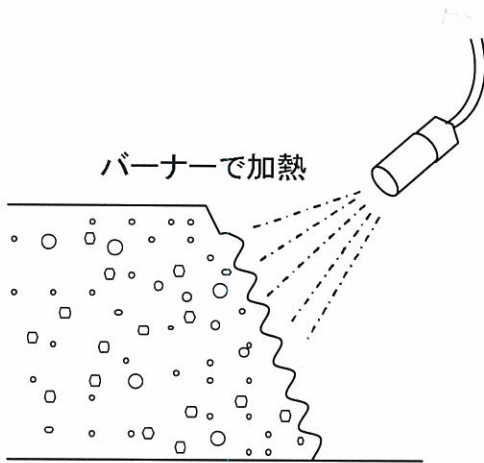
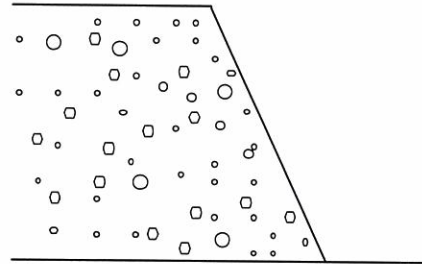
機械の操作は、メーカーの指導により作業員が操作を行ったが、比較的簡単に操作することが出来た。舗装の施工性、仕上がりも特に問題なく、舗装の耐久性向上に有効な工法であると感じた。

舗装面取り工法と斜めカッターとの違い

面取り機

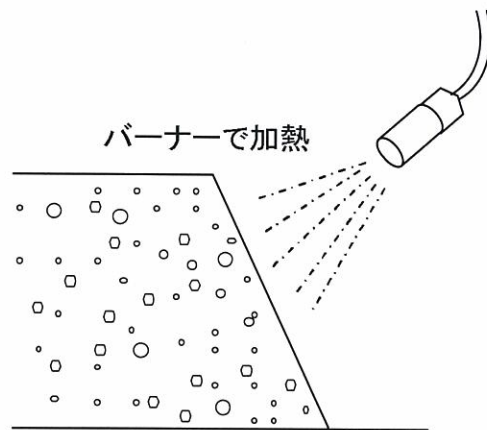


斜めカッター



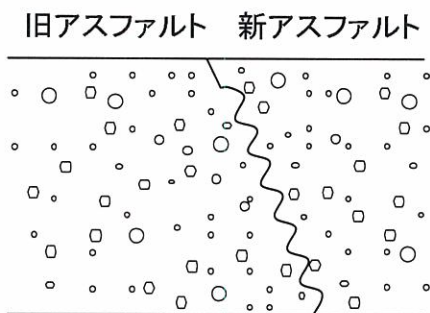
バーナーで加熱

断面が凹凸になっている



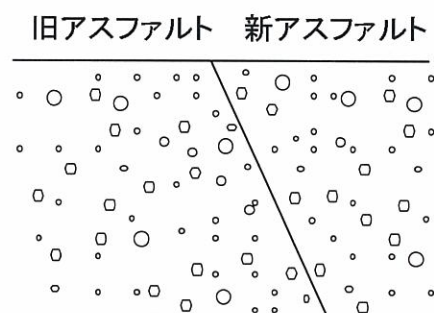
バーナーで加熱

断面が滑らかになっている



旧アスファルト 新アスファルト

長期間、新旧のアスファルトが接着されている



旧アスファルト 新アスファルト

時間が経つほど剥離が始まりやすい