

GROPMODELL AUGER 36/42-600E

Etablering jäms med borrhrop

Borrrigg: AUGER 36/42-600E Skala A4: 1:100

Diameter: 406-1016 mm Skala A3: 1:70

Rörlängd: 6 m

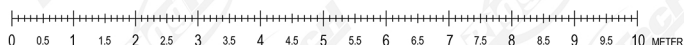
Gropmått: 11,5x4,5 m



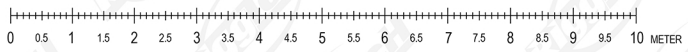
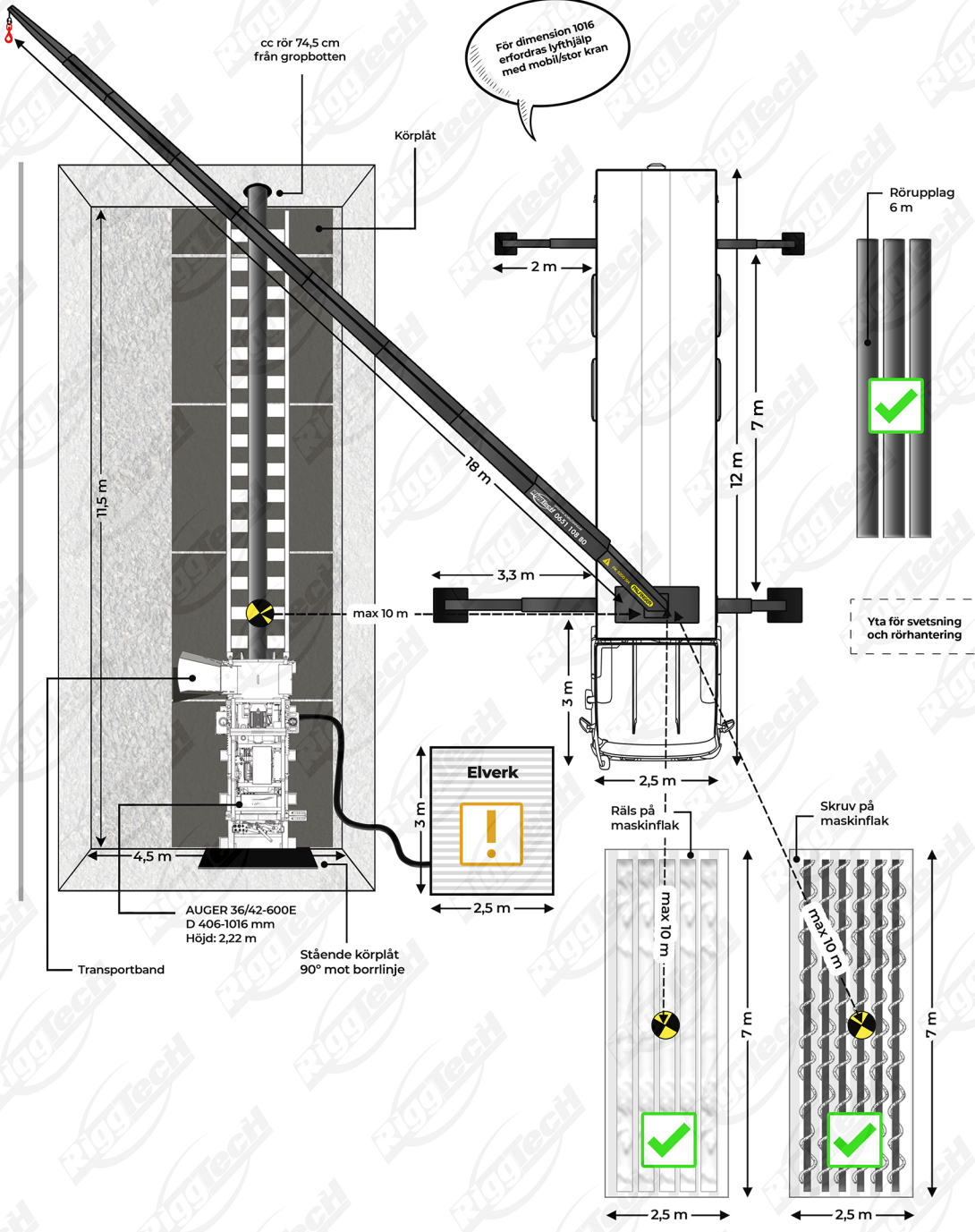
SYMBOLFÖRTECKNING

- FLYTTBART OBJEKT - OAVSETT AVSTÅND (MOT KOSTNAD/PROJEKTANPASSNING)
- FLYTTBART OBJEKT - MAX 30 METER (MOT KOSTNAD/PROJEKTANPASSNING)

SKALA

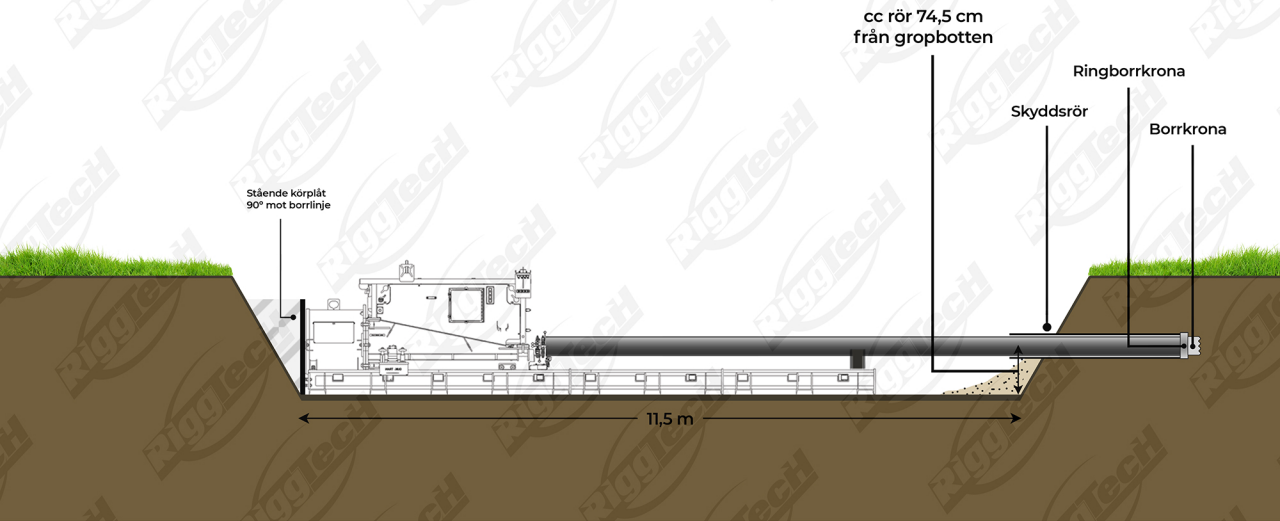


eventuell byggväg
för hantering av borrkax



Genomskärning

AUGER 36/42-600E
D 406-1016 (6m rör)



Metodbeskrivning

Augerborring är en metod som med fördel används i mjukare material såsom lera och sand. Den klarar av att passera stenar som inte är större än vad intagshålen i borrhuvudet är vilket varierar beroende på dimension. I vissa fall kan man gå in i röret och avlägsna även större hinder.

Tekniken bygger på att man placerar en räls i borrhölen som maskinen glider på samt använder som "spjörn" när den trycker in röret i marken med hjälp av hydraulik. I röret har man augerskruvar som drar ut materialet som borrhuvudet i framänden river upp. Eftersom man skjuter i röret i takt med kronans framdrift så har metoden alltid ett fodrat hål vilket minimerar risk för sättning.

Då metoden inte har någon hammare och därmed inte vibrerar är metoden ett utmärkt val vid passager med mindre toleranser i mjukare material.

Under rätt förutsättningar så kan metoden klara av längder upp till 120m och dimensioner upp till 2000mm. Augerborring med foderrör är en metod som ej går att riktingspåverka varpå viss avvikelser kan ske, detta varierar beroende på vilken typ av massor borrhölen forcerar. Metodens begränsningar är hårdare morän, block, berg, större trä och stålkonstruktioner.

Förförande

Utrustningen kommer på lastbilar som måste ha farbar väg hela vägen fram till arbetsområdet. Maskin och startrör väger 5-7ton och dom flesta lyften utförs med den egna kranbilen. Vid rör dim 1016mm i 12m längder samt vid längre lyft som inte klarar gropbeskrivningen kan extern lyfthjälpen komma att behövas. Utrustningen ställs på plats och startrör svetsas samman innan augerskruven skjuts in i röret.

Rälsen placeras ut i gropen efter dom riktningsskikt som beställaren satt ut. Maskin placeras på rälsen och röret lyfts på plats.

Det är viktigt att ha en yta i anslutning till borrhölen för att förbereda rör och augerskruvar. Rör och augerupplag kan vid behov flyttas till annan plats men måste då kontinuerligt bäras till och från arbetsplatsen, denna kostnad bärs då utav beställaren.

Borringen fortskrider sektionvis efter aktuell rörlängd, efter att varje rörlängd installerats svetsas nästa rör på innan borrhölen fortsätter tills dess att önskad längd uppnåtts. Materialet som foderröret ersätter kommer ut ur röret med hjälp utav augerskruvar som matar ut det i borrhölen där det vid större dimensioner och längre passager måste tas om hand av beställaren under borrhölen's fortlöpande framdrift.

När man borrar igenom passagen borrar man ut röret i mottagningsgropen. Mottagningsgropen skall vara minst 3*3m med erforderlig släntlutning.

Bilder (AUGER 36/42-600E)

