

6-4. 施工方法

大型車対応ランブルストリップスの施工について、円弧形状の突起物を鉄輪に装着させた「突起型車輪」を使用する。なお、施工管理については「第3章 3-2. 施工管理」に準ずる。

解 説

大型車対応ランブルストリップスの施工方法を検討した結果、一定の切削深さを保ちつつ、従来よりも長い切削縦幅を確保するために、円弧形状の突起物を鉄輪に装着させた突起型の車輪を開発した（写真6-4）。凹部及び凸部を交互に有する突起型車輪とすることで、切削ドラムを上下に揺動させつつも、切削ドラムが路面に接地した際に一定の位置を保ちながら路面切削機の進行方向に切削ドラムをスライドさせて切削溝を形成する。これにより、路面には縦幅を長くしても底面がある一定の深さで平坦形状となる切削溝が形成され、必要以上に深い溝とはならない。

また、切削横幅 $A=500\text{mm}$ の路面切削方法については、既存の切削横幅 $A=350\text{mm}$ と $A=150\text{mm}$ の切削ドラムをボルト結合することにより所定の規格を確保することができる。



写真6-3. 大型車対応ランブルストリップス施工時の状況



写真6-4. 突起型車輪



写真6-5. 施工状況