

间歇式

# ABP UNIVERSAL ABP HRT

高端 沥青搅拌站

# 150

Years of  
Innovation  
Since 1869



**AMMANN**

# 高品质，高产能

高端间歇式搅拌站，提供多样化选择方案

安迈间歇式沥青搅拌站提供始终如一的品质，以确保生产优良质量的沥青混凝土。所有的生产过程和部件都经过严格的设计，以确保喂料、加热、烘干、筛分和搅拌过程无缝连接。所有运行部件均由世界领先、且具有友好人机界面的as1控制系统控制。

Ammann 高端间歇式沥青搅拌站产品阵容包括 ABP Universal 和 ABP HRT（高比例回收技术）。均可提供优质的沥青混合料，提供完善的选配方案，满足您的特定需求，并且产能高且稳定。

## ABP UNIVERSAL

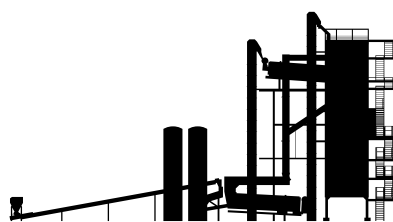


### ABP 400 UNIVERSAL

拌缸尺寸：5t

产能：400 t/h

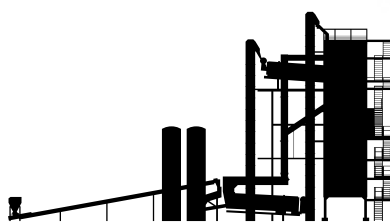
## ABP HRT



### ABP 320 HRT

拌缸尺寸：4t / 5t

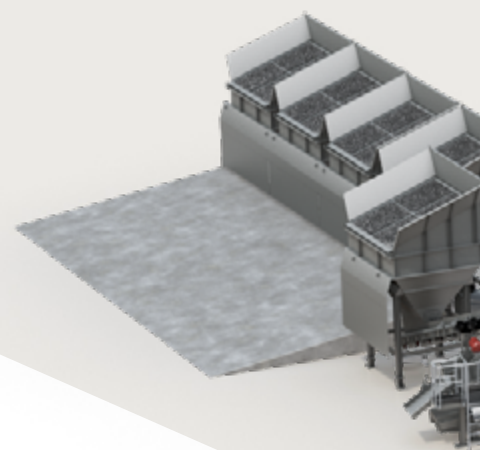
产能：320 t/h



### ABP 400 HRT

拌缸尺寸：5t / 6t

产能：400 t/h





# ABP 400 UNIVERSAL

## 城市基础设施的首选

Ammann ABP Universal 沥青搅拌设备具有卓越的产能优势、先进的沥青搅拌技术以及极高的 RAP 利用率等关键特性。

ABP Universal 系列搅拌设备代表了中高性能档次，产出达到每小时 400 吨。这些搅拌设备在提供多样化搅拌服务的同时，还可保持最高产量，以满足各种规模企业的需求。

Universal 系列组件结构清晰。这种结构原理实际上可以确保实现任何配置需求，为客户提供更高操作灵活性和“可组合性”。

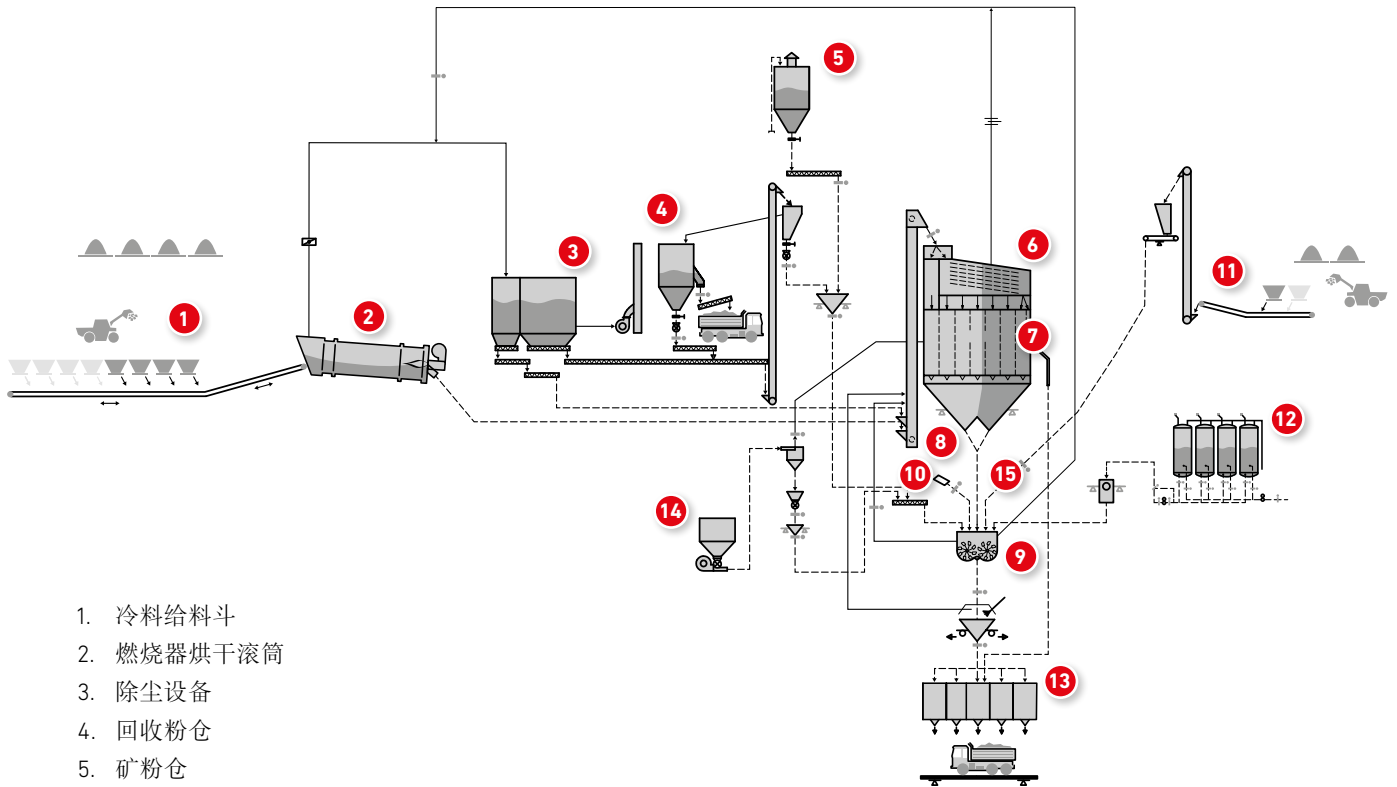
ABP Universal 系列搅拌站可选2排的料仓，RAP 给料平行滚筒或表面积达 52 m<sup>2</sup> 的振动筛。无论客户有何需求，我们的 ABP Universal 均能满足。

### 主要优势

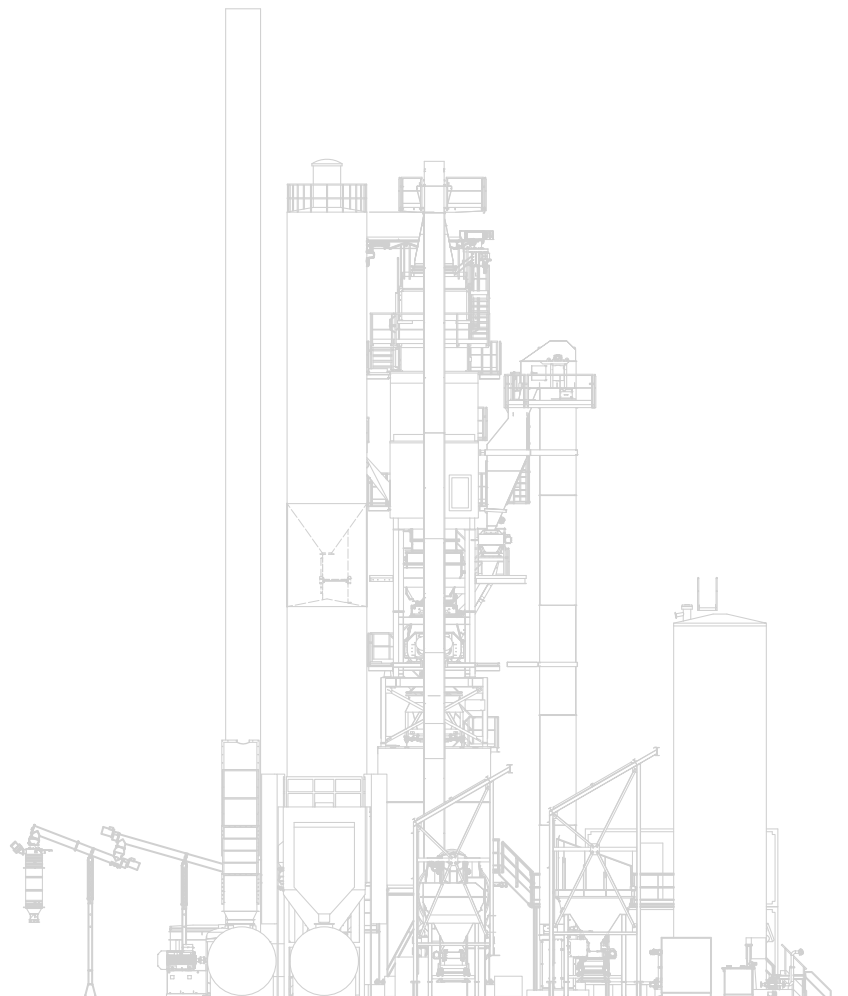
- 具有灵活的设计方案，包含一至两排储料仓，可满足各种石料质量和温度条件的需求
- 可选择配80–200吨的热骨料仓
- 具有最高的热骨料处理等级
- 通过 Ammann 平行滚筒系统，能够实现高回收利用率
- 具有极其卓越的灵活性
- 采用最新一代的筛分系统，能够实现高效可靠的骨料分级
- 可实现热再生和冷再生添加



# ABP 400 UNIVERSAL 流程图



1. 冷料给料斗
2. 燃烧器烘干滚筒
3. 除尘设备
4. 回收粉仓
5. 矿粉仓
6. 振动筛
7. 热骨料仓
8. 骨料秤
9. 拌锅
10. 添加剂添加设备
11. 通过缓冲仓和皮带秤进行冷回收添加
12. 沥青储罐和沥青秤
13. 成品料仓
14. 颗粒纤维添加设备
15. 溢废料管道



瑞典

ABP 240 UNIVERSAL



比利时

ABP 320 UNIVERSAL



德国

ABP 320 UNIVERSAL





德国

ABP 240 UNIVERSAL



苏格兰

ABP 240 UNIVERSAL



奥地利

ABP 160 UNIVERSAL

# ABP 320-400 HRT

## RAP 回收利用

ABP 320-400 HRT（高比例回收技术）可以最大程度地提高再生料的回收利用率。澳大利亚的一家沥青生产商与 Ammann 合作后，成功使用 99% 的回收材料（包括消耗品）进行了沥青料生产。

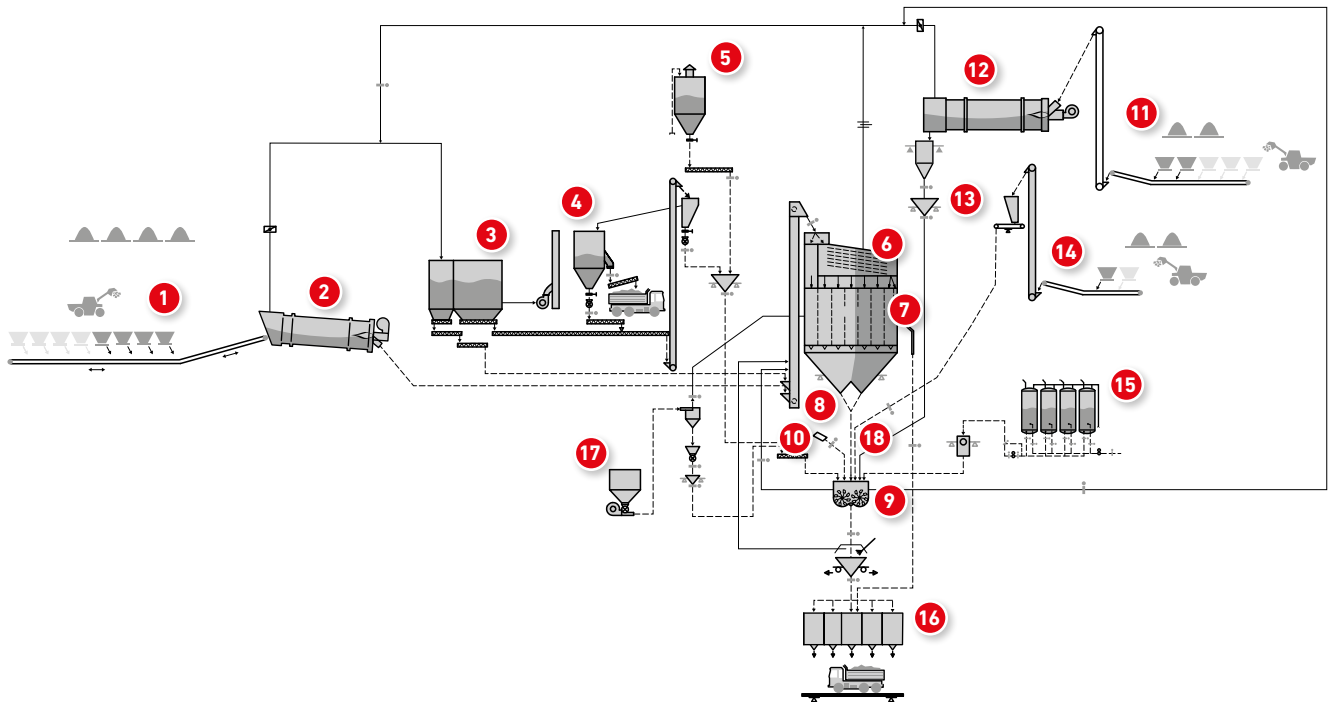
这种一体化设备是实现大比例再生沥青混合料产量目标的理想选择。它与 ABP Universal 产品相同的优势，但其结构差别使得其成为最出色的回收料生产设备。

拌缸上直接安装一个集成的再生滚筒系统，优化了再生料流，同时可最大程度降低再生系统中的磨损。

### 主要优势

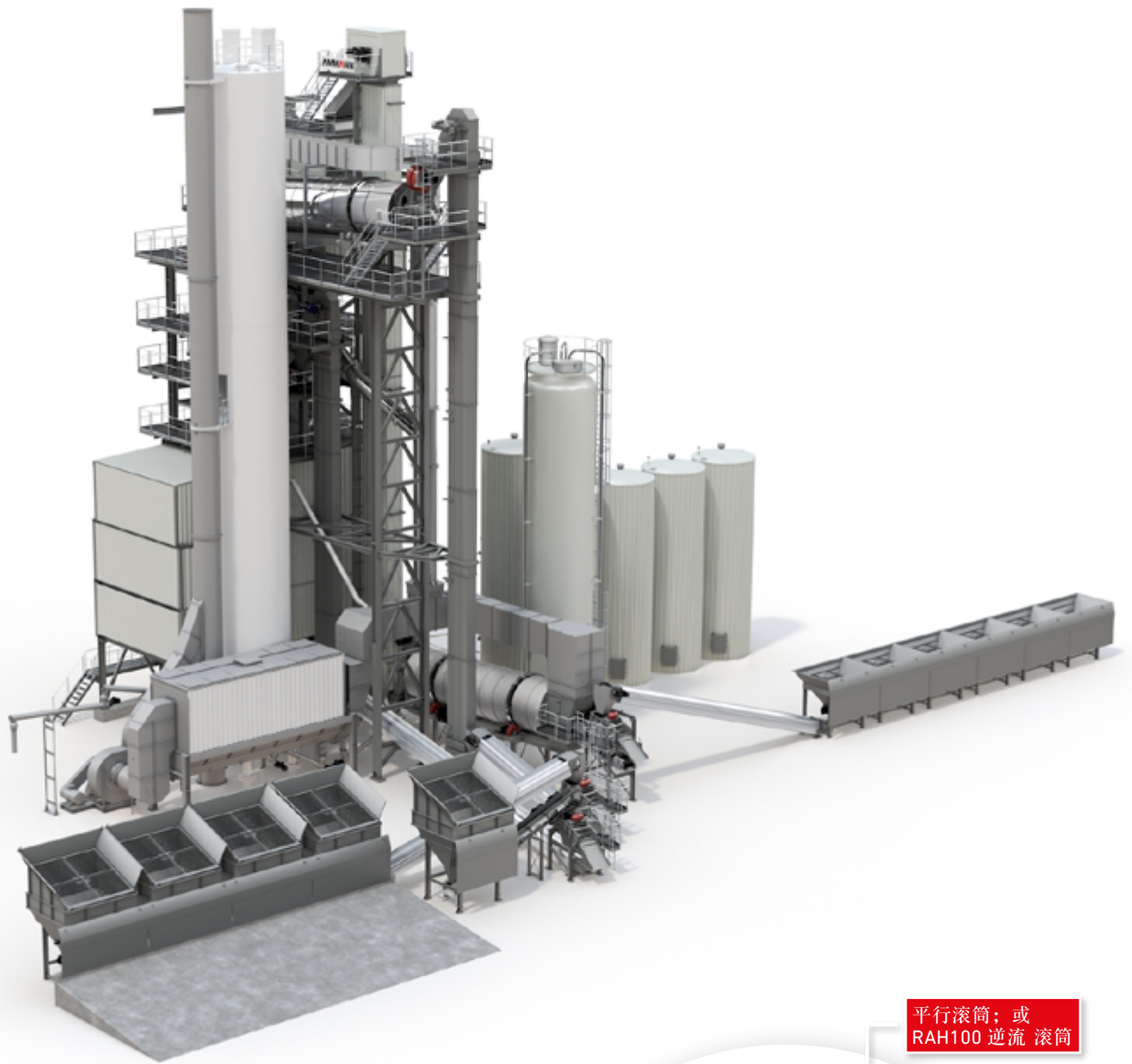
- 产量为320t/h至400t/h
- 可高比例利用再生料，是一种灵活而经济的解决方案
- 具有完全集成的再生滚筒，可优化物料流，同时提供防磨损保护
- 可添加各种添加剂，如泡沫沥青、颜料，甚至是消费回收物品
- 可选各种广泛的设备和组件，支持定制
- 主楼封闭结构，类似于商业建筑
- 可降低噪音和粉尘排放等级

## ABP 320-400 HRT 流程图



- |            |                          |                      |
|------------|--------------------------|----------------------|
| 1. 冷料给料斗   | 8. 骨料秤                   | 14. 通过缓冲仓和皮带秤进行冷回收添加 |
| 2. 燃烧器烘干滚筒 | 9. 拌缸                    | 15. 沥青储罐和沥青秤         |
| 3. 除尘器     | 10. 添加剂添加设备              | 16. 成品料仓             |
| 4. 回收粉仓    | 11. 再生料添加以及回收超大尺寸颗粒筛分    | 17. 颗粒纤维添加设备         |
| 5. 矿粉仓     | 12. 平行滚筒：可选RAH100逆流滚筒    | 18. 溢废料管道            |
| 6. 振动筛     | 13. 带有称重传感器的回收料缓冲仓和回收计量秤 |                      |
| 7. 热骨料仓    |                          |                      |





平行滚筒；或  
RAH100 逆流 滚筒

振动筛

热 骨料 仓

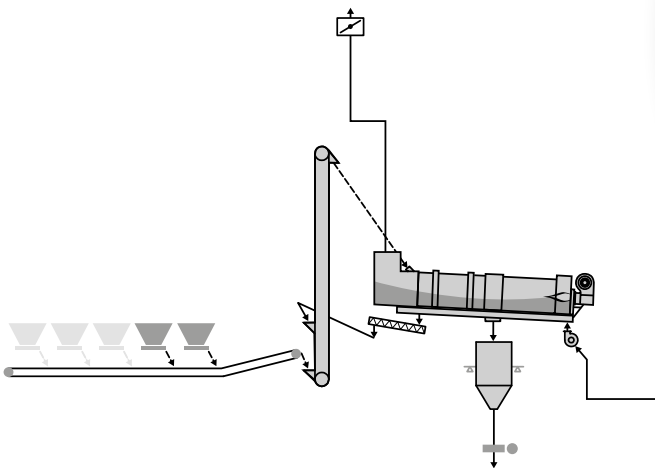
通过缓冲仓和皮带秤  
进行冷回收添加

拌锅

溢废料管

骨料秤

RAH100 再生滚筒





德国

ABP 240 HRT



法国

ABP 400 HRT



瑞士

ABP 240 HRT



瑞士

ABP 320-400 HRT



德国

ABP 320 HRT



澳大利亚

ABP 320-400 HRT

# 定制化回收解决方案

在今天而言，再生沥青的使用或回收是绝对必要的。我们能够为您提供定制的回收解决方案。我们的现代化搅拌设备技术能够确保为您提供极高质量的回收沥青混合料 (RAP)。

## 冷回收

在拌锅中加入 30% 的冷再生料



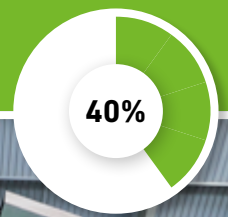
### 优势

- 新骨料可以筛分
- 每次进料量均可控
- 最大的灵活性（配方）
- 与其他流程保持独立

组合  
RAP 解决方案



RAH50烘干滚筒 中加入 40% 的冷再生料



### 优势

- 处理高达 40% 的再生料
- 节能高达 15%
- 新材料的高效处理
- 国际专利保护

组合  
RAP 解决方案



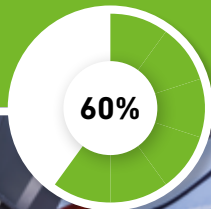
“Ammann 再生料利用可以满足客户的个性化需求。”

### 主要优势

- 由于沥青、石料和运输成本的降低，生产成本也得以显著降低
- 受到当地法规（特定国家）的支持
- 降低对自然资源的影响（减少对石油和矿物的需求）
- 减少昂贵的储料设施
- 降低二氧化碳排放

## 热回收

采用平行滚筒，处理 60% 的回收料



### 优势

- 新骨料可以筛分
- 高添加比例
- 温和加热
- 可与冷添加系统组合

组合  
RAP 解决方案



采用RAH100逆流再生滚筒实现再生料高达100%添加



### 优势

- 可实现高达 100% 的回收率
- 提高效率：通过节省燃料降低成本
- 低排放：能够更为顺畅地通过审批
- 无需对石料进行过热处理，因此方案更加灵活

组合  
RAP 解决方案



# 空气和声音排放控制



## 1 级

标准的 Ammann 沥青设备旨在最大程度降低噪音。烘干滚筒、除尘器和振动筛、热骨料仓和成品料仓系统中均装有保温装置。烘干滚筒利用摩擦传动而非链条传动，而提升机使用的是单板链而非双锚链。燃烧器安装有消音器，且与烘干滚筒进行了密封连接。空气压缩机为封闭型。



## 2 级

降噪措施包括在冷料斗上安装雨棚。冷给料进料斗出口包覆有橡胶。燃烧器上装有变频器（速度为 75%），而燃烧器、烘干滚筒、除尘器和风机上均装有包封结构。带有变频器的引风机可降低烟囱和外壳的噪音。引风机和烟囱之间装有消音器。提升机底部和顶部均采用封装处理，提升机与振动筛之间的连接槽也是如此。搅拌计量层和小车层包封。



## 3 级

建筑物采用夹芯板材进行包覆处理，且组件上均装有完善的消声装置。距设备 100 米处，声压为 52 dBA。



## 4 级

沥青搅拌设备包括烘干滚筒、除尘器、引风机、空压机等，位于带有夹芯板材的建筑物包覆层中。冷料仓为混凝土筒仓或者包芯建筑物。不需采用轮式装载机；利用火车或者卡车卸载系统运送骨料、沥青、细骨料和回收材料。距设备 100 米处，声压为 40 dBA。



# 低温沥青

节能、低排放和 CO<sub>2</sub> 排放优化

低温拌合生产具有多重优势：沥青混合料生产环节消耗的能量更少，排放的二氧化碳更少，且现场有害排放也显著降低。传统热沥青的生产温度一般在 170°C 左右，而现代的低温流程可实现大约 100°C 的生产温度。Ammann 提供多种此类技术。根据不同应用，可使用泡沫沥青、蜡和其他添加剂、WAM 泡沫或特殊沥青。

根据所需的技术，我们提供不同的设备组件，如：

- 泡沫发生器
- 添加剂给料（固体和液体）
- 冷骨料或湿骨料添加
- 流程管理系统

## 主要优势

- 可以达到传统热拌沥青混合料的质量
- 低能耗
- 低二氧化碳排放
- 减少公路建设工地的排放

## 冷/低温沥青混合料的结合使用

### AMMANN FOAM®

Ammann 深信低温搅拌的优势和未来发展潜力。我们与客户和实验室合作开发了 Ammann 泡沫沥青系统。基于水发泡效果，我们的泡沫发生器可应用于全球各地的连续型和间歇式沥青生产设备。Ammann 泡沫沥青无需添加其他化学品，适用于任何现有沥青搅拌设备。

### 理想的补充产品：泡沫沥青

泡沫沥青装置有助您拓展搅拌设备的产品组合。Ammann 泡沫沥青系统能够实现道路施工不同硬度水平沥青以及聚合物沥青的发泡。例如，即使是冷基层也可采用 100% 的回收材料制造。这意味着使用泡沫沥青能够为搅拌机中的再生料提供最佳补充。





# 添加剂

各种类型的特种涂料均适用

Ammann 为各种类型特种面层料的生产奠定了基础，而且可以确保多样化添加剂的储存、运输和计量。可根据客户使用材料 and 需求做定制化设计。

## 可确保精确的计量

可通过称量秤/釜测量对所有散装材料外加剂进行精确地批处理，无论其具有何种表观密度、粒度等物理特性。由于称量秤直接对准拌锅安装，因此可排除给料问题和配量不当问题。我们的设备可实现各批次称量的精确无误。可确保批次质量，同时优化外加剂的利用。

### 亮点

- 是针对粒化纤维材料、蜡或液体外加剂进行批处理的久经验证的解决方案
- 散装材料的称量秤/釜批处理
- 计量后直接进入拌锅

给料	属性	计量方式	过程	场合
粒化纤维	粒化	重量测定	混合料的稳定性，尤其是抗裂缝、强化沥青性能	例如 Splitmastix 生产
有色给料	粉末(料仓)	重量测定	批次染色	有色沥青，如针对自行车道和停车区
有色给料	粒化(大袋)	重量测定	批次染色	有色沥青，如针对自行车道和停车区
特种填料（氢化钙）	粉尘	重量测定	提高附着性.提升批次稳定性	酸性或碱性矿物质的应用
无色粘合剂	液体	体积测定	防止变黑	生产有色沥青
水和水泥	液体和粉尘	重量测定	化学反应形成不溶的稳定化合物	如液压承重层
软化剂	液体	体积测定	粘结剂硬度的降低	粘结剂质量的变更
促粘剂	液体	体积测定	改善沥青和矿物的附着力	酸性或碱性矿物质的应用
WAM 泡沫	泡沫	重量测定/体积测定	降低沥青的粘度	低温批次产品的生产
FOAMMIX	泡沫	重量测定/体积测定	降低沥青的粘度	冷涂料的生产
气味中和剂	液体	体积测定	有味物质的化学粘结	气味的降低/去除
SASOBIT 沥青改性剂	蜡	重量测定	降低沥青的粘度，提高耐久性	低温沥青的生产
沸石	粒化	重量测定	降低沥青的粘度	低温沥青的生产
天然沥青	粒化	重量测定	改善沥青的粘性和石头表面的涂层	如沥青砂胶

# 安迈核心部件

源于瑞士的百年技术

当今生产高质量沥青混凝土成品需要应用一整套复杂的生产工艺流程，以及可靠性高、质量优良的搅拌站。对搅拌站而言，关键部件是其核心组成部分。为确保质量，所有安迈沥青搅拌站的关键部件均按全球统一标准制作，包括：燃烧器，烘干筒，振动筛，搅拌缸，除尘系统关键部件以及控制系统。这么做的唯一目的就是为了保证设备的高性能，且能满足市场上对搅拌站各种严苛的要求。

安迈是当今世界唯一一家集所有沥青搅拌站技术于一身的集大成者，是您沥青搅拌站的专业合作伙伴。我们尽全力满足您的要求，并始终保持开放、创新。



## 燃烧器和烘干滚筒

高性能燃烧器和烘干滚筒，高产量及最先进的制造技术。运行稳定可靠，集成化设计，能耗极低，烘干筒和燃烧器广泛应用于不同型号的安迈搅拌站，非常容易操作且有很多可选项满足客户特殊需求。



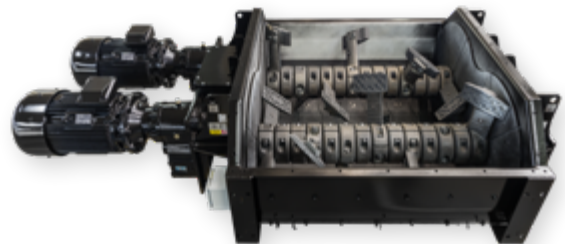
## 振动筛

可靠性高，筛分效率极高，优化骨料在筛网上的分布，充分利用筛分面积。零粉尘排放，零污染。免维护，极易更换筛网。且有很多可选项满足客户特殊需求。



## 除尘器

高科技模拟优化尾气流动设计，提高除尘效率；从顶部到底部，充分利用除尘布袋工作面积；Ammatex除尘布袋耐高温，布袋表面采用PTFE嵌膜，极大延长布袋寿命；提高除尘器的保温效率，增加除尘性能。



## 搅拌缸

可靠性极高，搅拌时间短；安迈标准的质量设计，使其极易保养维护，维护时间最短；使用方便，可用于安迈任何型号的搅拌站。

# AS1 控制系统

功能强大、性能可靠、久经市场考验

功能强大、面向未来的 as1 系统理念，采用经过实践证明的安迈软件和专用工业硬件，性能十分可靠。经过试验，as1 计算环境专门用于复杂环境。其联网性能也得到优化。工作站配置、联网和管理灵活，客户可从中受益。

## 现场总线系统

保证信号传输可靠

经过实践证明的现场总线系统，适合复杂环境下运行，并通过诊断工具能有效的检测到故障，甚至可实现远程支持。



## 供电电器

专为恶劣，即时的工作环境设计

供电元器件必须保持每天 24 小时可靠，这就是为什么安迈采用质量可靠，世界知名的电器元件。

## 主要优势

- 全方位的的系统功能
- 快速易学
- 操作安全
- 经过实践证明，安全可靠的现场总线和负荷分配系统
- 专业的热线和支持服务，随时供全球服务

## 热线和支持

搅拌站正常运行的保障

现场专业人员可根据系统随附的详细信息、集成电气图和 as1 诊断工具，可快速解决大多数难题。知识渊博、经验丰富的一线安迈专家再线解答问题，您可随时致电联系，他们将远程指导您如何对设备诊断或维护。现代的通信手段和热线电话可减少现场服务的次数，快速、节约、高效。



# 售后服务



## 涵盖所有需求

专业的维保服务和技术人员的培训可使您的投资利益最大化，操作人员的培训确保将搅拌站的各种性能发挥到极致。如果您有新的需求，安迈的售后团队可以为您量身订做改造方案，使您的搅拌站焕然一新。

### 集安迈百年经验

安迈提供的维保服务可使您的搅拌站得到及时，快速的保养，确保搅拌站的使用效率以及预防部件的提前磨损。我们提供不同的服务内容。如果您同意的话，我们将派我们的专家和您共同制定搅拌站的维保计划，使您的搅拌站始终处于最佳工作状态。

### 价值和供应可靠性

安迈的备件可延续您搅拌站的价值。配件的平均寿命均比普通市场购买的寿命要长。而且安迈的原装配件最能满足搅拌站的性能，可提高搅拌站的使用效率。配件的供应能力也是安迈考量的一个指标，安迈的物流网络和库存中心最大化满足客户随时随地都能购买紧急配件的需求。

### 随时待命

安迈沥青搅拌站专家7/24小时随时待命。支持热线的员工都是经过专业培训的。热线电话支持使用多种语言，且可远程连接到您当地的控制系统，随时帮您解决棘手问题。

#### 区域服务车

安迈在客户比较集中的区域，配置配件服务车，快速的将您急需的常用配件送到您的手中。

# 培训



## 受过培训的员工可最大发挥搅拌站的潜能

您所使用的搅拌站采用最先进的部件、制造工艺和技术生产而成。因而这些部件和技术也需要了解它的人才能发挥其最大的价值。如何使您的操作人员最大化利用这些技术？答案是培训。

### 遍布世界各地的培训中心

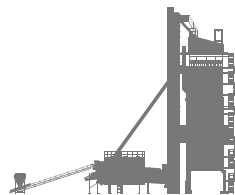
安迈目前有10个培训中心分布于全球各地，均采用相同标准的培训教程。

- 良好的培训中心集传统课堂教学和实作演练于一体，包括零部件维护保养课。
- 大胆实验操作。as1提供了一个现实模拟环境，操作人员可模仿现场实际操作环境而无需浪费真实的骨料、沥青等原材料。即使操作失误，也不会引起任何实际不良后果，操作人员可以从错误中学习真正对他们有用的知识。
- 相互学习。安迈非常注重相互学习，来自不同单位的同行在一起讨论、学习是培训课程中非常重要的一环。
- 当地语言教学。所有的课程均用当地的语言教学，确保学员能理解学习内容，并能实际运用到工作中。

除此之外，安迈专家还可为您量身定做教学课程。教学课程可在您的搅拌站现场进行，针对您的搅拌站和操作人员进行专业授课。您亦可选择安迈标准的培训模块。

# 规格

ABP UNIVERSAL



设备型号*	400
3% 含水率搅拌站连续生产能力	400 t/h
冷料斗数目	根据客户需求
冷料斗容积	15 m <sup>3</sup> - 18 m <sup>3</sup>
烘干滚筒型号	T 29110
燃烧器功率	30 MW
燃料	天然气、液化气、轻油、重油 (可选: 煤粉)
除尘器功率	92 000 Nm <sup>3</sup> /h
振动筛型号(单排热骨料仓)	APS-2060-S
振动筛	6层
筛分面积(6层)	APS-2060-S = 52 m <sup>2</sup>
单排热骨料仓	120吨
骨料称	5000 kg
粉称	750 kg
沥青称	520 kg
拌缸大小	5吨
沥青供给系统	卧式或立式导热油加热沥青罐, 50 m <sup>3</sup> 。可选项: 电加热沥青罐
粉料供给系统	根据客户要求: 回收粉, 外加粉独立粉罐或者粉塔等各种形式
成品仓	140吨 (2仓) 或者 340吨 (4仓)
再生添加量 30%	冷再生直接添加至拌缸
再生添加量 60%	平行滚筒或者 RAH100 逆流滚筒

\* 搅拌站的产能设定基于以下条件: 添加 10% 的沥青和粉料, 骨料含水率 3%, 骨料温度增加 175 K, 粒径 0/2 原材料最大用量 40% | 搅拌循环 80 批次每小时.

# 规格

ABP HRT



设备型号*	320-400		320-400
回收系统	RAH60 (顺流滚筒)		RAH-CF (逆流滚筒)
最大回收添加量	60%		80%
回收料斗个数	根据客户需求		
回收料斗容积	8 m <sup>3</sup> - 13 m <sup>3</sup>		
再生滚筒型号	RT 25140		RT29120/220
3% 含水率时最大回收料烘干效率	180 t/h		190 t/h
燃烧器功率	最大 12 MW		14 MW
燃料	天然气, 轻油, 重油, 煤粉, 木屑		
除尘器能力	70 000 Nm <sup>3</sup> /h 或者 83 000 Nm <sup>3</sup> /h 或者 90 000 Nm <sup>3</sup> /h		
再生料缓冲仓	20吨		40吨 或者 2×30吨
冷料斗数目	根据客户需求		
冷料斗容积	15 m <sup>3</sup> - 18 m <sup>3</sup>		
烘干滚筒型号	T 25100 或者 T 27110 或者 T29110		
3% 含水率时最大烘干效率	251 t/h	335 t/h	363 t/h
燃烧器功率	最大 18 MW	最大 24 MW	最大 26 MW
燃料	天然气, 轻油, 重油, 煤粉, 木屑		
振动筛型号	APS-2060 NGS		
振动筛	6层		
振动筛面积	52 m <sup>2</sup>		
热骨料仓	120 吨 或者 200 吨, 1排 / 300 吨 2排		
骨料称	5500 kg		
粉称	900 kg		
沥青称	520 kg		
拌缸大小	5吨, 可选: 6吨		
最大搅拌能力	400 t/h (5吨), 480 t/h (6吨)		
3% 含水率冷再生添加	冷回收添加至拌缸, 最大添加量 25%		
冷再生称量	皮带秤		
冷再生存储仓	2吨 (配 20吨再生缓冲仓) 或者 5吨 (配 40吨再生缓冲仓)		
成品仓	200吨 (2仓) 或者 400吨 (4仓) 可选: 600吨 (6仓) 或者 800吨 (8仓), 1000吨 (10仓)		
沥青供给系统	卧式或立式导热油加热沥青罐, 50 m <sup>3</sup> 可选电加热。		
粉料供给系统	按照客户需求: 粉塔直径3.2米或者3.8米根据不同的配置		

\* 拌和站的产能设定基于以下条件: 添加 10% 的沥青和粉料, 骨料含水率 3%, 骨料温度增加 175 K, 粒径 0/2 原材料最大用量 40% | 搅拌循环 80 批次每小时。

关于更多产品信息和服务，请访问：  
**[www.ammann.com](http://www.ammann.com)**

