



ABP 320-400 HRT

高端沥青混凝土搅拌站

最大限度利用回收料

安迈的 ABP 320-400 HRT 沥青混凝土搅拌站是客户首选的最大限度利用回收料并且不牺牲成品料的质量和搅拌站产量的高端沥青混凝土搅拌站。HRT是高比例回收技术的简写，这意味着这一款产品是最新研发的利用有限资源的环保绿色沥青混凝土搅拌站。

HRT 搅拌站研发的目的

- 最大程度利用回收料生产出高质量沥青混凝土
- 新料只做为补充
- 热再生和冷再生可以同时使用

两种系统可供选择

- 传统的平行滚筒，再生料添加量可达 60 %
- RAH100 滚筒，可实现再生料 100 % 回收

高效且具备多种功能

- 额定产量可达 320-400吨/小时
- 可生产热拌沥青混凝土，温拌沥青混凝土，以及可选装搅拌冷拌沥青混凝土
- 可添加泡沫沥青，颜料以及其他各种添加剂

AS1 控制系统

- 用户界面友好
- 可选各种管理软件，如：能源消耗的统计和全自动装车系统模块
- 可提供数据管理和分析功能

垂直下料

- 减少部件磨损
- 防止再生料在加热过程中粘连在仓壁上，减少维护
- 减少热再生料的添加距离

高质量设计

- 可根据回收料不同的质量和粒径提供不同的再生料斗
- 搅拌站主塔整体包封
- 搅拌站有宽大的维修平台，容易维护

AMMANN

技术参数
ABP 320-400 HRT
沥青混凝土搅拌站



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 m³–13 m³		
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 Nm³/h 或者 83 000 Nm³/h 或者 90 000 Nm³/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 m³–18 m³		
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 m²		
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 m³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。			

