

LOTE DE ASFALTO PREMIUM

UNIVERSAL

RENDIMIENTO Y FLEXIBILIDAD
IMPULSADOS POR LA TECNOLOGÍA



LISTO PARA HOY Y MAÑANA
ACTUALIZACIONES SENCILLAS GRACIAS
A UN DISEÑO INTELIGENTE

AMMANN

Las plantas mezcladoras de asfalto Universal de Ammann proporcionan la productividad que usted necesita a la vez que ahorran costes en cada paso del proceso.

La serie de plantas ABP Universal representa la gama de rendimiento medio a alto, con producciones de hasta 400 toneladas por hora. Las plantas pueden proporcionar mezclas diversas manteniendo al mismo tiempo una producción máxima para satisfacer las necesidades de empresas grandes o pequeñas.





ABP Universal

ÍNDICE

- 4 PORTAFOLIO DE LAS PLANTAS AMMANN
- 6 CARACTERÍSTICAS
- 8 DVANTAJES INDISCUTIBLES
- 10 CALIDAD Y FIABILIDAD
- 12 BAJO IMPACTO MEDIOAMBIENTAL
- 16 EFICIENCIA Y AHORRO ENERGÉTICO
- 20 SOLUCIONES SOSTENIBLES
- 23 SISTEMA DE CONTROL AS1
- 24 TRANSPORTE E INSTALACIÓN
- 26 AMMANN POSTVENTA PARA PLANTAS
- 30 PRESENCIA MUNDIAL DE AMMANN

CARTERA DE LOTES AMMANN

Consistente de principio a fin. Las plantas discontinuas de Ammann proporcionan la armonía que es crucial para la calidad de su mezcla.

Todos los procesos y componentes de la planta se han desarrollado cuidadosamente para garantizar que la alimentación, el calentamiento, el secado, el tamizado y la mezcla se combinen a la perfección. El sistema de control as1 ayuda a integrar todas las piezas móviles y proporciona una tecnología líder con una interfaz fácil de usar.

Algunas cosas nunca cambian

Ammann lleva más de 150 años presente en el sector de los equipos para la construcción de carreteras, recopilando experiencias y conocimientos y desarrollando las tecnologías del futuro.

Lo que no ha cambiado es la forma en que Ammann hace negocios. A día de hoy, todos los componentes principales se diseñan y fabrican internamente

para crear un ajuste perfecto y, en última instancia, proporcionar calidad, eficiencia y una larga vida útil. Este enfoque también significa un único punto de contacto para prácticamente todas las necesidades de la planta.

Un siglo de experiencia en el sector garantiza la comprensión de su negocio y el desarrollo de plantas que ofrecen soluciones reales.

CARTERA DE LOTES

		T/H	80	90	100	140	180	210	240	260	300	320	340	400	440
TRANSFERIBLE ESTACIONARIO	 HRT	100 %													
	UNIVERSAL	100 %													
	UNIBATCH	100 %													
	SOLIDBATCH	50 %													
	UNIHRT	100 %													
	ECOVRT	100 %													
	ECOBATCH	60 %													
	VALUETEC	45 %													
	SPEEDYBATCH 2.0	50 %													
	MÓVIL	EASYBATCH	25 %												

RENDIMIENTO DE LA PLANTA AMMANN UNIVERSAL



TIPO DE PLANTA	240	320	400
CAPACIDAD CONTINUA DE LA PLANTA AL 5 % DE HUMEDAD	240 t/h	320 t/h	400 t/h
NÚMERO DE ALIMENTADORES EN FRÍO	Según se desee		
CONTENIDO ALIMENTADORES EN FRÍO	7,5–15 m ³		
TIPO TAMBOR DE SECADO	T 25100		T 27110
POTENCIA DEL QUEMADOR	20 MW	24 MW	26 MW
COMBUSTIBLES	Gas natural, fuel-oil extra ligero, fuel-oil pesado, gas licuado, GLP (opción: polvo de lignito)		
CAPACIDAD DE FILTRADO	57 000 Nm ³ /h	63 000 Nm ³ /h	70 000 Nm ³ /h
TIPO DE PANTALLA (HMS 1 FILA)	APS-2060-S (opcional: VA-2050-S o APS-2060-NGS)		
TAMIZ	5 ó 6 fracciones		
SUPERFICIE DE LA PANTALLA (6-FRACCIÓN)	APS-2060-S = 52 m ² VA-2050-S = 43,4 m ² APS-2060-NGS = 52,3 m ²		
SILO DE ÁRIDO CALIENTE DE 1 FILA	140 t, 200 t		
SILO DE ÁRIDO CALIENTE 2 FILAS	140 t, 200 t Disposición: 1/2 : 1/2 o 1/3 : 2/3		
ESCALA DE ÁRIDOS	4800 kg		
ESCALA DE RELLENO	600 kg		
ESCALA DE BITUMEN	468 kg		
TAMAÑO / CONTENIDO DE LA AMASADORA	4 t o 5 t		
SUMINISTRO DE AGLUTINANTE	Configuraciones verticales E-Bit, 60 m ³ , 80 m ³ , 100 m ³ , también disponibles depósitos divididos		
SUMINISTRO DE RELLENO	Según los deseos del cliente: silos de llenado recuperados e importados o torres de llenado en diferentes configuraciones deseadas		
SILO DE ALMACENAMIENTO DE MEZCLA EN CALIENTE / COMPARTIMENTOS	140 t o 180 t en 2 compartimentos, 260 t o 340 t en 4 compartimentos		
ADICIÓN DE RECICLADO DE HASTA EL 40	RAC directamente en la Amasadora		
ADICIÓN DE RECICLADO HASTA EL 50	Anillo en el tambor de secado RAH50		

Configuración recomendada; Póngase en contacto con el equipo de ventas de Ammann para ajustar su planta de asfalto.

EXPERIENCIA, TECNOLOGÍA Y FLEXIBILIDAD

Las instalaciones Universal de Ammann marcan la pauta en la producción de mezclas hasta clases de rendimiento de 400 toneladas por hora.

Una filosofía de componentes claramente estructurada constituye la base de la serie Universal. Esa estructura garantiza que se pueda implementar prácticamente cualquier configuración para proporcionar a los clientes flexibilidad y "combinabilidad"

La ABP Universal ofrece hasta 200 toneladas de contenido mineral en caliente en dos filas separadas de silos, un tambor paralelo para alimentar RAP y una Amasadora de 5 toneladas o una gran criba en caliente con una superficie de 56 m². No importa lo que pida el cliente, puede incorporarse a la ABP Universal.

Esta planta está diseñada para los más altos niveles de procesamiento de áridos en caliente, flexibilidad de fabricación y rendimiento, gracias también al alto aprovechamiento de los reciclables mediante el sistema de tambor paralelo de Ammann.



■ ■ VOLÚMENES DE PRODUCCIÓN EXCEPCIONALES, RECETAS AVANZADAS DE MEZCLAS ASFÁLTICAS Y UN ALTO APROVECHAMIENTO DEL RAP SON ALGUNAS DE LAS CARACTERÍSTICAS CLAVE DE LA UNIVERSAL. ■ ■



UNIVERSAL: VENTAJA SOBRE LOS DEMÁS



ABP Universal

Rendimiento, fiabilidad y calidad excepcionales son las piedras angulares de nuestro compromiso con el cliente. Estos criterios crean ventajas únicas que separan a la Universal de las plantas de la competencia.

Invertimos continuamente en tecnología e innovación para garantizar las mejores soluciones de eficiencia, ahorro energético y sostenibilidad. La utilización de asfalto reciclado reduce el impacto medioambiental de la planta al tiempo que ofrece soluciones escalables para necesidades específicas.

El transporte optimizado y el montaje in situ aportan flexibilidad, rentabilidad y producción inmediata a nuestros clientes.

Por último, pero no por ello menos importante, el Sistema de Control AS1 altamente avanzado favorece los esfuerzos de producción.



EFICACIA Y AHORO ENERGÉTICO

- La tecnología Ammann proporciona un consumo energético eficiente en comparación con las plantas de la competencia;
- Bajo consumo de energía = bajas emisiones de CO₂ ;
- Bajo consumo de energía = costes operativos reducidos.



SOLUCIONES SOSTENIBLES

- Cinco niveles diferentes de tecnologías RAP: RAC30, RAC40, RAH50, RAH60, RAH100;
- Diseñada para producir mezclas asfálticas **en frío, templado y caliente**;
- Productos optimizados y modulares que pueden actualizarse en cualquier momento.



BAJO IMPACTO MEDIOAMBIENTAL

Todas las plantas están diseñadas:

- Estéticamente agradable o fuera de la vista;
- Proporcionar soluciones escalables para las emisiones de aire, sonido y olores.



CALIDAD Y FIABILIDAD

- Ammann ofrece una excelente relación calidad-precio en secadores y quemadores, filtros de mangas, cribas y mezcladores, y sistema de control;
- Todas las piezas principales están diseñadas en Suiza;
- Soluciones especiales como Amdurit y Ammatex resuelven problemas reales de los clientes.



TRANSPORTE Y INSTALACIÓN

- El mejor TCO (coste total de propiedad) del mercado;
- Manipulación y transporte de bajo coste;
- Instalación rápida.



SISTEMA DE CONTROL AS1

- En funcionamiento en más de 3000 plantas en todo el mundo;
- El sistema más innovador y completo jamás diseñado para plantas de asfalto.





**CALIDAD Y
FIABILIDAD**



Más
información

Las plantas mezcladoras de asfalto de Ammann utilizan una compleja ingeniería de procesos que requiere una interacción perfecta entre todos los componentes individuales.

Tan esencial es esta integración que Ammann diseña internamente todos los componentes principales, incluyendo tambores, quemadores, filtros, cribas, controles y mezcladores.

Esta es la única forma de garantizar que nuestras plantas cumplan los exigentes requisitos y normas del mercado moderno. Ammann es actualmente el único fabricante de plantas mezcladoras de asfalto que ofrece este enfoque de fuente única, estableciéndonos como un socio profesional para manejar cada aspecto de su planta mezcladora de asfalto. Proporcionamos respuestas cuando usted las necesita y mantenemos una mente abierta para comprender plenamente sus necesidades.

AMMANN



TAMBOR SECADOR

- Un único fabricante proporciona todos los procesos de gestión de secado / calentamiento / escape, garantizando una sintonía perfecta;
- Una amplia gama de tamaños de secador para capacidades de planta de hasta 400 toneladas por hora para satisfacer necesidades variadas;
- Etapas de transferencia de calor y aislamiento del secador optimizados para una máxima eficacia y ahorro de combustible;
- Diseño de bajo desgaste y mantenimiento, con materiales de alta calidad y fácil sustitución de las piezas de desgaste;
- Diseño interno del secador adaptable para el uso de distintos áridos y combustibles.



QUEMADOR

- Cocción multicomcombustible con combustión simultánea o alterna de hasta tres tipos de combustible para una máxima flexibilidad;
- Proceso de combustión altamente eficaz para reducir el consumo de combustible y las emisiones;
- Combustión de combustible sólido pulverizado sin necesidad de llama de apoyo;
- Insonorización integrada para reducir el ruido; reducción adicional posible mediante un convertidor de frecuencia;
- El concepto de seguridad cumple la normativa de todos los países.

- Disponible para diversos combustibles líquidos, gaseosos y sólidos:

- Aceite ligero
- Aceite pesado
- Aceite usado
- Bioaceite
- Queroseno
- GLP
- Gas natural
- GLP en estado gaseoso
- Polvo de carbón
- Polvo de madera



FILTRO

- Mecanismos de paso de rotor patentados que limpian suavemente las mangas filtrantes;
- La eficacia de filtración del 99,9% garantiza el cumplimiento de la normativa;
- La mayor superficie posible proporciona una eficacia de filtración óptima;
- Las mínimas piezas móviles reducen el mantenimiento y mejoran la fiabilidad;
- Las jaulas de soporte de aluminio de alta calidad son resistentes a los ácidos;
- El diseño del filtro de mangas con soporte CFD reduce las pérdidas de temperatura y presión.



PANTALLA

- Las variables controladas con precisión incluyen el ángulo de carrera, la amplitud, la frecuencia, el diseño del cuerpo de la criba y la geometría de la malla. El resultado son las cribas de mayor rendimiento del mercado;
- Optimizada para altas temperaturas;
- La criba es de última generación;
- Fácil integración gracias a interfaces idénticas.



MEZCLADOR

- Desgaste mínimo gracias a los componentes protegidos y a un proceso de mezcla eficaz;
- El mezclador obligatorio de doble eje proporciona las mayores fuerzas de cizallamiento;
- Homogeneidad y tiempo de mezcla óptimos gracias a la exclusiva disposición de las palas Ammann;
- Máxima flexibilidad en el diseño de secuencias que permite la producción de mezclas especiales.



BAJO IMPACTO MEDIOAMBIENTAL

La escasez de suelo industrial obliga a situar las plantas de mezclado de asfalto cada vez más cerca de las zonas residenciales.

Esto hace que sea más importante que nunca que las plantas minimicen el ruido en un esfuerzo por ser buenos vecinos y cumplir los requisitos locales.

- Ammann ofrece cuatro niveles de supresión de ruido;
- Las plantas Ammann están diseñadas para un fácil revestimiento;
- El revestimiento evita la emisión de polvo y humos a la atmósfera;
- Las plantas revestidas son estéticamente agradables, un factor esencial cuando se buscan aprobaciones en zonas urbanas.

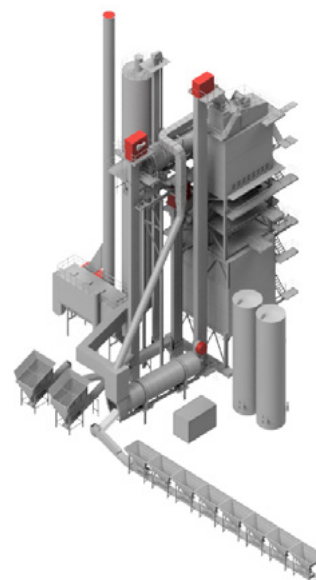


NIVEL 1

Un enfoque económico y eficaz

Incluye varios esfuerzos básicos para reducir costes:

- Los quemadores están equipados con variadores de velocidad para que el motor eléctrico pueda ralentizarse – y ser más silencioso – cuando no se necesite toda su potencia;
- Un silenciador de chimenea, que es esencialmente un conducto insertado en la chimenea, actúa como supresor del sonido;
- Las cabeceras de los elevadores de pavimento asfáltico regenerado (RAP) y áridos vírgenes (VA) están recubiertas de paneles para reducir los niveles sonoros desde el interior;
- Se colocan paredes insonorizantes alrededor del extractor de la planta para anular el ruido del interior.

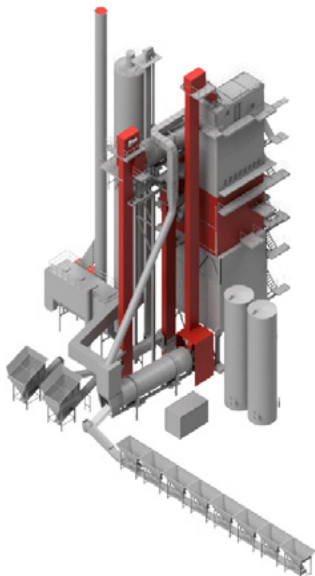


NIVEL 2

Portada de los principales emisores

Se basa en el Nivel 1 y ofrece varios añadidos y mejoras:

- Los quemadores están revestidos con paneles;
- Los huecos de los ascensores RAP y VA están aislados para minimizar el ruido de las cadenas giratorias y la caída de material;
- Los conductos de transferencia de RAP y VA están aislados;
- Se colocan paredes insonorizantes alrededor del extractor de la planta para anular el ruido del interior;
- Una criba de nueva generación (NGS) sustituye a la criba vibratoria estándar para VA. La criba NGS, de primera calidad, es impermeable al polvo y está doblemente cerrada;
- La mezcladora y el nivel de pesaje están revestidos con paneles trapezoidales;
- El canal de grano grueso sobredimensionado está aislado.

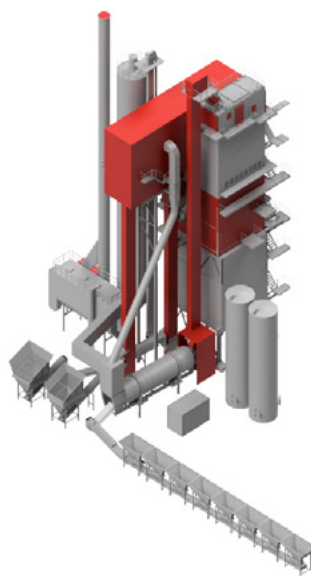


NIVEL 3

Revestimiento para mayores reducciones

Se basa en los niveles 1 y 2 y ofrece varias adiciones y mejoras:

- La sección del secador de RAP está revestida con paneles de absorción acústica;
- Las puertas y aberturas de mantenimiento de la criba de nueva generación están selladas con paneles de absorción acústica;
- La mezcladora y el nivel de pesaje están revestidos con paneles de absorción acústica (una mejora respecto a las chapas trapezoidales del nivel 2).

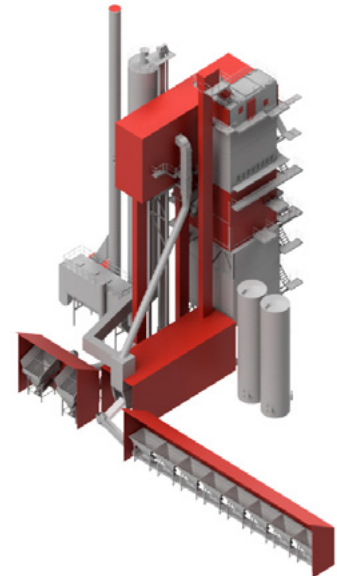


NIVEL 4

La planta más silenciosa posible

Se basa en los niveles 1, 2 y 3 y, a continuación, ofrece varias adiciones y mejoras:

- El secador VA y el quemador están totalmente rodeados por una carcasa con paneles de absorción acústica;
- Los alimentadores en frío utilizan carcasas de tres lados;
- Sobre la bomba de betón y la unidad de compresión se ha colocado una carcasa insonorizada.





BAJO IMPACTO MEDIOAMBIENTAL

Los humos de betún son la principal fuente de olores. Ammann ofrece diferentes soluciones para reducir los humos y los olores que de ellos se derivan.





Tratamiento de humo azul

El sistema desarrollado por Ammann se ocupa del humo azul que se libera durante la carga del camión.

Con este proceso, los vapores se aspiran en el contenedor o se desvían por debajo de la mezcladora, no cerca de las puertas de descarga del silo de producto acabado.

El sistema se basa en el principio de que el aire caliente asciende, disminuyendo así el volumen por encima del silo de producto acabado. En este punto del proceso, el humo azul se conduce a un sistema de refrigeración para la condensación de la fase oleosa - y posteriormente a un separador de aceite para la captura de las partículas oleosas más finas.

Los gases tratados se transfieren al quemador y se encienden.



Sistema de neutralización de olores

El sistema ataca las emisiones de olor en dos puntos clave.

1. Un kit especial insertado en la chimenea neutraliza las emisiones generadas durante la producción;
2. Además, una barrera de niebla bloquea los olores en la zona de carga y descarga.



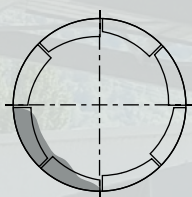


EFFICIENCY & ENERGY SAVING

Las plantas Ammann permiten a los clientes llevar a cabo sus tareas de forma eficiente y productiva. Las plantas ayudan a los clientes a trabajar de forma más inteligente, no más dura.

Secador

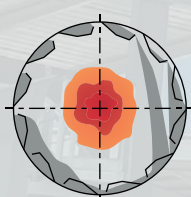
- Los secaderos Universal son altamente eficientes con niveles de producción de hasta 64 t/h (con un contenido de humedad del 3 %) por metro cuadrado, un 22 % más eficientes que el estándar existente.
- Esto resulta en un bajo consumo de energía, lo que a su vez reduce los costos de combustible y las emisiones de CO₂.
- La eficiencia del intercambio de calor en los secadores facilita temperaturas de humos que normalmente están entre 85 °C y 90 °C.
- Ese rango de temperatura es 20 °C menor que los tambores secadores de la competencia y puede medirse en ahorros de 1 kWh/T.



TRANSPORTE



CONVECCIÓN



RADIACIÓN



DESCARGA



Nuestra
promesa
sostenible

Filtro

- Menor pérdida de presión significa menor consumo de energía.
- El nuevo diseño garantiza una distribución uniforme del aire de escape dentro del filtro.
- Una distribución/llenado adecuado utiliza más superficie de la bolsa y mejora la eficiencia.

Quemador

- La nueva tecnología controla la forma de la llama.
- Se puede proporcionar más potencia en secadores más pequeños, lo que resulta en eficiencia y ahorro de energía por tonelada de áridos secados y calentados.
- Un software especial optimiza la mezcla de aire/combustible para aumentar la eficacia de la combustión, lo que conduce a ahorros anuales significativos en combustible.



EFICACIA Y AHORO ENERGETICO



ESPUMA AMMANN

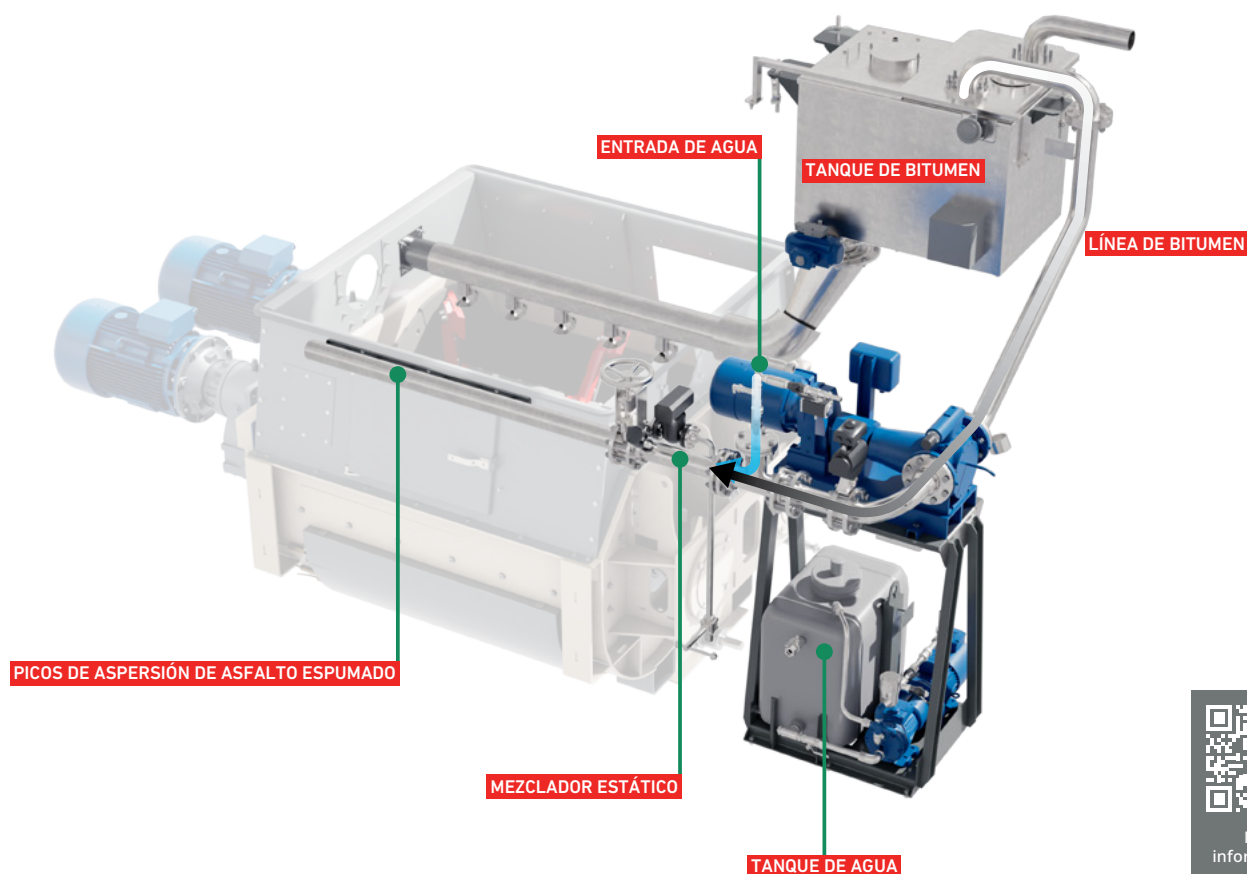
Ammann cree que las mezclas asfálticas de baja temperatura son el futuro de la industria del asfalto. Por ello, hemos desarrollado el sistema Ammann Foam en colaboración con nuestros clientes y expertos internos.

Las bajas temperaturas asociadas con el uso de Ammann Foam proporcionan grandes ventajas:

- Mejor manejabilidad durante la producción y colocación de la mezcla;
- Rendimiento de compactación mejorado;
- Prolongación de la temporada de pavimentación;
- Capacidad para entregar mezclas a distancias más largas;
- Mejor rendimiento de reciclado.

El uso de Ammann Foam para producir mezclas asfálticas en caliente (WMA) proporciona beneficios adicionales:

- Reducción de las emisiones de COV del betún;
- Menores niveles de emisiones de gases y CO₂ por el ahorro en el secado y calentamiento de los áridos vírgenes;
- Disminución de humos, emisiones y olores;
- Apertura más rápida de las carreteras al tráfico;
- Ahorro en los costes de producción gracias a la reducción del consumo de energía.



Más
información

AS1 ECOVIEW

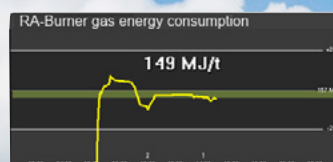
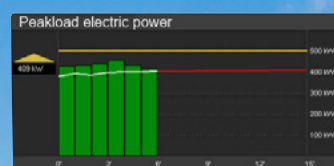
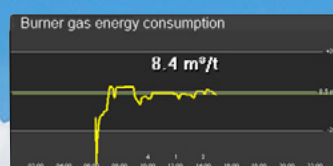
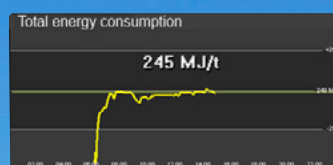
Este módulo AS1 ayuda a descubrir y eliminar el derroche de energía.

Una pantalla intuitiva informa a los operarios y permite un ajuste inmediato. Esto proporciona a los operarios los datos que necesitan para tomar decisiones sobre el rendimiento y el control de materiales para maximizar el ahorro y la eficiencia

EcoView también determina los valores de CO₂ emitido y calcula los costes energéticos resultantes cuando se realizan ajustes y las operaciones se vuelven más eficientes.

DESTACADOS

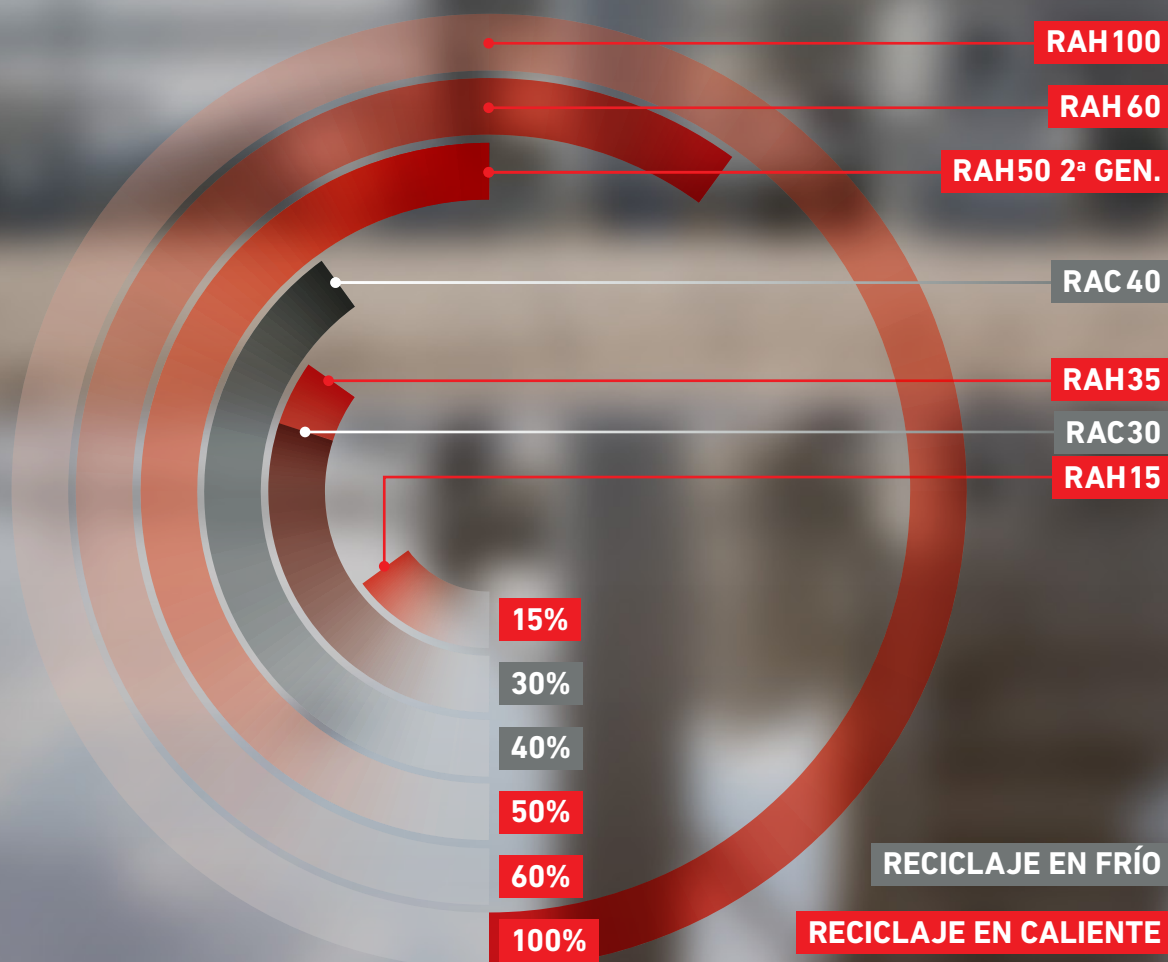
- Pantalla intuitiva para el operario que muestra la eficiencia del funcionamiento de la planta;
- Muestra los valores clave y permite compararlos con valores de referencia y periodos anteriores;
- Determina los valores de CO₂ emitido;
- Determina los costes energéticos resultantes.





SOLUCIONES SOSTENIBLES

El uso de asfalto reciclado es una necesidad dada la demanda actual de sostenibilidad. Ammann es líder mundial en el desarrollo de tecnología RAP.



HASTA UN 40% DE ALIMENTACIÓN EN FRÍO EN LA AMASADORA



PRESTACIONES

- Se pueden cribar nuevos minerales;
- Cantidad por lote variable con cada carga;
- Máxima flexibilidad (recetas);
- Independiente del resto del proceso;
- Solución inteligente cuando se combina con RAH50.

HASTA UN 50% DE ALIMENTACIÓN CALIENTE RAH 50 2ª GEN.



PRESTACIONES

- Procesa proporciones de RAP de hasta el 50%;
- Óptima relación inversión/rendimiento;
- Ahorro energético gracias al procesamiento eficiente del material nuevo;
- Menores emisiones, gracias al calentamiento suave del RAP;
- Tecnología avanzada, demostrada por el liderazgo de Ammann en el sector y tres patentes internacionales.

HASTA UN 60% DE ALIMENTACIÓN CALIENTE EN EL TAMBOR PARALELO RAH60



PRESTACIONES

- Se pueden cribar nuevos minerales;
- Alta relación de alimentación;
- Calentamiento suave;
- Combinable con sistema de alimentación en frío.

100% DE ALIMENTACIÓN CALIENTE EN EL RECYCLING DRUM RAH100



PRESTACIONES

- Se pueden alcanzar tasas de reciclaje de hasta el 100%;
- Solución con las emisiones más bajas; cumple con las normativas más estrictas;
- Proceso y eficiencia mejorados: ventajas económicas gracias al ahorro de combustible y a la reutilización correcta del RAP;
- Las recetas son más flexibles, ya que no es necesario sobrecalentar los minerales.



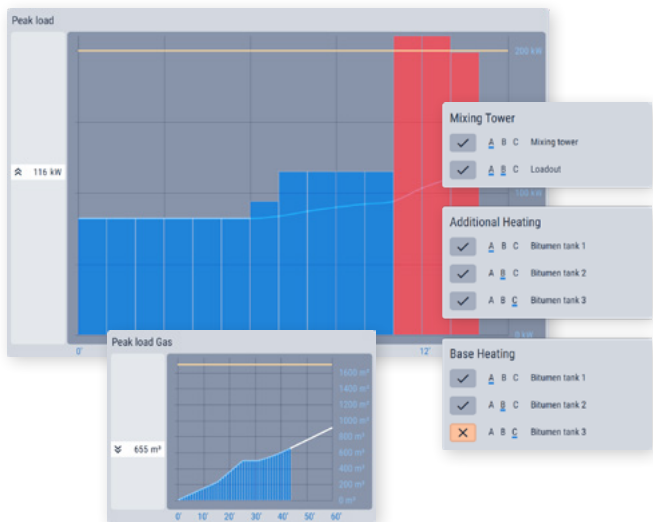
AS1 Gestión de picos de carga

Los proveedores de energía suelen basar sus precios en el uso o en la capacidad. En este último caso, la punta medida fija el precio. Por lo tanto, a los propietarios/operadores de las plantas les interesa mantener el uso lo más bajo posible durante los picos de carga.

El módulo de Gestión de Picos de Carga de AS1 supervisa continuamente los picos de uso comparándolos con los valores críticos. Predice las horas punta y reduce la carga durante los periodos más costosos.

Algunos dispositivos de la planta pueden desconectarse durante estos periodos. El módulo también utiliza un escalonamiento automático basado en las previsiones.

La Gestión de Picos de Carga funciona perfectamente con el módulo AS1 EcoView y está disponible tanto para electricidad como para gas.



DESTACADOS

- Evita el uso a corto plazo y costoso durante los picos de carga;
- Función de previsión;
- Desconexión automática de los consumidores eléctricos.

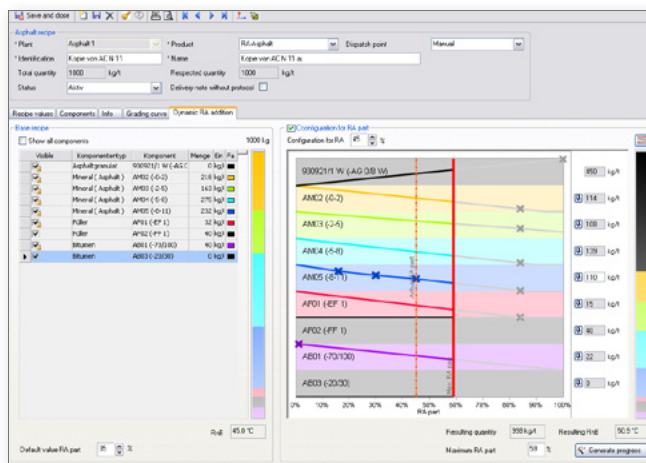
AS1 Dynamic Recycling Addition

El módulo RAD facilita la modificación de la proporción de RAP. Un asistente integrado guía al operador a través del proceso de introducción de recetas. Los controles deslizantes permiten ajustar la proporción de RAP durante la producción.

Está diseñado para garantizar que la adición de RAP y, por tanto, el ahorro de aglutinante, sean siempre máximos: Esto da a los operarios la confianza necesaria para mantener un alto rendimiento y, al mismo tiempo, la calidad como prioridad principal. Esto, a su vez, garantiza que la eficiencia sea excelente y, por tanto, que la rentabilidad sea máxima.

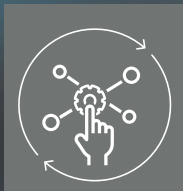
Varias proporciones de RAP en una sola receta

El uso de asfalto reciclado protege los recursos naturales y también ofrece ventajas económicas. El módulo opcional AS1 "adición dinámica de RAP" facilita la modificación de la proporción de RAP en función de las necesidades, incluso durante la producción.



DESTACADOS

- El asistente integrado guía al operador a través del proceso de introducción de recetas;
- Una receta es suficiente para numerosas proporciones de RAP;
- Cambie la proporción de RAP utilizando los controles deslizantes durante la producción.



SISTEMA DE CONTROL

AS1

El concepto de sistema AS1, potente y orientado al futuro, combina el acreditado software de Ammann con un hardware industrial especialmente adaptado.

El entorno informático AS1 ha sido diseñado y probado para su uso en entornos complejos y restrictivos. También se ha optimizado su capacidad de conexión en red. Los clientes se benefician de la flexibilidad en la configuración de los puestos de trabajo, la conexión en red y la administración.

EL SISTEMA DE BUS DE CAMPO

Garantizado para una transferencia de señales fiable

El sistema de bus de campo, de eficacia probada, es robusto y fiable en condiciones de uso exigentes. Las fallas se pueden detectar y corregir eficazmente mediante herramientas de diagnóstico, incluso con asistencia remota.

COMPONENTES DEL ARMARIOS DE ALIMENTACIÓN

Diseñados para un funcionamiento continuo y resistente

Los componentes del armario de distribución deben soportar esfuerzos extremos las 24 horas del día, por lo que Ammann sólo utiliza componentes de calidad probada, disponibles en todo el mundo y procedentes de fabricantes de renombre.

LÍNEA DIRECTA Y ASISTENCIA

Disponibilidad de la planta garantizada

Los fallos electromecánicos pueden ser resueltos rápidamente por el propio personal del cliente con ayuda de los esquemas de conexiones eléctricas y las herramientas de diagnóstico AS1.

El competente equipo de atención al cliente de Ammann atiende la línea directa, a la que se puede llamar en cualquier momento para el diagnóstico de averías o el mantenimiento. Los modernos medios de telecomunicación aumentan la disponibilidad de la instalación y reducen la necesidad de costosos servicios in situ.

DESTACADOS

- Amplia funcionalidad del sistema;
- Rápido y fácil de aprender;
- Manejo seguro;
- Bus de campo y reparto de carga comprobados y fiables;
- Línea directa profesional y soporte de asistencia listas para el servicio en todo el mundo.





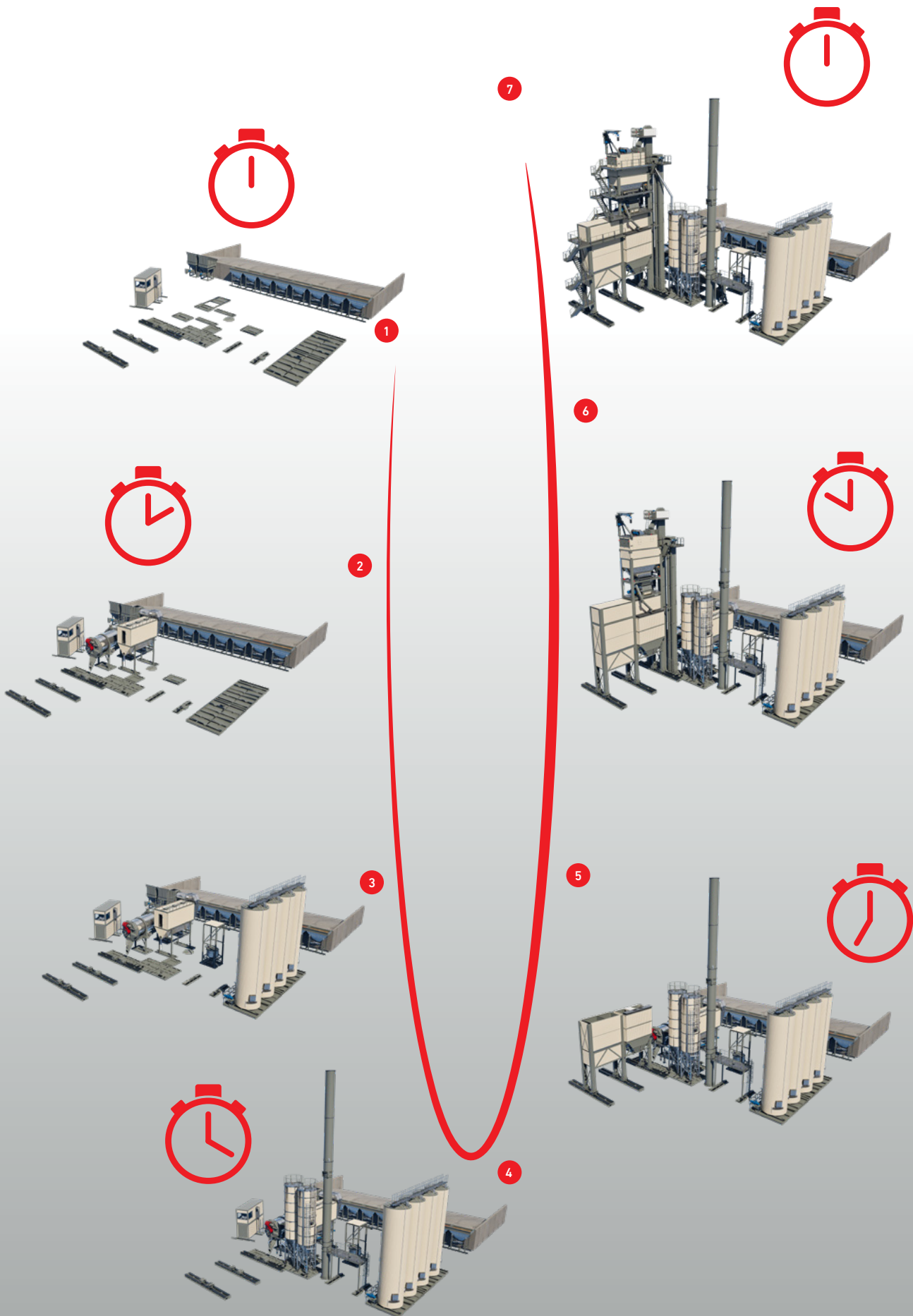
TRANSPORTE Y INSTALACIÓN

Las plantas Ammann están diseñadas para simplificar el transporte y el montaje in situ.

La rentabilidad del transporte y del montaje son valores esenciales para el cliente. Las opciones de planta, incluyen marcos con perfiles de acero que permiten la instalación sobre suelos naturales compactados, sin necesidad de cementaciones de hormigón. Todo el cableado eléctrico está premontado y se prueba in situ.



INSTALACIÓN RÁPIDA



POST-VENTA DE PLANTAS AMMANN

Los servicios de mantenimiento contratados y la formación de técnicos proporcionada por Ammann ayudan a proteger su inversión, mientras que la formación de operadores garantiza que su equipo sea capaz de utilizar todas las características y ventajas integradas en su planta. Cuando sus necesidades cambian, Ammann ofrece opciones de retroadaptación que pueden proporcionarle una planta como nueva a un bajo coste.

Reequipamiento

- Mejorar el nivel tecnológico de la planta;
- Aumentar la vida útil de los componentes;
- Aumentar la eficiencia de la planta.

Piezas de repuesto originales

- Mantener el rendimiento inicial de la planta;
- Maximizar los tiempos de utilización de la planta (sin paradas en la producción);
- Controlar los costes de mantenimiento.



Formación

- Aumentar la eficiencia de la planta;
- Reducir los costes innecesarios;
- Maximizar el tiempo de uso de la planta.

Servicio técnico

- Montaje y pruebas profesionales del sistema;
- Asistencia técnica;
- Mantenimiento preventivo.

AMDURIT

Amdurit, el sistema de protección contra el desgaste patentado de Ammann, proporciona hasta tres veces la vida útil del acero resistente al desgaste y protege piezas y componentes valiosos.

VENTAJAS

- Tres veces más duradero que el acero resistente al desgaste;
- Menores costes de explotación;
- Mayor vida útil;
- Instalación rápida;
- Reducción del tiempo de inactividad.

TOLVA / ALIMENTADOR DE MINERAL

ELEVADOR CALIENTE ENTRADA / ALIMENTACIÓN / ENTRADA

TRANSICIÓN ELEVADOR – CRIBA

INTERRUPTOR DE CRIBA / ALETA DE INVERSIÓN

PLACA DEFLECTORA DE LA CRIBA

DESVIACIÓN DE LA PANTALLA

ALETA DOSIFICADORA

ESCALA MINERAL

PALETA DE TRANSFERENCIA

SILO DE ALMACENAMIENTO DE MEZCLA CALIENTE

COLECTOR DE POLVO

TOLVA RA / ALIMENTADOR

DESCARGA TOLVA RA

ENTRADA ELEVADOR RA

ENTRADA TAMBOR RA

RA SILO DE LA TOLVA

RA ESCALA

RA ELEVADOR

ELEVADOR CALIENTE

CANAL DE GAS CRUDO

SISTEMA DE LUBRICACIÓN AUTOMATIZADO

¿Y si un único procedimiento pudiera prolongar la vida útil de su planta, reducir los costes de combustible y mejorar también la seguridad?



VENTAJAS

- El sistema Ammlub se monta directamente en el punto de lubricación y garantiza una relubricación continua a intervalos cortos;
- Los lubricantes pueden sustituirse mientras las plantas están en funcionamiento, optimizando el mantenimiento rutinario y manteniendo la productividad de su planta;
- Mejora la seguridad al retirar a los trabajadores del proceso;
- Reduce los costes energéticos hasta un 10 %.

BOLSAS FILTRANTES AMMATEX

Hay disponibles varios tipos de bolsas filtrantes para asegurar un ajuste perfecto en su planta.

VENTAJAS

- Su fabricación precisa garantiza una instalación rápida y un ajuste perfecto;
- Adecuado para todos los tipos de combustible;
- Excepcional relación calidad/precio;
- Bajos valores de emisiones gracias a un sellado y ajuste adecuados;
- Reducción de los costes de explotación de la planta gracias a la mayor vida útil de las bolsas.



GRUPO AMMANN EN EL MUNDO

Una empresa
innovadora y
sostenible

Ammann es un proveedor líder mundial en la fabricación de plantas de asfalto, plantas de hormigón, máquinas y servicios para la industria de construcción con una amplia experiencia en la construcción de carreteras e infraestructuras para el transporte. Estamos comprometidos con la sostenibilidad, tanto en los productos que fabricamos como en la forma de hacerlos.

Nuestras fortalezas son el compromiso de una empresa familiar que opera desde décadas y nuestras fuertes raíces internacionales. Desde 1869, hemos establecido la "referencia" en la industria de la construcción de carreteras con innumerables innovaciones y soluciones competitivas y fiables.

Fieles a nuestro lema "Productivity Partnership for a Life Time" (Asociación de Productividad para Toda la Vida) adaptamos totalmente nuestras actividades a las necesidades y exigencias de nuestros clientes en todo el planeta. Las plantas y máquinas que demuestran sistemáticamente sus virtudes en condiciones exigentes son la mejor manera de demostrar y ofrecer a nuestros clientes la ventaja crucial y competitiva que necesitan.

Gracias a nuestra red de servicios probada, podemos suministrar los repuestos esenciales para que nuestros clientes sigan trabajando, y acompañamos así a las plantas y las máquinas durante toda su vida útil.

200+ REPRESENTANTES Y AGENTES
COMERCIALES

20 CENTROS REGIONALES DE VENTAS
Y SUBSIDIARIAS

14 FÁBRICAS Y CENTROS
DE DESARROLLO

13 CENTROS DE
DISTRIBUCIÓN

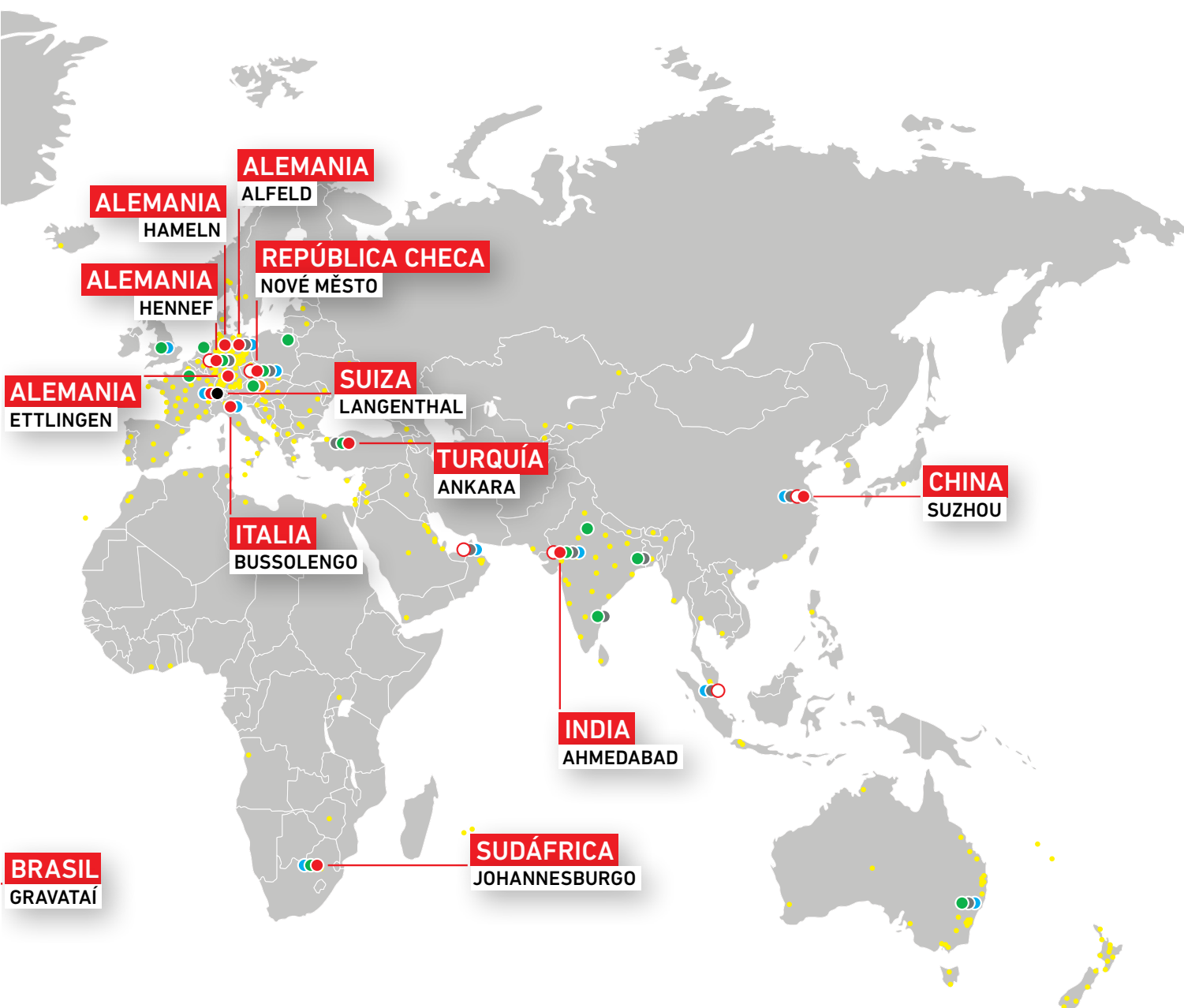
12 CENTROS DE ENTRENAMIENTO



PLANTAS

PLANTAS DE ASFALTO

PLANTAS DE HORMIGÓN



RED GLOBAL DE DISTRIBUCIÓN Y SERVICIO

- OFICINA CENTRAL
- CENTROS REGIONALES DE VENTAS
- SUBSIDIARIAS
- FÁBRICAS Y CENTROS DE DESARROLLO
- CENTROS GLOBALES DE RETROFIT
- CENTROS DE DISTRIBUCIÓN
- CENTROS DE ENTRENAMIENTO
- REPRESENTATES Y AGENTES COMERCIALES

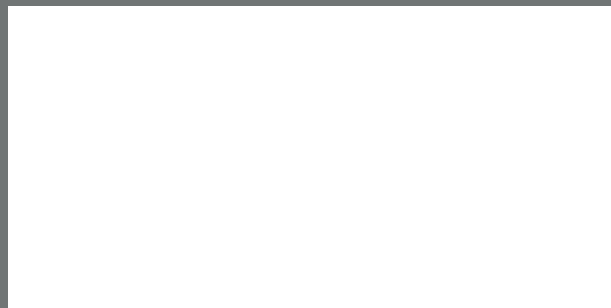


MÁQUINAS

COMPACTACIÓN LIGERA

COMPACTADORES DE SUELO Y ASFALTO

PAVIMENTADORAS DE ASFALTO



Para información adicional sobre
productos y servicios, visite:
www.ammann.com

