

TRANSPORT-OPTIMIERTE BETONMISCHANLAGE

CBT ELBA

UNBESTRITTENE VIELSEITIGKEIT
UND LEISTUNG



BEREIT FÜR HEUTE UND FÜR DIE ZUKUNFT
EINFACHE ERWEITERUNGEN DURCH SMARTES DESIGN

AMMANN
ELBA

Ammann CBT Betonmischanlagen bieten die Produktivität, die Sie benötigen, und ermöglichen gleichzeitig Kosteneinsparungen in jedem Schritt des Prozesses.

Die Anlagen können von 60–130 m³/h produzieren und sind entweder stationär oder transportabel. Sie bieten ein Höchstmaß an individueller Anpassung, einschließlich Optionen, die Ihnen heute helfen können – und morgen, dank eines intuitiven Designs, das eine einfache Aufrüstung mit zukünftigen Technologien ermöglicht.





AMMANN

INHALTSVERZEICHNIS

- 4 AMMANN BETONMISCHANLAGEN PORTFOLIO
- 5 BESONDERHEITEN
- 6 VORTEILE IM ÜBERBLICK
- 8 ERFAHRUNG, TECHNOLOGIE UND DESIGN
- 9 NACHHALTIGE LÖSUNGEN
- 10 QUALITÄT UND ZUVERLÄSSIGKEIT
- 12 GERINGE UMWELTBELASTUNG
- 13 AS1 STEUERUNGSSYSTEM
- 14 TRANSPORT & MONTAGE
- 16 EFFIZIENZ UND ENERGIEEINSPARUNG
- 17 AMMANN AFTER SALES FÜR ANLAGEN
- 18 AMMANN'S GLOBALE PRÄSENZ

BETONMISCHANLAGEN

Ammann liefert seit über 70 Jahren zuverlässige und wirtschaftliche Lösungen für die Herstellung von hochwertigem Beton. Das Herzstück bilden dabei Zwangsmischer und komplette Mischanlagen, die sowohl in mobiler als auch stationärer Ausführung erhältlich sind. Vervollständigt wird das Sortiment durch Planetenmischer, Module für Fertigteilindustrie und Reihendoseure zur Lagerung von Zuschlagstoffen.

Ammann zeichnet sich durch Design und Qualität seiner Komponenten und Materialien aus. Alle Materialien für Anlagen, Doseure und sonstige Komponenten sind von ausgezeichneter Qualität, um lange Lebensdauer und Haltbarkeit zu gewährleisten.

BETONMISCHANLAGEN

Jede Anlage ist für hohe Produktivität ausgelegt und in stationärer und semi-mobiler Ausführung erhältlich.

- Weitere Optionen beinhalten Anlagen für Fertigteil- und Hochleistungsanlagen.
- Sämtliche Anlagentypen werden in Modulbauweise gefertigt, was eine hohe Flexibilität ermöglicht, damit sich die Anlage an wechselnde Bedürfnisse anpassen lässt – jetzt und in der Zukunft.

STATIONÄR



CBS ELBA

Max. Betonleistung:
107–190 m³/h

Mischer-Volumen:
2000–4500 l



CBS POWERMIX

Max. Betonleistung:
105–220 m³/h

Mischer-Volumen:
2500–4000 l



CBT ELBA

Max. Betonleistung:
60–128 m³/h

Mischer-Volumen:
1000–3500 l



CC ELBA

Max. Betonleistung:
30–128 m³/h

Mischer-Volumen:
500–3500 l

AMMANN CBT ANLAGENLEISTUNG



ANLAGEN-TYP	60	105	110	120	130	140	150
BESCHICKUNGSVARIANTE	Beschicker	Förderband	Förderband	Förderband	Förderband	Förderband	Förderband
MISCHER-TYP ⁴	CEM 1000 S	CEM 2000 TP	CEM 2250 TP	CEM 2500 TP	CEM 3000 TP	CEM 3333 TP	CEM 3500 TP
MAX. BETONLEISTUNG DER ANLAGE VERDICTETER FRISCHBETON (LKW-BELADUNG) ¹	60 m³/h	91 m³/h	97 m³/h	105 m³/h	120 m³/h	127 m³/h	128 m³/h
MISCHER-VOLUMEN	1000 l	2000 l	2250 l	2500 l	3000 l	3333 l	3500 l
AKTIVLAGER (STANDARD REIHENDOSEUR) ⁵	30 m³ – max. 50 m³	75–100 m³	75–100 m³	75–100 m³	100 m³	100 m³	100 m³
MAX. KOMPONENTEN ⁵	2–4	3–8	3–8	3–8	4–8	4–8	4–8
MAX. ZEMENTSORTEN	4	6	6	6	6	6	6
ANSCHLUSSLEISTUNG ^{2 3} <i>Mit Stromaggregat Gleichzeitigkeitsfaktor 1</i>	138 kVA	315 kVA	335 kVA	335 kVA	360 kVA	414 kVA	414 kVA
ANSCHLUSSLEISTUNG ^{2 3} <i>Netzanschluss mit einer Zementförderschnecke Gleichzeitigkeitsfaktor 0,8</i>	55 kW	125 kW	134 kW	134 kW	145 kW	165 kW	165 kW

¹Die Betonleistung ist von mehreren Parametern abhängig und ist für jeden Anwendungsfall individuell zu berechnen. Die Angaben beziehen sich auf die Abgabe auf einen LKW.

²Die genauen elektrischen Anschlussdaten sind entsprechend der tatsächlichen Anlagenkonfiguration einschließlich Zubehör und Anlagenerweiterungen zu ermitteln.

³Steilband mit 37 kW angenommen.

⁴CEM S = Einwellen-Zwangsmischer; CEM TP = Doppelwellen-Zwangsmischer.

⁵CBT 60: Standard integrierter Reihendoseur CEL 15. Optionaler Reihendoseur CEL 25 bis zu 100 m³ und 3–8 Komponenten. CBT 105–150: Standard Reihendoseur CEL 25. Optionaler Reihendoseur CEL 35 bis zu 210 m³ und bis zu 12 Komponenten (nicht containergerecht).

CBT: VORTEILE

Außergewöhnliche Leistung, Zuverlässigkeit und Qualität sind die Eckpfeiler unseres Engagements für unsere Kunden. Diese Kriterien schaffen einzigartige Vorteile, welche die CBT von Anlagen der Mitbewerber abheben.

Wir investieren kontinuierlich in die innovative Weiterentwicklung der Technologien, um die besten Lösungen für Effizienz, Energieeinsparung und Nachhaltigkeit zu gewährleisten. Die Nutzung von recyceltem Beton verringert die Umweltbelastung der Anlage und bietet skalierbare Lösungen für spezifische Anforderungen.

Optimierter Transport und Montage vor Ort bieten unseren Kunden Flexibilität, Kosteneffizienz und sofortige Produktion.

Und nicht zuletzt trägt das hochmoderne AS1-Steuerungssystem zur Steigerung der Produktionsleistung bei.



NACHHALTIGE LÖSUNGEN

- Hochpräzise Zementdosierung;
- Optimierte und modulare Produkte können jederzeit aufgerüstet werden.



EFFIZIENZ UND ENERGIEEINSPARUNG

- Die Ammann Technologie sorgt für einen effizienteren Energieverbrauch im Vergleich mit Anlagen der Konkurrenz;
- Niedriger Energieverbrauch = niedrige CO₂-Emissionen;
- Niedriger Energieverbrauch = reduzierte Betriebskosten.



TRANSPORT UND INSTALLATION

- Hohe Wirtschaftlichkeit (Total Cost of Ownership) auf dem Markt;
- Kostengünstige Handhabung und Transport;
- Plug and Play – Die elektrischen und pneumatischen Komponenten der Anlagen sind vollständig vorinstalliert;
- Schnelle Installation dank vorinstallierter Transporteinheiten.



GERINGE UMWELTBELASTUNG

Alle Anlagen sind so konzipiert:

- Ästhetisch ansprechend und dem Umfeld angepasst;
- Um skalierbare Lösungen für Luft-, Schall- und Staubemissionen bereitzustellen.



QUALITÄT UND ZUVERLÄSSIGKEIT

- Ammann bietet hervorragenden Mehrwert bei Mischen und Dosiersystemen, Filtern, Lagersilos und Steuerungssystemen;
- Alle Kernkomponenten werden in Europa entwickelt;
- Spezielle Verschleißlösungen lösen reale Kundenprobleme.



AS1 STEUERUNG

- Im Einsatz in mehr als 3000 Anlagen weltweit;
- Das innovativste und vollständigste System, das je für Beton-Anlagen entwickelt wurde.

ERFAHRUNG, TECHNOLOGIE UND DESIGN

Ammann CBT Anlagen setzen den Standard für optimierte Anlagen in den Leistungsklassen von 60–130 m³/h

Die CBT Elba basiert auf einem linearen, transportoptimierten Konzept.

Mit einer Produktionskapazität von 60–130 m³/h Standardbeton bietet die CBT Elba Anlage ein breites Leistungsspektrum.

AUSGEREIFTES ANLAGENKONZEPT

Schnelle Installationszeiten, einfache Umsetzung und die strikte Einhaltung günstiger Transportabmessungen zur Realisierung niedriger Transportkosten waren die Ziele der Ammann-Entwicklungsingenieure. Das Ergebnis ist eine Betonmischanlage, die mit ausgeklügelten Klappmechanismen und geeigneten Komponenten ausgestattet ist.

SCHNELLE, KOSTEN- GÜNSTIGE MONTAGE

Alle elektrischen und pneumatischen Komponenten sind angeschlossen und vorinstalliert.

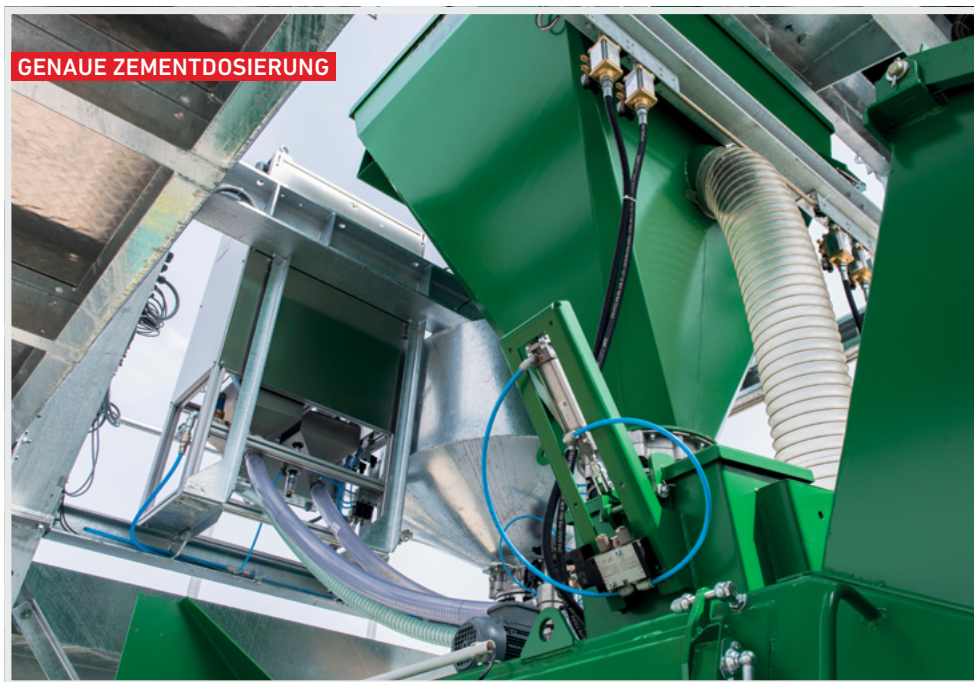
Bei der Montage wird die Betonmischanlage ausgeklappt, aufgerichtet und die bereits vormontierte Wiegeeinheit aufgesetzt.





NACHHALTIGE LÖSUNGEN

Die Verwendung von recyceltem Beton ist angesichts der heutigen Anforderungen an Nachhaltigkeit eine Notwendigkeit.



GENAUE ZEMENTDOSIERUNG

VORTEILE

Reduzierung des Zementverbrauchs durch:

- Exakte Dosierung dank AS1-Software;
- Absperrklappen verhindern Leckagen;
- Frequenzgeregelte Schnecken.



BETONZUSCHLAGSTOFFDOSIERUNG

VORTEILE

Materialbehälter, für Recyclingmaterial ausgelegt.



QUALITÄT UND ZUVERLÄSSIGKEIT

Das Design und die Qualität der Komponenten und Materialien unterscheiden Ammann. Von den Anlagen bis zu den Lagerbehältern und allem dazwischen verfügen alle Materialien über hervorragende Qualität, um eine lange Lebensdauer und Haltbarkeit zu gewährleisten.

Die Integration ist so wesentlich, dass Ammann alle Kernkomponenten im eigenen Haus entwickelt.

Nur so kann garantiert werden, dass unsere Anlagen die anspruchsvollen Anforderungen und Standards des modernen Marktumsfelds erfüllen. Ammann bietet diesen Ansatz aus einer Hand und positioniert sich als professioneller Partner, der jeden Aspekt Ihrer Betonmischanlage abdeckt. Wir liefern Ihnen Antworten, wenn Sie sie benötigen, und bewahren einen offenen Geist, um Ihre Bedürfnisse vollständig zu verstehen.

AMMANN

CBT OPTIONEN

Optionale Probeentnahme Mischer



Chevron Stollenband mit optionalem Laufsteg (einseitig)



Mischer-Einlauf für Zement mit den Optionen Silika-Einlauf und Mischer-Reinigung.



Waagenbühne mit Zementwaage und optionaler Silikawaage





GERINGE

UMWELTBELASTUNG

Ein Mangel an Industrieflächen bedeutet, dass Betonmischanlagen zunehmend näher an Wohngebieten errichtet werden müssen.

DESHALB IST ES WICHTIGER DENN JE, DASS ANLAGEN DIE LÄRMBELASTUNG MINIMIEREN, UM ANGRENZENDE ANWOHNER ZU SCHÜTZEN UND DIE ÖRTLICHEN ANFORDERUNGEN ZU ERFÜLLEN.

- Ammann bietet drei Stufen der Lärm- und Staubunterdrückung an;
- CBT Anlagen sind für eine einfache Verkleidung konzipiert;
- Die Verkleidung verhindert, dass Staub und Lärm in die Atmosphäre gelangen;
- Anlagen mit Verkleidungen sind ästhetisch ansprechend, was für Genehmigungsverfahren in städtischen Gebieten unerlässlich ist.

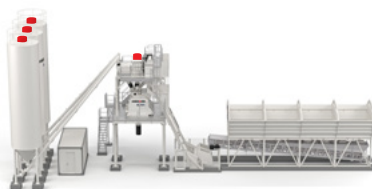


STUFE 1

EIN WIRTSCHAFTLICHER, EFFEKTIVER ANSATZ

Beinhaltet mehrere grundlegende kostenbewusste Maßnahmen:

- Die Zementsilos sind mit Staubfiltern ausgestattet;
- Der Materialbehälter Kübel für das Wiegen mit einem Filter ausgestattet.

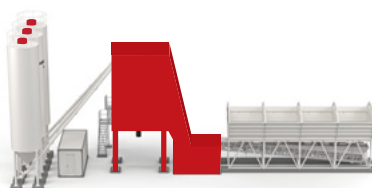


STUFE 2

VERKLEIDUNG BESCHICKER UND MISCHANLAGE

Baut auf Stufe 1 auf und bietet dann verschiedene Ergänzungen und Erweiterungen:

- Der Mischer und die Dosieretage sind mit Trapezblechen verkleidet;
- Die Kübelbahn ist mit Trapezblechen verkleidet.

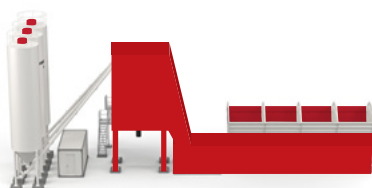


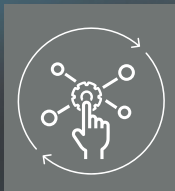
STUFE 3

VERKLEIDUNGEN FÜR WEITERE REDUZIERUNGEN

Baut auf Stufe 1 und 2 auf und bietet dann verschiedene Ergänzungen und Erweiterungen:

- Fernbedienbare Deckel können die Zuschlagstoffbehälter verschließen;
- Der Bereich für das Wiegen der Zuschlagstoffe und das Förderband ist mit Trapezblechen verkleidet.





AS1

STEUERUNG

Das leistungsfähige und zukunftsorientierte AS1 Systemkonzept kombiniert bewährte Ammann Software mit speziell abgestimmter Industriehardware.

Die AS1 Steuereinheit wurde für den Einsatz in rauen Umgebungen entwickelt und getestet. Auch die Netzwerkfähigkeit wurde optimiert. Kunden profitieren von einer flexiblen Arbeitsplatzkonfiguration, Vernetzung und Administration.

DAS FELDBUS-SYSTEM

Garantiert eine zuverlässige Signalübertragung

Das bewährte Feldbussystem ist robust und zuverlässig im harten Einsatz. Mit den Diagnosetools können Störungen effizient erkannt und behoben werden, auch per Fernwartung.

KOMPONENTEN DES SCHALTSCHRANKES

Für den harten Dauereinsatz konzipiert

Die Komponenten des Schaltschranks müssen rund um die Uhr extremen Belastungen standhalten. Deshalb verwendet Ammann nur bewährte, weltweit verfügbare Qualitätskomponenten namhafter Hersteller.

HOTLINE UND SUPPORT

Anlagenverfügbarkeit gesichert

Elektromechanische Störungen können mit Hilfe der elektrischen Schaltpläne und der AS1-Diagnosetools durch das kundeneigene Personal rasch behoben werden.

Der kompetente Ammann-Kundendienst besetzt die Hotline, die jederzeit zur Fehlerdiagnose oder Wartung angerufen werden kann. Moderne Telekommunikationsmittel erhöhen die Verfügbarkeit der Anlage und reduzieren den Aufwand für den Service vor Ort.

HIGHLIGHTS

- Umfassende Systemfunktionalität;
- Schnell und einfach zu erlernen;
- Sicher in der Bedienung;
- Bewährtes Feldbus- und Lastteilkonzept mit höchster Zuverlässigkeit;
- Professionelle Hotline und Support-Organisation weltweit einsatzbereit.





TRANSPORT UND INSTALLATION

Die Anlagen sind so konstruiert, dass Transport und Montage vor Ort vereinfacht werden.

Kosteneffizienter Transport und Montage sind entscheidend für den Kunden. Zu den Anlagenoptionen gehören Stahlfundamente, die eine Installation auf stabilisiertem Boden ermöglichen – ohne Betonfundamente. Alle Kabel werden im Haus vormontiert und getestet.



SCHNELLE MONTAGE



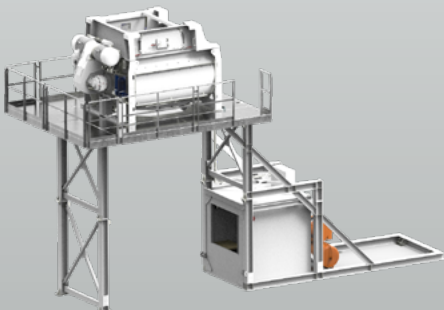
1



4



2



3





EFFIZIENZ UND ENERGIEEINSPARUNG

Die Anlagen von Ammann ermöglichen es den Kunden, ihre Aufgaben effizient und produktiv zu erfüllen. Die Anlagen helfen den Kunden effizienter und leichter zu arbeiten.

Mischer

- Hocheffizienter Mischer;
- Kurze Mischzeit;
- Einfache Reinigung;
- Geringer Verschleiß;
- Reinigungsmodus.

Frequenzumrichter

- Hohe Spitzenlastreduzierung;
- Optimierte Motordrehzahl;
- Reduzierung des Verschleißes.

Mischer-Auslass

- Betonpuffersystem;
- Sanfte Entleerung;
- Einfache Reinigung;
- Reduzierung des Verschleißes;
- Energieeinsparung.

Verkleidung

- Witterungsschutz;
- Reduzierung thermischer Einflüsse;
- Heizfähigkeit.

AMMANN AFTER SALES FÜR ANLAGEN

Vertraglich vereinbarte Wartungsdienste und Technikerschulungen von Ammann helfen, Ihre Investition zu schützen, während Bedienerschulungen sicherstellen, dass Ihr Team alle in Ihre Anlage integrierten Funktionen und Vorteile nutzen kann. Wenn sich Ihre Anforderungen ändern, bietet Ammann Nachrüstooptionen an, die Ihnen eine neuwertige Anlage zu geringen Kosten ermöglichen.

Nachrüstung

- Den technologischen Stand der Anlage verbessern;
- Lebensdauer der Komponenten erhöhen;
- Die Effizienz der Anlage steigern.

Original-Ersatzteile

- Die ursprüngliche Leistung der Anlage erhalten;
- Maximierung der Nutzungszeiten der Anlage (keine Produktionsunterbrechungen);
- Überwachung der Wartungskosten.

Training

- Die Effizienz der Anlage steigern;
- Unnötige Kosten reduzieren;
- Maximierung der Nutzungszeit der Anlage.

Technischer Service

- Montage und professionelle Prüfung des Systems;
- Technische Unterstützung;
- Vorbeugende Wartung.

AMMANN GRUPPE WELTWEIT

Ein innovatives,
nachhaltiges
Unternehmen

Ammann ist ein weltweit führender Lieferant von Mischanlagen, Maschinen und Dienstleistungen für die Bauindustrie mit Kernkompetenzen im Straßenbau und der Verkehrsinfrastruktur. Wir haben uns einer nachhaltigen Entwicklung verpflichtet – sowohl in Bezug auf die Produkte, die wir herstellen, als auch auf die Art und Weise, wie wir sie herstellen.

Unsere Stärken sind die Verbindlichkeit einer langfristig operierenden Familienunternehmung und die starke internationale Verankerung. Seit 1869 setzen wir mit zahllosen Innovationen und konkurrenzfähigen, zuverlässigen Lösungen den «Benchmark» in der Straßenbauindustrie.

Geprägt von unserem Motto «Productivity Partnership for a Lifetime» richten wir unsere Aktivitäten auf die Bedürfnisse und Anforderungen unserer weltweiten Kundschaft aus. Anlagen und Maschinen, die sich tagtäglich im harten Einsatz bewähren, eignen sich am besten, um unseren Kunden den entscheidenden Vorteil im Wettbewerb zu verschaffen.

Unser zuverlässiges, pünktliches Servicenetzwerk sorgt für die unerlässliche Ersatzteilversorgung, dank der unsere Kunden weiterarbeiten können – und betreut die Anlagen und Maschinen über deren komplette Lebensdauer hinweg.

200+ HÄNDLER & VERTRIEBSPARTNER

20 REGIONALE VERTRIEBSSTELLEN & NIEDERLASSUNGEN

14 PRODUKTIONSSTÄNDE & KOMPETENZZENTREN

13 WARENLAGER

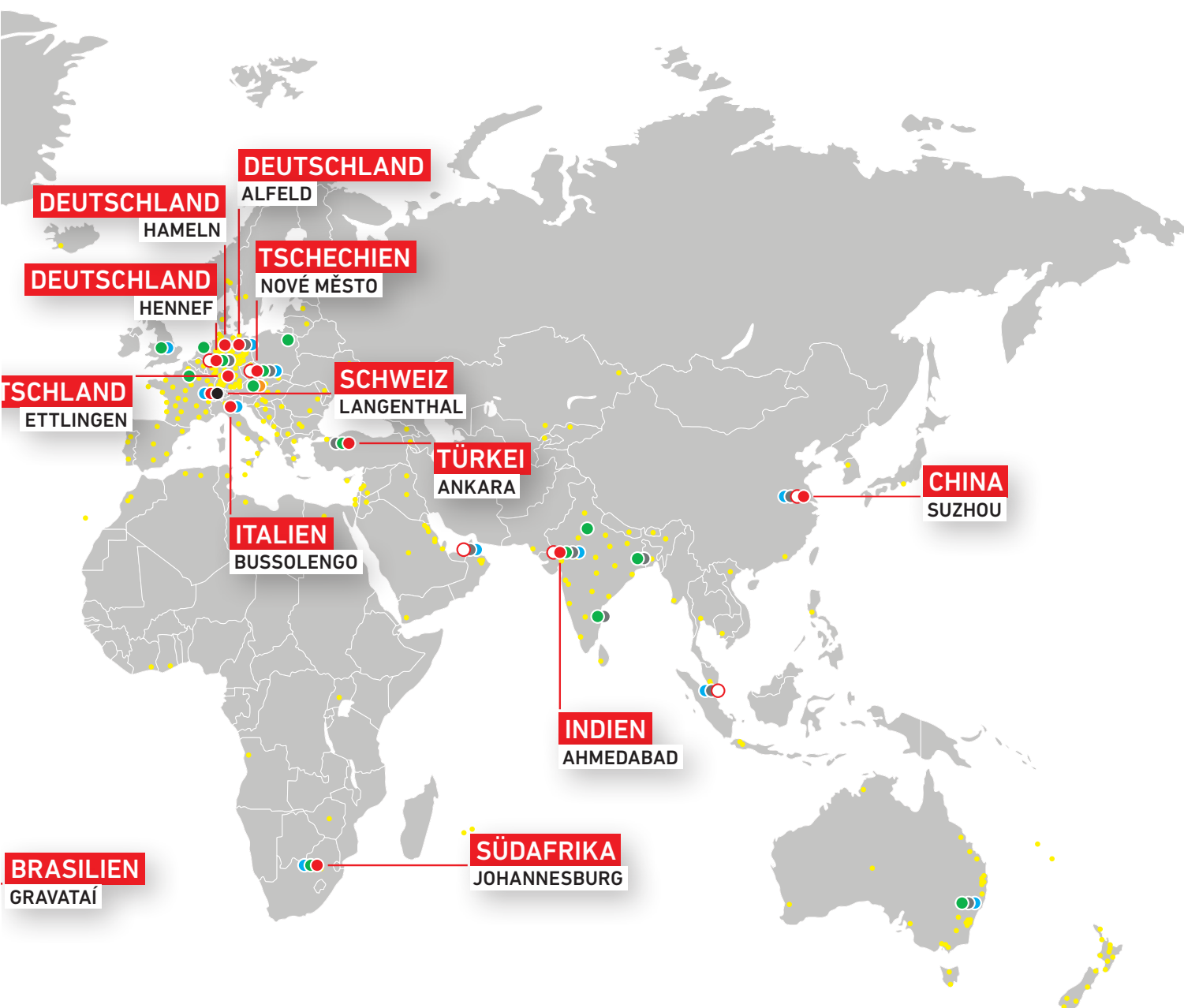
12 TRAININGSZENTREN



ANLAGEN

ASPHALTMISCHANLAGEN
BETONMISCHANLAGEN





GLOBALES VERTRIEBS- UND SERVICENETZWERK

- | | |
|--|---------------------------------|
| ● HAUPTSITZ | ● GLOBALES RETROFIT ZENTRUM |
| ○ REGIONALE VERTRIEBSSTELLEN | ● WARENLAGER |
| ● NIEDERLASSUNGEN | ● TRAININGSZENTREN |
| ● PRODUKTIONSSTANDORTE
& KOMPETENZZENTREN | ● HÄNDLER &
VERTRIEBSPARTNER |

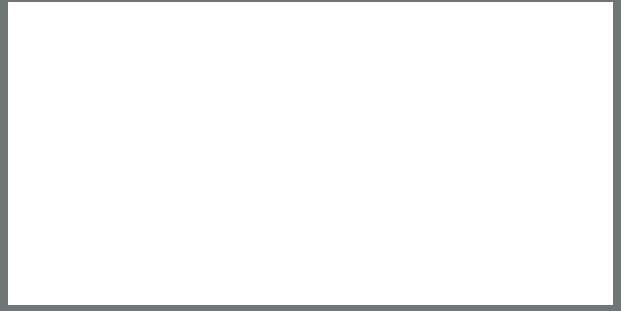


MASCHINEN

LEICHTE VERDICHTUNG

BODEN- UND ASPHALTVERDICHTER

STRASSENFERTIGER



Zusätzliche Informationen zu unseren Produkten
und Dienstleistungen finden Sie unter:
www.ammann.com

