

中国工程搅拌机械行业领军企业

CHINA MIXING PLANTS LEADER



泰安岳首拌合站设备有限公司
TAIAN YUESHOU MIXING EQUIPMENT CO., LTD.

水泥混凝土系列搅拌设备

CONCRETE MIXING PLANT

国内销售：0538-8629688 8629687 售后服务：400-611-9687
配件支持：400-605-9687 技术支持：0538-8629671 8629672
地址：山东省泰安市泰山经济开发区科技西路71号
邮编：271000
E-mail: xsgs@tays.cn
微信公众号：YUESHOU1994
企业官网：http://www.tays.cn

2022 年发行



扫码得电子版



微信公众号

ABOUT US 公司介绍

”

泰山峻极于天，岳首屹立方。

岳首筑机，中国工程搅拌机械行业领军企业，工程搅拌全领域整体解决方案供应商和服务商。以“专注工程搅拌为核心，差异化特色”的产品布局，产品涵盖沥青混合料搅拌、水泥混凝土搅拌、稳定土改良土厂拌、干混砂浆搅拌和加气混凝土生产、建筑垃圾资源化处置等五大系列成套设备。

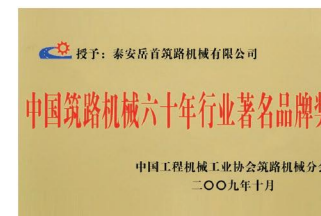
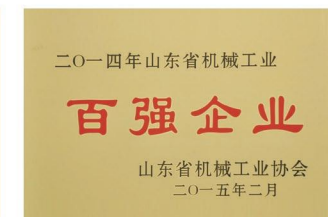
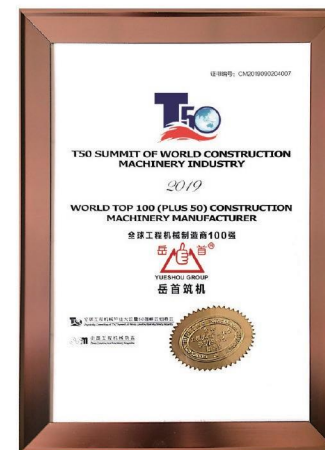
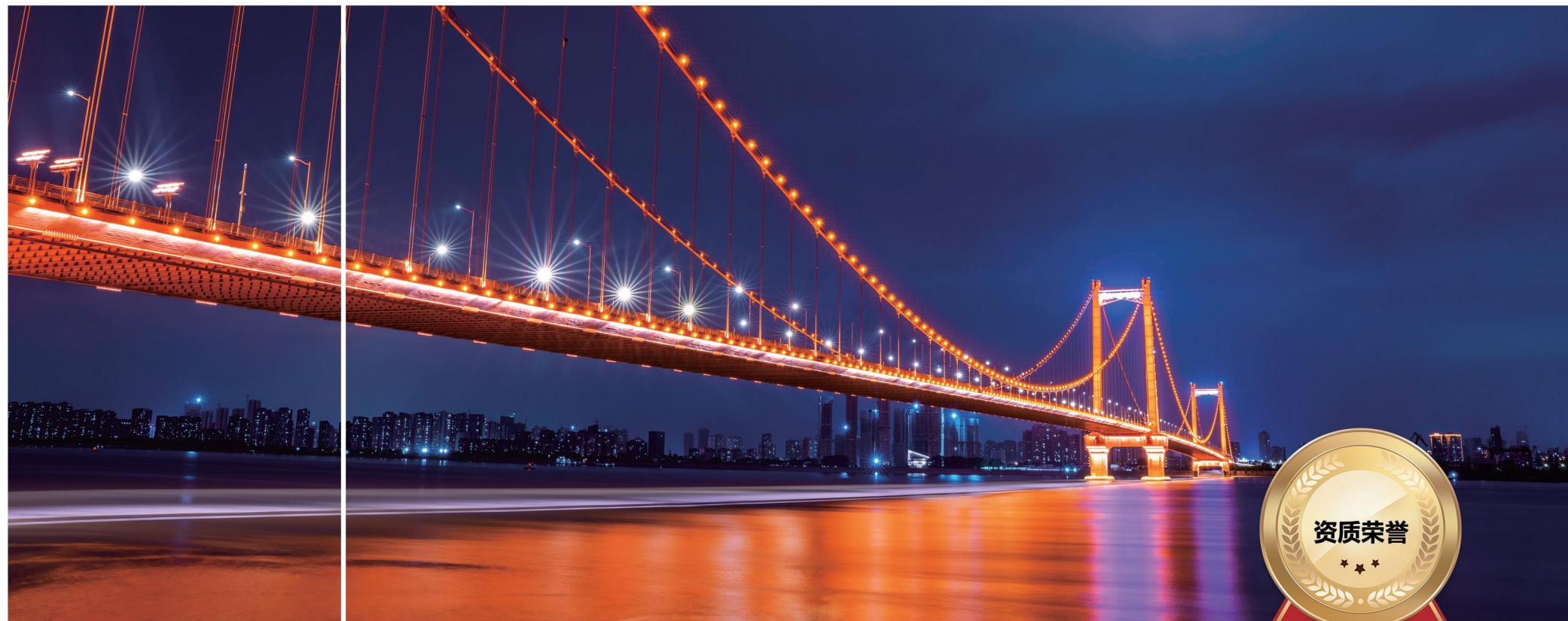
岳首筑机是国家高新技术企业、山东省瞪羚企业、山东省专精特新中小企业、山东省科技型中小企业，2019年跻身全球工程机械制造商100强、PLUS50强，连续七年荣登中国工程机械制造商30强，2020年进入中国工程机械专业化制造商50强，搅拌行业前三名。岳首筑机以“专注工程搅拌为核心”，“岳首”牌产品设计先进、制造精良，沥青混合料搅拌设备是山东省制造业单项冠军产品。公司技术中心是山东省认定的省级企业技术中心和泰安市市级企业技术中心、市级筑养路机械工程技术中心；公司技术中心不断为公司开发新产品，已取得国家发明等具有自主知识产权专利成果百余项，并向行业提供全面的技术支持。。

岳首是“中国沥青搅拌设备行业高峰论坛”CAPS创始成员及第五届执行主席单位。国家首批“预拌砂浆生产及相关设备制造示范企业”；中国散装水泥推广发展协会常务理事单位；中国工程机械工业协会筑养路机械分会常务理事单位、混凝土机械分会副会长单位。

另外，岳首还参与起草了GB/T 17808-2021《道路施工与养护机械设备 沥青混合料搅拌设备》、JT/T270-2019《强制间歇式沥青混合料搅拌设备》、T/CCMA0045-2016《沥青混合料厂拌热再生设备》、T/CCMA 0120-2021《沥青冷再生厂拌设备》、T/CCMA 0068-2018《沥青混合料搅拌设备专用振动筛》、T/CCMA 0119-2021《沥青混合料搅拌设备间歇式搅拌器》、（T/CCMA 0121-2021）《沥青混合料搅拌设备综合能效试验与评价方法》、JC/T921-2014《蒸压加气混凝土切割机》、SB/T10723-2012《预拌砂浆生产及其装备制造企业等级评价规范》、JC/T 2182-2013《建材工业用 干混砂浆混合机》等20多项国家、行业、团体标准。

岳首一直致力于为用户提供安全可靠的高性价比产品，秉承“全员贴近用户，全面树立客户第一”的服务理念，以客户需求为中心，一切为了客户，创造客户价值，用一流的速度、一流的技能、一流的态度实现“超越客户期望，超越行业标准”的服务目标。

岳首致力于为开辟中国筑养护机械产业新时代做出新的更大贡献！



用岳首机械 筑成功之路

水泥混凝土系列搅拌设备

CONCRETE MIXING PLANT

简介

INTRODUCTION

我公司生产的水泥混凝土系列搅拌设备，是在借鉴国内外产品优点和使用经验的基础上，研制开发针对商品混凝土、碾压混凝土、高性能混凝土及UHPC超高性能混凝土生产的具有国内外先进水平和性能的混凝土搅拌设备。

水泥混凝土搅拌设备系列齐全，功能多样，适合于不同客户的功能需求，满足客户不同工况下对设备的要求，包含六套系列产品、八套专用系列搅拌设备。

六套系列产品



01 模块式混凝土搅拌站系列



02 箱式混凝土搅拌站系列



03 标准商品混凝土搅拌站系列



04 城市环保型混凝土搅拌站（楼）系列



用岳首机械 筑成功之路
Use the machinery of Yueshou, pave the way to success

八套专用系列搅拌设备

01. 高原型混凝土搅拌设备

02. 无基础式混凝土搅拌设备

03. 移动式混凝土搅拌设备

04. 船用混凝土搅拌站

05. 地铁砂浆搅拌设备

06. 自密实混凝土搅拌站

07. 导轨提升式混凝土搅拌站

08. 导轨称快搬式混凝土搅拌站



05 预制件混凝土搅拌站系列



06 商混间歇稳定土一体机系列



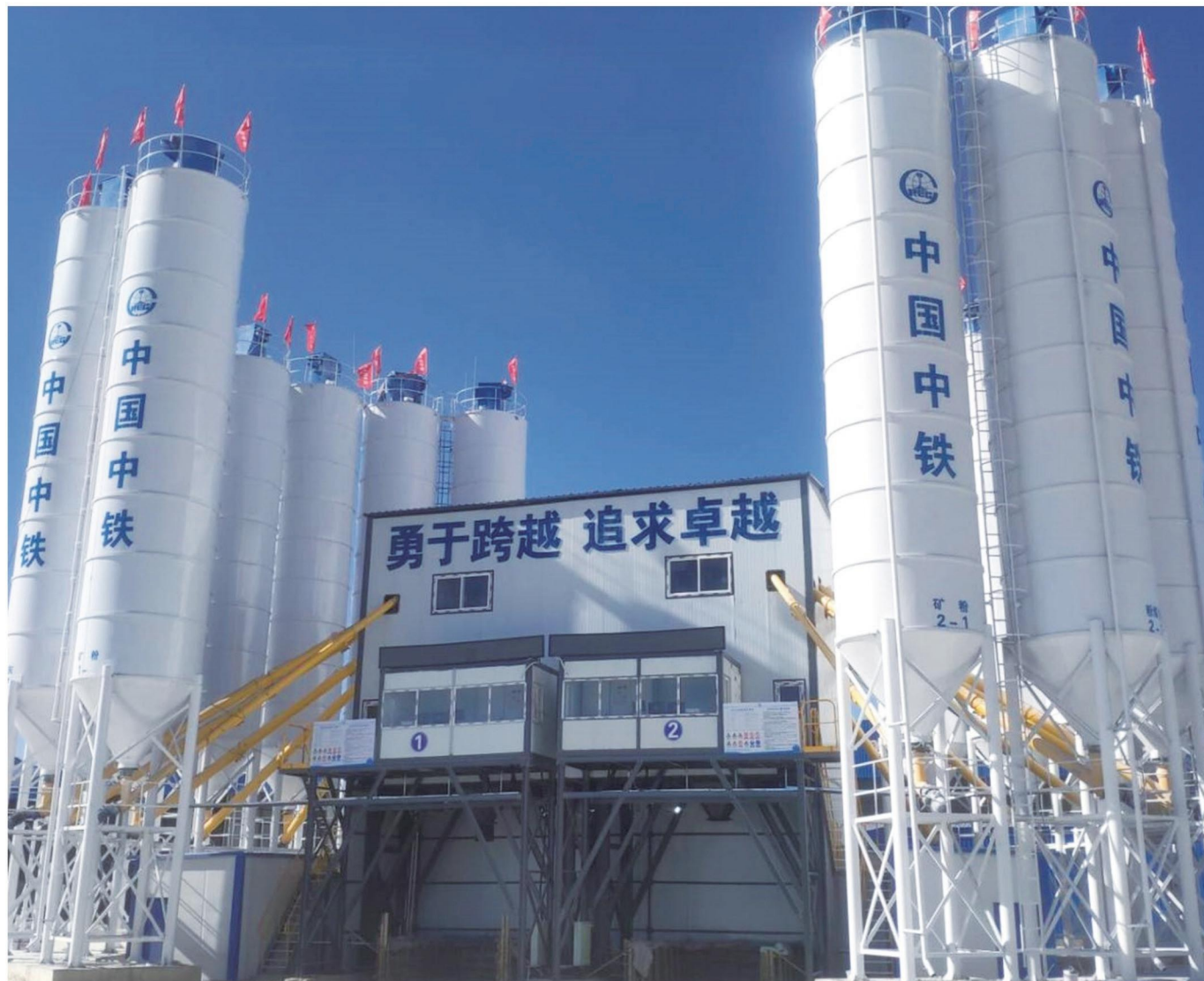
设备优势

Equipment advantages

- 模块化设计** 核心部件模块化设计，散件少，管路和线路均在模块内装好发货，方便运输、安装和转场
- 可搬迁性好** 整站各部件模块化设计，安装和转场方便便利，减少转场和维护费用
- 环保性高** 主楼全封闭设计，落料点带除尘器和排压设计，管道垂直设计不积灰
- 通用性好** 正反站主楼通用，客户转场更换方案时简便省事，避免产生改造费用
- 计量准确** 粗精计量方式结合独特的抖动计量和扣称控制，保证每盘计量精度均达到标准要求
- 搅拌性能高** 可配置标准型、水工型、专用振动型等系列搅拌机，搅拌时间短，搅拌性能高

设备专利：

一种用于双卧轴式搅拌机的激振装置（专利号：2019219650423）



箱式混凝土搅拌站可以分为**皮带箱式混凝土搅拌站**和**斗提箱式混凝土搅拌站**

》皮带箱式混凝土搅拌站

- 模块化设计** 设备安装方便，单元块直接拼装即可使用，减少安装时间
- 可搬迁性好** 回收再利用便利，设备再使用中零部件损坏度降低，减少维护费用
- 安全性高** 整体模块设计，减少现场外包装工作
- 环保性好** 主楼全封闭设计，落料点带主动脉冲除尘器



》斗提箱式混凝土搅拌站

- 模块化设计** 集装箱式设计，装积木式安装
- 可搬迁性好** 模块箱式设计随拆随走，减少附属零件
- 可靠性高** 耐磨导轨，高铬滚轮，寿命长。更有垂直导轨，无损坏之忧
- 安全性高** 机械光感多重限位保护，双绳双保证，松绳即报警
- 环保性好** 全封闭提高了设备的环保性能



设备优势 Equipment advantages

- 大容量配料机** 专用大容量配料机，设置专用隔离网和破供装置，配料计量精度高
- 运行可靠平稳** 输送平皮带提升，滑动重力张紧，运行平稳可靠
- 结构优化设计** 主楼大框架结构，设备美观大气
- 高标准环保** 大处理量风机，大面积除尘器，有效抑止扬尘
- 搅拌性能高** 核心搅拌技术，多道轴头密封，可靠性高
- 配置丰富** 根据客户场地设计，满足个性化要求



设备优势 Equipment advantages

- 绿色环保** 整站全封闭在独立厂房里，“无噪音、无污水、无粉尘”绿色环保型设备
- 大容量配料机** 仓容大，计量准确，电磁阀、传感器易损件单独防护，延长设备使用寿命
- 运行可靠平稳** 输送平皮带提升，运行平稳可靠
- 结构优化设计** 顶置式粉料仓，塔楼式结构
- 环保性能好** 集中除尘与点式除尘相结合，所有落料点带除尘口，有效抑制扬尘
- 回收利用率高** 带污水零排放设备，污水循环利用
- 绿色节能** 粉料空气斜槽输送，节能降耗
- 减震降噪** 震动结构带减震垫，减少噪音
- 智能化程度高** 搭配岳首自动化智慧料场系统，可实现智能化、自动化、无人值守、远程办公等功能



设备优势 Equipment advantages

- 绿色高效** 骨料称置顶，单阶式搅拌，流程效率高
- 运行可靠平稳** 输送平皮带提升，运行平稳可靠
- 结构优化设计** 顶置式骨料仓，塔楼式结构
- 环保性能好** 集中除尘与点式除尘相结合，所有落料点袋除尘口，有效抑制扬尘
- 回收利用率高** 带污水零排放设备，污水循环利用
- 绿色节能** 粉料空气斜槽输送，节能降耗
- 减震降噪** 震动结构带减震垫，减少噪音
- 智能化程度高** 搭配岳首自动化智慧料场系统，可实现智能化、自动化、无人值守、远程办公等功能



设备优势 Equipment advantages

- 一机多用** 既可满足罐车接料，又可满足卸料小车运输，不同高度分别输送
- 搅拌性能高** 可配置双卧轴或立轴行星式主机，搅拌强度高，搅拌物料匀质性好
- 厂房式设计** 设备高度可控制在16米以下，放置普通厂房内
- 多线设计** 根据生产线的不同，一套主机可满足多条生产线
- 配置丰富** 塌落度监控/搅拌视频监控，后台上料/搭接螺旋，满足客户不同需求



商混间歇稳定土 一体机系列

设备优势 Equipment advantages

- 间歇筛振配料** 带筛振配料机，防止粘性物料下料不畅
- 双仓备料技术** 配置双仓暂存，减少备料时间，缩短生产周期
- 专用搅拌工艺** 稳定土及混凝土间歇强制搅拌，搅拌时间可控，拌和效果好
- 卸料适配性强** 双开转换料斗，卸料无缝对接，同时满足罐车和自卸车接料
- 专利控制技术** 无按钮全电脑控制，全流程监控，计量精确，生产效率高

设备专利：
一种多功能间歇式搅拌设备（专利号：2020231073230）



HZSG高原型 混凝土搅拌站

- 专用电机** 设备电机选用高原电机，满足高海拔使用要求
- 设备保温** 整体封装及蒸汽保温和热水搅拌方案，水路气路单独保温自动排水，有效防冻
- 可靠性高** 针对高原的专用电气设计和针对高原骨料的搅拌机衬板高耐磨性设计



无基础式 混凝土搅拌站

- 基础施工少** 基础施工少，动土量少，场地平整即可安装
- 安装迅速** 设备螺栓固定在底盘上，安装快捷
- 转场方便** 无基础设计，回填少，连底盘与设备一起转场



移动式 混凝土搅拌站

用岳首机械 筑成功之路
Use the machinery of Yueshou, pave the way to success

- 多功能集成** 整套设备集成到移动拖挂和底盘上，气/电接头快拆
- 无基础安装** 场地要求低，结构紧凑，占地面积小
- 配置丰富** 满足不同站型的不同配料方式，如袋装水泥、粉罐自动上料等



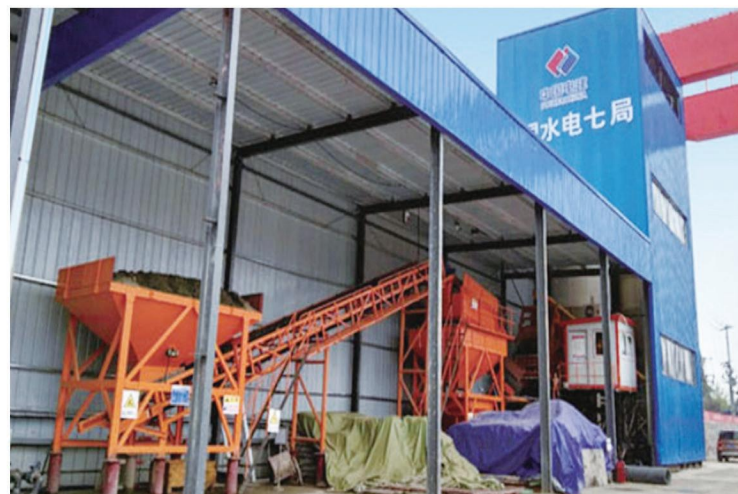
船用 搅拌站

- 合理布局** 设备各部件与船体龙骨有机结合
- 防腐处理** 计量传感器等关键部件防腐处理
- 强化设计** 粉料增加破拱装置，防止结块
- 环保要求** 污水循环利用，满足水面施工环保要求



地铁 砂浆搅拌设备

- 布置灵活** 根据狭小场地多种布局，布置灵活
- 细骨料处理** 配套滚筒筛，细骨料预处理



自密实 混凝土搅拌站

用岳首机械 筑成功之路
Use the machinery of Yueshou, pave the way to success

- 移动方便** 全套设备与车架有机结合，设备不需地基，随拉随走，随停即用
- 计量要求高** 10种物料单独计量，每种动态计量符合标准
- 集装箱设计** 整套设备含动力单元集成到集装箱内

设备专利

成品输送自密实混凝土搅拌车
(专利号：2018201828357)

一种自密实混凝土搅拌车用低位液体输送系统
(专利号：2018201828520)



导轨提升式 搅拌站

- 布局丰富** 导轨提升，累加/独立计量，集中/分别出料，布局丰富
- 占地面积小** 占地面积小，适合紧凑场地/山地



导轨秤快搬式 混凝土搅拌站

- 多功能集成** 整套设备集成到底盘上气/电接头快拆
- 无基础安装** 场地要求低，结构紧凑，占地面积小
- 专利技术** 导轨称结构，称量输送结合一体

设备专利：

导轨秤快搬式混凝土搅拌站
(专利号：2016108343047)



■ 计量精度高

- 液体** 水与外加剂采用粗精计量，结合独特的点动计量，外加剂可达到动态 $\pm 0.5\%$
- 骨料** 骨料料门大小可调整，增加不同物料计量准确度；计量斗震荡板结构，防止仓板损坏；内设调节板，不同物料调整仓口大小，下料速度可调
- 粉料** 粉料特别是矿粉可采用子母螺旋，满足高铁计量精度

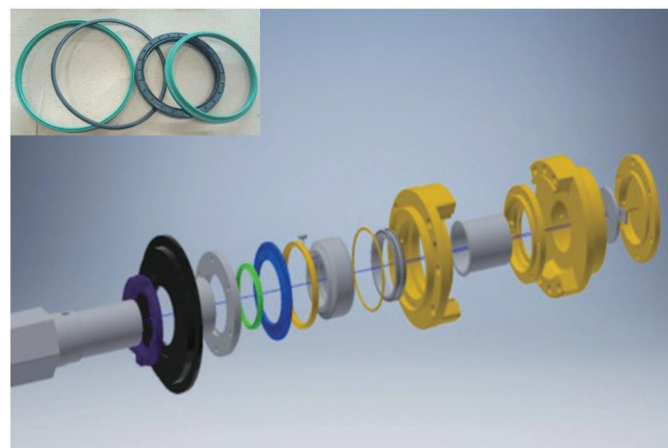
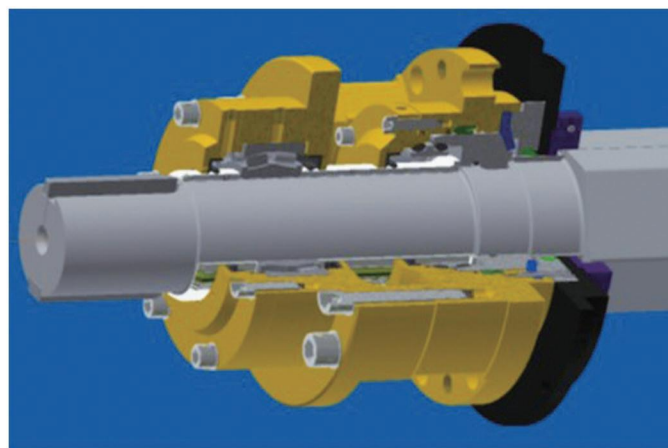
专利号：ZL201120391340.3



■ 搅拌强劲、可靠

- 生产工艺** 单独搅拌机生产线，焊装分离，保证搅拌机的质量和可靠性
- 料门密封** 独特的偏心料门和二次关门功能，有效防止“瓜子”石、片石卡料门
- 轴头密封** 六道轴头密封，有效防止漏油、漏浆，使用寿命长，可靠性高

专利号：2020227250904



■ 模块化设计

- 模块化设计** 核心部件模块化设计，包括配料、搅拌、称量、输送、控制模块等
- 模块化安装** 管路和线路均在模块内装好发货，方便运输、安装和转场



■ 混凝土控制系统介绍

- 系统稳定可靠** 混凝土控制系统YS-E12/YS-B12已经发展到V5.9版本，功能不断完善，经过十年实践验证，系统可靠性极高
- 通讯可靠** 以太网通讯，PLC与称重模块及电脑之间全部采用以太网通讯，通讯稳定，速度快、无按钮操作
- 全自动控制** 所有控制全部在电脑上操作，无论手动自动，所有的生产数据都能记录到数据库内，保证了数据记录的完整性
- 高精度计量** 计量模块采用智能算法，智能点动补秤及扣秤算法，配料精度高
- 实时录屏功能** 能把所有的操作以视频的形式记录下来，与日志功能互为补充，共同确保生产记录的可追溯性



■ 在线水洗设备+洗石机

- 安装方便** 可以在线清洗设备，安装或改造方便
- 节省场地** 节省工序，节省场地
- 经济效益** 免去了石料存放的二次污染，具有良好的经济效益
- 降低投资** 减少了物料输送设备，降低投资和运行成本
- 功能灵活** 可能够实现在线清洗和不清洗两种功能模式
- 节水节能** 配置风干功能，污水重复利用，节约水资源

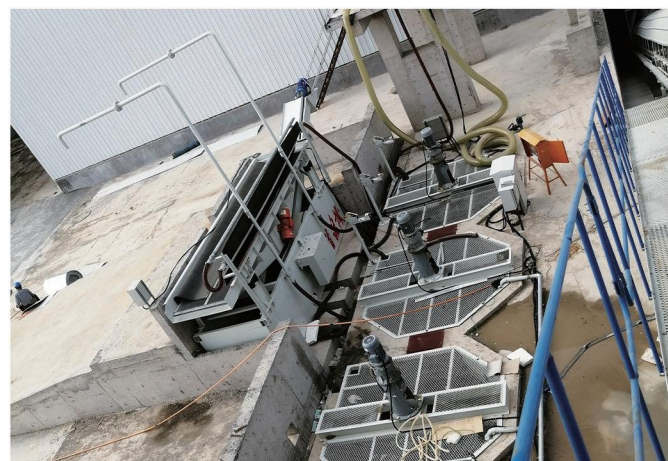


设备专利：
骨料在线水洗式混凝土搅拌站（专利号：2016108343032）



■ 废旧混凝土回收设备

- 分离彻底** 振动分离，高效节能，不堵网
- 操作简单** PLC控制，一键开机，自动运行
- 布置灵活** 配置丰富，满足不同客户需求



■ 新一代污水零排放系统

- 筛分环节优化设计** 振动筛分采用成熟的直线筛，产量大、效率高
- 浆水回收100%利用** 回收的浆水无须三级沉淀，直接用于混凝土生产，真正做到100%回收
- 高效回收细砂** 采用高性能旋流分离器，浆水中的细砂回收率高达99%，便于回收利用
- 零排放，真环保** 零排放，无污染，生产过程中无须清淤环节，杜绝对环境的污染
- 控制方式智能化** PLC自动控制，运行参数设置方便，运行、待机、冬季等多种模式智能运行



■ 细砂回收系统

高性能旋流分离器利用涡流沉降作用将泥浆中的细砂旋流回收，保证泥浆中细小颗粒含量低于1%，细砂被分离出来、重新回到出砂斗内，通过出砂螺旋进入砂场（旋流分离器为专业渣浆泵，耐磨搅拌叶轮可将沉淀的淤沙击为湍流）



■ 污水浓度调节系统

第一个搅拌罐为浓度最高的原浆罐，其中放有污水泵将灰浆水输送到第二个调节罐中，调节罐内均安装有浓度测试仪与液位计，调节罐中的浓度测试仪可以根据设定值启动清水补水装置，以调节污水浓度，达到客户需要的设定值



■ 滚筒式砂石分离设备

- 滚筒筛分** 砂石骨料一次性分离，溢流口排出的废浆水可回收利用
- 螺旋输送** 螺旋叶片强化处理，轴承座外置，延长使用寿命
- 经济适用** 设备布置灵活，操作简单，维修率低



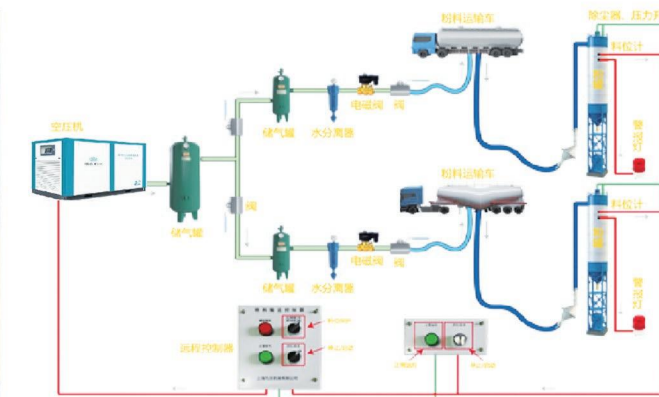
■ 龙门洗车机

- 全方位清洗** 摆动喷头与高压清洗喷头组合，360°立体式清洗，彻底清除工程车辆外观泥污
- 运行可靠** 采用多级高压水泵，配备水质过滤系统，确保系统可靠
- 自清洗功能** 洗车机具备自清洗功能，减少人工清洗工作量
- 模块化设计** 易于安装和维护，可安装于搅拌站出料处、厂区出入口等位置，外观时尚（可定制）



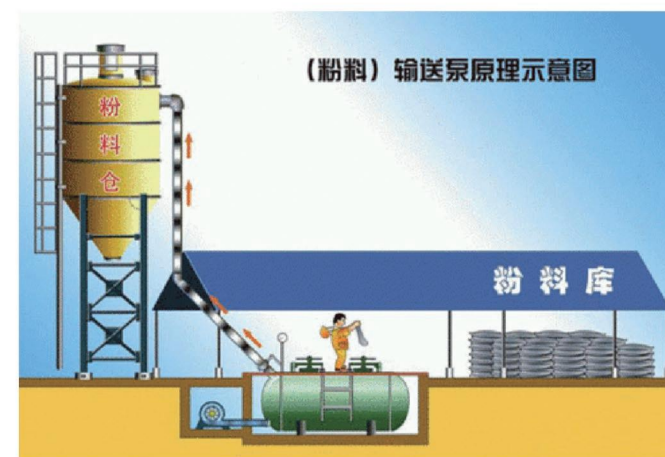
■ 环保低压送灰系统

- 低噪环保** 消除搅拌站罐车送灰噪音源，使环保站的噪音排放符合国家标准70分贝以下，营造安静的办公作业环境
- 节能降本** 解决上料易超压爆仓、粉料易受潮、水泥温度过高等问题，同时可节省打粉费用30%以上，节约油耗成本约1.3元/吨
- 降温干燥** 压缩空气干燥冷却处理，可降低水泥温度10°C左右，减少水泥的降温时间，避免了水泥因热结拱、结块【高温季节搅拌站生产用的粉料温度过高（高于60°C）导致混凝土质量受影响，塌落度波动、强度降低】
- 绿色智能** 低压送灰系统能够进行全方位的高效的收尘、压力检测、料位监控、和自动化的管控，实现绿色智能运行



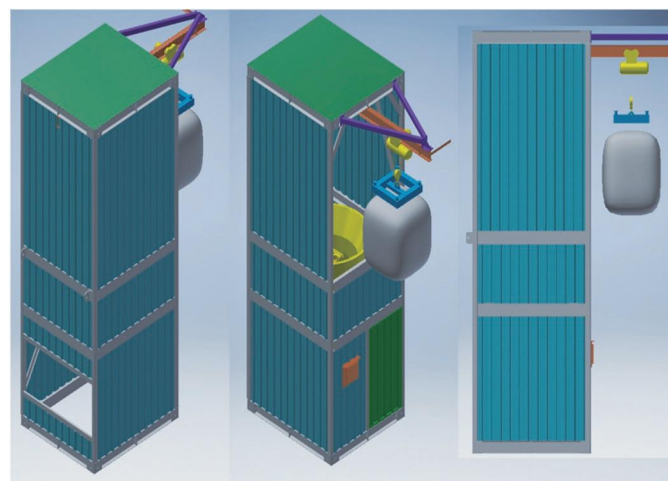
■ 卧式供料器系统

- 容量大、效率高** 卧式供料器容量大，容积利用率高
- 安装方便** 安装、调整方便，结构紧凑
- 结构紧凑** 操作方便转移方便
- 布置灵活** 受地形限制小，便于进行工艺布置



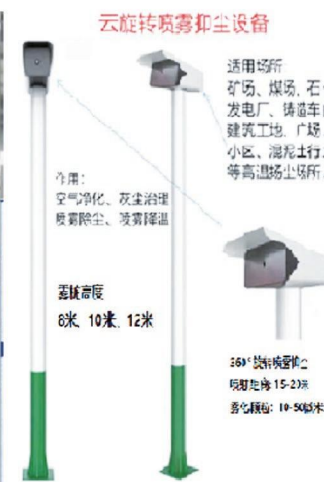
吨袋粉料拆包机

- 速度快、效率高** 自带电动葫芦，拆袋速度快、效率高
- 模块化设计** 结构紧凑，安装方便，操作简单
- 全封闭结构** 接料斗封闭设计，减少物料产生外溢和泄露，粉尘外泄少
- 配置布局多样化** 可配套气力输送或螺旋输送机到指定储料装置，简易、标准、环保型多种配置可选



料场、厂区（车间）智能化雾化抑尘系统

- 聚压技术** 强效雾化，聚能增压，雾化颗粒可调，喷头360°抑尘覆盖
- 微雾主机** 主机多功能，可用作除尘、降温、加湿、消毒、除霾、防静电，水雾细腻，不积水
- 多种控制方式** 定时开关、故障显示、自动过滤、自动泄压、缺水保护等
- 拓展性强** 防冻系统、扬尘在线监测（风向、风速、温度、湿度、TSP、PM10、PM2.5、噪声等）、远程控制系统（手机或PC控制）



智能化后台上料系统

产品介绍

智能化后台上料系统主要有卡车卸料系统、骨料提升系统、骨料分料卸料系统、骨料存储系统及骨料配料输送系统、卸料除尘系统、料仓信号指示及控制系统等组成。

工艺流程

车辆将骨料卸入到卡车卸料斗中，经皮带输送机和骨料卸料车将骨料分配到相应的骨料存储系统中，每套骨料存储系统包含多个（1000~5000立方）骨料仓（数量可根据客户需要及场地情况调整），每个骨料仓中可配置若干个配料斗。

产品特点

- 适配多种卸料方式，可满足侧卸或后卸卸料
- 适配多种布料方式，可选溜管或输送机布料
- 料场多斗设计，提高储料仓利用率
- 根据用户场地要求，可与搅拌站无缝对接
- 配置多点监控，无盲区
- 智能化控制，一键控制自动到达指定卸料位置
- 选配：全封装输送机，避免产生扬尘和噪声

产品优势

自动化程度高

PLC控制，行程、料位安全互锁，智能化程度高
一键控制，自动到达指定卸料位置
全过程无盲区监控

环保性能好

自动上料各个环节配合紧密，实现整体封装
各落料点设置除尘器进行负压收尘，避免扬尘外溢

减少污染，降低劳动强度和成本

避免了装载机上料的噪音与粉尘污染
降低了人工劳动强度
减少上料的成本，可节约装载机使用成本1.4元/m³

成本优势（按年产30万方）

人工成本：=人数×每月工资×月数=2×5000×12=12万；
装载机成本：=数量×设备价格=2×14=28万；
油耗成本：按照一天8小时计算，一小时一般耗油量80元，
80元×8小时=640×2台车=1280元/天×360天
=约46万；
总节约成本：=人工+装载机+油耗=86万

