

# RUNTIAN

## 搅拌站类产品宣传册



润天智科官方微信

润天下 · 智未来

地址:湖南省岳阳高新技术产业园区盛园路 9号  
湖南省长沙市宁乡高新区鑫迪路6号  
电话: 400-6688-248      网站: www.csrt.net.cn

润天智科



The image features a dark, semi-transparent background with a detailed 3D architectural rendering of a large industrial facility, likely a concrete or asphalt plant. The rendering shows multiple levels, walkways, and complex piping systems. In the center-left, the logo 'RTZK' is displayed in a bold, white, sans-serif font. The 'R' is stylized with a square cutout. The background is a gradient of dark blue and grey, providing a professional and technical atmosphere.

# RTZK

## 目录

### 01 / 关于我们

- 公司简介 -
- 智能制造 -

### 02 / 产品系列

- HZS系列混凝土搅拌站 -
- WDB系列免基础稳定土拌和站 -
- LCB系列乳化沥青冷再生二级拌和站 -
- LB系列沥青混合料搅拌站 -
- LBR系列一体式沥青混合料搅拌站 -
- RZS系列沥青混合料搅拌站 -
- RTZS120系列铣刨料破碎筛分站 -

### 03 / 服务体系

- 服务理念 -

# 润泽万物 智能制造

# 品质天下 科技创新

润天智科始创于2003年，目前已分别在湖南宁乡、湖南岳阳建立了万亩级产业园基地，在湖南长沙设立了研发中心，总占地面积超10万平方米。润天智科拥有一支由国内及国外机电专家组成的研发团队，并成立了混凝土搅拌事业部、沥青混合料搅拌事业部及砂石装备事业部三大核心部门，拥有100多项实用新型专利和发明专利。

企业于2016年荣获“科技小巨人”称号，2020年荣获“国家高新技术企业”及“工信小巨人”称号，2022年入选专精特新“小巨人”企业，2023年获评“制造业单项冠军产品”。

历经二十年的沉淀与发展，润天智科已成为世界级工程搅拌、破碎及再生领域成套设备高端制造商，产品广泛应用于高速公路、铁路、市政道路等项目建设及海外工程项目建设，是中铁、中建、中交等央企和各省级施工企业长期战略合作伙伴，并与东南亚、中东等国家建立了长期出口业务往来。润天人为成为装备制造领域全球知名品牌和百年企业而奋斗！



润天智科智能工厂占地面积超万亩，工厂引入多条机器人全自动加工制造生产线，并实施部署了MES、ERP、CRM、DMP等智能化信息管理系统，构建先进智能制造管理系统，实现工业制造与大数据的深度融合，具备产品大批量生产交付能力。



## 混 / 凝 / 土 / 搅 / 拌 / 站



精准



高效



智能



环保

# HZS系列皮带式混凝土搅拌站



参数名称	单位	型号					
		HZS60	HZS90	HZS120	HZS180	HZS240	HZS270
理论生产率	m <sup>3</sup> /h	60	90	120	180	240	270
主机型号	/	JS1000	JS1500	JS2000	JS3000	JS4000	JS4500
主机功率	kW	2×22	2×30	2×37	2×55	2×75	2×75
循环周期	S	60	60	60	60	60	60
骨料最大颗粒尺寸	mm	≤80	≤80	≤80	≤80	≤80	≤80
粉料仓容量	t	2×100	4×100	4×100	4×150	4×200	4×300
配料站型号	L	1600	2400	3200	4800	6400	6400
皮带机输送能力	t/h	300	500	700	1000	1200	1200
骨料仓容量	m <sup>3</sup>	3×10	4×15	4×20	4×25	4×30	4×30
卸料高度	m	4.2	4.2	4.2	4.2	4.2	4.2
装机容量	kW	120	150	190	240	310	310
螺旋机最大输送量	t/h	40	40	80	80	110	110
骨料称量范围/精度	kg	1500±2%	2000±2%	2000±2%	3000±2%	4000±2%	4000±2%
水泥称量范围/精度	kg	600±1%	800±1%	1200±1%	1800±1%	2400±1%	2400±1%
煤灰称量范围/精度	kg	300±1%	400±1%	600±1%	800±1%	1000±1%	1000±1%
水称量范围/精度	kg	400±1%	500±1%	600±1%	800±1%	1000±1%	1000±1%
外加剂称量范围/精度	kg	30±1%	30±1%	30±1%	50±1%	50±1%	50±1%

## 【产品概述】

润天智科HZS型混凝土搅拌站，是润天智科在吸收国外各种同类产品优点及使用经验的基础上，自主研发的新型搅拌站，采用双卧轴搅拌主机，通过工控微机和可编程控制器所组成自动控制系统，可搅拌各种配比的混凝土。具有结构设计合理、操作安全可靠、速度快、计算准确等优点。是大中型建筑施工、水电、公路、港口、桥梁、机场、大型预制品厂和商品混凝土生产厂等单位理想的生产设备。

## 【产品特点】

- ▶ 整站用材扎实，主楼支腿及横梁均采用大尺寸H型钢，牢固耐用，使用寿命10年以上。





**【产品特点】**

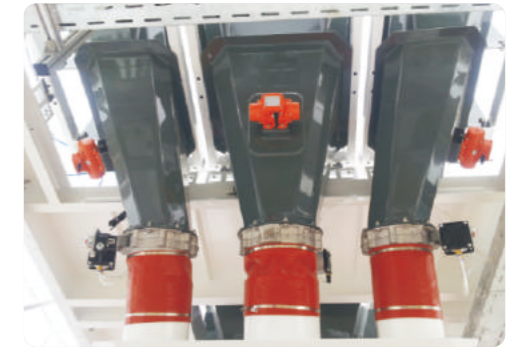
▶ 设备采用模块化设计理念，灵活便捷；水路、电路、气路预留快速接头安装无缝对接，提高安装时效、减少安装难度。

▶ 主楼可选配集装箱式结构，模块化设计，免除了现场外包，安装更快捷。



▶ 生产集中控制系统使操作远离噪音、粉尘环境，提升搅拌站形象；可实现双机双控，单人双控，降低生产管理成本约6万元/年。

▶ 高铁站设备采用水泥+粉煤灰+矿粉三秤框架式精确称量，减轻楼体震动对计量的影响；选配子母螺旋机及卸料蝶阀自动控制，气力自平衡技术，防止秤体出现“飘秤、跳秤”等现象。

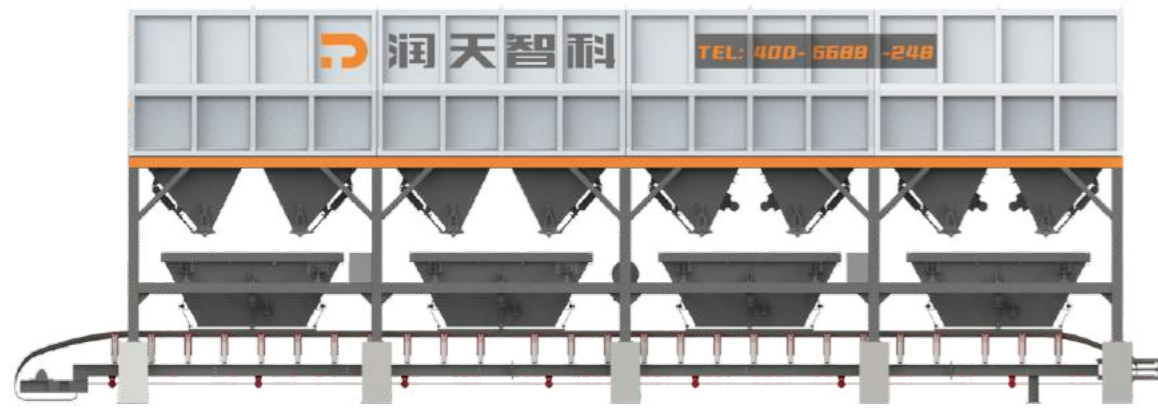


▶ 配置高，采用国内外知名品牌电机、减速机、电气、气动元器件。确保了设备运行的稳定性和耐久性，详细配置见配置表。

▶ 维护与操作轻松，多处智能化设计、自动润滑，自动报警，减轻养护人员维护设备的难度；生产过程中有系统全自动配料、自动运行、数据实时监控，让操作手轻松操作设备又确保无误。



# 皮带式混凝土搅拌站 主要功能模块介绍



## 配料系统 ▲

- ▶ 大尺寸围板，储料多；
- ▶ 内振式破拱装置，下料顺畅；
- ▶ 双开式料门，料不跑偏；
- ▶ 机架采用大尺寸厚壁方管，结构扎实。

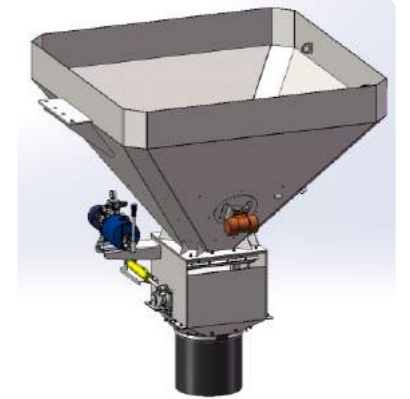


## 皮带输送系统 ◀

- ▶ 皮带机采用大尺寸桁架结构，稳定可靠；
- ▶ 可根据场地尺寸大小选配平皮带、人字带、槽型带；
- ▶ 驱动机构选用碟片减速机加皮带轮驱动，稳定性好；
- ▶ 专用的皮带及滚轮更耐用。

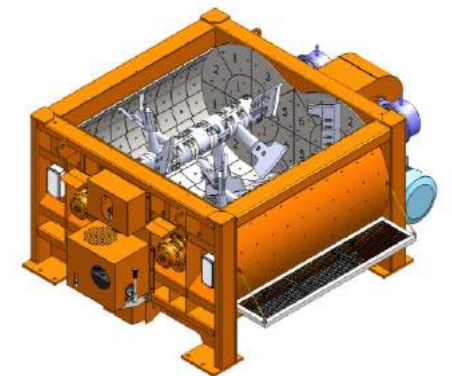
## 卸料系统 ▶

- ▶ 大角度卸料斗，卸料顺畅；
- ▶ 内置NM400材料耐磨衬板，使用寿命长；
- ▶ 可选配暂存斗，效率更高。



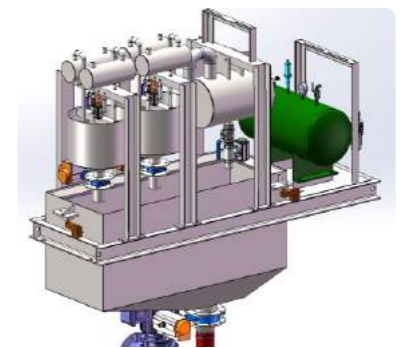
## 搅拌系统 ▶

- ▶ 自主研发的搅拌主机，搅拌更均匀；
- ▶ 采用高铬合金铸件，使用寿命长；
- ▶ 驱动电机功率大，动力强劲，拒绝闷机；
- ▶ 优化设计的喷水管路，下水更迅速、更均匀，同时防止抱轴现象。



## 计量系统 ▶

- ▶ 各物料均采用粗精计量，精度高；
- ▶ 各秤斗均有自适应智能扣秤功能，越用越精准；
- ▶ 秤斗容积大，适应更多配比要求。





# HZS系列斗提式集装箱混凝土搅拌站



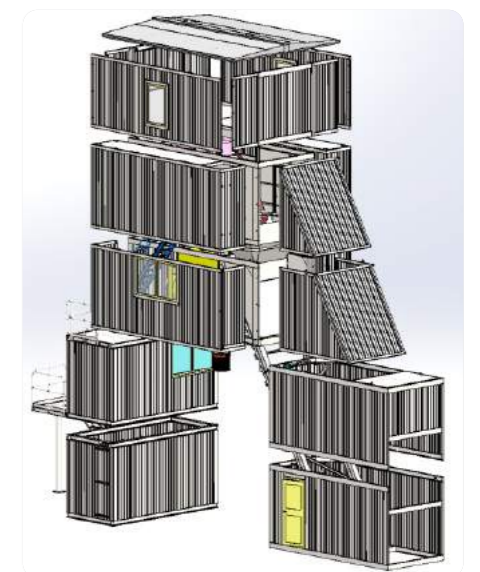
参数名称	单位	型号			
		HZS60TX	HZS90TX	HZS120TX	HZS180TX
理论生产率	m <sup>3</sup> /h	60	90	120	180
搅拌主机型号	/	JS1000	JS1500	JS2000	JS3000
搅拌主机功率	kW	2×22	2×30	2×37	2×55
循环周期	S	60	60	60	60
搅拌主机	L	1000	1500	2000	3000
骨料最大	mm	≤80	≤80	≤80	≤80
粉料仓容量	t	2×100	3×100	4×100	4×150
配料站配料能力	L	1600	2400	3200	4800
骨料仓容量	m <sup>3</sup>	3×10	4×15	4×20	4×25
卸料高度	m	4.2	4.2	4.2	4.2
装机容量	kW	120	150	190	240
螺旋机最大输送量	t/h	40	40	80	80
骨料称量范围/精度	kg	1500±2%	2000±2%	2000±2%	3000±2%
水泥称量范围/精度	kg	600±1%	800±1%	1200±1%	1800±1%
煤灰称量范围/精度	kg	300±1%	400±1%	600±1%	800±1%
水称量范围/精度	kg	400±1%	500±1%	600±1%	800±1%
外加剂称量范围/精度	kg	30±1%	30±1%	30±1%	50±1%

## 【产品概述】

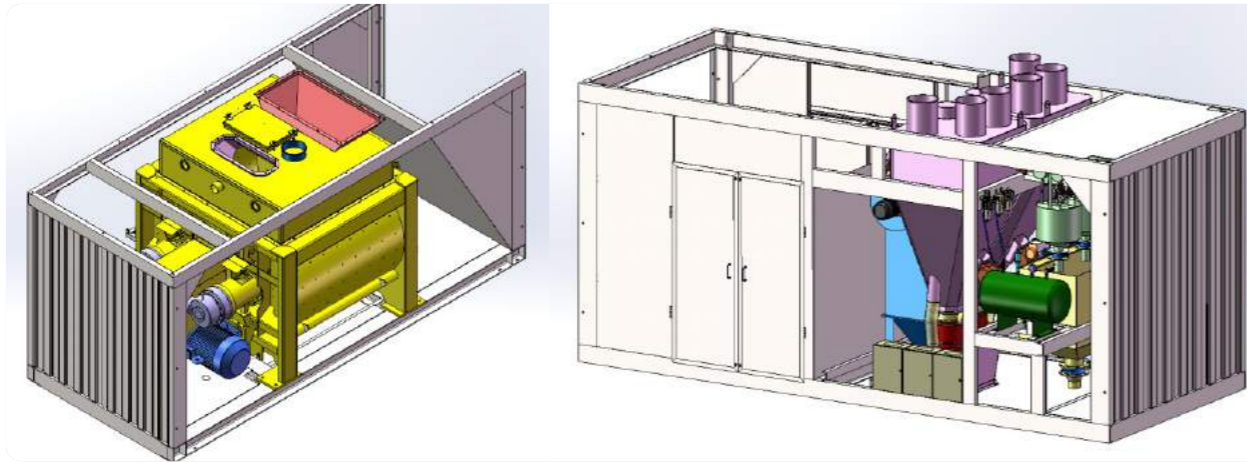
润天智科斗提式集装箱混凝土搅拌站，是在原有斗提式混凝土搅拌站的基础上，依据模块化设计理念，全新打造的一款产品。除了原有斗提式搅拌站的特点外，更有安装搬迁快捷、外形高端大气等特点，广泛应用于公路、铁路、市政、城镇项目的建设。

## 【产品特点】

- ▶ 安装搬迁快捷：各部件之间采用“搭积木”的方式安装；整个主楼拆装时间不超过半天，大大提高了安装效率，创造更高的经济效益。



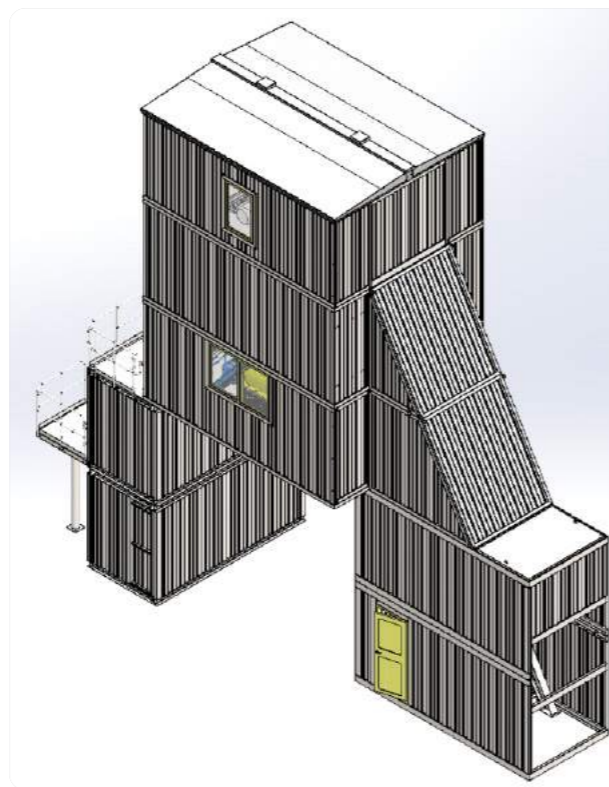
【产品特点】



▶ 集成化设计：各个系统模块合理分布在各个集装箱内，标准化制作。

▶ 结构紧凑：配合提斗使用，占地面积小，土地利用率高。

▶ 绿色环保：集成内部设计极大地降低了粉尘、震动和噪音对周围环境的影响，更绿色环保。



HZS60移动式混凝土搅拌站



HZS60移动式混凝土搅拌站是一种便携、高效、可靠的混凝土生产设备。移动式搅拌站可以在任何地点批量生产混凝土。在更换场地时只需一辆平板车即可轻松转移。适用于工期短、混凝土需求量小的项目，应用范围十分广泛。

参数名称	单位	HZS60
理论生产率	m <sup>3</sup> /h	60
搅拌主机型号	/	JS1000
搅拌主机功率	kW	2×18.5
循环周期	s	60
骨料最大颗粒尺寸	mm	≤80
配料站配料能力	L	1600
皮带机输送能力	t/h	300
骨料仓容量	m <sup>3</sup>	3×10
装机容量	kW	80
螺旋机最大输送量	t/h	40
骨料称量范围/精度	kg	1500±2%
水泥称量范围/精度	kg	600±1%
水称量范围/精度	kg	300±1%



## 【产品概述】

润天智科斗提式混凝土搅拌站，具有集成设计、环保节能、安全可靠、精确计量、性能稳定等显著特点，广泛应用于公路、铁路、市政、城镇项目的建设。

## 【产品特点】

▶ 结构紧凑、生产高效。采用模块化结构设计，整站占地面积小，并可以根据现场实际情况灵活摆放，多方向出料，优化设计的各部件具备跟皮带机输送同等效率。



▶ 优化设计的提升斗，容积大，下料顺畅，且重心靠前，更稳定；采用动态吊点上料，不偏载提升平稳；绳松保护限位，不反转，安全无忧；提升电机采用大功率电磁制动电机，稳定可靠。



▶ 易损件可靠耐用，采用调质H型钢轨，轨道不易变形，提升斗在运行中更有传感器、行程开关等智能装置保护，安全可靠，双耐磨滑轮及双钢丝绳设计，使滑轮和钢丝绳等易损件使用寿命延长至5万方以上，永不坠斗。

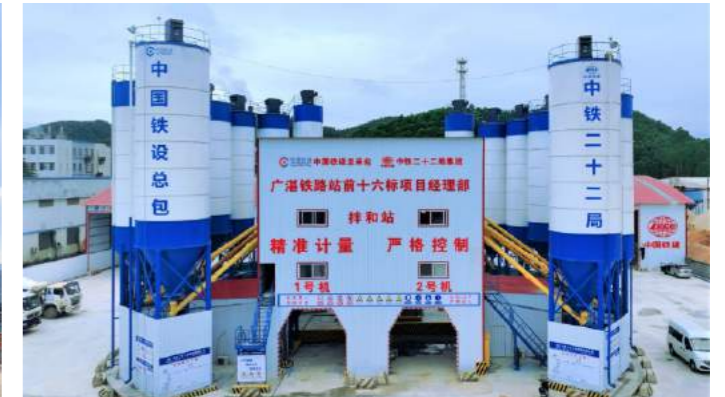


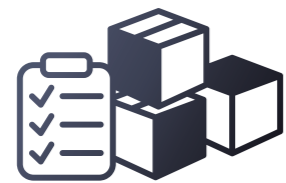
▶ 计量精准，粉料秤体采用八角设计，刚性好，卸料顺畅；独立自由秤架，气力自平衡技术，防止出现托秤、拉秤等现象。各物料均采用粗精计量，精度高；各秤斗均有自适应智能扣秤功能，越用越精准；秤斗容积大，适应更多配比要求。



参数名称	单位	型号			
		HZS60T	HZS90T	HZS120T	HZS180T
理论生产率	m <sup>3</sup> /h	60	90	120	180
搅拌主机型号	/	JS1000	JS1500	JS2000	JS3000
搅拌主机功率	kW	2×22	2×30	2×37	2×55
循环周期	s	60	60	60	60
搅拌主机	L	1000	1500	2000	3000
骨料最大	mm	≤80	≤80	≤80	≤80
粉料仓容量	t	2×100	3×100	4×100	4×150
配料站配料能力	L	1600	2400	3200	4800
骨料仓容量	m <sup>3</sup>	3×10	4×15	4×20	4×25
卸料高度	m	4.2	4.2	4.2	4.2
装机容量	kW	120	150	190	240
螺旋机最大输送量	t/h	40	40	80	80
骨料称量范围/精度	kg	1500±2%	2000±2%	2000±2%	3000±2%
水泥称量范围/精度	kg	600±1%	800±1%	1200±1%	1800±1%
煤灰称量范围/精度	kg	300±1%	400±1%	600±1%	800±1%
水称量范围/精度	kg	400±1%	500±1%	600±1%	800±1%
外加剂称量范围/精度	kg	30±1%	30±1%	30±1%	50±1%

# 混凝土搅拌站 案例展示

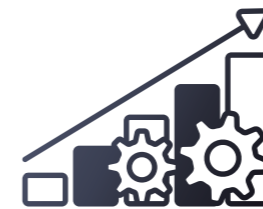




产量大



计量准



用料实



拆装快



## WDB系列免基础稳定土拌和站

型号	WDB500G	WDB600G	WDB700G	WDB800G	WDB1000G
理论生产率(t/h)	500	600	700	800	1000
主机功率(kW)	2x37	2x45	2x55	2x55	2x75
配料斗容积(m³)	12	12	15	15	15
配料斗数量(个)	4	4	4	5	6
最大骨料粒径(mm)	60	60	60	60	60
成品仓容积(m³)	10	10	12	12	15
成品仓卸料高度(m)	4.1	4.1	4.1	4.1	4.1
称量精度	骨料	±2%	±2%	±2%	±2%
	粉料	±1%	±1%	±1%	±1%
	水	±1%	±1%	±1%	±1%
整机功率(kW)	190	210	230	240	280
外形尺寸(m)	45x15x20	45x15x20	45x15x20	48x15x20	52x15x20

### 【产品概述】

润天智科WDB系列稳定土拌和站，具有免基础、集成化、智能化、易维护、绿色环保等显著特色，广泛应用于铁路、公路、桥梁、市政等工程。



### 【产品特点】

- ▶ 采用免基础免预埋件设计，大大节省了基础施工费用，各部件采用H型钢做立柱，设备牢固永不变形，各部件集成控制，现场整平后既可以进场安装，一天内即可完成各主要部件吊装，节省安装时间和费用。

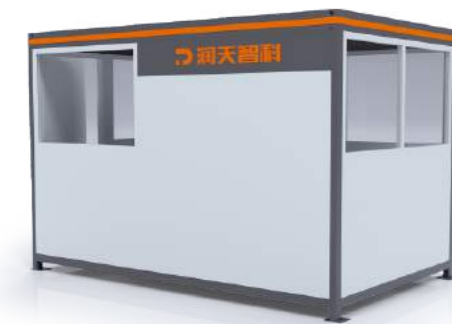


**【产品特点】**

▶ 整站用材扎实，配料机及成品仓支腿均采用大尺寸H型钢，牢固耐用，使用寿命10年以上。



▶ 独创水泥过渡仓及螺旋电子秤双计量方式，使水泥输送稳定、易标定、精度高；各物料均采用变频控制，产量大小随意调节；粉料输送全密封，无污染，无浪费；采用气力自平衡技术，水泥罐下水泥顺畅。



▶ 全密封带空调的控制房，视野开阔，给操作人员提供了舒适的工作环境，减轻了劳动强度。配置高，采用国内外知名品牌电机、减速机、电气、气动元器件。确保了设备运行的稳定性和耐久性，详细配置见配置表。

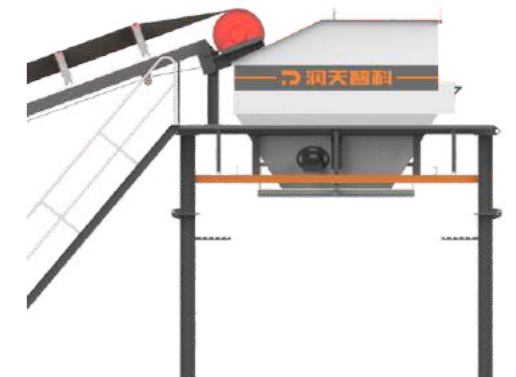


▶ 工作界面系统智能化。采用Access数据库，定时记录生产数据，支持第三方开发数据上传；定时记录生产流量数据，通过流量曲线形式展示，方便查看历史生产状况，方便事后处理问题；具有操作日志功能，方便事后分析及追责。

▶ 搅拌主机采用双硬齿面减速机、双电机驱动方式，噪音小，动力足，不堵料、不闷机；加长型拌缸，能使物料沸腾状渗透搅拌，拌和更均匀，还可以选配二级搅拌，二级搅拌有串联与叠加两种形式，满足客户多种需求，搅拌效果更好。搅拌缸轴端轴承分离，三层轴端密封，杜绝漏浆现象。



▶ 大角度卸料斗配合振动电机，保证卸料顺畅；大容积成品仓，储料多，车辆接料更从容；大尺寸卸料门，最大限度利用车厢空间。



▶ 配料斗、搅拌主机、成品仓、斜皮带等部件均可以选配环保除尘装置，除尘装置采用润天智科自主研发的系统，使设备不同部件不同工况运用不同方法，除尘效果理想。



## LCB系列乳化沥青冷再生二级拌和站

型号	LCB600G	LCB800G
理论生产率(t/h)	600	800
主机功率(kW)	2x45+2x55	2x55+2x75
配料斗容积(m <sup>3</sup> )	12	15
配料斗数量(个)	4	5
最大骨料粒径(mm)	60	60
成品仓容积(m <sup>3</sup> )	10	12
成品仓卸料高度(m)	4.1	4.1
称量精度	骨料	±2%
	粉料	±1%
	水	±1%
整机功率(kW)	380	450
外形尺寸(m)	62x15x20	65x15x20

### 【产品概述】

LCB系列乳化沥青冷再生二级拌和站，是公司为适应当前市场需求，在现有冷再生站的基础上更进一步优化，最新推出的一款升级产品，具有水稳、冷再生两用的特点。

### 【产品特点】

- ▶ 结构紧凑——模块化设计，结构紧凑，占地面积少，安装搬迁特别方便。
- ▶ 一机两用——除冷再生拌和站外，还可作为传统水稳站使用，一机两用，为客户创造更大的经济效应。
- ▶ 计量精准——粉料供给采用变频螺旋双计量+过渡斗减量秤技术，既能适时动态显示瞬时流量又能累计总流量，计量精度可控制在±1%以内；粉料采用二次计量，精度高；供水及乳化沥青系统采用智能电磁流量计+变频调速技术，可任意调节，计量准确，显示直观。



# 稳定土拌和站 案例展示



# DRINK

润天下·智未来  
RUN THE WORLD · INTELLIGENTIZE THE FUTURE



沥 / 青 / 混 / 合 / 料 / 搅 / 拌 / 站



重安全



高掺比



高产量



稳品质



## LB 系列沥青混合料搅拌站

型号	LB1500	LB2000	LB3000	LB4000	LB5000
原生额定生产率 (t/h)	120	160	240	320	400
额定搅拌能力 (kg/批次)	1500	2000	3000	4000	5000
最大生产能力 (t/h)	140	180	260	340	440
计量精度 (静态)	骨料 (%)	±0.3	±0.3	±0.3	±0.3
	粉料 (%)	±0.2	±0.2	±0.2	±0.2
	沥青 (%)	±0.2	±0.2	±0.2	±0.2
	油石比 (%)	±0.3	±0.3	±0.3	±0.3
装机功率 (kW)	340	400	621	700	930
燃油消耗 (重油) kg/t (标况)	6	6	6	6	6
燃气消耗 (天然气) m <sup>3</sup> /t (标况)	7	7	7	7	7
标准占地面积 (m)	30x30	35x35	40x40	50x50	50x50
除尘面积 (m <sup>2</sup> )	450	600	900	1250	1500
排尘浓度 (mg/Nm <sup>3</sup> )	<20	<20	<20	<20	<20
排放烟气黑度	格林曼级	格林曼级	格林曼级	格林曼级	格林曼级
控制室内噪声	<70dB	<70dB	<70dB	<70dB	<70dB

### 【产品概述】

LB系列沥青混合料搅拌设备技术，采用加大型主机结构，相对市场上同等型号下，设备超产能力强；计量模块采用三点式压式计量模块结构、配合操作系统扣称及落差补偿功能，计量精度高；模块式结构、负压全密封无尘化设计，设备具有安装运输方便，环保节能，生产高效可靠等特点，广泛应用于周边沥青路面工程、市政道路工程及高等级路面工程等沥青混合料的生产。

### 【产品特点】

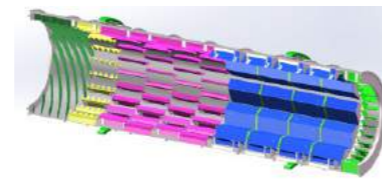
- ▶ 模块化设计，占地面积小，安装快速方便。
- ▶ 设备全密封负压设计，无粉尘外溢，功率合理匹配，环保节能。
- ▶ 高效热系统结构，燃烧器采用智能轴流型低压雾化形式，额定工况下设备耗油量为6kg/t（成品料）。
- ▶ 计量系统均采用压式称量模块结构进行计量，具有自动补扣称及“飞料”补偿功能，计量精度高。
- ▶ 搅拌主机采用冗余结构设计，搅拌强劲，同等设备型号下，设备超产能力强。

## 原生主要功能模块介绍



### 冷料系统 ▲

- ▶ 单仓容积15m<sup>3</sup>，采用联体模块式结构，安装运输方便
- ▶ 细料仓采用内振式结构，振动幅度大，保证卸料流畅。
- ▶ 给料皮带机采用变频+门开度控制给料，保证初级配的稳定。
- ▶ 配有缺料报警装置。
- ▶ 冷料仓顶部配有格栅装置，剔除大块物料。



专利叶片技术，料帘更均匀

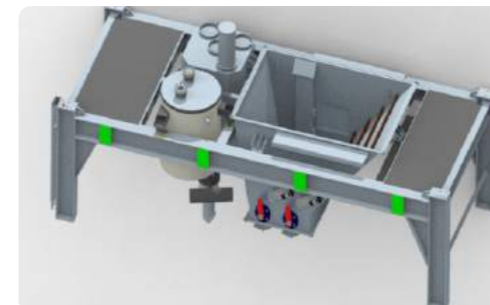
### 干燥系统 ▲

- ▶ 采用专利叶片技术，料帘更均匀，吸热效果更好。
- ▶ 采用含料叶片拨料技术，出料温度更均匀。
- ▶ 产能大。超产能力15%以上。
- ▶ 燃烧器为轴流型低压雾化燃烧器，双变频技术控制风油比，每吨成品耗油量6kg（标况下）。
- ▶ 直联减速电机直接驱动，动力强劲，效率高。



### 除尘系统 ▲

- ▶ 采用一级重力除尘，二级大气反吹布袋除尘器。排放浓度≤20mg/Nm<sup>3</sup>。
- ▶ 风机采用大功率风机，保证足够的风量，风量采用变频控制，节能降噪。
- ▶ 烟气管路配有测温装置，具有高低温报警功能。

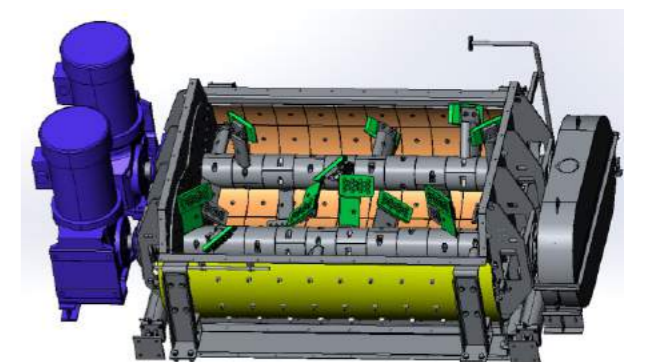


### 计量系统 ◀

- ▶ 骨料称、沥青称、粉料称均采用3点压式称量模块进行计量。
- ▶ 骨料称采用大小门粗精称结构，保证计量精度±0.3%。
- ▶ 沥青称采用变频泵+二次计量方式，保证计量精度±0.2%，动态二次跟踪计量技术，保证油石比精度±0.3%。
- ▶ 粉称采用螺旋输送，气动蝶阀控制，运用“飞料”控制程序，保证计量精度±0.2%。

### 搅拌系统 ▶

- ▶ 主机容量大，采用功率冗余设计，动力足，超产能力强。
- ▶ 采用直联减速电机驱动，稳定性强。
- ▶ 采用全叶片等螺线搅拌云技术，混合料周转快，揉和能力强，快速达到均匀混合的效果。
- ▶ 桨叶及衬板采用镍铬合金材质，使用寿命不少于10万批次。





## LBR系列一体式沥青混合料搅拌站

型号		LBR2010	LBR3015	LBR4020	LBR5025
原生额定生产率 (t/h)		160	240	320	400
再生额定生产率 (t/h)		80	130	160	200
额定搅拌能力 (kg/批次)		3500	4500	6000	8000
最大生产能力 (t/h)		252	324	432	576
计量精度 (静态)	骨料 (%)	±0.3	±0.3	±0.3	±0.3
	粉料 (%)	±0.2	±0.2	±0.2	±0.2
	沥青 (%)	±0.2	±0.2	±0.2	±0.2
	油石比 (%)	±0.3	±0.3	±0.3	±0.3
装机功率 (kW)		630	951	1100	1280
燃油消耗 (重油) kg/t (标况)		6	6	6	6
燃气消耗 (天然气) m <sup>3</sup> /t (标况)		7	7	7	7
标准占地面积 (m)		37x34	38x35	40x36	50x46
除尘面积 (m <sup>2</sup> )		900	1250	1500	1800
排尘浓度 (mg/Nm <sup>3</sup> )		<20	<20	<20	<20
排放烟气黑度		格林曼级	格林曼级	格林曼级	格林曼级
控制室内噪声		<70dB	<70dB	<70dB	<70dB

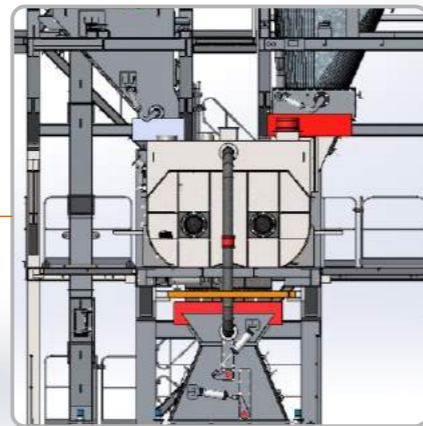
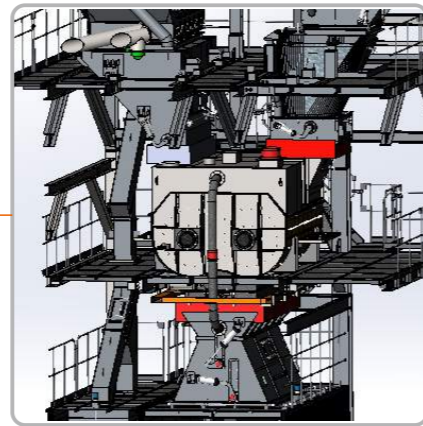
### 【产品概述】

LBR系列一体式沥青混合料搅拌设备是在传统的分体式沥青+热再生设备基础上进行设备结构再创新而产生的，有效解决了传统设备的一些痛点问题。通过一体式结构，搅拌主机中间放置，再生料垂直卸入，免除了再生溜道结构粘料问题；设备采用大容量搅拌主机，提高整体产能，同时通过大容量的搅拌空间，以空间换时间，缩短搅拌周期；沥青+热再生设备融合为一体式模块设计，设备结构紧凑，维修空间大，安装方便。该设备广泛应用于周边沥青路面工程、市政道路工程及高等级路面工程等沥青混合料的生产。

### 【产品特点】

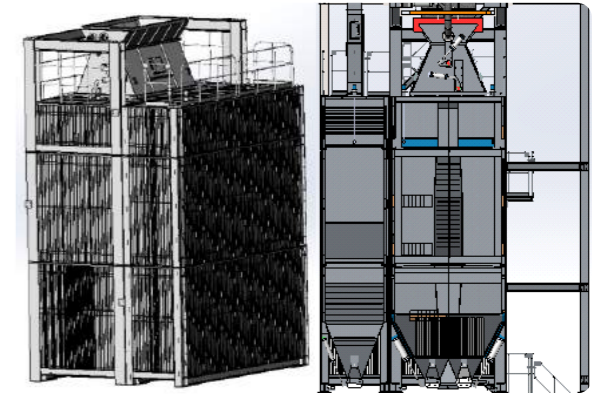
- ▶ 搅拌主机中间放置，再生料垂直卸入，免去再生溜道结构。
- ▶ 搅拌主机增大，添加比增大，生产能力提升。
- ▶ 一体式模块设计，安装快速方便，维修安全空间大。
- ▶ 高效热系统结构，额定工况下设备耗油量为6kg/t(成品料)
- ▶ 设备采用全密封负压设计，无粉尘外溢，烟囱排放量小于20mg/Nm<sup>3</sup>。

## 一体机主要功能模块介绍



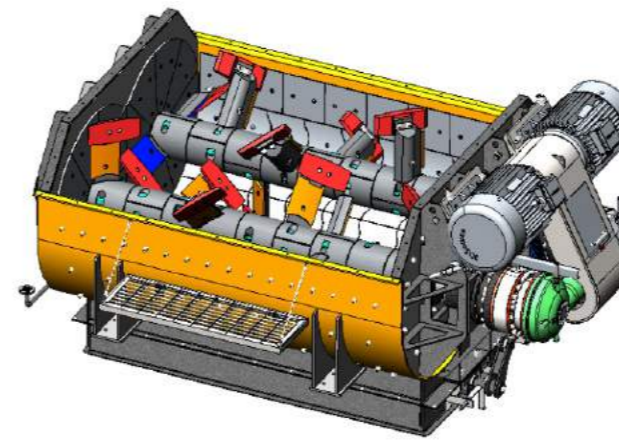
### 成品仓系统 ▶

- ▶ 成品仓 + 溢料仓组合一体式，模块式结构，安装方便。底部可集中配置集尘罩，集中收集沥青蓝烟和粉尘，更加环保。
- ▶ 溢料采用大型仓容结构，集中密封储存，无扬尘外溢，环保排放。
- ▶ 成品仓 + 溢料仓组合一体式，溢料可采用车辆集中转运，转运成本低。
- ▶ 沥青混合料卸料门设有电加热装置，有效保证出口温度。



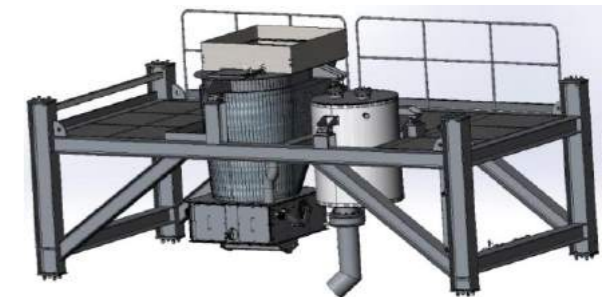
### 搅拌主机系统 ◀

- ▶ 大型搅拌主机 (5t-8t) 采用柔性驱动结构，使用可靠，维护方便。
- ▶ 主机容量大，采用功率冗余设计，动力足，超产能力强。
- ▶ 采用全叶片等螺线搅拌云技术，混合料周转快，揉和能力强，快速达到均匀混合的效果。
- ▶ 桨叶及衬板采用镍铬合金材质，使用寿命不少于10万批次。
- ▶ 搅拌主机预留多种接口，可添加热再生、木质纤维、泡沫沥青等。



### 再生计量模块 ▶

- ▶ 沥青称采用变频泵 + 二次计量方式，保证计量精度 $\pm 0.2\%$ ，动态二次跟踪计量技术，保证油石比精度 $\pm 0.3\%$ 。
- ▶ 计量仓采用3点压式称量模块，计量精确稳定。仓壁设有导热油加热装置。仓内设有耐磨板，保证耐磨性能。



### 主楼系统 ▲

- ▶ 搅拌主机中间放置，再生料垂直式卸入，免除再生溜槽，无再生溜槽粘料问题。
- ▶ 搅拌主机采用大一档的搅拌容量，从而提高再生料的添加比例，增大整体产能。



## RZS系列沥青混合料搅拌站

型号	RZS80	RZS130	RZS160	RZS200
额定生产率 (t/h)	80	130	160	200
再生料计量精度 (%)	±0.3	±0.3	±0.3	±0.3
装机功率 (kW)	195	246	281	310
燃油消耗 (重油) (kg/t)	6	6	6	6
燃气消耗 (天然气) (m <sup>3</sup> /t)	7	7	7	7
再生滚筒直径尺寸 (m)	Φ2.0m×9m	Φ2.2m×11m	Φ2.5m×13m	Φ2.5m×15m
再生热料仓仓容 (m <sup>3</sup> )	6	7	10	12
再生烟气处理	二次燃烧	二次燃烧	二次燃烧	二次燃烧

### 【产品概述】

沥青路面的翻修及养护产生了大量的沥青铣刨料，为响应资源回收再利用，热再生搅拌设备应运而生，通过先对铣刨料加热后再与新沥青混合料进行充分拌合重复利用。RZS系列为厂拌热再生形式，可采用顺流式或逆流式加热，可实现再生料大添加比例，设备广泛应用于周边沥青路面工程、市政道路工程，特别是中下面层沥青混合料的生产。

### 【产品特点】

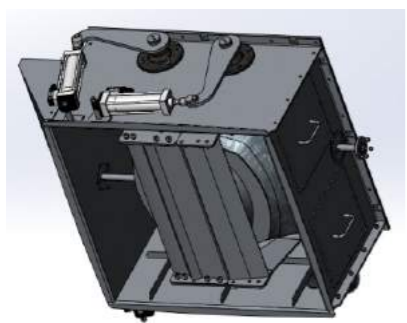
- ▶ 独特的滚筒叶片设计，防止再生料粘料效果好。
- ▶ 再生料加热采用热辐射+热交换组合式加热，热效率高。
- ▶ 多点安全检测+联动控制、快速风门关闭防护装置+自动断火功能，安全可靠。
- ▶ 再生料卸料全程采用导热油加热保温，防粘效果好。
- ▶ 大直径长滚筒结构，可实现再生料大比例添加。
- ▶ 主楼全密封负压设计，无粉尘外溢，再生烟气采用二次燃烧，环保排放。

## 热再生主要功能模块介绍



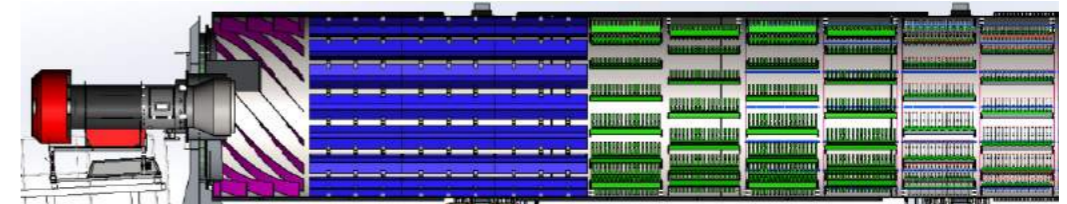
### 冷料系统 ▲

- ▶ 单仓容积12m<sup>3</sup>，采用内振式结构，振动幅度大，保证卸料流畅。
- ▶ 给料皮带机采用变频+门开度控制给料，保证初级配的的稳定。
- ▶ 配有缺料报警装置。
- ▶ 冷料仓顶部配有格栅装置，剔除大块物料。



### 再生热料仓 ▲

- ▶ 热料仓采用大容量的结构，大角度仓壁，仓壁设有导热油加热装置，保证再生料卸料流畅，不黏附。
- ▶ 热料仓采用大小门结构，具有粗精称功能。



### 再生干燥滚筒 ▲

- ▶ 滚筒加热方式采用火焰辐射热和烟气热交换组合方式进行加热，充分利用热量，降低燃油成本。
- ▶ 滚筒采用专利防粘技术，内部叶片独特布置，采用耙式结构+摆动链条+错落布置+长滚筒结构，保证再生滚筒形成良好料帘，提高热效率。摆动链条防止再生料黏附。
- ▶ 减速电机直联驱动，驱动高效。
- ▶ 出料端设有红外线测温装置。

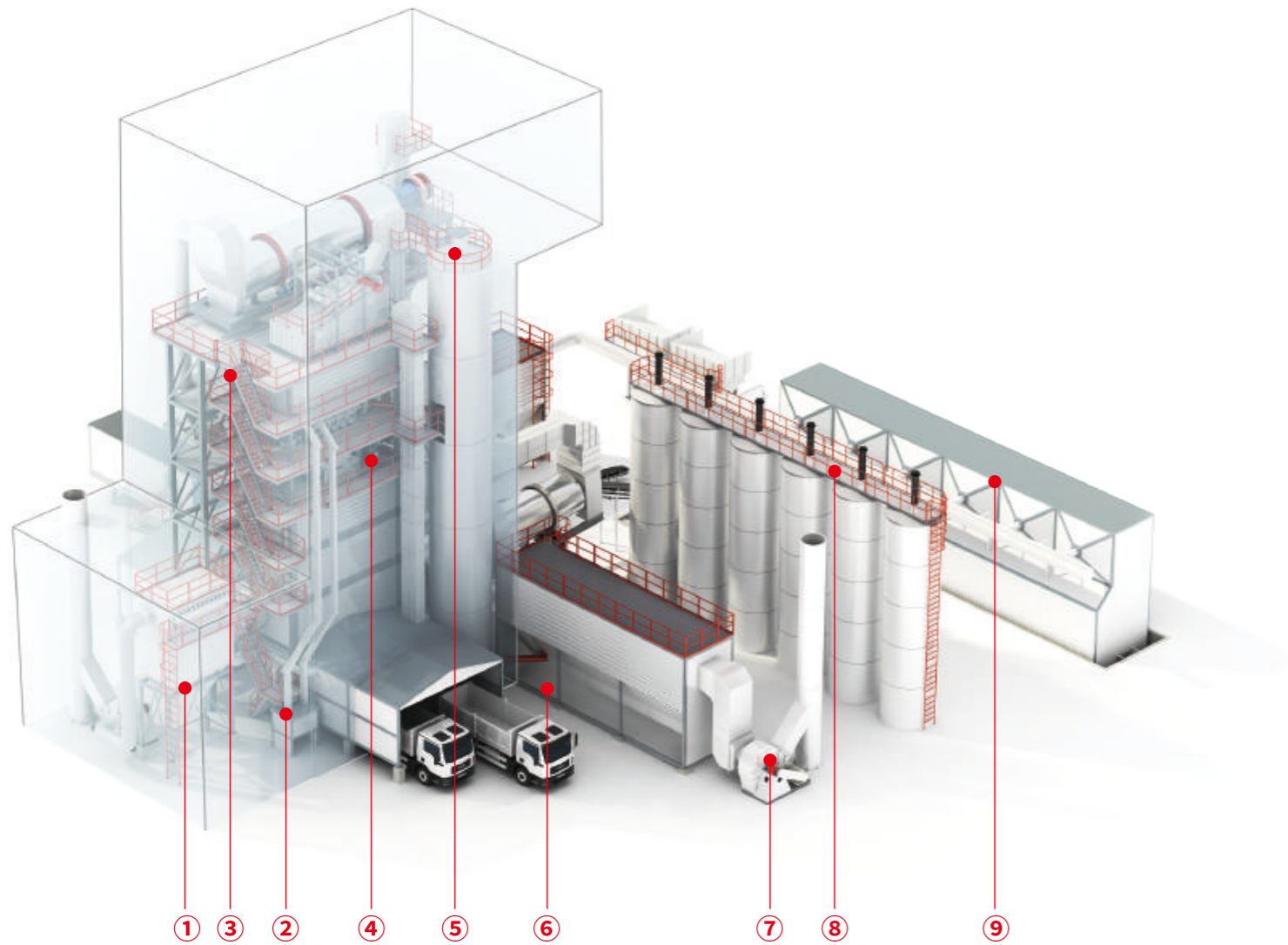
### 再生烟气处理 ▶

- ▶ 再生烟气采用进原生滚筒二次燃烧处理，环保节能。
- ▶ 引风机叶片采用防粘处理，不易黏附。
- ▶ 出料箱体采用大截面结构，具有沉降细颗粒作用。





## 环保模块介绍



- 1: 独立装车区蓝烟、粉尘处理装置
- 2: 溢料区粉尘处理装置
- 3: 主楼外包封（独立H型钢柱）
- 4: 主楼负压抽尘装置
- 5: 粉罐顶部除尘器

- 6: 双轴废粉集中加湿装置
- 7: 引风机变频节能降噪装置
- 8: 罐区异味处理装置
- 9: 冷料仓扬尘处理装置

### 装车区蓝烟及粉尘处理装置 ▶

设有密闭的通道，沥青烟采用洗涤塔+高压静电吸附+二级吸附+风机+烟囱的工艺流程进行吸附处理，保证排放洁净的烟气。卸生产后的余料时，采用主除尘系统进行负压抽尘处理。



### 罐区异味处理装置 ▶

产生的沥青烟及异味，经烟气管路集中收集，采用冷凝处理方式进行冷却降温，冷凝后的烟气再集中引至装车区沥青烟气处理单元进行吸附处理。



### 冷料仓扬尘处理装置 ▶

冷配料仓每个仓采用独立的三面围封，通过独立的脉冲式除尘系统对上料扬尘、皮带转接处的扬尘进行负压抽吸，集中处理。设有独立的超声波感应装置，检测装载机上车时，相对应的负压管道阀门打开。





## RT120ZS系列铁刨料破碎筛分站

型号	RT120ZS (二档料)	RT120ZS (三档料)
额定生产率 (t/h)	120	120
入料粒径 (mm)	< 80	< 80
整机功率 (kW)	55	62
筛余量	< 10%	< 10%
冷料斗容积 (m <sup>3</sup> )	12	12
筛网尺寸 (m)	4.8x1.8	4.8x1.8
齿辊破碎机破碎能力 (t/h)	40	40
成品料粒径 (mm)	0-13, 13-26	0-8, 8-16, 16-26

### 【产品概述】

由于大部分的铁刨料未进行分层铁刨、分类堆放或堆置时间过长，铁刨料粘结后形成大块物料，这样就需对铁刨料进行前期筛分破碎处理，保证铁刨料的级配，减少变异性。RT120ZS采用圆振筛结构，辊式柔性破碎方式，可对物料分成二档或三档料。

### 【产品特点】

- ▶ 采用辊式柔性破碎方式，防止再生料二次破碎，最大程度保证原有的级配。
- ▶ 筛分采用圆振筛结构，圆轨迹筛分适用于带粘滞性的再生料。

# 沥青混合料搅拌站 案例展示



## 服务理念

**一个中心：**以客户为中心

**两点承诺：**标准服务必须做到，超值服务全力做到

**三个一流：**态度一流、速度一流、技能一流

**四项规范：**制度规范、配置规范、作业规范、言行规范

**五项指标：**设备安装一次合格率100%、客户服务满意率100%、服务及时率100%、服务投诉率 $\leq$ 1%、因服务原因导致的故障率 $\leq$ 1%

**六点支撑：**技术生产体系、高效服务团队、快速反应系统、客服平台、配件供应网络、服务政策和制度

一切让客户满意，为客户创造价值