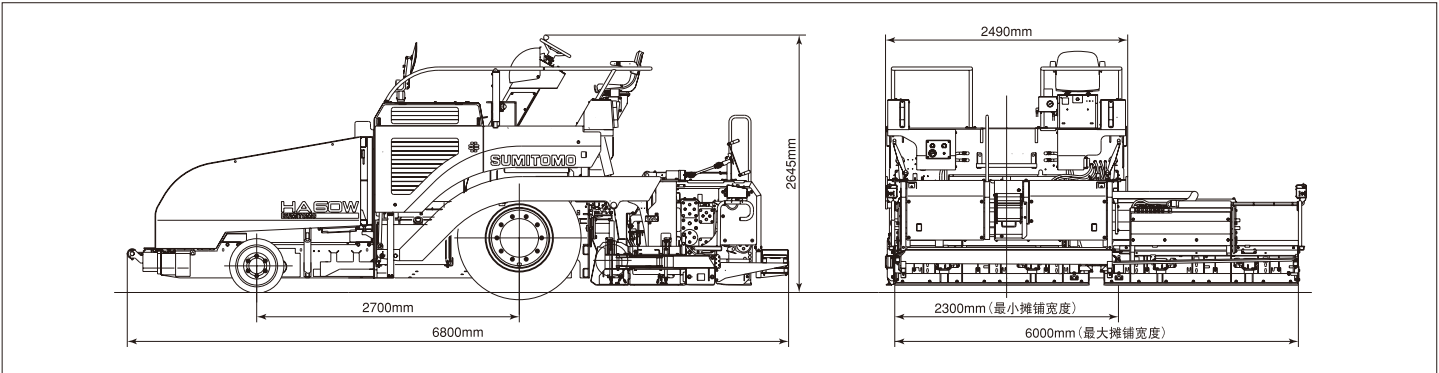


主要规格

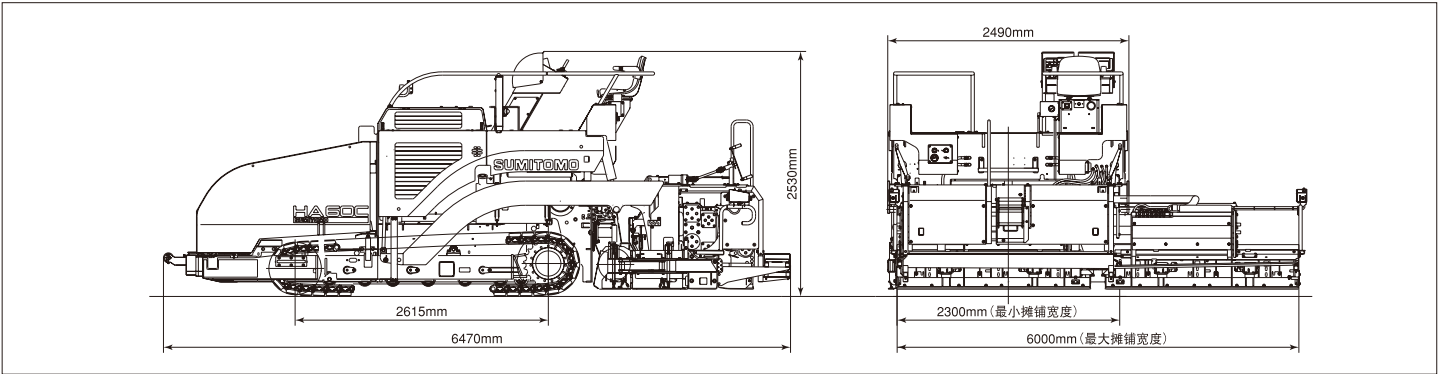
		HA60W-7		HA60C-7	
宽 度	标准(伸缩宽度)	m	2.3m~6.0m 无级伸缩	2.3m~6.0m 无级伸缩	
	摊铺厚度	mm	10~300	10~300	
摊 铺 能 力	摊铺速度	m/min	1.5~12	1.5~20	
	料斗容量	ton	11	11	
	拱顶比例量	%	-1~3(斜面比 0~3)	-1~3(斜面比 0~3)	
整 机	质量(重量)	kg	13650(TV)・13450(V)	13800(TV)・13600(V)	
	全 长	mm	6800	6470	
	全 宽	mm	2490	2490	
	全 高	mm	2645(带遮阳篷3700)	2530(带遮阳篷3700)	
	轮距(前轮/后轮)	mm	2110/1980	2615	
	轮 胎		前轮 22×14×16(实心轮胎) 后轮 15.5 R25	284	
	最小回转半径	m	7.2	1948	
传 送 带	驱动形式		液压(螺旋叶片另外驱动)	液压(螺旋叶片另外驱动)	
	宽×列	mm	482×2	482×2	
	速 度	m/min	0~14.5	0~14.5	
	材料供给能力	ton/h	430	430	
螺 旋 叶 片	尺 寸	mm	直径 330 螺距 300	直径 330 螺距 300	
	回转数	min ⁻¹	0~75	0~75	
	熨平板底板宽度	mm	主部 280 伸缩部 280	主部 280 伸缩部 280	
熨 平 板	熨平板可变角度板	mm	主部 81 伸缩部 81	主部 81 伸缩部 81	
	加热装置		自动着火式鼓风机燃烧器(4个)	自动着火式鼓风机燃烧器(4个)	
	摊铺厚度调整形式		遥控式・手动式	遥控式・手动式	
	伸缩机构形式		4根导管×2	4根导管×2	
	夯 实 机 构		液压夯锤・振动器/液压振动器	液压夯锤・振动器/液压振动器	
	形 式				
	振动器振动数	Hz	0~50	0~50	
	夯锤回转数	Hz	0~20	0~20	
	夯锤夯距	mm	3	3	
行 走 装 置	落差调节机构		液压驱动	液压驱动	
	形 式		轮胎式	履带式	
	行走驱动方式		前轮液压马达・后轮液压式无级变速机	液压式无级变速机	
	刹车形式		盘形圆闸(内藏式)	自动刹车	
发 动 机	移动速度 前/后	km/h	0~8/0~8	0~3.0/0~3.0	
	生产厂家・形式		五十铃 AI-4JJ1X	五十铃 AI-4JJ1X	
	总排气量	cc	2999	2999	
	额定输出	kW/min ⁻¹	89.2/2200	89.2/2200	
	最大扭矩	N・m/min ⁻¹	412/1800	412/1800	

※本表中的单位使用的是国际单位制SI单位。

尺寸图 (HA60W-7)



尺寸图 (HA60C-7)



制 造 商:  住友建机制造株式会社
地址: 千叶县千叶市稻毛区长沼原町731-1
<http://www.sumitomokenki.com>

中国销售公司:  住重中骏(厦门)建机有限公司
地址: 厦门市高崎南五路208号中骏集团大厦7楼
电话: 0592-5207968 传真: 0592-5207916 邮编: 361006
<http://www.sscm-cn.com>

SUMITOMO
住 友 工 程 机 械



HA60W



HA60C



本车符合特定特殊汽车废弃排放基准

面向环境性能的时代

住友的沥青摊铺机引进先进的技术,随着摊铺技术的进步而发展,
在保持最高级别的摊铺精度和操作性能的同时,融合了时代所要求的环境性能,
“新型HA60W/HA60C”面向未来,将更加不断地发展进步。

Powerful & Ecology

新型发动机符合欧3废气排放标准,先进的驱动系统兼有操作性能和环境性能

Performance & Technology

充裕的成品材输送能力和调整性能,而且住友独有的J-paver无级伸缩熨平板能够适应各种各样的施工条件

Operation & Automation

操作性和自动化方面也采用了最尖端的技术,对施工进行总体支持

Safety & Maintenance

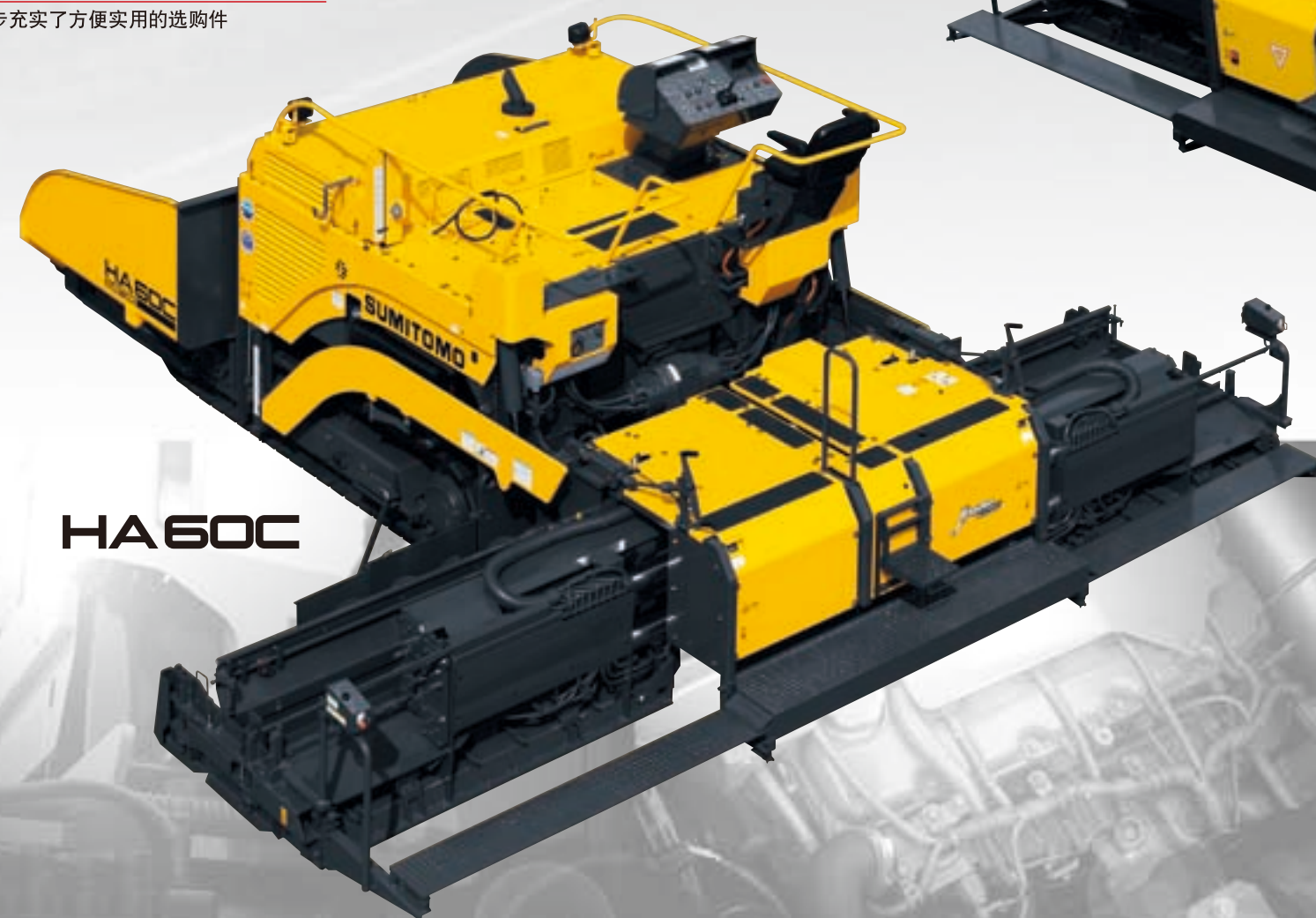
充实的安全系统、维护性能,以及收纳性能

Option & Specification

进一步充实了方便实用的选购件

住友沥青摊铺机

J-paver



HA60C



HA60W



本车符合特定特殊
汽车废气排放基准



国土交通省低噪音型
工程机械[97年基准值]

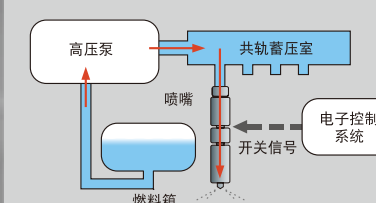
“在极高的水平上满足一切工程机械追求的5个要素”。
这是SPACE5对下个时代需求的回答。

SPACE5
SUMITOMO Powerful And Clean Engine System

①Powerful ②Economy ③Clean ④Silent ⑤Strong

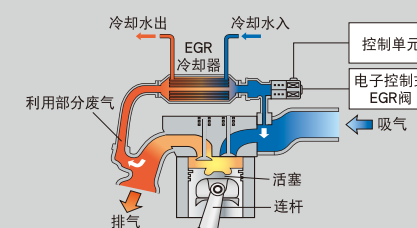
●共轨式超高压燃料喷射系统

共轨式超高压燃料喷射系统实现了超高压和高精度的喷射。通过控制燃料喷射的时机和喷射量提高燃烧效率,大幅度减少PM(颗粒状物质)。



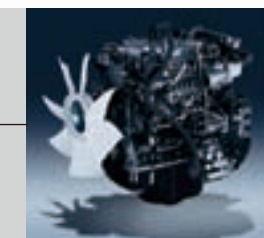
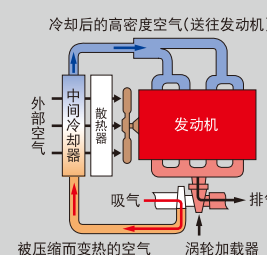
●冷却式废气再循环(EGR)系统

采用冷却式EGR系统,获得进一步减少NOx(氮氧化物)的效果。其做法是在对排放的气体再循环以降低燃烧温度的EGR(Exhaust Gas Recirculation)上设置水冷式冷却器。



●带中冷器的涡轮增压发动机

吸入的空气在涡轮增压器的压缩下形成高温,经中间冷却器冷却后可提高吸入效率。在大幅度减少NOx和PM的同时,提高了输出功率,减少了油耗。



※HA60C-5比

HA60W HA60C

充裕的成品材输送能力和调整性能，
能够适应各种各样的施工条件

采用新形状的料斗，从装卸车上接受沥青成品材更加容易。



采用11吨 大容量的新形状料斗

新形状料斗的前部离地460mm高度较低，
和以往的车型相比，与装卸车的接车更加容易。



充裕的成品材供应能力

保证每小时430吨的成品材供应量。
即使是在要求快速施工的工地，使用HA60W、
HA60C则可以放心。另外，因为主机的传送
带开口部分较宽，可以顺畅地供给成品材。

对熨平板底板均匀加热、采用 鼓风机加热装置

使用鼓风机加热产生的热风、可以均匀地加热熨平板，在摊铺作业
开始时，温度就能在摊铺面上均一化。另外，由于鼓风机的加热效果
良好，加热时间可以缩短，节约液化气的使用量。装配了温度感应器，
当达到最佳温度时，感应器会亮灯表示。



在枢轴点上采用防止熨平板后退结构

以往的摊铺机在与装卸车接车时，会出现被推动而向后退的现象，
造成新铺路面损伤或路面留有熨平板痕迹。HA60W、HA60C摊铺
机具有即使牵引车后退，熨平板也不会同时后退的结构。



强力·均一的夯实工艺流程 夯锤+无给脂振动器

夯实可以选择液压马达直结
驱动式的夯锤·振动器并用
规格(TV规格)、和无给脂振
动器规格(V规格)两种。可以
根据成品材种类，看着回转
计(对于V规格，为选购件)，
进行夯实的调整。另外，振动
器是不需要加注润滑脂的油
浴方式，所以维护保养非常
方便。



用电子比例阀控制夯锤·振动器

用电子式调整夯锤·振动器的夯捣·振动改变了以往麻烦的操作(阀
门的拧紧·松弛等)方式。在施工中通过简单的旋钮操作，就可以一
边观察路面、一边调节夯捣·振动作业。TV规格的车型，标准配置了
TV回转表，所以可以一边确认回转数一边进行调整。



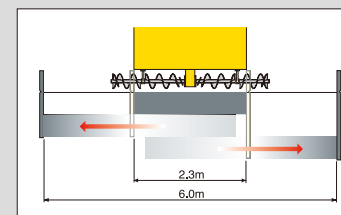
以J·paver熨平板为首的
先进技术支持着施工



新型的熨平板：用3连伸缩(6M)可进行无级任意的伸缩



无级任意伸缩型摊铺机的熨平板在不需要拼接的情况下，能
从2.3M任意伸缩到6.0M。并可以在不停止摊铺作业的情况下，
随意改变摊铺宽度。由于不存在对熨平板的拼接，因此，不会
因熨平板的宽度不同，而出现摊铺后
路面平整度和密度等质量问题。



刚性高真正能 应对6m长度的熨平板

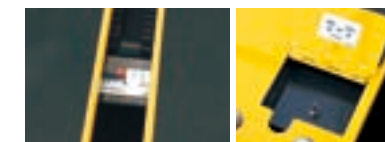
在行进方向上配置了3连熨平板，与其他
常见的多段伸缩熨平板相比较，结构简单，
也没有强度不足的担心。落差也只需要调
整两处。

6M宽度的伸缩踏板

在熨平板上，安装了能伸缩的平面踏板。作
业人员能移动到摊铺宽度末端的位置，具
有良好的视线。另外上下踏板时可以不
在摊铺的路面上留下脚印，而且，踏板两侧
安装了扶手，保证了作业人员的安全。

标准配置了操作轻松的 动力控制拱顶度装置

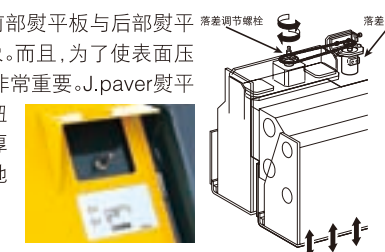
液压式动力控制拱顶度的采用，能够非常
简单的用按钮操作来对拱顶度实施任意调
节。据此，连续操作调节，提高了摊铺进
度。特别是在弯道和山路上施工时，效果更
为显著。



采用适用于各种成品材的 调整式可变角度板(TV规格车型)

标准设定“动力控制落差”，用简单的操作即可调节落差

伸缩式熨平板在构造上，根据摊铺厚度的变化，前部熨平板与后部熨平
板的接合部的摊铺面上，会发生落差(痕迹)现象。而且，为了使表面压
力尽量均等，路面摊铺均匀平整，落差的调节也非常重要。J.paver熨平
板、标准配备了落差动力控制装置。只要用按钮
即可简单操作。无论是急速的厚度变化，还是与厚
度变化有关的纵向平铺调整作业等，都能迅速地
进行落差调节。



HA60W HA60C

进一步充实了安全系统、维护性能,以及收纳性能

●燃料过滤器、滤油器

通过标准配置燃料预滤器,减少了因燃料堵塞而引起的故障。另外,将燃料过滤器和滤油器设置在方便作业的位置,所以更换方便。



料斗部分点检窗

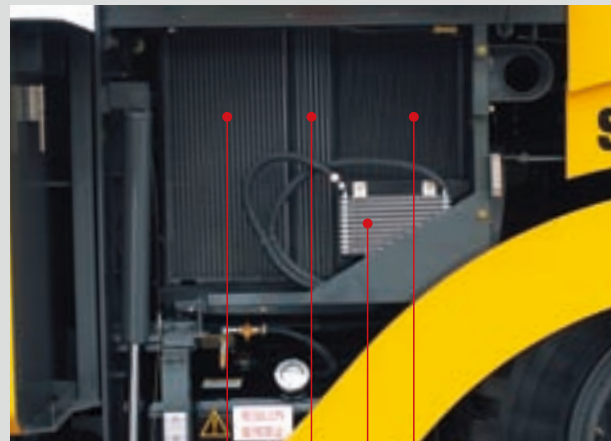
主控过滤器

燃料主过滤器

燃料预滤器

●并列排列热交换器、油冷却器、中间冷却器

通过将热交换器、油冷却器,还有中间冷却器并列排列配置,使清扫变得容易。另外,使用铝制品,解决了生锈问题。



油冷却器

中间冷却器

热交换器

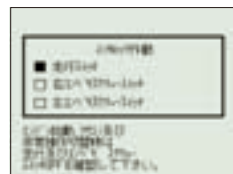
燃料冷却器

异常发生时、加热装置的自动停止

熨平板加热装置里,时常鼓风的回转状态被监控,如果一旦燃烧中鼓风机停止了,即被判断为异常,液化气电磁阀自动关闭。所以、不会产生因鼓风装置的故障而引起直接的烧损。

发动机安全功能

由于采用了带安全功能的回路,所以,当发动机启动时,只要行走·传送带·螺旋叶片中的任何一个按钮放在「入」的位置,作业机就不能工作(安全设计)。解除时先「切」一次后,再打开发动机开关。



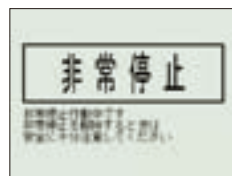
在联锁中,显示器会显示「联锁工作」以及联锁工作的内容。

非常停止按钮

紧急情况发生紧急停止发动机时使用该按钮。非常紧急按钮安装在驾驶台的操作按钮盘上。另外、还安装在后部熨平板的左右的熨平板集中操作控制箱上。



非常停止按钮工作时,显示器上会显示「非常停止」。



自动停车刹车

采用了与行走完全连动的自动停车刹车的崭新系统。新技术系统与行走系统的完全连动,完全解除用从操作杆操作停车刹车的疲劳。此自动系统安全可靠,消除了「忘记刹车一车会开动」、「忘记解除刹车一车开不动」的担忧。现在的新自动系统:

行走按钮OFF → 刹车ON
行走按钮ON → 刹车OFF
停止发动机 → 刹车ON

紧急行走用控制器

以防电脑出现故障,装备了紧急行走控制器。



台面的一部分上预留大容量箱体位置



选购了成品材料位控制器时,放置在此处。

整机内侧可放置找平仪托架

在不使用找平仪托架时,可以打开整机的侧盖放置在整机里面。据此、可以防止忘记在现场或因失误而导致托架扭曲等情况的发生



操作性和自动化方面也采用了最尖端的技术

对摊铺熨平板的集中控制

3连式伸缩熨平板的摊铺端部(最大6M),配置了控制器,可集中控制熨平板的操作过程,主要有:熨平板伸缩、厚度控制、高速卷出按钮等。



便于观看的厚度计

以往的厚度计安装在枢轴油缸的正上方,将它移到后面以后,即使处在熨平板的上面也可以方便地观看。



传送带、螺旋叶片以及夯锤的集中给脂

对传送带·螺旋叶片以及夯锤的驱动部分与轴承部分可以集中给脂。因此节省了大量给脂作业的时间。

进一步充实了方便实用的选购件

机身侧操作控制箱

配置了从熨平板踏板上、实施摊铺作业所必须的操作装置(脱卸式操作控制箱)。另外、驾驶台上的液晶监控显示器也可以拆卸移动,可以把握住行走速度和驾驶转向角度。



彩色液晶显示器和摄像装置

在熨平板部设定了确认作业状况的彩色电视和摄像装置。料斗前方的人员移动、成品材的输送状况等,能够一目了然的确认。



2KVA发电机

对应夜间作业的交流发电机以及100V的万能插头。



固定式薄型侧板

薄型固定式侧板(无开闭功能)可以更加减少多余的摊铺余量。※选购固定式薄型侧板时,不配置带有开闭功能的侧板。



其他主要选购件

- V回转速表(TV规格车型为标准配置)
- 料斗部分插入铭牌
- 超声波式成品材料位控制器
- 超声波找平仪感应器及托架
- 接触式找平仪感应器及托架

自动化成品材输送装置: 超声波料位控制器(选购件)

通过超声波感应器感知成品材卷出量的过多或不足,自动地控制螺旋叶片回转,所以能将熨平板前的成品材拥有量控制在一定范围内。由于成品材的反力被控制在一定的限度内因此能提高摊铺的平整度。另外、由于驾驶操作人员从繁琐的送料·布料卷出的操作中解放出来,可以集中精力投入到摊铺作业上。如果配套使用单人控制器,效果更加明显。



根据各自的需要可以选择的 等级控制器(选购件)

有超声波和接触式两种类型。超声波式等级控制器能够自动控制并用数字显示摊铺厚度。操作简单,并且可以在确认数字显示的同时使用遥控器设定、变更每1mm单位的摊铺厚度。无论哪种控制方式都是保证摊铺精度、平整度优先的方式。而且,不需要安装和调整格框和短板,由于是用超声波测量和控制与路缘石及水沟等的距离,不用担心撞上石头等而引起厚度发生大幅度的变化。另外,附带温度修正功能的机型,更加能够最大限度地排除测距的距离(空气层)、大气温度、成品材温度所带来的影响。



JEMCO公司生产 声波板感应器



JEMCO公司生产 接触式感应器

HA60W

4WD优异的稳定性和机动能力是提高作业效率的后盾



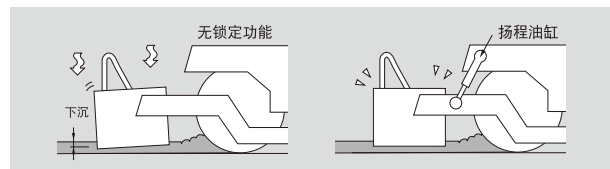
行走轮内藏式马达

行走马达安装在左右行走轮的内部,直接实施驱动。在结构上由于行走链条不需要,从而消除了因行走链条断开而造成的机械故障能够放心驾驶。行走链条驱动时特有的齿隙现象的不再发生,使平行驾驶4轮驱动发挥了显著的效果,实现了流畅的起动和停止。



自动熨平板锁定和柔软推进功能

在等待成品材料或摊铺作业一时停止时,自动锁定装置会起作用、扬程油缸会自动防止(保持)熨平板的下降。当摊铺作业恢复时、通过电脑控制,柔软推进功能自动起作用,继续作业时能够不在摊铺路面上留下熨平板痕迹。

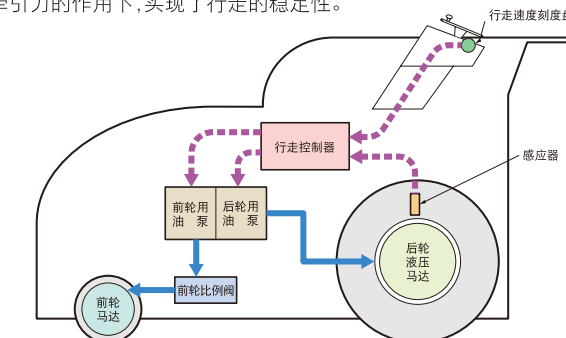


为了发挥强有力的吸收力 配备了高刚性的径向轮胎

为了最大限度地控制后轮胎因负重的变化而产生的变形,采用了高抗力、能承受重负荷的径向轮胎。

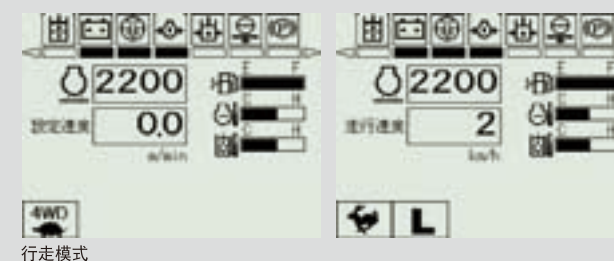
采用平行驾驶4驱动方式、 实现了前·后轮全部同时起动

采用了由速度控制器同时对前轮和后轮实施控制的平行驾驶方式。即使是在开始施工需要最大的驱动力时,也能够使前轮·后轮实现了全部同时起动,起到了防止打滑和流畅起动的效果。另外、由于能够控制反馈速度,使因负荷变动而引起的速度变化大量减少。并在强大的牵引力的作用下,实现了行走的稳定性。



显示各种信息的液晶显示屏

可以用文字和图表确认信息



- 采用数字式速度计
摊铺时(低速模式)显示设定速度,移动时(高速模式)显示行驶速度。
- 显示发动机回转数
- 显示转向角度计量表
能够掌握方向盘的偏转角度。
- 显示服务显示器,能够对设备的状态一目了然。

2种模式的行走速度

只要操作行走旋钮刻度盘·按钮,就能得到任意的速度。另外也可以用以往的加速器、刹车等方法实施行走。因为只要操作按钮就可以选择行走的模式,所以没有必要用操作杆来选择排挡,因此也不必担心因无意而将排挡放在中档的现象发生。



- 高速(0~8Km/h)
适合高速行走(移动回送)的模式,机械会自动变速。
- 低速2WD(1.5~12m/min)
适合摊铺速度(微速行走)的模式,只是后轮实施驱动。
- 低速4WD(1.5~12m/min)
适合摊铺速度(微速行走)的模式,4轮同时实施驱动、发挥牵引力。

料斗侧板的伸展板的 放置场所

放置在料斗内。主要的伸展板放置在料斗的后面。延长板放置在料斗的下面。



不拆下熨平板臂装置就可以更换轮胎

当后轮胎爆胎时,通过将熨平板油缸和调平油缸上升到最大高度,就可以在不拆下熨平板和熨平板臂的状态下更换轮胎。



运输用整机固定孔

配置有运输时用钢绳等固定整机所使用的孔。



延长螺旋叶片的放置场所

延长用螺旋叶片可放置在左右前车轮的后面。



HA60C

履带具有强韧的行驶性能，
强有力地支持在条件恶劣的路面上进行的作业



履带内藏马达

行走马达安装在左右链轮的内部,直接实施驱动。由于是不需要行走链轮的结构,因此也就不需要进行繁琐的链轮张力的调节。也不会再因链轮断裂而停止行走,可以安心的施工。



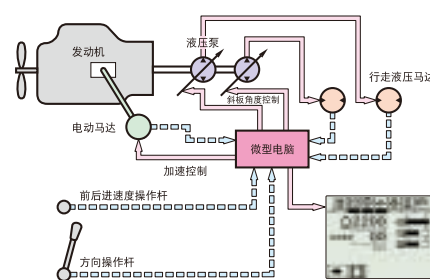
发挥优越的直进稳定性

用最新的方向控制直行走的误差仅有0.2%,驾驶员从麻烦的修正方向中解脱。施工中由于经常监视左右的负荷状态,即使一侧负担过多的成品材料,自动控制直进和维持设定的速度。

采用先进的行走控制系统

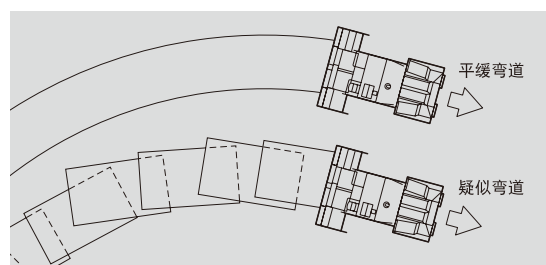
发动机、液压泵、行走马达由电脑集中控制。由于能够保存已设定内容,只需操作行走按钮的「入/切」就能施工。HA60C的控制还有以下的特长。

1. 不会因负重的变动引起速度变化,因此提高了摊铺的平坦性。
2. 由于负重变动引起的曲折少,直进的误差也非常小,直,因此操作更简单。
3. 摊铺速度可以设定至1m/min。能够对应各种施工。
4. 施工再开时能够控制机械柔和的起动。
5. 在停止状态下也能设定/更改摊铺速度。



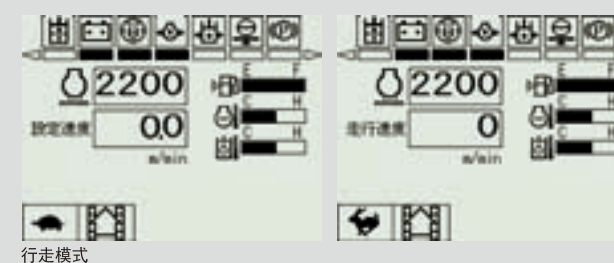
运用电脑控制实现流畅的方向转换

方向盘操作与通过单边制动器形成的疑似弯道不同,设备自动控制,给左右的履带加上一定的速度差,转弯时能保持一定的曲率半径。即使是转弯时,由于是两侧履带驱动,因此不用担心会降低牵引力和爬坡性能。



显示各种信息的液晶显示屏

可以用文字和图表确认信息



- 采用数字式速度计
摊铺时(低速模式)显示设定速度,移动时(高速模式)显示行驶速度。
- 显示发动机回转数
- 不仅仅是旋转杆的目测角度,还用7个阶段的数字式棒状图表显示操纵角度,所以可以掌握偏转角度。
- 显示服务显示器,能够对设备的状态一目了然。



延长螺旋叶片的放置场所

台面上设置有延长用螺旋叶片的放置处。



折叠式伸展板的放置场所

伸展板是折叠式的,可以放在整机内。



运输用整机固定孔

配置有运输时用钢丝绳等固定整机所使用的孔。

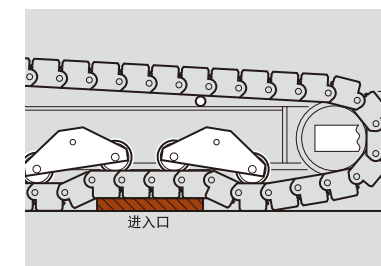
采用带橡胶面的强力连接履带

带橡胶的面连接履带在行走时不会损伤原有路面。另外,采用了高耐久性的连接杆。



通过优越的接地性提高平坦性

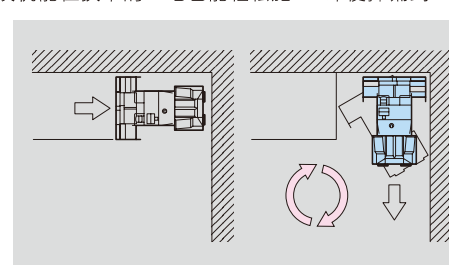
下部摇动式滚轮吸收进出口等路面凹凸。通过接地性优越的履带提高了平坦性能。



装备换向转换机能

装备了换向转换机能,在狭窄的工地也能轻松施工。即使摊铺到工地的尽头也可以从旁边出来,大大提高了工作效率。

※从新型HA60C开始,换向转换的操作变为,按动按钮,再操作转向杆的方法。



自动熨平板锁定和柔软推进功能

在等待成品材料或摊铺作业一时停止时,自动锁定装置会起作用、扬程油缸会自动防止(保持)熨平板的下降。当摊铺作业恢复时,通过电脑控制,柔软推进功能自动起作用,继续作业时能够不在摊铺路面上留下熨平板痕迹。

