



VOUS AIDER À RELEVER TOUS LES DÉFIS

- RÉDUIRE LES COÛTS DE FONCTIONNEMENT
- PROLONGER LA DURÉE DE VIE DES MACHINES ET DES INSTALLATIONS
- ÊTRE PLUS EFFICIENT

LE MAGAZINE DU GROUPE AMMANN



RECYCLES = €€€

Réduire drastiquement
les besoins en
matériaux

PAGE 4

LES COMPACTEURS INTELLIGENTS

Utiliser la technologie
pour limiter le nombre
de passes

PAGE 6

PROTEGER, CA PAYE

Maintenance préventive
pour accroître les
bénéfices

PAGE 8

LES REUNIR

Comment la connectivité
des chantiers vous
redonne du cash

PAGE 10

TABLE DES MATIÈRES



P. 3

UNE SESSION DE RAP

L'Égypte se met au recyclage

P. 4

LA TECHNOLOGIE DES POSTES

Comment peut-elle vous différencier de vos concurrents ?

P. 6

LE COMPACTAGE INTELLIGENT

3 innovations clés qui améliorent la rentabilité

P. 8

LA SAUVEGARDE DES PROFITS

Une maintenance préventive fait la différence

P. 10

BIEN CONNECTÉS

ACE et la télématique, ensemble sur un chantier

P. 12

GÉNÉRER DE L'ACTIVITÉ

Un poste qui attire de nouveaux clients

P. 14

LA VISION DES TUNNELS

Le projet compliqué de l'A9 requiert de la précision

P. 16

LE BON CHOIX

L'achat du premier poste mène aux futurs succès

P. 18

AMMANN DANS LE MONDE

Vue d'ensemble des actualités et des événements

ETRE A LA HAUTEUR DE NOTRE DEVISE



L'histoire d'Ammann a commencé il y a 150 ans. Durant cette période, nous avons atteint de nombreux sommets, y compris le lancement de produits qui ont changé la donne. Mais nous avons aussi connu des moments difficiles, et nous en vivons tous un actuellement.

La devise de notre entreprise est "Partenariat pour la productivité tout au long de la vie" et, dans des moments comme celui-ci, il est encore plus important que nous tenions cette promesse. Sachez que nous sommes là pour vous soutenir, vous et votre entreprise, quels que soient vos besoins et à n'importe quel moment.

Notre engagement envers vous pendant cette période c'est :

- Développer des initiatives après-vente qui réduisent les coûts d'exploitation des produits que vous possédez déjà,
- Continuer à développer des produits innovants qui créent une valeur ajoutée - qui génèrent une rentabilité pour votre chantier,
- Offrir un service inégalé pour garantir que vos installations et machines sont correctement entretenues et prêtes à fonctionner quand vous l'êtes,
- Développer des programmes qui prolongent la durée de vie de vos produits Ammann,
- Être toujours à proximité de vous - nous ne sommes qu'à un coup de téléphone ou à un clic de souris.

Votre achat d'un produit Ammann était un investissement dans votre avenir. C'était aussi une marque de confiance de confiance à notre égard.

Nous resterons à vos côtés, dans les moments difficiles comme dans les périodes de prospérité, et nous prouverons que votre confiance nous a été accordée comme il se doit.

Hans-Christian Schneider
CEO, Ammann Group

AMMANN

AMMANN.COM

Les matériels et données caractéristiques sont susceptibles d'être modifiés sans préavis.
GMC-1423-09-FR | © Ammann Group



Congrès sur le recyclage d'enrobés très suivi au Caire.

LES DIRIGEANTS ÉGYPTIENS SE PRÉPARENT À UTILISER LE RAP

L'Égypte est prête à adopter le recyclage, et Ammann contribue à tracer la voie.

Des décideurs clés en Égypte ont récemment participé à un congrès pour découvrir comment utiliser les revêtements bitumineux recyclés (RAP) dans le processus de production. Plusieurs responsables Ammann et EAST sont intervenus lors de l'événement, se focalisant sur le recyclage en général, ainsi que sur les capacités des postes d'enrobage Ammann. En outre, des universitaires ont exposé les avantages de cette nouvelle technologie, tandis que des délégués de l'Arab Contractors Company ont discuté de leur expérience dans la mise en œuvre du recyclage.

La rencontre s'est tenue au Caire et a attiré les hauts dirigeants du Génie militaire égyptien, les dirigeants de l'Arab Contractors Company et tous les responsables des Ponts et Chaussées en Égypte.

Pour Ammann, le congrès a constitué le point d'orgue d'efforts multiples pour aider les dirigeants égyptiens à introduire le recyclage des enrobés dans leur pays. Les activités ont englobé des visites de divers sites en Europe et du siège social d'Ammann en Suisse, ainsi qu'une démonstration dans un établissement de l'Arab Contractors Company.

Le poste le plus fréquemment visité et utilisé pour les démonstrations est un poste d'enrobage Ammann ABA UniBatch 180, doté d'un sécheur RAC/RAH50. Le poste est capable de produire un mélange contenant jusqu'à 50 % de RAP et permet une alimentation à froid et à chaud.

Le congrès a suscité un vif intérêt.



Des officiels égyptiens ont assisté à des conférences et visité des postes, car ils envisagent d'importer le recyclage d'enrobés dans leur pays.



Tambour de recyclage
RAH60



Tambour de recyclage RAH100

Des sècheurs à la pointe de la technologie combinent l'additif frais et le RAP pour obtenir un mélange écologique et d'une très haute qualité.



LA TECHNOLOGIE POUR DÉMARQUER VOTRE ACTIVITÉ DE PRODUCTION D'ENROBÉS DE LA CONCURRENCE

Tout avantage concurrentiel est bon à prendre sur un marché qui est de plus en plus exigeant. Les centrales d'enrobage Ammann peuvent vous aider à vous démarquer de la concurrence.

Ces centrales offrent un moyen de se démarquer grâce aux technologies proposées. Cela inclut des innovations permettant l'utilisation de hauts pourcentages d'enrobés recyclés (RAP), permettant une réduction des besoins en agrégats vierges, de la consommation en combustible et des émissions.

D'autres avantages technologiques sont fournis par le système de commande as1 conçu par Ammann. Ce système permet des économies de coûts par ses performances et maximise la qualité tout au long du processus de production.

Spécialiste du recyclage

Les centrales d'enrobage Ammann sont capables de créer des mélanges avec 100 % de RAP. Des sècheurs à la pointe de la technologie, tels que le RAH60, combinent l'agrégat frais et le RAP pour obtenir un mélange écologique et d'une très haute qualité. Le RAH60 peut produire du mélange avec plus de 60 % de RAP (ou moins selon les besoins).

L'utilisation de RAP est un facteur d'économie significatif car un déchet remplace un agrégat coûteux. Le processus de chauffe en lui-même présente de nombreux avantages :

- L'utilisation de combustible est réduite car les températures requises sont plus basses
- L'utilisation réduite du combustible abaisse les émissions
- Les températures inférieures évitent d'endommager le bitume et préservent le revêtement coûteux.

Système de commande as1

Le système de commande as1, conçu en interne par Ammann, est le cerveau du poste. Ce système offre d'autres avantages concurrentiels et est source de rentabilité.

L'as1 est extrêmement innovant, mais également intuitif. Ainsi, les opérateurs ont facilement accès à toute la technologie intégrée à l'as1.

Qu'apporte le système de commande as1 à votre entreprise ?

- Des performances qui réduisent la consommation de combustible et les émissions
- Une capacité à repérer les problématiques et une forte réactivité pour ajuster et améliorer rapidement les processus
- Une exploitation intelligente des matériaux, qui génère des économies substantielles
- Un fonctionnement intuitif qui réduit les coûts de main-d'œuvre
- La possibilité d'éditer des rapports de gestion des processus
- La gestion documentaire et le suivi des livraisons des commandes pour garantir la satisfaction de vos clients.

L'as1 peut être installé en retrofit et peut être installé sur tout type de poste, même ceux de marques autres qu'Ammann. Une multitude de modules permet de couvrir des problématiques spécifiques.

Les processus de recyclage innovants Ammann et le système de commande as1 réduisent sans nul doute les coûts et fournissent un mélange de haute qualité. Ils permettent aussi de dépasser les exigences de la réglementation sur l'environnement, à un tel point que les centrales d'enrobage sont les bienvenus dans presque toutes les zones urbaines. Les économies qu'elles apportent boosteront vos résultats et vous hisseront au-dessus de la concurrence.

Le système de commande as1, conçu en interne par Ammann, est le cerveau de la centrale.

LA TECHNOLOGIE AMMANN ACCROÎT LA RENTABILITÉ DES CHANTIERS DE COMPACTAGE

Les innovations procurent des avantages dans toute la gamme des matériels de compactage

La « technologie » n'est peut-être pas le premier mot qui vient à l'esprit quand vous voyez un compacteur à l'œuvre. Mais, ça devrait peut-être l'être.

La technologie à bord des compacteurs Ammann est la force motrice qui se cache derrière la qualité, la productivité et les économies de coûts. Elle peut faire la différence entre un chantier qui perd de l'argent ou qui procure un joli bénéfice.



Ammann Compaction Expert (ACE)

Les machines de compactage Ammann, dont les compacteurs lourds d'enrobés et de sol, ainsi que les équipements légers comme les pilonneuses, les plaques vibrantes, les plaques adaptables et les compacteurs de

tranchée, intègrent une technologie intelligente pour s'assurer d'atteindre tous les objectifs.

L'avancée technologique clé est l'Ammann Compaction Expert (ACE), qui aide les opérateurs à s'assurer que le compactage requis a bien été obtenu, avant de passer à un autre secteur du chantier.

L'ACE est disponible sur les compacteurs de sol et d'enrobés et sert généralement sur les grands projets, là où les objectifs de qualité sont essentiels, tels que la construction d'aéroports et d'autoroutes.

Ce qui rend l'ACE vraiment unique, c'est que cette technologie est aussi disponible sur les petites machines de compactage. C'est le cas des plaques vibrantes Ammann APH et APR, des plaques adaptables APA et des compacteurs de tranchée ARR.

L'ACE est différent selon le type et la taille de la machine. Une version appelée ACE^{force} est utilisée sur les machines plus lourdes et ACE^{econ} sur les petites plaques réversibles.

L'ACE améliore la qualité en veillant à l'atteinte des objectifs de compactage et en évitant également le surcompactage.

En termes de production, l'ACE garantit que le compactage s'effectue sur les secteurs nécessitant la plus grande attention et que les endroits qui n'en ont pas besoin sont ignorés. Cela met un point final aux passages superflus des machines et procure une efficacité avec un impact positif sur la rentabilité. Éliminer des passes permet des économies de main-d'œuvre, de carburant et réduit l'usure des machines. Cela a également des répercussions bénéfiques en termes de service et de maintenance.



Affichage multifonction (ACE). L'équipement en cabine est à la pointe dans le contrôle de la machine.





OSCILLATION



Oscillation

L'oscillation est un autre outil de productivité à technologie avancée. Ce processus, utilisé par les compacteurs lourds de sol et d'enrobés, élimine 90 % du stress exercé sur les matériaux comparé à un système vibrant circulaire standard. C'est un élément important lors des compactages réalisés sur des ponts, au-dessus d'égouts et de lignes d'alimentation, ou à proximité de bâtiments susceptibles d'être endommagés par une approche conventionnelle utilisant des vibrations.

L'oscillation, utilisée par les plus gros compacteurs de sol et d'enrobés, élimine 90 % du stress exercé sur les matériaux comparé à un système vibrant circulaire standard.

L'oscillation utilise une force moins importante, mais distribue l'énergie verticale et horizontale requise, mettant en quelque sorte les agrégats en place par massage. Les billes sont en contact constant avec le sol et fournissent les forces statiques et dynamiques.

Les compacteurs avec la fonction oscillation peuvent offrir des avantages significatifs sur certains chantiers. Pour les applications avec enrobés, ils peuvent travailler sur les couches chaudes plus rapidement que les modèles traditionnels. De plus, ils sont également capables de rester plus longtemps sur les couches froides. Cela permet d'élargir notablement la fenêtre de compactage, ce qui est un élément essentiel dans des projets pour lesquels le temps est compté.

Les compacteurs oscillants sont également parfaitement adaptés pour effectuer l'étanchéité des joints d'enrobés. Le mouvement de massage de l'oscillation fournit suffisamment d'énergie pour casser l'enrobé chaud, sans endommager la couche froide voisine.

Sur les applications de traitement du sol, ces compacteurs peuvent éviter l'endommagement de structures sensibles ou encore le surcompactage.

Système d'excitation à trois arbres

Les plaques vibrantes hydrostatiques APH utilisent le système d'excitation à trois arbres breveté par Ammann. Ce système offre un gros avantage en fournissant une capacité de franchissement des pentes unique dans l'industrie et une puissance de compactage incomparable pour les produits APH, les plus grandes plaques proposées par Ammann.

Le système d'excitation à trois arbres élimine les mouvements erratiques, ce qui permet un déplacement fluide

des compacteurs à plaques vibrantes hydrostatiques, même sur les sols lourds et collants. Le mouvement constant unique de l'arbre triple permet de graver les obstacles sans effort y compris en compactant des matériaux de remblayage à forte teneur en humidité. Cela se fait sans l'effet de succion habituel, qui peut laisser certaines plaques de la concurrence à l'arrêt.

La capacité à manipuler et à manœuvrer aisément les plaques est particulièrement utile lorsque l'utilisation d'une basse fréquence/haute amplitude est requise.

Toutes ces technologies génèrent des avantages sur toute la gamme de produits de compactage Ammann, des équipements légers aux compacteurs les plus lourds. Ces avantages ajoutent de la valeur au chantier, et par ricochet, ils boostent la rentabilité.



Le système d'excitation à trois arbres breveté offre un rendement de compactage et une capacité de franchissement des pentes exceptionnels.





ÉCONOMISEZ DES COÛTS EN PROTÉGEANT VOTRE CENTRALE D'ENROBAGE

Amdurit® et Ammlub accroissent la durée de vie, réduisent les coûts

Amdurit® dure plus longtemps que l'acier, résiste à l'usure et facilite aussi la maintenance.

Toutes les entreprises de production d'enrobés veulent réduire le coût de possession. Plus ces dépenses sont basses, plus les prix des enrobés peuvent être compétitifs, et plus les profits peuvent être élevés.

Les efforts déployés par Ammann pour réduire les dépenses de fonctionnement des postes d'enrobage englobent deux produits clés voués à protéger les postes : Amdurit® et Ammlub.

Amdurit®

Amdurit, le système de protection contre l'usure propre à Ammann, offre une durée de vie trois fois supérieure à celle de l'acier résistant à l'usure, et protège ainsi les pièces et composants de valeur.

Il facilite aussi la maintenance : au lieu de remplacer le composant, il suffit de changer le cache Amdurit.

Le système de protection contre l'usure apporte des économies à de nombreux égards. Les composants fonctionnent plus longtemps, ce qui se traduit par un nombre réduit de remplacements et donc par de moindres coûts. Les exploitants de centrales évitent aussi des coûts de main-d'œuvre associés au remplacement des composants.

Les remplacements qui s'imposent vraiment sont rapides et faciles à réaliser. Le temps de fonctionnement global du poste s'en trouve également amélioré.

Il y a de nombreux domaines potentiels d'utilisation, dont les inserts de bille, les points de transition et de décharge, les doseurs (RAP et traditionnels) et les silos.

Les domaines d'utilisation privilégiés en ce qui concerne les composants pour l'alimentation en enrobés recyclés sont les suivants :

- Alimentation et décharge de l'élévateur à godets RAP
- Entrée du tuyau de tambour, cône et bascules dans le tuyau de tambour
- Réservoir intermédiaire et goulotte dans le malaxeur
- Alimentation en RAP, vis sans fin et auge à vis.



Amdurit®



Ammlub

Tout un ensemble de méthodes de fixation (comme le soudage, l'agrafage et le boulonnage) facilite le remplacement de la pièce d'origine par une protection Amdurit contre l'usure.

Si vous cherchez des solutions pour réduire vos dépenses de fonctionnement, n'oubliez pas la valeur qui découle de la protection adéquate d'un poste.

Veuillez cliquer ici pour visualiser la vidéo.

POINTS DE LUBRIFICATION

AMMANN PROPOSE DIFFÉRENTS NIVEAUX DE SERVICE AMMLUB POUR VOTRE POSTE.

Ammlub

Le système de lubrification automatique d'Ammann apporte trois bénéfices majeurs : une durée de vie prolongée du poste, des coûts de carburant réduits et une sécurité améliorée.

Les méthodes de lubrification traditionnelles peuvent s'avérer compliquées. Elles obligent souvent les techniciens à se contortionner pour atteindre des zones très exiguës, tout en affrontant la poussière, la saleté et la chaleur. Il y a aussi la question de savoir quand lubrifier, et quelle quantité appliquer. Quand est-ce que c'est trop ? Pas assez ?

Avec Ammlub, cette bataille est évitée. Ce système intelligent qui simplifie le travail est monté directement sur les points de lubrification du poste. Il applique automatiquement la quantité de lubrifiants nécessaires à des intervalles définis, assurant que le processus est réalisé à temps et à chaque fois.

En outre, Ammlub élimine les temps d'immobilisation. Les applications du lubrifiant peuvent se produire pendant le fonctionnement du poste, ce qui permet d'effectuer la maintenance de routine sans faire baisser la productivité.

L'avantage immédiat : les économies de carburant, qui peuvent atteindre 10 % lorsque toutes les pièces et composants fonctionnent harmonieusement.

Avec une lubrification adaptée, ces pièces et composants durent plus longtemps, ce qui fait davantage économiser. Comme ce système empêche l'infiltration de contaminants, la durée de vie du poste est également prolongée.

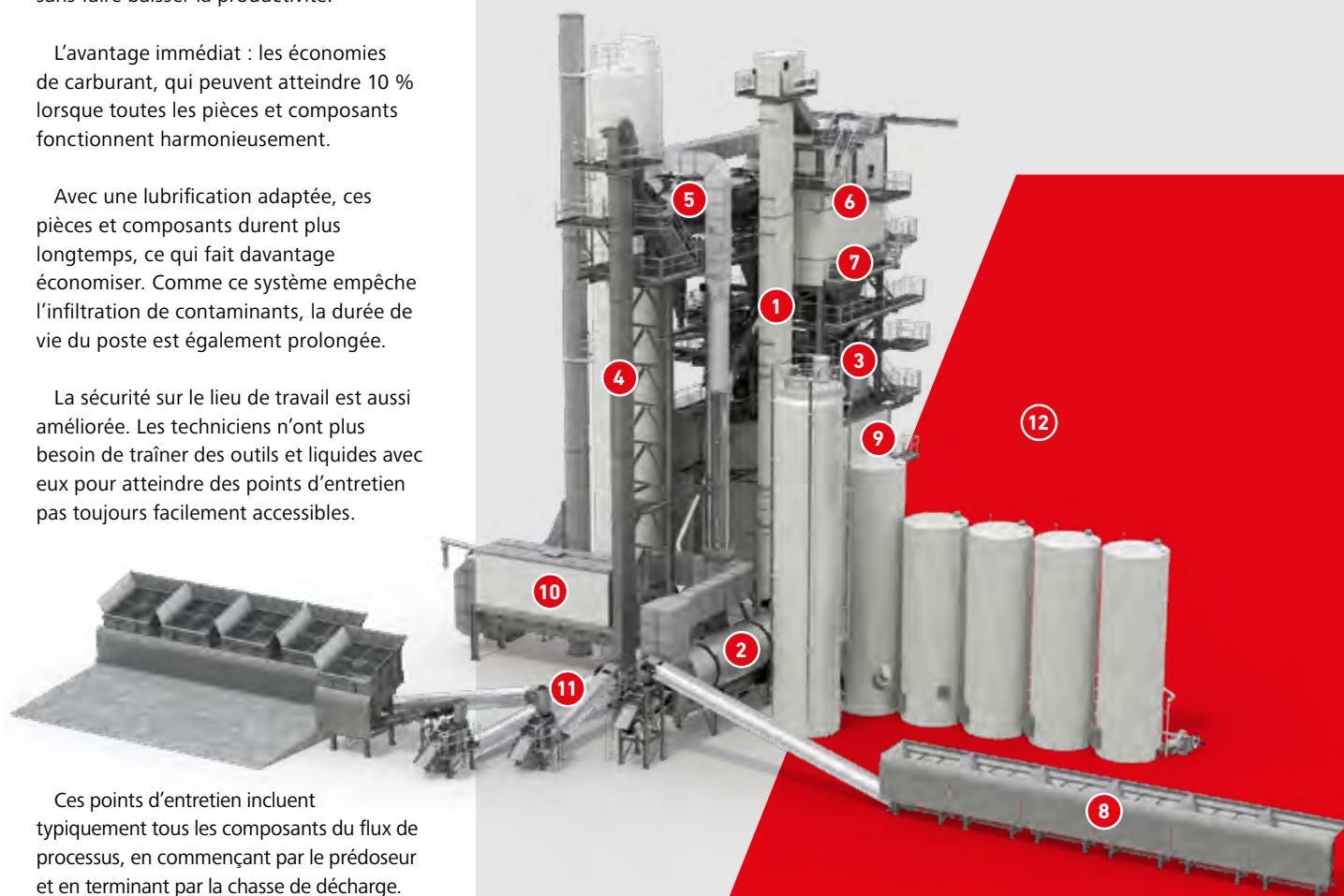
La sécurité sur le lieu de travail est aussi améliorée. Les techniciens n'ont plus besoin de traîner des outils et liquides avec eux pour atteindre des points d'entretien pas toujours facilement accessibles.

Ces points d'entretien incluent typiquement tous les composants du flux de processus, en commençant par le prédoseur et en terminant par la chasse de décharge.

| FORFAIT DE BASE | | |
|-----------------|-------------------------------|--|
| 1 | ÉLÉVATEUR À FILLER ET À CHAUD | Roulements et palier lisse pour filler |
| 2 | SÉCHEUR | Rouleaux à bille de séchage |
| 3 | MODULE DE MALAXAGE | Roulement de malaxeur, joint |

| FORFAIT RECYCLAGE | | |
|-------------------|------------------------|-----------------------------|
| 4 | ÉLÉVATEUR DE RECYCLAGE | Roulements |
| 5 | TAMBOUR DE RECYCLAGE | Rouleaux à bille de séchage |

| OPTIONS | | |
|---------|--|---|
| 6 | PESAGE | Clapets pour minéraux |
| 7 | STOCKAGE | Clapets de décharge |
| 8 | MODULE PRÉDOSEUR | Roulements de courroie du convoyeur |
| 9 | CHARGEMENT | Benne navette, clapets de chargement |
| 10 | FILTRE | Extracteur, transporteur à vis de la cuve |
| 11 | TRANSPORT | Transporteur à vis |
| 12 | TOUS LES AUTRES POINTS DE LUBRIFICATION DU POSTE | |



ACCROÎTRE LA RENTABILITÉ DU PROJET GRÂCE AU COMPACTAGE INTELLIGENT COMBINÉ À LA TÉLÉMATIQUE DE POINTE

VINCI Construction utilise les compacteurs de sol Ammann équipés de technologie intelligente



Les modèles ARS 200 & ARS 220 Ammann équipés du système de compactage intelligent ACE^{force} et du système connecté d'acquisition des données de la marque Q Point ont été choisis pour accompagner le chantier de la ligne à grande vitesse confié à la filiale allemande de VINCI Construction Terrassement.

L'entreprise ferroviaire publique allemande Deutsche Bahn a mandaté VINCI Construction Terrassement Deutschland pour réaliser le lot 1.4 de la ligne à grande vitesse vouée à relier l'aéroport de Stuttgart à la ville de Wendlingen. Cette section de 5,4 km de terrassement-assainissement et de 7,5 km de voies latérales est prévue sur 24 mois. Deux monobilles Ammann servent ce projet : l'ARS 200 HX à bille lisse et l'ARS 220 HX à pied de mouton, équipés de la technologie ACE^{force} et du système connecté d'acquisition des données en partenariat avec la société Q Point.

Les compacteurs de la gamme ARS Ammann interviennent sur les chantiers requérant une puissance de compactage optimale tels que les lignes ferroviaires et zones aéroportuaires dont les couches de fondation sont à fortes charges. Leur

entraînement entièrement hydrostatique offre un rendement plus important sur sols cohésifs, terrains inégaux ou en pentes. Pour fournir des rendements de compactage de pointe, les compacteurs ARS combinent un système de traction intelligent Ammann (ATC) qui maîtrise le couple des roues et empêche les glissements, des systèmes d'amplitude et de vibration avancés ainsi qu'un poids important de respectivement 20t et 22t. La version HX de cette gamme est idéale sur les chantiers nécessitant de gros efforts de traction.

Grâce aux fonctionnalités innovantes des systèmes de télématiques ACE^{force} et Q Point, les ARS Ammann ont affichés leur excellence sur le chantier VINCI Construction Terrassement et ont permis une traçabilité complète du travail opéré. « La force de ces machines sur ce type de chantier réside dans la technologie de pointe qu'ils permettent d'intégrer pour une productivité optimale » indique Frédéric Hoeffel, Key Account Manager chez Ammann.

La combinaison de ces deux systèmes offre d'impressionnants résultats. La technologie ACE^{force} Ammann couplée à la technologie GPS permet d'identifier les zones compactées de façon très aisée. Le suivi de l'évolution du compactage est ainsi facilité et est une aide au chauffeur. Toutes les passes sont directement affichées avec des codes couleurs. Après avoir atteint les valeurs exigées, l'opérateur peut poursuivre sur une

autre zone du chantier en évitant des passes inutiles et en économisant ainsi du temps et du carburant. Ce système permet également de délivrer une cartographie GPS complète des informations relevées.

Sur le chantier VINCI Construction Terrassement, les systèmes permettent de recueillir les informations en tous points sur le travail des compacteurs telles que les éléments de navigation, le nombre de passes, la vitesse de travail et la zone de travail matérialisée sur le mapping du chantier, la surface et la valeur de portance. Les compacteurs communiquent en temps réel, peu importe le compacteur en action, que la bille soit lisse ou à pied de mouton : le travail se cumule. L'ensemble des données qui s'affiche sur l'écran du compacteur est consultable instantanément sur un ordinateur connecté pour permettre éventuellement d'ajuster ou de modifier à distance les consignes données à l'opérateur en fonction des données relevées. L'édition de divers rapports journaliers ou à toute périodicité sur le travail du compacteur, par exemple, est une des nombreuses fonctionnalités permises pour l'analyse du chantier. La précision, la communication, l'instantanéité et la traçabilité sont donc les mots clés.

**« LA FORCE DE CES MACHINES
SUR CE TYPE DE CHANTIER RÉSIDE
DANS LA TECHNOLOGIE DE POINTE
QU'ELLES PERMETTENT D'INTÉGRER
POUR UNE PRODUCTIVITÉ OPTIMALE »**



« Les machines sont arrivées en configuration Plug And Play. Tout a été paramétré en amont pour une mise en œuvre requérant un minimum d'intervention de la part des équipes du chantier, sans installation des systèmes d'exploitation sur place, et donc en minimisant les erreurs de manipulation et de paramétrage. La fluidité du travail est un point important. » explique Kuno Kaufmann, Directeur produits digitaux machines chez Q Point. Les équipes de VINCI Construction Terrassement Deutschland ont débuté, dès le jour de la livraison, par une planche d'essai en conditions réelles sous l'œil attentif de la Deutsche Bahn.

La planche d'essai de traitement a été déterminée par la compagnie de chemin de fer allemande. Ce champ de test a été jalonné et fraisé à une profondeur de 35 cm. Après le malaxage, des échantillons de sol ont été prélevés et examinés directement au laboratoire, à quelques kilomètres de distance. Après l'examen, le mélange terre-ciment a été malaxé puis la planche a été nivelée. Le compacteur ARS 220 Pied de mouton est entré en scène en haute amplitude et à une vitesse de 2 à 2,5 km / h, le tout contrôlé par l'opérateur et les responsables du chantier de façon

simultanée. Au premier croisement, 20 Mn / m étaient affichés. L'opérateur avait les informations en temps réel. Les zones inégales ont ensuite été réajustées par une niveleuse puis le compacteur à bille lisse est intervenu afin de lisser la surface. Des échantillons de sol ont été prélevés par carottage à différents endroits puis scellés pour examen. Les procédures de test se sont poursuivies et les résultats du compactage ont été reçus en temps réels dans les locaux de la filiale de VINCI Construction Terrassement.

La Deutsche Bahn a lancé de très nombreux chantiers cette année afin de mettre à niveau et moderniser le nœud ferroviaire de Stuttgart. Ce contrat s'inscrit dans le cadre d'un des plus gros chantiers en cours en Allemagne. Le chantier contribuera par ailleurs à préparer le terrain de la future ligne à grande vitesse "Magistrale Européenne" qui, à terme, reliera Paris à Budapest.

AMMANN ARS 200, ARS 220 COMPACTEURS DE SOLS

Caractéristiques et avantages

- Une puissance de compactage optimale
- Concept sans essieu arrière – utilise un concept de machine unique avec un centre de gravité bas pour une meilleure stabilité, une plus grande manoeuvrabilité et une sécurité optimale sur le chantier
- Joystick hautement ergonomique avec un réglage centralisé de la vitesse directement sur le levier de déplacement
- Articulation très résistante facile à entretenir et offrant une longue durée de vie
- Fonctionnement sans outils et sans maintenance
- Système de mesure du compactage ACE^{force}

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES:

ARS 200 / 200 (PD)

POIDS D'EXPLOITATION :

19 750 kg / 19 875 kg

POIDS MAXIMUM :

23 170 kg / 20 980 kg

LARGEUR DE LA BILLE :

2130 mm

MOTEUR :

Deutz TCD6.1 L6 – 160 kW (215 HP)

EU Stage V / U.S. EPA Tier 4f

EU Stage IIIA / U.S. EPA Tier 3

ARS 220 / 220 (PD)

POIDS D'EXPLOITATION *:

21 930 kg / 22 060 kg

POIDS MAXIMUM *:

25 360 kg / 23 170 kg

OPERATING WEIGHT:**

21 630 kg / 21 760 kg

POIDS MAXIMUM **:

25 050 kg / 25 180 kg

LARGEUR DE LA BILLE :

2130 mm

MOTEUR :

Deutz TCD6.1 L6 – 160 kW (215 HP)

*EU Stage V / U.S. EPA Tier 4f

**EU Stage IIIA / U.S. EPA Tier 3

**Veillez cliquer ici pour
visualiser la vidéo.**

Un poste d'enrobage Ammann **ABP 400 Universal** a produit les enrobés pour l'extension de la voie rapide Xinjiang Wukui, un élément clé de l'initiative « route et ceinture ».

PROJET REUSSI AVEC UN POSTE AMMANN – CONTRIBUANT A EN DEMARRER UN AUTRE

Les bénéfices pour l'environnement facilite le gain des nouveaux appels d'offres pour l'entreprise

Un poste d'enrobage Ammann s'est avéré tellement écologique sur un projet à grande échelle en Asie qu'il a aidé une entreprise chinoise à remporter un autre énorme contrat.

Xingtai Road & Bridge Co., l'un des plus gros entrepreneurs en Chine, a utilisé un poste d'enrobage Ammann ABP 400 Universal pour produire les enrobés dédiés à la reconstruction et à l'extension de l'autoroute Xinjiang Wukui, un axe clé de l'Initiative « une ceinture, une route » dans une stratégie de développement mondial, adoptée par le gouvernement chinois.

L'ABP 400 Universal a été le premier poste Ammann acheté par Xingtai Road & Bridge. Les caractéristiques écologiques du poste, avec notamment le système de tambour parallèle, ont été des facteurs déclencheurs de l'achat. « L'Ammann ABP 400 Universal est le poste le plus grand et le plus écologique dans le Nord-ouest de la Chine », selon Qingyu Li, Directeur de Xingtai Road & Bridge.

Les autres avantages écologiques du poste sont des niveaux sonores et de poussière réduits, ainsi que la capacité à utiliser des matériaux recyclés.

La focalisation sur une production durable est devenue une pierre angulaire de l'activité de Xingtai Road & Bridge. « Cela nous a aidé à accroître la popularité de notre marque dans la région du Xinjiang », déclare Li. « En outre, nous avons remporté un appel d'offres dans la région côtière du Sud-est, où la réglementation sur la protection de l'environnement est très sévère. Le poste Ammann et le succès du projet autoroutier nous ont permis d'être dans la course pour ce projet. »

L'autoroute Xinjiang Wukui, une liaison cruciale vers le Kazakhstan et l'Europe, était un projet extrêmement ambitieux qui a beaucoup attiré l'attention.

La région du Xinjiang est essentielle pour connecter la Chine à ses voisins. Elle est considérée comme la porte occidentale vers le Moyen-Orient et l'Europe de l'Est. Elle est aussi riche en ressources, mais très peu peuplée. La construction de routes y a été lente, mais se réalise et s'avère vitale pour la région.

C'est une région difficile à équiper en routes, en raison de ses hivers rudes. Il est d'autant plus urgent de maximiser la production durant les mois où le temps est favorable.

« Des milliers de kilomètres d'autoroute doivent être construits durant les courts étés », explique Li. Cela a conduit Xingtai Road & Bridge Co. à faire fonctionner le poste quasiment à sa capacité maximale de 400 tonnes par heure pendant toute cette période.

« Le projet nécessitait un poste fiable, capable de produire un mélange avec le plus haut rendement possible. L'ABP 400 Universal l'a fait et le projet a été terminé en avance », complète-t-il.

La qualité était aussi un critère important et le poste a été parfait sur cet aspect également. « La qualité du mélange et du produit fini est excellente », d'après Li. « Le poste a été capable également de fournir des enrobés à d'autres clients, nous apportant ainsi une rentabilité accrue ».

L'entreprise a été tellement ravie du poste ABP Universal qu'elle a acquis un autre poste Ammann : l'ABA 320 UniBatch. Le poste ABA UniBatch, qui sera prochainement installé, dispose d'un brûleur et d'un tube sécheur extrêmement performants qui économisent l'énergie et au final réduisent les coûts.





ABP UNIVERSAL

Caractéristiques et avantages

- Disponibilité de diverses qualités et températures de matériaux grâce à des options de conception flexibles comprenant une ou deux des rangées de silos de stockage
- Options de stockage d'agréats chauds entre 80 - 200 tonnes
- Conçu pour les plus hauts niveaux de traitement des agréats à chauds, flexibilité de fabrication et performance
- Fort taux de recyclés avec le système Ammann de tambour parallèle
- Flexibilité extrême
- Dernière génération de crible pour un calibrage efficient et fiable
- Ajouts simultanés de matériaux chauds et froids possibles

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

CAPACITÉ : 240 - 320 t/h

TAILLE DE MALAXEUR : 4 t ou 5 t

SILO À MINÉRAUX CHAUDS :

140 t, 200 t (1 rangée ou 2 rangées)

TRÉMIE DE STOCKAGE INTÉGRÉE :

140 t or 180 t (2 compartiment)

350 t or 400 t (4 compartiment)

600 t (6 compartiment)

SYSTÈME DE COMMANDE : as1

SYSTÈME DE RECYCLAGE : RAC / RAH50 / RAH60 / RAH100



Les caractéristiques écologiques du poste, dont un système de réduction des fumées et une capacité à utiliser les éléments recyclables, ont constitué les motifs clés de l'achat.

LES CENTRALES, FINISSEURS ET COMPACTEURS AMMANN AU COEUR DU PROJET AUTOROUTIER DE L'A9

Chantier complexe en raison de délais serrés et nombre de tunnels



Environ 50 % de la nouvelle autoroute A9 qui traverse le Haut-Valais chemine sous terre, ce qui rend la construction extrêmement difficile.

Pour le compte du canton du Valais, la société Ulrich Imboden AG est actuellement sous-traitante de l'ARGE ATV pour les travaux de construction de la section de 32 km de l'A9, entre Sierre et Brigue. Le schéma directeur consiste à regrouper, de manière aussi efficace que possible, les voies de circulation dans l'étroite vallée du Rhône. Quelques 50 % de la nouvelle autoroute A9 dans le Haut-Valais chemineront alors sous terre, ce qui complique sensiblement les travaux. Lors des travaux de pose exigeants des enrobés dans le tunnel, on utilise un finisseur, des rouleaux tandem et des rouleaux vibrants, alimentés par un poste d'enrobage Ammann.

La topographie montagneuse du canton du Valais, avec l'étroite vallée du Rhône, offre peu d'espace et de possibilités pour l'élargissement de grands axes de circulation. Réaliser l'extension de cette route, sans isoler le canton du reste de la Suisse, est difficile et fait l'objet de débats depuis des décennies. La construction de la nouvelle A9 contourne le problème au moyen de nombreux tunnels routiers et améliore l'intégration de toute la région du Valais au réseau routier national suisse.

Défi posé par les voies sous tunnels

Au total, le chantier s'étend sur 31,8 km et comporte de nombreux défis. Ainsi, deux tunnels reliés par un pont conduisent les

automobilistes sur une route de 7 kilomètres de long autour de la localité de Visp. Les exigences auxquelles font face l'équipe de pose d'enrobés sont ici immenses. D'un côté, les autorités suisses posent les plus hautes exigences en termes de qualité des enrobés dans les tunnels routiers afin d'obtenir les intervalles de maintenance les plus longs possible, et d'un autre côté, les contraintes et usures sont importantes sur cette section très empruntée.

Cela exige une qualité maximale lors de la pose des enrobés. Pour la couche de roulement, on utilise un mélange spécial contenant du PMB (Bitume modifié aux Polymères), qui convainc par sa haute résistance. En raison des exigences élevées de qualité et de sa composition particulière, ce type de revêtement pose des challenges relevés aux compacteurs. Il faut ici une équipe expérimentée et des machines offrant une parfaite synergie entre elles : du poste d'enrobage aux rouleaux, en passant par le finisseur.

Et la pose en tunnel recèle bien d'autres pièges pour l'équipe d'Ulrich Imboden AG. Les vapeurs générées par la pose des enrobés dans le tunnel peuvent difficilement être évacuées. La ventilation du nouveau tunnel routier est donc essentielle dès la pose des enrobés. Comme le vent tourne souvent dans le Valais, le système de ventilation doit sans cesse être réorienté, afin d'aspirer les vapeurs hors du tunnel.

Au cœur de la chaîne de processus

À proximité immédiate des tunnels, la société Ulrich Imboden AG utilise depuis 2004 un poste d'enrobage fixe Ammann de type Global 160, complété en 2018 d'un tube sécheur RAH pour l'utilisation de matériaux recyclés (RAP). Cette installation, bénéficiant de la dernière technologie, produit des enrobés pour divers projets dans le Valais et dispose d'une capacité suffisante pour alimenter avec fiabilité un gros projet comme celui de l'extension de l'A9.

La proximité avec le chantier est idéale. Il ne faut que quelques minutes aux camions pour transporter les enrobés de l'installation au finisseur. En termes de rendement, l'installation doit s'adapter en permanence au besoin en temps réel du finisseur. En fin de compte, l'AFT 700-3 d'Ammann constitue le « cœur », et donne donc le rythme, de l'intégralité du processus de pose. Par sa taille, l'AFT 700-3 d'Ammann permet la pose de l'enrobé en une fois sur la totalité de la voie, sur sa largeur intégrale de 7,3 mètres. Cela évite les éventuelles faiblesses dans le revêtement, qui peuvent se produire lors de la connexion de deux voies séparées.

Dans un tel projet de construction, l'équipe de pose toute entière doit faire preuve d'un très haut niveau de précision et de productivité, pour faire avancer le projet conformément à l'échéancier. Cela exige d'accorder précisément les procédures de travail et d'avoir une équipe rodée disposant de l'expertise nécessaire.





L'AFT 700-3 a travaillé sur toute la largeur de la route en un seul passage.

Une haute puissance de compactage alliée à une pose rapide

Pour compacter les enrobés fraîchement posés, un tandem ARP 95 doté de la technologie ACE et un compacteur sur pneus de type AP240, de marque Ammann, sont utilisés juste après le finisseur. Le compacteur sur pneus présente un poids statique supérieur à celui du tandem et génère, via les pneus, un effet de malaxage qui accroît la puissance de compactage.

La technologie ACE d'Ammann est une pièce essentielle du puzzle au sein du processus entier. Ce contrôle de compactage automatique intégré indique à l'opérateur l'état de compactage pendant son travail. Il évite des passes supplémentaires inutiles et permet de gérer directement le degré de compactage de chaque section. En fin de compte, il ne fait pas simplement gagner un temps précieux, il permet aussi d'économiser du carburant et évite les reprises coûteuses.

Pour le compactage de la couche de roulement en PMB, on n'utilise alors plus que les compacteurs tandem. La surface du revêtement est compactée de manière optimale grâce à la vibration de la machine.

La parfaite interaction des différentes machines par l'équipe expérimentée d'Imboden a permis de répondre à tous les standards de qualité des autorités suisses et de tenir les délais serrés des travaux de pose.

Un rôle important pour le projet et le partenariat

Entre-temps, les travaux d'enrobés dans le tunnel de Visp Sud ont été terminés. L'équipe d'Ulrich Imboden AG et les machines Ammann ont joué un rôle important pour la réalisation du projet à temps et dans le respect des objectifs de qualité fixés. Si tout se passe comme prévu, les tunnels pourront rouvrir en 2022.

Le poste **Ammann Global 160** a produit un bitume modifié aux polymères (BMP) pour la couche de surface. Le BMP est un composé solide qui va prolonger la durée de vie de la route, une donnée essentielle au regard de la difficulté posée par les opérations de réparations et de remplacements dans les tunnels.

INVESTIR DANS UNE CENTRALE FACILITE LE BOOM DES AFFAIRES

Une entreprise russe se développe après avoir choisi Ammann il y a plusieurs années

Les centrales d'enrobage représentent un investissement significatif. Pour une entreprise, réaliser une telle acquisition nécessite beaucoup de temps et d'argent.

Mais tout ce que l'on apprend lors du processus de sélection vaut bien l'effort. Choisir le meilleur fabricant et le meilleur modèle de centrale peut aider l'entreprise à se développer. Au contraire, faire le mauvais choix peut être synonyme de déclin.

Tatavtodor, un fabricant d'enrobés basé en Russie, a fait le bon choix en 2002 lorsqu'il a choisi d'acquérir sa première centrale d'enrobage auprès d'Ammann. Cet achat s'est tellement bien passé que Tatavtodor a depuis investi dans huit autres centrales, toutes auprès d'Ammann. Cela comprend son acquisition récente d'une centrale d'enrobage Ammann ABP Universal.

Comment une entreprise peut-elle s'assurer de réaliser le bon premier achat ? Et à quoi doit ressembler une telle relation client/fournisseur réussie ?

Ildus Irfanovich Faskhutdinov, Directeur général adjoint chez Tatavtodor, et Evgeny Nikolaevich Brodnev, Directeur technique adjoint chez Tatavtodor, sont du même avis : tout commence par faire le bon choix dès le départ. Dans le cas de Tatavtodor, cela remonte à il y a 18 ans.

« Nous avons commencé à travailler avec Ammann en 2002 lorsque nous avons dû acheter notre première centrale d'enrobage », explique M. Faskhutdinov. « Nous avons mené une étude de marché afin de déterminer quel était le meilleur fabricant. Nous avons également rendu visite à plusieurs fabricants en Russie et en Europe, avant de choisir finalement Ammann. »

Ce ne fut pas un processus simple. Il nécessita des recherches approfondies et des évaluations sur site. Le personnel Ammann a fourni les données techniques, les documentations et des réponses à toutes les questions qui ont vu le jour. Il a également organisé des visites de sites afin que l'entreprise puisse observer de près les installations en cours de fonctionnement.

Au final, ces efforts de recherche ont aidé Tatavtodor à prendre la décision la plus éclairée qui continue à avoir des effets à ce jour.

En 2002, l'entreprise a choisi la centrale d'enrobage Ammann Global. Le succès rencontré avec cette centrale a facilité les acquisitions suivantes.

« Nous n'avons pas acheté toutes les centrales en même temps. Ce fut en 2002, 2008, 2012 et 2019 », explique M. Faskhutdinov. « Le fait que nous revenions toujours vers Ammann est lourd de sens, non ? Pour être honnête, de nombreux fabricants nous sollicitent pour travailler avec nous. Mais nous n'avons pas l'intention de changer notre programme. »

La fiabilité des centrales a rendu le choix de rester chez Ammann facile à faire, ajoute M. Brodnev. « Depuis la signature du contrat pour notre première centrale en 2002 jusqu'à ce jour, nos centrales ont fonctionné en permanence », poursuit-il. « Que ce soit l'été, le printemps ou l'hiver, nous les démarrons sans rencontrer aucun problème. Elles sont toujours opérationnelles. »

Tatavtodor a adapté les types de centrales Ammann achetées au fur et à mesure que son activité s'est développée. « La première centrale Ammann, qui fut montée en 2003 et qui fonctionne avec succès depuis cette date, était un modèle Global 160 », déclare M. Faskhutdinov. « En 2008, nous avons signé un contrat pour l'achat de six centrales ABP Universal qui furent montées et mises en service en 2009. Elles fonctionnent toujours à l'heure actuelle. En 2012, nous avons monté un deuxième poste Global 160 à Kukmor. »

Le dernier venu est un modèle ABP 240 Universal qui a été installé à Buinsk. Hans-Christian Schneider, le CEO d'Ammann, participa à l'inauguration officielle de la centrale.



Le dernier né de la gamme Tatavtodor est un poste d'enrobage Ammann **ABP 240 Universal** installé à Buinsk.

« Nous en sommes maintenant à la neuvième centrale, grâce à la confiance et à un réel partenariat entre des produits à la pointe de la technologie et des gens qui veulent une relation gagnant/gagnant », déclara H.-C. Schneider à cette occasion.

L'ABP Universal est capable de produire une gamme étendue de formules d'enrobés, ce qui est particulièrement bien adapté à l'activité en constante évolution de Tatavtodor.

« C'est globalement la raison pour laquelle nous avons choisi l'ABP Universal », souligne M. Brodnev. « Elle présente un avantage évident en terme de nombre de fractions ou de mélanges de matériaux à chaud. L'Universal nous permet de produire davantage de mélanges sans remplacer les cribles ou d'autres pièces. Il est plus facile de commander la centrale et de sélectionner les matériaux nécessaires pour produire des enrobés bitumeux. »

Le montage de la centrale est un élément essentiel, et Tatavtodor a également beaucoup appris dans ce domaine. L'importance de la cohérence du parc est primordiale.

« Le montage devient plus simple à chaque nouvelle centrale », déclare M. Brodnev. « Lorsque nous avons acheté la première en 2002, nous étions assez inquiets quant à la phase de montage et nous nous étions longuement préparés. Nous continuons à nous préparer en détail, mais nous savons déjà à quoi nous attendre. Un seul et même superviseur d'installation s'en occupe pour nous. Le montage est bien optimisé et très rapide. »

Le montage ne se limite pas à ériger une tour, ajoute-t-il. « La finalisation, la mise en service complète ainsi que la préparation de l'ensemble du programme et de l'équipement de pesage sont complètement différents à chaque fois », explique M. Brodnev. « Avec Ammann, même cela se fait rapidement et sans problème. »

Garder une certaine avance vis-à-vis des réglementations environnementales est un autre facteur. « Les exigences environnementales deviennent plus strictes chaque année », déclare M. Brodnev. « Une organisation environnementale spéciale

vient sur site et mesure tous les paramètres. Elle vérifie nos émissions et nos niveaux de poussière chaque trimestre. Nous n'avons subi aucune pénalité et n'avons rencontré aucun problème environnemental avec ces centrales Ammann. Les centrales d'autres fabricants subissent des pénalités. Mais ce n'est pas le cas avec Ammann. »

M. Faskhutdinov a félicité Ammann pour son histoire remarquable et l'engagement de sa Direction pour continuer à évoluer. « L'entreprise est moderne et se développe sans cesse », explique-t-il.

Tatavtodor a elle aussi une superbe histoire.

« Notre entreprise est la plus ancienne de la République du Tatarstan », ajoute-t-il. « Toujours subventionnée par le gouvernement, l'entreprise fut constituée en 1929. Nous travaillons dans la maintenance, la réparation et la construction routière. Assez naturellement, l'entreprise a connu un certain nombre de réorganisations et modernisations depuis 1929. »

Selon le CEO d'Ammann, la longévité des deux entreprises dépend de deux facteurs clés. « Je pense que ces entreprises ont de nombreux points communs », déclare M. Schneider. « Personnellement, deux éléments clés me semblent primordiaux pour leur succès à long terme : innover et investir dans les collaborateurs. »



Ammann et Tatavtodor entretiennent des liens solides depuis 18 ans.



NOUVELLE GAMME DE MINI-PELLES POUR AMMANN FRANCE

Ammann France présente sa nouvelle gamme de Mini Pelles AMX (Ammann Mini EXcavator). Déclinée en 16 modèles, de 1.0 à 11 tonnes conçues pour garantir d'excellentes performances sur tous les chantiers, la gamme propose des caractéristiques et des standards de qualité de haut niveau.

Fort de plus de 30 années d'expérience en tant que distributeur de la marque Yanmar, Ammann France est reconnu pour son savoir-faire technique et commercial autour du SAV et de la distribution de cette typologie de matériel. Avec plus de 30.000 mini-pelles vendues depuis 1989, c'est aux couleurs historiques des matériels Ammann (jaune et vert), qu'Ammann France revient aujourd'hui sur un marché dont le volume moyen annuel représente approximativement 8 000 unités par an en France (source : Cisma).

MACHINES PREMIUM

Les mini pelles AMX Ammann ont été conçues afin d'assurer des performances élevées et une fiabilité hors-pair. La définition des matériaux, des solutions techniques retenues, le choix des composants et la conception des structures ont été réalisés pour dépasser les exigences les plus élevées. Ainsi les performances, la durabilité et la valeur de revente des mini pelles Ammann AMX sont excellentes.

Avec des poids en ordre de marche optimisés, la gamme AMX combine stabilité et équilibre grâce à une parfaite répartition du poids et à un train de chenilles large. La gamme se distingue par sa polyvalence et le très haut degré de personnalisation offert par diverses options. Ses dimensions extrêmement compactes lui permettent des applications dans les espaces restreints, auxquels d'autres machines ne peuvent accéder. Les modèles ZT, Zero Tail, (AMX 10, AMX 12, AMX 18, AMX 25, AMX 28, AMX 35, AMX 40, AMX 60, AMX 85) très compacts dans leurs dimensions,

LA GAMME DETAILLÉE

PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES / SPÉCIFICATIONS

| AMX 10 | 1t, ZT, arceau ou canopy, 4 points, voie variable, leviers devant l'opérateur |
|----------------|---|
| AMX 12 | 1,2 ZT, canopy 2 points, joysticks, voie variable, pompe à engrenages ou à cylindrée variable (en option) |
| AMX 14 | 1t, 4t, canopy 2 points, voie variable, joysticks |
| AMX 18 | 1,8t, cabine ou canopy, voie variable |
| AMX 22 | 2,2t, cabine ou canopy, voie variable |
| AMX 24 | 2,4t, cabine ou canopy |
| AMX 25 | 2,6t, cabine ou canopy |
| AMX 28 | 2,8t, cabine ou canopy, pome à cylindrée variable, load sensing + flow sharing, clim (en option) |
| AMX 35 | 3,5t, cabine ou canopy, pompe à cylindrée variable, load sensing + flow sharing, clim (en option) |
| AMX 40 | 4t, cabine ou canopy, pompe à cylindrée variable, load sensing + flow sharing, clim (en option) |
| AMX 50 | 5t, cabine ou canopy, disponible à partir de fin 2020 |
| AMX 60 | 5,7t, disponible à partir du 1er trimestre 2020 |
| AMX 65 | 6t, volée variable, disponible à partir du 1er trimestre 2020 |
| AMX 85 | 8,5t, |
| AMX 95 | 9,5t, flèche déport parallèle |
| AMX 100 | 11t, volée variable |

- 16 machines de 1t à 11t
- SR: "short radius" – rayon court
- ZT: "zero tail" – zero déport (même porte de cabine ouverte...)
- UR: flèche déport parallèle
- TR: flèche à volée variable

ne dépassent pas sur les voies, même lorsque la porte de la cabine est ouverte. La gamme AMX est configurable à partir de neuf plateformes techniques différentes, avec des déclinaisons de poids et de performances variées. Rayon court ou non, flèche à déport parallèle ou à volée variable, les options sont aussi nombreuses que la gamme est étendue.



PUISSANCE ET CONFORT

Le système hydraulique « Load Sensing » permet une économie de carburant (jusqu'à 15%) grâce à une répartition opportune de la puissance et la système Flow Sharing permet la distribution simultanée totale de tous les mouvements lorsque la demande de débit dépasse le débit maximum de la pompe.

Ammann a développé la gamme AMX en privilégiant la visibilité des opérateurs. La position et la conception de la cabine ont été conçues pour offrir une visibilité totale de l'environnement autour de la machine et de sa zone de travail. Le grand pare-brise à ouverture intégrale et la lunette arrière supérieure de grandes dimensions permettent à l'opérateur de garder un œil sur toute sa zone de travail tout en restant confortablement assis.



Tous les points d'accès pour les contrôles quotidiens et l'entretien de routine sont concentrés dans des zones définies, ce qui optimise les temps d'arrêt des machines et sont réalisables depuis le sol. Les éléments sont facilement accessibles et se trouvent dans des emplacements pratiques et fonctionnels.

La présentation des premières machines au réseau de concessionnaires Ammann et aux clients clés a débuté le 9 octobre dernier. La nouvelle gamme forte de 16 machines sera distribuée par une partie du réseau de concessionnaires Ammann actuel ainsi que de nouveaux partenaires dont le référencement a également débuté.

Pour les mois à venir, l'objectif d'Ammann est d'introduire cette nouvelle gamme et de poursuivre la montée en puissance sur les gammes de matériel de compactage et de finisseurs tout en renforçant un positionnement satisfaisant sur l'offre de produits tiers, composée de tractopelles et télescopiques de la marque ZASS ainsi que des chargeuses compacts GEHL, proposée via des partenariats de distribution.

FOCUS SUR L'AMX 22

La nouvelle AMX 22 est une mini pelle compacte de 2,2 tonnes dont l'objectif est de mettre l'accent sur le confort et les performances. L'idée derrière la 22 SR est de combiner une machine aux dimensions d'une pelle de 2 tonnes avec les performances d'une pelle de 2,5-3 tonnes.

- Moteur 3 cylindres Stage V - Tier 4 Final Kubota (1.105cc - 22 CV) : l'un des plus puissants de sa catégorie
- Joysticks hydrauliques Bosch Rexroth assistés avec commandes proportionnelles électrohydrauliques via des « rollers » sur les joysticks.
- Châssis plus long à voie variable (de 990 à 1300mm), autorisant une profondeur d'excavation, des capacités de levage accrues et plus de puissance d'arrachement.
- Moteurs de translation très puissants et système hydraulique Load Sensing pour un travail encore plus efficace et productif même lorsque l'on cumule plusieurs mouvements.
- Système hydraulique à détection de charge, équipé d'une soupape de commande "Flow Sharing" (généralement disponible uniquement dans les classes de 5 tonnes)
- Réservoir à carburant intégré dans le contrepoids arrière et cabine extrêmement spacieuse, confortable, amortie et inclinable qui optimise l'entretien et le confort de l'utilisateur, totalement séparée du compartiment moteur.
- Disponible avec climatisation (en option)

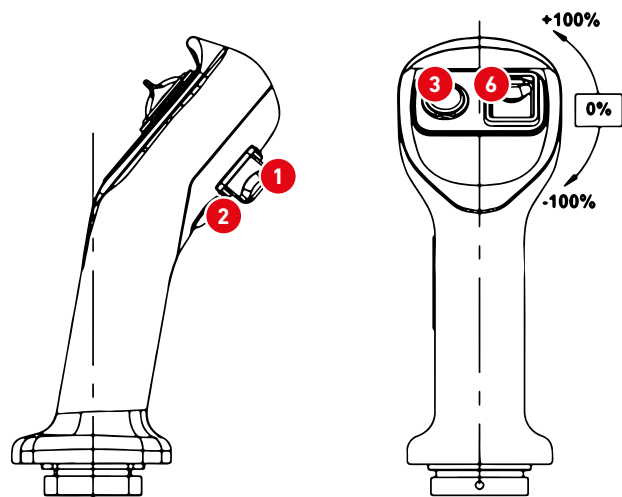
FOCUS AMX 60 ET AMX 65

La conception de la mécano structure (garantie 60 mois) privilégiant rigidité, compacité et solidité reste identique aux autres machines de la gamme. La cabine et les composants de la chaîne cinématique (moteur, pompe hydraulique, distributeur) ont été développés pour maximiser les performances ainsi que le confort, toute en s'adaptant aux nouvelles normes de moteur EU STAGE V - EPA Tier 4 Final :

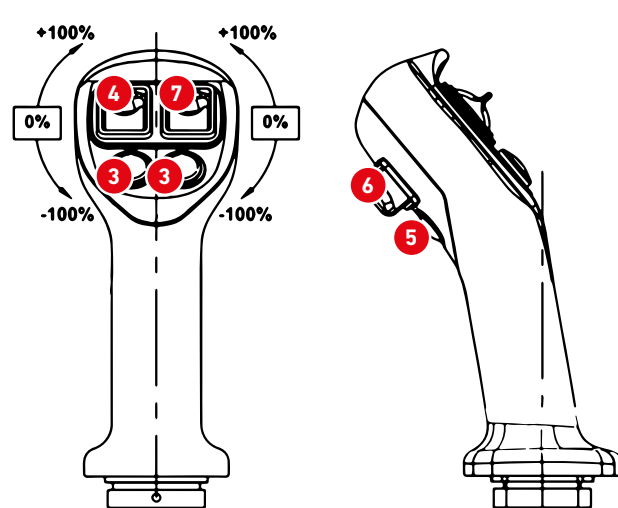
- Moteur placé en position latérale pour un meilleur accès aux espaces d'entretien.
- Large espace à l'intérieur de la cabine et faible niveau sonore de la machine
- Capacité de levage augmentée
- Cabine inclinable et insonorisée avec autoradio, climatisation et tableau de bord TFT simple et intuitif en série.
- Pompe de remplissage à carburant électrique avec arrêt automatique en série.
- Joysticks hydrauliques assistés avec commandes proportionnelles électrohydrauliques pour : circuits hydrauliques auxiliaires AUX 1, AUX 2, (AUX 3 en option), pivotement de flèche, flèche articulée (AMX 65 TR)
- Possibilités de personnalisation infinies telles que la personnalisation peinture (en alternative aux couleurs Ammann), les types de chenilles, les circuits hydrauliques supplémentaires, le graissage centralisé, etc...)



JOYSTICK GAUCHE



JOYSTICK DROIT



| 1 | ORIENTATION FLECHE |
|---|----------------------------|
| 2 | AVERTISSEUR SONORE |
| 3 | LIBRE |
| 4 | AUX 1 |
| 5 | BOUTON DE BLOCAGE AUX 1 |
| 6 | AUX 2 |
| 7 | COMMANDE DE VOLEE VARIABLE |

AUX 1 – Circuit BRH simple / double effet (à sélectionner sur le display)

AUX 2 – Double effet - bas débit



ACTUALITÉS ET ÉVÉNEMENTS

CONEXPO-CON/AGG 2020

Ammann a exposé son engagement de développement sur le marché nord-américain lors de CONEXPO-CON/AGG 2020 à Las Vegas en mars.

Des produits créés ou personnalisés pour l'Amérique du Nord ont été présentés lors de ce salon, notamment la dernière génération de compacteurs lourds, une large gamme d'équipements en compactage léger et une installation de production d'enrobés bitumineux technologiquement avancée.

Les visiteurs avaient de nombreuses questions sur la nouvelle centrale Ammann ACP 300 ContiHRT, une centrale d'enrobage en continu conçue pour répondre aux besoins du marché en matière de recyclage et d'émissions. De nombreuses demandes de renseignements ont également été formulées sur les offres de services complets proposés par Ammann.

CONEXPO-CON/AGG est le plus grand salon professionnel en Amérique du Nord, représentant tous les segments de l'industrie de la construction, des agrégats et du béton prêt à l'emploi.

Ammann a récemment ouvert une base à Davie, en Floride, un autre exemple de son engagement sur le marché.



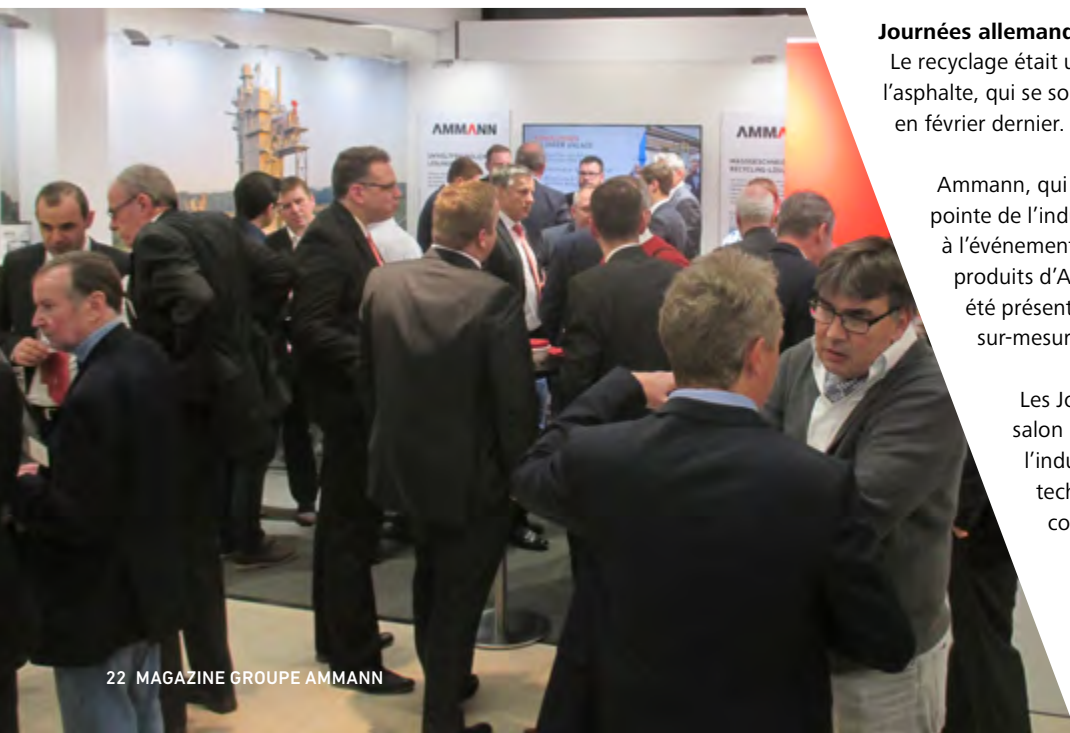
Journées allemandes de l'asphalte

Le recyclage était un thème clé des Journées allemandes de l'asphalte, qui se sont tenues à Berchtesgaden, en Allemagne, en février dernier.

Ammann, qui fournit des centrales d'enrobés à la pointe de l'industrie en matière de recyclage, a participé à l'événement. Des installations de la large gamme de produits d'Ammann pour la production d'enrobés ont été présentées, ainsi que les capacités de l'entreprise sur-mesure pour le recyclage.

Les Journées allemandes de l'asphalte sont un salon professionnel où les principaux acteurs de l'industrie présentent les nouveaux produits, technologies, machines et équipements connexes.

Les visiteurs se rassemblent sur le stand d'Ammann lors des Journées allemandes de l'enrobé.



Ammann a animé un stand et mis à disposition un intervenant au Congrès des routes indiennes.

Congrès des routes indiennes

De nombreux visiteurs se sont arrêtés au stand Ammann lors de la 80e session annuelle de l'Indian Roads Congress, qui s'est tenue dans la ville de Patna, dans l'est de l'Inde.

Des ingénieurs des routes, des fonctionnaires des travaux publics, des entrepreneurs routiers, des consultants et d'autres professionnels de la construction routière de tout le pays ont assisté à la conférence.

Dans le cadre de cet événement, Martinho J. Fernandes, directeur commercial des centrales Ammann, a fait une présentation sur "l'utilisation systématique des déchets plastiques dans les centrales d'enrobés grâce à l'automatisation dans la construction des routes".

Rapport de recherche sur le RAP

Il existe une demande croissante pour que les producteurs d'asphalte utilisent des pourcentages plus élevés d'enrobés recyclés (RAP). Les principaux obstacles sont le maintien de la qualité et la mise au point d'un mélange durable.

Ammann s'est récemment associé à des clients et à des chercheurs de l'institut de recherche suisse Empa pour développer un enrobé composé à 100 % de RAP dans des conditions variées en utilisant un poste Ammann Uniglobe 200 avec RAH100. Le projet de recherche a été financé par l'Office fédéral de l'environnement OFEV. Le client d'Ammann, BHZ Baustoff Verwaltungs AG, était également partenaire du projet et a produit les enrobés.

Le résultat final : ces recherches ont montré que des mélanges 100% RAP pouvaient être conçus avec des performances similaires à celles de formule de base type AC 8N. Le rapport offre de nombreuses informations supplémentaires précieuses, notamment à quel stade du processus il convenait d'ajouter des agents régénérateurs.

Un poste Ammann a réalisé une production avec 100 % de RAP, pendant un projet de recherche.





QUEL EST L'INTERÊT D'UN RETROFIT

LES AVANTAGES D'UNE NOUVELLE TECHNOLOGIE SANS LES COÛTS D'UNE CENTRALE NEUVE

Un retrofit fait profiter des dernières technologies pour une fraction du coût d'investissement dans une nouvelle centrale. Un retrofit peut être réalisé sur une centrale produite par Ammann mais aussi sur celle d'autres constructeurs.

Quels sont les éléments clés que vous pouvez attendre un retrofit?

Brûleur

Les brûleurs de nouvelle génération sont conçus pour améliorer l'efficacité en termes de coûts et de production. Un brûleur actuel permet aussi d'utiliser différents types de carburants et réduit sensiblement le niveau de bruit.

Malaxeur

Le malaxeur Amix très éprouvé, est compact et intègre nombre de technologies, faisant de lui la moins coûteuse - et le plus efficace - des solutions pour augmenter la capacité de la centrale.

Système de commande

Passer à l'automatisme as1 procure immédiatement des résultats. Les opérateurs verront de suite l'amélioration des fonctionnalités, de la fiabilité, de l'intuitivité et de la facilité de maintenance.

Système de recyclage

Ammann offre des solutions sur-mesure pour les recyclés. La haute qualité des enrobés est maintenue, même en cas de forts taux de recyclés.

Contactez-nous pour une analyse gratuite qui vous permettra de découvrir les meilleures solutions en améliorations techniques, rentables pour votre installation.

NE MANQUEZ AUCUNE INFORMATION !

Inscrivez-vous dès aujourd'hui pour recevoir votre prochain numéro de notre magazine client.

- Profitez d'interviews exclusives de spécialistes
- Recevez des témoignages de nos clients du monde entier
- Restez informé sur nos nouveaux produits et technologies

