

通用机型

超级 1800-3

履带式摊铺机



最大摊铺宽度 10 m
最大摊铺能力 700 t/h
运输宽度 2.55 m

超级 1800-3 — 独树一帜



福格勒超级 1800 档摊铺机是真正的传奇，世界范围内，没有任何一档摊铺机在专业道路承包商中，享有如此大的用量。虽然我们对超级 1800-3 履带式摊铺机的驱动系统进行了全面改造，但是这款机器仍然和前任机型一样，具有相同的久经考验的优点。在经济性及生态学方面，为了迎接未来的挑战，这款通用型摊铺机也进行了优化，重点关注削减油耗。此外，VÖGELE EcoPlus 节能减排套包，极大地降低了噪音等级。

福格勒“-3”一代摊铺机上的 ErgoPlus 3 操作系统，增加了更多的符合人机工程学设计的实用特性。例如机手控制面板配有一个大型彩色显示屏，即使在照明不好的工况下，也能理想地读取信息。

同时，摊铺机的智能转场模式和喂料助手功能也都使得机手的操作更加简单。该机总长 6 米，最大摊铺宽度 10 米，这种紧凑的尺寸非常适用于高速公路和市中心的环岛施工，是一款名副其实的通用型摊铺机。

超级 1800-3 的机器亮点



通用型履带式摊铺机应用范围广泛，最大摊铺宽度达 10 米。

强大、经济的驱动理念，确保机器在任何天气条件下都能够全负荷运行。

VÖGELE EcoPlus 节能减排套包，极大地降低了油耗和噪音。

大型料斗、配置弹簧减振的推辊和喂料助手信息交流系统，**实现理想的喂料。**

ErgoPlus 3 操作系统增加了许多方便、自动化的实用功能。

所有熨平板可以配合强夯技术使用。

驱动理念 — 高效能、低消耗



福格勒现代化的驱动理念，完美地适应于超级 1800-3 摊铺机的各种施工用途。

这款通用型摊铺机在日常施工中极为经济、实用。即使在最大负荷时，依然提供强劲的驱动力。

低输入、高输出 — 所有驱动部件，从柴油发动机到液压系统，均以最高效率运行。

智能型发动机管理系统配有 ECO 经济模式和 VÖGELE EcoPlus 节能减排套包，使油耗和噪音更低。

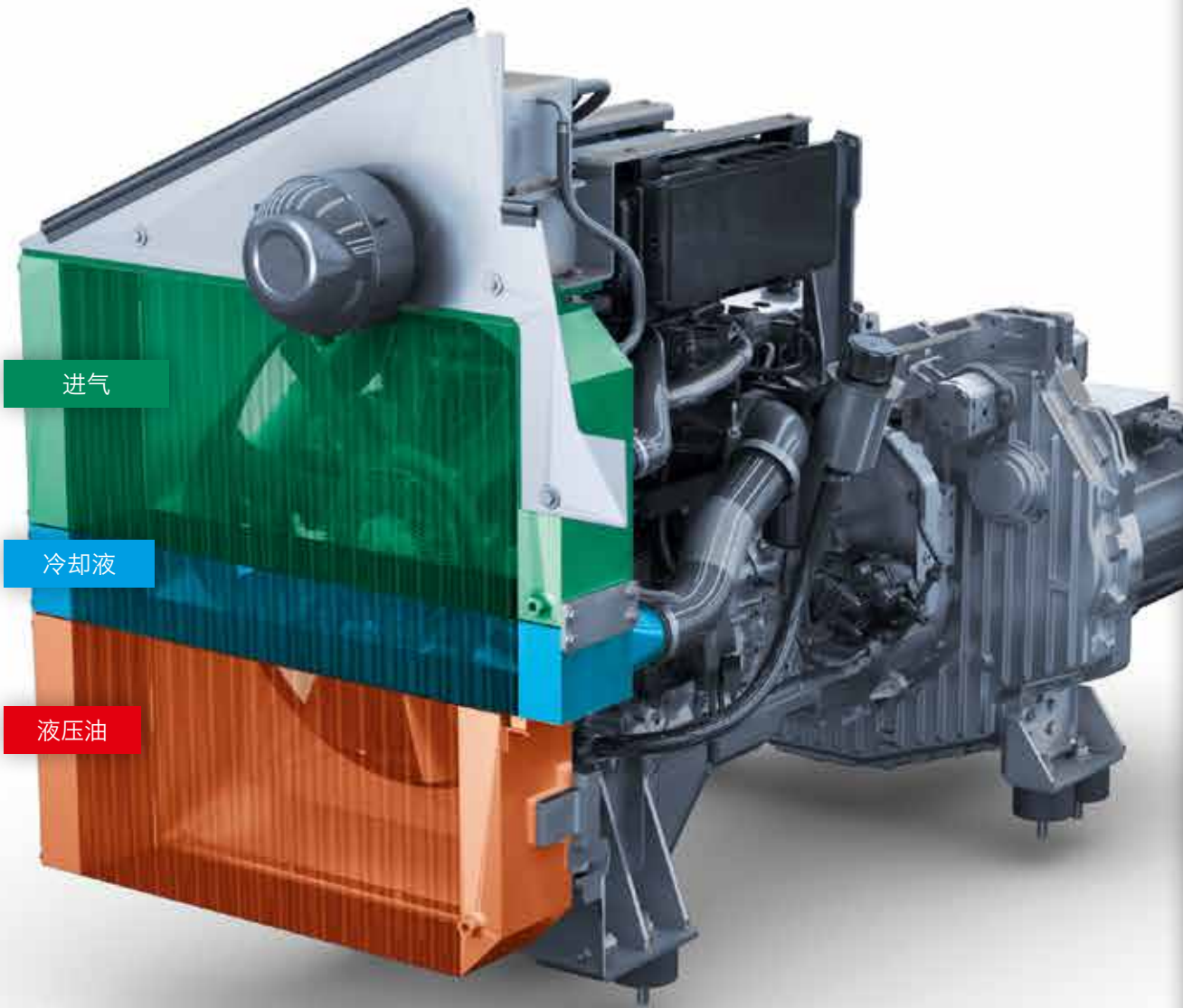
现代化的驱动理念

超级 1800-3 的动力总成有**三大主要部件**：其现代化、液体冷却的柴油发动机、直接连接在发动机上的分动箱以及大型冷却系统。

型号为 QSB6.7-C170 的康明斯柴油发动机为福格勒摊铺机提供驱动力。这款六缸液体冷却发动机 2,000 rpm 时功率达 127 kW。省油的 ECO 经济模式能够满足多数工况的需要，在 ECO 模式下，超级 1800-3 功率为 116 kW。此外，当转速达每分钟 1,700 时，机器的噪音进一步降低。

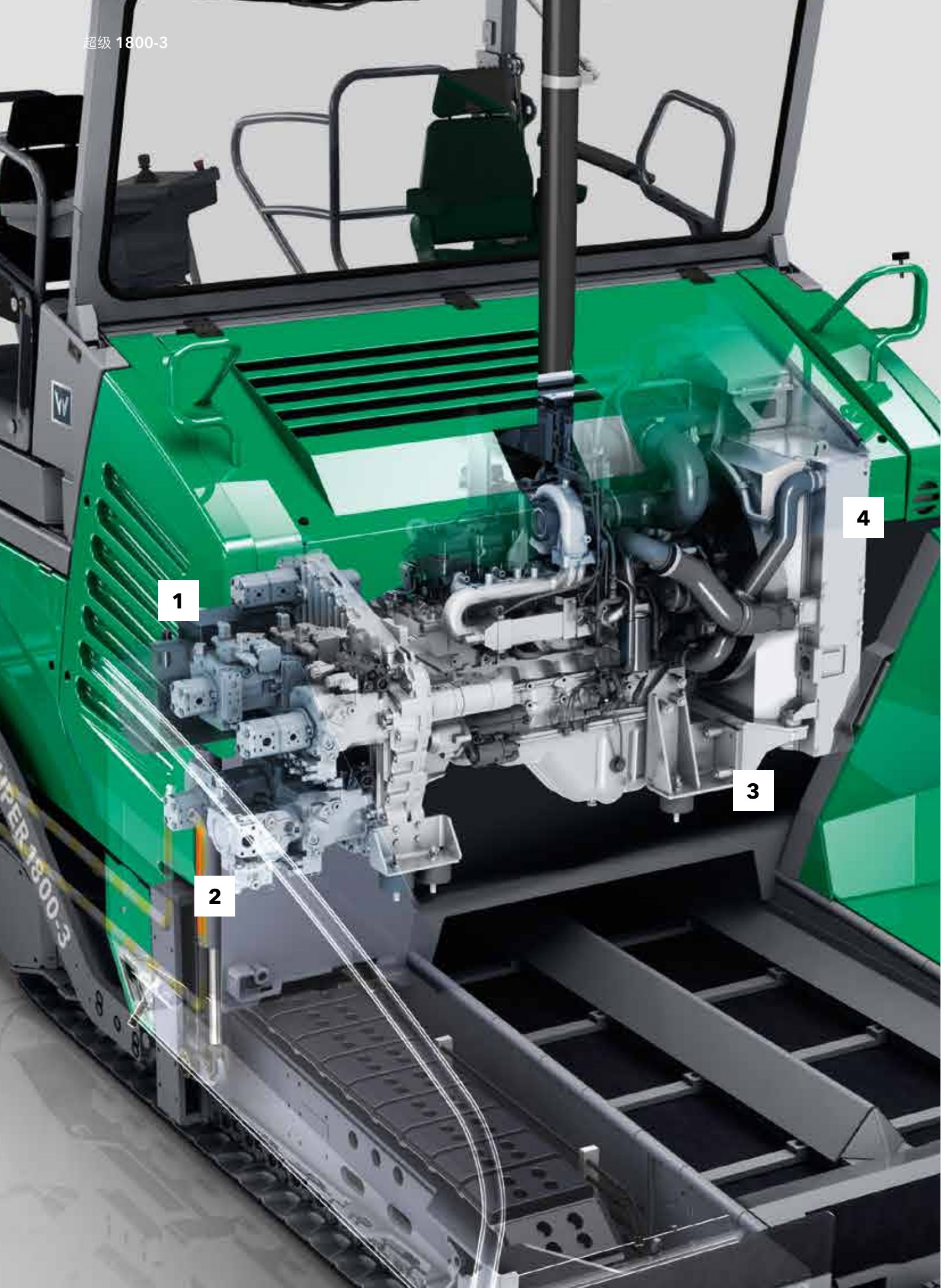
大型冷却系统使动力单元保持最大的输出。与创新的空气流动线路和变速风扇一起，使温度持续保持在理想的状态下，大大地延长了发动机和液压油的使用寿命。另外一个优点就是，机器在世界各地的任何气候条件下，都能够轻松地工作。

所有液压泵直接连接于齿轮箱上。液压泵和阀块位于中央，这使得维护保养易于接近和操作。用于熨平板加热的强劲发电机通过分动箱直接驱动，其集成的油冷系统使它完全免维护，且非常静音。



大型冷却系统由三部分组成。它使发动机冷却液、发动机进气和液压油保持在最佳的温度下，实现理想的冷却效果。

- » 强劲的康明斯发动机，额定功率 127 kW。
- » 在 ECO 模式下，超级 1800-3 的功率为 116 kW，不仅降低了施工成本，而且实现了超静音施工。
- » 强劲的油冷发电机配直接驱动，确保快速、均匀地加热熨平板。



VÖGELE EcoPlus 节能减排套包

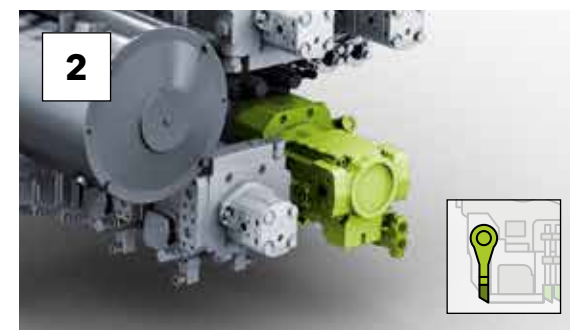
“-3”一代的驱动理念是：“油耗更少 — 排放更少 — 成本更低”。在这方面，创新的

VÖGELE EcoPlus 节能减排套包，包含了一系列能够大大降低油耗和噪声等级的措施。



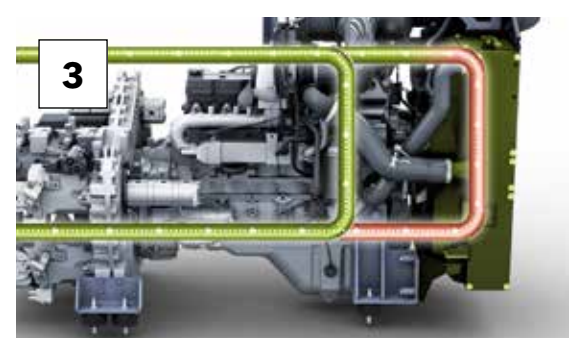
能够断开液压泵驱动的分动箱

在摊铺机停机状态下，例如较长时间待机时，用于“驱动”、“刮板及搅龙”和“压实”的所有液压泵均可以实现自动分离。这一新功能明显地降低了油耗，同时，低负载也使摊铺机在低温下更容易启动。



动力优化的夯锤驱动

变量泵驱动的夯锤，能够根据夯锤不同的转速提供精确的供油。



可控的液压油冷却循环

小循环冷却系统允许液压油迅速地到达其理想的工作温度。这使得摊铺机的操纵更加快速、省油。在液压油温度没有超出理想值 50 – 70°C 时，不会进入冷却总成。



变速风扇

该变速风扇通过液力耦合器驱动，自动适应发动机负荷及周围温度。其新型的风扇驱动，与液压马达驱动相比，能源效率更高、噪音等级更低。

牵引力的有效传递

单独高效的液压驱动是福格勒驱动理念的主要部分。它们使摊铺机的工作性能更加卓越，因此，十分经济、高效。

行走驱动装置直接集成在履带驱动链轮上，使发动机的动力高效地转换成摊铺速度而不会损失功率。



» 行走驱动、刮板输料器和搅龙，以及压实机构的**液压系统**，全部以独立的闭式回路的形式运行，确保最高效率。

» 具有大接地面积的**长履带**，牵引性强，即使在恶劣的路面条件下，也能够确保摊铺机具有稳定的速度。

» **源自两侧履带独立驱动及电子控制**，具有精确的直行性能及弯道转弯性能。



完美的输料系统，确保更高的摊铺质量



持续的材料流动是连续、高质量摊铺的关键，因此，我们在设计摊铺机时，特别重视材料的输送。

我们把研发重点聚焦在易于操作和摊铺团队的最佳视野上。

喂料助手是福格勒的一项创新型解决方案，它简化了摊铺机机手与料车驾驶员之间的信息交流。

大型料斗、便于接料

如同所有福格勒摊铺机一样，超级 1800-3 的接料，干净、安全、快速。得益于液压操

纵的料斗前翻板，料斗内的材料直接被导入刮板输料器，所有材料均被输送到熨平板前面。

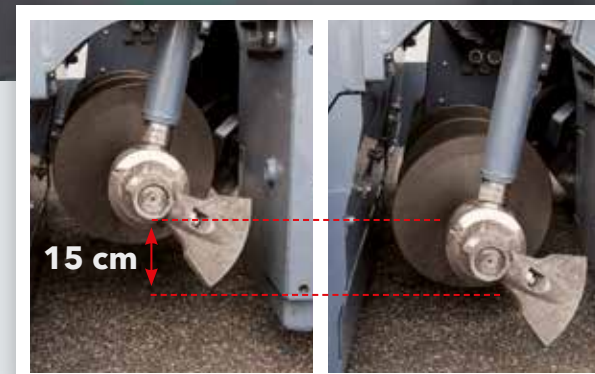


- » **13 t 的料斗设计宽大**，能够始终储存足够的材料。对于诸如桥面下摊铺等困难区域的施工不存在任何问题。
- » 料斗较低，侧壁更宽并在前部装有结实的橡胶板，使**卸料更加容易**。
- » **大型摆动式推辊**，使得料车可以方便无冲击卸料于料斗内，即使在弯道摊铺时亦是如此。

理想的输料系统，确保更高摊铺质量

源自理想的布料，超级 1800-3 在任何工况下，均能够确保熨平板前面具有合适的料位。

两侧刮板及搅龙，均为强劲的液压独立驱动，保证了高达 700 t/h 的产量。



包括搅龙齿轮箱、挡料板在内的整个搅龙通道的高度，能够在全宽度上无级调节，幅度达 15 厘米，因此，即使在薄层或变厚度摊铺时，熨平板前面也具有理想的布料效果。

- » 刮板输料器及搅龙，均为**比例控制**，其料位得到**持续的监控**。从而，始终确保熨平板前面具有所需要的料位。
- » **大直径搅龙**（400 mm），即使大宽度摊铺时，也具有理想的布料效果。
- » **高度易于调节的搅龙通道**，确保了厚层摊铺时理想的材料流动。

喂料助手：信息交流系统

喂料平台有效地降低了喂料期间料车对摊铺机的冲击力



喂料助手是摊铺机机手与料车驾驶员之间的信息交流系统。它使得料车能够快速且可靠地给摊铺机喂料。摊铺机上的信号灯和 ErgoPlus 3 机手控制面板上的相关控制元件是喂料助手的核心部分。

该摊铺机有两组信号灯，安装在遮阳篷的左右两边。采用这些灯，摊铺机机手可以给料车司机准确无误的信号，示意需要做什么（例如倒退、停止、卸料等）。这两组灯，均处于高位，这确保了所有信号对料车司机来说，不管从哪个角度看，都清晰可见。



除了摆动式推辊，福格勒还提供配置弹簧减振的推辊。这种推辊能够更加可靠、有效地吸收来自料车的所有冲击力，使完工路面更加完美。

除了喂料助手，弹簧减振的推辊也最大程度上保证了送料流程的安全性：推辊上安装了一个传感器，用来示意料车已经将料卸于料斗内。信号灯组自动直接地示意停机信号。料车司机能够马上做出反应。

智能转场模式 — 转场过程自动化控制

超级 1800-3 摊铺机的**智能转场模式**，大大提高了施工效率和施工质量、使施工更加便捷。智能转场模式有两个方便的自动功能。

该机的转场功能和运输功能，使其在工地上调车时，或者转场后的继续施工变得更加便捷。

简单地按下“执行”按键，机器能够快速处于工地转场或运输状态。再次按下按键，机器变回之前储存的工作状态。

摊铺程序功能，允许操作人员保存配置的机器参数，并且作为一个摊铺程序储存在菜单中。该程序可以在任何需要的时候调出和使用。

智能转场的这两个舒适功能，使得日常工作更快、更容易控制，同时，施工进度更加迅速，质量更可靠。



1 // 智能转场模式 — 转场功能

便于摊铺机在工地快速安全转场。
摊铺与转场之间，无设置丢失。
防止对搅龙及履带前的挡料板造成任何损害。

2 // 智能转场模式 — 摊铺程序功能

自动化配置摊铺机。
储存所有摊铺相关的参数。
选择存储的摊铺程序。
摊铺质量更高。



智能转场模式功能

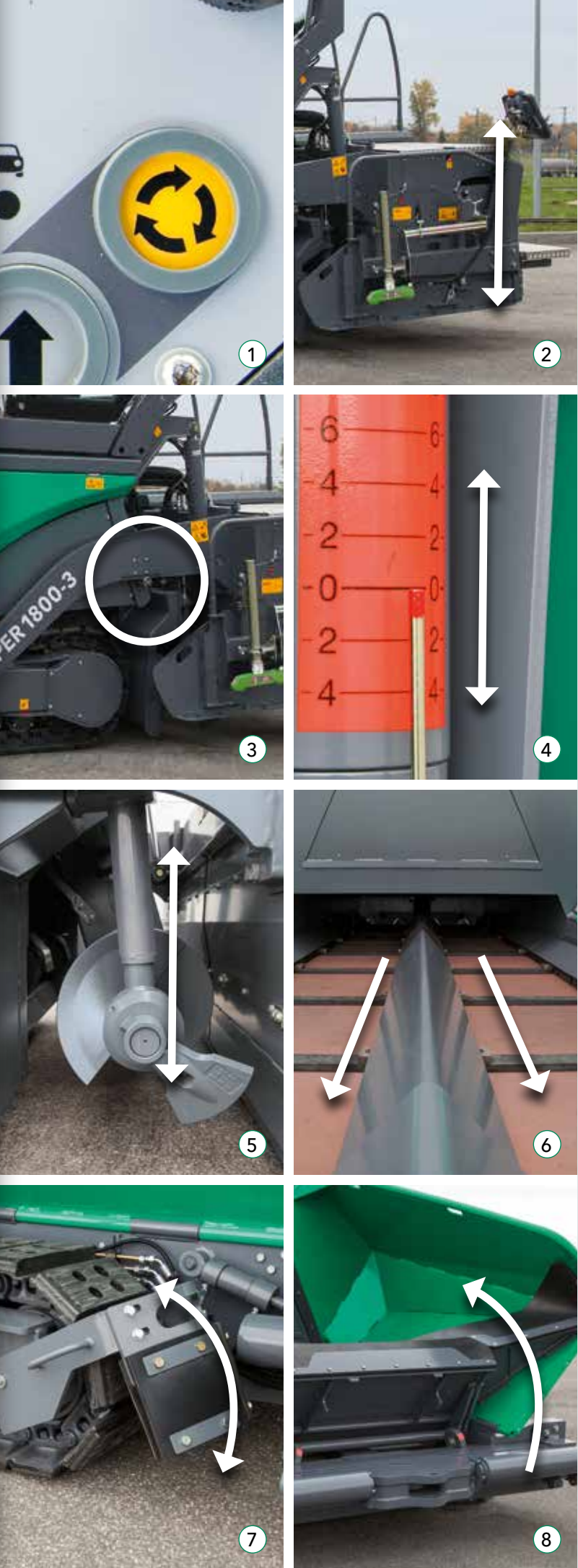
在机器需要频繁转场的情况下，智能转场模式功能就显得尤为重要。

简单地按下“执行” 按键，搅龙、液压操纵的料斗前翻板及履带前端的挡料板均升至最高处，熨平板和仰角油缸自动移动至运输位置。另外，运输状态下的熨平板被液压锁定。刮板输料器短时反转，防止摊铺机转场时，材料洒落在地。

一旦转场完毕，再次按下“执行” 按键，所有系统程序都将恢复到先前存储的工作状态。

这确保了从摊铺到转场或者运输，无设置丢失。同时也有效地防止了对机器造成任何损坏。

- 1. 按下“执行” 按键，开启智能转场模式功能。
- 2. 升/降熨平板。
- 3. 锁定/解锁熨平板安全销。
- 4. 熨平板仰角油缸处于运输状态 / 最终设定值。
- 5. 升 / 降搅龙。
- 6. 输料器可短时反转。
- 7. 升/降履带前端挡料板。
- 8. 提升料斗前翻板。



智能转场模式的摊铺程序



摊铺程序的自动功能，允许操作人员储存用户摊铺程序。因此，摊铺一个特殊层（例如 18 厘米厚的沥青混凝土基层）的所有重要参数能够被保存。

机手可以通过主控面板上的显示屏在程序中储存压实系统（夯锤和振动器速度，压力梁压力）、搅龙高度、仰角油缸位置、熨平板助力和摊铺速度等参数。

他还可以输入路拱和熨平板温度的设定值。该程序由使用的材料、层厚及摊铺宽度等辅助信息协助完成。

已储存的摊铺程序可以通过菜单随时选取。倘若在重复的情况下，这便确保了以完全相同的设置进行施工，同时也保持着良好的质量。

ErgoPlus 3 操作系统

即使拥有最先进技术的**最好机器**，也只有当它具备操纵容易并尽可能直观、安全的特点时，才能真正成为竞争中的强者。同时，它还应为施工团队提供一个人性化并且安全的施工环境。因此，ErgoPlus 3 操作理念更加关注机手。使用福格勒摊铺机，用户可以完全控制机器和施工项目。

后续几页您将了解到关于 ErgoPlus 3 操作系统的更多细节信息。ErgoPlus 3 操作理念，体现在驾驶台、机手控制面板、熨平板边控面板及 Niveltronic Plus 自动纵横坡控制系统上。



ErgoPlus 3 机手控制面板

“机手完全掌控摊铺机”

ErgoPlus 3 机手控制面板

无负荷运转

无负荷运转，是为了预热各部分工作装置，或清洁刮板输料器、搅龙及夯锥。



刮板输料器反转

为了防止摊铺机在工地移动时材料掉出料斗，通过按键可以使刮板输料器反转。从而，将材料由刮板输料器后端向内输送。这一动作仅短时间持续，并自动停止。



智能转场功能（选择配置）

摊铺机拥有智能转场模式功能，通过按键，便能够快速安全的转场。转场后，再次简单地按下按键，摊铺机所有元件便被重新设置到其之前的工作状态。这确保了在“摊铺”和“工地”模式间转换时，功能设置不会丢失。智能转场模式功能还有效地防止了运输过程中对机器造成的任何损坏。



选择摊铺机运转模式

所有主要的摊铺和机器功能都可以通过 ErgoPlus 3 机手控制面板上的独立按钮直接控制。通过上下按键，机手能够依次选择下列模式：“空档”、“工地”、“就位”和“摊铺”，并由 LED 指示灯指示所选模式。



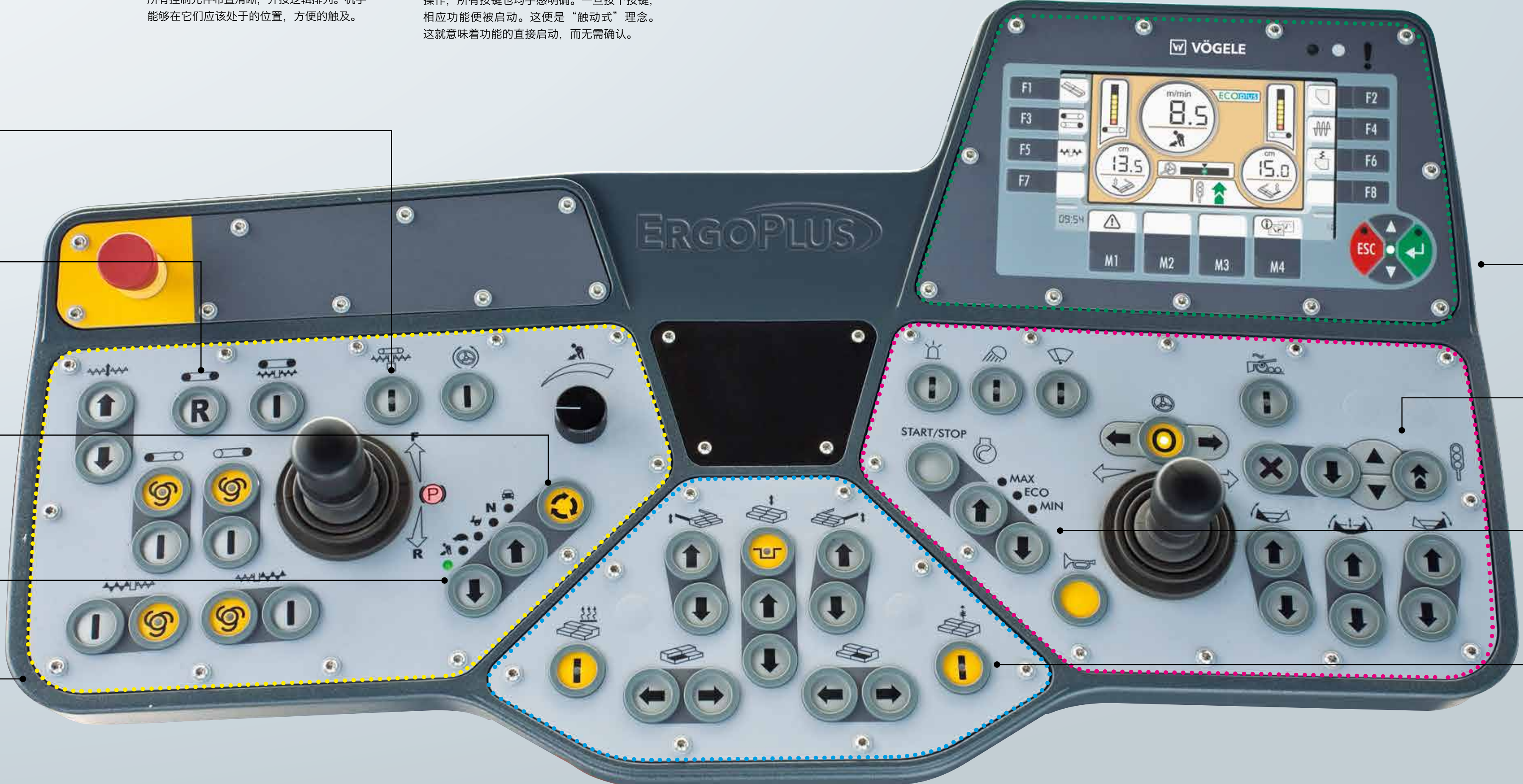
夜间的安全施工

光线暗淡时，机手控制面板自动背景照明，这使得机手在夜间施工也很安全。



该机手控制面板，按实际施工操作需要设计，所有控制元件布置清晰，并按逻辑排列。机手能够在它们应该处于的位置，方便的触及。


在 ErgoPlus 3 机手控制面板上，即使戴手套操作，所有按键也均手感明确。一旦按下按键，相应功能便被启动。这便是“触动式”理念。这就意味着功能的直接启动，而无需确认。



- 模块 1：刮板输料器和搅龙、行走驱动
- 模块 2：熨平板
- 模块 3：料斗及转向
- 模块 4：显示基本设置的监控和调节

机手控制面板上的显示屏

高对比度的彩色显示屏，确保了即使在照明不好的工况下，也能理想的读取信息。在一级菜单上显示关键摊铺参数，例如：熨平板仰角油缸位置或刮板输料器通道料位。诸如夯锥及振动器的速度或搅龙的输料速度等其它摊铺功能，也能够容易的通过显示屏设定。通过显示屏，还能够查阅机器的其它信息，比如：油耗或工作小时数等。




喂料助手（选配）

采用喂料助手信号灯，摊铺机机手可以给料车司机准确无误的信号，示意需要做什么（例如倒退、停止、卸料等）。这组信号灯可以从摊铺机机手的 ErgoPlus 3 控制面板上方便直接的开启。




选择发动机转速

对于发动机，有三档速度可供选择：最低、ECO 及最高。选择发动机速度时，机手只需要按下箭头即可。在 ECO 速度下，发动机输出的动力能够满足大多数工况的需要。在 ECO 档工作时，发动机的噪声及油耗显著降低。



熨平板助力（选配）

这一按键，用于开（指示灯亮）闭熨平板助力功能。能够通过显示屏设定熨平板助力压力及助力平衡。只有在熨平板浮动时，熨平板助力功能才能起作用。



ErgoPlus 3 熨平板边控面板

摊铺质量的关键是熨平板，因此，熨平板功能操作的简单方便，对高质量的路面摊铺便非常重要。

拥有 ErgoPlus 3，机组人员便能够轻巧的控制熨平板。所有控制元件，均布置清晰。所有功能，均易于操作。



熨平板边控面板

熨平板边控面板的设计，来源于施工工况的实际需要。通过熨平板边控面板实现的功能，均借助按键进行。它们均为防水结构，并有明显突起，因此，即使戴手套操作，也确保手感明确。通过熨平板边控面板，重要的摊铺及熨平参数，也能够调出并进行调节。



熨平板边控面板显示屏

熨平板边控面板显示屏，使机手能够控制和监视熨平板左右两侧。诸如夯锤速度或刮板输料器速度，也能够通过熨平板边控盒显示屏方便的调节。清晰的菜单结构、加之易于理解的自解释性中性语言标识，使显示屏的操作容易而安全。



通过按键进行路拱调节

通过按机手控制面板上的按键方便地进行路拱调节。当按下“+”或“-”键时，路拱设定值显示在显示屏上面。



两档速度的符合人机工程学的熨平板宽度控制

通过方便地调节熨平板宽度控制开关，从而精确、有效地控制熨平板宽度。它有两档速度：慢档，用于精确控制，例如贴边施工；或者快档，用于熨平板的迅速伸缩。



光线暗淡时，也能保证最佳可视性

熨平板边控面板对夜间施工做了特殊设计。为了避免机手操作错误，一旦夜幕降临或者光线暗淡时，所有按键便背景照明。另外，向下倾斜的大功率 LED 照明灯使机手对边板相关区域拥有完美视野。



福格勒 Niveltronic Plus

Niveltronic Plus, 是福格勒公司基于多年经验, 在纵横坡控制技术的基础上内部研发的一款纵横坡自动控制系统。该系统易于操作, 精确性和可靠性是其主要特点, 它们确保了对所有纵横坡控制施工的完美掌控。

这个集成式系统与超级摊铺机的机器工艺完美融合。所有布线和连接件全都集成在主机和熨平板内, 有效地消除了对这些组件的损害风险。

当然, 福格勒还拥有使用范围广泛、且实用的传感器供您选择, 与 Niveltronic Plus 系统相结合, 更加拓宽了其使用范围。不论是建设或修复停车场、交通环岛还是公路, 福格勒都能为所有施工工况提供最适合的传感器。

传感器可以快速、简单地实现更换, Niveltronic Plus 能够自动检测所连接的传感器的类型, 简化客户的设置。

熨平板左侧

熨平板右侧

该数值（以厘米为单位）显示左侧仰角油缸的高度。

显示左侧传感器的指定值。对于纵坡传感器，显示的数值以毫米为单位。当装备横坡传感器工作时，数值则以百分比呈现。

显示左侧所选传感器的类型。这里图例中显示的是地面模式下使用的超声波传感器的标识。

显示传感器获得的实际值。

显示所选传感器的灵敏度。

该数值（以厘米为单位）显示右侧仰角油缸的高度。

显示右侧传感器的指定值。对于纵坡传感器，显示的数值以毫米为单位。当装备横坡传感器工作时，数值则以百分比呈现。

显示右侧所选传感器的类型。这里图例中显示的是地面模式下使用的超声波传感器的标识。

显示传感器获得的实际值。

显示所选传感器的灵敏度。





ErgoPlus 3 驾驶台

1. 舒适的驾驶台，为机手相对于摊铺机的料斗、导向标志或熨平板等关键区域，提供了无障碍视野。

2. 驾驶座椅能够摆动至机身外侧，以及流线形的驾驶台结构，使机手对搅龙通道具有理想的视野，并使之能够始终观察到熨平板前面的料位。

3. 舒适的操作
摊铺机的驾驶座椅、控制面板和熨平板边控面板均可以根据个人需求，进行调节，方便、简单。

4. 驾驶台囊括一切
流线形的驾驶台布置合理，机手得以充分享受专业驾驶环境所带来的舒适感。控制面板带防护盖，有效防止人为损坏。

5. 硬顶驾驶篷提供理想保护
现代化的、玻璃纤维加强的、聚酯材料硬顶驾驶篷，保护机手免受阳光及雨水的干扰。

6. 相同的服务理念
所有“-3”系列摊铺机拥有相同的维护保养理念，并且具有相同的保养间隔。

7. 安全、舒适的登机通道
熨平板踏板和舒适的中间登机通道，确保机手安全、便捷地通往驾驶台。

8. 人性化的熨平板边控面板
熨平板边控面板的高度和位置均易于调节。高对比度的彩色显示屏，操作人员能够在任何角度清晰地读取信息。



满足各种用途的熨平板配置

强劲的主机自然需要与之相配的合适的熨平板。每种工况均有其特殊要求。因此，到底哪种配置更适合您，则要根据工地的实际工况来决定。超级 1800-3 摊铺机拥有大范围的熨平板配置，包括不同型式及不同压实系统。

福格勒 AB 500 和 AB 600 液压伸缩式熨平板配备坚固、精确的单套管伸缩系统，能够快速控制熨平板宽度，精确到毫米。

左右两侧的熨平板助力功能，是电子式独立设置，作为选择配置供应。恶劣工况下，熨平板助力能够助摊铺团队一臂之力。

超级 1800-3 还可以装备 SB 250 机械加长式熨平板。通过拼装加长块，这款熨平板的最大宽度可达 10 米。

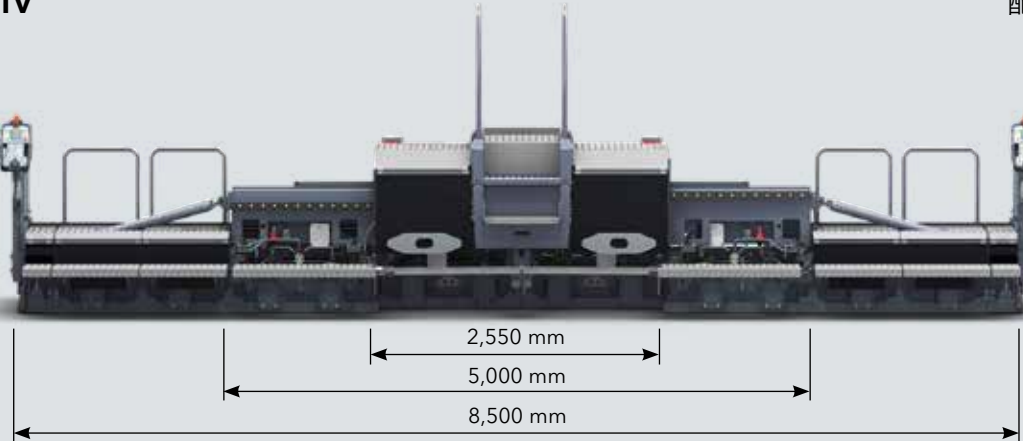
得益于智能发电机管理系统，即使在最小发动机转速下，熨平板达到工作温度所需的**加热时间**也能大大缩短。

在自动模式下工作，熨平板采用交替加热的方式，也就是说熨平板左右两侧交替加热，降低发动机的输出，且大大减少了燃料消耗。

超级 1800-3 熨平板配置

AB 500 TV

配置的最大摊铺宽度



摊铺宽度

- » 无级变宽范围为 2.55 m – 5 m。
- » 可通过装备机械加长块使最大摊铺宽度达 8.5 m。

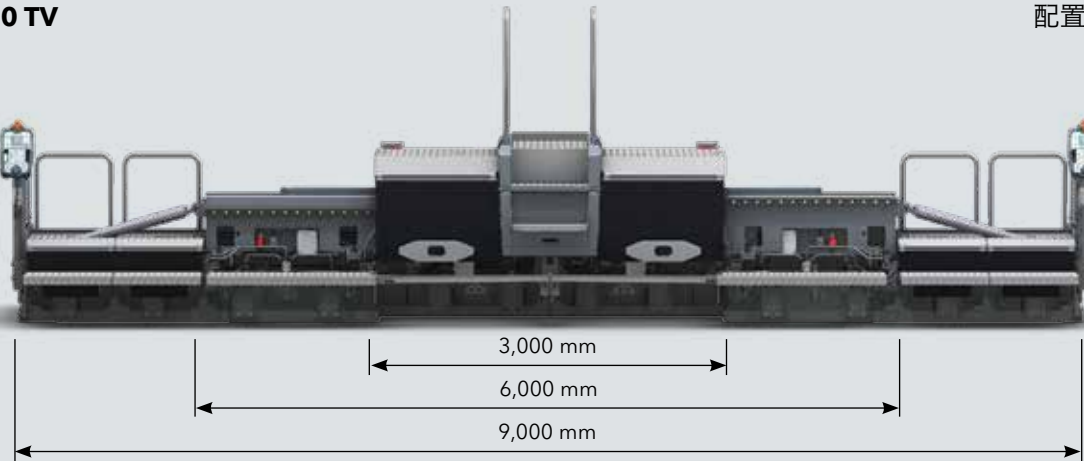
压实系统

- » 装备夯锤和振动器的 AB 500 TV 型熨平板
- » 装备夯锤和 1 个压力梁的 AB 500 TP1 型熨平板
- » 装备夯锤和 2 个压力梁的 AB 500 TP2 型熨平板
- » 装备夯锤和 2 个压力梁的 AB 500 TP2 Plus 型熨平板



AB 600 TV

配置的最大摊铺宽度



摊铺宽度

- » 无级变宽范围为 3 m – 6 m。
- » 可通过装备机械加长块使最大摊铺宽度达 9 m。

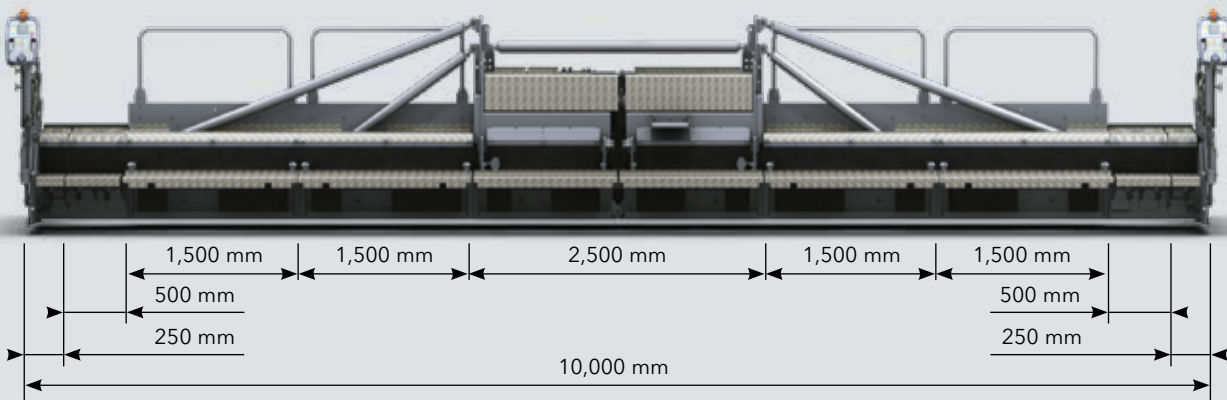
压实系统

- » 装备夯锤和振动器的 AB 600 TV 型熨平板
- » 装备夯锤和 1 个压力梁的 AB 600 TP1 型熨平板
- » 装备夯锤和 2 个压力梁的 AB 600 TP2 型熨平板
- » 装备夯锤和 2 个压力梁的 AB 600 TP2 Plus 型熨平板



SB 250 TV

配置的最大摊铺宽度



摊铺宽度

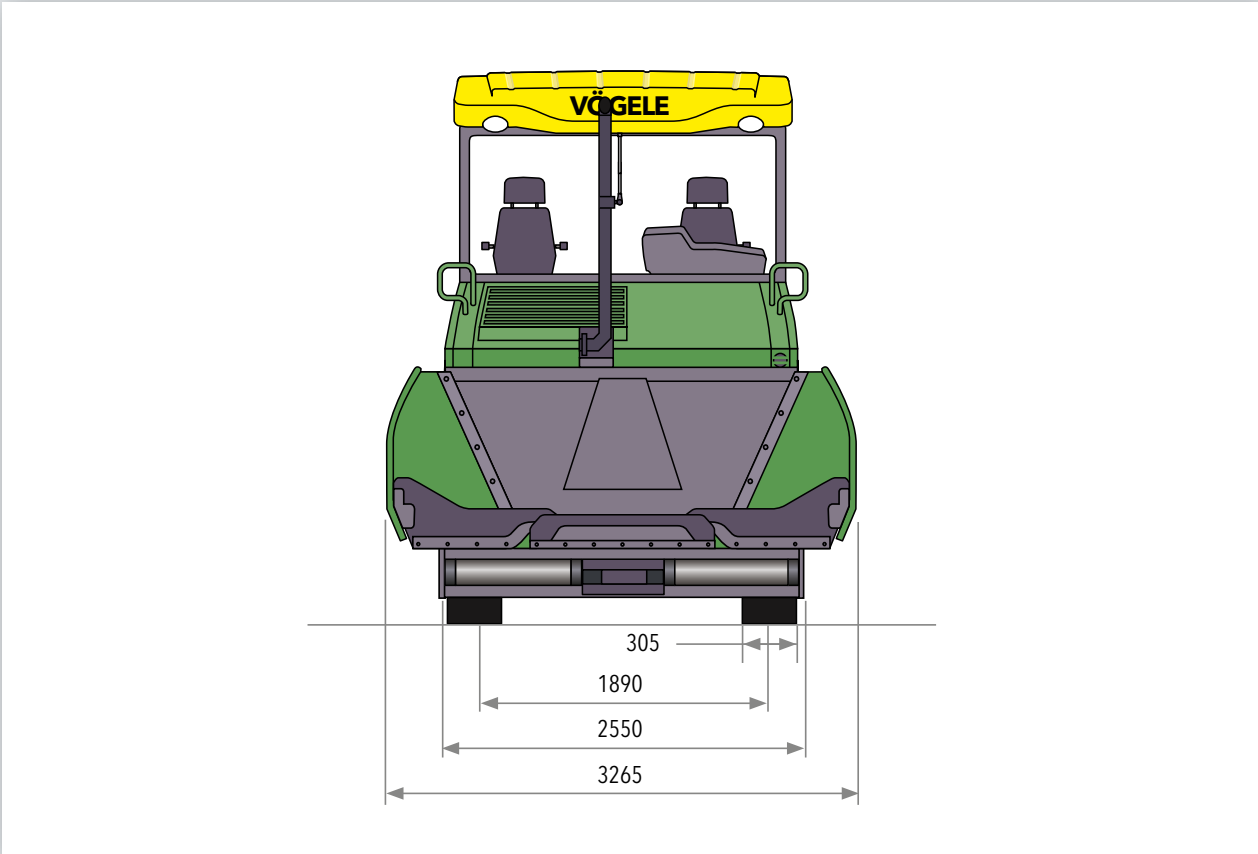
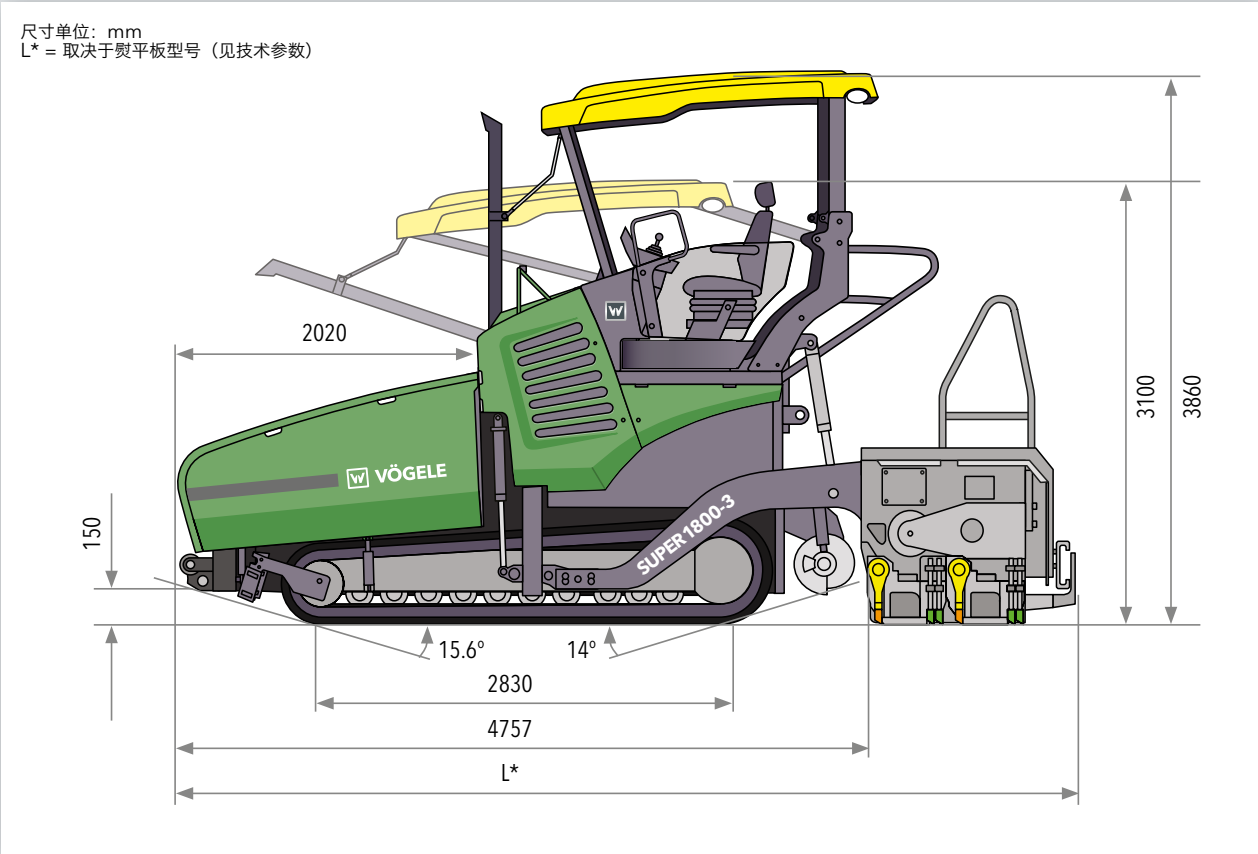
- » 基本宽度为 2.5 m，通过装备机械加长块使最大摊铺宽度达 10 m。
- » 得益于 75 cm 的机械加长的液压伸缩式加长块，摊铺宽度可以在 1.5 m 的范围内无级变化。

压实系统

- » 装备夯锤和振动器的 SB 250 TV 型熨平板
- » 装备夯锤和 1 个压力梁的 SB 250 TP1 型熨平板
- » 装备夯锤和 2 个压力梁的 SB 250 TP2 型熨平板



一览表



动力总成	
发动机	6 缸液体冷却柴油发动机
制造商	康明斯
型号	QSB6.7-C170
功率	
(按 DIN 标准)	127 kW/2,000 rpm
ECO 模式	116 kW/1,700 rpm
排放标准	EC Stage IIIA, US Tier 3
燃油箱容积	300 L

底盘	
履带	配橡胶履带板
接地面积	2,830 mm×305 mm
履带张紧	弹簧总成
履带辇轮润滑	永久性的
行走驱动	两侧履带电子控制独立液压驱动
速度	
摊铺	无级变速, 最大 24 m/min
行走	无级变速, 最大 4.5 km/h
料斗	
料斗容量	13 t
宽度	3,265 mm
接料高度	594 mm (料斗底部)
推辊	
标准	摆动式
位置	能够前移 75 cm 或 150 mm
选配件	弹簧式 (喂料助手)

搅龙及输料器	
输料器	2个, 可短时反转, 刮板可更换
驱动	两侧输料器独立液压驱动
速度	无级变速 (手动或自动), 最高达 33 m/min
搅龙	2个, 可反转, 叶片可更换
直径	400 mm
驱动	两侧搅龙独立液压驱动
速度	无级变速 (手动或自动), 最高达 84 rpm
高度	液压式无级调节, 幅度 15 cm, 最低位置叶片距地面 10 cm
润滑系统	电驱动黄油泵中央润滑系统

熨平板型式		
AB 500	基本宽度	2.55 m
	无级变宽范围	2.55 m 到 5 m
	最大宽度 (TV/TP1)	8.5 m
AB 600	基本宽度	3 m
	无级变宽范围	3 m 到 6 m
	最大宽度 (TV/TP1)	9 m
SB 250	基本宽度	2.5 m
	最大宽度 (TV/TP1)	10 m
熨平板型式	TV, TP1, TP2, TP2 Plus (AB 500/AB 600)	
摊铺厚度	最大 30 cm	
熨平板加热	熨平板电加热	
电源	三相交流发电机	
尺寸 (运输) 及重量		
长度	主机加熨平板	
AB 500/AB 600	TV	6 m
	TP1/TP2/TP2 Plus	6.1 m
SB 250	TV/TP1/TP2	6 m
重量	主机加熨平板	
AB 500 TV	摊铺宽度到 5 m	19.4 t
	摊铺宽度到 8.5 m	24.9 t

注: AB = 液压伸缩式熨平板 TP2 = 装备夯锤和两个压力梁 TP1 = 装备夯锤和一个压力梁 TP2 Plus = 装备加强型夯锤, 两个压力梁以及配重 SB = 机械加长式熨平板 TP2 = 装备夯锤和两个压力梁

保留技术改进的权利!



您的福格勒二维码将直接带领您进入我们网站的超级 1800-3 摊铺机部分。



® ErgoPlus, InLinePave, NAVITRONIC, NAVITRONIC Basic, NAVITRONIC Plus, NIVELTRONIC, NIVELTRONIC Plus, RoadScan, SprayJet, VÖGELE, VÖGELE PowerFeeder, PaveDock, PaveDock Assistant, AutoSet, AutoSet Plus, AutoSet Basic, ErgoBasic 及 VÖGELE-EcoPlus 是位于德国路德维希港的福格勒公司的公共注册商标。PCC 是位于德国路德维希港的福格勒公司的德国注册商标。ERGOPLUS, NAVITRONIC Plus, NAVITRONIC BASIC, NIVELTRONIC Plus, SprayJet, VISION, VÖGELE, VÖGELE PowerFeeder, PaveDock, PaveDock Assistant, AutoSet, AutoSet Plus, AutoSet Basic 和 VÖGELE-EcoPlus, 是位于德国路德维希港的福格勒公司在美国专利和商标局注册的商标。不能依据本样本中的资料或图片进行索赔。图片中可能包含选择配置。我们保留技术改进及设计变动的权利。

维特根香港有限公司

Wirtgen Hong Kong Ltd.

Unit C, 20/F, Morrison Plaza,
9 Morrison Hill Road,
Wan Chai Hongkong

香港湾仔摩理臣山道9号
天乐广场20楼C室
电话 : (852) 2526 0022
传真 : (852) 2523 9047
E-mail : marketing.hongkong@wirtgen-group.com

维特根(中国)机械有限公司

Wirtgen (China) Machinery Co., Ltd.

No. 395 Chuang Ye Road,
Langfang Economic & Technical
Development Zone, Langfang,
Hebei Province 065001, P. R. China

中国河北省廊坊经济技术开发区创业路395号
邮编 : 065001
电话 : (0316) 2250 100
传真 : (0316) 2250 190
E-mail : marketing.china@wirtgen-group.com

维特根(中国)机械有限公司 上海办事处

Wirtgen (China) Machinery Co., Ltd.
Shanghai Office

Room 402, North Building, Vanke Plaza,
37 Shui Cheng Road South, Changning District,
Shanghai 201103, P. R. China

中国上海市长宁区永城南路37号
万科广场北楼402室
邮编 : 201103
电话 : (021) 6270 2568
传真 : (021) 6270 2552
E-mail : marketing-sh.china@wirtgen-group.com

维特根(中国)机械有限公司 广州分公司

Wirtgen (China) Machinery Co., Ltd.
Guangzhou Branch Company

Room 301, No. 399 Yunchengnansan Road,
Baiyun District,
Guangzhou 510420, P. R. China

中国广州市白云区
云城南三路399号301室
邮编 : 510420
电话 : (020) 8608 3428
E-mail : marketing-gz.china@wirtgen-group.com

维特根(中国)机械有限公司 西安办事处

Wirtgen (China) Machinery Co., Ltd.
Xi'an Office

B1103A, Chuang Ye Square, No. 48, Keji Road,
Hi-Tech Zone,
Xi'an 710075, P. R. China

中国西安市高新区科技路48号创业广场B1103A
邮编 : 710075
电话 : (029) 8886 9175
传真 : (029) 8886 9177
E-mail : marketing-xa.china@wirtgen-group.com

太仓维特根机械有限公司

Wirtgen (Taicang) Machinery Co., Ltd.

No. 12 Xinmiao Road,
Taicang Economy Development Area,
Jiangsu Province, 215400 P. R. China

江苏省太仓市新苗路12号
邮编 : 215400
电话 : (0512) 8882 9600
传真 : (0512) 8882 9690
E-mail : marketing-tc.china@wirtgen-group.com

维特根(中国)机械有限公司 北京办事处

Wirtgen (China) Machinery Co., Ltd.
Beijing Office

Room C306, First Shanghai Center,
No. 39 Liangmaqiao Road, Chaoyang District,
Beijing 100125, P. R. China

北京市朝阳区亮马桥路39号
第一上海中心C306
邮编 : 100125
电话 : (010) 8456 4996
传真 : (010) 8456 3036
E-mail : marketing-bj.china@wirtgen-group.com

维特根(中国)机械有限公司 乌鲁木齐办事处

Wirtgen (China) Machinery Co., Ltd.
Urumqi Office

Room B.19/F, Tower of China Merchants Bank,
No. 2 Huanghe Road,
Urumqi 830000, P. R. China

中国新疆乌鲁木齐市
黄河路2号招商银行大厦19楼B座
邮编 : 830000
电话 : (0991) 559 8766
传真 : (0991) 559 8767
E-mail : marketing-urumqi.china@wirtgen-group.com