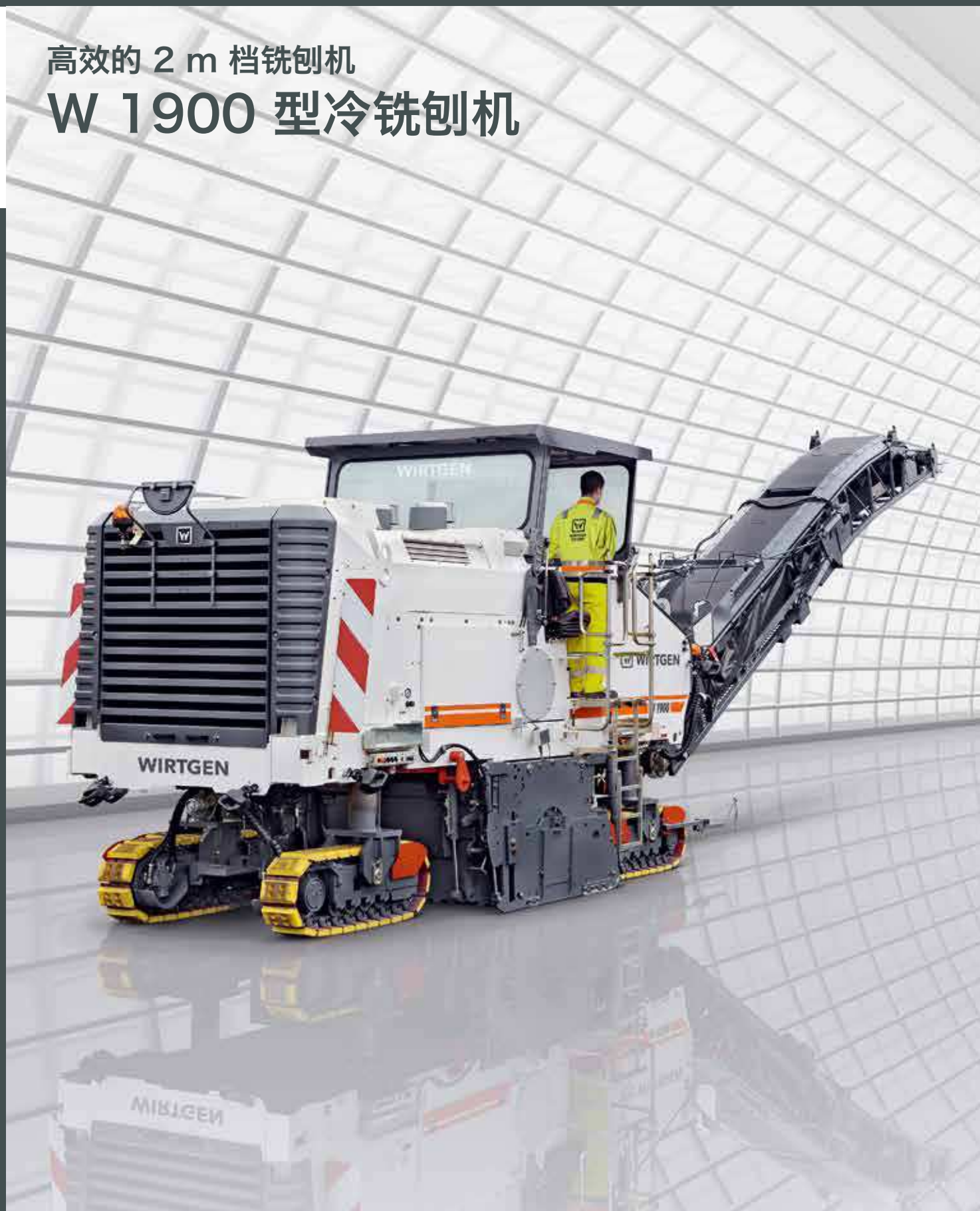


高效的 2 m 档铣刨机 W 1900 型冷铣刨机





高效的 2 m

档铣刨机



- 拥有成熟设计的紧凑型 2 m 档铣刨机，确保了高效的铣刨施工
- 完美的人机工程学设计，简便的操作，使其拥有极高的日产量
- 用途广泛，从大规模的路面维修、全厚度沥青层铣刨一直到精铣刨施工，均不在话下
- 不管是大型施工项目，还是空间狭窄的区域，均具有出色的性能
- 紧凑型尺寸，方便的运输重量

W 1900 型冷铣刨机的杰出性能

04
05

3 |

机架

- > **完美的视野**
紧凑型整机设计，确保了最大机动性，并且对铣刨边缘拥有理想的视野。
- > **人机工程学**
符合人机工程学设计，背光控制，使机手免除疲劳，高效施工。
- > **易于运输**
较轻的重量，使机器易于运输。
- > **运输安全性**
坚固的吊装环确保了机器被安全地固定于平板车上。

2 |

发动机总成

- > **强劲的柴油发动机**
强劲、省油的梅赛德斯发动机，确保了更高产量。
- > **发动机管理**
全电子发动机管理系统，确保了理想的扭矩稳定性。
- > **隔音**
整个发动机室的高效隔音，确保了环境友好型施工。

2 |

1 |

找平系统

- > **多种传感器选择**
LEVEL PRO 自动找平系统可提供多种传感器以及高精度铣刨深度控制功能。
- > **横坡控制传感器**
借助横坡控制传感器，机器可以按照设定的横向坡度铣刨路面。
- > **多点传感器找平系统**
多点传感器找平系统能够对机器每侧的 3 个传感器的数据进行分析，从而确保理想的表面平整度。

7 |

4 |

机手驾驶台

- > **宽敞的机手驾驶台**
通道式机手驾驶台，确保了更高的舒适度以及施工产量。
- > **遮阳篷**
遮阳篷可液压折叠，为机手提供最大保护，使其免受恶劣天气侵害。
- > **操作舒适性**
中置式控制面板，左右两侧成对的布置的操控按钮；机手座椅能够侧移到超出右侧机身。

5 |

输料系统

- > **超大摆动角度**
皮带能够向左右两侧摆动 45°，优化了材料装载过程。
- > **强大的输料能力**
更高的输料能力以及驱动功率，确保了高效的材料装载过程。
- > **带锁定机构的可折叠皮带**
通过智能机械式锁定机构折叠皮带，从而方便地运输。



6 |

铣刨转子总成

- > **FCS 基本型**
选配的 FCS 基本型，确保快速更换铣刨转子。
- > **HT22 快换刀座系统**
极其高效、经过反复验证的 HT22 快换刀座系统为标准配置。
- > **强劲的洒水系统**
强劲的洒水系统，可理想地冷却刀具。
- > **液压更换切削刀具**
液压刀具拆装工具，确保了快速的刀具更换。

7 |

驱动系统

- > **全履带转向**
顺畅的液压全履带转向系统，拥有大转向角度，确保了最大机动性。
- > **行走驱动控制**
自动开启的液压行走驱动控制系统，无需考虑地面情况。
- > **高度可调的履带**
四条履带，均为液压独立高度调节，确保了更大的离地间隙。
- > **行驶速度连续可调**
工作档和行驶档速度连续可调，自动开启最大铣刨速度控制功能。



经济效率的保证 — 多用途 W 1900

紧凑、重量轻、可靠

具有较轻重量的W 1900 型冷铣刨机，用途广泛，从各种精铣刨施工、大规模的路面维修到全厚度沥青层铣刨均能适用。

该机主要优势体现在施工容易以及低施工成本下的高铣刨质量。成熟的通用铣刨系统（FCS）基本型，可经济性地满足各种精铣刨用途。

LEVEL PRO 自动找平系统，专为铣刨施工研发，可满足最高施工质量的高精度要求。

此外，W 1900 的优点还包括其坚固的设计、维护及保养简单、易于操纵。



得益于强大的输料系统，W 1900 型冷铣刨机可容易地清理施工现场。



巨大的产量是其与生俱来的特点

通用性再加上高产量

W 1900 型冷铣刨机，能够一次性铣刨深度达 320 mm 的全厚度沥青路面。该紧凑机型在进行大面积面层铣刨时，同样能够发挥出最大潜力。在铣刨 40 mm 的沥青层时，其日产量高达 10,000 m²。

W 1900 型冷铣刨机在低施工成本下可获得极高的面积产量，尤其是精铣刨面层时。由于经常在市面施工，即使空间狭小，它也能提供最大的经济效率。通过机器获利的另一个因素是其广泛的用途，使机器得到充分的利用，在各种铣刨施工项目中大展身手。



1 | 薄层铣刨施工时完美的铣刨效果。

2 | 铣刨深度达 320 mm 的全厚度沥青路面。

3 | 将铣刨料高效地装载至卡车。

易于操纵 — 产量高

10
11

符合人机工程学设计、布置清晰的驾驶台

由于 W 1900 操纵简单，机手能够很快熟悉该机的操作：采用中性语言、标识清楚的控制元件，触手可及，直接位于机手的视野之内。此外，两个方向盘，使机手能够在左右任一侧操作。

紧凑的设计，使机手始终对整机和施工现场具有良好的视野。我们尤其重视驾驶台的人机工程学设计：宽敞的、通道式驾驶台，能够从机器左右两侧上下。所有这些，均有利于提高施工质量及产量。

两组控制面板，所有控制元件均优化布置。



1 | 驾驶座椅能够侧移到超出右侧机身，使机手处于理想的驾驶位置。

2 | 高方便性：只需按一下按键，遮阳篷便能够折叠到运输高度。





LEVEL PRO 自动找平系统 满足所有需要

高精度、高质量铣刨

根据用户的要求，W 1900 型铣刨机也装备了专门为铣刨施工研发的 LEVEL PRO 自动找平系统：借助 LEVEL PRO，能够获得无与伦比的顶级铣刨效果！这一先进的找平系统，允许在施工过程中转换找平方式，并且额外的传感器，很容易在铣刨施工过程切换使用。总之，这一研发确保了精确的铣刨深度及横坡度。

LEVEL PRO 的另一个优点是操作简单、方便：布置清晰的大型、自解释性功能键，提供了最大的操作方便性。

必要时，在铣刨施工过程中，能够根据需要选择使用不同型式的传感器，比如：拉线式传感器、横坡传感器及超声波传感器。还能够选择以基准线为基准的角度传感器或以基准线或基准平面为基准的非接触式传感器。



LEVEL PRO 控制面板

自动功能
开/关

设定

转换开关

设定值

设定值增/减

实际值

校准

控制器输出

油缸升降

储存 1

储存 2



1 | 电子横坡传感器用于铣削出规定的坡度。

2 | 拉线式传感器用于精准的铣削深度控制。



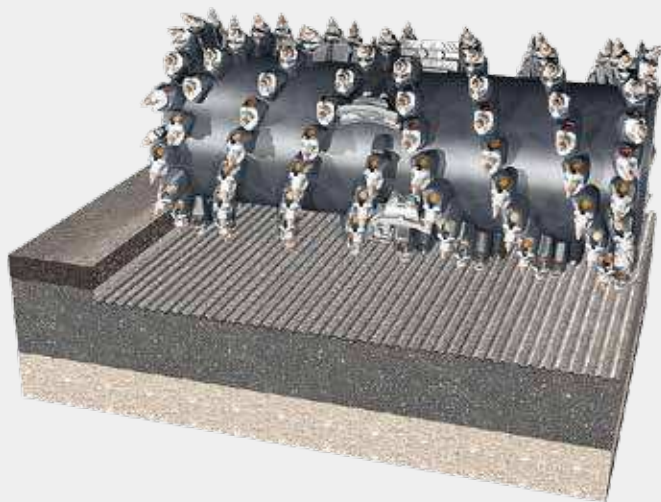
可提升的边板，施工时可靠的密封转子罩壳。

通用铣刨转子总成

借助 FCS 基本型，满足更广泛的用途

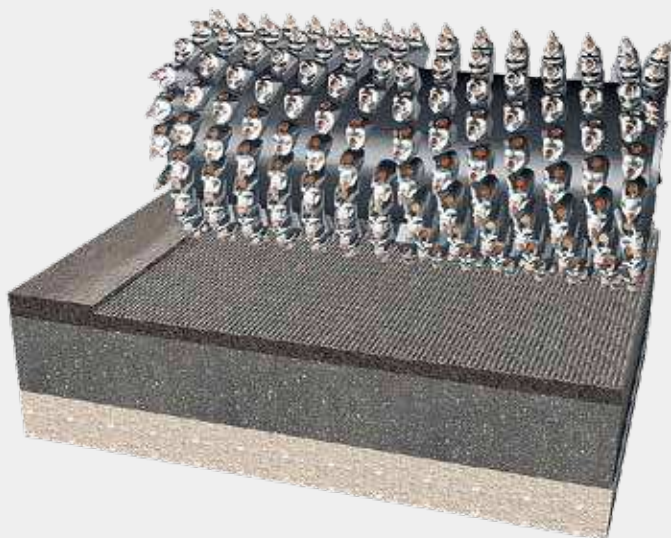
W 1900 型铣刨机能够装备基本型 FCS，这一成熟系统使之具有更加广泛的用途。同样宽度、但刀间距不同的转子，借助该系统能够快速、容易的更换。由此，路面处理的大量其它工程，便能够利用精铣刨转子完成了。

铣刨转子总成的边板，可液压升降，从而确保能够沿道路结构物施工。还有液压调节的后门刮板：能够调节后门的高度，以便全部或部分收料，甚至将铣刨料留在铣刨后的工作面上。



FCS 铣刨转子

铣刨宽度: 2,000 mm
 铣刨深度: 0 - 320 mm
 刀间距: 15 mm



FCS 精铣刨转子

铣刨宽度: 2,000 mm
 铣刨深度: 0 - 100 mm
 刀间距: 8 mm



FCS 超精铣刨转子

铣刨宽度: 2,000 mm
 铣刨深度: 0 - 30 mm
 刀间距: 6 x 2 mm

全范围的 FCS 铣刨转子。

借助 HT22 型快换刀座系统 经济性地铣削施工

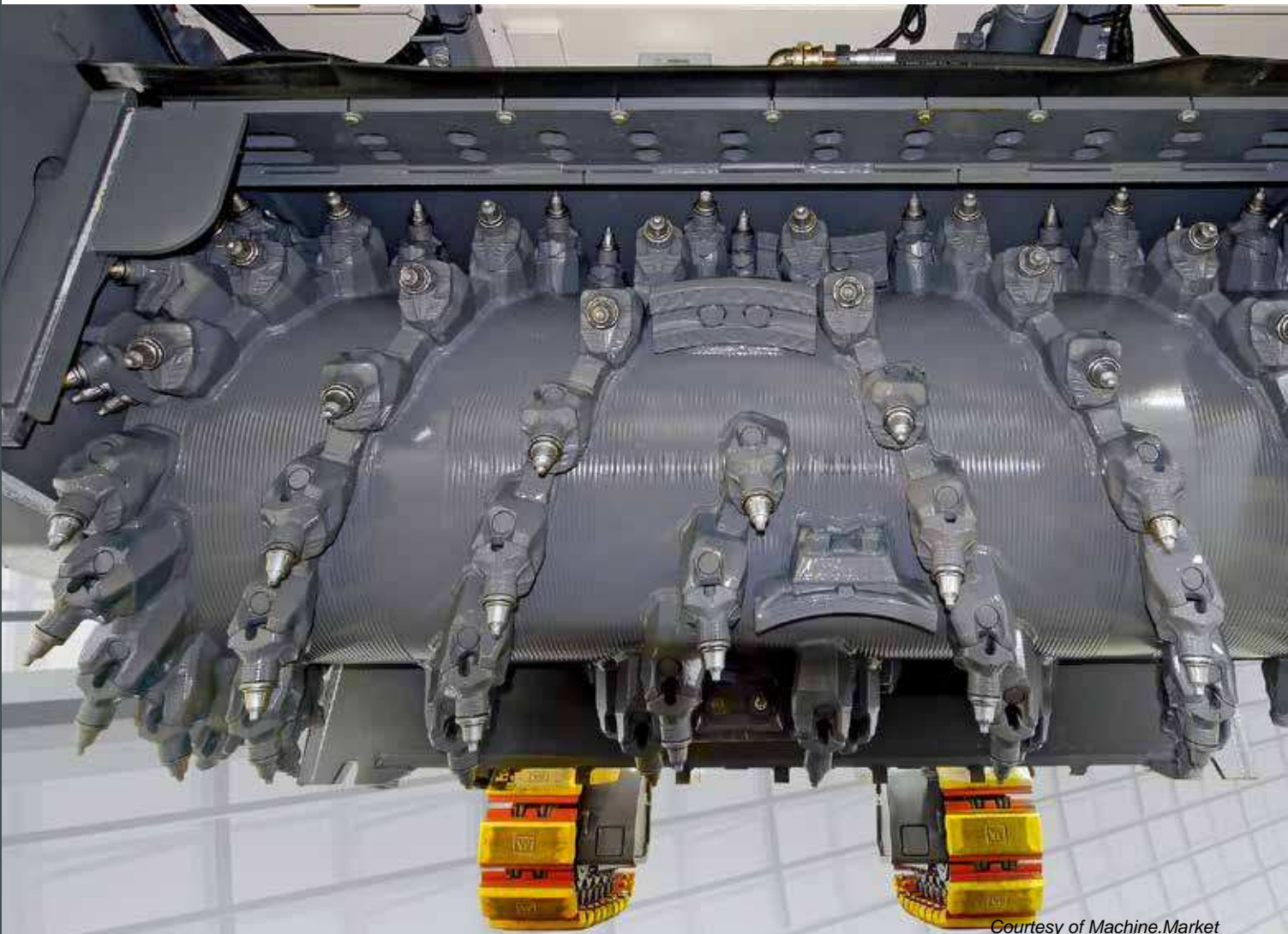
16
17

重型工艺

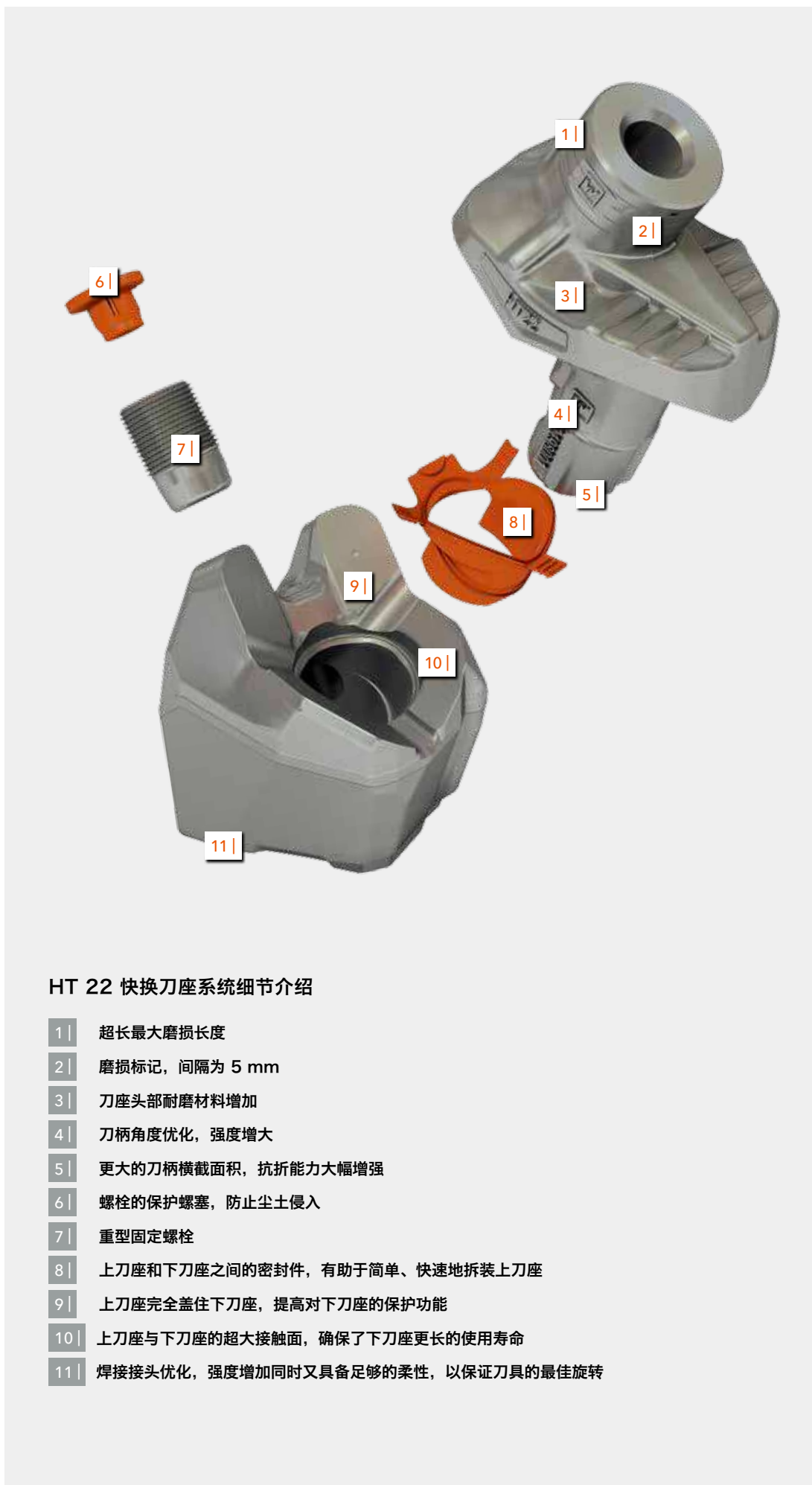
享有专利的 HT22 型快换刀座系统，令人印象深刻的是其在现场施工的高耐磨性、易于更换及源自优化的刀座结构的刀具冷却效果——这仅是该型刀座众多优点中的几个。它提高了产量，降低了施工成本。洒水系统有效地防止了铣削施工中灰尘的飞扬，并冷却了刀具。从而，延长了刀具的使用寿命。

其它特点，诸如液压开启的后门刮板、位于后履带间的折叠式座椅及气动刀具拆装工具，确保了快速、容易的刀具更换。

铣削转子上优化的刀座布置，确保了整齐的铣削纹理。



智能的 HT22 快换刀座系统，优点多多。



HT 22 快换刀座系统细节介绍

- 1 | 超长最大磨损长度
- 2 | 磨损标记，间隔为 5 mm
- 3 | 刀座头部耐磨材料增加
- 4 | 刀柄角度优化，强度增大
- 5 | 更大的刀柄横截面积，抗折能力大幅增强
- 6 | 螺栓的保护螺塞，防止尘土侵入
- 7 | 重型固定螺栓
- 8 | 上刀座和下刀座之间的密封件，有助于简单、快速地拆装上刀座
- 9 | 上刀座完全盖住下刀座，提高对下刀座的保护功能
- 10 | 上刀座与下刀座的超大接触面，确保了下刀座更长的使用寿命
- 11 | 焊接接头优化，强度增加同时又具备足够的柔性，以保证刀具的最佳旋转



强大的熟料系统，可
输送大量铣刨料。

强大的输料系统，适用于 大型工程

W 1900 强大的输料系统，能迅速装满许多卡车

任何铣刨工程，快速完工的重要保证，便是机器的输料能力。为此，W 1900 装备了大型、两级前输料系统。收料皮带接收来自转子罩壳的铣刨材料，并将其转送到密封良好的转换区域，然后再转送给卸料皮带。

大角度倾斜的输料皮带上，装备着结实的皮带棱。即使在满负荷下，也能够可靠的将铣刨材料装入前面的运料卡车上。灵活的卸料皮带高度可调，能向左右两侧摆动 45°，可满足所有实际要求。这一高度灵活性，使侧卸料变得非常容易。



1 - 2 | 机器皮带可向左、向右摆动超大幅度。

3 | 折叠式皮带，缩短了整机的运输长度。



蟹行功能，使机器能够容易的从侧面靠近工作面。

狭窄施工区域挥洒自如

灵活的 W 1900，完全驾驭狭窄区域施工

对于空间有限的施工区域，大型铣刨机的机动性是非常重要的。不论是卸料、机动，还是转弯、弯道铣刨，不论是盘山路还是带结构物的市政道路：得益于其轻巧的液压、全履带转向及大转向

高度独立调节的、平行导向滑块机构，确保转向精确。

角度，紧凑的 W 1900 转向非常容易，并具有较小的转弯半径。

久经考验的转向系统，使 W 1900 铣刨机能够快速就位，并沿规定的位置进行铣刨施工。此外，该机装备开关式差速锁，确保了困难地面条件下稳定的高驱动力。所有四条履带，均为液压独立高度调节。从而，确保了更大的离地间隙。



易于维护



1 | 充足的空间，更方便维护及保养。

2 | 所有维护保养点，从驾驶台或地面上均易于接近。

获取宝贵的施工时间

更高的机器完好率，是确保更高的铣刨日产量的最关键因素。因此，我们使 W 1900 的维护及保养快速、容易。打开发动机罩，巧妙布置、为数不多的维护保养及检测点，均方便直接接近。

所有维护保养工作，均易于快速完成。从而，尽快的重新开始铣刨施工。另外，该机装备完善的综合工具套包，并能够储存在带锁的机载储藏室内。

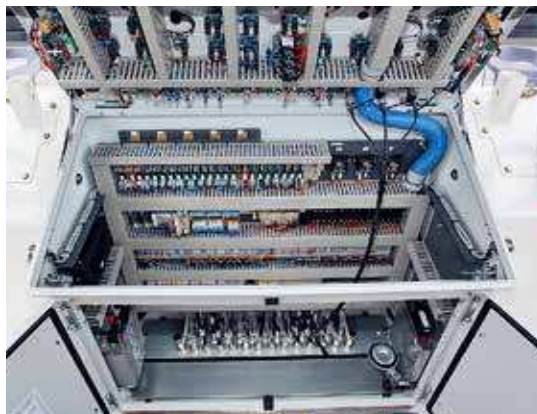
大开度的维护及保养门，便于操作。



高质量的零部件及制造工艺

22
23

德国制造的电控及液
压部件。

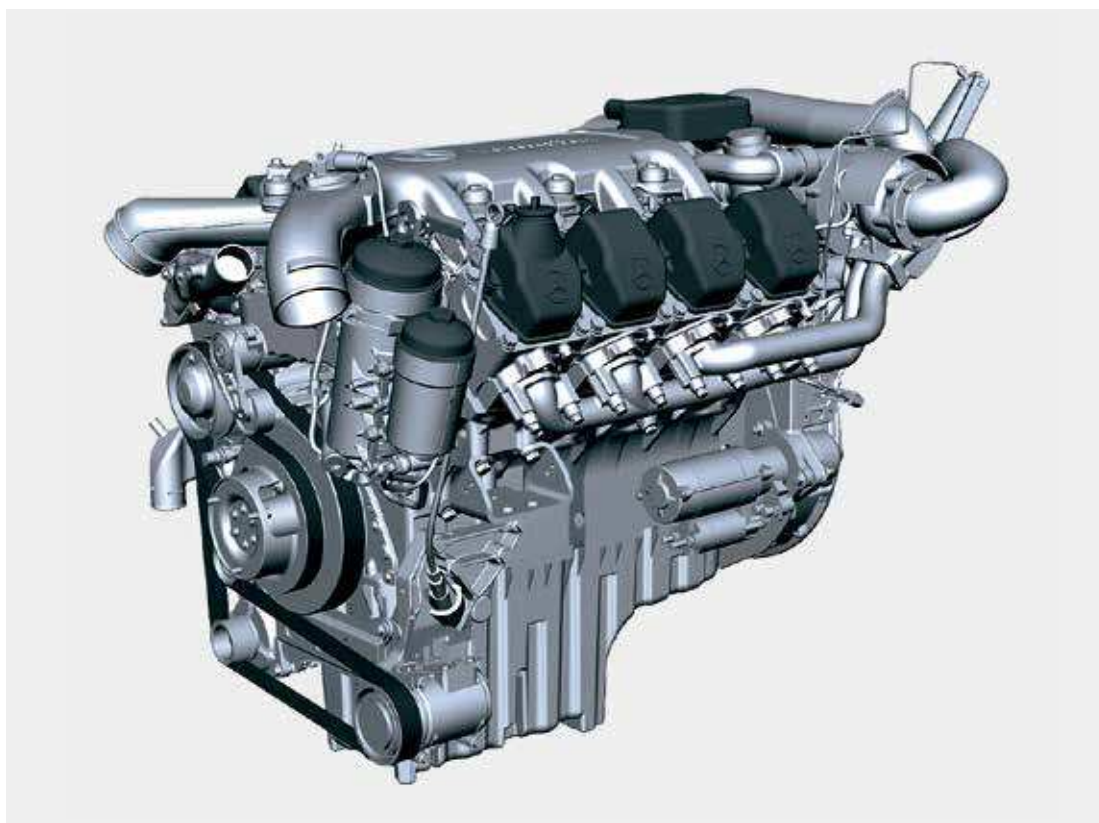


我们充分依靠“德国制造”

在为 W 1900 大型铣刨机选择配套件时，我们只考虑那些在寿命、安全性及强度上能够确保最高质量标准的供货商。因此，我们为铣刨机配套高质量、高科技零部件，依旧承载“德国制造”的优良信誉。

典型例子之一，便是来自奔驰公司的高性能发动机—突出优势为驱动力大、且油耗低。该机的全电子发动机管理系统，确保了最高的扭矩稳定性。

该机装备重型奔驰柴
油发动机。





1 | 全球范围的维特根原装零部件可快速供应。

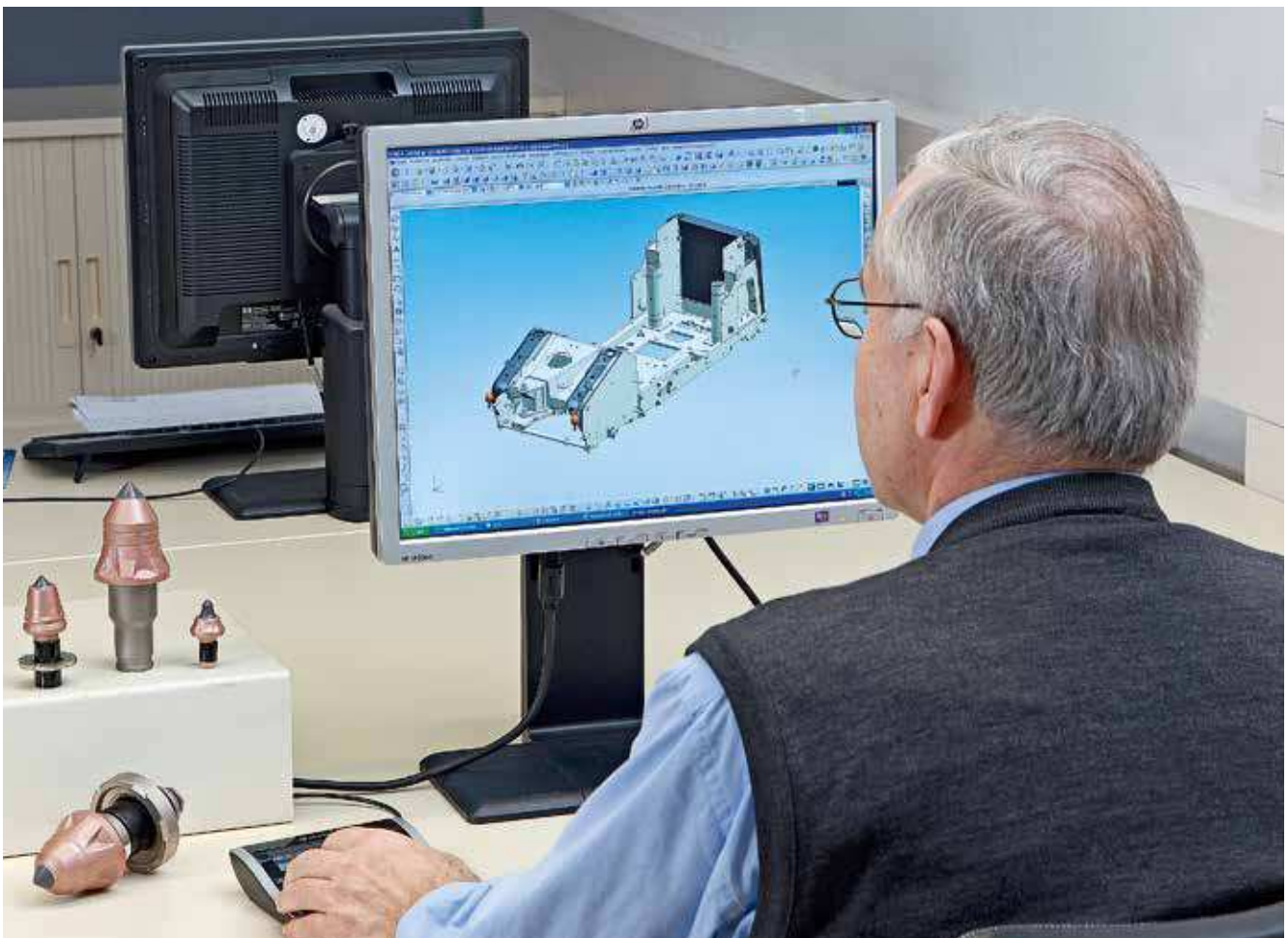
2 | 熟练工人装配。

优质的全球用户服务

高度胜任的德国工程师负责整机的设计及工艺。高质量的零部件，确保了机器的更高完好率及可靠性。受过良好培训的工人，在先进的生产工厂中按德国标准进行整机的组装。

维特根全球服务网络，快速而及时。

德国主厂设计。



技术参数

24
25

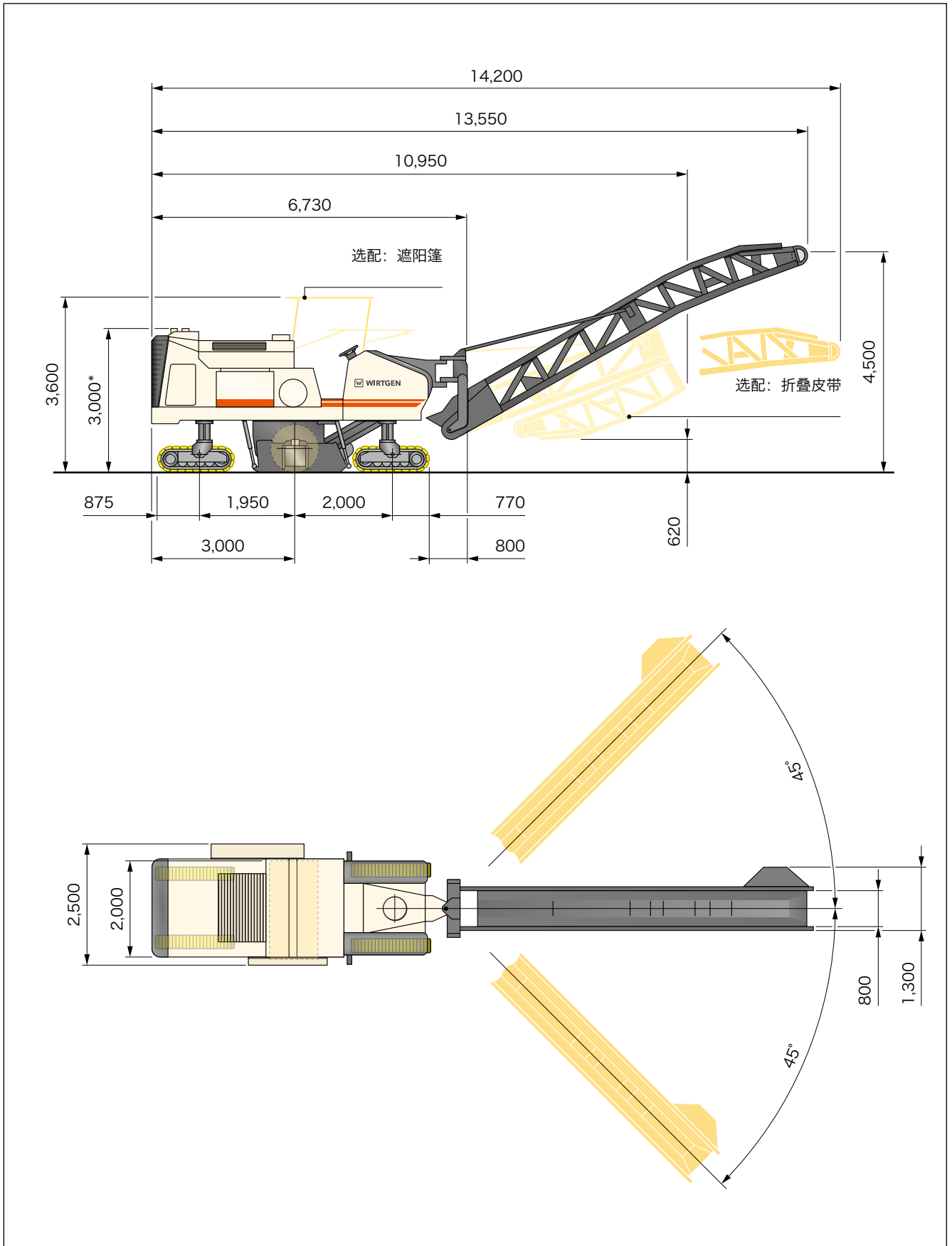
铣刨转子	
铣刨宽度	2,000 mm
铣刨深度 *1	0 – 320 mm
含刀具时转子直径	980 mm
发动机	
制造商	戴姆勒克莱斯勒
型号	OM 502 LA
冷却方式	水/气 (中冷器)
汽缸数	8
2,000 min ⁻¹ 时, 额定功率	340 kW / 455 HP / 462 PS
1,800 min ⁻¹ 时, 最大功率	350 kW / 469 HP / 476 PS
排量	17.2 l
额定功率油耗	131 l/h
综合油耗	52 l/h
排放标准	EC Stage IIIA/US Tier 3, 中国第三阶段
电系统	
电源	24 V
箱体容量	
燃油箱	850 l
液压油箱	270 l
水箱	1,600 l
行驶性能	
工作档最大速度	0 – 29.5 m/min
行驶档最大速度	0 – 4.5 km/h
履带	
履带尺寸, 前后 (长 x 宽 x 高)	1,600 x 260 x 550 mm
材料输送系统	
收料皮带宽度	800 mm
卸料皮带宽度	800 mm
理论输料能力	290 m ³ /h

*1 = 最大铣刨深度可能因磨损和误差而与上述值有差别。

主机质量	
不含加注介质的机器自重	25,400 kg
工作质量, CE *2	26,680 kg
最大工作质量 (满箱, 全配置)	29,790 kg
加注介质质量	
加水质量	1,600 kg
加注柴油质量 (0.83 kg/l)	700 kg
选择配置增/减质量	
驾驶员和刀具	
驾驶员	75 kg
5 箱刀具的质量	125 kg
标准随机工具	30 kg
选配铱刨转子总成	
铱刨宽度 2,000 mm 的 FCS 基本型铱刨转子罩壳	600 kg
选配的铱刨转子	
铱刨宽度 2,000 mm, 刀间距 18 mm, 配 HT22 型快换刀座系统, 含 146 个刀头的铱刨转子	-250 kg
铱刨宽度 2,000 mm, 刀间距 8 mm, 配 HT22 型快换刀座系统, 含 274 个刀头的铱刨转子	600 kg
铱刨宽度 2,000 mm, 刀间距 6 x 2 mm, 配 HT5 型快换刀座系统, 含 672 个刀头的铱刨转子	500 kg
铱刨宽度 2,000 mm, 刀间距 25 mm, 配 HT22 型快换刀座系统, 含 124 个刀头的铱刨转子	-380 kg
选配的 FCS 铱刨转子	
铱刨宽度 2,000 mm, 刀间距 15 mm, 配 HT22 型快换刀座系统的 FCS 铱刨转子, 含 162 个刀头	57 kg
铱刨宽度 2,000 mm, 刀间距 18 mm, 配 HT22 型快换刀座系统的 FCS 铱刨转子, 含 146 个刀头	-210 kg
铱刨宽度 2,000 mm, 刀间距 8 mm, 配 HT22 型快换刀座系统的 FCS 铱刨转子, 含 274 个刀头	650 kg
铱刨宽度 2,000 mm, 刀间距 6 x 2 mm, 配 HT5 型快换刀座系统的 FCS 铱刨转子, 含 672 个刀头	500 kg
铱刨宽度 2,000 mm, 刀间距 25 mm, 配 HT22 型快换刀座系统的 FCS 铱刨转子, 含 124 个刀头	-570 kg
附加选择配置	
遮阳篷	250 kg
配液压折叠装置的卸料皮带	360 kg

*2 = 机器质量包括半箱水、半箱燃油、机手 (75 kg) 及随车工具, 不包括选配附件。

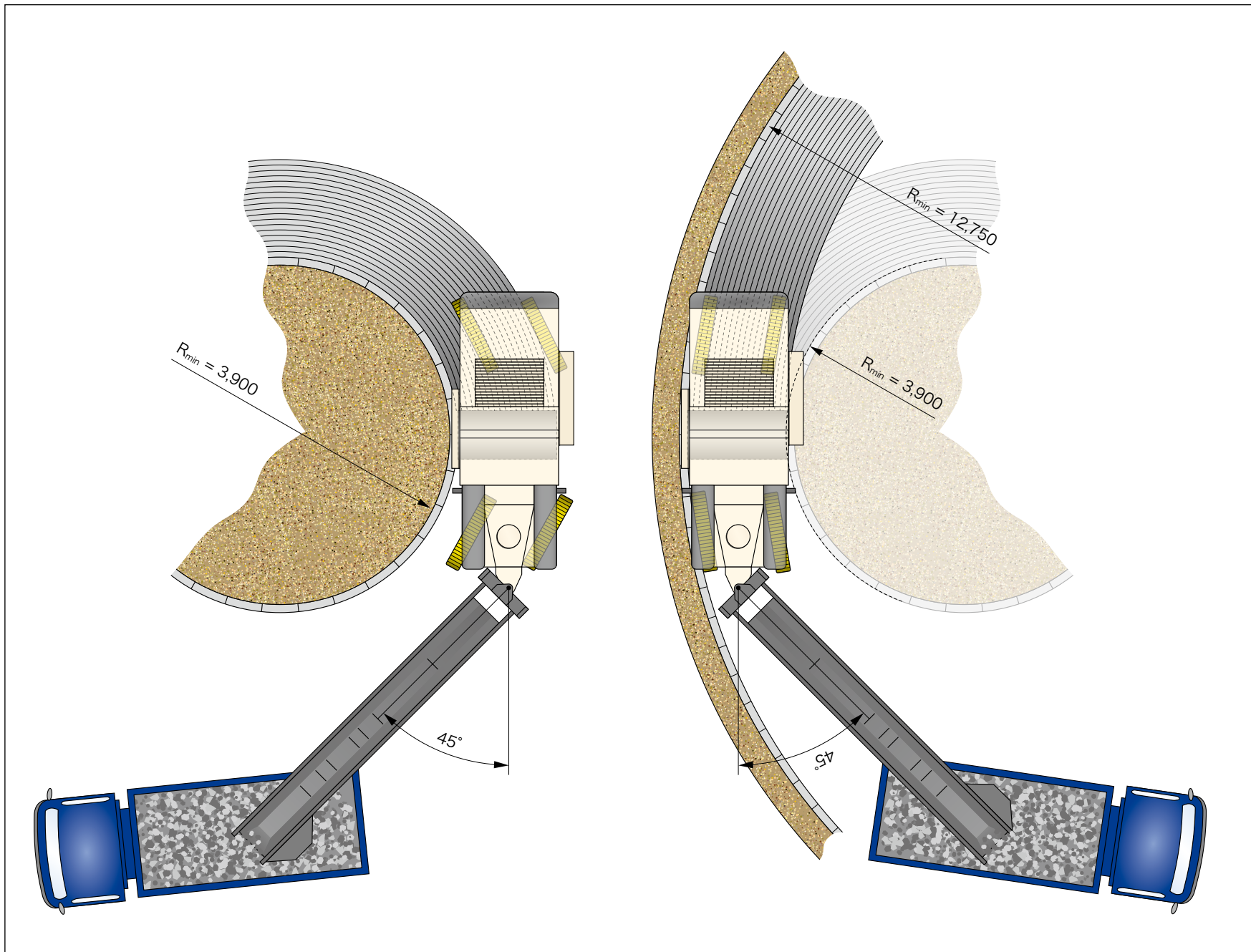
机器尺寸



尺寸单位: mm

* 选装旋风式空滤器时的机器高度: 3,030 mm

铣削深度 150 mm 时的铣削半径, 尺寸单位: mm



标准配置

28
29

主机	
含发动机的主机	■
带温控风扇速度的散热器	■
配隔音套包的可锁的发动机罩	■
可用于存放工具箱的大型储藏室	■
铣刨转子总成	
大开度、电控液压驱动的转子门/刮板组件，可自动锁定；液压操纵的刮板，配备可换的碳化钨合金耐磨块	■
下刮板的辅助控制开关	■
右边板铰接式结构	■
带方便的锁定机构的、液压开启的后门刮板	■
可更换式边板磨损件	■
液压提升的边板	■
可多次使用的排料板	■
铣刨宽度 2,000 mm 的铣刨转子罩壳	□
铣刨转子	
铣刨宽度 2,000 mm，刀间距 15 mm，配 HT22 型快换刀座系统，含 162 个刀头的铣刨转子	□
铣刨材料输送	
卸料皮带可分别向左右两侧摆动 45°	■
皮带速度可调的输料系统	■
液压升降的收料皮带	■
卸料皮带机，8,500 mm 长，800 mm 宽，配液压折叠装置	□
机器控制及找平系统	
可开关的液压差速锁（分流器式）	■
自动开启/关闭式最大铣刨速度控制	■
自由选择的履带转向模式	■
转子罩壳内带有开启/关闭功能的喷水系统	■
收料皮带上带有开启/关闭功能的洒水系统	■
不带找平系统时，显示屏可显示履带位置	□

- = 标准配置
- = 标准配置，可使用选择配置替代
- = 选择配置

驾驶台	
中置式控制面板，左右两侧成对的布置的操控按钮；机手座椅能够侧移到超出右侧机身	■
带锁的控制面板罩	■
通过方便折叠的梯子，两侧上下驾驶台	■
外部后视镜	■
底盘及高度调节	
高耐磨聚酯履带板	■
带液压差速锁的无级变速的液压四履带驱动	■
通过比例阀控制高度调节	■
其它	
含有 5 盏大灯的照明套包	■
大型工具套包	■
在机器明显位置共有 5 个紧急停机按键	■
标准的从前部加水接口（不含加注泵）	■
标准的后盖	□
从前部加水接口	□
标准的乳白色喷漆 RAL 9001	□
含 11 盏卤素泛光灯的照明套包	□
位于后履带的刀具储存架	□

■ = 标准配置
 ■ = 标准配置，可使用选择配置替代
 □ = 选择配置

选择配置

铣刨转子总成	
铣刨宽度 2,000 mm 的 FCS 基本型转子罩壳	<input type="checkbox"/>
铣刨转子	
铣刨宽度 2,000 mm, 刀间距 15 mm, 配 HT22 型刀座的 FCS 铣刨转子, 含 162 个刀头	<input type="checkbox"/>
铣刨宽度 2,000 mm, 刀间距 18 mm, 配 HT22 型刀座的铣刨转子, 含 146 个刀头	<input type="checkbox"/>
铣刨宽度 2,000 mm, 刀间距 18 mm, 配 HT22 型刀座的 FCS 铣刨转子, 含 146 个刀头	<input type="checkbox"/>
铣刨宽度 2,000 mm, 刀间距 8 mm, 配 HT22 型刀座的 FCS 铣刨转子, 含 274 个刀头	<input type="checkbox"/>
铣刨宽度 2,000 mm, 刀间距 6 x 2 mm, 配 HT5 型刀座的 FCS 铣刨转子, 含 672 个刀头	<input type="checkbox"/>
铣刨宽度 2,000 mm, 刀间距 8 mm, 配 HT22 型刀座的铣刨转子, 含 274 个刀头	<input type="checkbox"/>
铣刨宽度 2,000 mm, 刀间距 6 x 2 mm, 配 HT5 型刀座的铣刨转子, 含 672 个刀头	<input type="checkbox"/>
铣刨宽度 2,000 mm, 刀间距 25 mm, 配 HT22 型刀座的铣刨转子, 含 124 个刀头	<input type="checkbox"/>
铣刨宽度 2,000 mm, 刀间距 25 mm, 配 HT22 型刀座的 FCS 铣刨转子, 含 124 个刀头	<input type="checkbox"/>
铣刨材料输送	
卸料皮带, 8,500 mm 长, 800 mm 宽	<input type="checkbox"/>
机器控制及找平系统	
LEVEL PRO 自动找平系统, 左右为拉线式传感器	<input type="checkbox"/>
辅助的 LEVEL PRO 控制面板	<input type="checkbox"/>
横坡传感器	<input type="checkbox"/>

- = 标准配置
- ▒ = 标准配置, 可使用选择配置代替
- = 选择配置

驾驶台	
遮阳篷液压折叠	<input type="checkbox"/>
遮阳篷电液式折叠	<input type="checkbox"/>
其它	
高压水清洁系统，从前部加注	<input type="checkbox"/>
一种特殊颜色的喷漆（RAL）	<input type="checkbox"/>
带有储存室的折叠座椅，便于刀具更换	<input type="checkbox"/>
铣刨转子装配辅助车	<input type="checkbox"/>
带刀头拆装工具的气动夯锤	<input type="checkbox"/>
铣刨转子慢转装置	<input type="checkbox"/>

- = 标准配置
- = 标准配置，可使用选择配置代替
- = 选择配置


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
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
邮政编码 : 710075
电话 : (029) 8886 9175
传真 : (029) 8886 9177
E-mail : marketing-xa.china@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
邮政编码 : 065001
电话 : (0316) 225 0100
传真 : (0316) 225 0190
E-mail : marketing.china@wirtgen-group.com

**维特根(中国)机械有限公司
芜湖分公司**
**Wirtgen (China) Machinery Co., Ltd.
Wuhu Branch Company**

Fuda Industrial District 5th Factory,
Tianzigang Rd, Yijiang Gaoxin Technical Development Zone,
Wuhu 241003, P. R. China

安徽省芜湖市弋江高新技术开发区天子港路
福达工业园5号厂房
邮政编码 : 241003
电话 : (0553) 380 3322
传真 : (0553) 302 2238
E-mail : marketing-wh.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

中国上海市长宁区水城南路37号
万科广场北楼402室
邮政编码 : 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
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
邮政编码 : 100125
电话 : (010) 8456 4996
传真 : (010) 8456 3036
E-mail : marketing-bj.china@wirtgen-group.com

广州维特根机械有限公司
Wirtgen Guangzhou Machinery Co., Ltd.

Room 201, 2547, Jichang Road,
Baiyun District,
Guangzhou 510425, P. R. China

中国广州市
白云区机场路2547号201室
邮政编码 : 510425
电话 : (020) 3887 0099
传真 : (020) 3887 0071
E-mail : marketing-gz.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
邮政编码 : 830000
电话 : (0991) 559 8766
传真 : (0991) 559 8767
E-mail : marketing-urumqi.china@wirtgen-group.com

