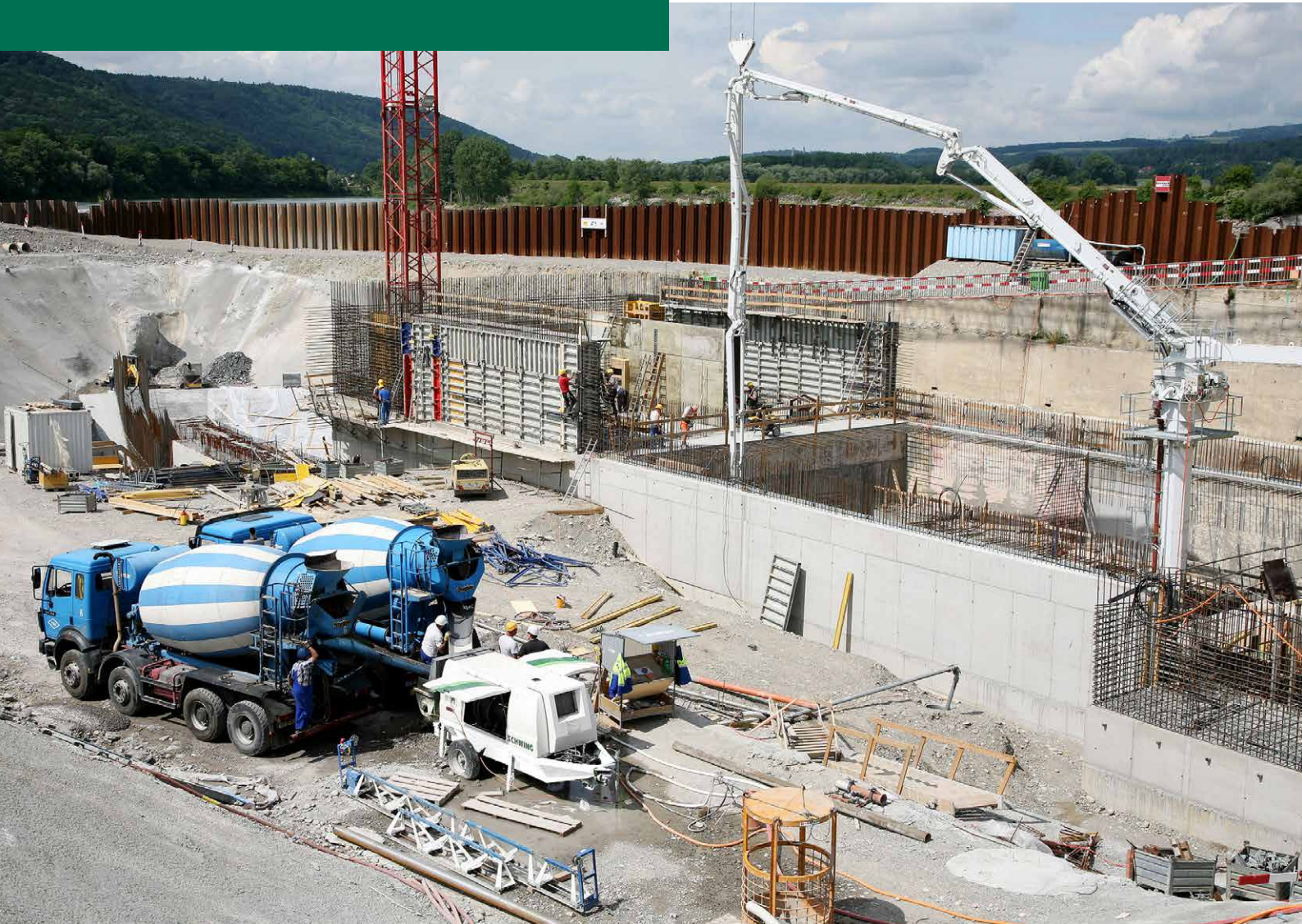




**SCHWING
Stetter**

SP 1800

Stationäre Betonpumpe



Fördermenge	max.	95 m ³ /h
Förderdruck	max.	108 bar
Motorleistung		90 - 129 kW
Maschinengewicht		5.100 - 5.400 kg



RECORD BREAKING ENGINEERING

Die SP 1800 von SCHWING

Zuverlässig vielseitig.

SP 1800 Stationäre Betonpumpe

Auf Baustellen in aller Welt ist die SP 1800 von SCHWING seit Jahrzehnten ein zentraler Bestandteil der Betonlogistik. Bewährte Technologien wie das robuste und leicht zu reinigende ROCK-Betonventil und die SCHWING-Hydraulikkomponenten gewährleisten hohe Zuverlässigkeit, starke Förderleistung und niedrige Wartungskosten. In Kombination mit dem kundenorientierten SCHWING-Service sorgt die SP 1800 so für mehr Sicherheit und Effizienz in der Betonförderung. Die SP 1800 von SCHWING: in Deutschland gefertigt. Weltweit im Einsatz.



SP 1800 E

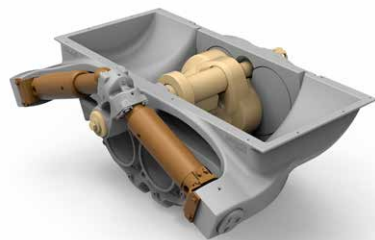
Kühlsystem

Die Wärmeentwicklung im offenen Hydrauliksystem der SP 1800 ist deutlich niedriger als bei geschlossenen Systemen. In Verbindung mit dem großvolumigen Hydrauliktank und dem leistungsfähigen Kühlsystem bleibt die Förderleistung der SP 1800 dadurch auch bei extremen Außentemperaturen konstant hoch.



Wartung

Die gute Erreichbarkeit der wichtigsten Wartungspunkte der SP 1800 reduziert den Zeitaufwand für die tägliche Wartung auf ein Minimum. Für den schnellen Wechsel der Förderkolben kann der AdBlue-Behälter einfach zur Seite geschwenkt werden (bei SP 1800 D Stage V/Tier 4f). Anstelle von festen Wechselintervallen erfolgt der Austausch des Hydrauliköls auf Grundlage der Ergebnisse der vom Betreiber durchzuführenden Ölanalyse. Das senkt die Wartungskosten und schont die Umwelt.



ROCK-Betonventil

Im Vergleich zu anderen Betonventilen weist der ROCK durch seine intelligente Konstruktion einen deutlich niedrigeren Verschleiß auf. Gleichzeitig lässt er sich schneller reinigen und ist nachweislich einfacher in der Wartung. Vorteil für die SP 1800: kürzere Servicezeiten, höhere Verfügbarkeit und geringere Wartungskosten.



SP 1800 D Stage V/Tier 4f



Motoren für jeden Bedarf

Durch ihre Zuverlässigkeit und ihre Energieeffizienz sorgen die verfügbaren Antriebe der SP 1800 für hohe Produktivität und niedrige Betriebskosten.

Dieselmotoren

- 115 kW Leistung, Abgasstufe II/Tier 2
- 126 kW Leistung, Abgasstufe IIIA/Tier 3
- 129 kW Leistung, Abgasstufe V/Tier 4f, Diesel-Partikelfilter und SCR-System

Elektromotoren

- 90 kW Leistung, 50 Hz, Effizienzklasse IE 3
- 108 kW Leistung, 60 Hz, Effizienzklasse IE 3



Das EcoClean-Verfahren erlaubt bei der Hochförderung den Einbau des gesamten in der Rohrleitung befindlichen Betons. So werden Material- und Entsorgungskosten reduziert und die Effizienz des Betoneinbaus gesteigert. Ab Werk sind alle stationären Betonpumpen von SCHWING vorbereitet für das EcoClean-Verfahren.

Bedienung

Die klare Bedienstruktur und das großformatige farbige Display der Maschinensteuerung ermöglichen die einfache und intuitive Bedienung der SP 1800. Maschinendaten, Betriebszustände und gewählte Einstellungen können schnell abgerufen und verschiedene Parameter verändert werden. Das integrierte Diagnosesystem unterstützt den sicheren Betrieb und weist den Betreiber auf Wartungsintervalle hin.



Hydrauliksystem

Wesentliche Hydraulikkomponenten der SP 1800 wie der Steuerblock und die Differentialzylinder werden von SCHWING entwickelt und gefertigt. Ihre großzügige Dimensionierung und das offene SCHWING-Hydrauliksystem gewährleisten eine verlustarme Umwandlung der Motorleistung in Förderleistung. Ergebnis: die bekannt hohe Energieeffizienz der SCHWING-Betonpumpen.



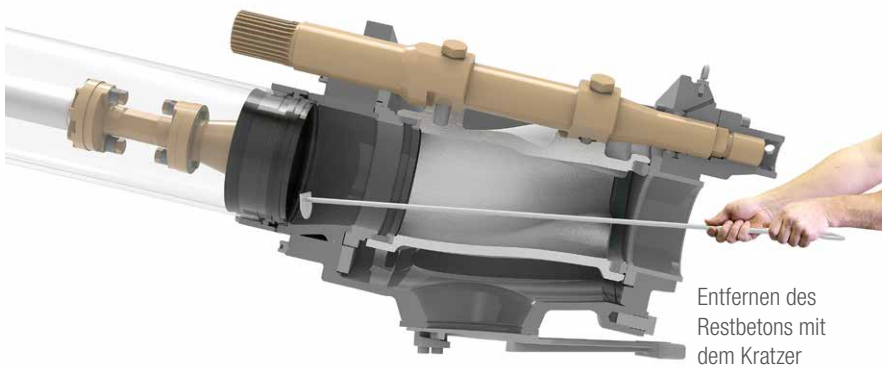
MADE IN GERMANY
by SCHWING-Stetter

SP 1800 Stationäre Betonpumpe

Der ROCK

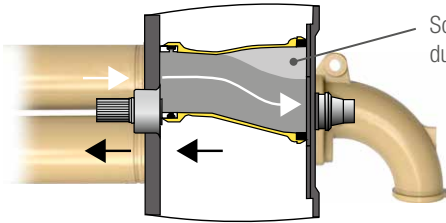
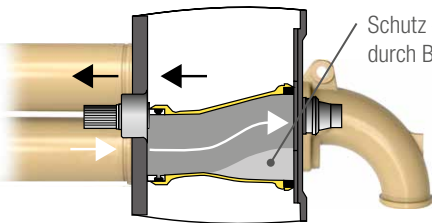
Schneller sauber mit weniger Wasser.

Durch seine gerade Bauform ist der ROCK-Schieber im Vergleich zu anderen Betonventile deutlich einfacher und schneller zu reinigen. Gleichzeitig ermöglicht er den direkten Blick in die Förderzylinderrohre und auf die Förderkolben. So kann die Pumpenbatterie innerhalb von nur zwei Hüben einfach und bequem gereinigt werden. Das spart Wasser und reduziert den Zeitaufwand für die Reinigung.



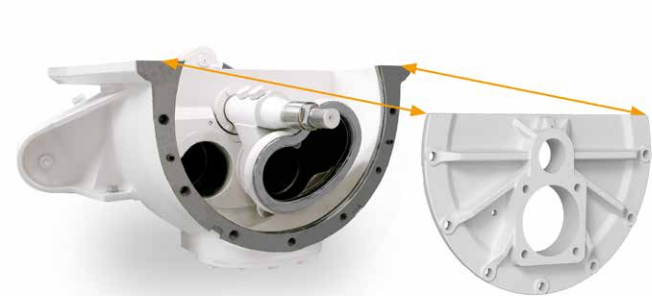
Intelligenter Verschleißschutz.

Besonders hoch ist der Verschleiß im Betonventil, da der Beton hier unter hohem Druck in den Abgang geleitet wird. Um diesen Verschleiß zu minimieren, trifft beim ROCK an der am meisten belasteten Stelle nicht Beton auf Stahl, sondern Beton auf Beton. Denn die intelligente Konstruktion des ROCK führt nach jedem Umschwenken zum Aufbau eines Betondreiecks, an dem der Förderstrom verschleißarm entlanggleitet. Durch diese Betonschicht geschützt, weist der ROCK eine deutlich längere Lebensdauer als andere Betonventile auf. Für spürbar mehr Gewinn je m³.



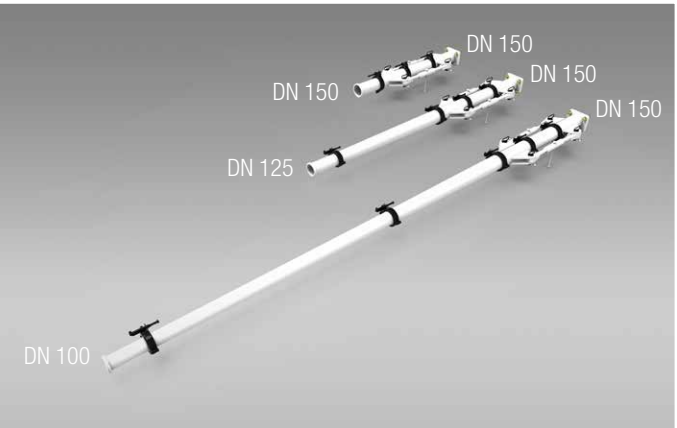
Einfache Wartung.

Der ROCK-Schieber hat nicht nur eine deutlich längere Lebensdauer als andere Betonventile, er lässt sich auch einfacher warten. Nach dem Entfernen des Gehäusedeckels sind die Verschleißteile leicht zugänglich und können schnell und sicher ausgetauscht werden. Zeitaufwendige Einstellarbeiten sind nach dem Austausch nicht erforderlich. Und die Zahl der Verschleißteile ist mit 15 beim ROCK-Schieber gerade einmal halb so hoch wie bei anderen Betonventilen. Die Wartung des ROCK-Schiebers: einfach, schnell und sicher.



Optionen

Abgangsvarianten



Für den Anschluss der für das Projekt ausgewählten Förderleitung (DN 100, DN 125 oder DN 150) an den Abgang der SP 1800 (DN 150) stehen passende Abgangsvarianten zur Verfügung.

Hydraulische Bedieneinheit



Über die hydraulische Bedieneinheit können Komponenten, wie zum Beispiel ein Absperrschieber, bequem von der SP 1800 aus bedient werden (mit bis zu 210 bar und bis zu 30 l/min.)

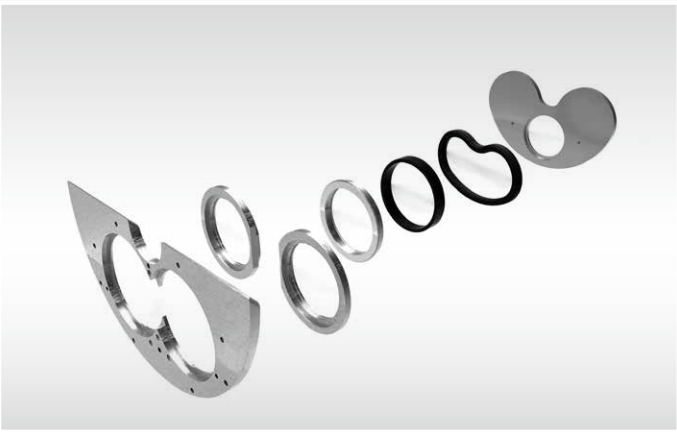
Fernsteuerungen



Kabelfernbedienung mit 30 m Kabel

Funkfernsteuerung

Hartmetall-Verschleißteile



Durch die gehärtete Oberfläche weisen die Hartmetall-Verschleißteile eine deutlich längere Lebensdauer als die Standard-Verschleißteile auf. Dadurch sinken der Wartungsaufwand und die Servicekosten während die Verfügbarkeit der SP 1800 erhöht wird.

Weitere Optionen

Rüttler auf dem Gitterrost

Wasserpumpe

Serienausstattung

elektrisch angetriebener Lüfter

vier Verzurrösen an der Unterseite

vier Anschlagpunkte an der Oberseite

zentrale Schmierleiste am Trichter

Not-Aus-Taster am Trichter

Batterien mit 170 Ah

Stützfuß

Manometer zur Anzeige des Hydraulikdrucks

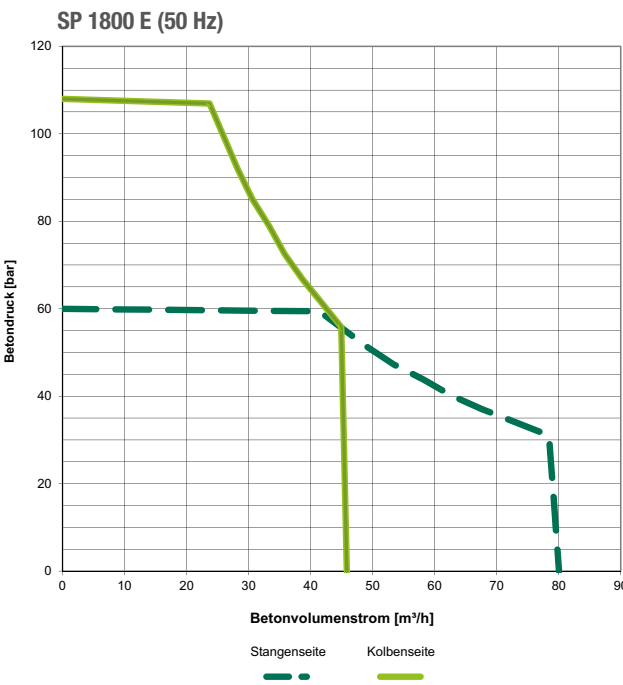
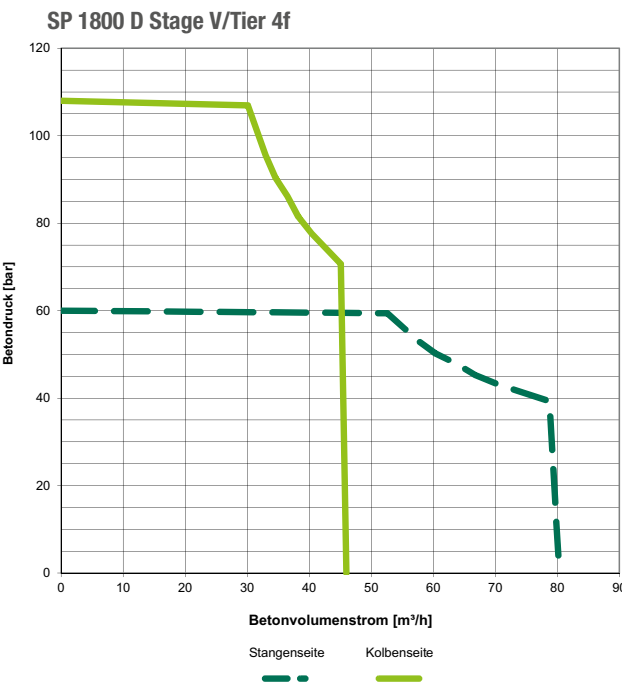
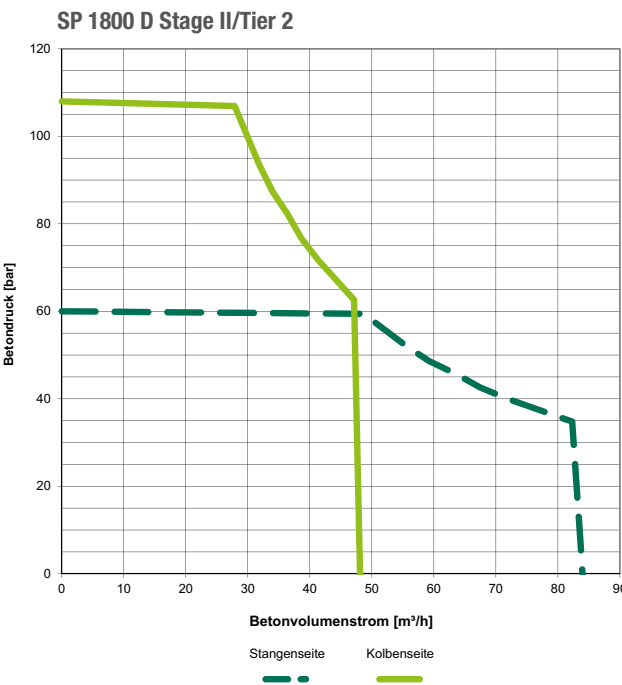
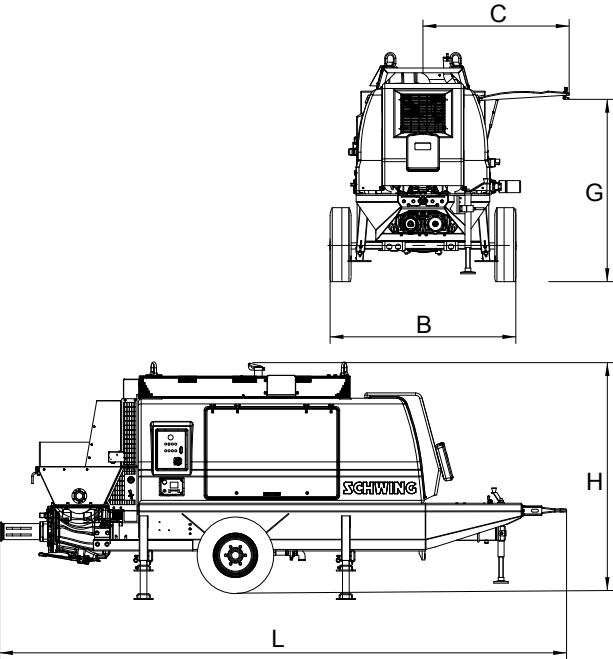
SP 1800 Stationäre Betonpumpe

Technische Daten

Bezeichnung		SP 1800 D Stage II/Tier 2		SP 1800 D Stage IIIA/Tier 3		SP 1800 D Stage V/Tier 4f	
Gewicht	kg	5.400		5.300		5.400	
Länge (L)	mm	5.950		5.950		5.950	
Höhe (H)	mm	2.550		2.570		2.330	
Breite (B)	mm	1.950		1.950		1.950	
Breite (C)	mm	1.532		1.532		1.530	
Höhe (G)	mm	1.880		1.880		1.910	
Leistung		stangenseitig kolbenseitig				stangenseitig kolbenseitig	
Pumpenbatterie		P1620				P1620	
Förderzylinder	mm	200 x 1.600				200 x 1.600	
Fördermenge max.	m³/hr	84	48			80	46
Förderdruck max.	bar	60	108			60	108
Hubzahl max.	1/min.	28	16			27	15
Betonventil		L-ROCK				L-ROCK	
Hydrauliksystem							
Ausführung		offenes System					
Hydrauliktank	l	400					
Motor							
Motortyp		Diesel Deutz BF4M 1013EC		Diesel Deutz TCD2013 L04		Diesel CAT C4.4	
Motorleistung	kW	115		126		129	
Abgasstufe		Stage II/Tier 2		Stage IIIA/Tier 3		Stage V/Tier 4f	
Abgasreinigungssystem		-		-		DPF + SCR	
Kraftstofftank	l	250		250		250	

Bezeichnung		SP 1800 E (50 Hz)		SP 1800 E (60 Hz)	
Gewicht	kg	5.100		5.100	
Länge (L)	mm	5.950		5.950	
Höhe (H)	mm	2.080		2.080	
Breite (B)	mm	1.950		1.950	
Breite (C)	mm	1.532		1.532	
Höhe (G)	mm	1.880		1.880	
Leistung		stangenseitig	kolbenseitig	stangenseitig	kolbenseitig
Pumpenbatterie		P1620		P1620	
Förderzylinder	mm	200 x 1.600		200 x 1.600	
Fördermenge max.	m³/h	80	46	95	54
Förderdruck max.	bar	60	108	60	108
Hubzahl max.	1/min.	26	15	31	18
Betonventil		L-ROCK		L-ROCK	
Hydrauliksystem					
Ausführung		offenes System			
Hydrauliktank	l	400			
Motor					
Motortyp		Elektromotor		Elektromotor	
Motorleistung	kW	90		108	
Frequenz	Hz	50		60	
Effizienzklasse		IE3		IE3	

Maximale Fördermenge und maximaler Förderdruck sind nicht gleichzeitig erreichbar. DPF: Diesel-Partikelfilter; SCR: selektive katalytische Reduktion
Leistungsangaben sind maximale theoretische Werte.





schwing-stetter



schwing.stetter



Stationäre Betonpumpen von SCHWING.
Leistung und Sicherheit auf höchstem Niveau.



**SCHWING
Stetter**

SCHWING GmbH
Heerstraße 9-27 · 44653 Herne, Deutschland
Fon +49 23 25 - 987-0 · Fax +49 23 25 - 72922
www.schwing-stetter.com · info@schwing.de

Stetter GmbH
Dr.-Karl-Lenz-Straße 70 · 87700 Memmingen, Deutschland
Fon +49 83 31 - 78-0 · Fax +49 83 31 - 78 275
www.schwing-stetter.com · info@stetter.de

Technische und maßliche Änderungen vorbehalten. Abbildungen unverbindlich. Der genaue Serien- und Lieferumfang und die technischen Daten sind dem Angebot zu entnehmen.