

Die TP 100 von SCHWING Mobile Kraft

Die Anhängerpumpe TP 100 von SCHWING ist das mobile Kraftpaket für Baustellen, auf denen Estrich, Mörtel, Feinbeton oder Beton mit einer Korngröße von bis zu 25 mm effizient und zuverlässig gefördert werden soll. Entwickelt aus der mehr als 60-jährigen Erfahrung beim Bau von Betonpumpen und ausgestattet mit bewährten SCHWING-Komponenten ist die TP 100 der verlässliche und belastbare Begleiter für Handwerker, Bauunternehmen und Vermietstationen. Der aus den Autobetonpumpen und Stationärpumpen bekannte ROCK-Schieber überzeugt auch in der TP 100 durch seine schnelle, wassersparende Reinigung, den niedrigen Verschleiß und die überaus einfache Wartung. Die TP 100: mobile Leistung und Zuverlässigkeit aus Deutschland.

TP 100 Anhängerpumpe



Pumpenbatterie

Mit der leistungsstarken Pumpenbatterie P0615 mit kolbenseitigem Anschluß erreicht die TP 100 Fördermengen von bis zu 22 m³ je Stunde und einen maximalen Förderdruck von bis zu 85 bar. Ihre hohe Förderleistung und die kompakten Abmessungen eröffnen der TP 100 ein breites Einsatzspektrum.



Das EcoClean-Verfahren erlaubt bei der Hochförderung den Einbau des gesamten in der Rohrleitung befindlichen Fördermediums. So werden Material- und Entsorgungskosten reduziert und die Effizienz des Materialeinbaus gesteigert. Ab Werk sind alle SCHWING-Pumpen bereit für das EcoClean-Verfahren.

Bedienung

Die klare Bedienstruktur und das großformatige farbige Display der Maschinensteuerung ermöglichen die einfache und intuitive Bedienung der TP 100. 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

Die wesentlichen Hydraulikkomponenten der TP 100 wie der Steuerblock und die Differentialzylinder werden von SCHWING in Deutschland 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-Pumpen.



MADE IN GERMANY
by SCHWING-Stetter

ROCK-Schieber

Der speziell für die TP-Serie entwickelte XS-ROCK ermöglicht die problemlose Förderung von Baustoffen (Estrich, Mörtel, Beton) mit einem Größtkorn von bis zu 25 mm. Wie alle ROCK-Schieber weist auch er durch seine intelligente Konstruktion im Vergleich zu anderen Betonventilen einen deutlich geringeren Verschleiß auf. Gleichzeitig lässt er sich schneller reinigen und ist nachweislich einfacher in der Wartung.



Wartung

Mehr Produktivität durch optimale Wartungszugänglichkeit: mit nur einer Hand lässt sich die große Wartungshaube der TP 100 entriegeln und öffnen. Dank des großen Öffnungswinkels der Haube sind alle Wartungspunkte leicht erreichbar. Über den serienmäßigen zentralen Schmierpunkt können manuell alle Schmierpunkte zuverlässig mit Schmiermittel versorgt werden.



Motoren für jeden Bedarf

Für den Antrieb der TP 100 stehen zwei Dieselmotoren mit verschiedenen Abgasstufen und ein Elektromotor zur Auswahl. Durch ihre Leistungsfähigkeit, Effizienz und Zuverlässigkeit sorgen die Motoren für hohe Förderleistung und niedrige Betriebskosten.

Dieselmotoren

- 34,5 kW Leistung, Abgasstufe IIIA/Tier 3
- 36 kW Leistung, Abgasstufe V/Tier 4f, Diesel-Partikelfilter

Elektromotor

- 30 kW Leistung, 50 Hz, Effizienzklasse IE 3
- 36 kW Leistung, 60 Hz, Effizienzklasse IE 3

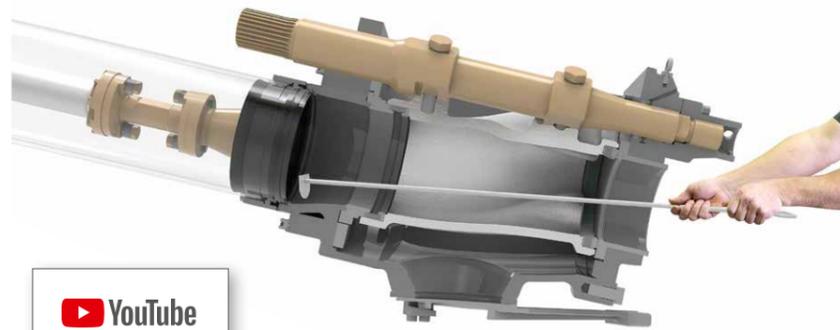
TP 100 Anhängerpumpe

Vorteile und Nutzen im Detail

Der ROCK

Schneller sauber mit weniger Wasser.

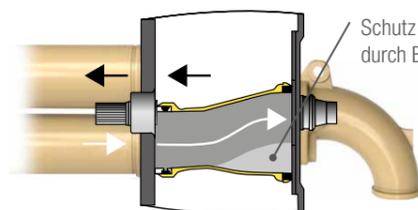
Durch seine gerade Bauform ist der ROCK-Schieber im Vergleich zu anderen Betonventilen deutlich einfacher und schneller zu reinigen. Gleichzeitig ermöglicht er den direkten Blick in die Förderzylinderrohre und auf die Förderkolben. So kann die Pumpenbatterie innerhalb von nur zwei Hüben einfach und bequem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



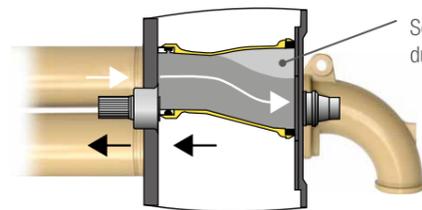
YouTube
SCHWING-Stetter
Tutorial 02

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.



Schutz der ROCK-Innenseite durch Betondreieck



Schutz der ROCK-Innenseite durch Betondreieck

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

Fernsteuerungen



Kabelfernbedienung mit 30 m Kabel



Funkfernsteuerung

VarioPressure



Mit VarioPressure kann der maximale Förderdruck über einen Drehgriff manuell eingestellt werden, um zum Beispiel Schlauchleitungen mit geringerem zulässigen Betriebsdruck vor zu hohen Förderdrücken zu schützen.

Zentralschmieranlage



Die automatische Zentralschmieranlage versorgt zuverlässig alle angeschlossenen Schmierstellen regelmäßig mit der erforderlichen Schmierfettmenge.

Höhenverstellbare Zugeinrichtung



Die höhenverstellbare Zugeinrichtung erlaubt die Anpassung der Höhe des Kupplungskopfs an die Höhe der Anhängerkupplung des Zugfahrzeugs von 450 bis 890 mm Höhe. Für die Kupplung stehen 9 verschiedene Varianten zur Verfügung.

Weitere Optionen

- | | |
|------------------------------|---|
| Hochdruckreiniger | DIN-Kupplung |
| Rüttler auf dem Gitterrost | Arbeitsscheinwerfer |
| 2 Hemmschuhe inkl. Halterung | zweiter Kennzeichenhalter auf der rechten Seite |
| LED-Rückfahrleuchten | |

Serienausstattung

- | | |
|---|---|
| Pumpenbatterie P0615 | zentraler Schmierpunkt am Trichter |
| straßentaugliches Fahrwerk (EU-Straßenzulassung, 80 km/h) | Not-Aus-Taster im Bedienfeld am Trichter |
| elektrisch angetriebener Lüfter | Batterie 12 V |
| Fördermengenverstellung (elektrisch) | 2 Stützfüße hinten, 1 Stützrad vorne |
| Hupentaster im Bedienfeld am Trichter | Manometer zur Anzeige des Hydraulikdrucks |
| COC-Dokumentation ab Werk für schnelle und einfache Zulassung der Anhängerpumpe in allen europäischen Ländern | Kugelpkupplung |

TP 100 Anhängerpumpe

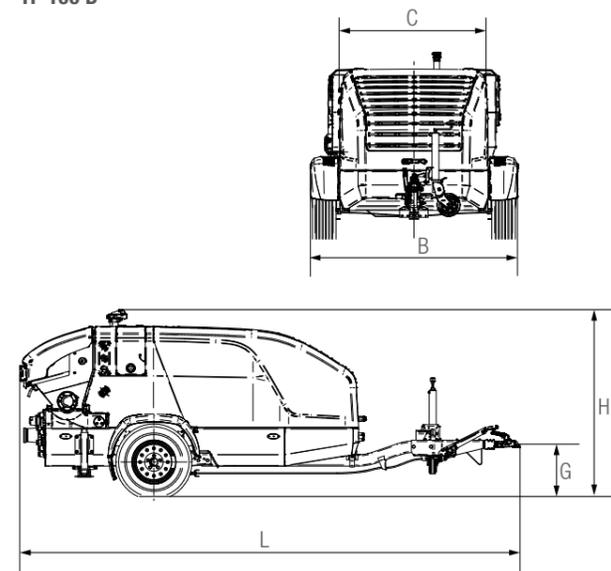
Technische Daten

Bezeichnung		TP 100 D Stage IIIA/Tier 3	TP 100 D Stage V/Tier 4f
Gewicht	kg	2.100	2.100
Länge (L)	mm	4.440	4.440
Höhe (H)	mm	1.630	1.600
Breite (B)	mm	1.840	1.840
Breite (C)	mm	1.300	1.300
Höhe Kupplungspunkt (G)	mm	430 (Option verstellbar: 450 - 890)	430 (Option verstellbar: 450 - 890)
Leistung		kolbenseitig	kolbenseitig
Pumpenbatterie		P0615	P0615
Förderzylinder	mm	150 x 650	150 x 650
Fördermenge max.	m³/h	22	22
Förderdruck max.	bar	85	85
Hubzahl max.	1/min.	32	32
Ventilsystem		XS-ROCK	XS-ROCK
Druckabgang		DN 100	DN 100
Korngröße max.	mm	25	25
Hydrauliksystem			
Ausführung		offenes System	offenes System
Hydrauliktank	l	100	100
Motor			
Motortyp		Diesel Deutz D 2011 L03	Diesel CAT C1.7
Motorleistung	kW	34,5	36
Abgasstufe		Stage IIIA/Tier 3	Stage V/Tier 4f
Abgasreinigungssystem		-	DPF
Kraftstofftank	l	75	75

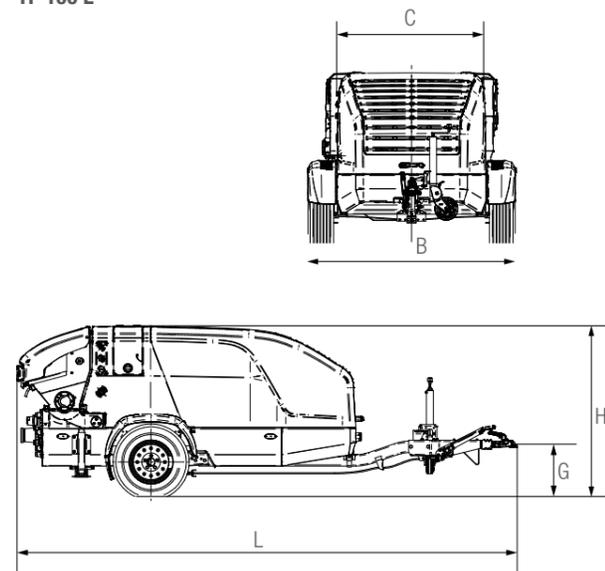
Bezeichnung		TP 100 E	
Gewicht	kg	2.100	
Länge	mm	4.440	
Höhe	mm	1.500	
Breite (B)	mm	1.840	
Breite (C)	mm	1.300	
Höhe Kupplungspunkt (G)	mm	430 (Option verstellbar: 450 - 890)	
Leistung		kolbenseitig	
Pumpenbatterie		P0615	
Förderzylinder	mm	150 x 650	
Fördermenge max.	m³/h	22	
Förderdruck max.	bar	85	
Hubzahl max.	1/min.	32	
Ventilsystem		XS-ROCK	
Druckabgang		DN 100	
Korngröße max.	mm	25	
Hydrauliksystem			
Ausführung		offenes System	
Hydrauliktank	l	100	
Motor			
Motortyp		Elektromotor	Elektromotor
Motorleistung	kW	30	36
Frequenz	Hz	50	60
Effizienzklasse		IE3	IE3

Maximale Fördermenge und maximaler Förderdruck sind nicht gleichzeitig erreichbar.
DPF: Diesel-Partikelfilter

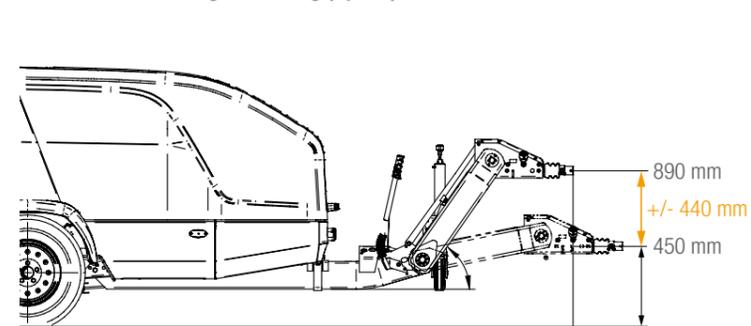
TP 100 D



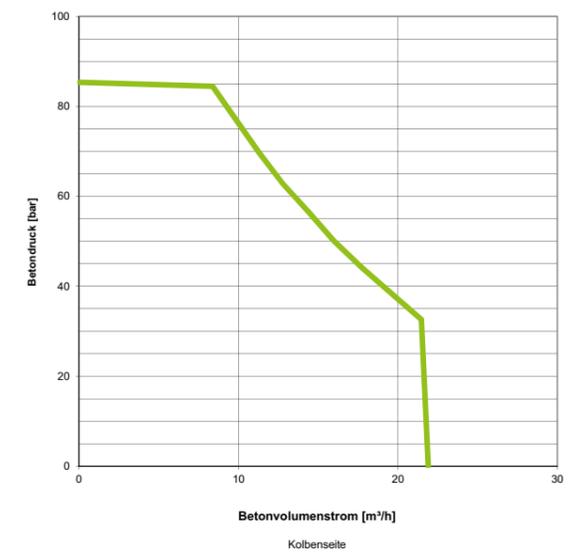
TP 100 E



Höhenverstellbare Zugeinrichtung (Option)



Leistungsdiagramm





schwing-stetter



schwing.stetter



Anhängerpumpen von SCHWING.
Die mobile Kraft.



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.