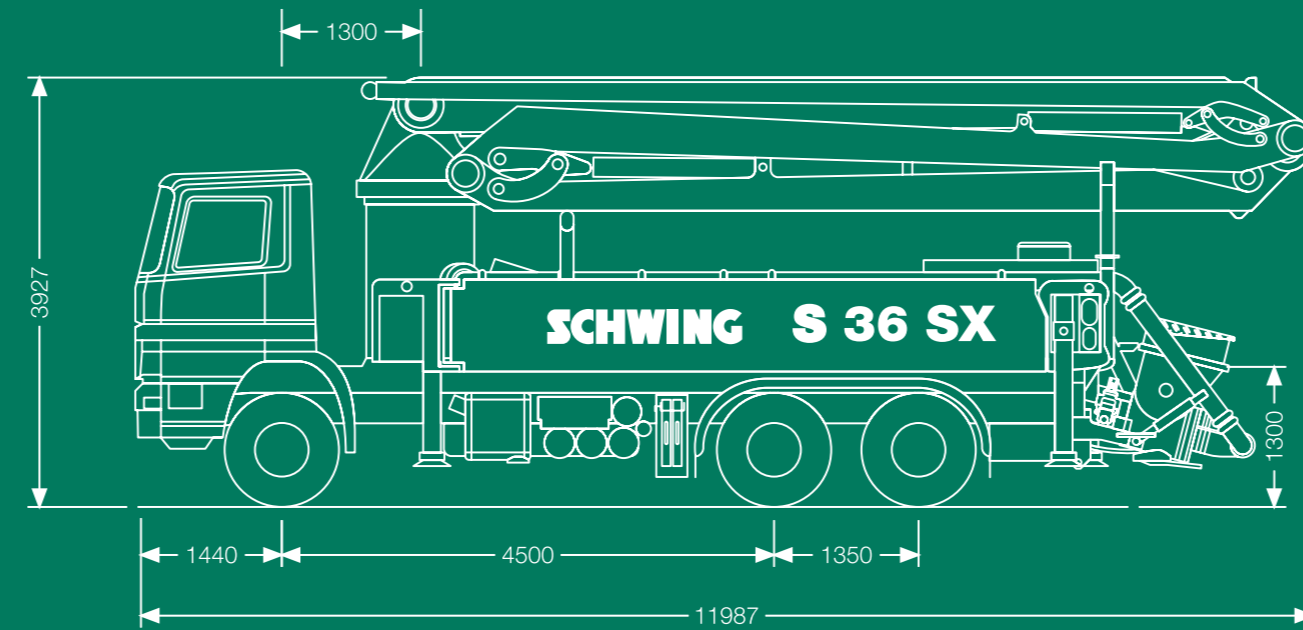
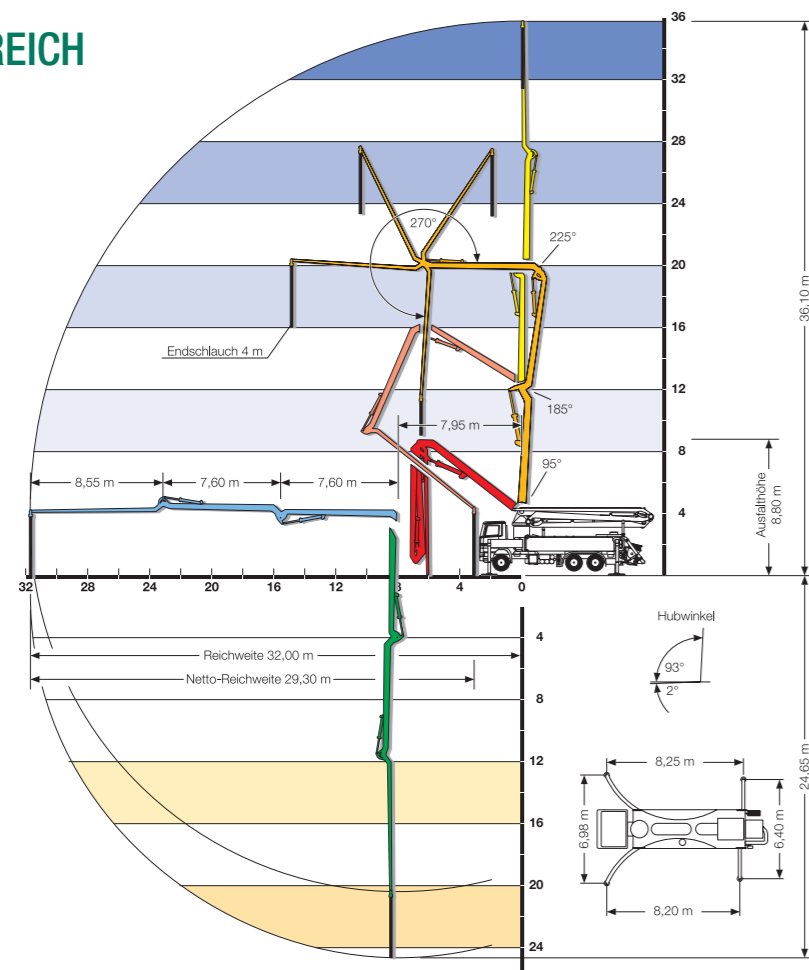


TECHNISCHE DATEN

Betonpumpenbatterie		P 2023	P 2025	P 2525
Maximale Fördermenge	m³/h	164	163	164
Maximale Hubzahl	min.	32	27	22
Maximaler Betondruck	bar	85	85	85
Verteilmast			36 RZ	
Förderleitungs-Durchmesser			DN 125	
Endschlauchlänge	m		4,0	
Reichhöhe	m		36,1	
Reichweite von Drehachse	m		32,0	
Anzahl der Knickpunkte			4	
Höhe der Knickpunkte	m		4,1 / 12,05 / 19,65 / 27,25	
Schwenkbereich			2 x 370°	
Abstützkräfte vorne	kN		190	
Abstützkräfte hinten	kN		180	

ARBEITSBEREICH

S 36 SX



AUTOBETONPUMPE S 36 SX



SCHWING-STETTER BEWEGT BETON. WELTWEIT.

Überall, wo Beton hergestellt und bewegt wird, sind Produkte der SCHWING-Gruppe im Einsatz.

Mit Werken in Deutschland, Österreich, USA, Brasilien, Russland, China und Indien sowie über 100 Vertriebsgesellschaften und Vertretungen ist die Unternehmensgruppe immer in Kundennähe.

Das breite Produktprogramm mit der passenden Typenvielfalt macht die SCHWING-Gruppe bei Betonbaumaschinen zum Systemhaus Nr. 1 weltweit.



SCHWING GMBH
Heerstraße 9-27 · D-44647 Herne / Germany
Telefon 023 25 - 987-0 · Telefax 023 25 - 72922
www.schwing.de · info@schwing.de

Technische und maßliche Änderungen vorbehalten.
Abbildungen unverbindlich. Der genaue Serien-
Lieferumfang ist dem Angebot zu entnehmen.

10311051_2000.04_10SK



SCHWING AUTOBETONPUMPE S 36 SX

DIE PREMIUM-MASCHINE IN DER 30-M-KLASSE MIT RZ-MAST

Diese Autobetonpumpe bietet dem Betreiber Vorteile, die es vorher in der 30-m-Klasse nicht gab. Markanteste Merkmale sind hierbei die Bogenabstützung und ihr RZ-gefalteter Verteilermast.

Nur bei SCHWING sind die Roll- und Z-Gelenke so angeordnet, dass der Ausleger höchste Flexibilität besitzt: So verfügt das vorletzte Teilstück über einen Knickwinkel von 225°; das letzte Mastsegment in Z-Faltung ist mit einem 270° Gelenk ausgestattet. Dies führt zu einer unübertroffenen Beweglichkeit des gesamten Mastes, der fast jeden Arbeitsbereich abdeckt. Die Einfädeleigenschaften sind vorbildlich, selbst wenn die Maschine unmittelbar vor dem Bauwerk aufgestellt wird.

Eine spezielle von SCHWING entwickelte Bearbeitungstechnik der einzelnen Mastsegmente sowie eine extrem eng am Mast anliegende Betonförderleitung bewirken, dass der Verteilermast ohne die sonst notwendige Kröpfung auskommt. Da die Leitung von Segment zu Segment die Mastseite wechselt, bleiben die Teilstücke und die Gelenke frei von Torsionsmomenten. Im Gegensatz zur Z-Faltung fängt sich der Endschlauch am Ende einer Betonage automatisch, wenn der Mast wieder eingefaltet wird.

Der Drehturm der Maschine weist einen Schwenkbereich von 2 x 365° auf.

So kann der Maschinist sofort in die Arbeitsstellung schwenken, ohne durch eventuelle seitliche Hindernisse limitiert zu sein und ohne zunächst das Drehwerk in 0-Lage zurückdrehen zu müssen.



Die geringe Bauhöhe des Unterbaus führt zu einer SCHWING-typischen schlanken Silhouette und schafft enorm viel Platz für einen geräumigen Drehturm, in dem die Verrohrung gut zugänglich angeordnet ist. Wo herkömmliche Maschinen mit aufwendigen Mehrfach-Teleskopabstützungen oder Klappstützen ausgestattet werden, besticht dieses Gerät mit dem modernen SX-Abstützsystem: Die einer Kreisbogenbahn folgenden, einteiligen vorderen Stützen können aufgrund ihrer geringen Bauhöhe auch in engste Lücken auf der Baustelle eintauchen. Die hinteren H-Stützen mit einer Stützweite von nur 6,40 m fahren ebenfalls geradlinig, ohne geschwenkt werden zu müssen, an die Abstützpunkte aus. Dies sorgt für kurze Rüstzeiten.

Da sich die Ausschubkästen für die Bogenabstützung nicht kreuzen, wird die Mitte des Grundrahmens frei gehalten. Dies bietet Platz für Werkzeugkästen, Schlauchmagazine und mehr. Zudem wird die Zugänglichkeit zu sämtlichen Hydraulikpumpen und Schläuchen erhöht, so dass man sie im Ernstfall leicht austauschen kann.

Ein weiterer ganz entscheidender Pluspunkt ist, dass nur die SX-Abstützung den nötigen Freiraum für den Einbau einer Langhub-Pumpenbatterie mit 2,50 m Hublänge ermöglicht – das ist einmalig in dieser Klasse. Daraus resultieren für den Betreiber minimierte Verschleiß- und Energiekosten, weil 23 % weniger Umschaltungen erforderlich sind als bei kürzeren Förderzylindern.

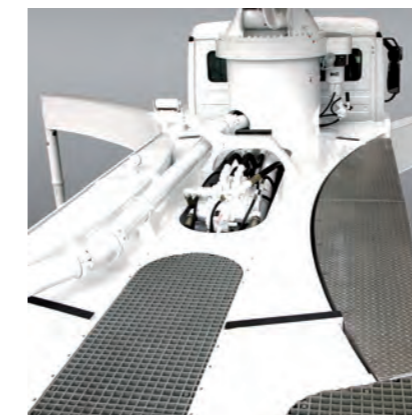
Zusammen mit dem Rock-Schiebersystem und dem offenen Hydraulikkreislauf führt das zu der besseren Energieeffizienz und höheren Wirtschaftlichkeit von SCHWING Betonpumpen.

Sämtliche Abstützzylinder arbeiten in einem Schutzrohrsystem, so dass sowohl die Zylinder als auch deren Kolbenstangen gegen mechanische Beschädigungen geschützt und außerdem keinen Biegemomenten ausgesetzt sind.

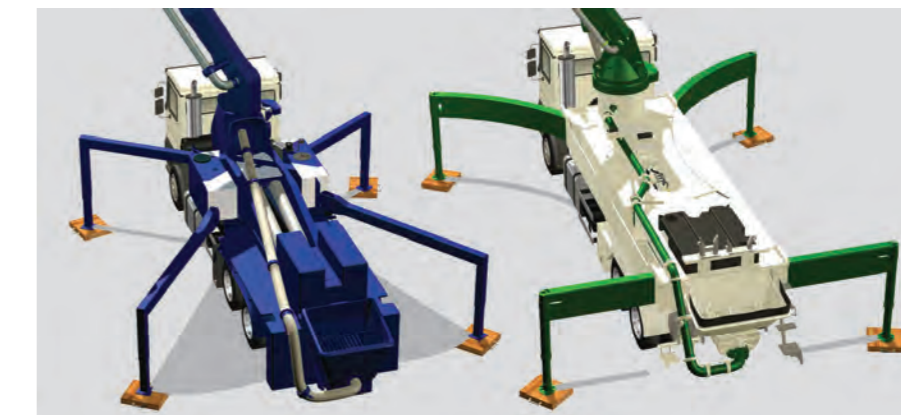
Ein großer Wassertank, Unterlegplatten direkt an den Stützen, reichlich Stauraum, gut zugängliche Ablageflächen, eine große Auswahl an Sonderausstattungsvarianten und letztendlich ein hoher Wiederverkaufswert runden das Gesamtpaket bei dieser Ausnahmemaschine ab.



Nur die SX-Abstützung bietet in der Mitte des Grundrahmens den nötigen Freiraum für den Einbau einer Pumpenbatterie mit 2,50 m Hublänge. Daraus resultieren für den Betreiber minimierte Verschleiß- und Energiekosten, weil 23 % weniger Umschaltungen erforderlich sind als bei kurzen Förderzylindern.



Die geringe Bauhöhe des Unterbaus führt zu einer SCHWING-typischen schlanken Silhouette und schafft enorm viel Platz für einen geräumigen Drehturm.



Die Kombination aus Super X-Bogenabstützung vorne und hinterer H-Abstützung ergibt kurze Rüstzeiten und platzsparende Aufbaumöglichkeiten. Gegenüber Maschinen mit raumgreifender hinterer Klappabstützung kommt die S 36 SX mit einer ca. 80 % geringeren Aufstellfläche aus.



Nur bei SCHWING ist das letzte Mastsegment Z-gefaltet und mit einem 270° Gelenk ausgestattet. Dies führt zu einer unübertroffenen Beweglichkeit des gesamten Mastes.