

SP 7500

Stationäre Betonpumpe



Fördermenge	max.	91 m ³ /h
Förderdruck	max.	243 bar
Motorleistung		250 - 310 kW
Maschinengewicht		8.900 - 9.400 kg



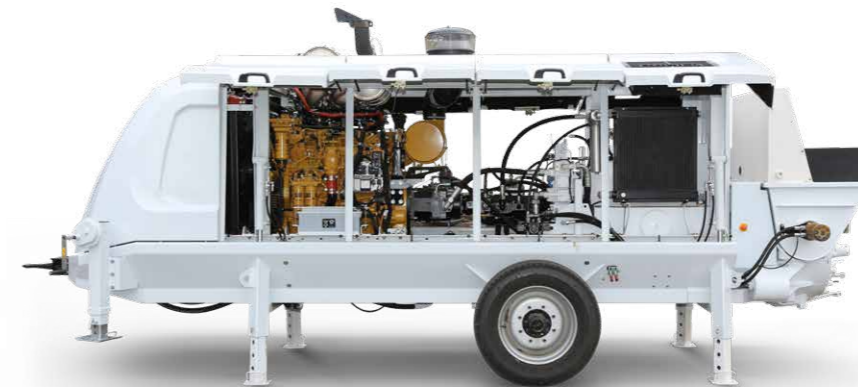
RECORD BREAKING ENGINEERING

Die SP 7500 von SCHWING

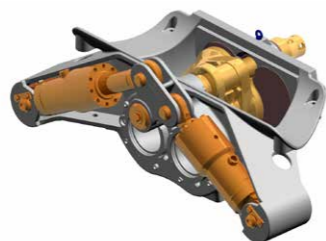
Zuverlässige Höchstleistung

Hohe Förderleistung, bewährte Technologie und der HP-ROCK-Schieber für bis zu 243 bar Förderdruck: die SP 7500 von SCHWING bietet alles, um Beton zuverlässig und sicher über sehr weite Strecken oder in sehr große Höhen zu fördern. So unterstützt diese Hochleistungspumpe weltweit die Realisierung außergewöhnlicher Bauprojekte und überzeugt auch unter extremen Einsatzbedingungen mit Leistung und Zuverlässigkeit. Die SP 7500: in Deutschland gefertigt, weltweit im Einsatz.

SP 7500
Stationäre Betonpumpe



Verschleißarmes Betonventil
Wenn Beton in große Höhen oder über weite Strecken gefördert werden muss, ist der HP-ROCK der SP 7500 mit einem Förderdruck von bis zu 243 bar die richtige Lösung. Rekordverdächtig ist auch der niedrige Wartungsaufwand des ROCK-Schiebers, dank seiner legendären Robustheit und seiner langen Lebensdauer. So bleiben die Servicekosten niedrig und die Verfügbarkeit der SP 7500 hoch.



Leistungsfähiges Kühlsystem
Das großzügig dimensionierte Kühlsystem steht für optimale Betriebssicherheit und sichert mit seinem hydrostatisch angetriebenem Lüfter und dem großvolumigen Hydrauliktank auch bei hohen Temperaturen maximale Pumpleistung.



Kurze Servicezeiten
Mehr Produktivität durch optimale Wartungszugänglichkeit: mit nur einer Hand lassen sich die großen Wartungsklappen der SP 7500 entriegeln und öffnen. Alle Wartungspunkte sind leicht erreichbar, die zu wartenden Komponenten ergonomisch günstig angeordnet. Die auf beiden Seiten angebrachten Tankstutzen gewährleisten an jedem Aufstellort das schnelle Auftanken der SP 7500 D.

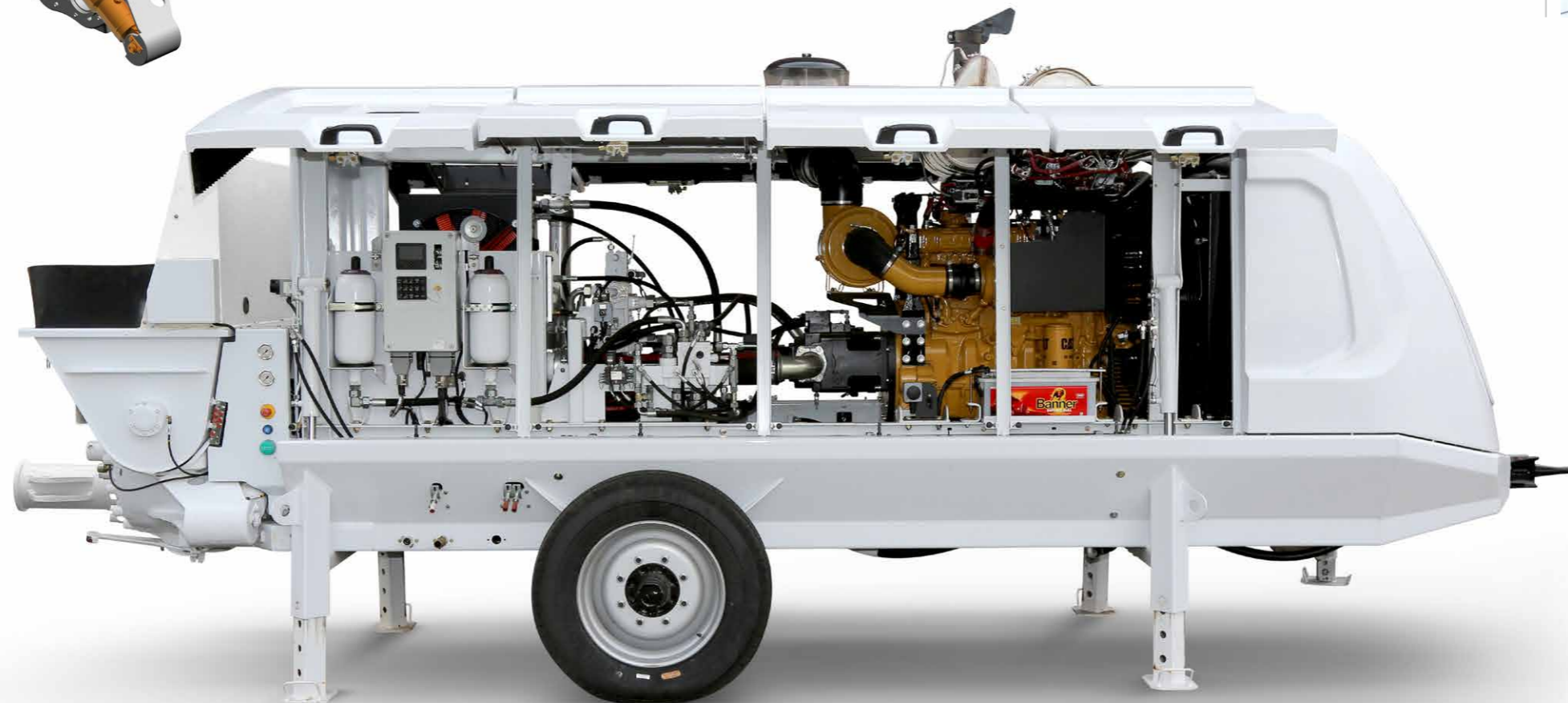


Smart Switch

Mit der neuen innovativen Funktion SmartSwitch (Option) kann auf Knopfdruck von maximaler Fördermenge (stangen-seitiger Anschluss) auf maximalen Förderdruck (kolbenseitiger Anschluss) umgeschaltet werden. Und das ohne den Tausch von Schläuchen: einfach, schnell und sicher.

EcoClean

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 Beton-einbaus gesteigert. Ab Werk sind alle SCHWING-Stationärpumpen bereit für das EcoClean-Verfahren.



Motoren für jeden Bedarf
Für den Antrieb der SP 7500 stehen leistungsstarke Motoren zur Auswahl, die maximale Pumpleistung mit hoher Effizienz verbinden:

- Dieselmotor der Abgasstufe IIIA/Tier 3 mit 280 kW Leistung
- Dieselmotor der Abgasstufe IV/Tier 4f mit Diesel-Partikelfilter und SCR-System und 298 kW Leistung
- emissionsfreier Elektromotor der Effizienzklasse IE 3 mit 250 kW Leistung

Hoher Bedienkomfort
Die klare Bedienstruktur und das großformatige farbige Display der Maschinensteuerung ermöglichen die einfache und intuitive Bedienung der SP 7500. 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.



Leistungsstarkes Hydrauliksystem
Das offene 2-Kreis-Hydrauliksystem der SP 7500 setzt die hohe Leistung des Antriebs effizient und verlustarm in hohe Pumpleistung um. Der 700 Liter fassende Hydrauliktank bietet lange Ölstandzeiten und eine große Wärmefähigkeit. Dadurch ist auch bei extremen Außentemperaturen eine konstant hohe Pumpleistung gewährleistet.



SP 7500 Stationäre Betonpumpe

Technische Daten



Bezeichnung		SP 7500 D Stage IIIA/Tier 3	SP 7500 D Stage V/Tier 4f	SP 7500 E
Gewicht	kg	8.900	9.400	9.200
Länge	mm	7.270	7.270	7.270
Höhe	mm	2.820	2.700	2.420
Breite	mm	2.180	2.180	2.180
Leistung		stangenseitig kolbenseitig		
Pumpenbatterie		P2018		
Förderzylinder	mm	180 x 2.000		
Fördermenge max.	m³/h	91	60	
Förderdruck max.	bar	156	243	
Hubzahl max.	1/min.	22	14	
Betonventil		HP-ROCK		
Hydrauliksystem				
Ausführung		offenes System, 2-Kreis-Hydraulik		
Hydrauliktank	l	700		
Motor				
Motortyp		Dieselmotor CAT C9.3B	Diesel CAT C9.3B	Elektromotor
Motorleistung	kW	310	310	250
Abgasstufe / Effizienzklasse		Stage IIIA/Tier 3	Stage V/Tier 4f	IE3
Abgasreinigungssystem		-	DPF + SCR	-
Kraftstofftank	l	400	400	-
Ausstattung				
Serienausstattung		<ul style="list-style-type: none"> · Hochdruck-Pumpenbatterie P2018 · 2-Kreis-Hydrauliksystem · doppelter Druckspeicher · hydrostatisch angetriebener Lüfter · Kraftstofftank mit beidseitigem Tankstutzen 	<ul style="list-style-type: none"> · Kabelfernbedienung mit 30 m Kabel · vier Verzurrösen an der Unterseite · vier Anschlagpunkte an der Oberseite · zentrale Schmierleiste am Trichter · Not-Aus-Taster am Trichter und Wasserkasten 	<ul style="list-style-type: none"> · Batterien 2 x 12 V mit jeweils 143 Ah (Bordspannung: 24 V) · Stützfuß, zweistufig · Manometer zur Anzeige des Hydraulikdrucks und des Speicherladedrucks · Hartmetall-Verschleißteile
Optionen		<ul style="list-style-type: none"> · Wasserpumpe · hydraulische Abstützung · Rüttler auf dem Gitterrost · Kompressor 	<ul style="list-style-type: none"> · hydraulische Bedieneinheit (z. B. zur Ansteuerung eines Absperrschiebers) · SmartSwitch · Funkfernsteuerung 	<ul style="list-style-type: none"> · verschiedene Abgangsvarianten · Arbeitsscheinwerfer · Zentralschmieranlage · VarioPressure (Begrenzung des Förderdrucks)

Maximale Fördermenge und maximaler Förderdruck sind nicht gleichzeitig erreichbar.

DPF: Diesel-Partikelfilter; SCR: selektive katalytische Reduktion

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

