

## Anhängerbetonpumpe Trailer concrete pump

**THP 70D**  
**THP 110D**

**THP 80D**  
**THP 145D**

**THP 80DH**



### Aufbau

Die Pumpengruppe ist an einen Stahlrahmen mit handbetätigten Stützbeinen, Starrachse, Deichsel mit LKW-Zug-Öse, Haube und integrierten Tanks montiert.

### Antrieb

Dieselmotor mit direkt angebauten Hydraulikpumpen; stufenlose Mengenverstellung 0 - Max. Hydraulikzylinder mit automatischer Hubkorrektur und reibungsarmen Spezialkolbenringen. Mikrosaugfilter und Systemfeinstfilter gewährleisten absolute Ölsauberkeit.

### Steuerung

Elektro-hydraulische Folgesteuerung mit automatischer Hubkorrektur. Umschaltung der Antriebszylinder und Rohrweiche erfolgt automatisch durch Endlagen-Sensor-Schaltung.

### Schiebersystem

Durch ein zweifach gelagertes S-Rohr mit einstellbarem Axialanschlag wird der Beton von den beiden Förderzylindern in die Förderleitung gedrückt. Die Konstruktion zeichnet sich besonders durch eine geringe Betonverformung, einen geringen Druckverlust und einen niedrigen Verschleiss aus. Das Schwenkrohr besteht aus hochverschleißfestem Stahlguss. Durch automatische stufenlose Verschleissnachstellung sowie einer effizienten Schwenkrohrabdichtung mit automatischer Zentralschmierung ergibt sich eine lange Lebensdauer der Lager- und Dichtungsflächen. Das einfache Auswechseln von Verschleissplatte und Verschleissring verkürzt die Wartezeit.

### Kernpumpe

Verchromte Förderzylinder, Förderkolben aus Spezialgummi auf einem Stahlkern vulkanisiert, die Spülkammer zur drucklosen Reinigung und zum Wechseln der Förderkolben sowie robuste Antriebszylinder bilden die Kernpumpe.

### Betontrichter

Der Betontrichter mit dem eingebauten Rührwerk gewährleistet einen einwandfreien Betontransport zwischen der Ansaugöffnung. Optimale Ansaugverhältnisse ermöglichen einen hohen Füllungsgrad, selbst beim Pumpen von steifen Betonkonsistenzen.

### Design

The pumping unit is mounted in a steel frame a crawler with manual operated legs, single rigid axle; towbar with towing eye to fit truck, cover and integrated tanks.

### Drive

Diesel engine motor with directly mounted hydraulic pumps, variable volume control 0-max. Automatic stroke controlled correction of hydraulic cylinders and special low-friction piston rings. High quality filter to garant a high oil purity.

### Control

Elektro-hydraulic follow-up control; automatic stroke correction. Main cylinders and transfer tube are switched over automatically by end positionsensor-circuit.

### S-Valve System

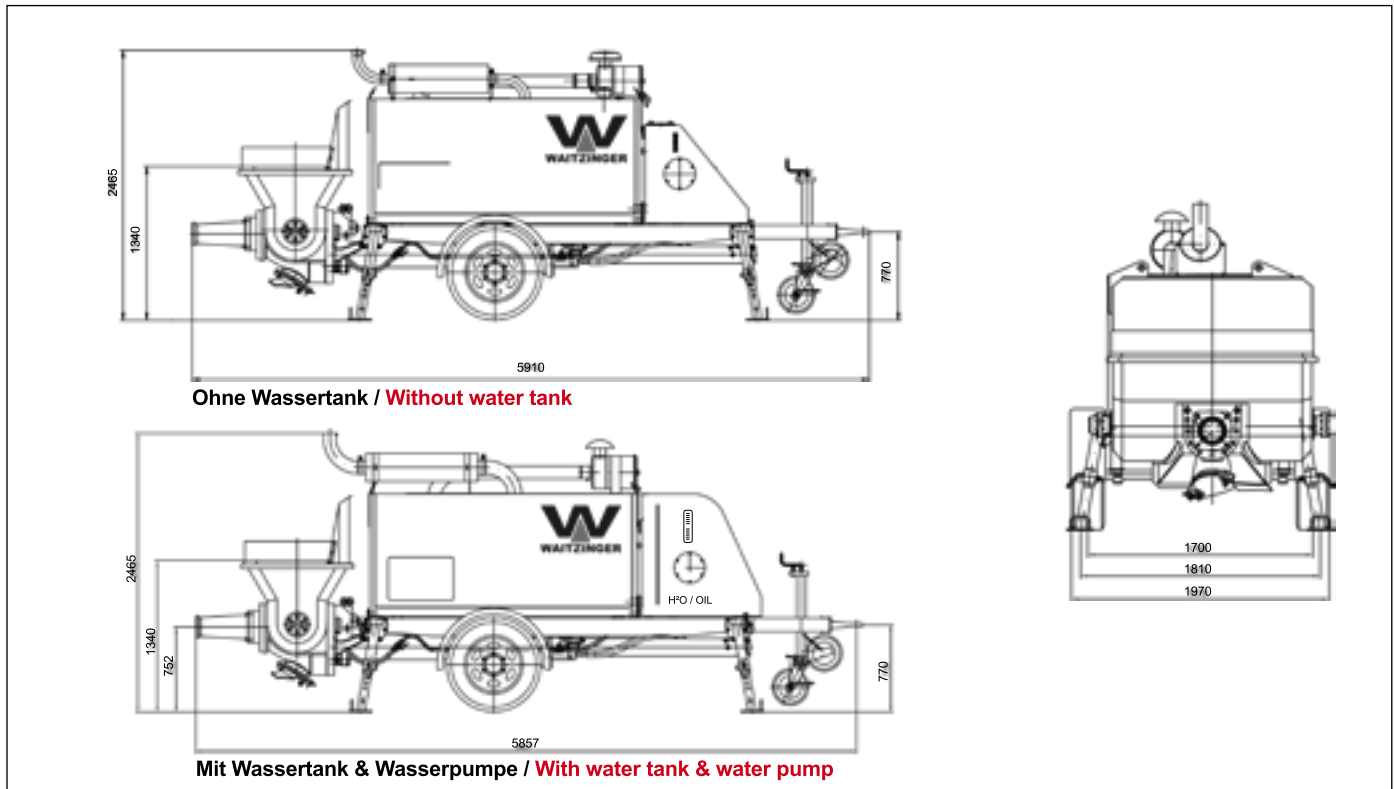
The S-Valve has 1 axial and 2 radial bearing points. The concrete is conveyed from the conveying cylinders, through the S-Valve to the conveying pipeline. The design stands for small concrete deformation, less pressure reduction of concrete and very low wear. The S-valve is made of high-resistant casting iron. With an automatic and continuous wear adjustment, simple and efficient S-valve sealing with automatic central lubrication, long service life of the bearing and sealing surfaces is achieved. Wear parts, e.g. spectacle plate and wear ring, can easily be changed and promote shorter service time.

### Pumping unit

Chromium-plated conveying cylinders, conveying pistons made of special rubber and vulcanized on steel core, water box for pressureless rinsing of conveying cylinders and for the changing of the conveying pistons as well as the rugged drive cylinders constitute the pumping group.

### Concrete Feeding Hopper

The feeding hopper with agitator guarantees an easy feeding to the middle of the suction openings. Optimal suction behaviour enables high filling level of the conveying cylinder also when pumping harsh and stiff concrete mixing.



<b>Modell / Model</b>	<b>THP 70D</b>	<b>THP 80D</b>	<b>THP 80DH</b>	<b>THP 110D</b>	<b>THP 145D</b>
Max. theor. Fördermenge Max. theor. concrete output	71 m³/h / 49 m³/h*	78 m³/h / 47 m³/h*	79 m³/h / 54 m³/h*	111 m³/h / 68 m³/h*	146 m³/h / 89 m³/h*
Max. Betondruck Max. concrete pressure	80 bar / 120 bar*	75 bar / 125 bar*	105 bar / 160 bar*	75 bar / 125 bar*	55 bar / 95 bar*
Pumpzyklen Pump cycles	33/min / 23/min*	30/min / 19/min*	30/min / 21/min*	42/min / 26/min*	42/min / 26/min*
Förderzylinder Ø mm x Hub Conveying cylinder Ø mm x stroke	180 x 1400	200 x 1400	200 x 1400	200 x 1400	230 x 1400
Betonfördervolumen / Doppelhub Stroke volume / double stroke	72 l	84 l	84 l	84 l	117 l
Max. Hydraulikdruck Max. hydraulic pressure	320 bar	320 bar	320 bar	320 bar	320 bar
Motorleistung Power of engine	4-Zyl. 95 kW	4-Zyl. 95 kW	6-Zyl. 141 kW	6-Zyl. 141 kW	6-Zyl. 141 kW
Trichterkapazität Hopper capacity	600 l	600 l	600 l	600 l	600 l
Gesamtgewicht Total weight	5300 kg / **5400 kg	5350 kg / **5450 kg	5650 kg / **5750 kg	5600 kg / **5700 kg	5640 kg / **5740 kg
Antriebszylinder Drive cylinder	110/63 x 1400	125/80 x 1400	140/80 x 1400	125/80 x 1400	140/80 x 1400
** Wassertank Water tank	500 l	500 l	500 l	500 l	500 l
** Wasserpumpe Water pump	20 bar	20 bar	20 bar	20 bar	20 bar
Öltank Oil tank	600 l / **360 l	600 l / **360 l	600 l / **360 l	600 l / **360 l	600 l / **360 l

\*kolbenseitige Beaufschlagung der Arbeitszylinder  
\*piston side of drive cylinder

Andere Pumpengruppen nach technischer Abklärung möglich. Siehe Betonpumpenprogramm.  
Other pumping units possible after technical clarification. See pump product range.

\*\*Mit Wassertank & Wasserpumpe  
\*\*With water tank & water pump

