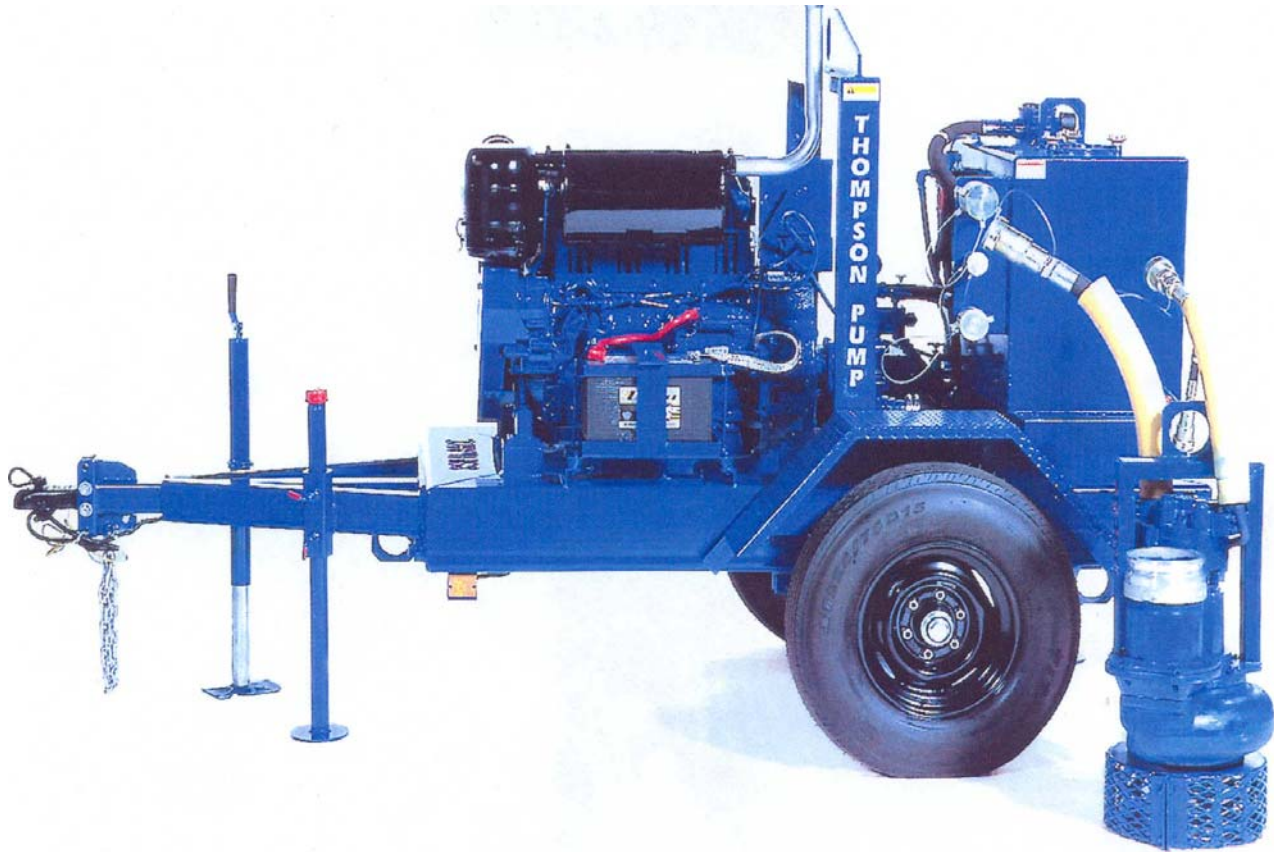




32HPU-DDST-3-914 (con bomba HST)



Bomba Hidráulica Sumergible de 6" para Aguas Residuales

60HST - 32HPU

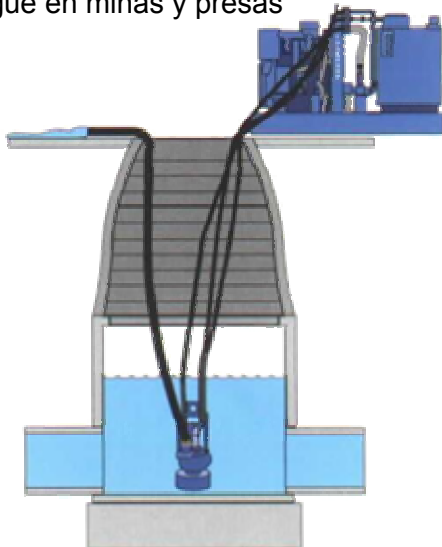
Las bombas hidráulicas sumergibles Thompson proporcionan una ponderosa respuesta cuando las altas columnas ó elevaciones son un factor crucial en sitios de trabajo. Las bombas Hidráulicas sumergibles son las únicas con velocidad y flujo variable. Tanto las unidades de poder como las bombas son fabricadas en hierro fundido de uso rudo y acero para mayor confiabilidad. El diseño de Thompson permite la máxima versatilidad en aplicaciones de trasiego/desalojo y bombeo de materiales.

Características

- Capacidad de ubicar el extremo de la bomba en el origen de bombeo.
- Elimina limitaciones de la elevación de succión
- Bombeo eficiente en columnas de hasta 130 pies
- Velocidad y flujo variable
- Paso de sólidos de 3"
- Capacidad de 2,010 gpm
- Opcional: lubricante biodegradable para áreas ó medio ambiente sensible

Aplicaciones

- Desagüe de pozos ó fosas abiertas
- Desagüe de líneas de drenaje
- Zanjas abiertas
- Pozos de visita
- Líneas de drenaje
- Aplicaciones de By-pass (desvío)
- Control de inundaciones
- Drenado e irrigación
- Desagüe en minas y presas



Trabajos Principales

Las bombas hidráulicas sumergibles Thompson permiten a las unidades de poder operar por un determinado tiempo en seco siempre y cuando el cabezal de la bomba este sumergido en el líquido a bombear. No es necesario preocuparse por las limitantes de altura ó problemas con el cebado.

Estas bombas están diseñadas para trabajar en seco sin presentar daño en sus componentes, el diseño de ingeniería para el manejo de líquidos, aguas residuales, lodo ligero y pesado

60HST Materiales de Construcción

Carcasa: Hierro fundido clase 40 de de uso rudo

Cortador de agua: Reemplazable en acero inoxidable 316

Eje: Acero inoxidable 416, provisto con una manga reemplazable de acero inoxidable 416

Impulsor: Balanceado dinámicamente, anti-obstrucción, semi-abierto, cubierto, hierro fundido clase 40, con paletas posteriores balanceadas para reducir la carga axial y prolongar la vida del sello y del valero; diámetro: 9.74"

Placa de desgaste: Reemplazable en acero A36 con revestimiento anti abrasión para extender la vida de servicio

Motor Hidráulico: Altamente eficiente, de tipo engrane externo, 3.72 pulgadas cúbicas de desplazamiento con salida ranurada SAE 2B

Coples Hidráulicos: Alimentación: macho 1" serie Snap-Tite 75 de desconexión rápida, con tapón; Retorno: macho 1.25" serie Snap-Tite 75 de desconexión rápida, con tapón; Desvío: macho .5" serie Snap-Tite 75 de desconexión rápida, con tapón.

Sello Mecánico: en carburo de tungsteno, para trabajo en seco lubricado por aceite ó grasa, rotatorio y sello con caras inmóviles

Baleros: Uso rudo, lubricados por aceite para soportar cargas axiales y radiales.

Cubierta de Baleros: Hierro fundido clase 30 de uso rudo

Placa Adaptadora: uso rudo en hierro fundido clase 40

Rejilla: Acero A36, grande c/ orificios, 2.5" de diámetro abierto

Conexión de Descarga: macho 6" MNPT y cople rápido ranurado

Sello de Protección: Automatico, sistema de protección de sobre presión

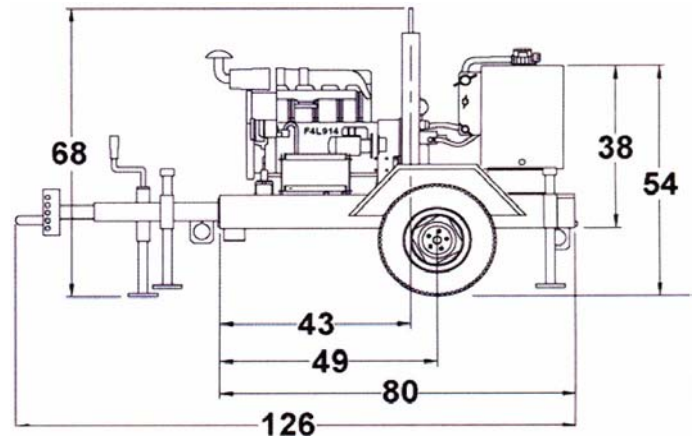
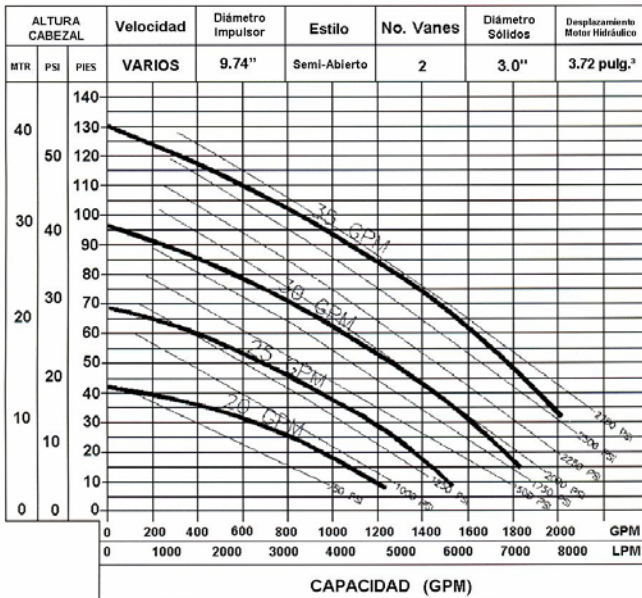
Enfriador de Aceite: Acero tubular, enfriado por aire



Bomba Hidráulica Sumergible de 6'' 60HST / 32HPU



60HST Curva de Desempeño



Peso Aproximado: 2,492 lbs.

32HPU Materiales de Construcción

Bomba: HDP30.61, de desplazamiento positivo, tipo

engrane exterior, bomba sencilla, 3.72 pulg³ de desplazamiento

Válvula de Control: Tipo aguja

Válvula de Alivio: Montada a bomba, operada mediante piloto interno, compensada a presión con provisión de ventilación y manómetro para diagnóstico del sistema

Reserva: Fabricada en acero, con baffles internos, puerto de acceso grande, válvula de drenado, medidor de nivel y temperatura, ventila, filtro de aceite y válvula de cerrado.

Filtro de Aceite: Malla 100 tipo espiral

Filtro de Retorno: 60 gpm @ 5 psi de baja presión, 25 micrones, montado al interior del tanque, desvío de flujo interno @ 25 psi y respirador/puerto de llenado

Coples Hidráulicos: Alimentación: hembra 1" serie Snap-Tite 75 de desconexión rápida, con tapón;

Retorno: hembra 1.25" serie Snap-Tite 75 de desconexión rápida, con tapón; **Desvío:** hembra .50" serie Snap-Tite 75 de desconexión rápida, con tapón

Apagadores de Seguridad: Para bajo nivel del fluido hidráulico y alta temperatura del flujo hidráulico.

Especificaciones del Motor

Motor: Deutz F3L914, 56 hp @ 2,000 rpm

Tipo: 3 cilindros en línea, 4 ciclos, enfriado por aire, inyección directa de diesel

Equipo Estándar: Alternador, radiador, silenciador y escape vertical con protección para lluvia

Desplazamiento: 197.5 pulgadas cúbicas

Consumo de combustible: .376 lb/hp-hr @ 2,000 rpm

Apagadores de Seguridad: en caso de alta temperatura del enfriador y baja presión de aceite

Especificaciones de la Unidad

Capacidad Tanque de Combustible: 50 galones

Consumo de Combustible: 3.13 gph

Máxima Velocidad de Operación: 2,200 rpm

Máxima Temperatura de Operación: 212°F

Máxima Presión de Trabajo: 85 psi

Máxima Presión Cubierta: 85 psi

Si esta interesado en innovaciones del producto, Thompson Pump & Manufacturing se reserve el derecho en el cambio de especificaciones sin incurrir a ninguna obligación de la venta del equipo prevista ó subsiguiente. La curva de desempeño otorgada por el constructor. Consulte la carta de ingeniería para capacidades exactas.

4620 City Center Drive, Port Orange, FL, 32129, USA (800) 767-7310 * Fax (386) 761-0362

Email: sales@thompsonpump.com * www.thompsonpump.com



Enero 2006



Bomba Hidráulica Sumergible de 6” MODELO: 60HST

BOMBA :

CARCASA: Hierro fundido clase 40 de de uso rudo

CORTADOR DE AGUA: Reemplazable en acero inoxidable 316

Eje: Acero inoxidable 416, provisto con una manga reemplazable de acero inoxidable 416

IMPULSOR: Balanceado dinámico, anti-obstrucción, semi-abierto, cubierto, hierro fundido clase 40, con paletas posteriores balanceadas para reducir la carga axial y prolongar la vida del sello y del valero. Acuñaado asegurado al eje con protección anti-rotación por tuerca y rondana de seguridad.

DIÁMETRO DE IMPULSOR: 9.74 pulgadas

PLACA DE DESGASTE: Reemplazable en acero A36

MOTOR HIDRÁULICO: Altamente eficiente, tipo engrane externo, 3.72 pulgadas cúbicas de desplazamiento con salida ranurada SAE.

COPLES HIDRÁULICOS:

Alimentación: macho 1” serie Snap-Tite 75 de desconexión rápida, con tapón

Retorno: macho 1-¼” serie Snap-Tite 75 de desconexión rápida, con tapón

Desvío: macho ½” serie Snap-Tite 75 de desconexión rápida, con tapón.

DESEMPEÑO (Rendimiento):

CAPACIDAD DE SÓLIDOS: 3.0” diámetro esférico

CAPACIDAD DE VOLUMEN: 2,010 GPM

FLUJO DE ACEITE MÁXIMO: 35 GPM

Sello: Equipado con marcha en seco, lubricado por aceite, sello mecánico con carburo de tungsteno, sello con caras rotatoria e inmóvil. Montaje sencillo in la parte interna, tipo auto ajustable, elastomérico. Todos los componentes del sello en acero inoxidable 304 y nitrilo.

Valeros: Uso rudo, lubricados por aceite para soportar cargas axiales y radiales.

Cubierta de Valeros: Hierro fundido clase 30 de uso rudo, para soporte rígido del ensamble del eje del valero.

Placa Adaptadora: uso rudo en hierro fundido clase 40

Sellos: Neopreno

Rejilla: Acero A36, grande con orificios, diámetro de apertura de 2-½”

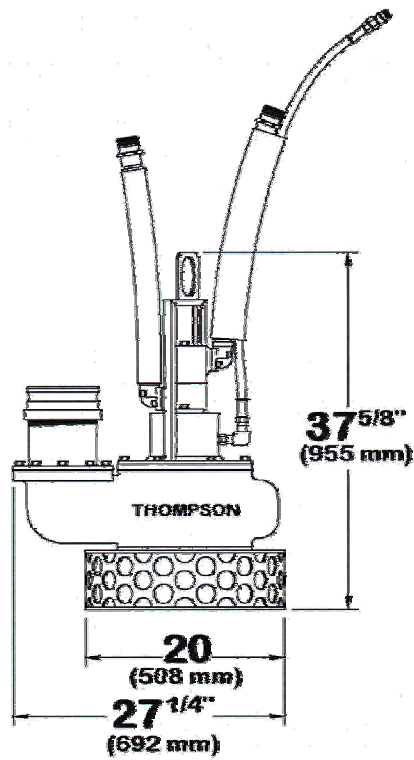
Altura: 37 5/8 pulgadas

Peso: 420 libras

Conexión de Descarga: 6” MNPT y cople macho rápido y ranurado. Opcional: disponible en estilo Bauer.

Sello de Protección: Automático, sistema de protección de sobre presión.

ESQUEMA



Si esta interesado en innovaciones del producto, Thompson Pump & Manufacturing se reserve el derecho en el cambio de especificaciones sin incurrir a ninguna obligación de la venta del equipo prevista ó subsiguiente. La curva de desempeño otorgada por el constructor. Consulte la carta de ingeniería para capacidades exactas.



UNIDAD HIDRÁULICA DE PODER 32 GPM MODELO: 32HPU

SISTEMA HIDRÁULICO :

BOMBA: HDP30.61, de desplazamiento positivo, tipo engranes exteriores, bomba sencilla, 3.72 pulg³ de desplazamiento

VÁLVULA DE CONTROL: Tipo aguja

VÁLVULA DE ALIVIO: Montada a bomba, operada mediante piloto interno, compensada a presión con provisión de ventilación y manómetro para diagnóstico del sistema

RESERVA: Fabricada en acero, con baffles internos, puerto de acceso grande, válvula de drenado, medidor de nivel y temperatura, ventila, filtro de aceite y válvula de cerrado. 60 galones de capacidad.

FILTRO DE ACEITE: Malla 100 tipo espiral

FILTRO DE RETORNO: 60 gpm @ 5 psi de baja presión, 25 micrones, montado al interior del tanque desvío de flujo interno @ 25 psi y respirador/puerto de llenado.

COPLES HIDRÁULICOS:

Alimentación: hembra 1" serie Snap-Tite 75 de desconexión rápida, con tapón;

Retorno: hembra 1-1/4" serie Snap-Tite 75 de desconexión rápida, con tapón;

Desvío: hembra 1/2" serie Snap-Tite 75 de desconexión rápida, con tapón

OPCIONES: Desconexiones rápidas Aeroquip serie 5100, fluido hidráulico ISO46 azul 10#40240, biodegradable #40779, ambientalmente amigable, fluido hidráulico, rejilla ó carrete para manguera hidráulica y rejilla de manguera de descarga.

APAGADORES DE SEGURIDAD: Para bajo nivel del fluido hidráulico y alta temperatura del flujo hidráulico.

DESEMPEÑO (Rendimiento):

CAPACIDAD DE VOLUMEN: 35 GPM

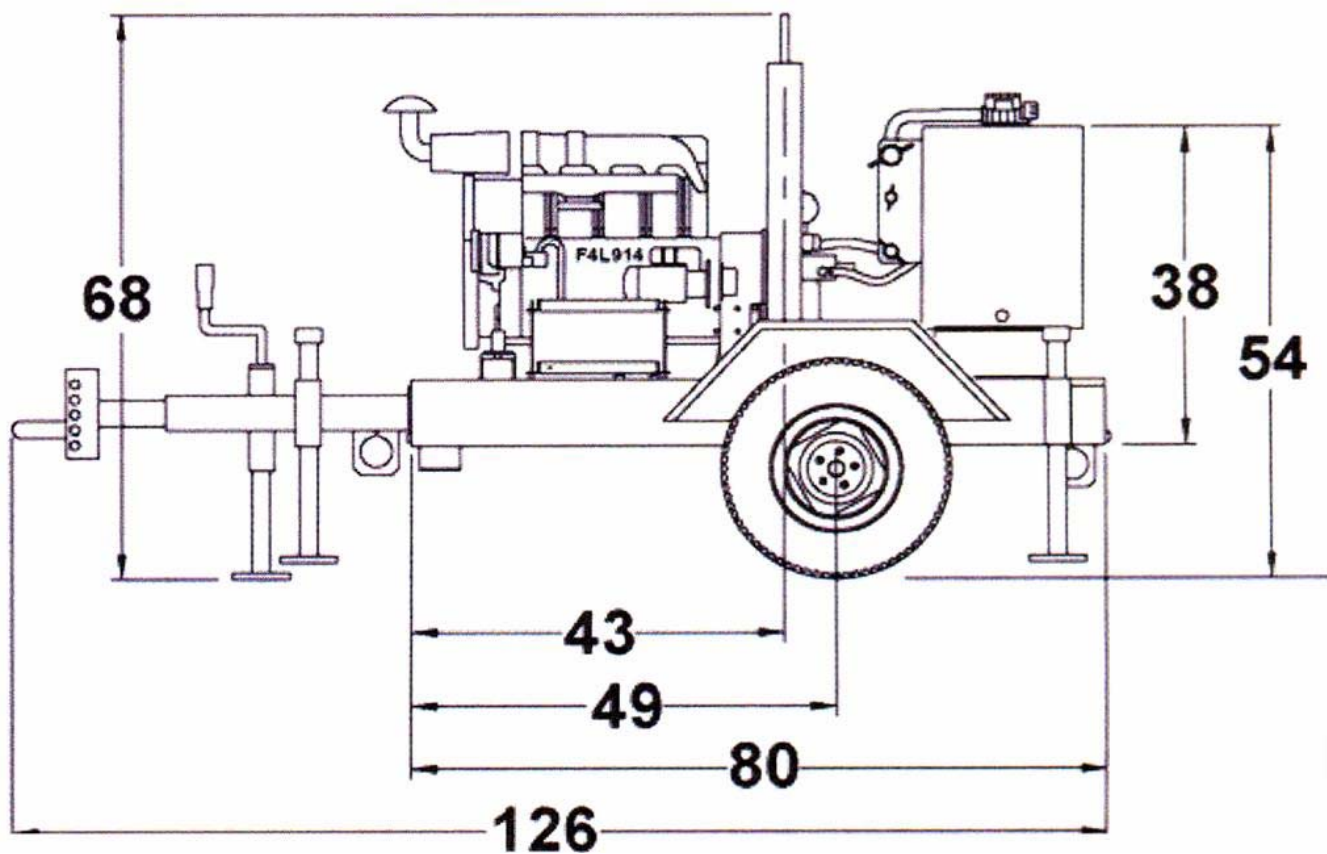
MÁXIMA PRESIÓN: 2,800 PSI

VELOCIDAD DEL MOTOR (F3L914)	PODER CONTINUO	FLUJO DE ACEITE
2,200 RPM	58 Hp	35 GPM
2,000 RPM	56 Hp	32 GPM
1,800 RPM	52 Hp	28 GPM
1,600 RPM	48 Hp	24 GPM
1,400 RPM	42 Hp	18 GPM

Si esta interesado en innovaciones del producto, Thompson Pump & Manufacturing se reserve el derecho en el cambio de especificaciones sin incurrir a ninguna obligación de la venta del equipo prevista ó subsiguiente. La curva de desempeño otorgada por el constructor. Consulte la carta de ingeniería para capacidades exactas.

Enero 2006

ESQUEMA



Peso Aproximado: 2,492 lbs.



ESPECIFICACIONES DEL MOTOR:

MODELO: Deutz F3L914

LONGITUD: 27.44 pulgadas

TIPO: 3 cilindros en línea, 4 ciclos, inyección directa de diesel

ANCHO: 26.73 pulgadas

DESPLAZAMIENTO: 197.5 pulgadas cúbicas

ALTURA: 31.34 pulgadas

GOBERNADOR: Mecánico

PESO (seco): 595.2 libras

RADIO DE COMPRESIÓN: 20:1

EQUIPO ESTÁNDAR: Alternador, radiador, silenciador y escape vertical con protección para lluvia

BATERÍA: Modelo 31P, 12 volts, 650 CCA, capacidad de reserva 145A

PANEL DE CONTROL: switch de llave, tacómetro, horómetro, voltímetro, medidor de presión de aceite y temperatura, lámpara indicadora de carga.

APAGADORES DE SEGURIDAD: en caso de alta temperatura del enfriador y baja presión de aceite.

DESEMPEÑO (Rendimiento):

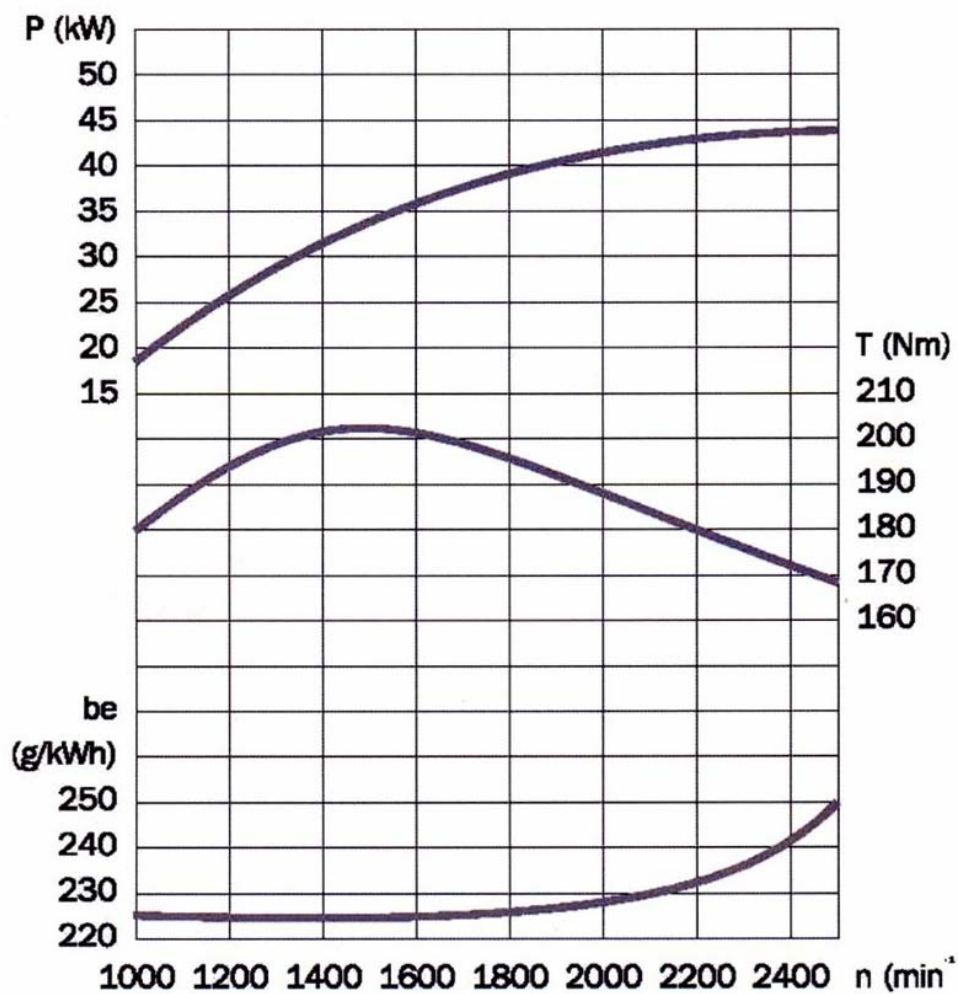
Velocidad Motor	Hp Continuos	Torque Intermitente	BSFC (lb/hp-hr)
2,400	59	127	0.397
2,200	58	133	0.382
2,000	56	139	0.376
1,800	52	142	0.372
1,600	48	148	0.370
1,400	42	148	0.370
1,200	34	142	0.372
1,000	24	133	0.373

Si esta interesado en innovaciones del producto, Thompson Pump & Manufacturing se reserve el derecho en el cambio de especificaciones sin incurrir a ninguna obligación de la venta del equipo prevista ó subsiguiente. La curva de desempeño otorgada por el constructor. Consulte la carta de ingeniería para capacidades exactas.

Julio 2005

Curva de Desempeño del Motor

► Curva de Desempeño



► F3L914

Si esta interesado en innovaciones del producto, Thompson Pump & Manufacturing se reserve el derecho en el cambio de especificaciones sin incurrir a ninguna obligación de la venta del equipo prevista ó subsiguiente. La curva de desempeño otorgada por el constructor. Consulte la carta de ingeniería para capacidades exactas.

CURVA DE DESEMPEÑO DE LA BOMBA

Bomba: 60HST

Modelo: 60HST

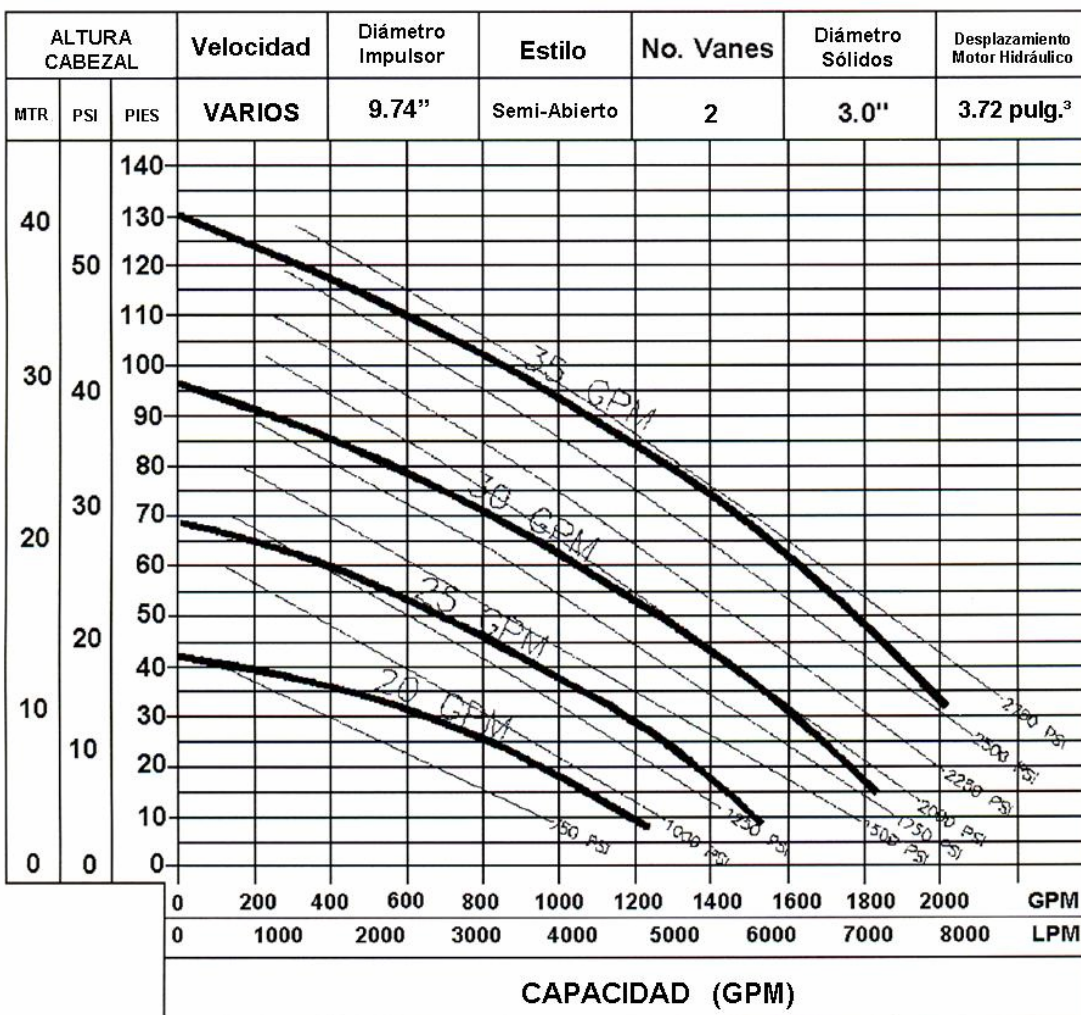
Unidad Hidráulica de Poder: 32HPU

Clasificación de Bomba: Velocidad Máximo del Impulsor: 2,500 rpm
Máximo Flujo de Aceite: 35 gpm

Condiciones de Prueba:

Flujo: Agua S.G.: 1.0
Altura: Nivel del Mar (1 Atmosfera)

Temperatura: 68°F (20°C)
Viscosidad: 31.5 SSU



NOTAS: Referirse a las hojas de Especificaciones de Unidades Thompson para el manejo de máxima y mínima velocidad de operación.
Pruebas realizadas bajo los estándares de la ANSI/HO 1.6 -1994 del Hydraulic Institute.

