

6JSVE-DJDST-45T-MC

Bomba de 6"

con Asistencia de Vacío y Manejo de Sólidos



Construida en hierro fundido de alta resistencia, la capacidad de cebado rápido y el manejo de sólidos hacen a la 6JSVE-DJDST-45T-MC una bomba de súper succión que lleva la delantera en la industria de la construcción y en aplicaciones de minería. La 6JSVE-DJDST-45T-MC está diseñada para el bombeo de altos flujos de hasta 2250 gpm (141.78 lps.) y alturas de bombeo de 149 pies (45.42 metros), es perfecta para el bombeo de aguas residuales o para desvío de flujos (bypass) y para el desalojo de agua en la industria de la construcción en general.

Características

- Motor John Deere 4045TF290-74
- Cebado completamente automático, funcionamiento en seco hasta 28 pies (8.53 mts.)
- Alturas de Bombeo hasta 149 pies (45.42 mts.)
- Flujo máximo hasta 2,250 gpm (141.78 lps.)
- Manejo de sólidos hasta 3"
- Tiempo máximo de operación:
 - 28 horas @2000 rpm
 - 36 horas @1800 rpm
 - 49 horas @1600 rpm
- Bomba de vacío libre de aceite con una capacidad de manejo de aire 97SCFM@ 5in-hg ,3600 rpm.



OVT®

Oil-less Vacuum Technology®

El sistema OVT® (Oil-less Vacuum Technology®) exclusivo de Thompson funciona con una bomba autocebante proporcionando así el cebado más rápido en la industria. El agua y el aire pasan a través de un tanque de sección transversal y después al interior de la bomba de vacío forzando así a que el agua suba al tanque de separación.

- Sistema de cebado más rápido en la industria.
- Evita la descarga de efluentes del bombeo en el suelo.
- No se necesita llenar la carcasa de la bomba para cebar la bomba.

Especificaciones del Motor

Motor: John Deere 4045T, 72 hp @2000 rpm.

Tipo: 4-cilindros, en línea, enfriado por agua, turbo cargado, inyección directa, Tier IV diesel.

Equipo regular: Alternador, radiador, escape con grado de silencio residencial.

Desplazamiento: 275 pulgadas cúbicas.

Sistema Eléctrico: 12 volts.

Economía de combustible: .397 lb/hp-hr @2,000rpm.

Panel de Control: Baja presión de aceite y alta temperatura.

Materiales de Construcción

Carcasa: Hierro fundido de alta resistencia clase 30.

Impulsor: Dinámicamente balanceado, sin obstrucción, semiabierto, 65-45-12 acero dúctil con aspas trasera balanceadas para reducir la carga axial y prolongar la vida del sello y los rodamientos; 12" de diámetro.

Sello Mecánico: Funcionamiento en seco, de 2.5 pulgadas, sello lubricado con grasa o aceite, con caras giratoria de carburo de tungsteno y fija de carburo de silicón, instalado dentro, con fuelles elastomericos autoajustables. Los demás componentes son de acero inoxidable 304 y nitrilo.

Cabezal: Alta resistencia, diseño de retiro trasero, de hierro fundido clase 30 reforzado diseño cónico.

Rodamientos y Estructura: Reforzados, lubricados con grasa para soportar la carga axial y radial. Estructura de alta resistencia clase 30 de hierro fundido.

Eje: De acero a prueba de fatiga instalado con camisa reemplazable de acero inoxidable 416.

Especificaciones Bomba de Vacío

Bomba de Vacío: Seca, borde rotativo, enfriada por aire, libre de aceite, manejo directo (5.4)

Carcasa: Hierro fundido de clase 30

Velocidad Máxima de Operación: 3,600 rpm.

Temperatura Máxima de Operación: 212°F

Máxima Presión de Trabajo: 15 Psi.

Altura máxima de Succión: 28 Pies.

Capacidad Manejo de Aire: 97 scfm@5 in-hg,
4.8 scfm @ 28.4 in-hg

Especificaciones de la Unidad

Capacidad Tanque Combustible: 114 Galones.

Consumo de Combustible: 3.79 Galones por hora.

Máxima Velocidad de Operación: 2,000 rpm.

Temperatura Máxima de Operación: 212°F

Máxima Presión de Trabajo: 110 psi.

Máxima Presión en la Carcaza: 175 psi.

Curva de rendimiento

PUMP PERFORMANCE CURVE

Pump End: 6JSV-12.0

Used on Models: 6JSVE



Pump Speed Ratings: Continuous Duty: 1,800 rpm

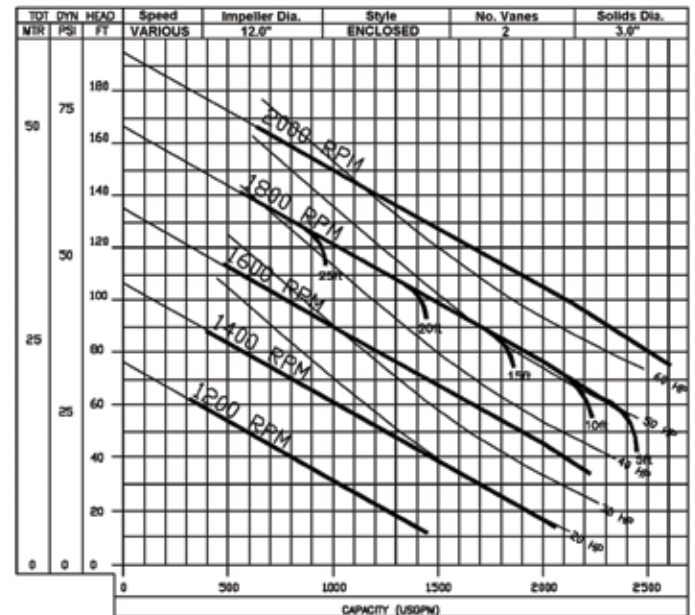
Intermittent Duty: 2,000 rpm

Test Conditions:

Fluid: Water S.G.: 1.0 Temperature: 68°F (20°C)

Altitude: Sea Level (1 Atmosphere)

Viscosity: 31.5 SSU



NOTES: Refer to Thompson Unit Specification Sheets for maximum and minimum operating speeds for the particular driver. Tests were conducted according to Hydraulic Institute ANSI/HI 1.6 - 1994 Standards.

Hydraulic