CE 001 – BOMBA DE AGUA CAMIÓN CISTERNA

Bomba de agua trabajando por fuera de punto óptimo de operación. Se instala transmisión con Super HC® Gates® para optimizar trabajo de la bomba; mejorando la eficiencia, aumentando la vida útil y a un bajo costo de adquisición.

Sector Industrial
Transporte de agua.

Aplicación
Bomba de agua camión cisterna.

Componente Original
Acople RexOmega.

Problema
La bomba operaba con una velocidad angular de 3600 RPM, la cual es superior al optimo recomendado en la aplicación que es 1800 RPM. Por tal razón, el equipo producía una vibración inusual, se generaba ruido excesivo y se desgastaba el sistema impulsor, disminuyendo así la vida útil de los elementos y produciendo mayores gastos de mantenimiento.

Solución
Se debía disminuir la velocidad angular en un factor de 2, procurando ocupar poco espació y teniendo un costo mínimo. Algunas opciones era cambiar el motor, agregar una caja reductora, instalar un variador de frecuencia o una transmisión por cadenas o correas.

Los ingenieros de **POLYBANDAS** decidieron que la mejor opción por costo/beneficio es una transmisión por correas.

- Correa = 2 - 5VX500 - Super HC® Gates®
- Polea Motriz = QD2/5V5.50
- Polea Conducida = QD2/5V10.90

Beneficios de productos Gates®
Super HC® Gates® permitió realizar la reducción de velocidad con un costo menor de adquisición, disminuyo los intervalos de mantenimiento, aumento la confiabilidad de la máquina, bajo los niveles de vibración y ruido, y actualmente lleva operando 16 meses sin aún realizar el primer cambio de correas.

Super HC® Gates® permite:

• Hasta un 300% de aumento de capacidad con respecto a las correas de sección clásica.
• Transmisiones más compactas, gracias a la flexibilidad que confieren las ranuras y la capacidad de transmisiones mejorada de las mismas.

Todos los derechos son reservados por POLYBANDAS y se prohíbe la reproducción sin autorización previa.

Contacto: ventas@polybandas.co; PBX: +57 2 2806868; www.polybandas.co