



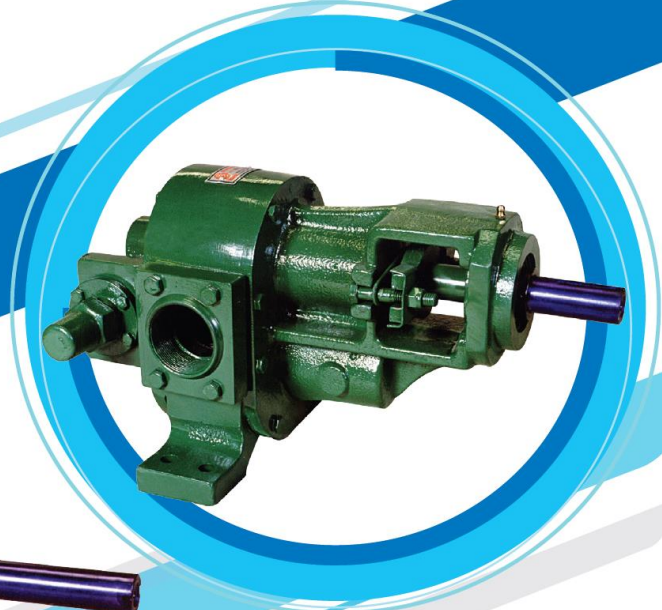
mav[®]

BOMBAS

DE ENGRANES

CONSTRUCCIONES EN FIERRO

Aceites / Asfalto / Chocolate / Combustibles /
Emulsiones / Gel / Glucosas / Grasas / Jabón /
Jarabes / Melaza / Miel /
Pegamentos / Pinturas / Resinas.



**ALTA EFICIENCIA
EN EL MANEJO DE FLUIDOS**

Al servicio de la industria desde 1968

EFFECTIVIDAD COMPROBADA

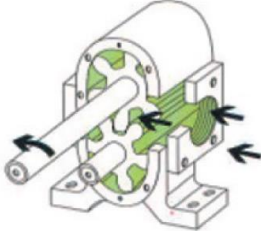
Introducción

Las Bombas Mav, están diseñadas para viscosidades de 1 a 120,000 CPS, Presión Máxima DE 10 KG/CM2, flujo hasta 1,300 LPM. Temperatura Máxima 120 °C. Para mayor temperatura consultar con el fabricante.

Máxima RPM.

Modelo	Dimensiones	Fierro
KR-51	2" x 2"	650
LR-64	2 ½" x 2 ½"	650
MR-76	3" x 3"	650
PR-76	3" x 3"	500
QR-102	4" x 4"	500
SR-152	6" x 6"	330

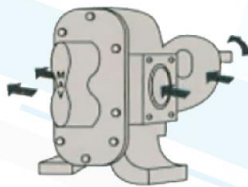
Principios Básicos

 <p>1. El líquido entra en la bomba mientras los engranes crean un vacío.</p>	 <p>2. El líquido es llevado entre los dientes y el cuerpo de la bomba.</p>	 <p>3. Al encontrarse los dientes expulsan el líquido a la línea de descarga.</p>
--	--	---

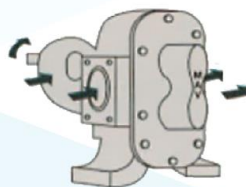
Información para seleccionar una bomba.

1. Líquido a bombear. / 2. Viscosidad máxima del líquido. / 3. Peso específico. / 4. Temperatura del líquido. / 5. Flujo. / 6. Tipo de succión. / 7. Carga dinámica total. / 8. PH.

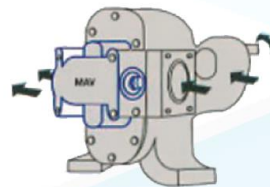
Sentido de Rotación.



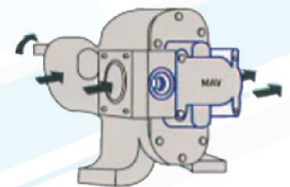
Bomba Estándar



Bomba Estándar



Bomba con Válvula de Alivio



Bomba con Válvula de Alivio

Opciones de Sellado.

Prensa Estopas.
El empaque puede ser utilizado en una gran variedad de aplicaciones y es muy fácil su ajuste o reemplazo. (Max. 180 °C).

*Sello especial consultar al fabricante.

Nota: Las bombas estándar vienen con prensa estopas.

Sello Mecánico.

Materiales:

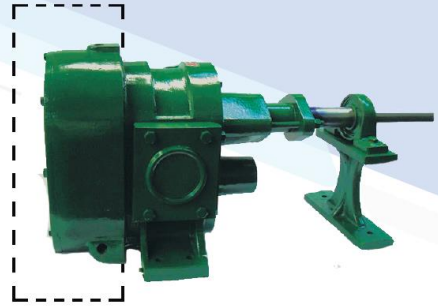
CARAS	ORING
Carbón	Buna
Cerámica	Vitón
Inoxidable	Teflón
Silicio	
Tungsteno	



Cámara de Pre calentamiento.

Se utiliza para precalentar la bomba minutos antes de su arranque, para evitar líquido solidificado en la parte interna de la bomba. (MAX. 200° C).

Se puede precalentar con agua caliente, vapor o aceite térmico, los cuales no tienen contacto con el líquido a bombear. (7 kg/cm²).

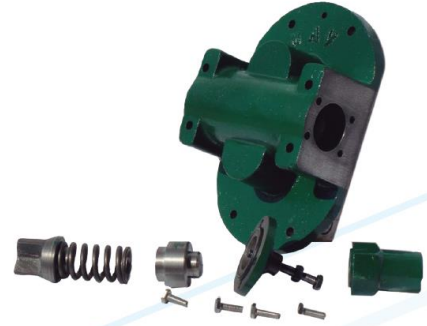


Válvula de Alivio.

La válvula se utiliza para protección de la bomba. Se debe regular de acuerdo a la presión requerida. *(Instalar manómetro en las descargas).

La válvula funciona en un solo sentido de rotación. Se puede cambiar de posición para que trabaje en el sentido de rotación opuesto.

El resorte de la válvula estándar es para una presión máxima de 100 psi, opción a 200 psi.



Nomenclatura.

Material de la Bomba.

H Fierro

Partes Internas.

M sello mecánico de buna.

M1 sello mecánico de vitón.

M2 sello mecánico de teflón.

A Ajuste de alta temperatura.

Partes Externas

V Válvula de Alivio.

P Cámara de pre calentamiento.

*Ejemplo: Bomba KR-51 HM1V Bomba MAV de 2" en fierro con sello mecánico de vitón y válvula de alivio integrada.

Acoplamiento.



Con Motorreductor.



Bandas y Poleas a Motor Eléctrico.

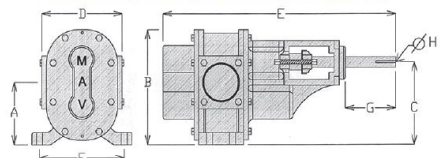


Con Motor a Gasolina

Dimensiones. (mm)

Modelo	A	B	C	D	E	F	G	H	CUÑERO	PESO kg
KR-51	133	247	173	195	424	209	64	1 1/8"	5/16"	28
LR-64	133	247	173	195	450	209	64	1 1/8"	5/16"	35
MR-76	133	247	173	205	500	209	64	1 1/8"	5/16"	47
PR-76	190	367	255	280	810	292	306	1 3/4"	7/16"	103
QR-102	190	367	255	300	830	292	306	1 3/4"	7/16"	110
SR-152	205	380	270	320	940	335	294	1 3/4"	7/16"	150

Modelos: KR-51 / LR-64 / MR-76



Modelos: PR-76 / QR-102 / SR-152

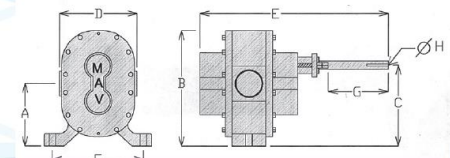


Tabla de operaciones

LPR	MODELO	PSI	CPS	220RPM				370RPM			500RPM				
				50	280	600	20 000	50	280	600	50	280	600		
0.52	KR-51	50	LPM	81	105	111	105	171	187	188	220	250	251		
			HP	1.5	2	3	5	2	3	5	3	5	5		
		100	LPM	70	98	110	100	157	185	186	175	210	212		
			HP	2	3	5	5	3	5	7.5	5	7.5	7.5		
		150	LPM	48	94	103	80	140	175	177	135	175	180		
			HP	3	5	5	7.5	5	7.5	7.5	7.5	7.5	10		
0.75	LR-64	50	LPM	105	142	146	160	210	262	270	344	367	369		
			HP	2	2	3	5	3	5	5	5	7.5	7.5		
		100	LPM	87	138	144	155	185	251	260	340	357	360		
			HP	3	3	5	5	5	7.5	7.5	7.5	10	10		
		150	LPM	74	132	140	130	150	246	255	292	337	340		
			HP	5	5	5	7.5	7.5	7.5	7.5	10	10	15		
		1.1	MR-76	50	LPM	190	210	210	240	353	367	370	530	539	540
					HP	3	3	3	5	5	7.5	7.5	7.5	10	15
				100	LPM	170	198	198	230	300	350	353	470	495	500
					HP	5	5	5	7.5	10	10	10	15	15	15
				150	LPM	154	188	188	222	270	335	338	415	445	458
					HP	7.5	7.5	7.5	10	10	15	15	15	15	20
1.8	PR-76			50	LPM	350	384	386	370	567	640	650	840	860	862
					HP	7.5	7.5	7.5	10	10	15	15	15	20	20
				100	LPM	315	376	378	355	487	607	615	740	800	802
					HP	10	10	10	15	20	20	20	25	25	25
				150	LPM	281	350	350	340	430	567	578	660	740	742
					HP	15	15	15	20	20	25	25	30	30	30
		2.4	QR-102	50	LPM	451	508	500	450	758	859	860	989	1150	1152
					HP	10	10	10	15	15	20	20	25	30	30
				100	LPM	419	475	470	425	708	800	805	909	1100	1100
					HP	15	15	15	20	25	25	30	40	40	40
				150	LPM	377	440	437	400	649	750	752	808	980	990
					HP	15	20	20	25	30	30	30	40	40	50
3.4	SR-152			50	LPM	648	710	712	697						
					HP	15	15	20	25						
				100	LPM	610	660	665	650						
					HP	20	20	25	40						
				150	LPM	410	620	625	610						
					HP	25	25	30	40						

Los datos podran variar dependiendo de las condiciones de instalación.
*Para manejo de otras viscosidades consulte al fabricante.

Sugerencias.

- *Utilice tubería de mayor diámetro que el puerto de la bomba, sobre todo en líquidos de alta viscosidad.
- *A mayor viscosidad, menor RPM.
- *Use filtro en la succión para evitar el paso de solidos que puedan dañar la bomba.

Nuestro compromiso.

- *Atender y apoyar con excelencia a la industria en general, ofreciendo equipos que le ayuden a optimizar y mejorar sus procesos.



mav

PRODUCTOS MAV. S.A. DE C.V.
Guadalajara, Jalisco.
www.gepumps.com.mx
info@gepumps.com.mx