



REVOLUCIÓN EN EL MUNDO DEL BOMBEO

HiCone[®]: la única bomba de
tornillo helicoidal con
innovador sistema de ajuste

VOGELSANG – LEADING IN TECHNOLOGY

Novedad

VOGELSANG 

MAYOR VIDA ÚTIL, GRACIAS A SU SISTEMA DE AJUSTE OPTIMIZADO

La combinación de una geometría única y un innovador sistema de ajuste, ahorra energía y alarga la vida útil de la nueva bomba de tornillo helicoidal HiCone®



Bomba de tornillo helicoidal HiCone

Vogelsang es el inventor de la bomba con lóbulos revestidos de elastómero, el macerador en vía húmeda con separador de materiales pesados Rotacut y muchos otros equipos que ayudan a bombear y acondicionar líquidos agresivos, lodos muy viscosos y suspensiones con alto contenido en sólidos. Es natural también que hayamos optimizado el principio de funcionamiento de las bombas de tornillo helicoidal.

Previamente, ya habíamos introducido en el mercado nuestra serie CC, que destaca por la rapidez con la que pueden sustituirse sus piezas internas. Estas bombas representan un gran avance que ha beneficiado a los operadores de plantas. Ahora, las nuevas bombas de tornillo helicoidal de la serie HiCone combinan una revolucionaria geometría cónica con su sistema de ajuste inteligente. Estos dos elementos proporcionan una vida útil aún más larga y, al mismo tiempo, reducen sensiblemente los costes asociados a la operación y al mantenimiento del equipo durante su ciclo de vida.

Ajustes extraordinariamente sencillos

El apriete entre el rotor y el estator de estas bombas se puede ajustar de manera muy rápida y sencilla, para adaptar el funcionamiento a diferentes tareas de bombeo. Solo con pulsar un botón o con un clic del ratón desde la sala de control, los distintos elementos de la bomba se ajustan de forma directa y precisa a los parámetros de funcionamiento, la presión, la viscosidad o la temperatura. De este modo, el consumo de energía y el desgaste se reducen al mínimo.

Máxima disponibilidad y mínimo consumo energético

Como resultado, la vida útil de la bomba es mucho mayor; además, brinda una disponibilidad extremadamente alta en comparación con las bombas de tornillo helicoidal convencionales. El ahorro de costes es evidente, y aún más si cabe, sí se mantiene en todo momento el mínimo consumo de energía. Adicionalmente, las bombas de la serie HiCone consumen mucha menos electricidad de lo habitual durante la operación de puesta en marcha. La razón de ello es su sistema inteligente de arranque automático, que permite emplear motores más pequeños y una electrónica más económica a fin de conseguir un mismo resultado. Este sistema automático garantiza un funcionamiento de alto rendimiento energético, sobre todo para ciclos cortos de bombeo.

UNA NUEVA ERA

Máxima eficiencia: concepto QuickService para una bomba de tornillo helicoidal duradera

Nuestras bombas de la serie CC ofrecen desde hace tiempo una fiabilidad y durabilidad que evita paradas prolongadas en el tiempo. Ahora, las bombas de la nueva serie HiCone de Vogelsang requieren aún menos mantenimiento, gracias a la geometría cónica de los elementos de la unidad de bombeo y a sus funciones de ajuste. Los usuarios se benefician de una vida útil significativamente más larga y de una mayor disponibilidad, hecho que les brinda la oportunidad de dedicar más tiempo para ocuparse de otras tareas.



Una pantalla monitoriza en continuo el estado de los elementos de la unidad de bombeo. Cualquier labor de mantenimiento preventiva puede planificarse con la antelación necesaria. Y, a la hora de sustituir piezas, estas bombas de última generación se benefician de nuestro valorado concepto QuickService. La bomba incorpora un mecanismo de rotación que facilita enormemente la sustitución de sus elementos, sin necesidad de desmontar la bomba de sus tuberías. El estator y el rotor pueden desmontarse y sustituirse como una unidad completa en unos pocos pasos, incluido también el eje cardán, si también fuese necesario.

La sustitución del cierre mecánico cartucho tiene lugar de un modo fácil y sencillo, puesto que puede cambiarse desde un lateral después de retirar el motorreductor.



Ventajas de las bombas HiCone®

- Reducción de costes durante todo el ciclo de vida del equipo
- Vida útil más larga
- Sistema de ajuste automático para trabajar siempre con la máxima eficacia y rendimiento
- Sistema inteligente de arranque automático: reduce al mínimo el consumo de electricidad durante su puesta en marcha
- Alta disponibilidad y mantenimiento sencillo.
- Monitorización en continuo del equipo para evitar averías inesperadas

Lo último del líder en innovación: una bomba para todo

Sistema de ajuste (en proceso de patente) que minimiza al máximo los costes de operación y mantenimiento a lo largo de todo el ciclo de vida útil del equipo.

Geometría cónica especial para alargar el tiempo de vida en la unidad de bombeo

Presión de impulsión estable

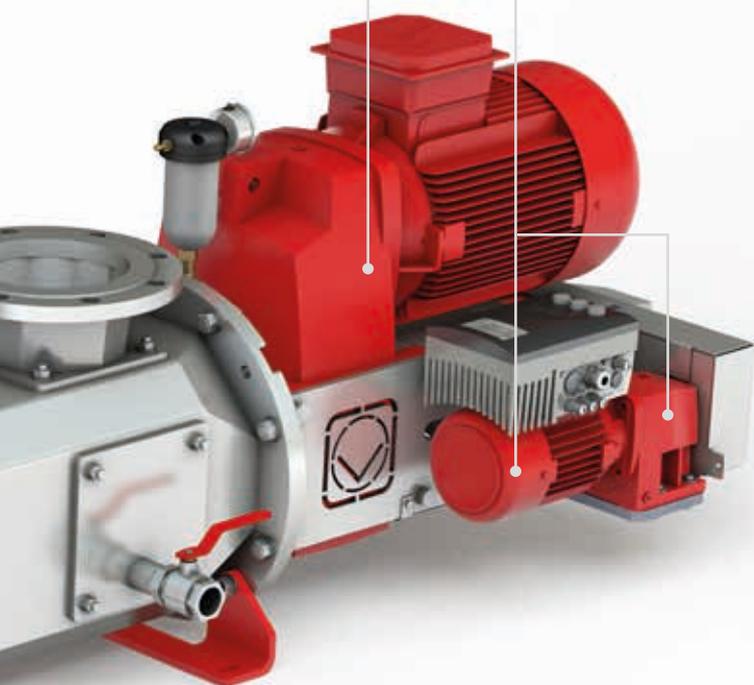
Diseño compacto, con mínimo requerimiento de espacio

Sustitución sencilla de componentes sin necesidad de desmontar la bomba de sus tuberías



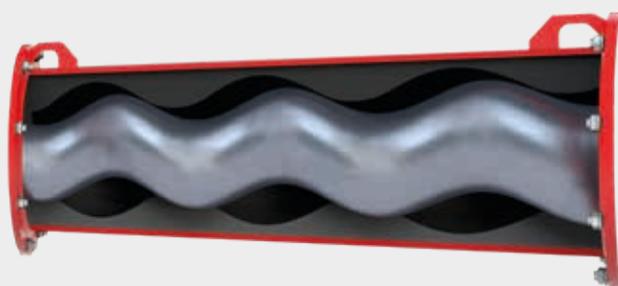
Sistema de arranque inteligente, con requerimiento de potencia más bajo

Ajuste del rotor y el estator de la unidad de bombeo en función de las condiciones de trabajo



Visualización en tiempo real del estado de desgaste

Caudal de hasta 290 m³/h



Forma cónica para un ajuste preciso y económicamente insuperable

El rotor y el estator tienen una geometría cónica especial, idónea para adaptar la bomba a cada medio en cada caso. Las bombas de tornillo helicoidal HiCone ofrecen a los operadores de las plantas de biogás una vida útil extraordinariamente más larga y una relación coste/rendimiento más favorable en comparación a las bombas de cavidad progresiva convencionales.

Especificaciones

Dimensiones	Caudal máximo	Presión máxima	Velocidad máxima	Paso de sólidos
	m ³ /h	bar	min ⁻¹	mm
HiCone 44	37	12	350	48
HiCone 55	75	12	350	62
HiCone 66	150	12	300	78
HiCone 77	290	12	300	98

Nossa linha de produtos

Ofrecemos soluciones para los siguientes sectores:
AGUAS RESIDUALES, BIOGÁS, INDUSTRIA,
TECNOLOGÍA AGRÍCOLA, TRANSPORTE DE PASAJEROS



Nuestra amplia gama de productos y servicios

- Alimentadores de sólidos
- Bombas y sistemas de bombeo
- Consultoría y mantenimiento
- Gestión de datos y tecnología de control
- Soluciones personalizadas para aplicaciones especiales
- Suministro, evacuación y limpieza
- Tecnología de desintegración
- Tecnología de distribución
- Trituradores, separadores y mezcladores

Copyright 2023 Vogelsang GmbH & Co. KG

La disponibilidad de productos, el aspecto así como las especificaciones y los detalles técnicos están en continuo desarrollo, por lo que toda la información aquí presente está sujeta a posibles cambios. Vogelsang®, BioCrack®, BioCut®, BlackBird®, CC-Serie®, EnergyJet®, HiCone®, PreMix®, RotaCut®, XRipper®, XSplit® y XTill® son, en determinados países, marcas registradas de Vogelsang GmbH & Co. KG, Essen (Oldenburg), Alemania. Todos los derechos reservados, incluidos los de gráficos e imágenes.

HiCone_ES_03207723_MET0000045 - Printed in Germany

España

Vogelsang S.L.U.

C/ Roger de Llúria 50, 5º | 08009 Barcelona | España

Teléfono: +34 977 606 733 | Fax: +34 977 606 733

spain@vogelsang.info

América Central y América del Sur

Vogelsang GmbH & Co. KG

Holthoeye 10 - 14 | 49632 Essen (Oldenburg) | Alemania

Teléfono: +49 5434 83 - 0 | Fax: +49 5434 83 -10

germany@vogelsang.info

vogelsang.info

VOGELSANG 