

Linha

NCI

IRRIGAÇÃO



 **IMBIL**®

Soluções em Bombeamento



APLICAÇÕES

IRRIGAÇÃO E GRANDES ALAGAMENTOS

CARACTERÍSTICAS

As bombas centrífugas para irrigação da linha **NCI** possuem um único estágio, de fluxo misto, com rotores fechados projetados para serviços severos.

Desenvolvidas para se obter alta eficiência em grande faixa de operação, permitem redução na potência dos acionadores bem como menor custo de energia ao longo do tempo. O projeto da carcaça permite que uma mesma bomba opere nos dois sentidos de rotação.

As bombas da linha **NCI** podem ser montadas na vertical

As bombas **NCI** apresentam características que permitem a retirada do rotor e a inspeção das partes internas sem a necessidade de serem removidas as tubulações de sucção e descarga.

Para se obter maior durabilidade e menor custo operacional, operam em baixa velocidade, além de poderem ser fabricadas com materiais nobres altamente resistentes.

NOTAS

Reservamos o direito de efetuar modificações em nossos produtos, sempre que necessário sem que, por isso, incorram obrigações de qualquer espécie.

As ilustrações contidas neste catálogo são indicativas, qualquer dúvida de interpretação favor a **IMBIL**.



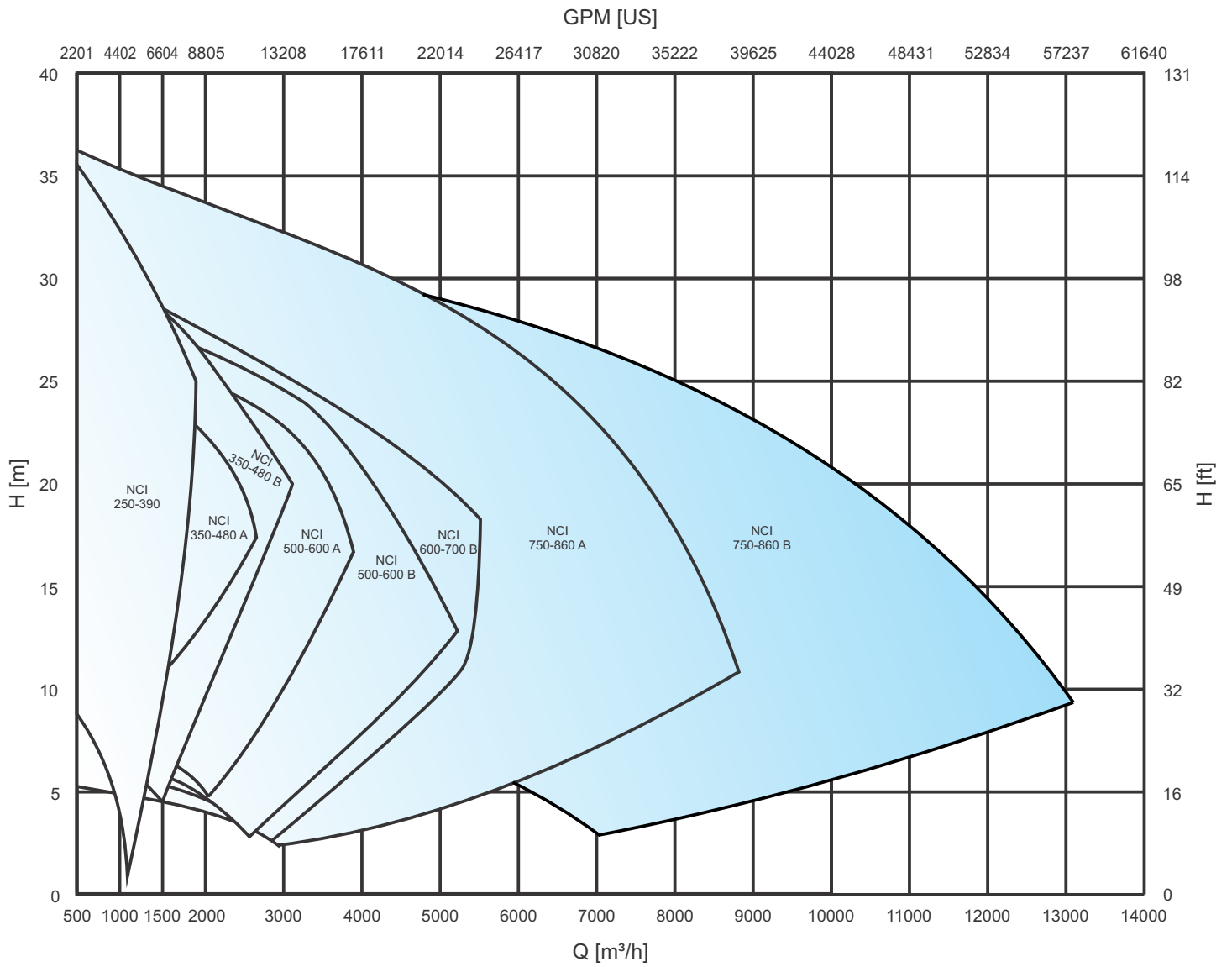


APLICAÇÕES





CARTA DE APLICAÇÃO





INFORMAÇÕES TÉCNICAS

1 MANCAIS

De rolamentos do tipo de rolos cônicos que absorvem cargas axiais e radiais, projetados para uma vida útil longa, mancais heavy duty.

2 EIXO

Dimensionada para os serviços mais severos.

3 ANÉIS DE DESGASTE

Em materiais compatíveis com o líquido bombeado, facilmente substituíveis, evitam o desgaste nas peças nobres como carcaça e rotor. Os anéis são de face “nose ring”, o que permite grandes deflexões radiais, mantendo uma folga mínima, com possibilidade de ajuste axial para retornar a eficiência original.



5 LUVA DO PROTETORA

Removível, em material compatível com o serviço. Protege o eixo na região da caixa de vedação, evitando seu desgaste na região do engastamento/selagem.

4 CARÇAÇA

Em material compatível com o serviço. Tampas de inspeção na sucção e voluta, permitindo fácil acesso ao rotor. Projeto “back pull out” que permite a retirada do rotor sem desconectar a carcaça das tubulações de sucção e descarga, reduzindo o tempo de manutenção.

6 ROTOR

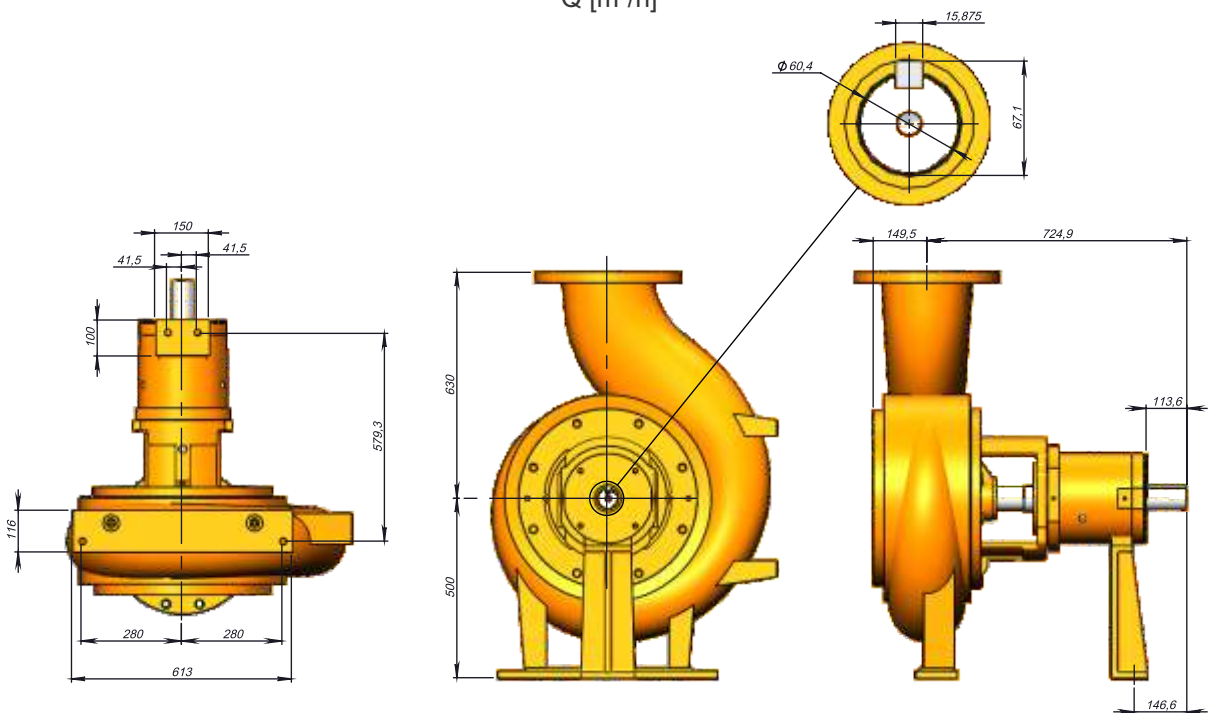
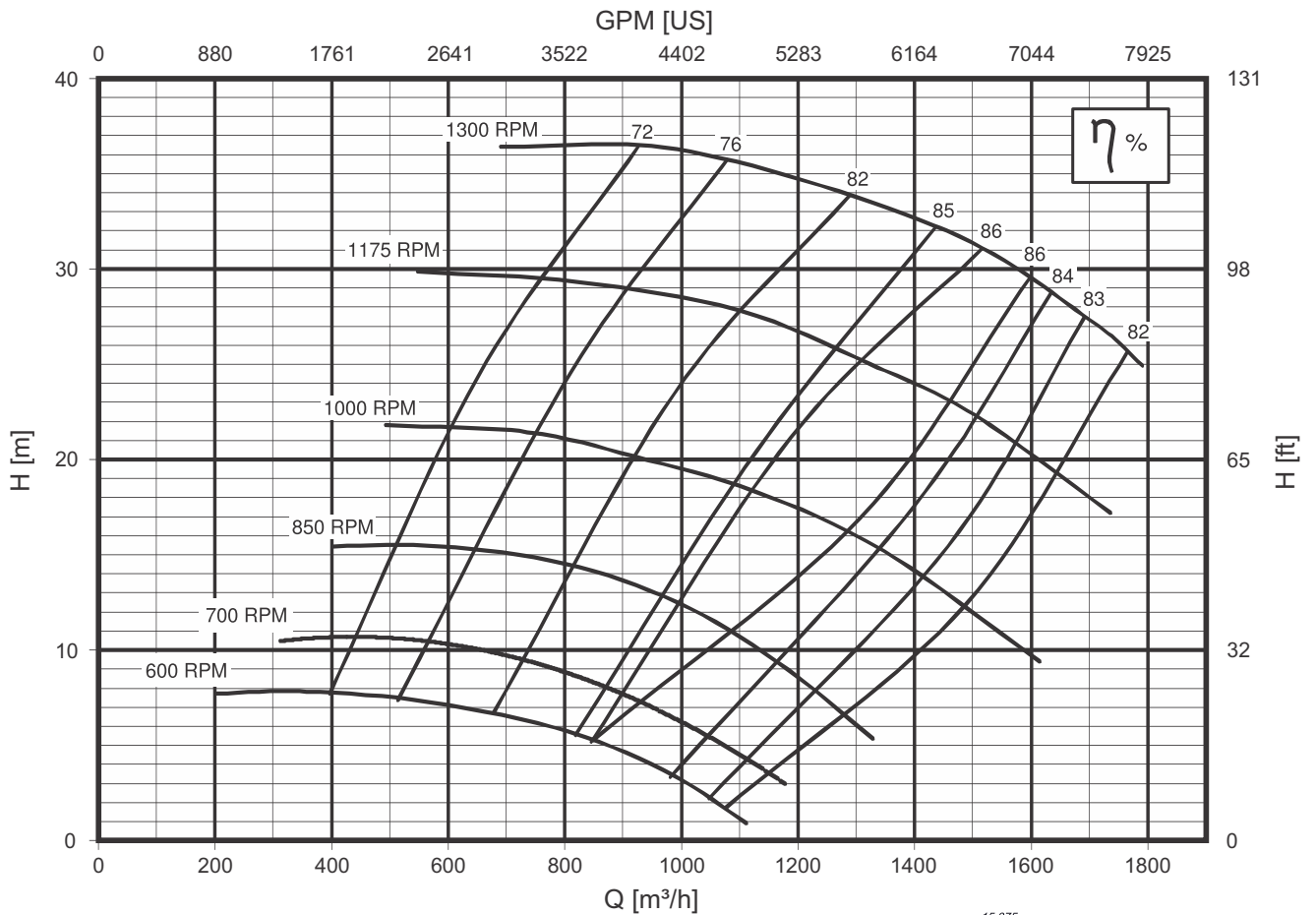
De simples sucção e construção fechada, tipo “non clog” permitindo passagem de sólidos de grande diâmetro, normalmente encontrados em bombeamento de esgotos. Balanceado estática e dinamicamente, mantém alta eficiência mesmo em serviços e montagens mais severas.

LUBRIFICAÇÃO

Normalmente lubrificadas a graxa, podendo opcionalmente serem lubrificadas a óleo, (na versão) horizontal.

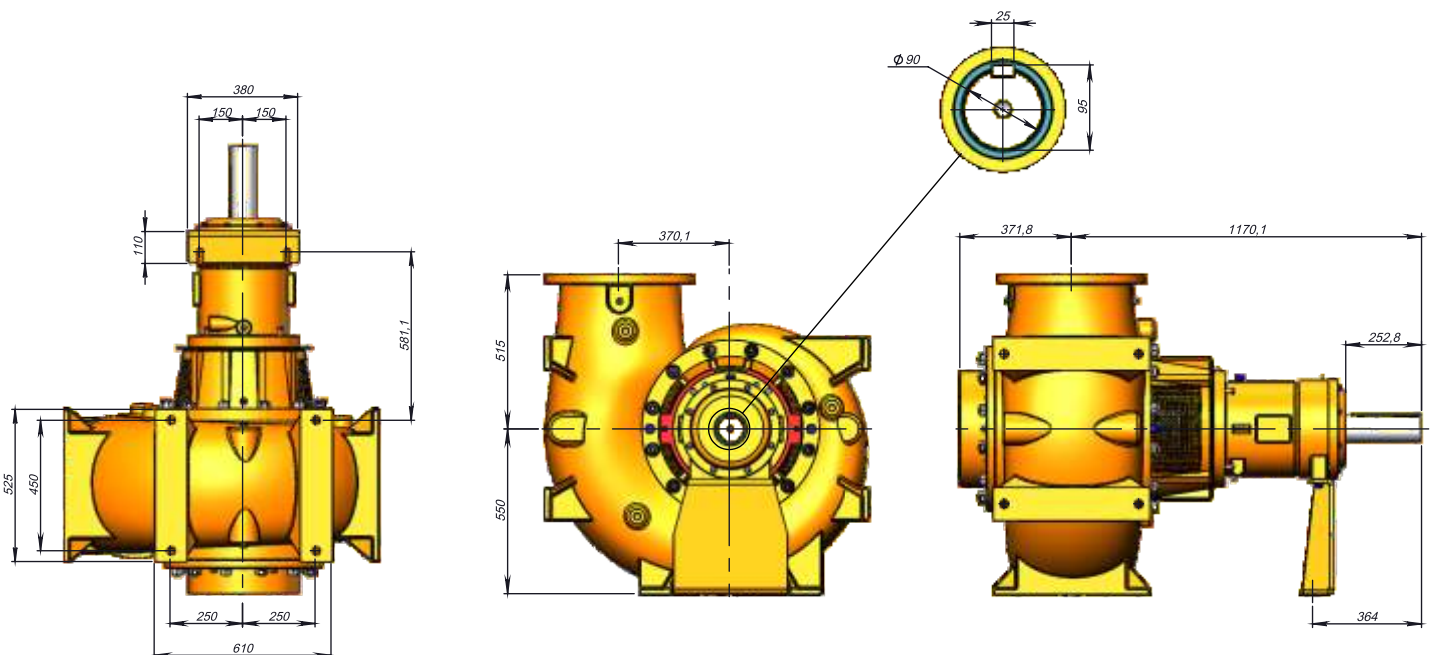
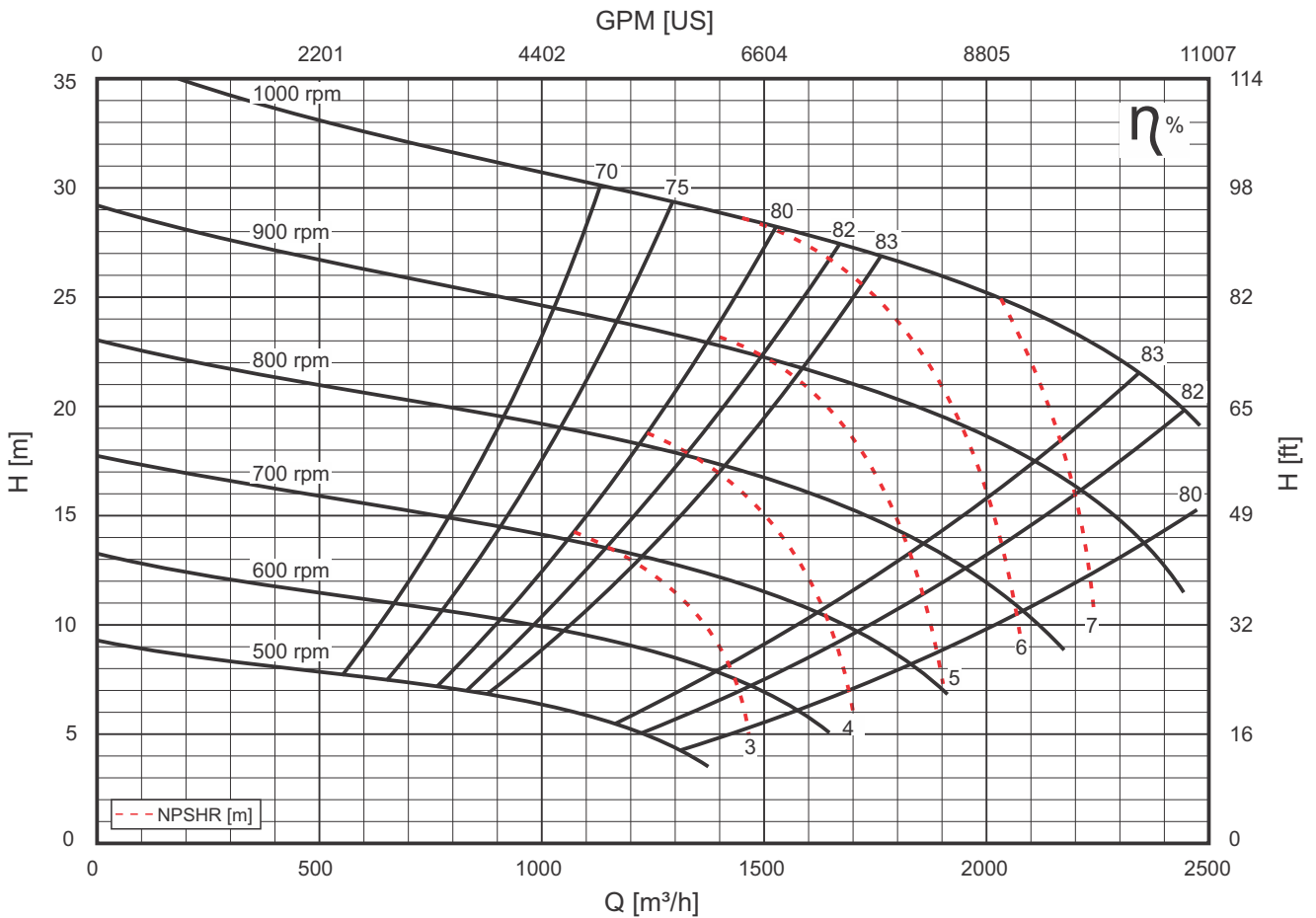


CURVA DE PERFORMANCE NCI 250-390



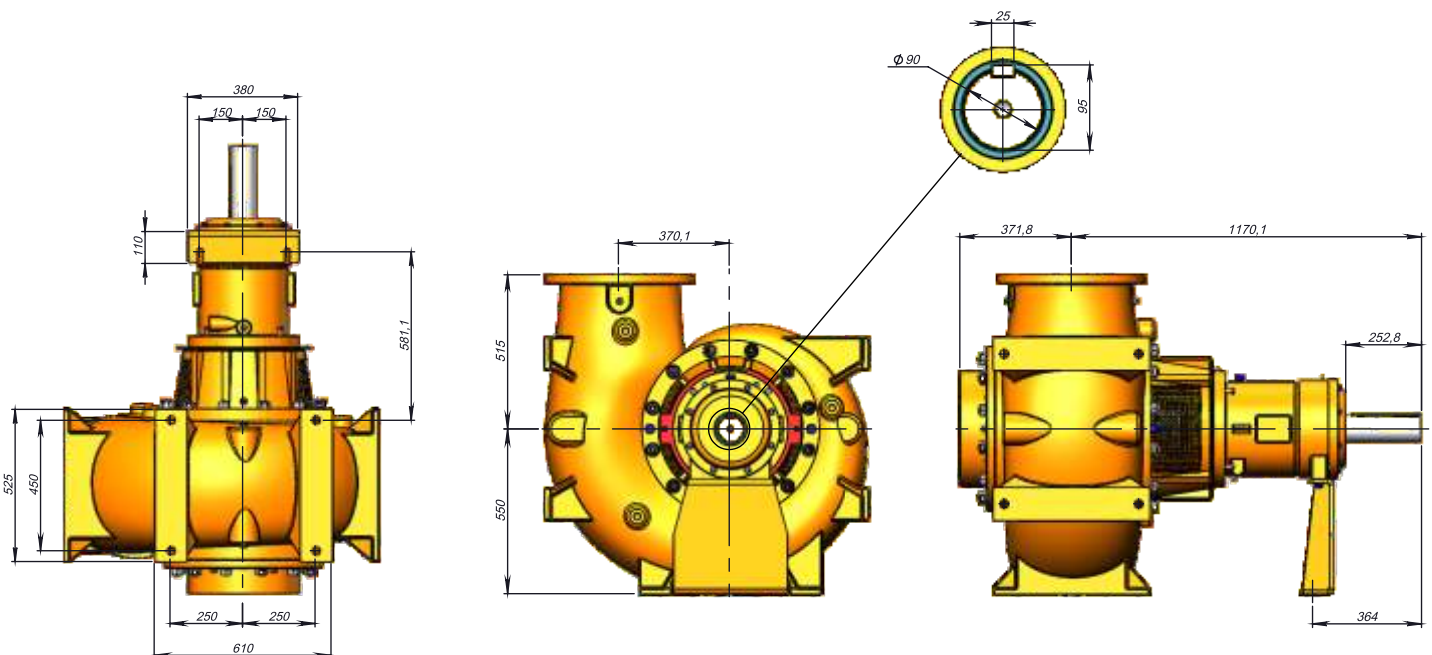
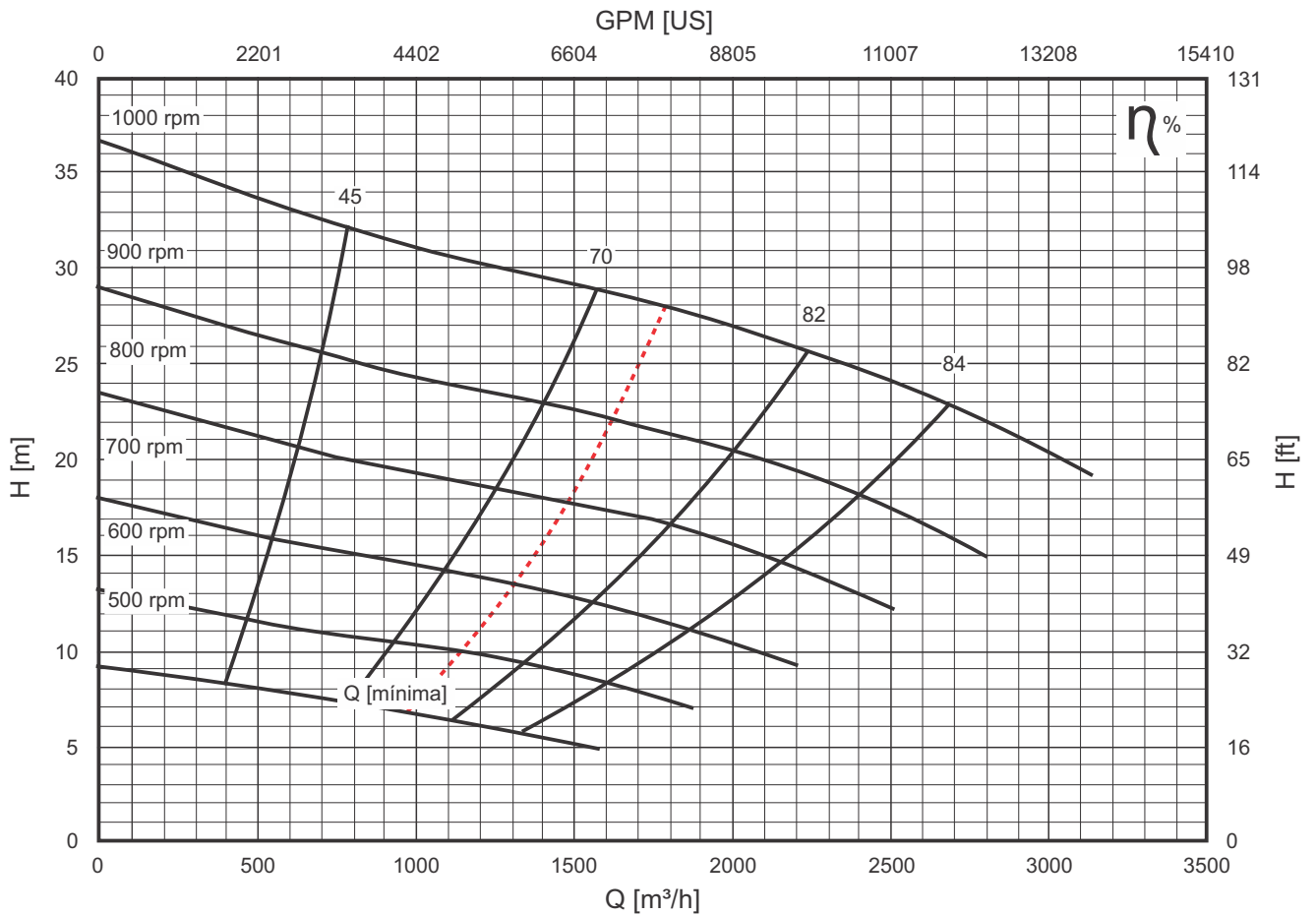


CURVA DE PERFORMANCE NCI 350-480 "A"



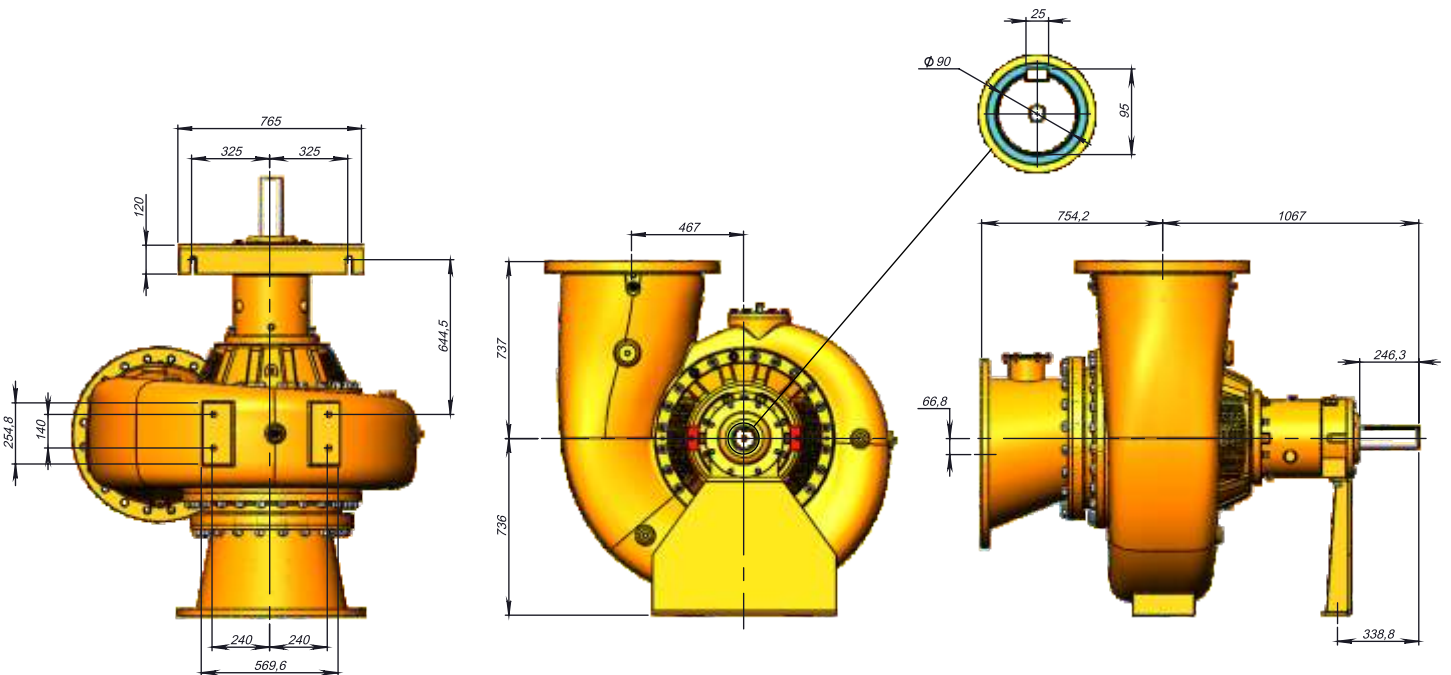
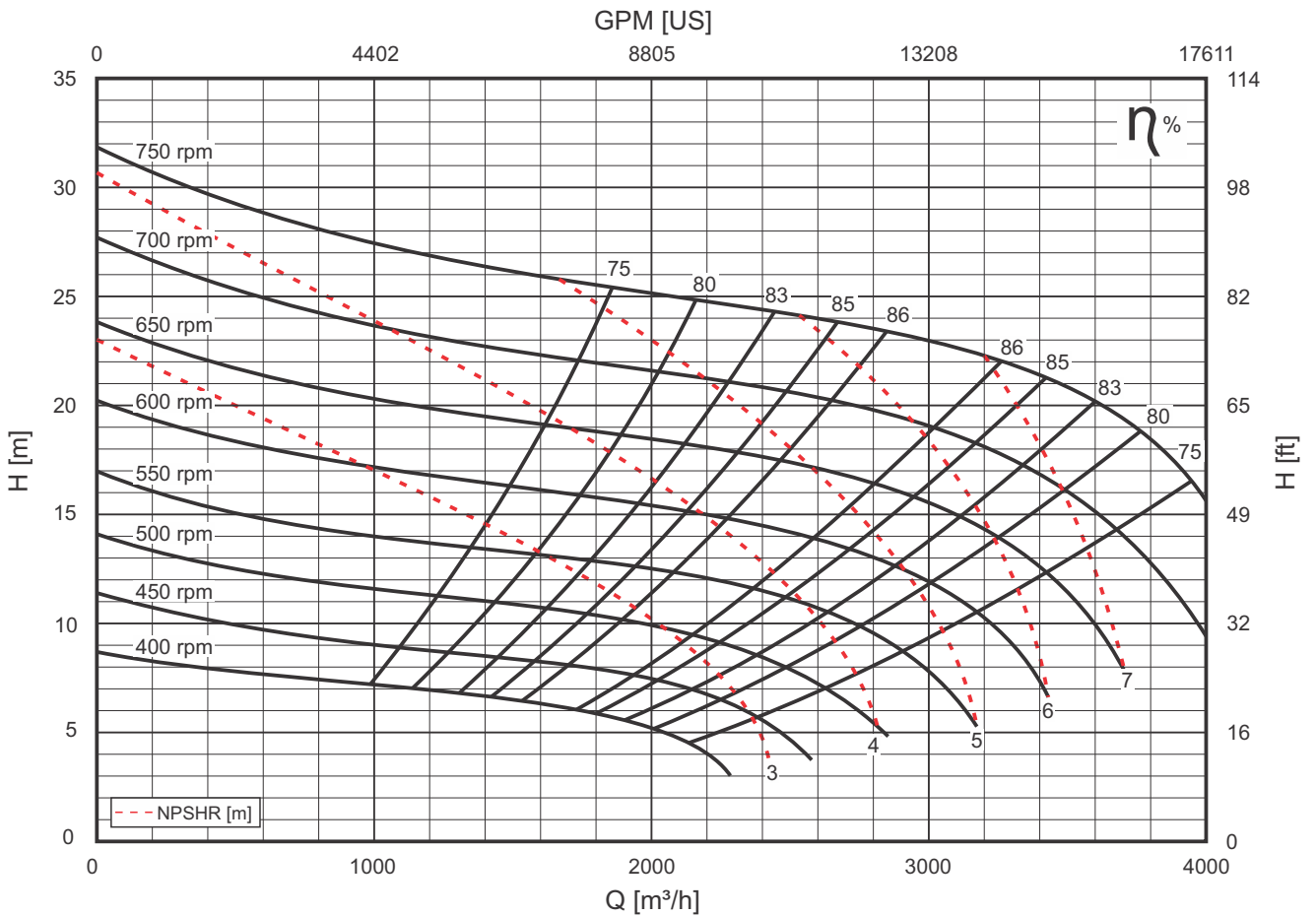


CURVA DE PERFORMANCE NCI 350-480 "B"



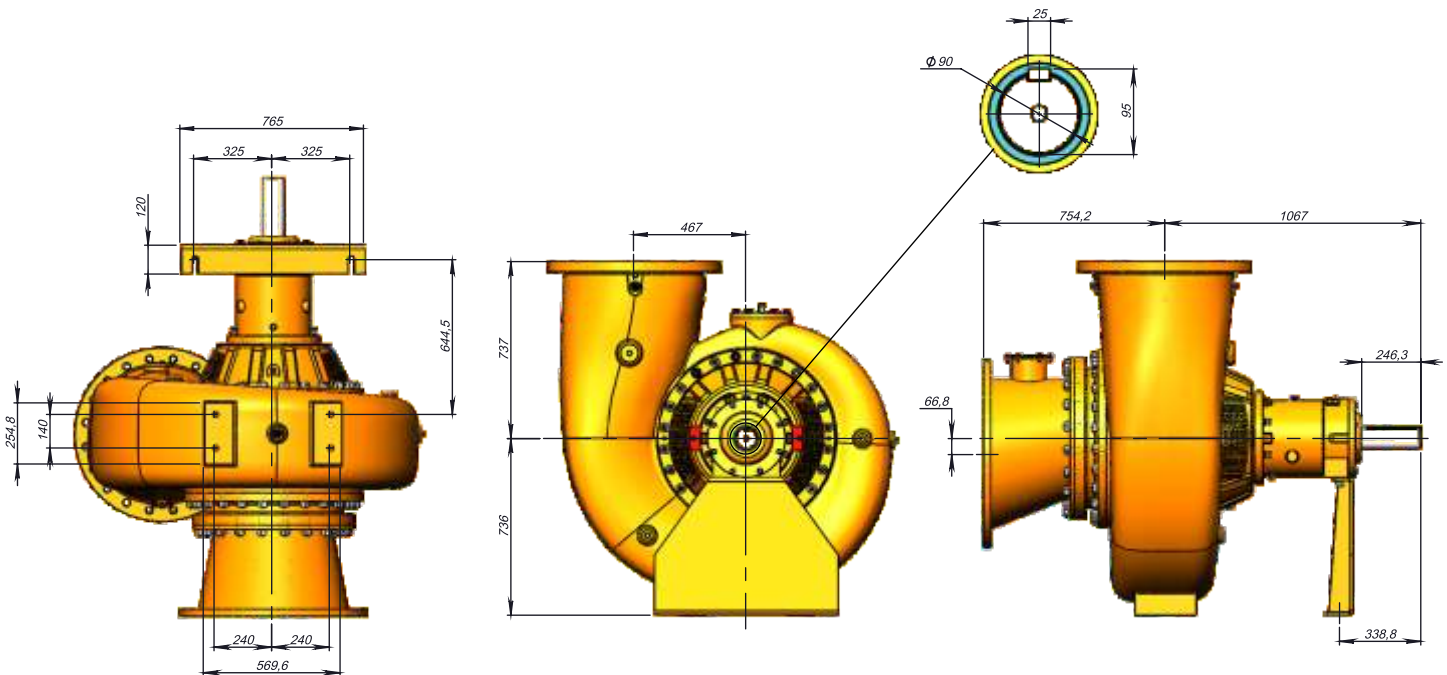
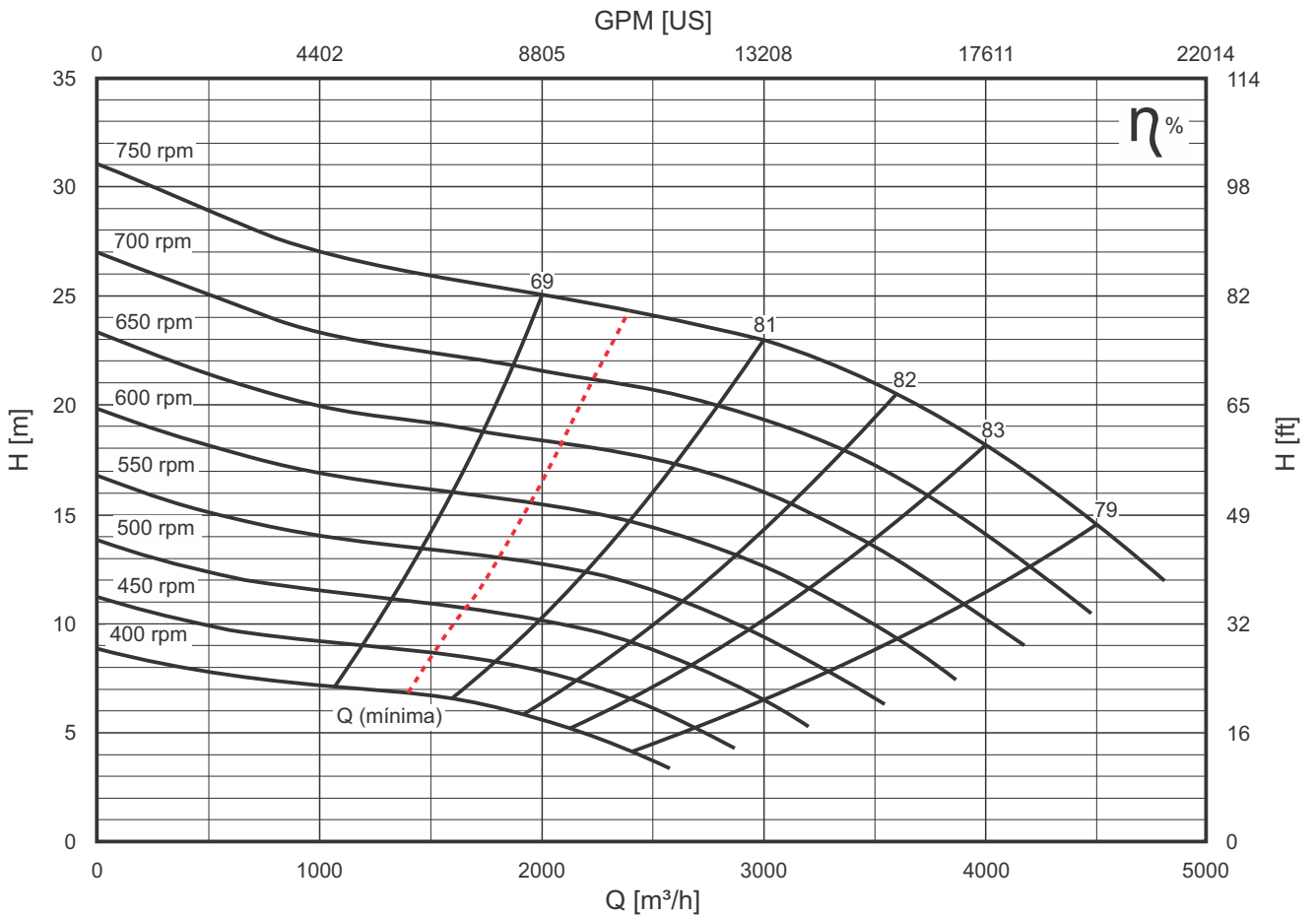


CURVA DE PERFORMANCE NCI 500-600 "A"



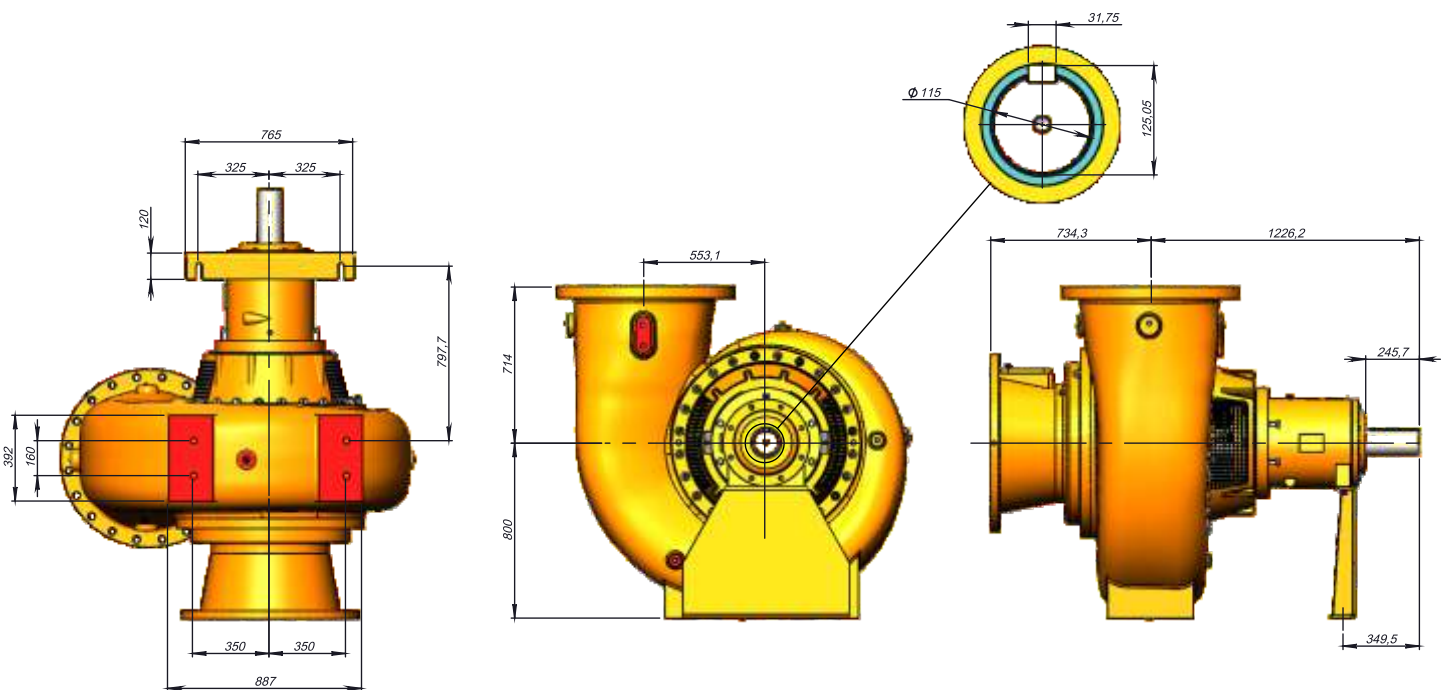
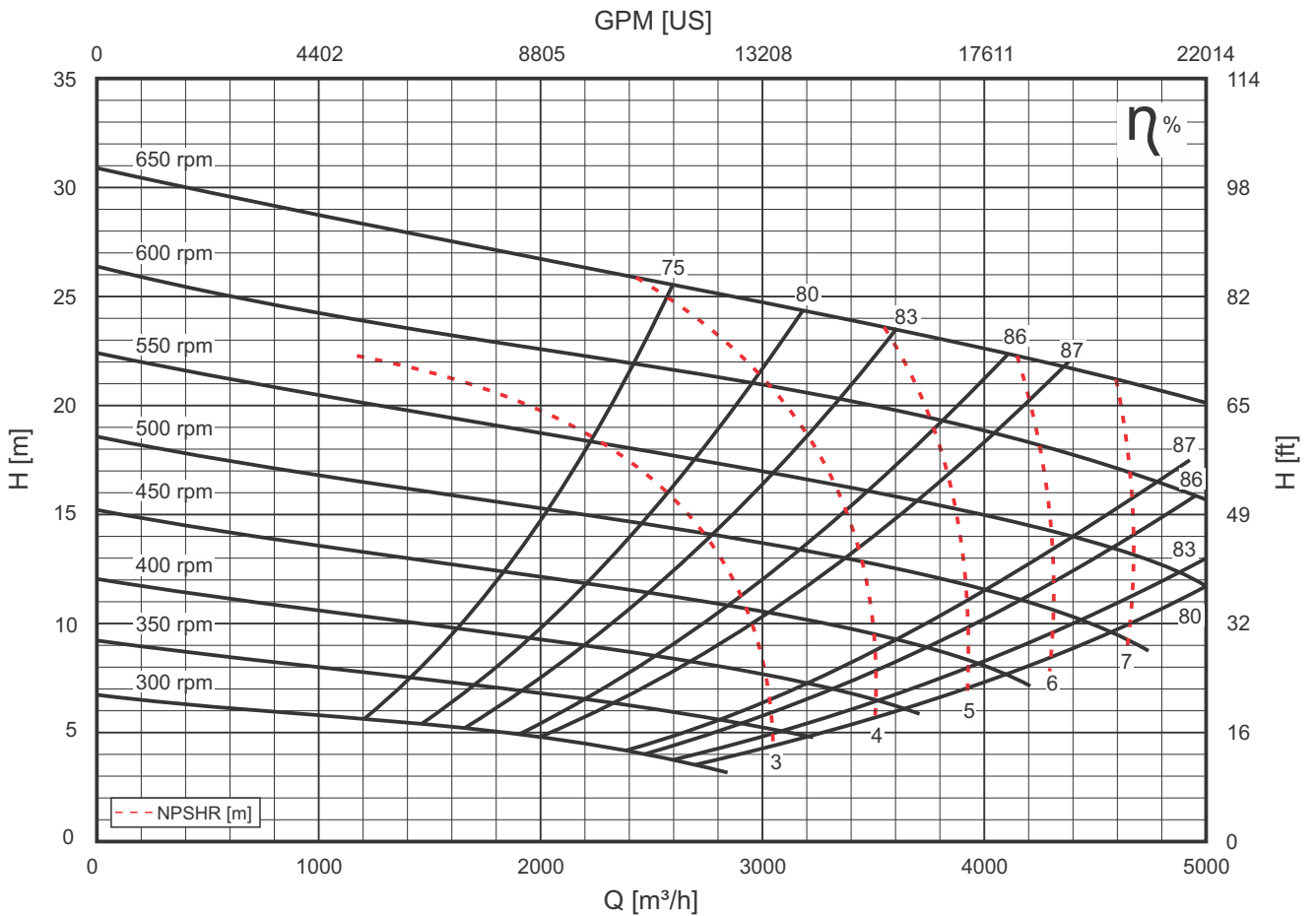


CURVA DE PERFORMANCE NCI 500-600 "B"



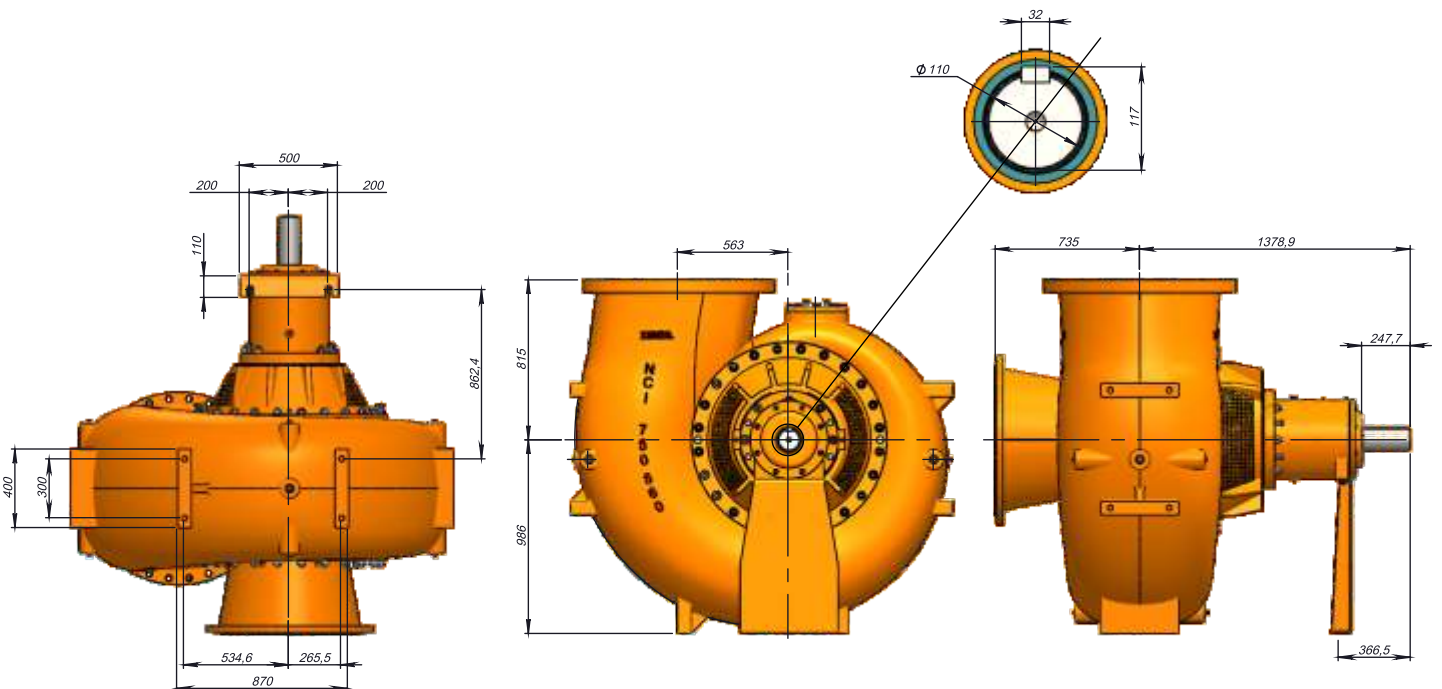
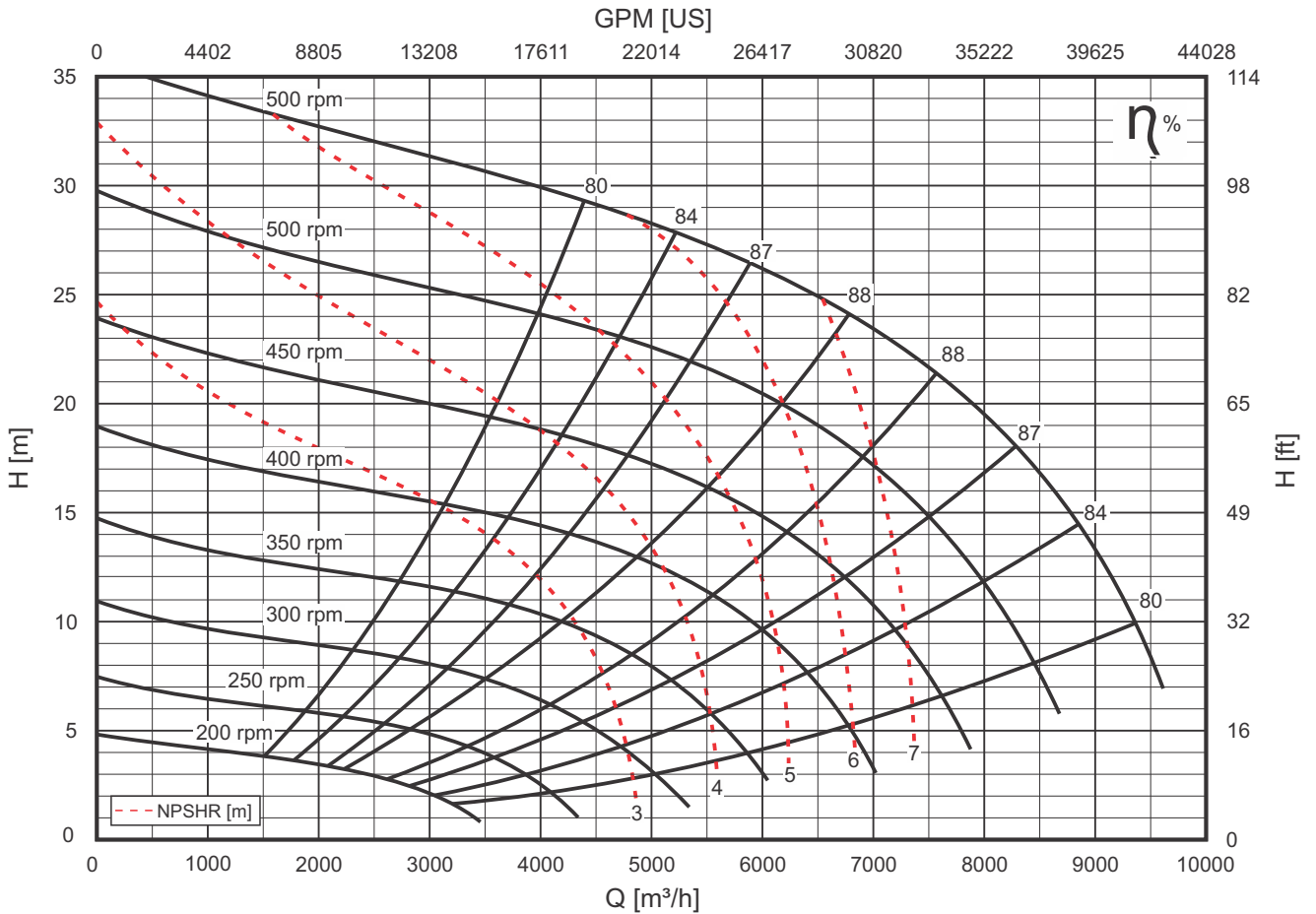


CURVA DE PERFORMANCE NCI 600-700 "B"



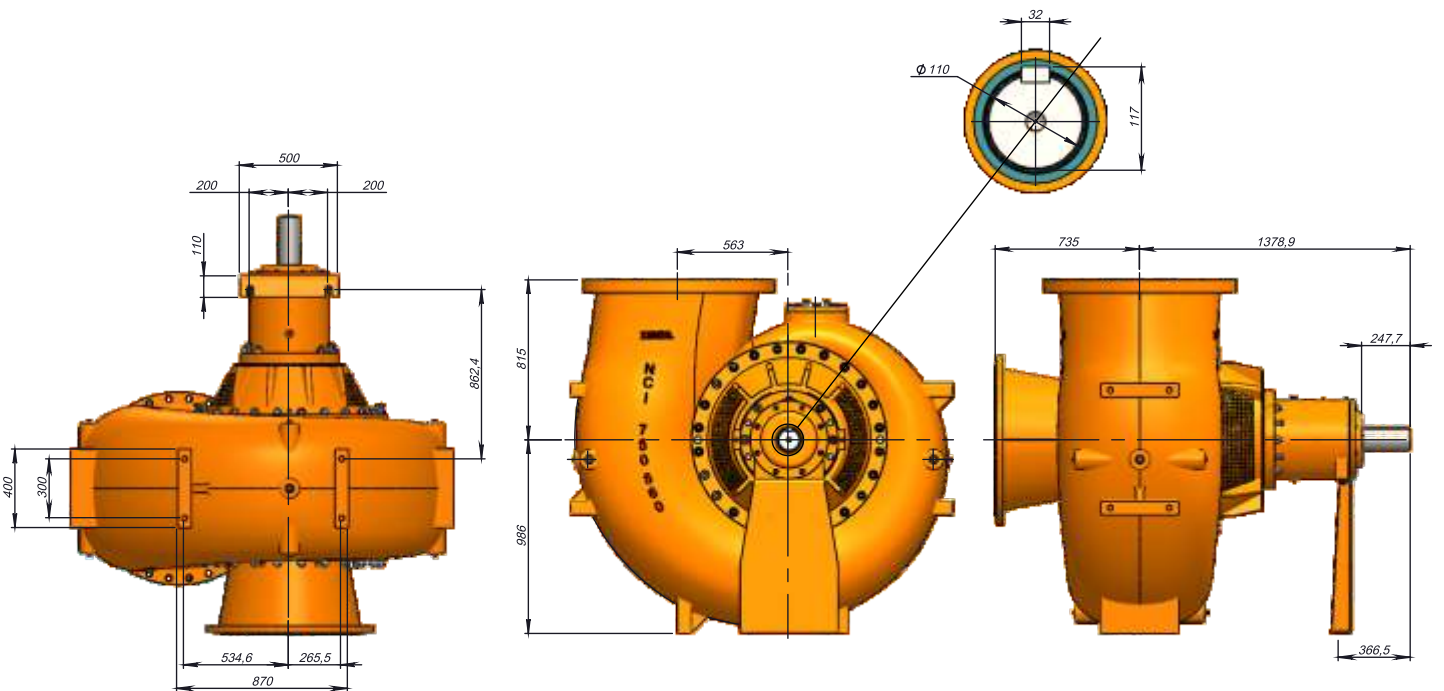
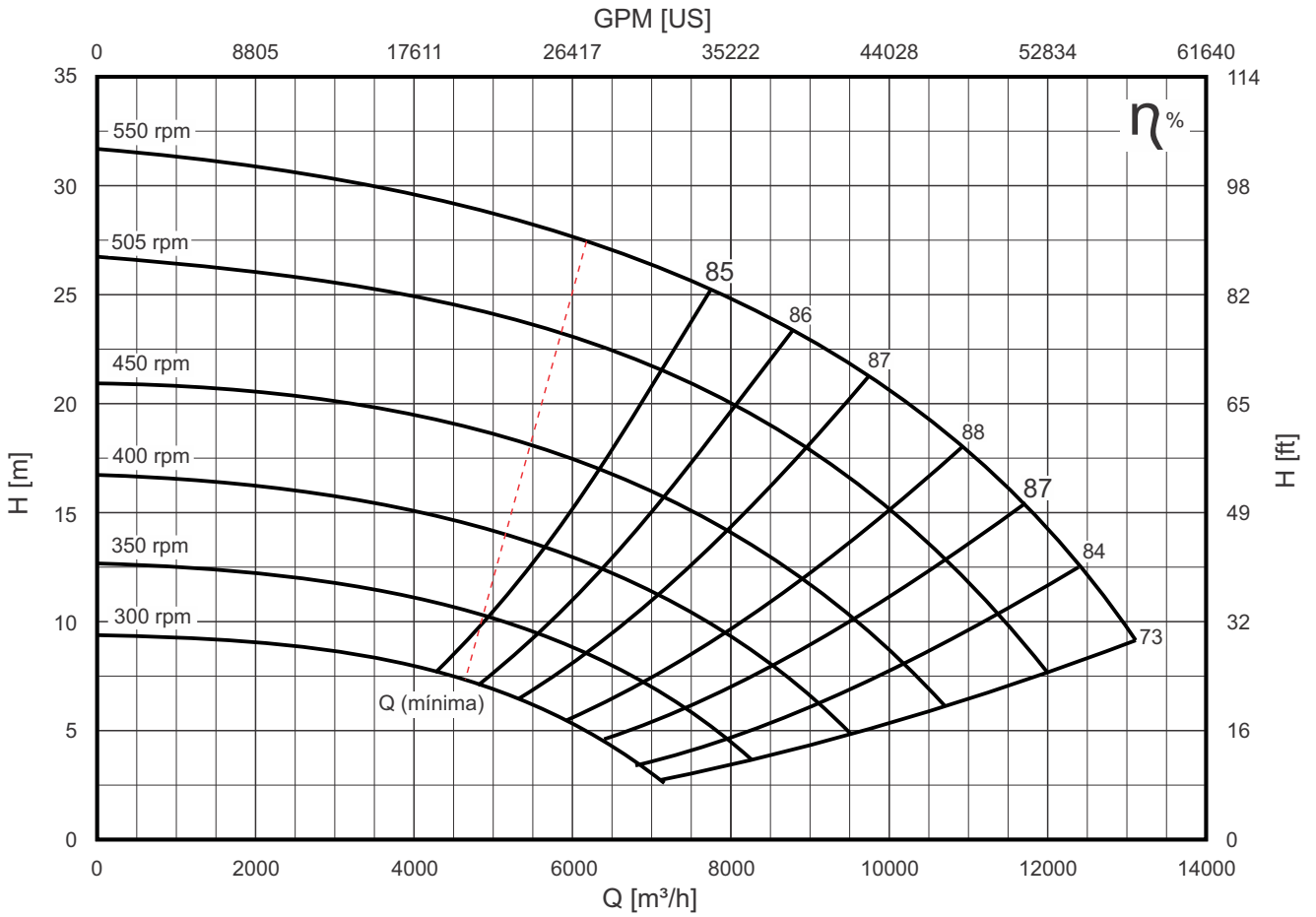


CURVA DE PERFORMANCE NCI 750-860 "A"





CURVA DE PERFORMANCE NCI 750-860 "B"





EMPRESA 100% NACIONAL



ÁREA 120.000M²

- | | | |
|--|--|-------------------------------|
| F1. Bombas de médio porte | F5. Bombas de pequeno porte | F9. Centro de serviços |
| F2. Fundição de ferro fundido e aço | F6. Caldeiraria e montagem industrial | F10. IMBILGLASS |
| F3. Centro de desenvolvimento | F7. Fundição de precisão | |
| F4. Bombas de grande porte | F8. Acoplamento e expedição | |

A Imbil é a maior produtora de bombas centrífugas com capital 100% nacional, detentora de parte relevante do mercado brasileiro. É considerada importante fornecedora das principais empresas dos setores de açúcar e álcool, irrigação, mineração e siderurgia, saneamento, papel e celulose, indústria química e petroquímica, naval, óleo e gás e outros processos agroindustriais. Seu portfólio de produtos, altamente diversificado, permite o fornecimento de pacotes integrais com diferentes tipos de bombas e materiais.

É detentora de tecnologia e know-how para fundição de ligas especiais, aplicação, desenvolvimento, fabricação e testes de equipamentos por encomenda para bombeamento centrífugo. A Companhia possui equipe altamente qualificada e responsável por serviços de manutenção / contratos nas instalações dos Clientes ou em sua própria planta. A IMBIL é reconhecida pela qualidade, flexibilidade e capacidade de entregar seus produtos nas especificações requeridas e em prazos reduzidos. Dispõe de duas bancadas certificadas para testes de performance, além de diversas certificações como ISO 9001:2015, Certificado de Registro Cadastral (CRC) da Petrobras, NFPA -20, ONIP, SBV e outros.

Seu parque industrial, estrategicamente localizado em uma região com alta disponibilidade de infraestrutura logística, possui área construída de 32 mil m² (com área total de 120 mil m²), com capacidade produtiva equivalente a 15 mil bombas ao ano. A Companhia possui áreas para manufatura e acoplamento de bombas de pequeno, médio e grande portes e produtos engenheirados, além de uma unidade de fundição para fabricação de peças em ferro e aço e outra para fundição de precisão (microfusão). Há uma área específica para desenvolvimentos, que conta com tecnologia de ponta para execução das mais complexas simulações computacionais.

Ademais, a Imbil disponibiliza uma ampla rede de distribuição para os mercados nacional e internacional integrada a uma força de vendas composta por profissionais com extensa experiência nos vários segmentos de atuação de seus clientes, no Brasil e no Exterior.



Soluções em Bombeamento

 www.imbil.com.br

 [imbil.bombas](https://www.instagram.com/imbil.bombas)

 [imbilbombas](https://www.facebook.com/imbilbombas)

 (19) 99859-2755 - Vendas |  (19) 99867-6144 - Assistência Técnica
 (19) 99853-4501 - Engenharia de Aplicação |  08000-148500 - Atendimento ao Consumidor
