Kod produktu: SKTG15S



Kompresor śrubowy 15 kW WALTER SKTG 15 S [7,5/8/10/13 bar]

38 368,41 zł

Kompresor śrubowy 15 kW WALTER SKTG 15 S [7,5/8/10/13 bar]

Dane techniczne:

- pojemność zbiornika: 500 litrów
- 4 opcje ciśnienia: 7,5/8/10/13 bar
- wydajność efektywna przy 7,5 bar: 135 m3/h (2,25 m3/min)
- wydajność efektywna przy 8 bar: 130,2 m3/h (2,17 m3/min)
- wydajność efektywna przy 10 bar: 117,6 m3/h (1,96 m3/min)
- wydajność efektywna przy 13 bar: 96,6 m3/h (1,61 m3/min)
- przyłącze powietrza: R 3/4"
- silnik: 15 kW
- głośność: 69 dB
- waga: 510 kg
- napęd pasowy

Gwarancja 5 lat!

Wymiary (długość x szerokość x wysokość): 1905 x 650 x 1560 mm

Wyposażenie dodatkowe:

- osuszacz powietrza
- filtr wstępny 5 mikronów
- filtr dokładny 0,1 lub 0,01 mikronów

Zgodnie z filozofią naszej firmy oferowane Państwu urządzenia cechują się najwyższą niezawodnością przy zachowaniu najniższych kosztów eksploatacji (zarówno w zakresie obsługi serwisowej jak i napraw głównych) wśród dostępnych na rynku urządzeń.

MIKROPROCESOROWY PANEL KONTROLNY STANDARD W KAŻDEJ MASZYNIE

Sygnalizuje i kontroluje:

- dopływ powietrza, dociążenie, odciążenie, chwilowe odciążenie
- ciśnienie sprężonego powietrza

Blok śrubowy z wtryskiem oleju produkcji renomowanej niemieckiej firmy GHH-RAND. Umożliwia redukcję kosztów wytwarzania sprężonego powietrza dzięki jego wysokiej sprawności rzędu 92% i żywotności powyżej 40 000 rbh.

Dwustopniowy system oddzielania oleju zapewnia zawartość oleju w otrzymywanym powietrzu poniżej 3 mg/m3. Czujnik monitoruje stan filtrów powietrza i wyświetla informacje na panelu kontrolnym, zapewniając optymalne techniczne i ekonomiczne warunki eksploatacji

- **Stopień GHH - RAND**
- **najniższe w swojej klasie koszty eksploatacji**
- **monitorowanie przeglądów okresowych**

Ponadto zapewnia:

- monitorowanie oraz utrzymanie właściwej temperatury oleju wraz z zabezpieczeniem przed przegrzaniem
- monitorowaniu czasu wykonywania czynności serwisowych
- możliwość określenia interwału międzyserwisowego wraz z jego sygnalizacją w zależności od charakterystyki pracy urządzenia
- zabezpieczenie przed zanikiem fazy
- zabezpieczenie przed złym kierunkiem faz
- automatyczne wyłączenie kompresora w przypadkach awaryjnych
- pamięć ustawień operacyjnych i przestojów awaryjnych
- dwupoziomowe zabezpieczenie przed nieautoryzowanym dostępem do wartości nastaw sterownika