

Kod produktu: GD-VSB11/37/13

Kompresor - sprężarka śrubowa 37 kW GUDEPOL GD-VSB11 37/13

Kompresor - sprężarka śrubowa GUDEPOL GD-VSB11 37/13

Dane techniczne:

- Wydajność: 4600 l/min
- Wydajność: 276 m3/h
- Ciśnienie max: 13 bar
- Moc silnika: 37 kW
- Przyłącze: 1 1/4"
- Napięcie zasilania: 400 V
- Poziom hałasu: 70 dB
- Dł. x szer. x wys.: 140x95x130 cm
- Waga: 800 kg

Niewiele polskich firm zajmujących się zagadnieniami pneumatyki może pochwalić się ponad 24 letnią historią istnienia. Doświadczenie zdobyte przez lata pozwoliło na stworzenie bogatej oferty sprężarek śrubowych i tłokowych, stacji uzdatnienie powietrza, instalacji, narzędzi pneumatycznych, armatury, oraz kompleksowych rozwiązań z zakresu pneumatyki.

Wybierając produkt firmy GUDEPOL otrzymujecie Państwo możliwość korzystania z bogatego doświadczenia firmy oraz następujących atrybutów:
- własne rozwiązania technologiczne wykorzystane w projektowaniu i produkcji sprężarek
- bogaty wachlarz doświadczeń zdobyty podczas wieloletnich badań i prac nad produktami
- skrupulatną kontrolę jakości, którą przechodzą kompresory śrubowe oraz tłokowe hd, po opuszczeniu linii montażowej
- pierwszorzędną jakość produktów i usług, potwierdzoną korzystnymi warunkami gwarancji
- nowoczesne i ekologiczne metody budowania stacji uzdatniania powietrza
- wychodzenie naprzeciw oczekiwaniom klientów, poprzez odpowiedni dobór parametrów urządzeń pneumatycznych
- atrakcyjne rozwiązania do już istniejących sieci pneumatycznych
- profesjonalny serwis obejmujący swoim działaniem całą Polskę.

Seria kompresorów VSB jest rozwinięciem myśli technicznej jaka została za implikowana w kompresorach serii NKSB. Rozszerzony został system nadzoru nad kompresorem, po przez panel kontrolny o bardziej szczegółowym przekazie informacji oraz szerszym zakresie modyfikacji ustawień. Jego wyjątkową funkcją jest możliwość łączenia dwóch kompresorów w kaskadę. Wyżej wymienione atrybuty w połączeniu z niezawodną konstrukcją stanowią, iż kompresory serii NKSB są najlepszą opcją inwestycyjną w swojej klasie kompresorów.

Najistotniejsze atuty decydujące o wyjątkowości projektu VSB:
- niskie koszty serwisowania na terenie całego kraju
- znaczna redukcja kosztów energii elektrycznej
- prosta obsługa kompresora

- potwierdzona niezawodność urządzenia poprzez skrupulatną kontrole jakości podczas procesu produkcji
- wysoka wydajność modułu śrubowego względem mocy silnika elektrycznego
- kompaktowa budowa kompresora dająca duże możliwości adaptacyjne
- 5 lat gwarancji
- możliwość wykorzystania efektywności cieplnej kompresora
- opcja połączenia w kaskadę- macierz
- możliwość zainstalowania falownika wewnątrz kompresora (opcja)
- przeglądy co 3000 godzin lub 1 rok

Kompresor śrubowy VSB - Opis podzespołów

Kompresor VSB wyposażony jest w nowej generacji panel mikroprocesorowy układu sterowania L25S. Rozwiązanie to pozwala na łatwą i czytelną pracę urządzenia, układ automatycznie wyłapuje nieprawidłowości pracy, informuje wyświetlając rodzaj usterki. W przypadku zagrożenia uszkodzenia sprężarki wyłącza ją. Informuje użytkownika o trybie pracy kompresora.

Czytelny oraz szczegółowy wyświetlacz przekazuje informacje o:
- ciśnieniu roboczym
- zaistniałej usterce urządzenia po przez szczegółowy kod alarmu
- temperaturze roboczej modułu śrubowego
- ilości przepracowanych godzin łącznie i pod obciążeniem
- czasie pozostałym do przeglądu serwisowego

Panel posiada funkcję pamięci usterek.

Dodatkowe atuty:
- panel kontrolny L25S posiada alfanumeryczny wyświetlacz LCD

- komunikaty dotyczące pracy kompresora są przekazywane w 8 językach (polski, angielski, niemiecki, francuski, włoski, hiszpański, turecki, portugalski)
- zintegrowany zegar pozwala ustawić 3 harmonogramy pracy dla jednego dnia w tygodniu.
- port RS232 pozwala na podłączenie kompresora do komputera w celu monitorowania pracy urządzenia.
- możliwość podłączenia modułu GSM - otrzymywanie komunikatów w postaci sms o pracy kompresora.
- automatyczny rozruch kompresora po zaniku napięcia w sieci elektrycznej.
- możliwość podłączenia kompresora z L25S w kaskadę.

Wykonany z najlepszych komponentów układ pompujący kompresora serii VSB ma jeden z najlepszych na rynku europejskim, wskaźników wydajności efektywnej proporcjonalnie do mocy silnika. Poprzez zintegrowanie filtrów oraz separatora oleju z modułem, zredukowano ilość połączeń z resztą podzespołów do minimum, tym samym osiągnięto najwyższy stopień niezawodności.

Niezawodny układ przeniesienia napędu, dający pewność stabilnej pracy kompresora. Przez cały okres miedzy przeglądami, sprężarka utrzymuje wydajność na najwyższym poziomie. Silnik elektryczny spełnia wszelkie standardy norm jakościowych w Europie, jego nie podważalnymi cechami są:
- doskonała niezawodność
- cicha praca, brak drgań
- przyjazna dla środowiska technologia produkcji.

Nowoczesna oparta na najwyższej jakości komponentach automatyka, zabezpiecza sprężarkę przed:
- spadkiem napięcia w sieci elektrycznej
- zanikiem fazy zasilającej
- niewłaściwym kierunkiem obrotów silnika

- przeciążeniem silnika lub wentylatora
- zbyt wysoką temperaturą oleju
- zbyt niską temperaturą oleju
- rozruchem nieodciążonego modułu śrubowego
- przeciążeniem wentylatora chłodnicy
- zanieczyszczeniem filtra powietrza

Opcjonalnie można zainstalować falownik wewnątrz kompresora. Zainstalowanie elektronicznego przetwornika ciśnienia ułatwia precyzyjne dobranie ciśnień roboczych poprzez panel kontrolny.

Wyjątkowo efektywna, dwu-funkcyjna chłodnica zapewniająca optymalne warunki pracy w najcięższych warunkach pracy kompresora. Pozwala osiągnąć niską temperaturę wyjściową powietrza do sieci pneumatycznej. Wyposażona jest w wentylator, sterowany po przez panel kontrolny w zależności od obciążenia.

Obudowa kompresora śrubowego VSB jest formą zamkniętą, wykonaną z wysoką precyzją, o kompaktowej budowie. Płyty dźwiękoizolacyjne zainstalowane wewnątrz obudowy wraz z układem konstrukcyjnym sprężarki umożliwiły osiągniecie bariery hałasu 68 [dBA] co jest jednym z najlepszych wyników w tej klasie kompresorów. Góra obudowy przystosowana jest, do podłączenia pochłaniacza ciepła.