

Kod produktu: G3VB11/37/13

Kompresor śrubowy 37 kW Gudepol VSB11-3G 37/13

Kompresor śrubowy 37 kW Gudepol VSB11-3G 37/13

Dane techniczne:

- Wersja: 3G
- Wydajność na wydmuchu / efektywna: 4600 l/min
- Wydajność na ssaniu / teoretyczna: 5980 l/min
- Pojemność zbiornika: -
- Ciśnienie max: 13 bar
- Moc silnika: 37,0 kW
- Stacja przygotowania powietrza: -
- Napięc. Zasil.: 400 V
- Poziom hałasu: 70 dB
- Moc silnika: -
- Przyłącze: 1-1/4"
- Szer. x Gł. x Wys.: 137x98x124 cm

- Waga: 851 kg

Czym wyróżniają się rozwiązania z zakresu pneumatyki firmy GUDEPOL?

GUDEPOL to lider na polskim rynku pneumatyki, którego początki istnienia datowane są na 1990 rok. Bogate doświadczenie zdobyte przez ponad 30 lat istnienia w branży pneumatycznej sprawia, że dziś jest to jeden z czołowych producentów nowoczesnych sprężarek śrubowych i tłokowych, instalacji i narzędzi pneumatycznych, wysokiej jakości stacji uzdatniania wody, armatury, a także różnego rodzaju rozwiązań z zakresu pneumatyki.

Produkty firmy GUDEPOL to synonim niezawodności i innowacji, a także:

- autorskie rozwiązania technologiczne stosowane podczas projektowania oraz produkcji sprężarek;
- wieloletnie doświadczenie firmy zdobyte podczas licznych badań laboratoryjnych oraz analizy technicznej produktów;
- precyzyjna kontrola jakości po wyjściu z linii montażowej, jakiej poddawane są kompresy śrubowe i tłokowe HD;
- atrakcyjne warunki gwarancji potwierdzające niezawodność i doskonałą jakość produktów oraz usług;
- nowoczesna budowa stacji uzdatniania powietrza, ukierunkowana na troskę o ekologię;
- kompleksowa obsługa klienta i wsparcie w doborze odpowiednich parametrów urządzeń pneumatycznych;
- możliwość skorzystania z licznych rozwiązań przeznaczonych do istniejących sieci pneumatycznych;
- profesjonalny serwis w całej Polsce.

Po legendarnych kompresorach z serii NKSB nadszedł czas na ich zupełnie nową odsłonę – kompresory śrubowe VSB, w których zastosowano innowacyjny system kontroli nad

kompresorem wraz z panelem kontrolnym zapewniającym jeszcze bardziej precyzyjny przekaz informacji oraz szeroką gamę modyfikacji ustawień. Istotnym udogodnieniem w nowych kompresorach VSB jest możliwość łączenia dwóch urządzeń w kaskadę, co przekłada się na niezawodną pracę sprzętu. Wszystko to sprawia, że kompresory z serii VSB uważane są za jeden z najlepszych wyborów inwestycyjnych w swojej klasie.

Główne atuty kompresorów śrubowych z serii VSB:

- niewielkie rozmiary zapewniające duże możliwości adaptacyjne;
- najwyższa jakość wykonania i precyzyjnie opracowana konstrukcja gwarantująca niezawodną pracę przez długi czas;
- intuicyjna obsługa;
- niezawodna praca urządzenia – kompresory są poddawane skrupulatnym procesom kontroli jakości na etapie produkcyjnym;
- bardzo dobry stosunek wydajności modułu śrubowego do mocy silnika elektrycznego;
- minimalizacja kosztów związanych ze zużyciem energii elektrycznej i serwisowaniem urządzeń na terenie całego kraju;
- możliwość dodatkowego skorzystania z efektywności cieplnej kompresora;
- opcja podłączenia kompresora w kaskadę lub macierz;
- 5-letni okres gwarancji producenta.

Nowoczesny kompresor VSB marki GUDEPOL posiada wysokiej jakości panel

mikroprocesorowy układu sterowania L26S z funkcją pamięci usterek. Dzięki wdrożonym w nim rozwiązaniom jest on wygodny w obsłudze i zapewniają niezawodną pracę przez długi czas. Układ sterowania natychmiast wychwytuje wszelkie błędy w pracy, a następnie wyświetla rodzaj usterki. W sytuacji, gdy pojawi się zagrożenie uszkodzenia sprężarki, system automatycznie wyłącza urządzenie. jest informowanie użytkownika o trybie pracy urządzenia. Na wyświetlaczu pojawiają się następujące informacje:

- rodzaj usterki urządzenia w formie odpowiedniego kodu alarmu;
- temperatura robocza modułu śrubowego;
- liczba godzin przepracowanych przez kompresor: łącznie i pod obciążeniem;
- czas, jaki pozostał do kolejnego przeglądu serwisowego.

Dodatkowe atuty panelu kontrolnego L26:

- alfanumeryczny wyświetlacz LCD;
- informacje dotyczące pracy kompresora dostępne w 8 wersji językowych (polski, angielski, niemiecki, francuski, włoski, hiszpański, turecki, portugalski);
- zintegrowany zegar, który umożliwia ustawienie 3 różnych harmonogramów pracy w ciągu jednego dnia;
- nowy port 485 (MODBUS RTU), dzięki któremu kompresor można podłączyć do sieci urządzeń monitorowanych, a także do GUDEPOL Internet Chmura, by móc stale śledzić jego pracę;
- funkcja automatycznego rozruchu kompresora w sytuacji braku napięcia w sieci elektrycznej;
- opcja kaskadowego podłączenia kompresora (w wariancie nadrzędnym, podrzędnym lub multi-kompresor).

Układ pompujący kompresora VSB wykonany został z doskonałej jakości materiałów, co pozwala mu zachować jeden z najwyższych wskaźników wydajności efektywnej w stosunku

do mocy silnika. Filtry oraz separator oleju zostały zintegrowane z modułem, co pozwoliło na zminimalizowanie liczby połączeń z pozostałymi podzespołami, osiągając tym samym najlepszy możliwy stopień wydajności.

Układ przenoszenia napędu to komponent gwarantujący stabilną pracę kompresora przez cały okres jego użytkowania. Dzięki niemu sprężarka zachowuje doskonałą wydajność w każdych warunkach. Główne atuty silnika elektrycznego wykorzystanego w kompresorze VSB to:

- niezawodne działanie;
- spełnienie najwyższych norm jakościowych w Europie;
- cicha praca, pozbawiona jakichkolwiek drgań;
- wdrożenie technologii produkcji, które są bezpieczne dla środowiska.

Nowoczesny system bazujący na świetnej jakości materiałach chroni sprężarkę przed takimi czynnikami jak:

- nieplanowany spadek napięcia w sieci elektrycznej;
- utrata fazy zasilającej;
- nieprawidłowe obroty silnika;
- nadmierne przeciążenia silnika;
- zbyt wysoka lub zbyt niska temperatura oleju;
- przypadkowy rozruch nieobciążonego modułu śrubowego.

Dzięki elektronicznemu przetwornikowi ciśnienia użytkownik może swobodnie dobierać różne poziomy ciśnienia roboczego, wykorzystując w tym celu intuicyjny panel kontrolny.

Dwufunkcyjna chłodnica olejowo-powietrzna to gwarancja niezwykłej efektywności oraz sprawnego działania kompresora nawet w trudnych warunkach pracy. Chłodnica pomaga w uzyskaniu niskiej temperatury wyjściowej powietrza, która następnie trafia do sieci pneumatycznej. Chłodnica jest łączona z modułem przy pomocy dedykowanych, wysokotemperaturowych przewodów hydraulicznych.

Kompresor śrubowy VSB to model z wytrzymałą, zamkniętą obudową o niewielkich rozmiarach, której wewnętrzna część wzbogacona została o płyty dźwiękoizolacyjne. Płyty te, w połączeniu z układem konstrukcyjnym sprężarki, umożliwiają zmniejszenie hałasu do 68 dB, co jest bardzo dobrym wynikiem, jeżeli chodzi o kompresory śrubowe.

Dzięki temu rozwiązaniu użytkownik ma możliwość wymiany (na etapie produkcji) standardowego panelu kontrolnego L26S dostępnego w sprężarce VS na nowszy model L33S.

Ulepszona wersja systemu posiada wszystkie funkcje standardowe i dodatkowe, takie jak:

- funkcja MULTIUNIT, która umożliwia sterowanie nadrzędne w 3 trybach pracy (z opcją zarządzania aż 4 różnymi kompresorami podrzędnymi):

inteligentnym – minimalizacja zużycia energii i maksymalizacja wydajności pracy;

równorzędnym (godzinowym) – praca kompresorów ustawiana jest na tym samym poziomie mocy. Ich zużycia odbywa się w trybie naprzemiennym i równomiernym, zgodnie z obowiązującym harmonogramem godzinowym;

priorytetowym – poszczególne kompresory mogą mieć ustawione odpowiednie priorytety pracy;

- opcja sterowania i monitorowania pracy falownika;
- nowy port RS485, dzięki któremu kompresor można podłączyć do GUDEPOL Internet Chmura i stale śledzić jego pracę.

Kompresory z serii VSB można wzbogacić o system Internet Chmura RJ45, który składa się z dwóch elementów:

- modułu bezpośrednio podłączanego do kompresora;
- dostępu do profilu internetowego.

Dzięki podłączeniu kompresora do komputera, tabletu lub smartfona użytkownik może w każdej chwili monitorować i sterować pracą urządzenia, bez względu na to, gdzie aktualnie się znajduje. Dzięki takiemu rozwiązaniu możemy w każdej chwili zdalnie sterować wszystkimi kompresorami śrubowymi, a także analizować informacje zawarte w dzienniku alarmów.

GUDEPOL Internet Chmura umożliwia także korzystanie ze specjalnego licznika, tzw. zegara serwisowego, na którym pojawiają się informacje na temat:

- całkowitego czasu pracy kompresora;

- czasu pozostałego do wymiany filtrów;
- czasu pozostałego do kolejnego przeglądu serwisowego.

System ten pozwala na zmianę istotnych parametrów technicznych kompresora, takich jak:

- ciśnienie robocze;
- programowanie ON/OFF;
- harmonogram pracy urządzenia.

Wszystkie te atuty wynikające z korzystania z systemu GUDEPOL Internet Chmura przekładają się na widoczną poprawę optymalizacji systemów w przedsiębiorstwie, a także zwiększenie bezpieczeństwa przed wszelkimi zagrożeniami, które mogą pojawić się w Sieci.

Dlaczego warto wybrać ulepszenie Chmura RJ45?

- możliwość stałego analizowania stanu pracy kompresora;
- zdalna obsługa systemu;
- sprawna integracja kompresora z ulepszeniem;
- płynna optymalizacja poszczególnych parametrów pracy, a także możliwość zarządzania nimi;
- minimalizacja czasu oraz nakładów energii;
- ochrona przed zagrożeniami w Internecie.

Jest to urządzenie elektroniczne, które odpowiada za zastąpienie energii prądu stałego o stałej amplitudzie napięcia i określonej częstotliwości energią o zmiennej częstotliwości i zróżnicowanej amplitudzie napięcia (w zależności od potrzeb). Przemiennik częstotliwości ułatwia zatem regulowanie prędkości obrotowej w nowoczesnych silnikach elektrycznych, dbając przy tym o zachowanie jak najlepszych parametrów ruchowych.

Wszystkie sprężarki śrubowe z przetwornicą częstotliwości posiadają funkcję regulacji obrotów w zakresie 50-100%, co przekłada się na lepszą ich wydajność. Najlepszym wyborem są urządzenia z przetwornicą umożliwiającą bezstopniową regulację obrotów, które zapewniają:

- wygodną obsługę;
- niższe zużycie energii elektrycznej w stosunku do tradycyjnych sprężarek;
- zachowanie stałego ciśnienia w sieci sprężonego powietrza.

Przemienniki częstotliwości (falowniki) stosowane w sprężarkach śrubowych GUDEPOL gwarantują znakomite parametry regulacyjne silników indukcyjnych, a także (przy prawidłowym sterowaniu) możliwość otrzymania pełnego momentu silnika. Warto jednak podkreślić, że mechanizm ten jest możliwy do osiągnięcia wyłącznie przy niskiej prędkości obrotowej, stałym ciśnieniu w sieci sprężonego powietrza, a także zmiennym wypływie ciśnienia.

Wymiennik ciepła WH o wytrzymałej i bardzo dobrze zoptymalizowanej budowie zapewnia znaczną minimalizację kosztów związanych z użytkowaniem kompresora. Uzyskaną w nim efektywność cieplną można przetwarzać na dwa sposoby – zużyć w systemie grzewczym lub przeznaczyć do podgrzewania wody użytkowej. Co ważne, stosując wymiennik WH, użytkownik może korzystać z 75% mocy elektrycznej, która pobierana jest z sieci przez kompresor.

Wymiennik ciepła zapewnia efektywną i niezawodną pracę przez wiele lat. Zaprojektowany na jego płytach specjalny wzór przetłoczeń sprawia, że jest to obecnie jeden z najlepszych wymienników ciepła dostępnych na rynku, który nie tylko zmniejsza zużycie energii elektrycznej, ale także korzystnie wpływa na obniżenie emisji CO2.

Poszczególne elementy wymiennika wykonane zostały z następujących materiałów:

- płyty przednie: AISI 304L;
- płyty: AISI 316L;
- króćce przyłączeniowe: AISI 304L;
- lut (spoiwo): miedź.