VSB11-3G 37/10 KOMPRESOR ŚRUBOWY (5500L/MIN, 37KW, 10BAR) GUDEPOL

50 024,10 zł z VAT

Seria kompresorów VSB-3G jest rozwinięciem myśli technicznej jaka została zaimplikowana w kompresorach serii NKSB. Rozszerzony został system nadzoru nad kompresorem poprzez 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 VSB są najlepszą opcją inwestycyjną w swojej klasie kompresorów.

SKU: G3VB11/37/10

OPIS PRODUKTU

KOMPRESOR ŚRUBOWY VSB11-3G 37/10

Kompresor śrubowy VSB11-3G 37/10

- Wydajność: **5500 l/min**
- Wydajność: **330 m3/h**
- Zbiornik: **brak (opcjonalnie)**
- Moc silnika: **37 kW**
- Ciśnienie maksymalne: **10 bar**
- Zasilanie: **400/50Hz**
- Wymiary: **137x98x124 cm**
- Waga: **851 kg**

Seria kompresorów VSB-3G jest rozwinięciem myśli technicznej jaka została zaimplikowana w kompresorach serii

NKSB. Firma Gudepol rozszerzyła system nadzoru nad kompresorem poprzez 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 **VSB-3G są najlepszą opcją inwestycyjną** w swojej klasie kompresorów.

Dlaczego kompresory serii VSB są tak wyjątkowe?

- niskie koszty serwisowania na terenie całego kraju,
- znaczna redukcja kosztów energii elektrycznej,
- prosta obsługa kompresora,
- potwierdzona niezawodność urządzenia poprzez skrupulatną kontrolę 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,
- możliwość połączenia urządzenia w kaskadę/macierz.

Panel kontrolny L26

Kompresor VSB wyposażony jest w nowej generacji panel mikroprocesorowy układu sterowania L26S. Rozwiązanie to pozwala na łatwą i czytelną pracę urządzenia, układ automatycznie wyłapuje nieprawidłowości pracy, o czym informuje wyświetlając rodzaj usterki. W przypadku zagrożenia uszkodzenia sprężarki automatycznie wyłącza urządzenie. Informuje użytkownika o trybie pracy kompresora.

Czytelny oraz szczegółowy wyświetlacz przekazuje informacje o:

- ciśnieniu roboczym
- zaistniałej usterce urządzenia po przez szczegółowy kod alarmu
- ilości przepracowanych godzin łącznie i pod obciążeniem
- czasie pozostałym do przeglądu serwisowego
- zapisanych w pamięci usterkach.

Dodatkowe atuty:

- panel kontrolny L26S 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 485 (MODBUS RTU) pozwala na podłączenie kompresora do sieci urządzeń moitorowanych lub Gudepol

Internet Chmura,

- automatyczny rozruch kompresora po zaniku napięcia w sieci elektrycznej,
- możliwość podłączenia kompresora z L26s w kaskadę (nadrzędny/podrzędny/multi-kompresor).

Moduł śrubowy

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.

Silnik elektryczny z napinaczem

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.

Automatyka

Nowoczesna oparta na najwyższej jakości komponentach automatyka, zabezpiecza sprężarkę przed:

- spadkiem napięcia w sieci elektrycznej,
- zanikaniem fazy zasilającej,
- niewłaściwym kierunkiem obrotów silnika,
- przeciążeniem silnika elektrycznego lub wentylatora chłodnicy,
- zbyt wysoką temperaturą oleju,
- zbyt niską temperaturą oleju,
- rozruchem nieodciążonego modułu śrubowego,

Zainstalowanie elektronicznego przetwornika ciśnienia ułatwia precyzyjne dobranie ciśnień roboczych poprzez panel kontrolny.

Chłodnica olejowo-powietrzna

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 kompresora. Do połączenia chłodnicy z modułem zastosowano przewody hydrauliczne wysokotemperaturowe.

Dźwiękochłonna obudowa

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.

DOSTĘPNE OPCJONALNE MODYFIKACJE NA ETAPIE PRODUKCJI

Możesz dowolnie zmodyfikować kompresor dodając do niego opcjonalne wyposażenie jak np. falownik. Wszystkie dostępne modyfikacje, ulepszenia kompresora VSB, opisane są poniżej.

UWAGA! Modyfikacje/ulepszenia są dodatkowo płatne, informacje na temat ceny uzyskasz u naszego doradcy technicznego pod numerem telefonu 58 56 240 14!

Panel kontrolny L33S - DOSTĘPNE ULEPSZENIE

Ulepszenie panel kontrolny L33S zawiera wymianę na etapie produkcji standardowego panela kontrolnego L26S w sprężarkach VS na modelL33S. Ulepszenie panel kontrolny L33S zawiera wszystkie cechy rozwiązania standardowego L26S plus poniższe atuty:

- funkcja MULTIUNIT oznacza sterownie nadrzędne z możliwością zarządzania 4 kompresorami podrzędnymi w 3 trybach pracy:
  - inteligentnym – maksymalna wydajność przy jednoczesnym minimalnym zużyciu energii,
  - równorzędnym (godzinowym) – ustawienie pracy kompresorów tej samej mocy, w którym urządzenia zużywane są naprzemiennie i równomiernie wg harmonogramu godzin,
  - priorytetowym – ustawienie priorytetów pracy na poszczególne kompresory,
- możliwość sterowania oraz monitorowania pracy falownika,
- port RS485 pozwala na podłączenie kompresora do Gudepol Internet chmura w celu monitorowania pracy urządzenia.

GUDEPOL Internet Chmura - DOSTĘPNE ULEPSZENIE

Ulepszenie Internet Chmura RJ45 składa się z modułu podłączanego do kompresora oraz dostępu do profilu internetowego. Poprzez urządzenia stacjonarne i mobilne, takie jak komputer, tablet lub smartfon mamy możliwość sterowania całą pracą kompresora 24h na dobę z każdego miejsca na Ziemi. Rozwiązanie to zakłada zdalne sterowanie podłączonymi kompresorami śrubowymi. W każdej chwili możliwe jest przeglądnięcie dziennika alarmów, a także sprawdzenie, czy kompresor nie uległ awarii. Umożliwiony jest również dostęp do licznika, tzw. zegara serwisowego, gdzie wyświetlany jest m.in. czas pracy kompresora, czas wymiany filtrów czy pozostała ilość godzin do przeglądu serwisowego. Zintegrowany system pozwala na zmianę parametrów urządzenia takich jak: ciśnienia roboczego, programowania ON/OFF czy harmonogramu czasu pracy. Dzięki zdalnemu dostępowi, możliwości konfiguracji parametrów maszyny, uzyskiwania aktualnych informacji o systemie rozszerzenie Internet Chmura może być dużym wsparciem optymalizacji systemów w przedsiębiorstwie. Ponadto system Internet Chmura jest w pełni zabezpieczony przed zagrożeniami płynącymi z sieci.

Zalety ulepszenia internetowego Chmura RJ45:

- monitorowanie statusu kompresora,
- zdalne sterowanie,
- integracja systemu,
- optymalizacja parametrów pracy i zarządzanie danymi,
- zabezpieczenie przed zagrożeniami płynącymi z sieci,
- oszczędność czasu i energii.

Falownik NX - DOSTĘPNE ULEPSZENIE

Czym jest przemiennik częstotliwości i do czego służy?

Najogólniej można powiedzieć, że przemiennik częstotliwości jest urządzeniem elektronicznym, którego zadaniem jest przekształcanie energii prądu przemiennego o stałej amplitudzie napięcia i stałej częstotliwości na energię o regulowanej do potrzeb zmiennej częstotliwości i zmiennej amplitudzie napięcia. Przemiennik częstotliwości jest urządzeniem służącym do płynnej regulacji prędkości obrotowej silników elektr ycznych z zachowaniem jak najlepszych ich parametrów ruchowych.

Zastosowanie przemiennika częstotliwości w naszych sprężarkach śrubowych pozwoliło na uzyskanie bardzo dobrych właściwości regulacyjnych silników indukcyjnych, zapewniając przy właściwym sterowaniu uzyskiwanie pełnego momentu silnika przy niskich prędkościach obrotowych z utrzymaniem stałego ciśnienia w sieci sprężonego powietrza przy zmiennym jego wypływie.

Każda sprężarka śrubowa z przetwornicą częstotliwości ma możliwość regulacji obrotów w zakresie od 50% do

100%, a co z tym się wiąże również w tym zakresie wydajności. Układ bezstopniowego regulowania obrotami sprężarki to najbardziej ekonomiczny sposób regulacji. Podstawowe zalety to niższe w porównaniu ze sprężarkami sterowanymi tradycyjnie zużycie energii elektrycznej i utrzymywanie stałego zadanego ciśnienia w sieci sprężonego powietrza.

Wymiennik ciepła - DOSTĘPNE ULEPSZENIE

Nowy model wymiennika ciepła WH to doskonały sposób na zwiększenie oszczędności. Efektywność cieplną wymiennika, można wykorzystać do systemu grzewczego jak i do podgrzewania wody użytkowej. Przy systemie wymiennika WH mamy do dyspozycji 75% mocy elektrycznej pobieranej przez sprężarkę z sieci.

Dzięki wytrzymałej i optymalizowanej konstrukcji wymiennik WH przystosowany jest do efektywnej pracy przez wiele lat w całym zakresie zastosowań. Innowacyjny wzór przetłoczeń na płytach wymiennika WH sprawia, że jest to najlepszy wymiennik ciepła na rynku, znacząco zmniejszający zużycie energii i obniżając emisję CO2.

Materiały płyty przednie: AISI 304L; Płyty: AISI 316L;
Króćce przyłączeniowe: AISI 304L; Materiał lutu (spoiwa): miedź

DANE TECHNICZNE:

Wydajność [l/min]	5500
Wydajność [m3/h]	330
Pojemność zbiornika [litry]	n/d (zbiornik opcjonalny)
Ciśnienie max [bar]	10
Moc silnika [kW]	37
Napięc. zasil. [V]	400
Hałas [dB]	70
Przyłącze [cale]	1-1/4”
szer. x dł. x wys. [cm]	137x98x124
Waga [kg]	851

Wydajność

to aż 5500 L / min

Energooszczędność

niski pobór energii elektrycznej

Kompaktowa konstrukcja

zapewnia oszczędność miejsca

Łatwość obsługi

dzięki zastosowanej technologii

Masz dodatkowe pytania lub problem z doborem komponentów?

Jesteśmy dla Ciebie od poniedziałku do piątku w godzinach **od 8:00 do 16:00**:

Zadzwoń: +48 58 562 40 14
Napisz: biuro@pneumatyka.eu

DANE TECHNICZNE

Weight	12 kg
Producent	Gudepol
Moc silnika [kW]	37
Wydajność teoretyczna [l/min]	5500
Pojemność zbiornika [l]	brak
Ciśnienie max [bar]	10
Rodzaj zasilania	400
Rodzaj sprężarki	Śrubowa
Stacja przygotowania powietrza	Opcjonalnie
Wydajność [l/min]	powyżej 2000