

KOMPRESOR ŚRUBOWY HIT-3G 7/13/500-VT (500L, 7,5KW, 13BAR) GUDEPOL**21 213,20 zł z VAT**

Sprężarka śrubowa GUDEPOL serii HIT-3G to kompleksowe rozwiązanie w postaci źródła sprężonego powietrza w firmie, skonstruowane w oparciu o najnowocześniejsze technologie światowe powiązane z najwyższą jakością materiałów. Kompresor HIT-3G wyposażony jest w panel mikroprocesorowy układu sterowania co jest nowością w kompresorach tej klasy. Rozwiązanie to pozwala na łatwą i czytelną pracę urządzenia. Układ automatycznie wyłapuje nieprawidłowości pracy i informuje, wyświetlając rodzaj usterki, a w przypadku zagrożenia uszkodzenia sprężarki, wyłączy ją.

SKU: G3HT7/13/500VT

OPIS PRODUKTU**KOMPRESOR ŚRUBOWY HIT-3G 7/13/500-VT****Kompresor śrubowy HIT-3G 7/13/500-VT**

- Wydajność: **830 l/min**
- Wydajność: **49,8 m³/h**
 - Zbiornik: **500 l**
 - Moc silnika: **7,5 kW**
- Ciśnienie maksymalne: **13 bar**
 - Zasilanie: **400 V**
 - Waga: **298 kg**

+ DODATKOWO

W zestawie stacja przygotowania powietrza VT.

Sprężarka śrubowa Gudepol HIT-3G 7/13/500-VT o mocy 7,5 kW i wydajności 830 l/min to profesjonalne rozwiązanie przeznaczone do zasilania siłowników i napędów pneumatycznych, zasilania kabin lakierniczych, zasilania narzędzi pneumatycznych i w tym okazała się wyjątkowa, a jej atrybuty docenią wszyscy. Istotne jest to, że na dzień dzisiejszy nie ma technologii tak dobrej, bowiem tutaj najlepsi znawcy zrobili, co w ich mocy, by dostarczyć HIT-3G 7/13/500-VT, która sprostą gustom nawet najbardziej wymagających osób. To nie jest taka oczywista Sprężarka śrubowa, bo przy wytwarzaniu zaimplementowano sporo nieszablonowych pomysłów.

Sprężarka śrubowa Gudepol HIT-3G 7/13/500-VT osadzona jest na zbiorniku malowanym proszkowo o pojemności 500 litrów. Ciśnienie maksymalne wytwarzane przez ten kompresor śrubowy to 10 bar. Kompresor wyposażony jest w panel sterujący Logik L9 co pozwala na pełną kontrolę parametrów pracy urządzenia.

Korzyści wynikające z zakupu kompresora HIT:

- redukcja kosztów eksploatacyjnych - serwisowanie we własnym zakresie po przez zamawianie pakietu

serwisowego

- 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

Panel kontrolny L9

Kompresor HIT wyposażony jest w panel mikroprocesorowy układu sterowania. Informuje użytkownika o trybie pracy kompresora. Czytelny oraz szczegółowy wyświetlacz przekazuje informację o:

- zaistniałej usterce urządzenia poprzez szczegółowy kod alarmu
 - temperaturze roboczej modułu śrubowego
- ilość przepracowanych godzin łącznie i pod obciążeniem
- czasie pozostałym do przeglądu serwisowego

Panel posiada funkcję pamięci usterek.

Ciśnienie pod twoją kontrolą - Zainstalowanie przetwornika ciśnienia umożliwia zmianę ciśnienia minimalnego oraz maksymalnego po przez panel kontrolny. Ciśnienie robocze wyświetlane jest wyświetlaczu w skali dziesiętnej bara.

Automatyka

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

- spadkiem napięcia w sieci elektrycznej
 - zanikiem fazy zasilającej
- niewłaściwym kierunkiem obrotów silnika
 - przeciążeniem silnika
 - zbyt wysoką temperaturą oleju
 - zbyt niską temperaturą oleju
- rozruchem nieodciążonego modułu śrubowego

Moduł śrubowy

Wykonany z najlepszych komponentów układ pompujący kompresora serii HIT ma jeden z najlepszych na rynku, wskaźników wydajności efektywnej w proporcji do mocy silnika. **Niezawodny układ przeniesienia napędu** za pomocą przekładni pasowej, dający pewność stabilnej pracy kompresora. Dopracowany system filtracji olejowo-powietrznej, pozwala uzyskać niską zawartość oleju w sprężonym powietrzu na wyjściu ze sprężarki (<4ppm) Przez cały okres między przeglądami, sprężarka utrzymuje wydajność na najwyższym poziomie.

Dźwiękochłonna obudowa

Obudowa kompresora śrubowego **HIT posiada kompaktową obudowę**, która została wykonaną z wysoką precyzją. **Płyty dźwiękoizolacyjne zainstalowane wewnątrz obudowy** wraz z układem konstrukcyjnym sprężarki, umożliwiły osiągnięcie bariery hałasu 67 [dBA] co jest jednym z najlepszych wyników w tej klasie kompresorów.

Stacja przygotowania powietrza wersja VT

Kompresor serii HIT-3G-w wersji VT wyposażony jest stację uzdatniania powietrza DX.

DOSTĘPNE OPCJONALNE MODYFIKACJE NA ETAPIE PRODUKCJI

Możesz dowolnie zmodyfikować kompresor dodając do niego opcjonalne wyposażenie jak np. falownik. Wszystkie dostępne modyfikacje, ulepszenia kompresora Hit 3g, 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!

Ulepszenie L26S do kompresorów SMART - HIT

Pozycja zawiera, wymianę na etapie produkcji standardowego panela kontrolnego L9 w sprężarce HIT lub SMART na model L26S. Ulepszenia zawiera wszystkie cechy rozwiązania standardowego plus poniższe atuty.

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 RS485 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 L26S w kaskadę.

Ulepszenie zbiornik ocynk do kompresorów śrubowych HIT - SMART na zbiorniku

Pozycja zawiera, wymianę na etapie produkcji zbiornika ciśnieniowego standardowego malowanego proszkowo na zbiornik ocynkowany (wew/zew) - Norma zabezpieczenia antykorozyjnego PN-EN ISO-1461. Na zbiornik ciśnieniowy ocynkowany przewidziane jest 10 Lat gwarancji.

Falownik

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 elektrycznych 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.

Ulepszenie osuszacz HDX

Kompresor serii HIT-3G-VT opcjonalnie może być wyposażony w stację przygotowania powietrza składającą się z następujących elementów: osuszacz ziębniczy punkt rosy +3oC, filtr dokładny 0,1um, filtr końcowy 0,01um oraz automatyczny wyrzutnik kondensatu. Według normy **ISO 8573-1** system uzdatniania spełnia **klasę 1.4.1**.

Ulepszenie Wyrzutnik automatyczny elektromagnetyczny HD-MD600

- Min. / Max. temperatura (°C) +1 / +50;
- Ciśnienie operacyjne 0-16 bar;
- Kondensat Zanieczyszczony olejem oraz bez oleju;

- Korpus Aluminiowy wyścielony twardą powłoką odporną na ścieranie;
- Waga 0,5 kg;

Niezbędny system w nowoczesnej gospodarce kondensatu. Automatyczny zawór zwrotny sterowany elektromagnetycznie na podstawie ciągłych pomiarów poziomu kondensatu w zbiorniku otwiera się w zależności od potrzeb i powoduje ciągły spust kondensatu z systemu sprężonego powietrza bez strat ciśnienia.

Kondensat powstaje w trakcie procesu schładzania sprężonego powietrza poniżej temperatury punktu rosy. Para wodna zgromadzona w sprężonym powietrzu osiąga stan nasycenia i zaczyna się skraplać w wodę. Większe krople wody gromadzą się w dolnych rejonach systemu, a drobne krople unoszone są przez sprężone powietrze do odbiorników zagrażając bezpieczeństwu pracy całego systemu. W nowoczesnych systemach sprężonego powietrza gospodarka kondensatu należy do standardu.

Oto zalety naszego sterowanego automatycznie, w zależności od wysokości poziomu kondensatu w zbiorniku, spustu kondensatu:

- Wysoka niezawodność systemu
 - Maksymalna wydajność
 - Brak strat ciśnienia
- Odporność na wszystkie oleje sprężarkowe
- Brak zanieczyszczeń przez użycie dodatkowego sita
 - Alarm w przypadku awarii
- Łatwe sprawdzenie funkcjonalności
- Niskie koszty instalacji i serwisowania

Separator woda-olej PCT

W czasie procesu sprężania powietrza przy pomocy sprężarek smarowanych olejem powstaje kondensat olejowo-wodny, który zawiera od 500 do 5000 mg oleju na litr kondensatu. **Według obowiązujących przepisów zawartość oleju w kondensacie odprowadzanym do ścieków nie może przekraczać 15mg/litr. (Dziennik Ustaw nr 116 z dn. 10.12.91, poz. 503). UWAGA! Każde przedsiębiorstwo, które doprowadza do zanieczyszczenia środowiska naturalnego np. przez odprowadzenie do ścieków nie uzdatnianego kondensatu, musi się liczyć z finansowymi karami.**

Separator kondensatu PCT

Separator PCT w zakresie separatorów woda/olej oddziela olej od kondensatu, generowane przez systemy sprężonego powietrza. PCT zapewnia wydajne oddzielenie oleju od kondensatu poprzez kierowanie skroplin przez

różne etapy rozdzielania.

Zasady funkcjonowania PCT

W przypadku gdy kondensat wpływa do PCT, olej odfiltrowuje się za pomocą różnych elementów filtracyjnych. Separator kondensatu PCT wykorzystuje materiały adsorpcyjne, aby usunąć nadmiar oleju. Trwałość pierwszego stopnia filtracji PCT jest określona przez ilość usuniętego oleju, nie od ilości kondensatu. Element węglowy separatora jest wykorzystany tylko w celu końcowego oczyszczenia i zapewnia osiągnięcie docelowych wartości <10 ppm. Profesjonalna konstrukcja PCT jest niezwykle kompaktowa, lekka a zarazem maksymalizuje czynniki ergonomiczne podczas przeprowadzania rutynowej konserwacji.

DANE TECHNICZNE:

Wydajność [l/min]	830
Wydajność [m ³ /h]	49,8
Pojemność zbiornika [litry]	500
Ciśnienie max [bar]	13
Moc silnika [kW]	7,5
Napięc. zasil. [V]	400
Stacja przygotowania powietrza	W zestawie
szer. x dł. x wys. [cm]	198x65x135
Waga [kg]	298

DANE TECHNICZNE

Weight	12 kg
Producent	Gudepol
Wydajność teoretyczna [l/min]	830
Moc silnika [kW]	7,5
Pojemność zbiornika [l]	500
Ciśnienie max [bar]	13

Stacja przygotowania powietrza W zestawie

Rodzaj sprężarki [Śrubowa](#)

Wydajność [l/min] 800-1200

