

SCHRAUBENKOMPRESSOR GA 5- 10 P AUF BEHÄLTER

Vollautomatische, intern komplett verrohrte und verdrahtete Kompaktanlage, einstufig öleingespritzt verdichtend, luftgekühlt, schallgedämpft. Mit Elektronik™ MK V. Aufgebaut auf einem liegenden Behälter.

Technische Daten

Bezugsbedingungen:	Ansaugdruck	1 bar
	Ansaugtemperatur	20 °C
	relative Feuchte	0 %

Nutzbarer Volumenstrom am Austritt der Kompaktanlage bei Betriebsüberdruck	10 bar	11,6 l/s	0,69 m³/min
nach ISO 1217-3, C			

Motornennleistung:	5,7 kW
Motorenndrehzahl	2.910 min ⁻¹

Wellen-Leistungsbedarf des Motors

bei maximalem Betriebsüberdruck	5,8 kW
---------------------------------	--------

Wellenleistungsbedarf im Leerlauf	1,3 kW
-----------------------------------	--------

Drucklufttemperatur nach dem Nachkühler	30 °C
---	-------

Kühlluftmenge	0,8 m³/s
---------------	----------

Öfüllmenge	3,6 l
Restölgehalt	< 2 mg/m³

Schalldruckpegel, im Freifeld in 1 m Abstand nach ISO 2151.	60 dB(A)
--	----------

Grenzwerte: Betriebsüberdruck	5,5 bis 10 bar
Kühllufttemperatur	0 bis 46 °C

Daten des Elektromotors:

Flansch-Drehstrommotor Schutzart IP 55,
Isolationsklasse F.

Fabrikat: WEG Typ 112 M

Spannung / Frequenz	400 V / 50 Hz
Wirkungsgrad	IE3 89,2 %

Abmessungen, Gewichte und Anschlüsse auf 270 I-Behälter

Abmessungen: Länge/Breite/Höhe	1500 / 710 / 1730 mm
Netto-Gewicht:	350 kg
Brutto-Gewicht:	365 kg

Abmessungen und Gewichte auf 500 I-Behälter

Abmessungen: Länge/Breite/Höhe	1840 / 710 / 1780 mm
Netto-Gewicht:	349 kg
Brutto-Gewicht:	360 kg

Anschlüsse

Rohranschlüsse:	Druckluftanschluss	G 3/4
	Kondensat manuell	G 1/4
	Kondensat automatisch	G 1/4

Lieferumfang:

- Grundrahmen, Stahlkonstruktion für fundamentlose Aufstellung und Gabelstapleraufnahmen.
- Kompressoren mit Riemenantrieb.
- Ölumlaufschmierung mit Ölfilter, luftgekühltem Ölkühler und 3-stufigem Ölabscheider.
- Komplett mit Erstölfüllung.
- Integrierter luftgekühlter Nachkühler, integrierter Wasserabscheider mit automatischem Kondensatablass.
- Komplettes Vollast-Leerlauf-Regelsystem mit verzögertem Aussetzbetrieb, Nachlaufzeitoptimierung.
- Schallhaube mit abnehmbaren Front- und Rückteilen aus Stahlblech, mit schalldämmender Schaumstoffauskleidung und integriertem Schaltschrank.
- Elektrischer Schaltschrank mit Motorschaltgeräten sowie Kontroll- und Steuerungselementen, komplette verdrahtet, stahlblechgekapselt in Schutzart IP 54.
- Elektronik™ MK V.
- CE-Behälter.

Jede Kompressoranlage wird in unserem Werk einem Probelauf unterzogen. Ein Prüfzertifikat bestätigt die erfolgreiche Abnahme.

Die beschriebene Kompressoranlage entspricht der Maschinenrichtlinie 2014/68/EU, mit CE-Kennzeichnung und CE-Konformitätserklärung, die dem Kompressor beiliegt.

Zusätzlich zu der von uns angebotenen Kompressoranlage empfehlen wir den Einsatz eines FD - Kältetrockners sowie eines UD+ - Hochleistungsfilter zur Erzeugung trockener und qualitativ hochwertiger Druckluft. Diese Produkte sorgen für eine sichere Abscheidung von Feuchtigkeit und Schmutz aus der Druckluft und somit für Schutz und Erhöhung der Lebensdauer nachgeschalteter Ausrüstung und Produkte.