

SCHRAUBENKOMPRESSOR GA 15 - 10 FF

Vollautomatische, intern komplett verrohrte und verdrahtete Kompaktanlage, einstufig öleingespritzt verdichtend, luftgekühlt, schallgedämpft, Kältetrockner eingebaut (WorkPlace Luftsystem™).

Technische Daten

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

Nutzbarer Volumenstrom am Austritt der Kompaktanlage
bei Betriebsüberdruck 9,75 bar 39,2 l/s 2,35 m³/min
nach ISO 1217-3, C

Motornennleistung	15 kW
Motorenndrehzahl	2960 min ⁻¹

Wellen-Leistungsbedarf

bei maximalem Betriebsüberdruck	17,2 kW
Wellenleistungsbedarf im Leerlauf	4,9 kW

Drucklufttemperatur nach dem Trockner	23 °C
Kühlluftmenge	0,23 m ³ /s

Öfüllmenge	12,2 l
Restölgehalt unter Referenzbedingungen	<2 mg/m ³

Schalldruckpegel, im Freifeld in 1 m Abstand nach ISO 2151	65 dB(A)
---	----------

Grenzwerte: Betriebsüberdruck	4 bis 9,75 bar
Kühllufttemperatur	0 bis 46 °C

Daten des Elektromotors

Flansch-Drehstrommotor, Schutzart IP 55,
Isolationsklasse F.
Fabrikat: Siemens

Spannung / Frequenz	400V / 50 Hz
Wirkungsgrad	IE3 91,9 %

Daten des integrierten Kältetrockners

Typ	E6X 2P
Drucktaupunkt bei 20°C Umgebungstemperatur (Rh=100%)	3 °C
Druckverlust über den Trockner	0,2 bar
Gesamtleistungsaufnahme (t=20°C, Rh=100%, inkl. Lüfter)	0,72 kW
Kühlluftmenge	14 m ³ /min
Wärmemenge, abgegeben über Kühlluft	1,8 kW
Kältemittel, Typ	R 134A
Kältemittel, Menge	0,3 kg

Abmessungen, Gewichte und Anschlüsse

Abmessungen:	Länge/Breite/Höhe	1775 / 780 / 1220 mm
	mit Verpackung	1982 / 913 / 1429 mm
Gewicht:	netto	529 kg
	mit Verpackung	554 kg
Rohranschlüsse:	Druckluftanschluss	G 1
	Automatischer Kondensatableiter Innendurchmesser	6,0 mm
	Automatischer Kondensatableiter Außendurchmesser	8,0 mm

Lieferumfang:

- Robuster Grundrahmen, Stahlkonstruktion für fundamentlose Aufstellung und Gabelstapleraufnahmen.
- Kompressoren angetrieben über hocheffizientes Getriebe mit angeflanschem Motor.
- Luftansaugfilter; Wirkungsgrad 99,9 % für Partikel $\geq 3 \mu\text{m}$.
- Ölumlaufschmierung mit luftgekühltem Ölkühler, Ölabscheider und integriertem Ölfilter.
- Erstölfüllung enthalten.
- Integrierter luftgekühlter Nachkühler und Wasserabscheider mit autom. Kondensatableiter.
- Komplettes Vollast-Leerlauf-Regelsystem mit verzögertem Aussetzbetrieb, Nachlaufzeitoptimierung.
- Schallhaube mit abnehmbaren Seitenteilen aus Stahlblech, mit schalldämmender Schaumstoffauskleidung und integriertem Schaltschrank.
- Elektrischer Schaltschrank mit Motorschaltgeräten, sowie Kontroll- und Steuerungselementen (Modular Design), komplett verdrahtet, stahlblechgekapselt in Schutzart IP 54.
- Phasenfolgenrelais für korrekte Drehrichtung integriert.
- Elektronische Steuerung Typ: Atlas Copco ELEKTRONIKON™ MK V Swipe.
- Integrierte Druckluftkältetrockner.

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

Die beschriebene Kompressoranlage entspricht der der EG-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 integrierten UD+ - Hochleistungsfilters zur Erzeugung qualitativ hochwertiger Druckluft. Dieses Produkt sorgt für eine sichere Abscheidung von Feuchtigkeit und Schmutz aus der Druckluft und somit für Schutz und Erhöhung der Lebensdauer nachgeschalteter Ausrüstung und Produkte.