

Kompresor śrubowy 5.5 kW z osuszaczem i filtrami na zbiorniku 500l, model Walter SKTG 5.5 P Combo

sklep@mokar.pl

tel.612927071 zadzwon, napisz, zapytaj o oferte - zapraszamy

Kompresor śrubowy 5.5 kW z osuszaczem i filtrami na zbiorniku 500l, model Walter SKTG 5.5 P Combo

- Moc: 5,5 kW,
- ciśnienie bar: 8/10/13,
- wydajność m³/min: 0,85/0,7/0,55,
- wydajność m³/h: 51/42/33,
- zbiornik: 500l.
- Przyłącze G 3/4"
- Głośność db(A) 68
- Waga kg: 507
- Długość mm 2030
- Szerokość mm 670
- Wysokość 1585

Sprężarka śrubowa na zbiorniku 500 litrów z wbudowanym osuszaczem chłodniczym i filtrem wstępnym. Profesjonalne urządzenie dla najbardziej wymagających - niezawodne, wydajne - sprostą wymaganiom ciągłej pracy pod dużym obciążeniem. Posiada mikroprocesorowy panel kontrolny.

Sprężarki śrubowe sprężają gaz za pomocą śrub, które zmniejszają przestrzeń znajdującą się pomiędzy otworami ssawnymi a otworami tłocznymi. Najczęstszym zastosowaniem sprężarek śrubowych są instalacje przemysłowe oraz liczne place budowy. Ich wydajność zależna jest od konstrukcji.

Mikroprocesorowy panel kontrolny sygnalizuje i kontroluje dopływ powietrza / dociążenie / odciążenie / chwilowe odciążenie oraz ciśnienie sprężonego powietrza.

Ponadto zapewnia współpracę z wielosprężarkowymi sterownikami nadrzędnymi, monitorowanie i utrzymanie właściwej temperatury z zabezpieczeniem przed przegrzaniem, monitorowanie czynności serwisowych, automatyczne wyłączenie kompresora w wypadkach awaryjnych, pamięć ustawień operacyjnych i przestojów awaryjnych, dwupoziomowe zabezpieczenie przed nieautoryzowanym dostępem do wartości nastaw sterownika.

Panel uzupełniają: awaryjny przycisk STOP, wskaźnik ciśnienia oleju, kontrolka załączonego napięcia, kontrolka stanów awaryjnych.

Nowy **system automatycznego naciągania pasa** zapewnia stałe naprężenie dla napędu. Wszystkie przewody ciśnieniowe wykonane są z elastycznych, olejoodpornych materiałów najwyższej jakości zabezpieczając przed wyciekami oleju i gwarantując długą żywotność i trwałość połączeń.

Dwustopniowy system separacji oleju zapewnia wartość naolejonego powietrza poniżej 3mg/m³. Czujnik monitoruje stan filtrów powietrza i wyświetla informacje o ich zużyciu na panelu kontrolnym, zapewniając tym samym optymalne techniczne jak i ekonomiczne warunki eksploatacji.