Kompresor śrubowy HIT-3G 7/10/500-VT 2022

Kod producenta: G3HT7/10/500VT



Wersja	3G
Wydajność [l/min]	750
Wydajność [m3/h]	45
Pojemność zbiornika [litry]	500
Ciśnienie max [bar]	10
Moc silnika [kW]	5,5
Stacja przygotowania powietrza	Zintegrowana - wersja VT
Napięc. zasil. [V]	400
Hałas [dB]	68
Moc silnika [HP]	7
Przyłącze [cale]	1/2
szer. x gł. x wys. [cm]	1965x650x1350
Waga [kg]	254

Dlaczego warto wybrać produkt firmy GUDEPOL

Niewiele polskich firm zajmujących się zagadnieniami pneumatyki może pochwalić się 30 letnią historią istnienia. Doświadczenie zdobyte przez lata pozwoliło nam na stworzenie bogatej oferty sprężarek śrubowych i tłokowych, stacji uzdatnienie powietrza, instalacji, narzędzi pneumatycznych, armatury, oraz kompleksowych rozwiązań z zakresu pneumatyki.

Wybierając produkt firmy GUDEPOL otrzymujecie Państwo możliwość korzystania z naszego doświadczenia oraz następujących atrybutów:

- własne rozwiązania technologiczne wykorzystane w projektowaniu i produkcji sprężarek

- bogaty wachlarz doświadczeń zdobyty podczas wieloletnich badań i prac nad produktami

- skrupulatną kontrolę jakości, którą przechodzą kompresory śrubowe oraz tłokowe hd, po opuszczeniu linii montażowej

- pierwszorzędną jakość produktów i usług, potwierdzoną korzystnymi warunkami gwarancji

- nowoczesne i ekologiczne metody budowania stacji uzdatniania powietrza

- wychodzenie naprzeciw oczekiwaniom klientów, poprzez odpowiedni dobór parametrów urządzeń pneumatycznych

- atrakcyjne rozwiązania do już istniejących sieci pneumatycznych

- profesjonalny serwis obejmujący swoim działaniem całą Polskę



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.



Korzyści wynikające z zakupu kompresora HIT-3G:

- 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 kontrole jakości podczas procesu produkcji

- wysoka wydajność modułu śrubowego względem mocy silnika elektrycznego

- kompaktowa budowa kompresora dająca duże możliwości adaptacyjne

- 2 lat gwarancji

- możliwość wykorzystania efektywności cieplnej kompresora

Kompresor śrubowy HIT-3G - Opis podzespołów

Panel kontrolny L9



Kompresor HIT-3G 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 umożliwa zmiane ciśnienia minimalnego oraz maksymalnego po przez panel kontrolny. Ciśnienie robocze wyświetlane jest wyświetaczu w skali dziesiętnej bara.

Automatyka



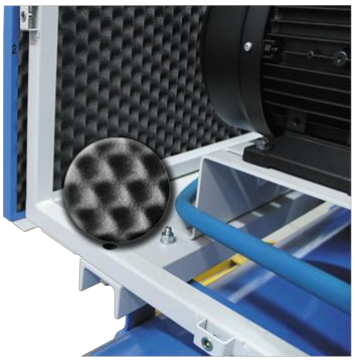
Nowoczesna oparta na najwyższej jakości komponentach **automatyka, zabezpiecza sprężarkę** przed:
-spadkiem napięcia w sieci elektrycznej
-zanikiem fazy zasilającej
-niewłaściwym kierunkiem obrotów silnika
-przeciążeniem silnika
-zbyt wysoką temperaturą oleju
-zbyt niską temperaturą oleju
-rozruchem nieodciążonego modułu śrubowego

Moduł śrubowy



Wykonany z najlepszych komponentów układ pompujący kompresora serii HIT-3G 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 olejow-powietrznej, pozwala uzyskać niską zawartość oleju w sprężonym powietrzu na wyjściu ze sprężaki (<4ppm) Przez cały okres miedzy przeglądami, sprężarka utrzymuje wydajność na najwyższym poziomie.

Dźwiękochłonna obudowa



Obudowa kompresora śrubowego **HIT-3G posiada kompaktową obudowę**, która została wykonaną z wysoką precyzją. **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.

Stacja przygotowania powietrza wersja VT



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

Dostępne ulepszenia na etapie produkcji

Ulepszenie L26S do kompresorów SMART - HIT-3G



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.

Ulepszenie osuszacz HDX

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





Dostępne ulepszenia na etapie produkcji

Ulepszenie Wyrzutnik automatyczny elektromagnetyczny HD-MD600



Min. / Max. temperatura (ºC) +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 bezpieczeństwo 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

Opcjonalne wyposażenie:

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 obwiązujących 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 oddzielnie 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.

Strona firmowa produktu: https://www.gudepol.eu/product_info.php?products_id=12485