Kompresor śrubowy SMART-3G 11/08-500/11 2022

Kod producenta: G3SM11/08/500



Wersja	3G
Wydajność [l/min]	1600
Wydajność [m3/h]	96
Pojemność zbiornika [litry]	500
Ciśnienie max [bar]	8
Moc silnika [kW]	11
Napięc. zasil. [V]	400/50
Hałas [dB]	70
Przyłącze [cale]	3/4
szer. x gł. x wys. [cm]	201x79x159
Waga [kg]	297

Dlaczego warto wybrać produkt firmy GUDEPOL?

GUDEPOL to lider pneumatyki działający na polskim rynku nieprzerwanie od ponad 30 lat. Doświadczenie zdobywane latami pozwoliło nam stworzyć bogatą ofertę sprężarek śrubowych i tłokowych, stacji uzdatnienie powietrza, instalacji, narzędzi pneumatycznych, armatury, oraz kompleksowych rozwiązań z zakresu pneumatyki.

Wybierając produkty marki GUDEPOL otrzymują Państwo oprócz naszego doświadczenia, dodatkowe atuty:

- własne rozwiązania technologiczne wykorzystane w projektowaniu i produkcji sprężarek,
- bogaty wachlarz doświadczeń zdobyty podczas wieloletnich badań i pracy nad produktami,
- skrupulatną kontrolę jakości, którą przechodzą nasze kompresory śrubowe oraz tłokowe hd, bezpośrednio 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 już istniejących sieci pneumatycznych,
- profesjonalny serwis obejmujący swoim działaniem całą Polskę.



Kompresor śrubowy serii SMART-3G to już trzecia generacja popularnych kompresorów kompaktowych firmy Gudepol. Wersja 3G to zupełnie nowa konstrukcja ukierunkowana na zwiększenie kultury pracy oraz uzyskanie lepszych parametrów sprężarki śrubowej.
Aby osiągnąć zamierzony cel, inżynierowie firmy Gudepol opracowali nowoczesną obudowę bezramową, co pozwoliło na zmniejszenie poziomu drgań oraz przepływu powietrza wewnątrz kompresora śrubowego.
Przeprojektowano również układ chłodzenia, zwiekszając jego wydajność względem poprzedniej generacji, gwarantując poprawną pracę kompresora w trudnych warunkach otoczenia.
Automatyka kompresora SMART-3G to kompleksowe zabezpieczenie urządzenia pod kątem nieprawidłowości działania przyłącza elektrycznego.
Szeroki wachlarz ulepszeń: między innymi zbiornik ocynkowany, Gudepol Chmura, przemiennik częstotliwości - to pełne spektrum personalizacji kompresora względem potrzeb klienta.











Dlaczego kompresory serii SMART 3G są tak wyjątkowe?

- przemyślany pod kątem parametrów pracy dla warsztatów oraz małych firm (kompaktowa budowa),
- wysoka niezawodność - połączenie wysokiej jakości materiałów wraz z przemyślaną konstrukcją, daje produkt z gwarancją na spełnienie oczekiwań *(5 lata gwarancji)*,
- kompresor pod Twoją kontrolą - dzięki zastosowaniu panelu mikroprocesorowego, który daje pełen obraz funkcjonowania sprężarki,
- uproszczona obsługa - sprężarka została zaprojektowana w sposób przyjazny dla użytkownika *(łatwość wymiany materiałów eksploatacyjnych, to brak przestoju oraz oszczędność czasu i pieniędzy dla Twojej firmy)*,
- kompresor gotowy do startu - sprężarka jest przewidziana do samodzielnego rozruchu, co oznacza iż jest gotowa do pracy według własnego uznania bez dodatkowych kosztów serwisowych,
- pełna integralność systemów uzdatniania powietrza - kompresor występujący w opcji z osuszaczem z zintegrowanym filtrami, wykaże się w ciężkich warunkach oraz dostarczy czyste sprężone powietrze do odbiorników,
- znaczna redukcja kosztów energii elektrycznej,
- potwierdzona niezawodność urządzenia poprzez skrupulatną kontrole jakości podczas procesu produkcji,
- kompaktowa budowa kompresora dająca duże możliwości adaptacyjne,
- możliwość wykorzystania efektywności cieplnej kompresora.

Kompresor śrubowy SMART-3G - Opis podzespołów

Panel kontrolny L9



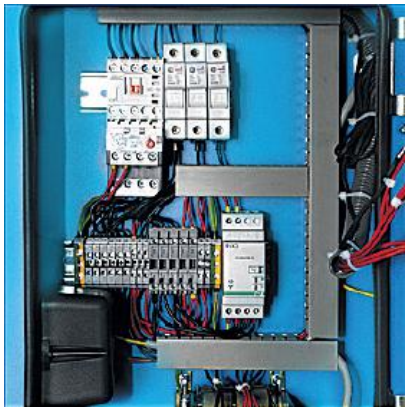
Kompresor SMART wyposażony jest w panel mikroprocesorowy układu sterowania Informuje użytkownika o trybie pracy kompresora.

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:

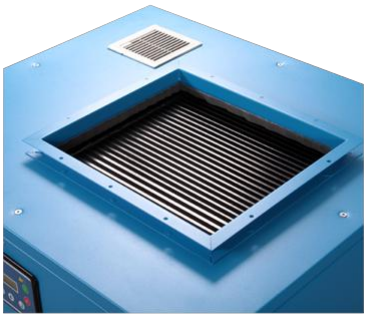
- spadkiem napięcia w sieci elektrycznej,
- zanikiem fazy zasilającej,
- niewłaściwym kierunkiem obrotów silnika,
- przeciążeniem silnika,
- zbyt niską temperaturą oleju,
- rozruchem nieodciążonego modułu śrubowego.

Silnik elektryczny z napinaczem



Wykonany z najlepszych komponentów układ pompujący kompresora serii SMART 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 (

Chłodnica olejowo-powietrzna



Wyjątkowo efektywna, **dwu-funkcyjna chłodnica** zapewniająca optymalne warunki pracy w najcięższych warunkach pracy kompresora. Pozwala osiągnąć niską temperaturę wyjściową powietrza do sieci pneumatycznej. Do połączenia chłodnicy z modułem zastosowano **przewody hydrauliczne wysokotemperaturowe**.
Kołnierz przyłączeniowy chłodnicy - górna konstrukcja kompresora umożliwia podłączenie systemu wyciągowego, w celu rozproszenia ciepła po obiekcie.

Dźwiękochłonna obudowa



Obudowa kompresora śrubowego **SMART 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.

Dostępne ulepszenia na etapie produkcji

Ulepszenie L26S do kompresorów SMART - HIT - DOSTĘPNE ULEPSZENIE

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 - DOSTĘPNE ULEPSZENIE

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 NX - DOSTĘPNE ULEPSZENIE

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 elektr ycznych 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.





Wyrzutnik automatyczny elektromagnetyczny HD-MD600 - DOSTĘPNE ULEPSZENIE

Czym jest przemiennik częstotliwości i do czego służy?

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.

Separator woda-olej PCT - OPCJONALNE ULEPSZENIE

Czym jest przemiennik częstotliwości i do czego służy?

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=12588