



Kod produktu: KKS-20/500

Kompresor śrubowy Kupczyk KKS 20/500 15 kW 10 bar

17 699,00 zł

Kompresor śrubowy na zbiorniku KKS 20/500 Kupczyk

Niezawodny i wysoce wydajny kompresor śrubowy polskiej marki Kupczyk to profesjonalne rozwiązanie stworzone z myślą o pracy ciągłej w dużych zakładach produkcyjnych, wulkanizacjach oraz fabrykach. Model ten charakteryzuje się doskonałym stosunkiem jakości do ceny, stanowiąc serce pneumatyki w miejscach, gdzie liczy się stały dostęp do sprężonego powietrza o wysokich parametrach. Kompresor wyróżnia się bardzo dużą wydajnością (aż 2150 l/min), co pozwala na jednoczesną i stabilną obsługę kilku zaawansowanych urządzeń pneumatycznych. Dzięki doskonałemu wyciszeniu obudowy, poziom hałasu generowany podczas pracy wynosi zaledwie 66–69 dB, co pozwala na montaż sprężarki blisko stanowisk roboczych bez obniżania komfortu pracy.

Urządzenie zostało osadzone na potężnym, malowanym proszkowo i zabezpieczonym antykorozyjnie zbiorniku o pojemności 500 litrów. Konstrukcję wyposażono w bezobsługowy, automatyczny spust kondensatu z możliwością precyzyjnej regulacji czasu otwarcia zaworu oraz częstotliwości jego cykli. W zestawie z kompresorem dostarczany jest komplet

dokumentów niezbędnych do bezproblemowej i obowiązkowej rejestracji urządzenia w Urzędzie Dozoru Technicznego (UDT).

Dane techniczne:

- Typ: kompresor śrubowy na zbiorniku (zestaw)
- Model: KKS 20/500 Kupczyk
- Zasilanie: 400 V
- Moc silnika: 15 kW (20 KM) – klasa energooszczędności IE3, ochrona IP55
- Rozruch: Gwiazda – Trójkąt
- Pojemność zbiornika: 500 litrów (lakierowany proszkowo)
- Wydajność: 2150 l/min (129 m³/h)
- Ciśnienie maksymalne: 10 bar
- Poziom hałasu: 66 – 69 dB
- Wymiary: 1900 x 900 x 1750 mm
- Waga: 510 – 520 kg
- Gwarancja: 24 miesiące

System uzdatniania powietrza i osprzęt:

- Osuszacz ziębiczny: Brak
- Filtry sieciowe: Brak
- Dwa manometry wypełnione glikolem (pierwszy na butli wskazujący ciśnienie w zbiorniku, drugi na obudowie wskazujący ciśnienie w układzie sprężającym)
- Automatyczny, elektroniczny zawór spustu kondensatu ze zbiornika z regulacją parametrów pracy

Zalety i kluczowe cechy:

- **Wysokowydajny moduł śrubowy** – wolnoobrotowy stopień śrubowy gwarantuje niską temperaturę pracy, minimalny poziom hałasu oraz doskonałą sprawność mechaniczną nawet przy obciążeniach przemysłowych.

- **Sprawdzony napęd pasowy** – niezawodna i łatwa w weryfikacji przekładnia pasowa zapewnia optymalne przeniesienie mocy oraz długie interwały międzykonserwacyjne.
- **Silnik IE3 o stopniu ochrony IP55** – nowoczesna, pyło- i bryzgoszczelna jednostka napędowa o podwyższonej energooszczędności doskonale znosi trudne warunki panujące w halach produkcyjnych i warsztatach.
- **Panel dotykowy MAM 6070** – zaawansowany sterownik mikroprocesorowy z intuicyjnym, dotykowym ekranem i menu w języku polskim. Na bieżąco informuje o całkowitym czasie pracy i czasie pod obciążeniem, temperaturze oleju, usterkach oraz odlicza czas do wymiany filtrów, separatora i oleju.
- **Wydajny układ chłodzenia** – duża, masywna chłodnica w połączeniu z wentylatorem sterowanym termostatem dba o zachowanie optymalnej temperatury układu, zapobiegając przegrzaniu kompresora przy pracy ciągłej.
- **Przewody ze stali nierdzewnej** – zewnętrzne linie technologiczne wykonane z odpornej na korozję i wysokie temperatury stali gwarantują bezawaryjność całego układu.
- **Ułatwiony serwis** – w pełni zdejmowana przednia osłona obudowy daje szybki i wygodny dostęp do wszystkich podzespołów oraz materiałów eksploatacyjnych podczas okresowych przeglądów.
- **Kompletna dokumentacja do UDT** – wraz z urządzeniem dostarczany jest komplet dokumentów (deklaracja zgodności, certyfikat na zbiornik z rysunkiem technicznym oraz atest zaworu bezpieczeństwa), co gwarantuje bezproblemowy odbiór przez inspektora UDT.