

Kod produktu: KKS-20/500-FD



Kompresor śrubowy Kupczyk KKS 20/500 FD 15 KW 10 bar Falownik Osuszacz

24 799,00 zł

Kompresor śrubowy z falownikiem i osuszaczem KKS 20/500 FD Kupczyk 15 kW 10 bar

Niezawodny i wysoce energooszczędny kompresor śrubowy polskiej marki Kupczyk to profesjonalne rozwiązanie stworzone z myślą o pracy ciągłej w dużych zakładach produkcyjnych, wulkanizacjach oraz fabrykach. Seria KKS FD wyróżnia się zintegrowanym falownikiem (inwerterem), który płynnie dostosowuje obroty silnika i wydajność modułu śrubowego do aktualnego zapotrzebowania na sprężone powietrze, co pozwala na znaczne ograniczenie zużycia energii elektrycznej. Dzięki zastosowaniu bezpośredniego napędu wyeliminowano drgania oraz konieczność regularnego serwisowania przekładni pasowej. Kompresor charakteryzuje się wyjątkowo cichą pracą (zaledwie 65 dB), przez co może być instalowany bezpośrednio przy stanowiskach roboczych.

Urządzenie oferuje kompletny, zintegrowany system uzdatniania powietrza składający się z wydajnego osuszacza ziębniczego oraz dwóch filtrów (wstępnego i dokładnego), co pozwala osiągnąć najwyższą klasę czystości powietrza (0,01 mg/m³ / 0,1 μm) zgodnie z normą ISO 8573-1. Całość osadzona jest na dużym, solidnym, zabezpieczonym antykorozyjnie zbiorniku o

pojemności 500 litrów, wyposażonym w automatyczny, programowalny spust kondensatu. W zestawie znajduje się komplet dokumentacji niezbędnej do bezproblemowej rejestracji urządzenia w Urzędzie Dozoru Technicznego (UDT).

Dane techniczne:

- Typ: kompresor śrubowy z falownikiem i osuszaczem (zestaw)
- Model: KKS 20/500 FD Kupczyk
- Zasilanie: 400 V
- Moc silnika: 15 kW (20 KM) – klasa energooszczędności IE4
- Pojemność zbiornika: 500 litrów (lakierowany proszkowo)
- Wydajność: od 720 do 2200 l/min (43,2 – 132 m³/h)
- Ciśnienie maksymalne: 10 bar
- Poziom hałasu: 65 dB
- Wymiary: 1900 x 830 x 1750 mm
- Waga: 500 kg
- Gwarancja: 24 miesiące

System uzdatniania powietrza i osprzęt:

- Zintegrowany osuszacz ziębniczy z automatycznym spustem kondensatu
- Filtr wstępny oraz filtr dokładny z elektronicznym, czasowym sterowaniem spustu
- Dwa manometry wypełnione glikolem (wskazanie ciśnienia w zbiorniku oraz ciśnienia oleju)
- Automatyczny, elektroniczny zawór spustu kondensatu ze zbiornika z regulacją czasu otwarcia i częstotliwości

Zalety i kluczowe cechy:

- **Falownik (Inverter)** – płynna regulacja obrotów pozwala dostosować produkcję powietrza do chwilowego zużycia, eliminując energochłonne cykle pracy na biegu jałowym.

- **Napęd bezpośredni** – bezpośrednie przeniesienie napędu z silnika na moduł śrubowy gwarantuje maksymalną sprawność, minimalizuje straty energii oraz redukuje wibracje.
- **Silnik IE4 i wolnoobrotowy moduł** – nowoczesny, energooszczędny silnik elektryczny w połączeniu z trwałym stopniem śrubowym zapewnia długą żywotność i wysoką kulturę pracy.
- **Panel dotykowy MAM 6070** – intuicyjny mikroprocesorowy sterownik z menu w języku polskim, monitorujący czas pracy (ogólny i pod obciążeniem), temperaturę układu, usterki oraz czas pozostały do wymiany filtrów, separatora i oleju.
- **Doskonałe wyciszenie i chłodzenie** – solidna obudowa z izolacją dźwiękową, sterowany termostatem wentylator oraz duża, masywna chłodnica zapewniają optymalne temperatury pracy nawet przy pełnym obciążeniu.
- **Prosta konserwacja** – łatwo zdejmowana przednia obudowa gwarantuje błyskawiczny dostęp do filtrów i elementów serwisowych, a przewody zewnętrzne wykonane ze stali nierdzewnej podnoszą trwałość konstrukcji.
- **Pełna dokumentacja UDT** – w komplecie ze sprężarką dostarczana jest deklaracja zgodności, certyfikat na zbiornik wraz z rysunkiem technicznym oraz atest zaworu bezpieczeństwa, co pozwala na natychmiastowe zgłoszenie urządzenia do Urzędu Dozoru Technicznego.