

Kod produktu: KKS-15F



pneumatico®

Kompresor śrubowy Kupczyk KKS 15F 11 kW 10 bar

13 333,00 zł

Kompresor śrubowy z falownikiem KKS 15 F Kupczyk

Niezawodny i wysoce energooszczędny kompresor śrubowy polskiej marki Kupczyk to profesjonalne rozwiązanie stworzone z myślą o pracy ciągłej w zakładach produkcyjnych, fabrykach, lakierniach oraz rozwiniętych serwisach wulkanizacyjnych i samochodowych. Model KKS 15 F w wersji wolnostojącej (bez wbudowanego zbiornika i osuszacza) to idealny wybór dla firm, które posiadają już rozbudowaną sieć pneumatyczną, własny zbiornik buforowy (np. pionowy) lub planują stworzyć stację przygotowania powietrza ściśle dopasowaną do specyficznych wymagań technologicznych. Kompresor charakteryzuje się wyjątkowo cichą pracą (zaledwie 65–66 dB), co pozwala na jego montaż bezpośrednio w strefie roboczej.

Głównym atutem urządzenia jest zintegrowany falownik (inwerter), który płynnie dostosowuje obroty silnika oraz wydajność modułu śrubowego do aktualnego, rzeczywistego zapotrzebowania na sprężone powietrze. Pozwala to na eliminację energochłonnych cykli pracy na biegu jałowym i drastycznie obniża koszty energii elektrycznej przy zmiennym

poborze. Dzięki zastosowaniu bezpośredniego przeniesienia napędu z silnika na stopień śrubowy wyeliminowano wibracje, straty mocy oraz konieczność regularnego serwisowania i regulacji przekładni pasowej.

Dane techniczne:

- Typ: kompresor śrubowy wolnostojący z falownikiem
- Model: KKS 15 F Kupczyk
- Zasilanie: 400 V
- Moc silnika: 11 kW (15 KM) – klasa energooszczędności IE4
- Pojemność zbiornika: Brak (wersja wolnostojąca)
- Osuszacz ziębiczny: Brak
- Wydajność: od 590 do 1500 l/min (35,4 – 90 m³/h)
- Ciśnienie maksymalne: 10 bar
- Poziom hałasu: 65 – 66 dB
- Napęd: bezpośredni
- Wymiary: 1030 x 750 x 900 mm
- Waga: 240 kg
- Gwarancja: 24 miesiące

Zalety i kluczowe cechy:

- **Zaawansowany falownik (Inverter)** – zapewnia płynną regulację obrotów, dopasowując produkcję powietrza do chwilowego zużycia, co bezpośrednio przekłada się na maksymalną energooszczędność układu.
- **Napęd bezpośredni** – bezpośrednie połączenie silnika z modułem śrubowym podnosi sprawność mechaniczną, redukuje hałas oraz całkowicie eliminuje koszty związane z wymianą i naciąganiem pasów klinowych.
- **Energooszczędny silnik IE4** – nowoczesna jednostka napędowa najwyższej klasy efektywności gwarantuje minimalne straty energii i długą, bezawaryjną pracę w trybie ciągłym.
- **Panel dotykowy MAM 6070** – intuicyjny sterownik mikroprocesorowy z menu w języku

polskim. Umożliwia stały monitor czasu pracy (ogólnego i pod obciążeniem), temperatury układu, diagnostykę błędów oraz precyzyjne odliczanie czasu do wykonania przeglądu (wymiany oleju, filtrów i separatora).

- **Optymalny układ chłodzenia** – masywna, wydajna chłodnica współpracuje z wentylatorem sterowanym przez termostat, co zapewnia doskonałe odprowadzanie ciepła i chroni urządzenie przed przegrzaniem podczas pracy wielozmianowej.
- **Wyciszona konstrukcja** – zwarta obudowa wyposażona w skuteczne maty wygłuszające gwarantuje hałas na poziomie zaledwie 65–66 dB, dbając o pełen komfort pracowników w otoczeniu maszyny.
- **Łatwy dostęp serwisowy** – demontowalne panele obudowy zapewniają szybki i swobodny dostęp do wszystkich punktów eksploatacyjnych, co znacząco skraca czas potrzebny na rutynowe przeglądy, a zewnętrzne przewody ze stali nierdzewnej podwyższają trwałość.
- **Komplet dokumentów** – wraz z urządzeniem dostarczana jest pełna dokumentacja (w tym deklaracja zgodności oraz instrukcja obsługi w języku polskim) niezbędna do prawidłowej eksploatacji oraz integracji urządzenia z systemem nadzoru technicznego.