

Kod produktu: SKTG7,5/500SCOMBO

Kompresor śrubowy 7,5 kW WALTER SKTG 7,5 S [7,5/8/10/13 bar] COMBO

Kompresor śrubowy 7,5 kW WALTER SKTG 7,5 S [7,5/8/10/13 bar] COMBO

Dane techniczne:

- pojemność zbiornika: 500 litrów
- 4 opcje ciśnienia: 7,5/8/10/13 bar
- wydajność efektywna przy 7,5 bar: 69 m3/h (1,15 m3/min)
- wydajność efektywna przy 8 bar: 66,6 m3/h (1,11 m3/min)
- wydajność efektywna przy 10 bar: 57 m3/h (0,95 m3/min)
- wydajność efektywna przy 13 bar: 46,2 m3/h (0,77 m3/min)
- przyłącze powietrza: R 3/4"
- silnik: 7,5 kW
- głośność: 69 dB
- waga: 425 kg

- **wbudowany osuszacz ziębniczy powietrza WDF**

- **filtry 1 i 0,01 mikrona**

- napęd pasowy

Gwarancja 5 lat!

Wymiary (długość x szerokość x wysokość): 1900 x 650 x 1735 mm

Zgodnie z filozofią naszej firmy oferowane Państwu urządzenia cechują się najwyższą niezawodnością przy zachowaniu najniższych kosztów eksploatacji (zarówno w zakresie obsługi serwisowej jak i napraw głównych) wśród dostępnych na rynku urządzeń.

MIKROPROCESOROWY PANEL KONTROLNY STANDARD W KAŻDEJ MASZYNIE

Sygnalizuje i kontroluje:

- dopływ powietrza, dociążenie, odciążenie, chwilowe odciążenie
- ciśnienie sprężonego powietrza

Blok śrubowy z wtryskiem oleju produkcji renomowanej niemieckiej firmy GHH-RAND. Umożliwia redukcję kosztów wytwarzania sprężonego powietrza dzięki jego wysokiej sprawności rzędu 92% i żywotności powyżej 40 000 rbh.

Dwustopniowy system oddzielania oleju zapewnia zawartość oleju w otrzymywanym powietrzu poniżej 3 mg/m3. Czujnik monitoruje stan filtrów powietrza i wyświetla informacje na panelu kontrolnym, zapewniając optymalne techniczne i ekonomiczne warunki eksploatacji

- **Stopień GHH - RAND**
- **najniższe w swojej klasie koszty eksploatacji**
- **monitorowanie przeglądów okresowych**

Ponadto zapewnia:

- monitorowanie oraz utrzymanie właściwej temperatury oleju wraz z zabezpieczeniem przed przegrzaniem
- monitorowaniu czasu wykonywania czynności serwisowych
- możliwość określenia interwału międzyserwisowego wraz z jego sygnalizacją w zależności od charakterystyki pracy urządzenia
- zabezpieczenie przed zanikiem fazy
- zabezpieczenie przed złym kierunkiem faz
- automatyczne wyłączenie kompresora w przypadkach awaryjnych
- pamięć ustawień operacyjnych i przestojów awaryjnych
- dwupoziomowe zabezpieczenie przed nieautoryzowanym dostępem do wartości nastaw sterownika