

Kompresor śrubowy GD-VDB15 45/08 - nowy opis produktu

Kod producenta: TESTGD-VDB15/45/08



Wydajność [l/min]	7000
Wydajność [m3/h]	456
Ciśnienie max [bar]	8
Moc silnika [kW]	45
Napięc. zasil. [V]	400
Hałas [dB]	70
Przyłącze [cale]	1-1/2"
szer. x gł. x wys. [cm]	175x90x160
Dodatkowe informacje	Wersja VDB - bez falownika
Waga [kg]	800

DLACZEGO WARTO WYBRAĆ PRODUKT MARKI GUDEPOL?

GUDEPOL to lider pneumatyki działający na polskim rynku **nieprzerwanie od 1990 roku**. Doświadczenie zdobywane latami pozwoliło nam stworzyć bogatą ofertę sprężarek śrubowych i tłokowych, stacji uzdatniania powietrza, instalacji, narzędzi pneumatycznych, armatury, oraz kompleksowych rozwiązań z zakresu pneumatyki.

Wybierając produkt marki **GUDEPOL** otrzymujecie Państwo możliwość korzystania z naszego doświadczenia oraz następujących atrybutów:

- ✓ **Własne rozwiązania technologiczne** wykorzystane w projektowaniu i produkcji sprężarek
- ✓ **Bogaty wachlarz doświadczeń** zdobyty podczas wieloletnich badań i prac nad produktami
- ✓ **Skrupulatną kontrolę jakości**, którą przechodzą kompresory śrubowe oraz tłokowe HD, po opuszczeniu linii montażowej
- ✓ **Pierwszorzędą 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** do już istniejących sieci pneumatycznych
- ✓ **Profesjonalny serwis** obejmujący swoim działaniem całą Polskę.

MADE IN

POLAND



Seria kompresorów **VDB** powstała na bazie najnowszych standardów, panujących na rynku sprężarek przemysłowych. Została stworzona z myślą o zakładach produkcyjnych oraz średnich i dużych przedsiębiorstwach. Konstrukcja napędu bezpośredniego to pewność, że kompresor serii **VDB** zawsze osiąga **najwyższy stopień wydajności i energooszczędności**. Wyposażenie sprężarki w falownik (tylko seria VDBI) o szerokim zakresie pracy, nadaje pełną adaptacyjność do warunków przemysłowej sieci pneumatycznej.

Wolnoobrotowość i zmiennooobrotowość sprężarek z napędem bezpośrednim wpływa na większą żywotność poszczególnych elementów sprężarki, **mniejsze straty powietrza oraz niskie koszty serwisowania**. Dodatkowo kompresor można doposażyć w **wymiennik ciepła**, który przekłada się bezpośrednio na **oszczędności w postaci darmowego ogrzewania lub ciepłej bieżącej wody**.



DLACZEGO KOMPRESORY SERII VDB SĄ TAK WYJĄTKOWE?

- ✓ **Niskie koszty serwisowania** na terenie całego kraju
- ✓ **Znaczna redukcja kosztów** energii elektrycznej
- ✓ **Prosta obsługa** kompresora
- ✓ **Potwierdzona niezawodność** urządzenia poprzez skrupulatną kontrolę jakości podczas procesu produkcji
- ✓ **Wysoka wydajność** modułu śrubowego w stosunku do mocy silnika elektrycznego
- ✓ **Kompaktowa budowa** kompresora dająca duże możliwości adaptacyjne
- ✓ **5 lat** gwarancji
- ✓ **Możliwość wykorzystania efektywności cieplnej** kompresora
- ✓ **Możliwość połączenia urządzenia w kaskadę/macierz.**

KOMPRESOR ŚRUBOWY VDB - OPIS PODZESPOŁÓW

PANEL KONTROLNY L26S

Kompresor VDB wyposażony jest w nową generacji **panel mikroprocesorowy układu sterowania L26S**. Rozwiązanie to pozwala na **łatwą i czytelną pracę urządzenia**. Układ automatycznie wyłącza nieprawidłowości pracy, o czym informuje wyświetlając rodzaj usterki. W przypadku zagrożenia uszkodzenia sprężarki układ ten automatycznie wyłącza urządzenie. Informuje użytkownika o trybie pracy kompresora.

Czytelny oraz szczegółowy wyświetlacz przekazuje informacje o:

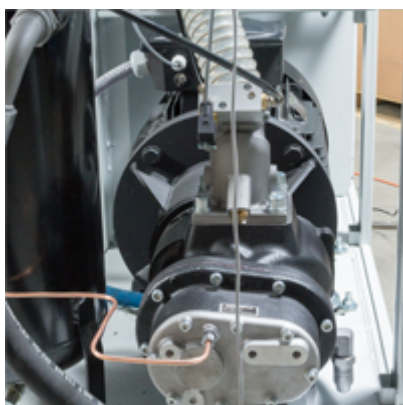
- Ciśnieniu roboczym z dokładnością do **0.1 Bara**
- **Zaistniałej usterce** urządzenia poprzez szczegółowy kod alarmu
- **Ilości przepracowanych godzin** łącznie i pod obciążeniem
- **Pozostałym czasie do przeglądu** serwisowego
- Zapisanych w pamięci usterkach.

Ponadto:

- **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 485 (MODBUS RTU)** pozwala na podłączenie kompresora do sieci urządzeń monitorowanych lub Gudepol Internet Chmura
- **Automatyczny rozruch kompresora** po zaniku napięcia w sieci elektrycznej
- Możliwość podłączenia **modułu GSM** - otrzymywanie komunikatów w postaci SMS o pracy kompresora
- Możliwość podłączenia kompresora z L26S w **kaskadę**(nadrzędny/podrzędny/ multi-kompresor).



UKŁAD NAPĘDOWY



- ✔ Wykonany z **najlepszych komponentów** układ pompujący kompresora serii **VDB** ma jedną z najwyższych wydajności efektywnej w stosunku do mocy silnika w porównaniu do innych kompresorów dostępnych na rynku
- ✔ **Niezawodny układ przeniesienia napędu** z silnika elektrycznego za pomocą sprzęgła elastycznego charakteryzuje się większą żywotnością niż przekładnia pasowa - jest odporne na ścieranie, olej i starzenie. Konstrukcja typu Taper niweluje błędy niewspółosiowości modułu i silnika, a równomierne obciążenie łożysk tych elementów powoduje zwiększenie żywotności elementów roboczych. Projekt sprzęgła zapewnia cichą pracę napędu poprzez elastyczną wkładkę, która tłumi uderzenia oraz drgania obrotowe
- ✔ **Zintegrowanie filtrów oraz separatora oleju z modułem** pozwoliło zredukować ilość połączeń z resztą podzespołów do minimum, dzięki czemu osiągnięto najwyższy stopień niezawodności
- ✔ Sprężarka utrzymuje **wydajność na najwyższym poziomie** przez cały okres między przeglądami.

SILNIK ELEKTRYCZNY IE3



Zastosowany wysokosprawny **silnik klasy IE3** zgodny z regulacją **UE MEPS** gwarantuje najwyższą z osiąganą efektywności energetycznych. Techniczne rozwiązanie układu smarowania daje gwarancję długiej i bezawaryjnej pracy. Silnik został wyprodukowany w przyjaznej dla środowiska technologii produkcji i **charakteryzuje się niską emisją ciepła do atmosfery**.

AUTOMATYKA



Nowoczesna automatyka, oparta na najwyższej jakości komponentach, zabezpiecza sprężarkę przed:

- ✔ Spadkiem napięcia w sieci elektrycznej
- ✔ Zanikiem fazy zasilającej
- ✔ Niewłaściwym kierunkiem obrotów silnika
- ✔ Przeciążeniem silnika
- ✔ Zbyt wysoką temperaturą oleju
- ✔ Zbyt niską temperaturą oleju
- ✔ Rozruchem nieodciążonego modułu śrubowego

SYSTEM CHŁODZENIA



Wyjątkowo efektywna, **dwu-funkcyjna chłodnica** zapewnia optymalne warunki pracy w najcięższych warunkach pracy kompresora. Pozwala osiągnąć niską temperaturę wyjściową powietrza do sieci pneumatycznej. System chłodzenia doposażony został w innowacyjny wentylator turbinowy zwiększający efektywność układu, zarazem obniżając poziom hałasu. Do połączenia chłodnicy z modułem zastosowano **przewody hydrauliczne wysokotemperaturowe**.

DOSTĘPNE ULEPSZENIA NA ETAPIE PRODUKCJI

ULEPSZENIE INTERNET CHMURA LTE/5G

Ulepszenie **Internet Chmura LTE/5G** składa się z **modułu** podłączanego do kompresora oraz dostępu do **profilu internetowego**. Poprzez urządzenia stacjonarne i mobilne, takie jak komputer, tablet lub smartfon mamy możliwość sterowania całą pracą kompresora **24h/7** z każdego miejsca na Ziemi.

Rozwiązanie to zakłada **zdalne sterowanie** podłączonymi kompresorami śrubowymi. W każdej chwili możliwe jest przeglądnięcie dziennika alarmów oraz sprawdzenie, czy kompresor nie uległ awarii. Umożliwiony jest również dostęp do licznika, tzw. **zegara serwisowego**, gdzie wyświetlany jest m.in. czas pracy kompresora, czas wymiany filtrów czy pozostała ilość godzin do przeglądu serwisowego.

Zintegrowany system pozwala na zmianę parametrów urządzenia takich jak: ciśnienia roboczego, programowania ON/OFF czy harmonogramu czasu pracy. Dzięki zdalnemu dostępowi, możliwości konfiguracji parametrów maszyny czy uzyskiwania aktualnych informacji o systemie.

Rozszerzenie **Internet Chmura LTE/5G** może być dużym wsparciem optymalizacji systemów w przedsiębiorstwie. Ponadto system Internet Chmura jest **w pełni zabezpieczony** przed zagrożeniami płynącymi z sieci.

ZALETY ULEPSZENIA INTERNETOWEGO CHMURA LTE/5G:

- ✔ Monitorowanie statusu kompresora
- ✔ Zdalne sterowanie
- ✔ Integracja systemu
- ✔ Optymalizacja parametrów pracy i zarządzanie danymi
- ✔ Zabezpieczenie przed zagrożeniami płynącymi z sieci
- ✔ Oszczędność czasu i energii.





ULEPSZENIE L33S DO KOMPRESORA VDB

Pozycja zawiera wymianę na etapie produkcji standardowego **panelu kontrolnego L26S** w sprężarce **VDB** na **model L33S**.

Oprócz cech modelu L26S ulepszenie zawiera również:

- ✔ Funkcja **MULTIUNIT** oznacza sterownie nadrzędne z możliwością zarządzania 4 kompresorami podrzędnymi w 3 trybach pracy:
 - > Inteligentnym - maksymalna wydajność przy jednoczesnym minimalnym zużyciu energii
 - > Równorzędnym (godzinowym) - ustawienie pracy kompresorów tej samej mocy, w którym urządzenia zużywane są naprzemiennie i równomiernie wg harmonogramu godzin
 - > Priorytetowym - ustawienie priorytetów pracy na poszczególne kompresory
- ✔ Możliwość sterowania oraz monitorowania pracy falownika
- ✔ Port RS485 pozwala na podłączenie kompresora do Gudepol Internet chmura w celu monitorowania pracy urządzenia.



ULEPSZENIE WYMIENNIK CIEPŁA

Nowy model wymiennika ciepła **WH** to doskonały sposób na **zwiększenie oszczędności**. Efektywność cieplną wymiennika można wykorzystać do systemu grzewczego jak i do podgrzewania wody użytkowej. Przy systemie wymiennika WH mamy do dyspozycji 75% mocy elektrycznej pobieranej przez sprężarkę z sieci. Dzięki wytrzymałej i optymalizowanej konstrukcji **wymiennik WH przystosowany jest do efektywnej pracy przez wiele lat** w całym zakresie zastosowań. Innowacyjny wzór przetłoczeń na płytach wymiennika WH sprawia, że jest to najlepszy wymiennik ciepła na rynku, **znacząco zmniejszający zużycie energii i obniżając emisję CO2**.

Materiał:

- > Płyty przedniej: AISI 304L
- > Płyty: AISI 316L
- > Króćce przyłączeniowe: AISI 304L
- > Lutu (spoiwa): miedź

