

Стационарный поршневой компрессор К33



Технические характеристики

Модель	К33
Полное наименование в 1С	УСТАНОВКА КОМПРЕССОРНАЯ К33
Тип компрессора	стационарный
Компрессорная головка	К33.01 + К33.06
Максимальное рабочее давление, атм.	25
Производительность, л/мин	1350
Производительность, Нл/мин	1090
Объем ресивера, л	250
Привод, кВт / В	7,5 + 11 / 380
Тип привода	ременной
Реле давления	+
Тип охлаждения	воздушное
Габариты, см	190 x 70 x 135
Масса, кг	580





АО «БЕЖЕЦКИЙ ЗАВОД «АСО»
171980, Россия, Тверская обл., г. Бежецк, ул. Краснослободская, д. 1
ИНН 6906000113; КПП 690601001
ОГРН 1026901539720 ОКПО 03082926
www.asobezh.ru; E-mail: gor@asobezh.ru; тел. +7 (800) 550-46-17

Где применяют?

Поршневые компрессорные установки предназначены для производства и подачи сжатого воздуха. В большинстве случаев они обеспечивают работу пневматических устройств, например, шиномонтажного инструмента, пневматических гайковертов, краскопультов и др. Также, бежецкие поршневые установки активно используются в самых различных отраслях промышленности, таких как, металлообработка, деревообработка, производство мебели и пластиковых окон, строительные работы, пескоструйная обработка деталей, сельское хозяйство и пр. Сфера их применения охватывает практически все виды деятельности. Ежегодно по всей стране и ближнему зарубежью Бежецким заводом «АСО» отгружаются тысячи поршневых компрессоров.

Как правильно выбрать компрессор?

Для правильного выбора компрессора необходимо знать потребность в сжатом воздухе. Производительность компрессора по нагнетанию обязательно должна превышать величину реальной потребности магистрали в сжатом воздухе на 15-20%, это позволит ему отдыхать. В противном случае компрессор будет постоянно работать в режиме нагнетания, что может привести к перегреву и ускоренному износу шатунно-поршневой группы.

Реальная производительность поршневого компрессора с учетом потерь меньше производительности по всасыванию примерно на 30%. Многие производители указывают производительность только по всасыванию, и потребителю следует учитывать этот факт. Бежецкий завод «АСО» на все выпускаемые компрессоры указывает производительность, как по всасыванию, так и по нагнетанию, приведенную к нормальным условиям и подтвержденную испытаниями! Правильно подобранный поршневой компрессор прослужит значительный период времени и позволит сократить Ваши расходы на дальнейшее обслуживание.

Чем отличаются бежецкие компрессоры?

Бежецкий завод «АСО» производит поршневые компрессоры только промышленного назначения, рассчитанные на длительный период работы для надежного обеспечения сжатым воздухом любых технологических процессов. В конструкции бежецких компрессорных установок применены массивные и крепкие поршневые головки, которые выходят из собственного литейного производства. «АСО» является единственным заводом на территории России, который производит поршневые компрессоры по полному циклу.

На что обратить особое внимание?

Большинство покупателей при выборе компрессора учитывают, как стоимость первоначального приобретения, так и расходы на содержание. Доставка комплектующих на иностранные компрессоры может быть очень длительной, а проводить обслуживание и дальнейший ремонт такого оборудования значительно дороже. В связи с полным циклом производства компрессоров Бежецким заводом «АСО», запасные части всегда есть в наличии, а стоимость обслуживания бежецких компрессоров продолжает оставаться самой доступной. Приобретая бежецкие компрессорные установки, Вы получаете надежное и экономичное оборудование, выгодно отличающееся простотой конструкции и высокой ремонтопригодностью.





АО «БЕЖЕЦКИЙ ЗАВОД «АСО»
171980, Россия, Тверская обл., г. Бежецк, ул. Краснослободская, д. 1
ИНН 6906000113; КПП 690601001
ОГРН 1026901539720 ОКПО 03082926
www.asobezh.ru; E-mail: gor@asobezh.ru; тел. +7 (800) 550-46-17

Применяются исполнения массивной и надежной поршневой **компрессорной головки С415М**, производится Бежецким заводом "АСО", является основным узлом компрессора и предназначена для сжатия воздушной смеси.

Сжатие воздуха происходит в трехступенчатом режиме. При достижении заданного давления сжатый воздух поступает в ресивер.

Головка К33.01 осуществляет первую ступень сжатия воздуха и работает в режиме одноступенчатого компрессора с поршнями Ø108 и Ø52мм, процесс всасывания осуществляется одновременно в обе полости крышки цилиндров (установлено 2 воздушных фильтра)

Головка К33.06 дожимная, представляет собой двухступенчатый компрессор с поршнями Ø79 (2я ступень сжатия) и Ø52мм (3я ступень сжатия).

Выпускается заводом "АСО" на протяжении 20 лет. Ценность свих эксплуатационных характеристик доказывает применение головки на многих моделях поршневых установок: К-2, С415М, С415М1, КВ-15, К-30, К-22, К-20, К-33.

Компрессор размещен на **воздушном ресивере объемом 250л.**

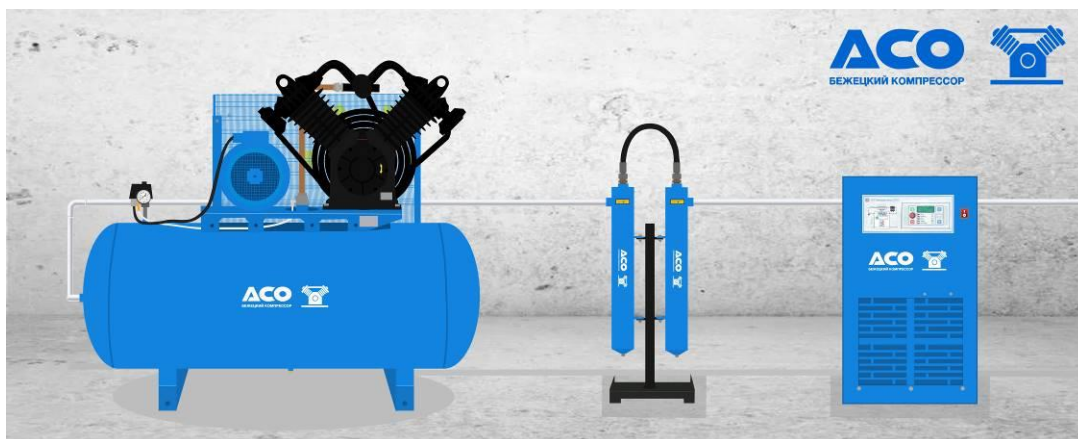
Бежецкий завод "АСО" производит ресиверы для сжатого воздуха объёмом от 10 до 900 литров для сжатого воздуха давлением до 40 атм.

Каждый ресивер в процессе изготовления проходит полный комплекс обязательных испытаний и контроль качества, что гарантирует полную безопасность при эксплуатации. Продольный шов и кольцевые сварные соединения подвергаются контролю методом ультразвуковой дефектоскопии. Проводятся обязательные гидравлические испытания на прочность, и пневматические испытания на герметичность.

Окраска ресиверов производится на автоматических итальянских линиях порошковой окраски. Такое нанесение обеспечивает высокие прочностные характеристики и химическую стойкость лакокрасочного покрытия.

Реле давления предназначено для автоматизации работы поршневого компрессора. При понижении давления в системе ниже установленного предела происходит включение компрессора, а при достижении верхнего установленного предела давления его отключение. Следствием использования такого реле является увеличение срока эксплуатации компрессора, а также снижение потребления электроэнергии. Бежецкий завод "АСО" в своих поршневых компрессорах применяет реле давления от ведущих мировых производителей, проверенные длительными ресурсными испытаниями, что гарантирует надежную работу оборудования.

Стандартная схема подготовки воздуха



Фильтрационный модуль ФМ 60/25



Фильтрационный модуль предназначен для тонкой очистки сжатого воздуха и различных газов от аэрозолей, масла и влаги, а также от твердых частиц. Используется в пневмосистемах, пневмоприводе устройств и инструмента.

Фильтрационный модуль состоит из двух последовательно установленных фильтров с фильтроэлементами на основе ультратонкого стекловолокна. Первый по ходу газа фильтр предназначен для отделения механических примесей и крупных капель масла и влаги, а также для укрупнения, оставшегося в потоке тонкодисперсного аэрозоля. Второй по ходу газа фильтр служит для окончательной очистки газа от примесей. Сжатый воздух поступает в фильтр через боковой патрубок модуля грубой очистки, проходит, фильтрующие стекловолокнистые слои фильтроэлементов грубой и тонкой очистки и выходит из фильтра через боковой патрубок модуля тонкой очистки. Оба фильтра работают в режиме самоочищения от жидких примесей. Отделившаяся жидкость собирается в нижней части корпуса и периодически выводится через сливные штуцера, при открытии установленных на них запорных вентилялей.

Технические характеристики

Модель	ФМ 60/25
Полное наименование в 1С	ФИЛЬТРАЦИОННЫЙ МОДУЛЬ ФМ-60/25
Тонкость фильтрации: твердые частицы / содержание масла	10 мкм / 16 мг/м ³
Пропускная способность, л/мин.	1200
Максимальное рабочее давление, атм.	25
Вход/выход, G	G1/2
Габариты, см	33 x 22 x 99
Масса, кг	20

Класс очистки воздуха ГОСТ 17433-80 по содержанию твердых частиц – 4 класс, по содержанию воды и масла – 4 класс

Осушитель сжатого воздуха ОВ-72/25



Поступающий в пневмосистему воздух, сжатый компрессором, несет в себе влагу, которая вызывает коррозию пневмомагистралей и оборудования. Её присутствие в некоторых технологических процессах недопустимо, так как может ускорить износ и выход из строя пневмооборудования.

Предельное содержание влаги с понижением температуры воздуха значительно сокращается. Например, кубический метр воздуха при температуре +40°С содержит до 55г влаги, а при +3°С - менее 6г. Осушители серии ОВ удаляют влагу из воздуха посредством понижения его температура до точки росы +3°С (4 класс ISO 8573-1).

Осушители оснащены электронным блоком управления, позволяющим обеспечить изменение рабочих параметров настройки и исключить необходимость постоянного контроля над его работой со стороны обслуживающего персонала.

В составе экологически безопасный хладагент R134a.

Технические характеристики

Модель	ОВ-72/25
Пропускная способность, л/мин.	1200
Макс. рабочее давление, атм.	25
Эл. Питание: кВт / В	0,25 / 220
Вход/выход, G	G1/2
Габариты, см	37 x 40 x 66
Масса, кг	34

