

КОМПРЕССОРНЫЕ УСТАНОВКИ ДЛЯ ЦЕМЕНТА, ИЗВЕСТИ И СУХИХ СМЕСЕЙ

НА БАЗЕ КОМПРЕССОРОВ **GARDNER DENVER BULKLINE 650** и **BULKLINE 1000**

ООО «Санкт-Петербургский Компрессорный завод «ИЛКОМ» на базе комплектующих группы компаний «Gardner Denver» в г. Санкт-Петербурге производит компрессорное оборудование с электрическими и дизельными приводами из комплектующих лучших европейских производителей, таких как: GD Wittig GmbH, GD Drum Ltd., Emco Wheaton UK Ltd., Todo Products Ltd. и др.



Установка компрессора с электроприводом осуществляется на стальную раму изготовленную из гнутого 4 мм. стального профиля на основе листовой заготовки **посредством лазерной резки**, что обеспечивает **100% собираемость** за счет **высокой точности** элементов, **долговечность** самой рамы и её геометрических размеров за счёт однородности механических свойств листового материала по всему объёму деталей, **меньший вес**, **эстетичный внешний вид**.

Рама компрессорного агрегата окрашивается **порошковой термостойкой краской** (опционально в серебристый или голубой цвет).

В качестве привода компрессорной установки используются трёхфазные асинхронные отечественные электродвигатели со следующими техническими характеристиками: 45- 55 кВт*, 3000 об./мин.- АИР225 М2.

Соединение (передача вращающего движения) от двигателя к компрессору происходит посредством **клиноременной передачи** либо посредством муфты с упругим резиновым элементом, который компенсирует допустимую несоосность валов и смягчает резкое ускорение вала двигателя при пуске установки, либо двигателя и компрессора.

Управление электродвигателем компрессорной установки осуществляется блоком управления

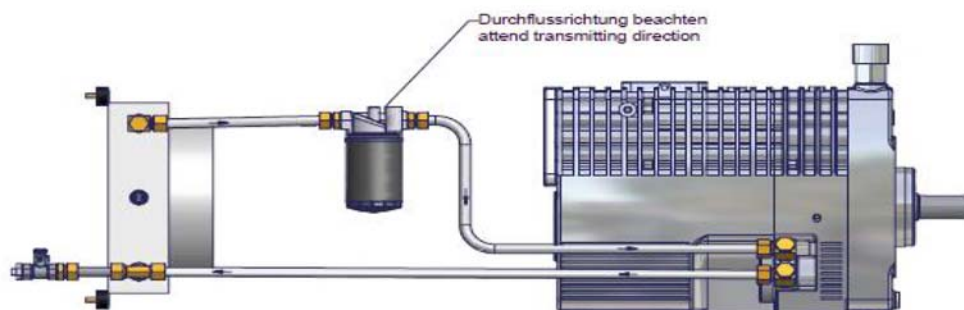
компрессором БЭМ-55.



БЭМ-55 предназначен для управления двигателем мощностью 45 - 55 кВт и обеспечивает требуемое направление вращения привода компрессора **вне зависимости от порядка чередования фаз** при подключении силового кабеля к сети. Для чего, **при подключении силовой вилки, производится анализ чередования фаз входного напряжения** и, при необходимости, **автоматически производится переключение фаз напряжения**, подающегося на привод компрессора. Алгоритм работы блока:

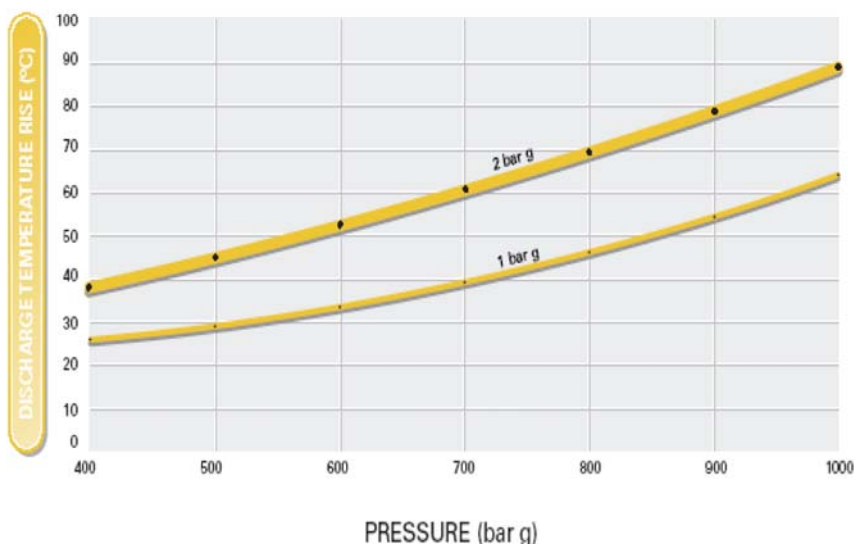
При включении силовой вилки во внешнюю сеть в течении 2...3С производится анализ чередования фаз входного напряжения, подаваемого на блок, после чего загорается

индикатор «СЕТЬ» и автоматически или вручную кнопкой «ПУСК», расположенной на блоке производится пуск привода компрессора в заданном направлении. При неполнофазном напряжении (отсутствии одной из фаз), при пониженном напряжении в одной из фаз до $<0^{\wedge}ф$ компрессор не включается. Выключение компрессора производится кнопкой «СТОП». Блок монтируется в защищенном шкафу (степень защиты оболочки IP65).



Опционально компрессорный агрегат может быть укомплектован **масляным охладителем и воздушным охладителем.**

При нормальных условиях работы (при работе не более 3 часов при полной нагрузке и при отсутствии кожуха вокруг компрессора) компрессор не требует охлаждения. При работе более 3 часов или при неблагоприятных условиях окружающей среды, а также при наличии кожуха вокруг компрессора необходимо использовать дополнительное охлаждение при помощи масляного радиатора.



При разгрузке чувствительных к высокой температуре продуктов таких, как мука, сахар, комбикорм, пластмассовые гранулы и другие, завод производитель рекомендует использовать **охладитель воздуха** для компрессоров модельного ряда ХК и BulkLine.



Технические характеристики серии Bulkline

	Ед-ца измерения	Bulkline 650			Bulkline 1000		
Диапазон скорости	об./мн.	2,400	3,000	3,600	2,400	3,000	3,600
Давление на входе	атм.	1	1	1	1	1	1
Температура на входе	°С	20	20	20	20	20	20
Температура на выходе при давлении 2 атм.	°С	185	181	179	185	181	179
Максимально допустимая температура на входе	°С	40	40	40	40	40	40
Диапазон давления	атм.	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
Максимальный диапазон давления	атм.	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
Диапазон потока при давлении:	м ³ /час						
0 атм		400	520	630	640	825	1025
2.0 атм		365	464	580	565	740	945
2.5 атм		350	455	560	550	720	925
Мощность на муфте при давлении в	кВт						
2.0 атм		23	28,5	35	32,5	45,5	54,0
2.5 атм		25	35	40	36,0	51,0	61,5
Минимальная сила мощности при приводном электродвигателе в 2 атм	кВт	30	30	37	37	55	55
Максимальная продолжительность непрерывной работы (без установки кулера)	час	3	3	3	3	3	3
Масса карданного вала в момент инерции	кгм ²	0,23	0,23	0,23	0,30	0,30	0,30
Уровень шума на расстоянии 1 метра при давлении в 1,5 атм	Дб(А)	87	89	92	87	89	92
Вес компрессора без доп.оборудования	кг	117	117	117	127	127	127

Мы готовы ответить на любые вопросы по интересующему Вас оборудованию.



ООО «Санкт-Петербургский Компрессорный завод «ИЛКОМ»
 194100 Россия, Санкт-Петербург, Выборгская набережная, 55
 тел./факс: +7 (812) 493-51-91, 493-51-87
 e-mail: info@ilkom.ru
WWW.ILKOM.RU