



Viber-Air INV15-500 Kompresor Śrubowy z falownikiem 15 kW 2000 l/min

Opis

Najważniejsze zalety Viber-Air INV15-500

- silnik o mocy **15 kW / 18 kW**,
- **wydajność na tłoczeniu 1800 l/min**,
- **wydajność na ssaniu 2000 l/min**,
- wysokie ciśnienie robocze do **13 bar**,
- **zbiornik sprężonego powietrza 500 l**,
- **falownik GD300-01A**,
- stopień śrubowy **BAOSI**,
- napęd bezpośredni,
- sterownik **MAM6070**,
- chłodnica powietrzno-olejowa,
- przyłącze sprężonego powietrza G 3/4 cala,
- zasilanie 400 V / 50 Hz,
- kompaktowa konstrukcja łącząca sprężarkę i zbiornik.



Falownik, płynne dopasowanie wydajności

Viber-Air INV15-500 został wyposażony w **falownik GD300-01A**, który umożliwia regulację prędkości obrotowej silnika i dostosowanie pracy sprężarki do aktualnego zapotrzebowania instalacji na sprężone powietrze.

W przypadku mniejszego poboru powietrza urządzenie może odpowiednio ograniczyć swoją pracę, zamiast stale działać z pełną wydajnością. Pozwala to efektywniej wykorzystywać energię elektryczną i utrzymywać stabilniejsze ciśnienie w instalacji.

Falownik zapewnia również łagodny rozruch silnika, co ogranicza gwałtowne skoki obciążenia instalacji elektrycznej.

Napęd bezpośredni

W modelu INV15-500 zastosowano **napęd bezpośredni**, w którym energia z silnika przekazywana jest bezpośrednio do stopnia śrubowego.

Brak przekładni pasowej oznacza mniej elementów eksploatacyjnych oraz eliminuje konieczność kontroli napięcia i okresowej wymiany pasków. Konstrukcja pozwala ograniczyć straty mechaniczne oraz upraszcza bieżącą obsługę urządzenia.

Najważniejsze korzyści napędu bezpośredniego:

- wysoka sprawność przeniesienia napędu,
- brak pasków napędowych,
- mniej elementów eksploatacyjnych,
- ograniczenie strat mechanicznych,
- prostsza obsługa serwisowa,
- trwała konstrukcja przeznaczona do regularnej pracy.

Stopień śrubowy BAOSI

Sercem kompresora jest **stopień śrubowy BAOSI**. Technologia śrubowa zapewnia równomierne dostarczanie sprężonego powietrza i pozwala na pracę w zastosowaniach wymagających regularnego oraz długotrwałego zasilania instalacji pneumatycznej.

Połączenie stopnia BAOSI, silnika 15 kW, napędu bezpośredniego i sterowania falownikowego pozwala uzyskać **wydajność 1800 l/min przy ciśnieniu roboczym do 13 bar**.

Ciśnienie robocze do 13 bar

INV15-500 wyróżnia się **maksymalnym ciśnieniem roboczym 13 bar**. Dzięki temu model może być wykorzystywany nie tylko w standardowych instalacjach pneumatycznych, ale również w zastosowaniach wymagających wyższego ciśnienia.

Wysoka wydajność w połączeniu z ciśnieniem 13 bar sprawia, że sprężarka dobrze sprawdzi się przy zasilaniu maszyn produkcyjnych, narzędzi pneumatycznych oraz rozbudowanych instalacji sprężonego powietrza.

Zbiornik sprężonego powietrza 500 l

Sprężarka została zabudowana na **zbiorniku o pojemności 500 litrów**. Duża pojemność pozwala zgromadzić odpowiedni zapas sprężonego powietrza i ograniczyć wpływ chwilowych wzrostów zapotrzebowania na pracę całego układu.

Zbiornik pomaga również stabilizować ciśnienie w instalacji i zapewnia rezerwę powietrza podczas pracy odbiorników charakteryzujących się okresowo zwiększonym poborem.



Elektroniczne sterowanie

Model INV15-500 wyposażono w **sterownik MAM6070**, umożliwiający kontrolę najważniejszych parametrów pracy sprężarki.

Elektroniczny system sterowania współpracuje z falownikiem, automatyzując pracę urządzenia i umożliwiając bieżące monitorowanie jego działania.

Chłodzenie powietrzno-olejowe

Sprężarka wykorzystuje **chłodnicę powietrzno-olejową**, która odpowiada za utrzymywanie odpowiednich warunków termicznych podczas pracy.

Skuteczne odprowadzanie ciepła jest szczególnie istotne w przypadku kompresora przeznaczonego do regularnej pracy w warsztatach i zakładach przemysłowych.

Kompletne źródło sprężonego powietrza

Viber-Air INV15-500 łączy **sprężarkę śrubową 15 kW, falownik oraz zbiornik 500 l w jednej konstrukcji**. Dzięki temu urządzenie stanowi kompletne rozwiązanie do zasilania profesjonalnych instalacji pneumatycznych.

Wydajność **1800 l/min**, ciśnienie do **13 bar** oraz zbiornik 500 l sprawiają, że model jest przeznaczony przede wszystkim dla użytkowników o większym i bardziej regularnym zapotrzebowaniu na sprężone powietrze.

Dane techniczne

Parametr	Wartość
Model	Viber-Air INV15-500
Moc silnika	15 kW / 18 kW
Napięcie / częstotliwość	400 V / 50 Hz
Prędkość silnika	3000 obr./min
Pojemność zbiornika	500 l
Poziom hałasu	65 dB
Klasa wodoszczelności	IP55
Ciśnienie robocze	13 bar
Przepływ powietrza (tłoczenie)	1800 l/min
Wydajność na ssaniu	2000 l/min
Typ napędu	Bezpośredni
Średnica wylotu	G 3/4 cala
Osuszacz	LR20
Chłodzenie	Chłodnica powietrzno-olejowa
Producent śruby	BAOSI
Falownik	GD300-01A
Wyświetlacz / sterownik	MAM6070
Pojemność zbiornika oleju	16 l
Ilość oleju w zbiorniku	6 l
Typ oleju	Shell R3 S47
Wymiary (D × S × W)	1901 × 750 × 1030 mm

Parametr	Wartość
Wymiary w opakowaniu (D × S × W)	2000 × 900 × 1800 mm
Waga netto / brutto	520 / 550 kg

Serwis na własnych warunkach

Kompresory **Viber-Air** zostały zaprojektowane również z myślą o możliwie prostej obsłudze eksploatacyjnej. Podstawowe materiały i części eksploatacyjne, takie jak **filtry, separator oraz olej**, są dostępne w naszej ofercie.

Dzięki temu użytkownik ma większą kontrolę nad kosztami utrzymania urządzenia i może wykonywać podstawowe czynności eksploatacyjne bez uzależniania się od płatnych, obowiązkowych wizyt serwisowych.