



Viber-Air INV5.5-500S Kompresor Śrubowy z falownikiem 5,5 kW 500L 400V

Opis

Najważniejsze zalety Viber-Air INV5.5-500S

- silnik o mocy **5,5 kW**,
- **wydajność na tłoczeniu 640 l/min**,
- **wydajność na ssaniu 750 l/min**,
- maksymalne ciśnienie robocze **10 bar**,
- **duży zbiornik o pojemności 500 l**,
- **falownik GD300-01A**,
- **stopień śrubowy BAOSI**,
- **napęd bezpośredni**,
- elektroniczny sterownik **HTK0700**,
- chłodnica powietrzno-olejowa,
- przyłącze sprężonego powietrza G 3/4 cala,
- kompaktowa konstrukcja łącząca sprężarkę i zbiornik,
- zasilanie 400 V.



Falownik, wydajność dopasowana do zapotrzebowania

Zastosowany w INV5.5-500S **falownik GD300-01A** pozwala regulować prędkość obrotową silnika w zależności od aktualnego zapotrzebowania instalacji na sprężone powietrze.

Kompresor nie musi przez cały czas pracować z pełną wydajnością. Przy mniejszym poborze powietrza układ może odpowiednio dostosować parametry pracy, ograniczając niepotrzebne zużycie energii.

Falownik zapewnia również łagodniejszy rozruch silnika, ogranicza gwałtowne skoki obciążenia instalacji elektrycznej i pomaga utrzymywać stabilne ciśnienie robocze.

Napęd bezpośredni

Viber-Air INV5.5-500S wykorzystuje **napęd bezpośredni**, dzięki któremu moc silnika przekazywana jest bezpośrednio na stopień śrubowy.

Brak przekładni pasowej oznacza mniej elementów eksploatacyjnych oraz brak konieczności okresowej kontroli i wymiany pasków. Rozwiązanie pozwala również ograniczyć straty mechaniczne i upraszcza obsługę serwisową sprężarki.

Najważniejsze zalety napędu bezpośredniego:

- wysoka sprawność przeniesienia napędu,
- brak pasków napędowych,
- mniej elementów wymagających obsługi,
- ograniczenie strat mechanicznych,
- prosta i trwała konstrukcja,
- niższe wymagania związane z bieżącą konserwacją.

Stopień śrubowy BAOSI

Sercem sprężarki jest **stopień śrubowy BAOSI**, przeznaczony do profesjonalnej i regularnej pracy. Technologia śrubowa zapewnia równomierne dostarczanie sprężonego powietrza i sprawdza się w zastosowaniach wymagających dłuższych cykli pracy niż w przypadku typowych kompresorów tłokowych.

W połączeniu z silnikiem 5,5 kW i sterowaniem falownikowym INV5.5-500S osiąga **wydajność na tłoczeniu 640 l/min przy ciśnieniu do 10 bar**.

Zbiornik sprężonego powietrza 500 l

Jedną z najważniejszych cech modelu INV5.5-500S jest **duży zbiornik o pojemności 500 litrów**.

Większa pojemność zbiornika pozwala zgromadzić większy zapas sprężonego powietrza, co jest szczególnie istotne w instalacjach, w których występują okresowe wzrosty zapotrzebowania. Zbiornik pomaga również stabilizować ciśnienie i ograniczać częste zmiany parametrów pracy sprężarki.

Model dobrze sprawdzi się jako źródło powietrza dla narzędzi pneumatycznych, urządzeń warsztatowych, stanowisk produkcyjnych oraz innych odbiorników wymagających stabilnego zasilania pneumatycznego.



Elektroniczne sterowanie

Sprężarka wyposażona jest w **sterownik HTK070**, umożliwiającą kontrolę najważniejszych parametrów pracy urządzenia.

Elektroniczny układ sterowania współpracuje z falownikiem i pozwala automatycznie zarządzać pracą sprężarki. Operator ma dostęp do podstawowych informacji dotyczących aktualnego stanu urządzenia oraz komunikatów systemowych.

Chłodzenie powietrzno-olejowe

INV5.5-500S wykorzystuje **chłodnicę powietrzno-olejową**, której zadaniem jest utrzymywanie odpowiednich warunków termicznych podczas pracy sprężarki.

Odpowiednie chłodzenie oleju i sprężonego powietrza ma szczególne znaczenie podczas dłuższych cykli pracy oraz przy regularnym wykorzystaniu urządzenia w warunkach warsztatowych i przemysłowych.

Kompletne źródło sprężonego powietrza

Viber-Air INV5.5-500S łączy **sprężarkę śrubową, falownik oraz zbiornik 500 l w jednej konstrukcji**. Takie rozwiązanie ogranicza ilość miejsca potrzebnego na instalację i eliminuje konieczność osobnego kompletowania podstawowych elementów zestawu.

To rozwiązanie przeznaczone dla użytkowników, którzy oczekują zalet sprężarki śrubowej, ale jednocześnie potrzebują dużego zapasu sprężonego powietrza dostępnego bezpośrednio ze zbiornika.

Dane techniczne

Parametr	Wartość
Model	Viber-Air INV5.5-500S
Moc silnika	5,5 kW / 6,6 kW
Napięcie / częstotliwość	400 V / 50 Hz
Prędkość silnika	4500 obr./min
Pojemność zbiornika	500 l
Poziom hałasu	75 dB
Klasa wodoszczelności	IP25
Ciśnienie robocze	10 bar
Przepływ powietrza (tłoczenie)	640 l/min
Wydajność na ssaniu	750 l/min
Typ napędu	Bezpośredni
Średnica wylotu	G 3/4 cala
Osuszacz	Brak
Chłodzenie	Chłodnica powietrzno-olejowa
Producent śruby	BAOSI
Falownik	GD300-01A
Wyświetlacz / sterownik	HTK070
Pojemność zbiornika oleju	7 l
Ilość oleju w zbiorniku	4 l
Typ oleju	Shell R3 S48
Wymiary (D × S × W)	1900 × 800 × 1300 mm
Wymiary w opakowaniu (D × S × W)	1900 × 800 × 1301 mm

Viber-Air INV5.5-500S, kompaktowa sprężarka z dużym zbiornikiem

Połączenie **silnika 5,5 kW, falownika, napędu bezpośredniego, stopnia śrubowego BAOSI oraz zbiornika 500 l** sprawia, że INV5.5-500S jest kompletnym rozwiązaniem dla profesjonalnych instalacji pneumatycznych.

Model szczególnie dobrze sprawdzi się tam, gdzie liczy się stabilne źródło sprężonego powietrza, duży zapas zgromadzony w zbiorniku oraz możliwość dostosowania pracy sprężarki do rzeczywistego zapotrzebowania.