

### COMPRESOR GLC 15 CARACTERÍSTICAS DE DISEÑO

- Compresor rotativo de tornillo con perfil asimétrico y de una etapa.
- Rotores dinámicamente equilibrados y sobre rodamientos de rodillos cilíndricos, para absorber las fuerzas radiales, y de bolas de contacto angular, para soportar las fuerzas axiales.
- Inyección continua de aceite para refrigeración, lubricación y sellado.
- Filtro de aspiración de aire, del tipo seco, y con sistema de detección de suciedad mediante vacuostato.
- Órgano de aspiración HOERBIGER para regulación de la producción de aire comprimido en función de la demanda, con funcionamiento 0-100% y arranque en vacío con la aspiración cerrada.
- Depósito separador de aceite, con prefiltrado mediante efecto centrífugo y filtrado final, por elemento de fibra de vidrio, para asegurar un contenido residual de aceite inferior a 3 mg/Nm<sup>3</sup>.
- Válvula de retención y de mínima presión para consolidar la adecuada lubricación del sistema.
- Sistema de refrigeración que consiste principalmente en un ventilador, un enfriador de aceite y un post-enfriador. El aire frío en la unidad se descarga por medio de un ventilador, fluye a través del post-enfriador y a través del enfriador de aceite, para de esa manera refrigerar tanto al lubricante como al aire comprimido del compresor
- Separador de condensados, con filtro y purga automática programable.
- Motor eléctrico conforme a las recomendaciones CEI y a las Normas Europeas sobre Motores.
- Acoplamiento por correas
- Antivibratorios, fijados sobre el bastidor que soporta todo el conjunto, para amortiguar la transmisión de ruidos y vibraciones.
- Cabina metálica silenciosa con espuma de alta absorción de ruidos.
- Componentes de la más alta calidad y prestigio; tuberías rígidas y mangueras con racordaje hidráulico; gran accesibilidad para su fácil mantenimiento y control; de sencilla instalación y sin necesidad de anclaje al suelo; reducido consumo en vacío y diseñado para servicio continuo.
- Armario eléctrico con:



- \* Arrancador estrella-triángulo automático.
- \* Relé térmico de protección por sobre intensidad.
- \* Bornes de entrada y salida en fuerza y mando.
- \* Transformador monofásico para maniobra a 220V.
- \* Pulsador de paro de emergencia.
- Microcontrolador especialmente desarrollado para controlar el equipo, adecuar la producción de aire comprimido, verificar el perfecto funcionamiento de todos los elementos y presentar los datos mediante un visualizador digital a los que se puede acceder por medio de pulsadores de membrana e integrados en el cuadro sinóptico serigrafiado. Operaciones:

- Indicador de encendido
- Indicador protección contra sobre presión.
- Indicador protección contra presión de agua baja.
- Indicador alarma bloqueo filtro de aceite
- Indicador alarma bloqueo separador aire-aceite
- Indicador de alarma de bloqueo de filtro de aire
- Indicador del control del contactor principal
- Indicador de la válvula de aspiración.
- Indicador del contactor del ventilador
- Indicador de la válvula de estado ( carga/vacío)
- Indicador de la válvula progresiva
- Indicador de trabajo normal en condiciones normales
- Indicador de errores
- Indicador de alarma

- **Display LCD**

La pantalla posee una matriz de 16\*16. Tiene 7 botones, para encendido y apagado del control así como para seleccionar los diferentes parámetros. Detrás del Display LCD hay 5 puertos (para comunicarse vía Rs-485 como entrada de potencia 24 Vdc) y un puerto D para comunicarse con el Microcontrolador.

Este display posee además 3 LEDs que me indican estado del compresor.

POWER : Está encendido cuando se alimenta el Display

RUN : Está encendido cuando el compresor está trabajando normalmente

ALARM : Se enciende cuando se produce algún fallo que haga que se dispare una alarma

- **BOTONES DEL DISPLAY :**

START – STOP – SET – ABAJO – ARRIBA – SHIFT –RESET

El sistema de actuación está compuesto por convertor de frecuencia, el contacto AC, y la válvula de solenoide



- Provisto de la Placa de Características "CE" y de la correspondiente Declaración de Conformidad, el compresor GLC cumple las normas y regulaciones siguientes:
- Directiva Comunitaria 98/37/CE.
- Directiva Comunitaria 2006/95/CE.
- Normas armonizadas EN ISO 12100-1 :2003 Seguridad máquinas, EN ISO 12100-2:2003 Seguridad máquinas Y EN 1012-1 Compresores y bombas de vacío

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

### **CONSTRUCCION:**

- Modelo .....	GLC 15
- Rotor .....	GLC
- Relación de transmisión .....	1,8
- Frecuencia (Hz) .....	50
- Velocidad del motor en r.p.m.....	1.460
- Velocidad del rotor en r.p.m.....	2.655

### **CAPACIDAD Y POTENCIA:**

- Presión de trabajo (man.) en bar...	8,0
- Presión mínima trabajo (man.) bar	6
- Caudal de aire entregado (m <sup>3</sup> /min.)	2,4
- Potencia del motor en KW/CV. ....	15/20

### **REFRIGERACION:**

- Rango de temperaturas.....	0-40
- Incremento t <sup>a</sup> aire comprimido respecto t <sup>a</sup> ambiente	12
- Cantidad residual de aceite (p.p.m.)	3
- Caudal aire refrigeración (m <sup>3</sup> /h.) ..	6.800

### **GENERAL:**

- Conexión salida (GH: gas hembra)	1 ”
- Nivel sonoro L <sub>PA</sub> en dB (A).....	70
- Peso aproximado en kgs.....	470
- Dimensiones grupo (mm.) .....	920x860x1400

\* Según normas ISO 1217

\*\* Según normas CAGI-PNEUROP a 1 m +/- 3 dB (A)

