



АО «БЕЖЕЦКИЙ ЗАВОД «АСО»
11719,80, Россия, Тверская обл., г. Бежецк, ул. Краснослободская, д. 1,
ИНН 6906000113; КПП 690601001
ОГРН 1026901539720 ОКПО 03082926
www.asobezh.ru; E-mail: rop@asobezh.ru; тел. +7 (800) 550-46-17

Стационарный винтовой компрессор АСО-ВК18,5М2ОВ/10-500



Линейка винтовых компрессорных установок АСО-ВК-М2.ОВ, спроектирована для производства сжатого воздуха, осушенного и очищенного от технических примесей.

Встроенные осушитель и фильтры обеспечивают повышенную эффективность и увеличенный срок службы вашего оборудования и инструментов. Рефрижераторный осушитель, обеспечивает точку росы +3°C. Остаточное содержание масла и частиц, соответствует 2-му классу по международному стандарту ISO.

Винтовые компрессоры АСО-ВК-М2 обладают низким уровнем шума, который не превышает естественного уровня шума производственной зоны. Компактные габариты позволяют установить компрессор рядом с местом использования сжатого воздуха, что сводит к минимуму утечки воздуха из-за протяженных пневматических сетей. Подходят для компрессорных помещений с ограниченной площадью.

Легкосъемные панели и удобное расположение основных элементов позволяют максимально быстро и эффективно проводить техническое обслуживание. Винтовые компрессоры серии АСО-ВК-М2 устанавливают новый стандарт качества, удобства использования и безопасности, а также длительности эксплуатации.

Модельный ряд включает в себя установки мощностью от 4 до 22 кВт, которые оснащаются воздушным ресивером 500 и 900 л.





АО «БЕЖЕЦКИЙ ЗАВОД «АСО»
 11719,80, Россия, Тверская обл., г. Бежецк, ул. Краснослободская, д. 1,
 ИНН 6906000113; КПП 690601001
 ОГРН 1026901539720 ОКПО 03082926
 www.asobezh.ru; E-mail: rop@asobezh.ru; тел. +7 (800) 550-46-17

В производстве винтовых компрессоров АСО-ВК Бежецкий завод применяет только качественные комплектующие, несмотря на высокую стоимость это не помешало предложить надежное оборудование по доступной цене.

Технические характеристики

Модель	АСО-ВК18,5М2ОВ/10-500
Тип компрессора	стационарный
Винтовой блок	SCA9DR (Termomeccanica)
Производительность по нагнетанию, м ³ /мин	2,64
Максимальное рабочее давление, атм.	10
Привод, кВт	18,5
Тип привода	ременный
Объем ресивера, л	500
Вход/выход, дюйм	1"
Охлаждение масла и воздуха	воздушное
Количество масла в маслосистеме, л	14
Содержание масла в сжатом воздухе, мг/м ³	0,2
Расход масла на унос, г/час	< 1,0
t° воздуха на всасывании, °С	5 ... 45
t° воздуха конечная (после газоохладителя), °С	≤ 45
Уровень шума, дБа	68 ... 72
Управление (микропроцессор)	+
Габариты, см	210 x 92 x 178
Масса, кг	700



Винтовой блок SCA9DR производится итальянской компанией **Termomeccanica** и является основным узлом винтовых компрессоров серии АСО-ВК-М2.

Termomeccanica производит винтовые блоки с 80-х годов прошлого века и давно зарекомендовал себя как игрок с отличной репутацией на рынке компрессорного оборудования и комплектующих. Винтовые пары разработаны для работы в круглосуточном режиме и имеют высокий ресурс работы до 100.000 часов и больше.



Программируемый многофункциональный контроллер **CMC Airmaster P1** производится в Бельгии. Контроллер отображает текущую информацию о состоянии компрессора, обеспечивает доступ к настройкам, сообщает о предстоящем ТО, защищает и производит остановку при аварийных ситуациях. Есть возможность дистанционно управлять компрессором.



Индивидуальное шумозащитное исполнение современными материалами делает работу компрессора практически бесшумной, это позволяет устанавливать их непосредственно в производственных помещениях. Уровень шума винтовых компрессоров АСО-ВК, не превышает естественного уровня шума производственной зоны.



Ременный привод "сглаживает" пуск компрессора за счет растяжения ремней, надежен при низких и средних мощностях двигателя. Он прост в эксплуатации, благодаря чему, обслуживание может осуществляться самостоятельно, без необходимости привлечения специалистов. Ременной привод получил на винтовых компрессорах наибольшее применение. А стоимость компрессоров с ременным приводом ниже аналогичных моделей с другим типом привода.





АО «БЕЖЕЦКИЙ ЗАВОД «АСО»
11719,80, Россия, Тверская обл., г. Бежецк, ул. Краснослободская, д. 1,
ИНН 6906000113; КПП 690601001
ОГРН 1026901539720 ОКПО 03082926
www.asobezh.ru; E-mail: rop@asobezh.ru; тел. +7 (800) 550-46-17



Компрессор размещен на **горизонтальном воздушном ресивере объемом 900л**. Каждый ресивер проходит комплекс обязательных испытаний. Гидравлическому испытанию на прочность и плотность, пневматическому испытанию на герметичность, сварные соединения подвергаются контролю методом ультразвуковой дефектоскопии. Большое влияние на срок службы оказывает способ покрытия. Окраска ресиверов производится на автоматических итальянских линиях порошковой окраски. Именно порошковая покраска обеспечивает высокие прочностные характеристики и стойкость лакокрасочного покрытия. Воздушные ресиверы «АСО» выполнены в соответствии со всеми нормами российского законодательства, что гарантирует полную безопасность при эксплуатации.



Сжатый воздух обычно содержит вредные примеси в твердом, жидком или парообразном состоянии, которые могут привести к преждевременному износу подключенное оборудование или его компоненты. Для тонкой очистки сжатого воздуха мы применяем **фильтры на основе ультратонкого стекловолокна**. **Первый фильтр** установлен на выходе из ресивера, перед осушителем и служит для предварительной очистки воздуха от твердых частиц размером до 5 микрон. **Второй фильтр** установлен после осушителя и служит для задержки твердых частиц размером до 0,1 микрон и масляной эмульсии до 0,01 мг/м³.



Рефрижераторный осушитель удаляет влагу из воздуха посредством понижения его температура до точки росы +3С°. Во многих областях применения качество сжатого воздуха имеет принципиальное значение. Предельное содержание влаги с понижением температуры воздуха также понижается. Например, кубический метр воздуха при температуре +40С° содержит до 55 г. влаги, а при +3С° - менее 6г. Осушители завода АСО содержат только экологически безопасный хладагент R134а. Оснащены электронным блоком управления, позволяющим обеспечить изменение рабочих параметров настройки и исключить необходимость постоянного контроля над его работой со стороны обслуживающего персонала.

