



АО «БЕЖЕЦКИЙ ЗАВОД «АСО»
171980, 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

УСТАНОВКА КОМПРЕССОРНАЯ ВИНТОВАЯ АСО-ВК45/13



Технические характеристики

Модель	АСО-ВК45/13
Тип компрессора	стационарный
Винтовой блок	EVO9 (Rotorcomp)
Производительность по нагнетанию, м ³ /мин	5,5
Максимальное рабочее давление, атм.	13
Привод, кВт	45
Тип привода	ременный
Объем ресивера, л	-
Охлаждение масла и воздуха	воздушное
Количество масла в маслосистеме, л	15
Содержание масла в сжатом воздухе, мг/м ³	3
Расход масла на унос, г/час	< 1,0
t° воздуха на всасывании, 0С	10 ... 45
t° воздуха конечная (после газоохладителя), 0С	≤ 50
Уровень шума, дБа	72 ... 76
Управление (микропроцессор)	+
Вход/выход, G	G1 1/2
Габариты, см	130 x 125 x 185
Масса, кг	900





АО «БЕЖЕЦКИЙ ЗАВОД «АСО»
171980, 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

ПРЕИМУЩЕСТВА БЕЖЕЦКИХ ВИНТОВЫХ КОМПРЕССОРОВ АСО-ВК

1. Собственные конструкторские разработки

Высококвалифицированные инженеры, на АО «Бежецкий завод «АСО», разрабатывают и внедряют новые модели компрессоров, адаптированные под специфические потребности клиентов и современные требования рынка. Регулярная работа над совершенствованием существующих моделей на основе обратной связи от клиентов и анализа эксплуатации помогает своевременно выявлять и устранять слабые места, повышая надежность оборудования. Собственный конструкторский отдел обеспечивает возможность создавать детализированные чертежи и спецификации, что гарантирует высокое качество изготовления и сборки компрессоров.



2. Надежные и современные комплектующие

АО «Бежецкий завод «АСО» прикладывает большие усилия для производства высококачественных компрессорных установок, и дорожит своей репутацией производителя надежного оборудования. В связи с этим, с особым вниманием выполняется подбор комплектующих для компрессоров. На заводе применяют компоненты, произведенные известными и надежными производителями, что позволяет предложить клиентам качественное оборудование с высоким сроком службы. Использование современных материалов и передовых технологий сборки гарантирует стабильную работу компрессорных установок и минимизирует вероятность поломок и простоев.

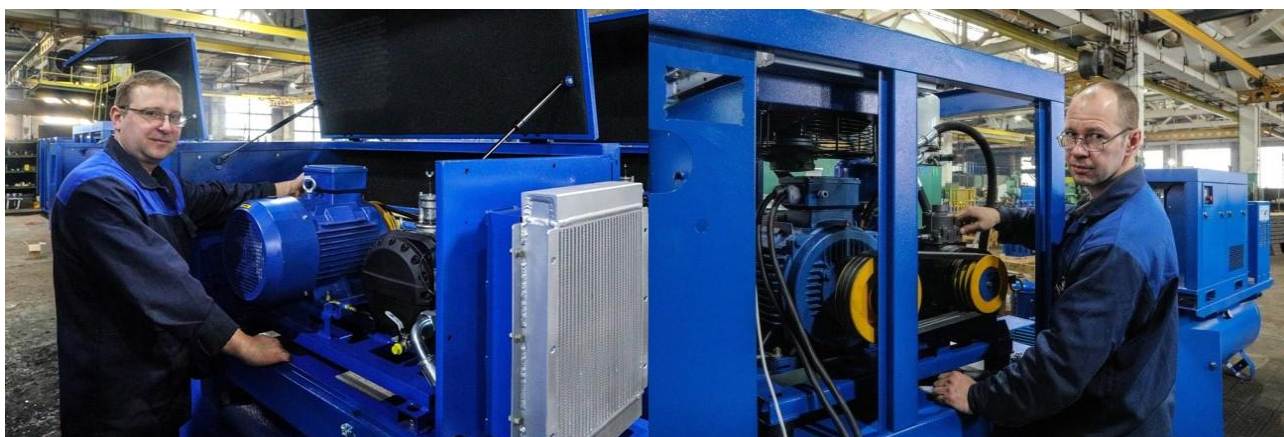




АО «БЕЖЕЦКИЙ ЗАВОД «АСО»
171980, Россия, Тверская обл., г. Бежецк, ул. Краснослободская, д. 1,
ИНН 6906000113; КПП 690601001
ОГРН 1026901539720 ОКПО 03082926
www.asobezh.ru; E-mail: gor@asobezh.ru; тел. +7 (800) 550-46-17

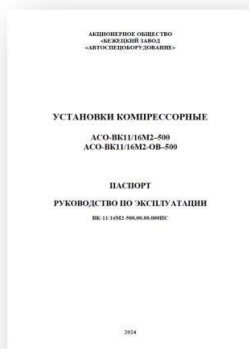
3. Полностью ручная сборка

Каждый компрессор завода АСО собирается вручную высококвалифицированными мастерами. На всех этапах производства осуществляется тщательный контроль качества, что позволяет своевременно выявлять и устранять возможные дефекты. Особое внимание на заводе уделяется точности сборки и настройки всех компонентов, что критически важно для долговечности и эффективности работы оборудования.



4. Российская документация и официальная гарантия от завода

Вся документация оформлена на русском языке в соответствии с российскими стандартами, что упрощает процесс сертификации и эксплуатации оборудования. На каждый компрессор АО «Бежецкий завод «АСО», предоставляет официальную гарантию с четким регламентом гарантийного и постгарантийного обслуживания. Подробная и понятная документация существенно сокращает затраты на обучение персонала, позволяя специалистам быстро освоить работу с оборудованием.





АО «БЕЖЕЦКИЙ ЗАВОД «АСО»
171980, 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

Винтовой блок EVO9 производится немецкой фабрикой Rotorcomp (Германия) и является основой винтового компрессора. Визуально он представляет собой чугунный корпус, внутри которого, на подшипниках размещены два ротора, сжимающие воздух.



Винтовая пара Rotorcomp была разработана для работы в изменяющихся условиях эксплуатации в круглосуточном режиме. Высокое качество, надежность конструкции, а также доступность комплектующих стали причиной того, что продукция данной марки пользуется большим спросом и устанавливается на агрегаты ведущих мировых производителей.

Перед отправкой с завода, все компрессорные блоки Rotorcomp проходят 9-часовое тестирование в движении. Rotorcomp декларирует 40 000 моточасов, при правильной эксплуатации компрессора, до планового капитального ремонта, который заключается в замене подшипников роторов, сальников и прокладок.



Контроллеры СМС и МАМ отображают актуальную информацию о состоянии компрессора, его режиме работы, времени отключения, времени наработки, обеспечивает доступ к настройкам компрессора и предстоящем ТО. Контроллер защищает и производит остановку компрессора при аварийных ситуациях. Есть возможность дистанционного управления 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.



Крепкий и удобный корпус. Усиленная конструкция, эффективно гасит вибрации и обеспечивает длительный срок службы, при этом прочный корпус надежно защищает внутренние механизмы от внешних воздействий, таких как пыль, влага и удары. Удобная компоновка обеспечивает легкий доступ к основным узлам для обслуживания и ремонта, что в совокупности позволяет использовать оборудование в различных условиях: от производственных цехов до медицинских учреждений.





АО «БЕЖЕЦКИЙ ЗАВОД «АСО»
171980, 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

Стандартная схема подготовки воздуха



РЕСИВЕР РВ500/16

Бежецкий завод "АСО" производит ресиверы для сжатого воздуха объемом от 10 до 900 литров для сжатого воздуха давлением до 40 атм.

Каждый ресивер в процессе изготовления проходит полный комплекс обязательных испытаний и контроль качества, что гарантирует полную безопасность при эксплуатации. Продольный шов и кольцевые сварные соединения подвергаются контролю методом ультразвуковой дефектоскопии. Проводятся обязательные гидравлические испытания на прочность, и пневматические испытания на герметичность.

Окраска ресиверов производится на автоматических итальянских линиях порошковой окраски. Такое нанесение обеспечивает высокие прочностные характеристики и химическую стойкость лакокрасочного покрытия.



Технические характеристики

Модель	РВ 500/16
Температура окружающей среды, С°	от -10 до +100
Максимальное рабочее давление, атм.	16
Объем ресивера, л	500
Вход/выход, G	G1 1/2
Габариты, см	68 x 65 x 200
Масса, кг	160





АО «БЕЖЕЦКИЙ ЗАВОД «АСО»
171980, Россия, Тверская обл., г. Бежецк, ул. Краснослободская, д. 1,
ИНН 6906000113; КПП 690601001
ОГРН 1026901539720 ОКПО 03082926
www.asobezh.ru; E-mail: gor@asobezh.ru; тел. +7 (800) 550-46-17

ФИЛЬТР МАГИСТРАЛЬНЫЙ ФМ-480/16

Фильтрационный модуль предназначен для тонкой очистки сжатого воздуха и различных газов от аэрозолей, масла и влаги, а также от твердых частиц. Используется в пневмосистемах, пневмоприводе устройств и инструмента.

Магистральные фильтры состоят из двух последовательных ступеней очистки. Первая ступень очистки предназначена для отделения крупных механических частиц и капельной влаги методом инерционного сепарирования центробежным способом. Сжатый воздух, через нижний боковой патрубок, поступает в первую ступень, где отделенная жидкость и частицы стекают по стенке в нижнюю часть корпуса фильтра, а предварительно очищенный воздух, по внутреннему патрубку, уходит во вторую ступень, предназначенную для окончательной очистки воздуха. Она состоит из фильтроэлемента, изготовленного из волокнистого полимерного материала. Сжатый воздух из первой ступени поступает на внутреннюю поверхность фильтроэлемента и проходит через его фильтрующий слой. В фильтрующем слое происходит слияние мелких аэрозольных капель воды и масла в более крупные, которые под действием силы тяжести стекают по наружной поверхности фильтроэлемента в нижнюю часть корпуса второй ступени, а очищенный сжатый воздух, через верхний боковой патрубок поступает в пневмосистему. Отделенная жидкость периодически отводится через сливные штуцеры, при открытии установленных на них запорных кранов и сливных устройств.



Технические характеристики

Модель	ФМ 480/16
Тонкость фильтрации: твердые частицы / содержание масла	3 мкм / 16 мг/м ³
Пропускная способность, м ³ /мин.	8,0
Максимальное рабочее давление, атм.	16
Вход/выход, G	фланец DN50
Габариты, см	36 x 30 x 104
Масса, кг	35

Класс очистки воздуха ГОСТ 17433-80 по содержанию твердых частиц – 2 класс, воды и масла – 4 класс





АО «БЕЖЕЦКИЙ ЗАВОД «АСО»
171980, 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

ОСУШИТЕЛЬ ВОЗДУХА ОВ-360М1

Поступающий в пневмосистему воздух, сжатый компрессором, несет в себе влагу, которая вызывает коррозию пневмомагистралей и оборудования. Её присутствие в некоторых технологических процессах недопустимо, так как может ускорить износ и выход из строя пневмооборудования.

Предельное содержание влаги с понижением температуры воздуха значительно сокращается. Например, кубический метр воздуха при температуре +40С° содержит до 55г влаги, а при +3С° - менее 6г.осушители серии ОВ удаляют влагу из воздуха посредством понижения его температура до точки росы +3С° (4 класс ISO 8573-1).

Осушители оснащены электронным блоком управления, позволяющим обеспечить изменение рабочих параметров настройки и исключить необходимость постоянного контроля над его работой со стороны обслуживающего персонала.

В составе экологически безопасный хладагент R134a.

Технические характеристики

Модель	ОВ-360М1
Пропускная способность, м ³ /мин.	6,0
Макс. рабочее давление, атм.	16
Эл. Питание: кВт / В	1,1 / 220
Вход/выход, G	G1 1/2
Габариты, см	50 x 60 x 82
Масса, кг	73

