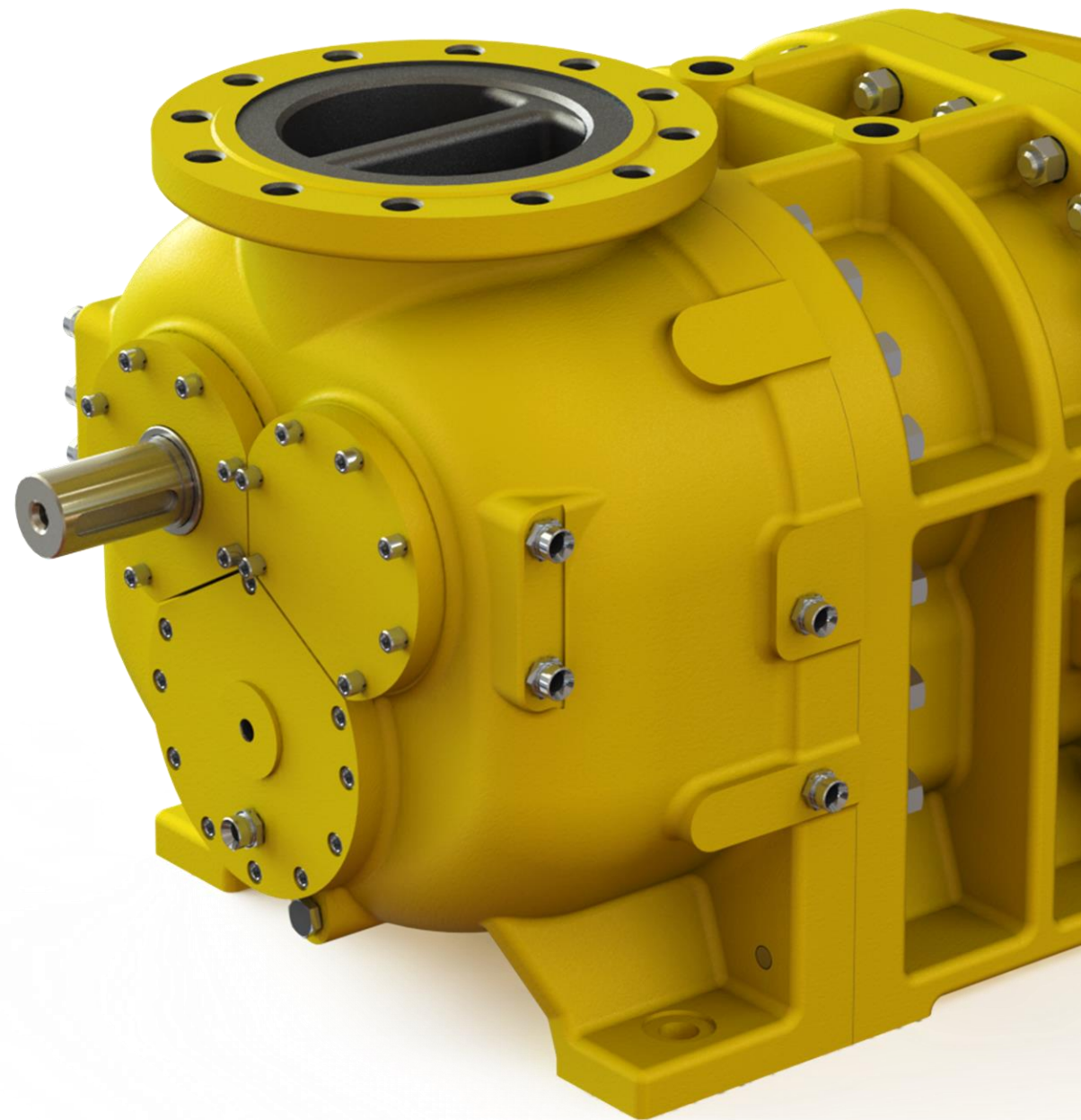




Сальниковые винтовые компрессоры





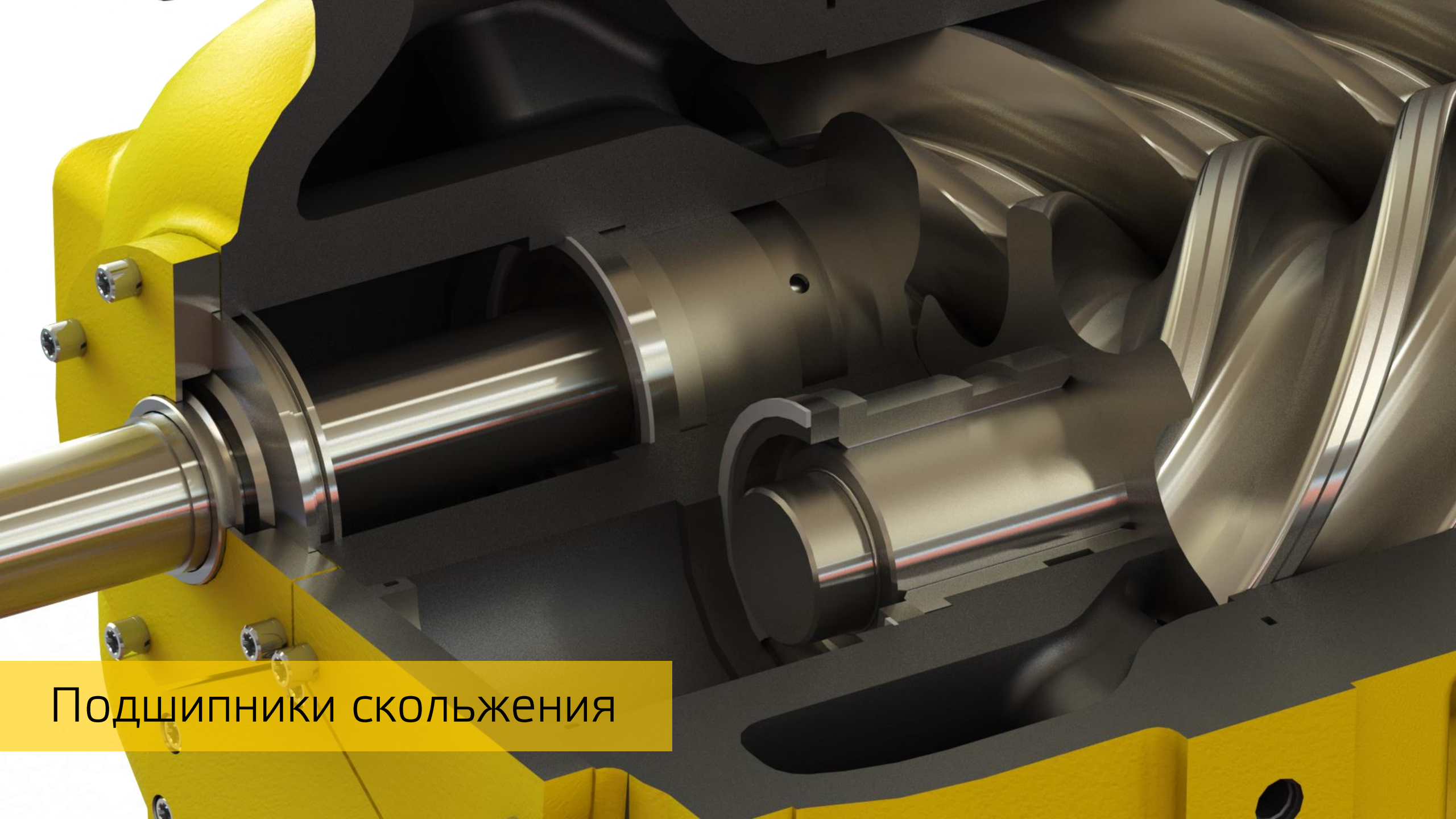
Конструкция винтового компрессора



Конструкция подшипникового узла



Подшипники качения



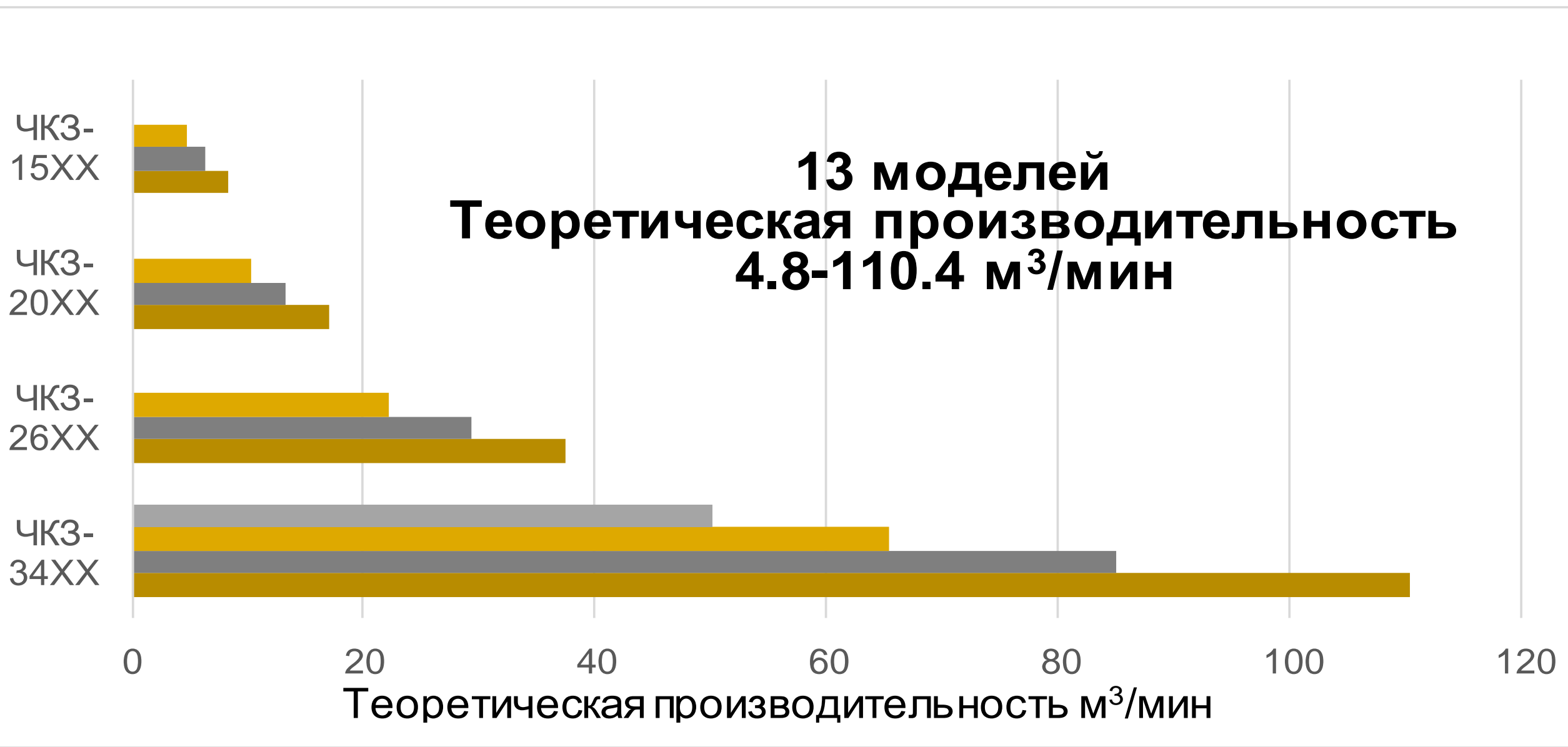
Подшипники скольжения



Регулирование производительности



Ряд винтовых компрессоров



Модель	Теоретическая производительность, м ³ /мин	Давление всасывания, кгс/см ² (абс.)	Давление нагнетания, кгс/см ² (абс.)	Фланец всасывания	Фланец нагнетания	Длина L, мм	Ширина В, мм	Высота Н, мм	Масса, кг
ЧКЗ-15ХХ	4,8-8,37	0,8-12	5-28	DN100	DN80	795	400	435	475-510
ЧКЗ-20ХХ	10,2-17,1	0,8-12	5-28	DN150	DN100	1020	510	560	1020-1100
ЧКЗ-26ХХ	22,2-37,5	0,8-12	5-28	DN250	DN150	1330	670	730	2240-2400
ЧКЗ-34ХХ	50,1-110,4	0,8-12	5-28	DN300	DN175	1475	865	950	5000-5600



Фрезерный станок SerWeMa



Шлифовальный станок Danobat



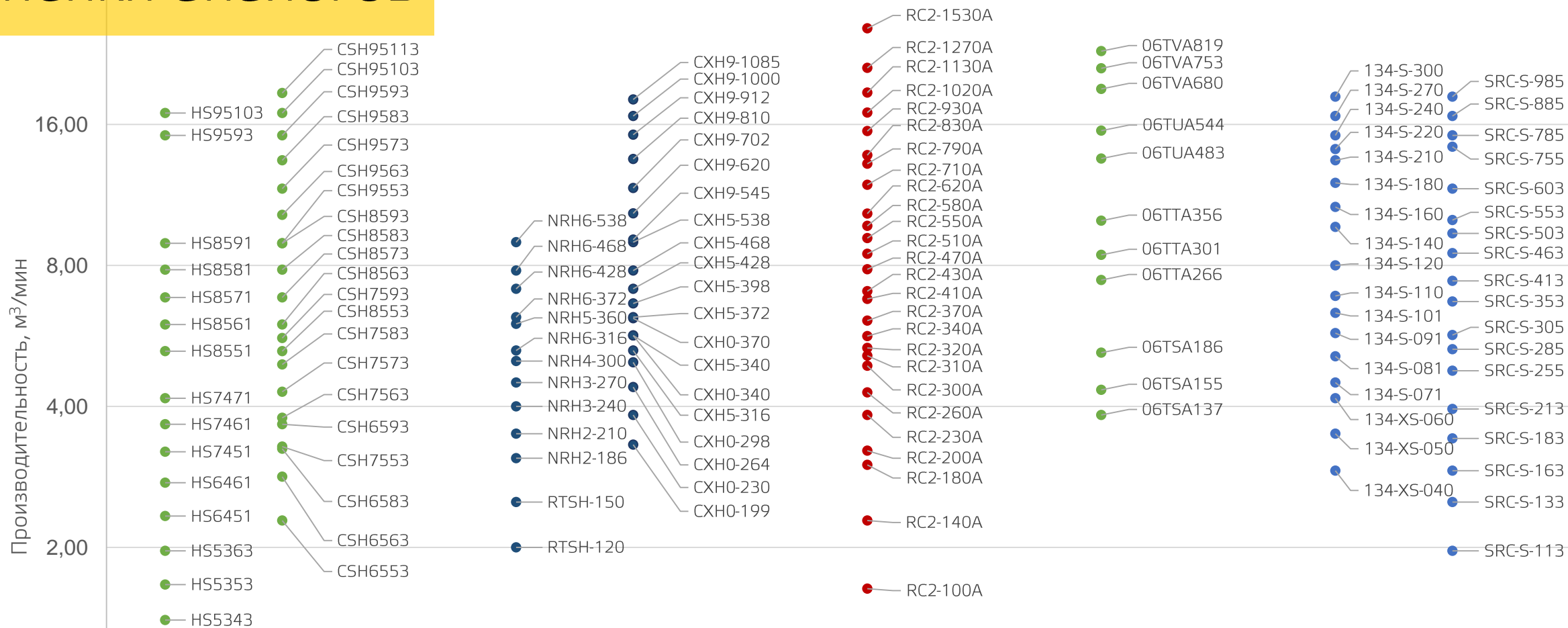
Координатно-измерительная машина ZEISS



Бессальниковые винтовые компрессоры



Линейки аналогов



Основной ряд компрессоров

Наружный диаметр ротора D, мм	200			155			115		
	1,6	1,2	0,9	1,6	1,2	0,9	1,6	1,2	0,9
Отношение L/D	1,6	1,2	0,9	1,6	1,2	0,9	1,6	1,2	0,9
Количество зубьев, Z_1/Z_2	4/6	4/6	4/6	5/7	5/7	5/7	5/7	5/7	5/7
Теоретическая производительность, V_T , м ³ /мин	17,10	13,31	10,18	8,36	6,3	4,8	3,49	2,62	1,96
Изменение производительности		22%	24%	18%	25%	24%	27%	25%	25%

Расширенный ряд компрессоров

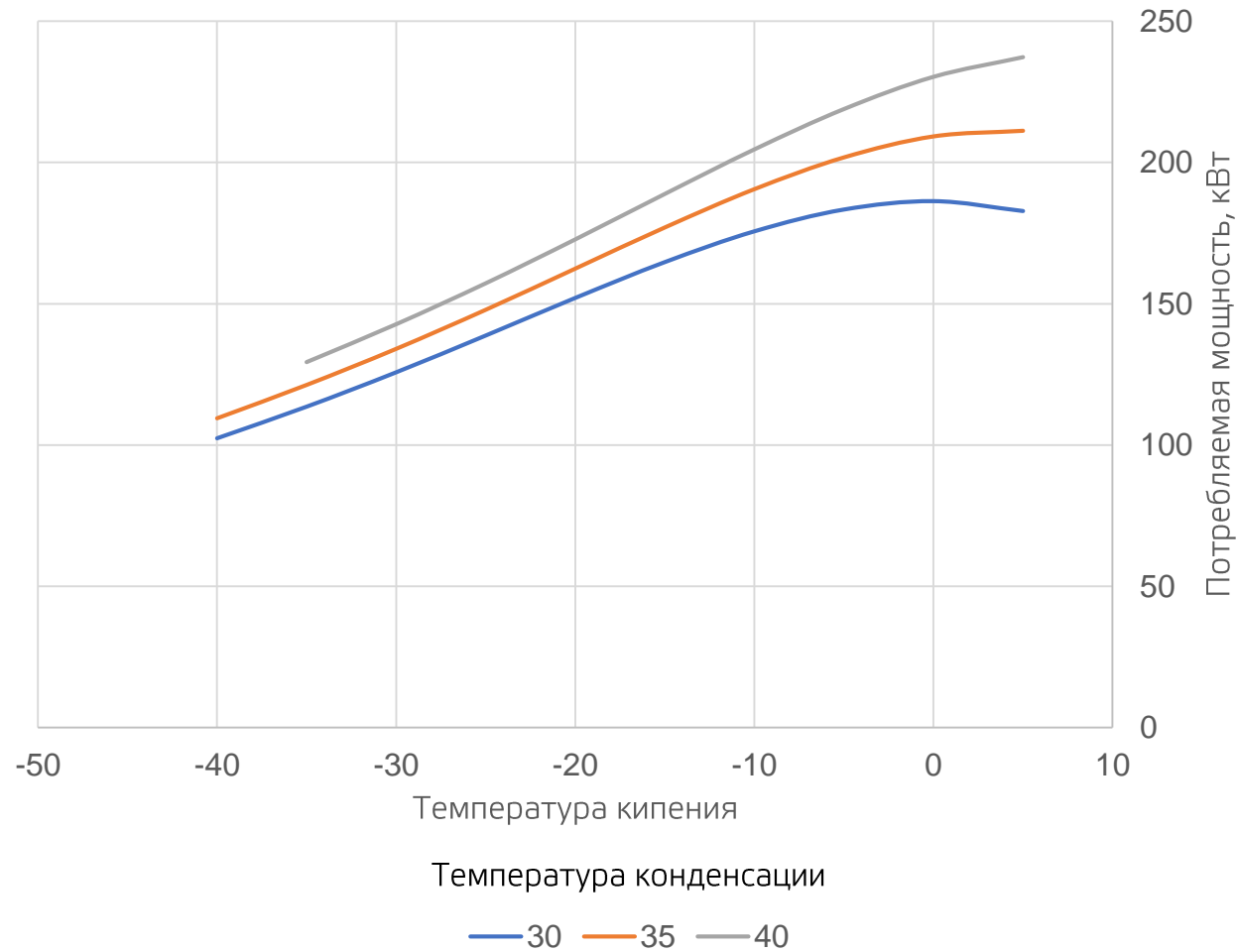
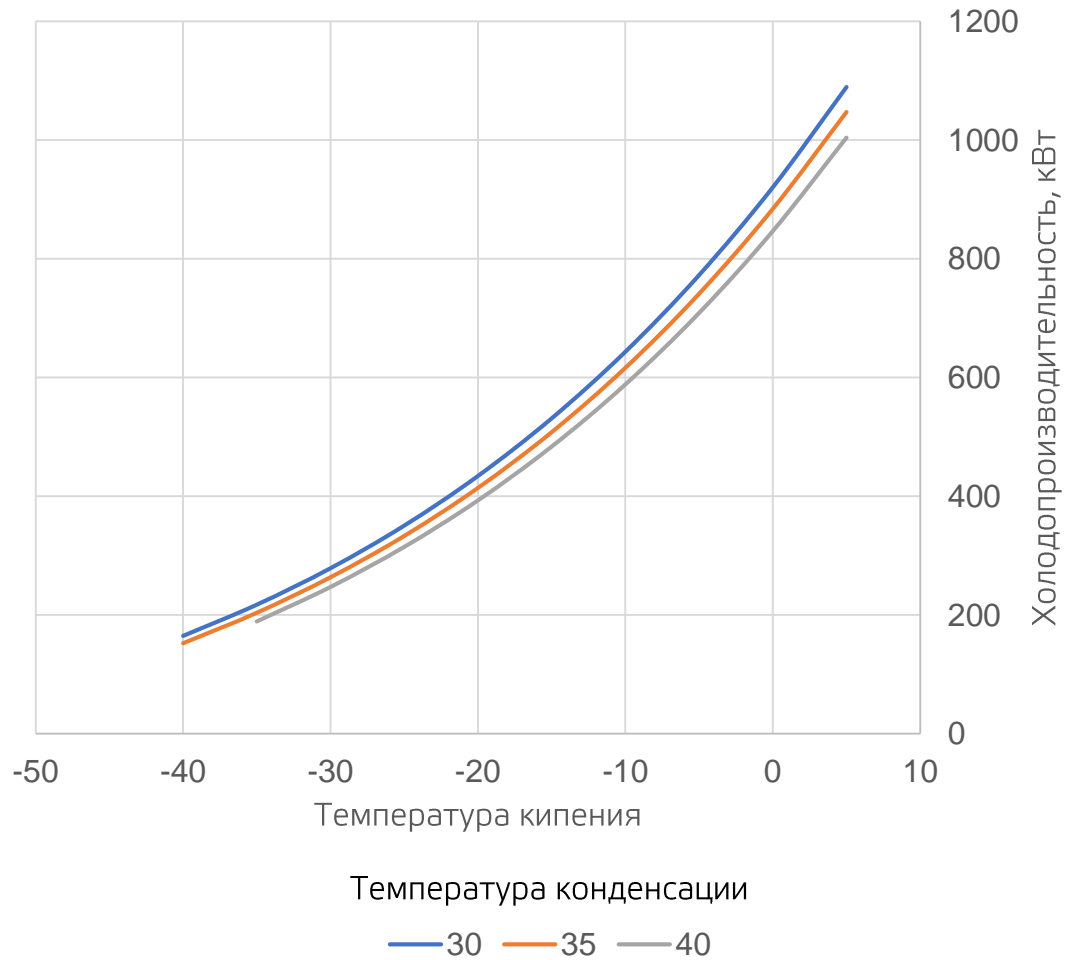
Наружный диаметр ротора D, мм	200						155						115					
	1,6	1,4	1,2	1,05	0,9	0,8	1,6	1,4	1,2	1,05	0,9	0,8	1,6	1,4	1,2	1,05	0,9	0,8
Отношение L/D	1,6	1,4	1,2	1,05	0,9	0,8	1,6	1,4	1,2	1,05	0,9	0,8	1,6	1,4	1,2	1,05	0,9	0,8
Количество зубьев, Z ₁ /Z ₂	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	5/7	5/7	5/7	5/7	5/7	5/7	5/7	5/7	5/7	5/7	5/7	5/7
Теоретическая производительность, V _T , м ³ /мин	17,10	15,20	13,31	11,74	10,18	9,05	8,36	7,48	6,3	5,61	4,8	4,28	3,49	3,06	2,62	2,29	1,96	1,75
Изменение производительности		11%	12%	12%	13%	11%	7%	11%	14%	13%	14%	11%	18%	13%	14%	13%	14%	11%

Холодопроизводительность

Наружный диаметр ротора D, мм	200			150			115		
	1,6	1,2	0,9	1,6	1,2	0,9	1,6	1,2	0,9
Отношение L/D	1,6	1,2	0,9	1,6	1,2	0,9	1,6	1,2	0,9
Массовая производительность, кг/с	1,73	1,35	1,03	0,78	0,59	0,44	0,35	0,26	0,20
Холодопроизводительность, кВт	266	207	159	121	91	68	54	41	31

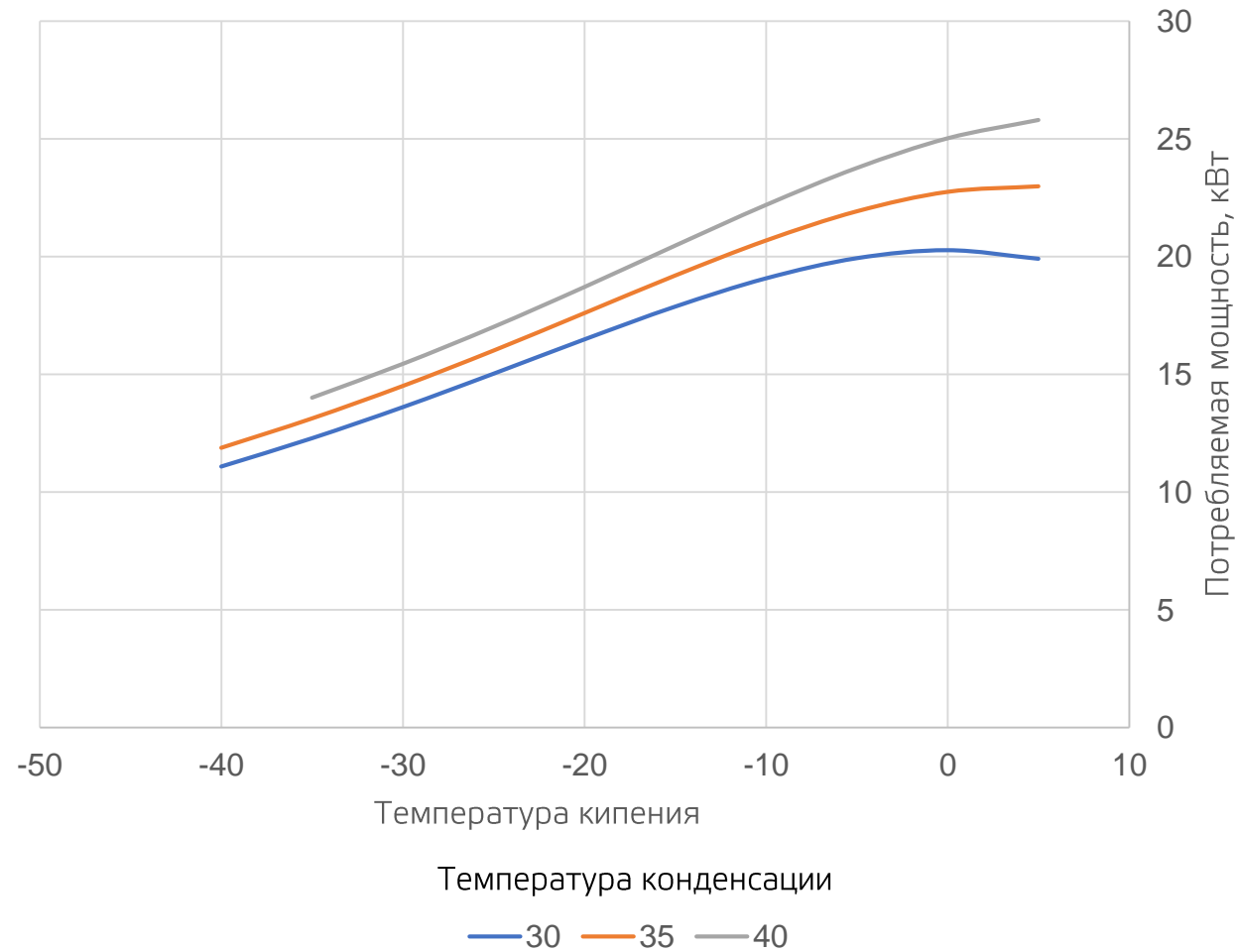
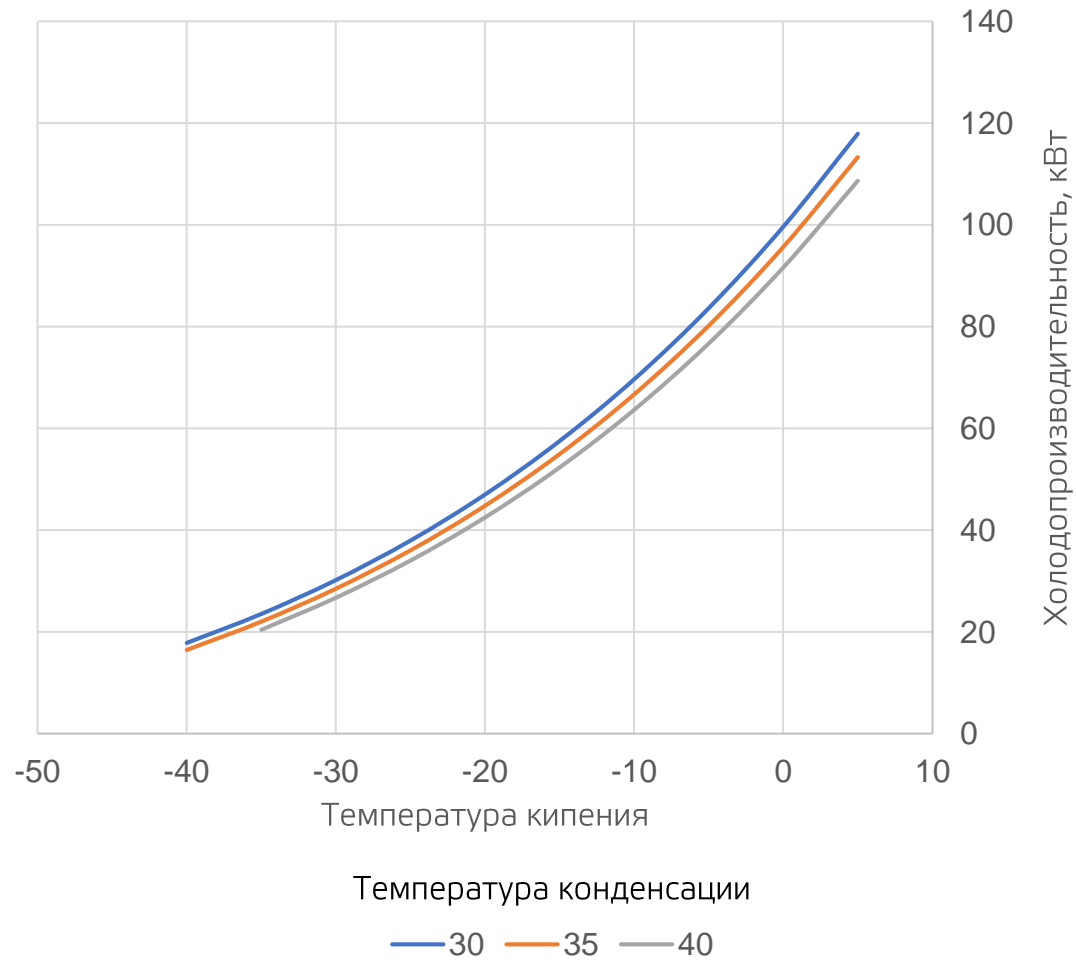
Приведена холодопроизводительность для R22 на стандартном режиме по ГОСТ 6492-86: температура кипения – минус 15 °С, температура конденсации – 30 °С, температура хладагента на входе в компрессор – 20 °С, температура перед дроссельным вентилем – 25 °С.

Характеристики D=200 L/D=1,6



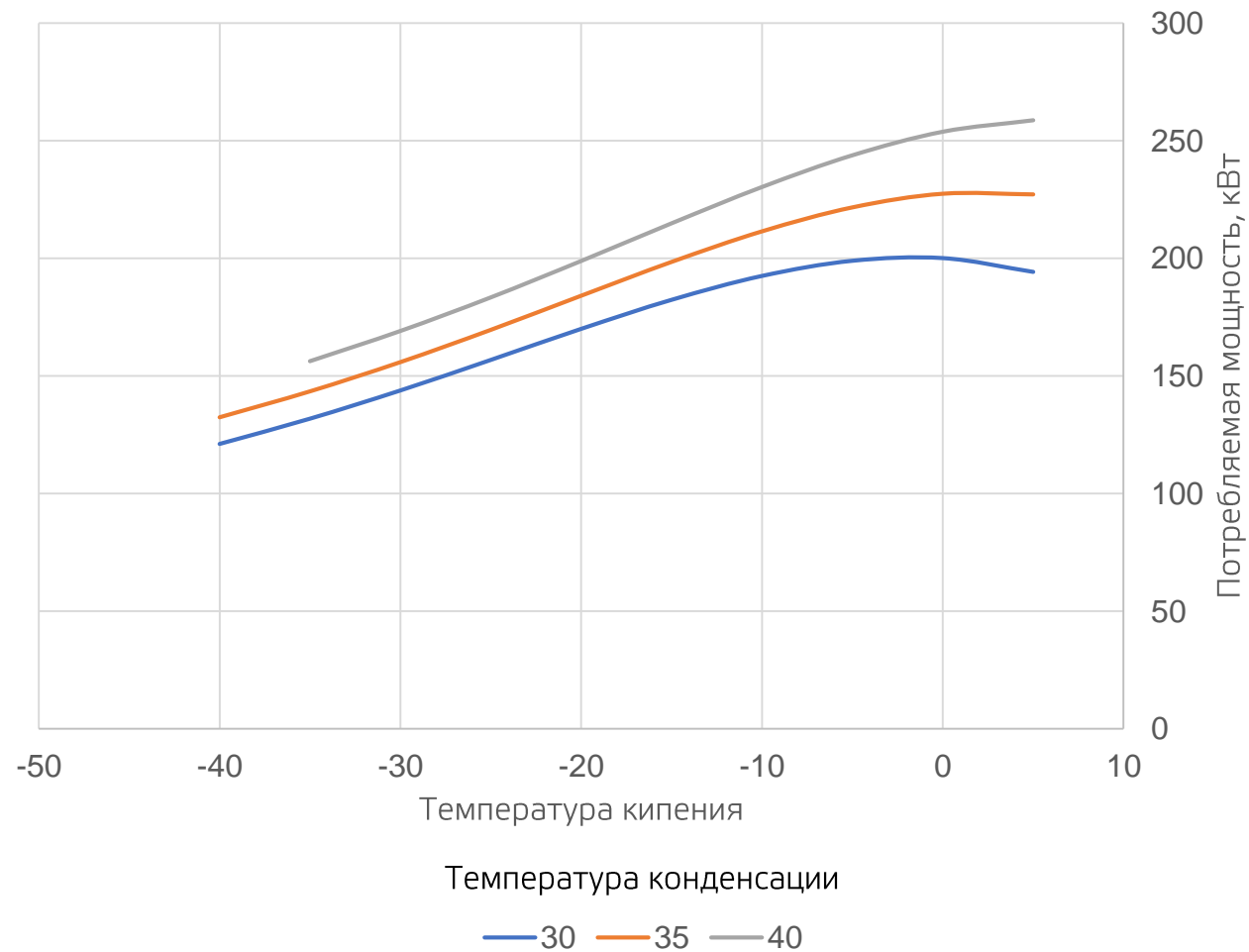
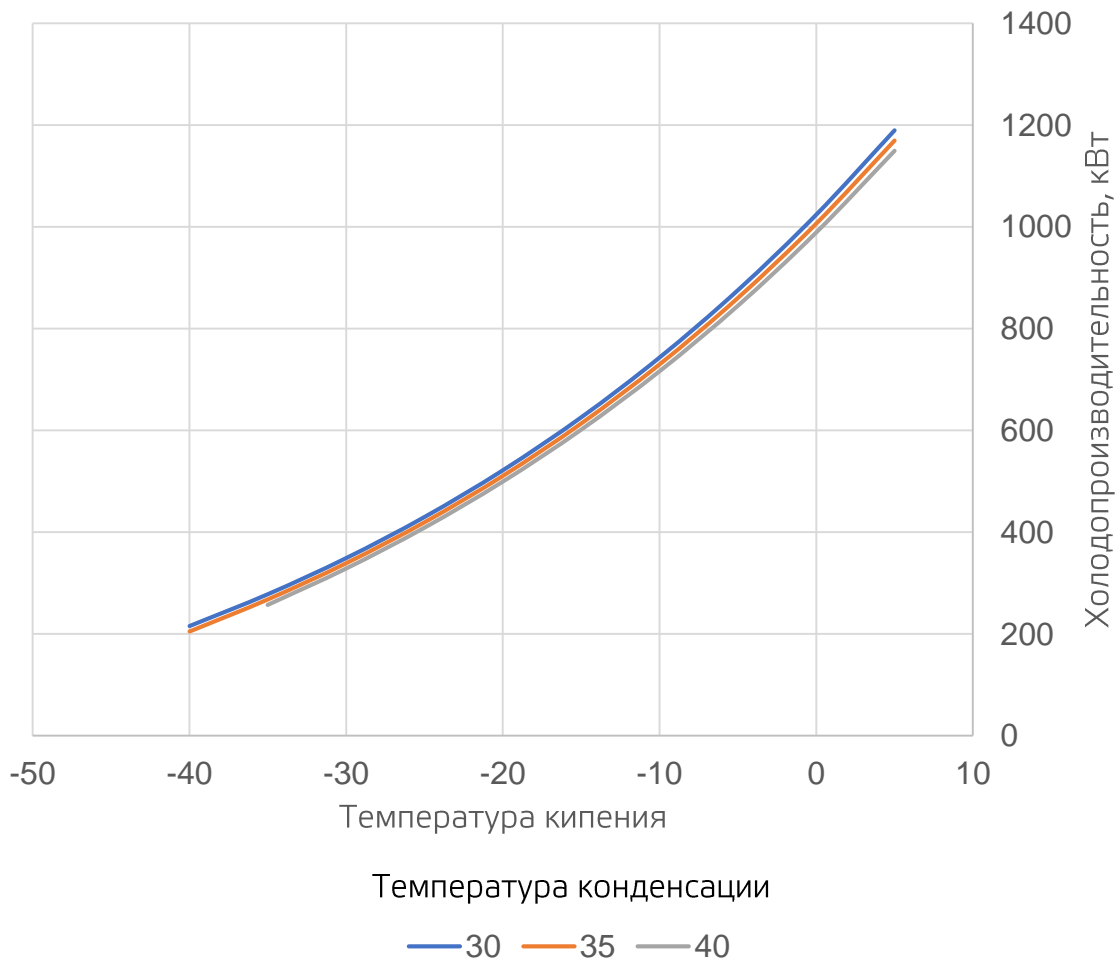
Приведены расчётные характеристики для компрессора D=200 L/D=1,6 без экономайзера на R22. Переохлаждение после конденсатора – 0 °C, перегрев на всасывании – 10 °C

Характеристики D=115 L/D=0,9



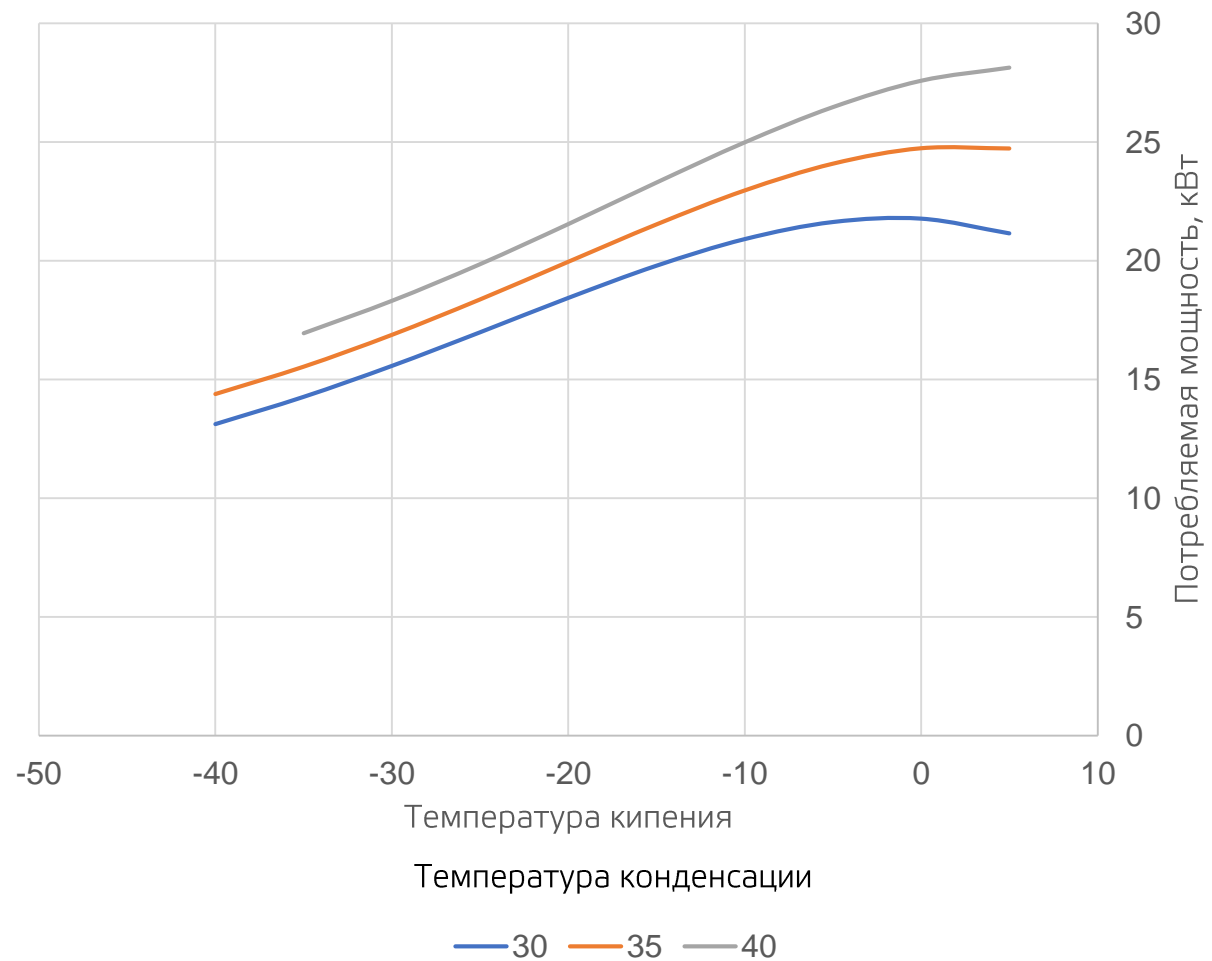
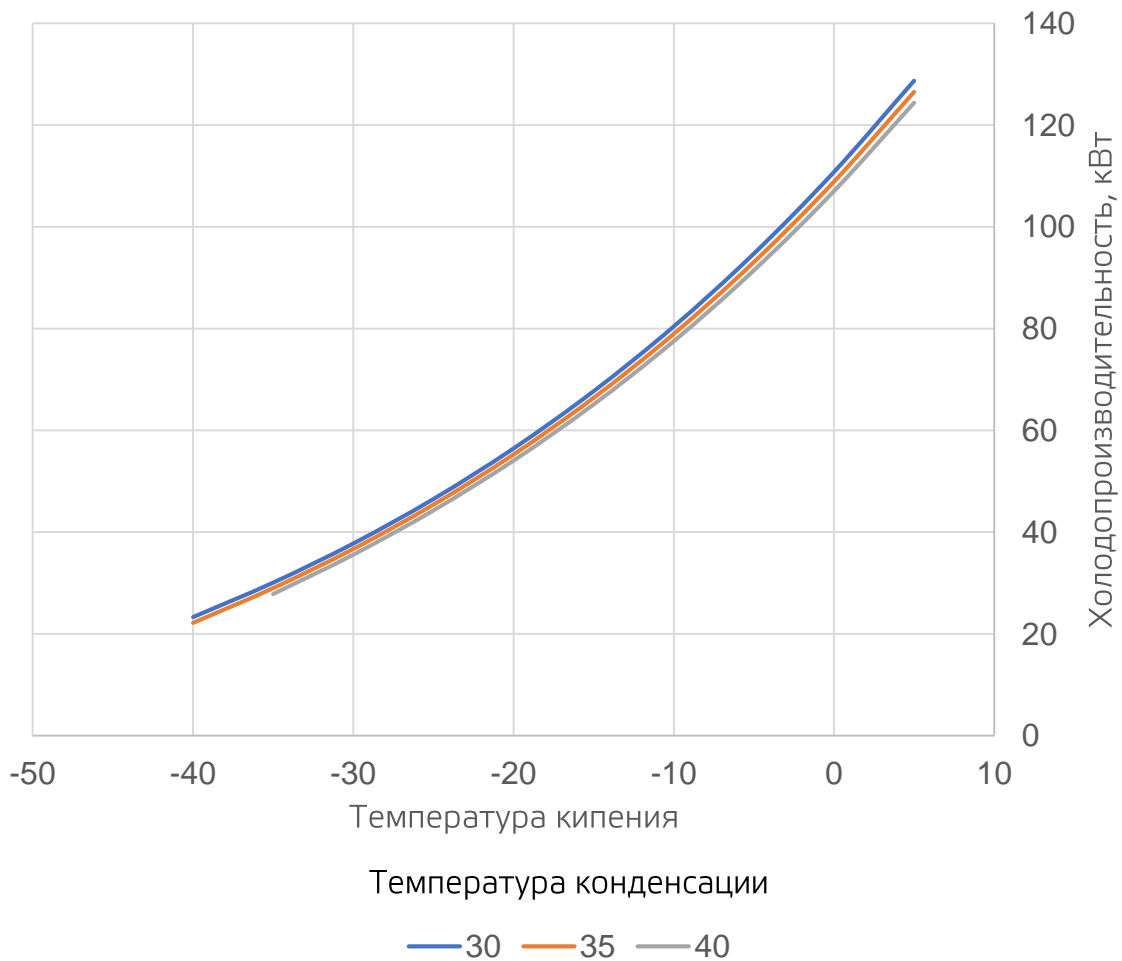
Приведены расчётные характеристики для компрессора D=115 L/D=0,9 без экономайзера на R22. Переохлаждение после конденсатора – 0 °C, перегрев на всасывании – 10 °C

Характеристики с экономайзером $D=200$ $L/D=1,6$



Приведены расчётные характеристики для компрессора $D=200$ $L/D=1,6$ с экономайзером на R22. Переохлаждение после конденсатора – 0 °C, перегрев на всасывании – 10 °C

Характеристики с экономайзером $D=115$ $L/D=0,9$



Приведены расчётные характеристики для компрессора $D=115$ $L/D=0,9$ с экономайзером на R22. Переохлаждение после конденсатора – 0 °C, перегрев на всасывании – 10 °C

Конструкция

- Золотниковое регулирование производительности
- Возможность подключения экономайзера
- Встроенный масляный фильтр
- Удобство монтажа и обслуживания

Опционально

- Регулируемая степень сжатия (V_i)
- Дополнительные датчики (протока масла, положения золотника и т.д.)

Преимущества

Ряд винтовых компрессоров совпадающий с общепромышленным исполнением, совместно с высокоточным оборудованием позволяет обеспечить:

- Отработанную технологию производства
- Низкие накладные расходы
- Высокую готовность производства к началу выполнения заказа
- Высокую степень унификации
- Наличие запасных частей

При этом, изготовление основных элементов компрессора на собственном производстве, позволяет учитывать требования заказчика при изготовлении компрессоров специального назначения.