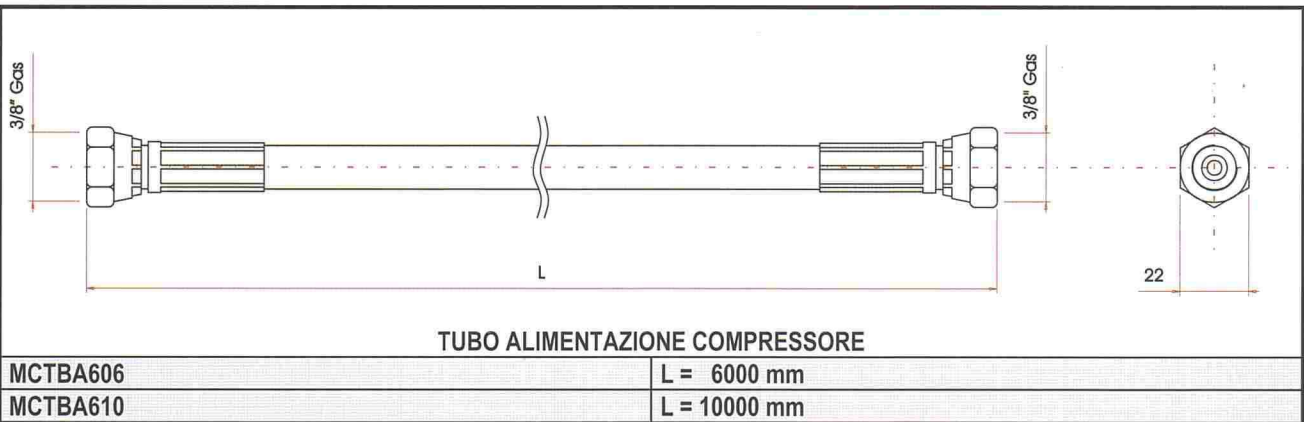


Compressore ad alta pressione per azoto

- Pressione massima 320 Bar
- Portata massima 15 Nm³/h
- Pressione di aspirazione a regolazione automatica
- Capacità serbatoio 24,5 litri
- Sistema insonorizzato
- Controllo senso rotazione motore



Modello	MH15
Tipo compressore	A pistoncini con motore indipendente e trasmissione a cinghia
Raffreddamento	Ad aria
Numero stadi di pressione	3
Diametro pistoncini [mm]	95 / 38 / 14
Corsa pistoncini [mm]	40
Numero giri [Rpm]	1500
Potenza motore [Kw]	5,5
Lubrificazione	A sbattimento
Capacità coppa olio	1,5 litri
Consumo di olio	Circa 0,25 litri ogni 1000 ore
Pressione in ingresso	1 ÷ 10 bar
Pressione di aspirazione	0 ÷ 0,2 bar a regolazione automatica
Pressione massima in uscita	320 bar
Portata massima [Nm ³ /h]	15
Filtri in uscita	Prefiltro disoleatore a setaccio molecolare Filtro coalescente a carboni attivi
Alimentazione elettrica	380v 3P+T 50-60Hz
Controllo collegamenti elettrici	SI (controllo senso ciclico e mancanza fasi)
Controllo pressione ingresso	SI (2 soglie di allarme programmabili)
Controllo pressione aspirazione	SI (2 soglie di allarme programmabili)
Controllo sovrappressione	Con pressostati elettromeccanici sui tre stadi e valvola di sicurezza su terzo stadio
Rumorosità	< 60 dB(A)
Temperatura di lavoro	da 5°C a 40°C
Temperatura di stoccaggio	da -25°C a 60°C
Umidità ambiente	< 90%
Capacità serbatoio	24,5 litri
Display	LCD con Touch screen
Lingue disponibili	Italiano / Inglese / Francese / Tedesco / Spagnolo
Dimensioni (L x P x h) [mm]	1300 x 1000 x 1300
Peso [Kg]	450



Accessori	
MC15RT250	Kit riduttore di pressione + tubo alimentazione 6 mt
MC15RU	Ruote per lo spostamento

I dati delle macchine possono essere soggetti a variazioni senza nessun preavviso da parte della ditta produttrice e ciò al fine di migliorarne le prestazioni