

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/kompresor-olejowy-100l-4100w-650lmin-kd4056-kraftdele-p-67260.html>

Kompresor olejowy 100L 4100W 650L/min KD4056 KRAFT&DELE

Cena brutto	1 624,95 zł
Cena netto	1 321,10 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	KD4056
Kod producenta	KD4056
Kod EAN	5903957020259
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Kompresor olejowy 100L 4100W 650L/min KRAFT&DELE KD4056

Trójfazowy kompresor tłokowy z zasilaniem 400V, przeznaczony do intensywnej pracy w warsztatach, zakładach produkcyjnych i serwisach. Zbiornik o pojemności 100 litrów w połączeniu z wydajnością 650 L/min pozwala na ciągłą obsługę wielu narzędzi pneumatycznych jednocześnie bez znacznych spadków ciśnienia.

Pojemność zbiornika 100 L

Wydajność 650 L/min

Maks. ciśnienie 8 bar

Zasilanie 400V / 50Hz

Charakterystyka techniczna

Zasilanie trójfazowe 400V

Silnik trójfazowy zapewnia równomierne obciążenie sieci elektrycznej i stabilną pracę przy długotrwałym, intensywnym użytkowaniu. Napięcie 400V jest standardem w instalacjach przemysłowych i warsztatowych — warunkiem podłączenia jest dostęp do gniazda

trójfazowego (siła) z zabezpieczeniem odpowiednim do poboru prądu 6,4 A.

Niska prędkość obrotowa 1030 obr./min

Wolnoobrotowa głowica sprężarki pracuje z prędkością około 1030 obr./min, czyli znacznie poniżej standardowych 1450 obr./min spotykanych w tańszych modelach. Niższe obroty przekładają się na mniejsze zużycie ciepła, mniejsze drgania oraz dłuższą żywotność uszczelnień, tłoków i łożysk.

Aluminiowe zawory szwedzkiej produkcji

Zawory ssące i tłoczące wykonane z aluminium charakteryzują się niską masą i dobrym odprowadzaniem ciepła. Precyzyjna obróbka elementów ogranicza straty przepływu powietrza, co bezpośrednio wpływa na rzeczywistą wydajność oraz poziom hałasu podczas pracy.

Głowica ze stopu żelaza FC-25 i cztery śruby mocujące

Stop FC-25 (żeliwo szare) cechuje się dobrą odpornością na ścieranie i stabilnością wymiarową w podwyższonej temperaturze — istotne przy ciągłej pracy sprężarki. Cztery śruby mocujące głowicę (zamiast standardowych dwóch) równomiernie rozkładają naprężenia, minimalizując ryzyko wycieku powietrza lub oleju na uszczelce głowicy.

Tłok po obróbce termicznej i sworznie z obróbką karbonową

Hartowanie tłoka zwiększa jego twardość powierzchniową i odporność na zarysowania. Sworznie poddane obróbce karbonowej (nawęglaniu) mają twardą warstwę zewnętrzną przy zachowaniu ciągliwości rdzenia — przekłada się to na odporność na zmęczenie materiału przy cyklicznych obciążeniach.

Reduktor ciśnienia i dwa manometry

Reduktor pozwala ustawić ciśnienie robocze niezależnie od ciśnienia w zbiorniku. Dwa manometry — jeden wskazujący ciśnienie w zbiorniku, drugi ciśnienie na wyjściu — umożliwiają bieżącą kontrolę parametrów bez dodatkowych przyrządów pomiarowych.

Specyfikacja techniczna

Model	KD4056 / KD4056W
Pojemność zbiornika	100 L
Moc silnika	4100 W (4,1 kW)
Napięcie / częstotliwość	400 V / 50 Hz (trójfazowe)
Natężenie prądu	6,4 A
Prędkość obrotowa	1030 obr./min
Wydajność	650 L/min
Maksymalne ciśnienie robocze	8 bar
Moc akustyczna LWA	95 dB
Poziom ciśnienia akustycznego LPA (4 m)	73 dB

Uwaga dotycząca zasilania

Kompresor KD4056 wymaga podłączenia do instalacji trójfazowej 400V (tzw. siły). Przed zakupem należy upewnić się, że w miejscu użytkowania dostępne jest odpowiednie gniazdo trójfazowe oraz że instalacja elektryczna jest zabezpieczona bezpiecznikiem dostosowanym do poboru prądu 6,4 A przy 400V. Urządzenie nie jest przystosowane do pracy z jednofazową siecią 230V.

Zastosowania

- Obsługa pneumatycznych narzędzi udarowych (klucze, wkrętarki, młoty)
- Zasilanie pistoletów lakierniczych i natryskowych
- Piaskowanie i śrutowanie powierzchni metalowych
- Pompowanie opon w serwisach samochodowych i ciężarowych
- Zasilanie pneumatycznych podnośników i siłowników
- Czyszczenie sprężonym powietrzem w produkcji i montażu
- Zasilanie instalacji sprężonego powietrza w małych zakładach produkcyjnych
- Prace serwisowe w warsztatach mechanicznych i blacharskich

Użytkowanie i konserwacja

Kompresor olejowy wymaga regularnego sprawdzania poziomu oleju w skrzyni korbowej — częstotliwość kontroli zależy od intensywności użytkowania, jednak zaleca się weryfikację przed każdą dłuższą sesją pracy. Olej należy wymieniać zgodnie z harmonogramem podanym w instrukcji obsługi (zazwyczaj po pierwszych 50 godzinach pracy, następnie co 300–500 godzin). Zbiornik powietrza powinien być regularnie odwadniany przez zawór spustowy — skroplona woda gromadząca się w zbiorniku przyspiesza korozję wewnętrzną. Filtr powietrza na wlocie należy czyścić lub wymieniać zgodnie z zaleceniami producenta, ponieważ zanieczyszczony filtr zwiększa opory ssania i obniża rzeczywistą wydajność sprężarki.

Mobilność i ustawienie

Kompresor wyposażono w cztery kółka oraz uchwyty transportowe, co umożliwia przemieszczanie urządzenia w obrębie warsztatu bez konieczności użycia wózka widłowego. Przy ustawieniu stałym zaleca się zapewnienie swobodnego przepływu powietrza wokół

urządzenia (min. 50 cm od ścian) w celu prawidłowego odprowadzania ciepła.