

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/kompresor-olejowy-150l-400v-kd406-p-62354.html>



Kompresor Olejowy 150L 400V KD406

Cena brutto	1 379,43 zł
Cena netto	1 121,49 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	KD406
Kod producenta	KD406
Kod EAN	5901638112569
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Kompresor olejowy 150L 400V KD406 — Kraft&Dele

KD406 to dwutłokowa sprężarka olejowa zasilana trójfazowym napięciem 400V, przeznaczona do ciągłej pracy w warunkach warsztatowych i przemysłowych. Silnik indukcyjny o mocy 3,81 kW (5,2 KM) w połączeniu ze zbiornikiem 150 litrów zapewnia stabilne dostawy sprężonego powietrza dla narzędzi pneumatycznych o większym zapotrzebowaniu na powietrze.

Moc silnika 3,81 kW / 5,2 KM
Pojemność zbiornika 150 litrów
Wydajność efektywna 290 l/min
Ciśnienie robocze 8 bar

Charakterystyka techniczna

Napęd pasowy i dwutłokowy układ sprężający

Przeniesienie napędu za pomocą pasa klinowego zmniejsza bezpośrednie obciążenia mechaniczne głowicy, obniża poziom drgań i poprawia odprowadzanie ciepła w porównaniu z napędem bezpośrednim. Dwa tłoki o średnicy 65 mm pracują naprzemiennie, co przekłada się na bardziej równomierny przepływ powietrza i mniejsze pulsacje ciśnienia.

Smarowanie olejowe i chłodzenie powietrzem

Układ smarowania olejem sprężarkowym tworzy trwałą warstwę ochronną na elementach roboczych tłoków i cylindrów, ograniczając ich zużycie podczas długotrwałej eksploatacji. Szerokie ożebrowanie głowicy i cylindrów wspomaga chłodzenie powietrzem, stabilizując temperaturę pracy nawet przy wielogodzinnych cyklach.

Silnik indukcyjny 400V

Silnik indukcyjny trójfazowy cechuje się prostą budową, brakiem szczotek i wysoką odpornością na przeciążenia. Zasilanie 400V / 50-60 Hz jest standardem w instalacjach przemysłowych i warsztatowych — przed podłączeniem należy upewnić się, że dostępne jest gniazdo trójfazowe z odpowiednim zabezpieczeniem. Wbudowane zabezpieczenie przeciwzwarciowe chroni uzwojenia silnika.

Zbiornik 150 l i układ kontroli ciśnienia

Duży zbiornik buforuje ciśnienie, redukując częstotliwość załączeń silnika i umożliwiając jednoczesną pracę kilku narzędzi pneumatycznych. Wbudowany reduktor z regulacją ciśnienia na wyjściu pozwala dostosować parametry do wymagań konkretnego narzędzia. Dwa manometry skierowane ku górze umożliwiają odczyt ciśnienia w zbiorniku i na wyjściu bez konieczności schylania się.

Specyfikacja techniczna

Model	KD406 V-0.25/8
Typ	Kompresor olejowy dwutłokowy
Moc silnika	3,81 kW / 5,2 KM
Typ silnika	Indukcyjny
Zasilanie	400 V / 50-60 Hz (trójfazowe)
Ilość tłoków	2
Średnica tłoka	65 mm
Wydajność zasysania	640 l/min
Wydajność efektywna	290 l/min
Pojemność zbiornika	150 l
Ciśnienie robocze	8 bar
Smarowanie	Olejowe (olej sprężarkowy)
Chłodzenie	Powietrzem
Głośność	93 dB
Waga	81 kg
Wymiary opakowania	76,5 × 130 × 42,5 cm

Wydajność zasysania a wydajność efektywna — różnica praktyczna

Wydajność zasysania (640 l/min) to teoretyczna objętość powietrza pobierana przez tłoki. Wydajność efektywna (290 l/min) uwzględnia straty sprężania i nieszczelności — to wartość miarodajna przy doborze kompresora do narzędzi. Należy zsumować zapotrzebowanie wszystkich jednocześnie użytkowanych narzędzi pneumatycznych i porównać z wydajnością efektywną.

Zastosowanie

- Zasilanie kluczy udarowych i wkręтакów pneumatycznych w serwisach samochodowych
- Obsługa pistoletów lakierniczych i natryskowych w lakierniach
- Praca z narzędziami do szlifowania i polerowania karoserii
- Zasilanie pił, szlifierek i wiertarek pneumatycznych w stolarniach i zakładach obróbki metalu
- Obsługa pistoletów do przedmuchiwania i czyszczenia maszyn
- Praca z nitownicami i młotkami pneumatycznymi
- Pompowanie opon i obsługa urządzeń pneumatycznych w gospodarstwach rolnych
- Zasilanie wielu stanowisk roboczych jednocześnie dzięki dwóm szybkozłączom

Poziom głośności 93 dB — informacja praktyczna

Wartość 93 dB przekracza próg, przy którym przepisy BHP wymagają stosowania ochronników słuchu podczas dłuższej ekspozycji. Kompresor powinien być instalowany w oddzielnym pomieszczeniu lub wydzielonej strefie z odpowiednią wentylacją, a przy pracy w bezpośrednim sąsiedztwie urządzenia zaleca się używanie naszynek ochronnych.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym uruchomieniem należy sprawdzić poziom oleju sprężarkowego w karterze — kompresor wymaga odpowiedniego napełnienia zgodnie z instrukcją obsługi. Olej należy wymieniać zgodnie z harmonogramem podanym w dokumentacji, zazwyczaj po pierwszych 50 godzinach pracy, a następnie co 300-500 godzin. Zbiornik wyposażony jest w zawór spustowy kondensatu — odprowadzanie skroplonej wody po każdej sesji roboczej zapobiega korozji wewnętrznej zbiornika i przedostawaniu się wilgoci do narzędzi pneumatycznych.

Filtr powietrza na wlocie wymaga okresowego czyszczenia lub wymiany — jego stan wpływa bezpośrednio na wydajność sprężania i żywotność tłoków. Napięcie pasa klinowego należy kontrolować po pierwszych godzinach pracy i regularnie w trakcie eksploatacji.

Zawartość zestawu

Kompresor olejowy KD406 — filtr powietrza — instrukcja obsługi w języku polskim — oryginalne opakowanie — gwarancja 12 miesięcy — dokument sprzedaży (paragon lub faktura VAT)
