

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/kompresor-olejowy-50l-h00721-geko-p-34389.html>

Kompresor olejowy 50L H00721 GEKO

Cena brutto	409,45 zł
Cena netto	332,89 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	H00721
Kod producenta	H00721
Kod EAN	5901477142970
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Kompresor olejowy 50L GEKO H00721

Kompresor tłokowy z olejowym układem smarowania, przeznaczony do zasilania narzędzi pneumatycznych w warsztacie oraz do zastosowań przemysłowych. Zbiornik o pojemności 50 litrów zapewnia rezerwę sprężonego powietrza, ograniczając częstotliwość włączania silnika podczas pracy.

Pojemność zbiornika 50 litrów

Typ smarowania Olejowy

Model H00721

Producent GEKO

Charakterystyka techniczna

Olejowy układ smarowania

Konstrukcja olejowa zapewnia skuteczne smarowanie elementów ruchomych kompresora. Zmniejsza to tarcie między tłokiem a cylindrem, co przekłada się na dłuższą żywotność urządzenia i cichszą pracę w porównaniu do kompresorów bezolejowych. Wymaga regularnej kontroli poziomu oleju.

Zbiornik 50 litrów

Pojemność zbiornika determinuje czas pracy ciągłej bez konieczności doładowywania. 50-litrowy rezerwuuar wystarcza do zasilania większości narzędzi pneumatycznych w warsztacie — od klucza udarowego po pistolet lakierniczy. Im większy zbiornik, tym rzadsze cykle włączania kompresora.

Konstrukcja mobilna

Uchwyt transportowy i konstrukcja umożliwiają przemieszczanie kompresora w obrębie warsztatu. Przydatne przy pracach wymagających zmiany stanowiska lub podczas korzystania z urządzenia w różnych punktach pomieszczenia.

Zasilanie elektryczne

Kompresor napędzany jest silnikiem elektrycznym, co eliminuje konieczność stosowania paliwa i umożliwia pracę w pomieszczeniach zamkniętych. Przed zakupem należy sprawdzić zgodność mocy silnika z instalacją elektryczną w warsztacie.

Specyfikacja techniczna

Model	H00721
Producent	GEKO
Typ kompresora	Tłokowy olejowy
Pojemność zbiornika	50 litrów
System smarowania	Olejowy

Zastosowanie

- Zasilanie narzędzi pneumatycznych: klucze udarowe, wkrętaki, szlifierki
- Malowanie natryskowe — pistolety lakiernicze o niskim i średnim zużyciu powietrza
- Pompowanie opon samochodowych, rowerowych i motocyklowych
- Czyszczenie elementów sprężonym powietrzem w warsztacie
- Przedmuchiwanie instalacji i układów pneumatycznych
- Zasilanie gwoździarek i zszywaczy pneumatycznych
- Piaskowanie małych elementów przy użyciu piaskarki pneumatycznej
- Praca z narzędziami do obróbki drewna i metalu

Użytkowanie i konserwacja

Kontrola poziomu oleju

W kompresorach olejowych należy regularnie sprawdzać poziom oleju w skrzyni korbowej. Niedostateczne smarowanie prowadzi do przegrzania i uszkodzenia tłoka. Wymianę oleju przeprowadza się zgodnie z zaleceniami producenta, zwykle co 100-300 godzin

pracy.

Odprowadzanie kondensatu

Sprężone powietrze zawiera wilgoć, która kondensuje się w zbiorniku. Regularne opróżnianie zbiornika z kondensatu (przez zawór spustowy) zapobiega korozji wewnętrznej i przedostawaniu się wody do narzędzi pneumatycznych.

Dobór ciśnienia roboczego

Przed podłączeniem narzędzia należy sprawdzić jego wymagane ciśnienie robocze (podane w barach lub PSI). Reduktor z manometrem umożliwia dostosowanie ciśnienia wyjściowego do potrzeb konkretnego urządzenia, co chroni je przed uszkodzeniem i poprawia efektywność pracy.

Wymagania instalacji elektrycznej

Kompresor wymaga stabilnego zasilania elektrycznego. Przed podłączeniem warto sprawdzić, czy zabezpieczenia w instalacji są odpowiednie do mocy silnika. Zbyt słabe przewody mogą prowadzić do spadków napięcia i problemów z rozruchem.