

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pompa-do-kompresora-typ-v-3hp-geko-g80311-p-20173.html>

Pompa do kompresora typ V 3HP GEKO G80311

Cena brutto	280,88 zł
Cena netto	228,36 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G80311
Kod producenta	G80311
Kod EAN	5901477143403
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Pompa do kompresora typ V 3HP GEKO G80311

Dwucylindrowa pompa sprężarkowa w układzie V ze smarowaniem olejowym, przeznaczona do budowy lub regeneracji kompresorów tłokowych. Konstrukcja z żeliwnych cylindrów i boczną chłodnicą zapewnia stabilną pracę przy wydajności 250 l/min efektywnie.

Moc nominalna 3 HP (2,2 kW)

Wydajność efektywna 250 l/min

Ciśnienie maksymalne 8 bar

Pojemność zbiornika 50-150 L

Charakterystyka techniczna

Układ dwucylindrowy typ V

Cylindry ustawione pod kątem zapewniają lepszą równowagę mechaniczną i mniejsze wibracje podczas pracy. Konstrukcja ta zwiększa efektywność sprężania w porównaniu do układów jednorzędowych przy zachowaniu kompaktowych wymiarów.

Żeliwne cylindry z chłodnicą

Cylindry wykonane z żeliwa szarego charakteryzują się dobrą odpornością na ścieranie i rozpraszaniem ciepła. Boczna chłodnica powietrza z żebrami zwiększa powierzchnię wymiany ciepła, co obniża temperaturę pracy i wydłuża żywotność pompy.

Koło pasowe z funkcją chłodzenia

Koło zamachowe służy jednocześnie jako element chłodzący – podczas rotacji generuje przepływ powietrza wokół cylindrów. Napęd pasowy umożliwia elastyczne dostosowanie prędkości obrotowej do parametrów silnika.

Smarowanie olejowe

System smarowania rozbryzgowego wymaga regularnego uzupełniania oleju kompresowego. Zapewnia trwałość elementów ruchomych przy ciągłej pracy, w przeciwieństwie do pomp bezolejowych o ograniczonej żywotności.

Specyfikacja techniczna

Model	G80311
Typ konstrukcji	Dwucylindrowa, układ V
Moc nominalna	3 HP (2,2 kW)
Ciśnienie maksymalne	8 bar
Wydajność maksymalna	400 l/min
Wydajność efektywna	250 l/min
Pojemność zbiornika (zalecana)	50-150 L
Materiał cylindrów	Żeliwo
System chłodzenia	Boczna chłodnica powietrza + koło zamachowe
Typ smarowania	Olejowe (wymaga oleju kompresowego)
Napęd	Paskowy

Wydajność efektywna a maksymalna

Wydajność maksymalna (400 l/min) to teoretyczna wartość przy ssaniu powietrza atmosferycznego. Wydajność efektywna (250 l/min) uwzględnia straty związane ze sprężaniem do 8 bar i jest wartością rzeczywistą, na której należy opierać dobór pompy do zastosowania.

Zastosowanie

-
- Budowa kompresorów warsztatowych do napełniania opon i zasilania narzędzi pneumatycznych
 - Regeneracja lub wymiana zużytych pomp w istniejących kompresorach tłokowych
 - Instalacje przemysłowe wymagające stabilnego źródła sprężonego powietrza do 8 bar
 - Warsztaty samochodowe – zasilanie klucza udarowego, szlifierek, pistoletów lakierniczych
 - Stolarnie i zakłady produkcyjne – obsługa pneumatycznych zszywek, gwoździarek
 - Zastosowania budowlane – piaskowanie, malowanie natryskowe

Dobór silnika i zbiornika

Pompa wymaga silnika elektrycznego o mocy 2,2 kW (3 HP) z prędkością obrotową 1400-2800 obr/min. Należy dobrać odpowiednią średnicę kół pasowych, aby uzyskać obroty robocze pompy zgodne z zaleceniami producenta – zwykle 800-1200 obr/min dla tego typu konstrukcji.

Zalecana pojemność zbiornika to 50-150 litrów. Zbiornik mniejszy niż 50 L spowoduje częste załączanie i wyłączanie pompy, co skraca żywotność. Zbiornik większy niż 150 L będzie zbyt długo napełniany przy tej wydajności, co wydłuży czas oczekiwania na osiągnięcie ciśnienia roboczego.

Sprawdzenie kompatybilności

Przed montażem zweryfikuj średnicę wałka pompy i silnika, rozstaw otworów montażowych oraz dostępną przestrzeń na napęd pasowy. Upewnij się, że zbiornik posiada odpowiednie przyłącza: wlot sprężonego powietrza, zawór bezpieczeństwa, presostat i manometr.

Konserwacja i eksploatacja

Pompa wymaga regularnej kontroli poziomu oleju kompresowego – zalecany olej mineralny o lepkości SAE 30 lub syntetyczny o parametrach ISO VG 100. Wymiana oleju powinna odbywać się co 500 godzin pracy lub raz w roku.

Przed uruchomieniem należy sprawdzić napięcie paska napędowego – luz powinien wynosić około 10-15 mm przy nacisku palcem w środku rozpiętości. Zbyt luźny pasek będzie ślizgał się i przegrzewał, zbyt napięty przyspieszy zużycie łożysk.

Filtr powietrza na ssaniu wymaga czyszczenia co 100 godzin pracy lub częściej w zapyłonym środowisku. Zatkany filtr obniża wydajność i powoduje przegrzewanie pompy.

Produkty powiązane

Do kompletnej instalacji mogą być potrzebne: zbiornik ciśnieniowy 50-150 L, silnik elektryczny 2,2 kW, presostat z rozłącznikiem, zawór bezpieczeństwa 8 bar, manometr, pas klinowy typ A lub B, olej kompresowy, filtr powietrza ssącego.