

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	<b>286,15 zł</b>
Cena netto	<b>232,64 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G80311</b>
Kod producenta	<b>G80311</b>
Kod EAN	<b>5901477143403</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### 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.