



GHH RAND®

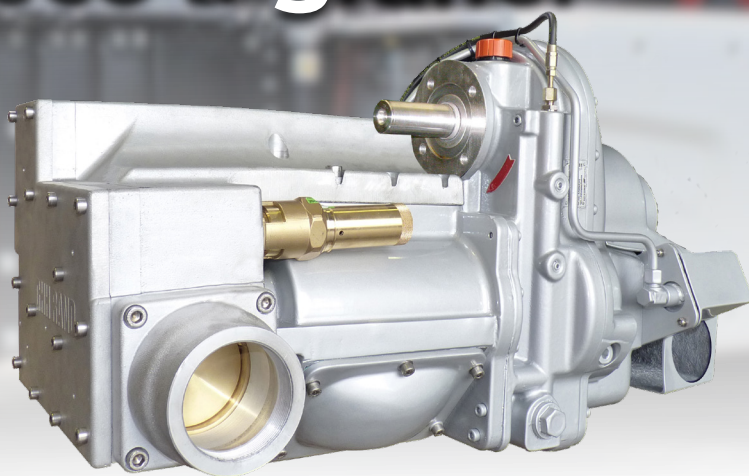
Transport Solutions

InChassis LITE

soluciones para cisternas de producto seco a granel



CS90



CS104

Las soluciones GHH RAND® LITE incluyen una gama de compresores montados en el chasis de los camiones y diseñados para la descarga de producto seco a granel. Estos sistemas son ideales para camiones con chasis donde el espacio suele ser limitado.

Nuestra tecnología innovadora presenta una unidad de compresión compacta e integrada, con enfriador de aceite y un silenciador reactivo montado directamente, lo que requiere un espacio mínimo para su instalación. Esta solución plug-and-play es compatible con cualquier tractor europeo 4x2, 6x2 y 6x4.

Con más de seis décadas de experiencia, GHH RAND® se posiciona como pionero en soluciones para la descarga de producto seco a granel. Nuestra reputación de excelencia se basa en componentes de ingeniería de precisión, incluyendo soportes calculados mediante FEM, diseñados específicamente para maximizar la seguridad y garantizar una durabilidad a largo plazo.

Estas características avanzadas ofrecen una clara ventaja competitiva, reflejando nuestro compromiso inquebrantable con la innovación, la confiabilidad y el rendimiento.

Compacto y Ligero | Eficiencia Energética Líder en el Mercado | Conexión Superior Trasera a la Transmisión | Bajo Mantenimiento



www.ghhrand-transport.com

Aplicaciones

La gama de compresores de tornillo rotativo sin aceite GHH RAND®, montados en camión, ofrece una solución rentable para instalaciones de nuestros modelos InChassis. Estos sistemas son ideales para el transporte neumático en fase diluida o densa de polvos y gránulos secos, como:

Harina, Bicarbonato, Cemento, Arena, Cal, Yeso, Grava, Cenizas



Rendimiento de flujo de aire inigualable

Descarga rápida y alta eficiencia con menor ruido del motor. Velocidad optimizada para reducir el consumo de combustible y las emisiones. Caudales: de 430 a 1200 m³/h.

Funcionamiento constante a 2,5 bar de presión

Presión confiable de 2,5 bar en todos los regímenes y caudales. Garantiza una descarga fluida de todos los productos, incluso en las condiciones más exigentes.

Unidad de compresión compacta e integrada

Geometría optimizada que permite la instalación en espacios reducidos, minimizando la mano de obra. Compatible con todos los modelos de camiones. La caja de engranajes trasera y superior reduce el ángulo del eje de transmisión, mejorando la durabilidad y reduciendo los costes de mantenimiento.

Perfil de rotor optimizado

Operación con ruido de baja frecuencia para un entorno de trabajo más silencioso, incluso a caudal máximo.

Recubrimiento avanzado del rotor

Recubrimiento único de grado alimenticio que proporciona una cobertura uniforme y sin poros, resistente al desgaste y la corrosión. • Mantiene la geometría y la eficiencia, evitando la migración de partículas hacia la línea de descarga • Garantiza un rendimiento duradero y confiable, incluso tras periodos de inactividad en condiciones exigentes de transporte por carretera.

Flexibilidad en la instalación

Silenciador de descarga integrado con válvula cheque y de seguridad, sin necesidad de soportes adicionales. • Doble entrada de aspiración que permite un montaje flexible y tuberías de entrada más cortas. • Soporte de montaje universal que reduce el tiempo y el costo de instalación.



Protección integrada de la caja de engranajes

Acoplamiento de fricción contra sobrecargas de serie que protege la toma de fuerza (PTO) y la caja de cambios.

Lubricantes SILOL® y SILOL® FG

Lubricantes de alto rendimiento para todas las temperaturas. SILOL® FG apto para aplicaciones alimenticias seguras.

Preparado para accionamiento hidráulico

Interfaz de motor hidráulico acoplado directamente – ideal para espacios reducidos en cisternas basculantes.

Peso reducido

Aumenta la carga útil y mejora la eficiencia operativa.

Datos técnicos				
Parámetro	Unidad	CS580 LITE	CS750 LITE	CS1200 LITE
Modelo de compresor		CS90..L	CS90..H	CS104
Caudal máximo de aire libre	m³/h	658	828	1193
Rango de caudal a 2 bar(g) ¹	m³/h	436 - 584	531 - 758	712 - 1124
Velocidad de entrada del compresor	rpm	1450 - 1800	1350 - 1800	1200 - 1800
Potencia consumida a 2,0 bar(g) ¹	kW	27 - 34	32 - 44	39 - 49
Dimensiones [mm]	L1/L2	857 / 744 ²		835 / 705 ²
	B1/B2	280 / 302 ³		293 / 325 ³
	H	430		460
Peso	kg	165		220

Datos técnicos para el aire: Temperatura de entrada: 20°C, presión de entrada: 1 bar (abs).

Todos los compresores diseñados para una presión de trabajo de 2,5 bar(g). Probados a 2,7 bar (g).

¹ - Caudal en la aspiración del compresor, con una sobrepresión de 2 bar en la salida.

² - Con enfriador de aceite integrado / sin (preparado para enfriador remoto).

³ - Profundidad mínima/máxima (superior/inferior) desde el soporte, sin brida de entrada.

