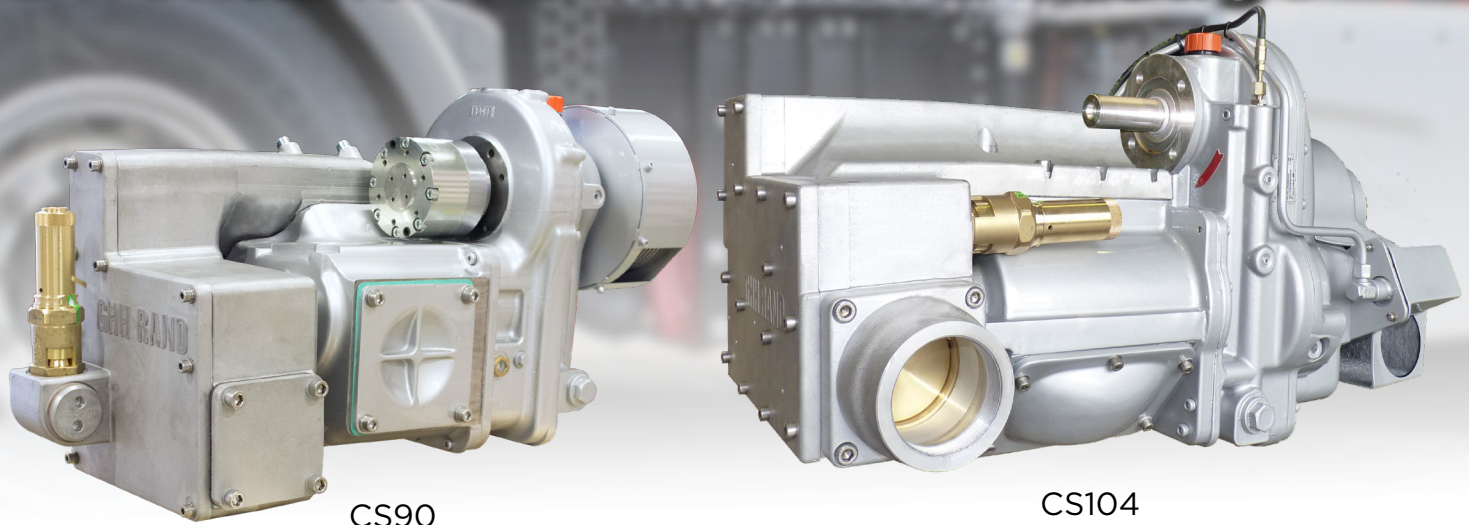




InChassis LITE

Kompressorlösungen mit Direktantrieb für Silofahrzeuge



CS90

CS104

GHH RAND® InChassis LITE Kompressorlösungen für die Entladung von Schütt- und Rieselgütern aus Silofahrzeugen, bieten eine Reihe von Vorteilen für Fahrzeuge mit eingeschränkten Platzverhältnissen.

Unsere innovative Technologie ermöglicht einen platzsparenden Einbau und die kompakten Abmessungen dieser Plug-and-Play-Lösung erlauben den Einbau in den Fahrzeugrahmen nahezu aller europäischen 4x2, 6x2 und 6x4 LKW-Typen.

Mit über sechs Jahrzehnten Erfahrung ist GHH RAND® ein Pionier in der Entladung von Schüttgütern. Wir stehen für präzises Design, das auch FEM-berechnete Komponenten einschließt. Dadurch wird maximale Sicherheit und Langlebigkeit gewährleistet.

Das durchdachte Design und die technologischen Merkmale unserer Produkte bieten einen klaren Wettbewerbsvorteil und stehen exemplarisch für unsere Verpflichtung zu Innovation, Betriebssicherheit und Effizienz.

Kompakt & Leicht | Energieeffizient | Innovatives Antriebskonzept | Wartungsarm

Anwendungen

Die ölfreien, fahrzeugmontierten Schraubenkompressoren von GHH RAND® sind eine effiziente Lösung für InChassis-Installationen. Optimal für die Förderung von pulverförmigen bis hin zu grobkörnigen Schüttgütern:

Mehl, Zement, Sand, Granulat, Kies

Unübertroffener Volumenstrom

- Schnelle Entladung und hohe Effizienz
- Optimierte Drehzahl, minimierter
- Kraftstoffverbrauch und Emissionen
- Volumenströme: 430 bis 1200 m³/h

Konstante Betriebsleistung bei 2,5 bar Überdruck

- Zuverlässiger Betriebsüberdruck von 2,5 bar bei allen Drehzahlen und Volumenströmen
- Gewährleistet eine reibungslose Entladung unter anspruchsvollsten Bedingungen

Kompakte Kompressorlösung

- Optimierte Geometrie ermöglicht platzsparenden Einbau
- Zusätzlicher Platz am Fahrzeugrahmen für Tanks und sonstiges Zubehör
- Hohe Zuverlässigkeit und lange Lebensdauer dank der optimierten Antriebskonfiguration

Optimiertes Rotorprofil

- Optimiertes Rotorenprofil für akustisch angenehmeren Betrieb – auch bei maximalem Luftstrom

Korrosionsgeschützte Rotorbeschichtung

- Einzigartige lebensmitteltaugliche Beschichtung der Rotoren
- Widerstandsfähig gegen Verschleiß und Korrosion
- Problemlose Inbetriebnahme – auch nach längerem Stillstand

Flexible Installation

- Integrierter Druckschalldämpfer mit Rückschlag- und Sicherheitsventil
- Druckausgang auf beiden Seiten

- Umfassende Komponenten einschließlich fahrzeugspezifischer Montagekonsole für die zeitsparende Installation im Fahrzeugrahmen

Schutz & Sicherheit integriert

- Passgenaue Reibkupplung schützt PTO und Getriebe

SILOL® & SILOL® FG Schmierstoffe

- Hochleistungs-Schmierstoffe für alle Temperaturbereiche
- SILOL® FG für sicheren Einsatz bei lebensmitteltauglichen Anwendungen

Hydraulikantrieb optional

- Direkt montierbarer Hydraulikadapter – erhöht die Flexibilität beim Einbau

Geringes Gewicht

- Maximiert die Nutzlast und verbessert die Betriebseffizienz

Leistung nach Modell				
Parameter	[Einheiten]	CS580 LITE	CS750 LITE	CS1200 LITE
Max. freie Luftlieferung	[m³/h]	658	828	1193
Durchflussbereich bei 2 bar(g) ¹⁾	[m³/h]	436 – 584	531 – 758	712 – 1124
Eingangsdrehzahl des Kompressors	[U/min]	1450 – 1800	1350 – 1800	1200 – 1800
Leistungsaufnahme bei 21/L2 bar(g) ²⁾	[kW]	27 – 34	32 – 44	39 – 49
Abmessungen [mm]	Länge [L1/L2]	857/744 ³⁾		835/705 ³⁾
	Tiefe [B1/B2]	280/302 ³⁾		293/325 ³⁾
	Höhe [H]	430		460
Gewicht	[kg]	165		220

Technische Daten für Luft, Eintrittstemperatur 20 °C, Eintrittsdruck 1 bar(abs). Alle Kompressoren sind für einen Betriebsdruck von 2,5 bar(g) ausgelegt. Geprüft bei 2,7 bar(g).

¹⁾ – Am Luftende (Durchfluss am Ansaugpunkt), bei 2 bar Überdruck am Auslass.

²⁾ – Länge mit integriertem Ölkühler / ohne (für externen Ölkühler vorbereitet).

³⁾ – Min./Max. (oben/unten) Tiefe vom Halter, ohne Einlassflansch.

