



GHH RAND®

Transport Solutions

Belt Driven IC

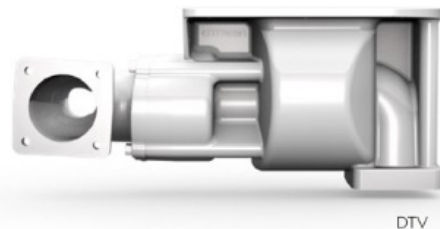
Kompressorlösungen mit Keilriemenantrieb und Druckluftnachkühlung für Silofahrzeuge



Die Intercooled (IC) Kompressorlösungen mit Keilriemenantrieb von GHH RAND® liefern saubere, ölfreie und gekühlte Druckluft – ideal für die pneumatischen Entladung von temperaturempfindlichen Schüttgütern im Transportbereich.

Die Kompressorlösung CS1050 IC wird durch ein innovatives Schalldämpferkonzept ergänzt, das in unserem Engineering Excellence Center in Deutschland entwickelt wurde. Der DTV-Druckschalldämpfer ist eine Branchenneuheit im Bereich der Silokompressoren. Sein reaktives Dämpfungsdesign verbessert die Geräuschwahrnehmung erheblich und verhindert die Entwicklung von Pulsation im Volumenstrom. Maximale Effizienz dieses fortschrittlichen Konzepts wird durch die Reduzierung von Gegendruck sowie Einsparungen beim Gewicht erzielt.

Hergestellt in Deutschland, stehen unsere Kompressorlösungen für herausragende Qualität, Zuverlässigkeit und Langlebigkeit – bei konstanter Leistung an jedem Tag.



DTV

Komplettlösung

| Plug&Play

| Gekühlte Druckluft

| Geräuscharm



www.ghhrand-transport.com

Anwendungen

Die ölfreien Kompressorlösungen von GHH RAND® eignen sich perfekt für die effiziente Entladung von Schüttgütern – sie verkürzen die Entladezeiten und maximieren das Transportvolumen.

IC-Kompressorlösungen eignen sich hervorragend für die pneumatische Entladung temperaturempfindlicher Schüttgüter durch eine präzise Temperaturregelung der Druckluft, die Produktqualität bewahrt und Verluste durch Temperaturschwankungen verhindert.

Geeignet für den Transport verschiedener Produkte, darunter insbesondere:

Tierfutter, chemische Pulver, Kunststoffgranulate, Holzpellets, Mehl, Zucker



Kompaktes Design

- Speziell für die Anforderungen des Schüttguttransports entwickelt
- Effiziente Lösung zur Kostenreduzierung

Null Kontamination

- Ölfreie Schraubenkompressoren mit hoher Betriebssicherheit
- Leistungsbereiche und Installationsoptionen passend zu Ihren Anwendungen

Plug & Play

- Komplett vormontierte, einsatzbereite Lösung
- Zeit- und Kostenersparnis durch reduzierte Einbauzeit

Langlebigkeit

- Entwickelt in Deutschland, FEM-berechnete Komponenten
- Korrosionsgeschützte Rotoren

Innovative Schalldämpfung

- Reaktive Schalldämpfertechnologie reduziert Pulsationen, Geräusche und Vibrationen
- Vermindert Gegendruck im Volumenstrom
- Integriertes Sicherheits- und Rückschlagventil

Konstante Leistung bei 2,5 bar Überdruck

- Zuverlässiger Druck über den gesamten Volumenstrom- und Drehzahlbereich
- Reibungslose Druckluftentladung unter allen Bedingungen



SILOL® & SILOL® FG Schmierstoffe

- Hochleistungs-Schmierstoffe für alle Temperaturbereiche
- SILOL® FG für lebensmitteltaugliche Anwendungen

Externe Ölkühlung als Option

Konstante Schmiermitteltemperatur auch bei längeren Betriebszeiten unter schwierigen Bedingungen

Technische Daten			
Parameter	Einheiten	CS700 IC	CS1050 IC
Max. freie Luftlieferung	[m ³ /h]	744	1036
Durchflussbereich bei 2 bar(g) ¹⁾	[m ³ /h]	290 – 720	420 – 975
Eingangsdrehzahl des Kompressors	[U/min]	1000 – 2000	
Standard-Riemenantriebsübersetzung ²⁾	i=	1,25	
Paket-Eingangsdrehzahl	[U/min]	800 – 1600	
Leistungsaufnahme bei 2 bar(g) ¹⁾	[kW]	20 – 48	25 – 64
Abmessungen [mm]	Breite [B]	800	905/926 ³⁾
	Tiefe [B1+B2]	830 + 225	775/776 ³⁾ + 269
	Höhe [H]	720	714/739 ³⁾
Gewicht	[kg]	400	398/399 ³⁾

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

¹⁾ – Am Verdichter (Durchfluss an der Ansaugseite), bei 2 bar Überdruck am Auslass.

²⁾ – Andere Riemenantriebsübersetzungen auf Anfrage

³⁾ – Für PTO L-/PTO R-Pakete

