



GHH RAND®

Transport Solutions

Belt Driven LITE

Kompressorlösungen mit Keilriemenantrieb und Gewichtseinsparung für Silofahrzeuge



Entdecken Sie die GHH RAND® LITE Kompressorlösungen – gewichtsoptimierte und keilriemengetriebene Kompressorlösungen für alle Schütt- und Rieselgüter, die keine besonderen Temperaturanforderungen an die Druckluft stellen.

Diese kompakten Kompressorlösungen wurden speziell für Anwendungen mit begrenztem Einbauraum entwickelt und eignen sich hervorragend für die seitliche Montage an Silofahrzeuge.

Seit mehr als 70 Jahren setzt GHH RAND® Maßstäbe in der ölfreien Drucklufttechnik mit kompromissloser Leistung und bewährter Zuverlässigkeit. Optimiert für herausragende Leistung, erfüllen die LITE-Varianten auch unter anspruchsvollen Bedingungen die Anforderungen der pneumatischen Silofahrzeugentleerung.

Robustheit, Langlebigkeit und Flexibilität zeichnen die LITE-Lösungen von GHH RAND® aus. Mit maßgeschneiderten Konfigurationen, widerstandsfähigen Komponenten und einer unkomplizierten Plug&Play-Installation sind sie ideal für den täglichen Einsatz vorbereitet. Ob feine Pulver oder grobkörnige Schüttgüter – GHH RAND® liefert leistungsstarke und sichere Kompressorlösungen für die pneumatische Entleerung von Silofahrzeugen.

Funktionales Design | Hohe Lebensdauer | Flexible Einsatzmöglichkeiten | Geringer Wartungsaufwand



www.ghhrand-transport.com

Applications

Hocheffizient, äußerst zuverlässig und langlebig.
Entwickelt, um die Betriebseffizienz zu steigern.

Optimiert für den Transport von:

Schüttgüter, Zement, Salz, Kies, Asche, Sand,
Kalk, Gips, Sand, Lime, Plas

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

- Komplette 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

Leistung nach Modell				
Parameter	[Einheiten]	CS580	CS700	CS1050
Max. freie uftlieferung	[m ³ /h]	625	744	1036
Durchflussbereich bei 2 bar(g) ¹⁾	[m ³ /h]	440 - 560	290 - 720	420 - 975
Eingangsdrehzahl des kompressors	[U/min]	3000 - 3600	1000 - 2000	
Standard- Riemenantriebsübersetzung ²⁾	i=	2,24	1,25	
Paket- Eingangsdrehzahl	[U/min]	1340 - 1600	800 - 1600	
Leistungsaufnahme bei 2 bar(g) ¹⁾	[kW]	26 - 33	20 - 48	25 - 64
Abmessungen [mm]	Breite [W]	675	785	834/845 ³⁾
	Tiefe [B1+B2]	715 + 245	715 + 245	723 + 269
	Höhe [H]	750	745	713/717 ³⁾
Gewicht	[kg]	220	318	296/297 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

