



Atlas Copco



AIRCUBE™

Sprężarkownie
kontenerowe

System sprężonego powietrza gotowy do pracy w dowolnym miejscu i czasie

Musisz pilnie zwiększyć produkcję?

W Twoim zakładzie nie ma miejsca na pomieszczenie sprężarek?

Masz już dość kontrolowania dostępu do pomieszczenia sprężarek i wydawania przepustek?

Potrzebujesz najwyższej jakości sprężonego powietrza w dowolnym miejscu?

Wybierz moduł AIRCUBE™.

Sprężarkownia kontenerowa firmy Atlas Copco to gotowe rozwiązanie stworzone z myślą o najpilniejszych i najbardziej wymagających zadaniach wymagających wytwarzania sprężonego powietrza. Jest to kompletny system wytwarzania sprężonego powietrza zamknięty w standardowym kontenerze i gotowy do natychmiastowego rozpoczęcia pracy. Każdy moduł AIRCUBE zawiera sprawdzone i certyfikowane elementy dobierane zgodnie z wymaganiami klienta.





Pełna elastyczność

Wiemy, że nie zadowolili Cię rozwiązania uniwersalne. Dlatego przygotowany dla Ciebie moduł AIRCUBE™ będzie jedyny w swoim rodzaju. Zacznij od przejrzania szerokiej gamy naszych sprężarek, osuszaczy i innych urządzeń do wytwarzania sprężonego powietrza, a potem wybierz odpowiednie modele. Następnie możesz wybrać dowolną liczbę naszych inteligentnych dodatków, aby w pełni dostosować sprężarkownię kontenerową do swoich potrzeb.



Kompletne rozwiązanie gotowe do rozpoczęcia pracy natychmiast

AIRCUBE to rozwiązanie pozwalające najszybciej spełnić konkretne wymagania dotyczące sprężonego powietrza. Otrzymujesz kompletny system sprężonego powietrza gotowy do pracy już od pierwszego dnia.



Sprawdzona jakość produktów Atlas Copco

Moduły AIRCUBE zawierają najwyższej jakości produkty Atlas Copco, które znasz i cenisz. Oznacza to również brak problemów ze zgodnością i integracją z urządzeniami innych producentów. Aby uniknąć problemów z wydajnością i zgodnością, używamy wyłącznie takich urządzeń do wytwarzania sprężonego powietrza, które zostały gruntownie przetestowane i które mają certyfikat CE.



Wyjątkowa niezawodność

Sprężarkownie kontenerowe muszą być niezawodne także w trudnych warunkach klimatycznych. Dlatego przystosowujemy moduły AIRCUBE do pracy w ekstremalnych temperaturach, od -40°C do +45°C (na życzenie od -50°C do +50°C).



Bardzo wysoka sprawność energetyczna

Szukasz energooszczędnego i przyjaznego dla środowiska systemu sprężonego powietrza, który wyróżnia się niskim całkowitym kosztem posiadania? Te wymagania spełniają montowane w modułach AIRCUBE sprężarki i osuszacze z niezrównaną technologią napędu o zmiennej prędkości obrotowej, którą opracowała firma Atlas Copco.



Jednomodułowa konstrukcja, wysoka niezawodność i imponująca wydajność wytwarzania sprężonego powietrza

Obudowa w postaci kontenera morskiego ISO

W zależności od wybranego wyposażenia moduł AIRCUBE™ jest zamknięty w 20- lub 40-stopowym kontenerze morskim ISO.

Konstrukcja stworzona do eksploatacji w trudnych warunkach

- Moduł AIRCUBE w wersji standardowej działa niezawodnie w temperaturach od 0°C do 45°C.
- Opcjonalnie możemy go przystosować do pracy w ekstremalnych temperaturach otoczenia, od -40°C do +45°C (na życzenie od -50°C do +50°C).



Łatwy dostęp

- Dzięki zastosowaniu dwójga podwójnych drzwi zapewniono łatwy dostęp do punktów okresowej obsługi technicznej.
- Dostępne są także dodatkowe drzwi bezpieczeństwa dla personelu. Ze względów bezpieczeństwa można je otworzyć od wewnątrz, nawet jeśli zostały zamknięte z zewnątrz.

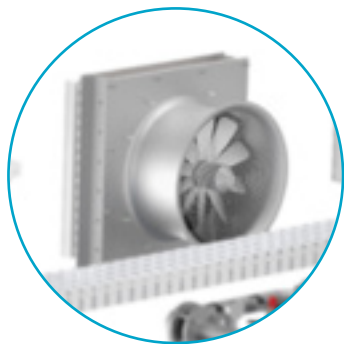


Energooszczędny napęd VSD

Sprężarki i osuszacze z napędem o zmiennej prędkości obrotowej są tańsze w eksploatacji i bardziej przyjazne dla środowiska.

Oświetlenie w standardzie

Każdy moduł AIRCUBE™ ma wbudowany system oświetlenia, w tym oświetlenie awaryjne, które pomoże operatorowi w razie przerwy w zasilaniu.



Orurowanie AIRnet

Elementy sieci powietrza wewnątrz kontenera łączy opatentowany przez firmę Atlas Copco system rur AIRnet (wykonany z odpornych na korozję rur aluminiowych). Szczelne połączenia zapobiegają stratom przepływu i energii. Jako opcja dostępny jest system rur AIRnet ze stali nierdzewnej.



Skuteczna wentylacja

Każdy moduł AIRCUBE jest wyposażony w kompletny system wentylacji, w tym kanały powietrza wylotowego i wentylatory.

System zdalnego monitorowania

Opcjonalnie można wybrać system zdalnego monitorowania, który umożliwia optymalizację parametrów modułu AIRCUBE.

Inteligentne dodatki

Wybierz jeden z wielu inteligentnych dodatków, aby dostosować moduł AIRCUBE do swoich potrzeb. Lista obejmuje m.in.:

- Czujnik przepływu
- Miernik zużycia energii
- System sygnalizacji pożaru

Sprawdzona jakość

Wszystkie urządzenia spełniają wysokie standardy jakości firmy Atlas Copco:

- Brak problemów ze zgodnością
- Jeden punkt kontaktu
- Certyfikowany sprzęt

Wybór i dostosowanie do potrzeb w 3 prostych krokach

Dzięki modułowej konstrukcji konfiguracja systemu sprężonego powietrza AIRCUBE™ zamkniętego w kontenerze jest wyjątkowo prosta.

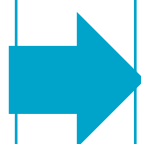
KROK 1

Najpierw wybierz sprężarki — jedną lub dwie — które będą sercem Twojego systemu sprężonego powietrza. Oferujemy szeroką gamę wiodących w branży modeli z napędem o stałej lub zmiennej prędkości obrotowej.



KROK 2

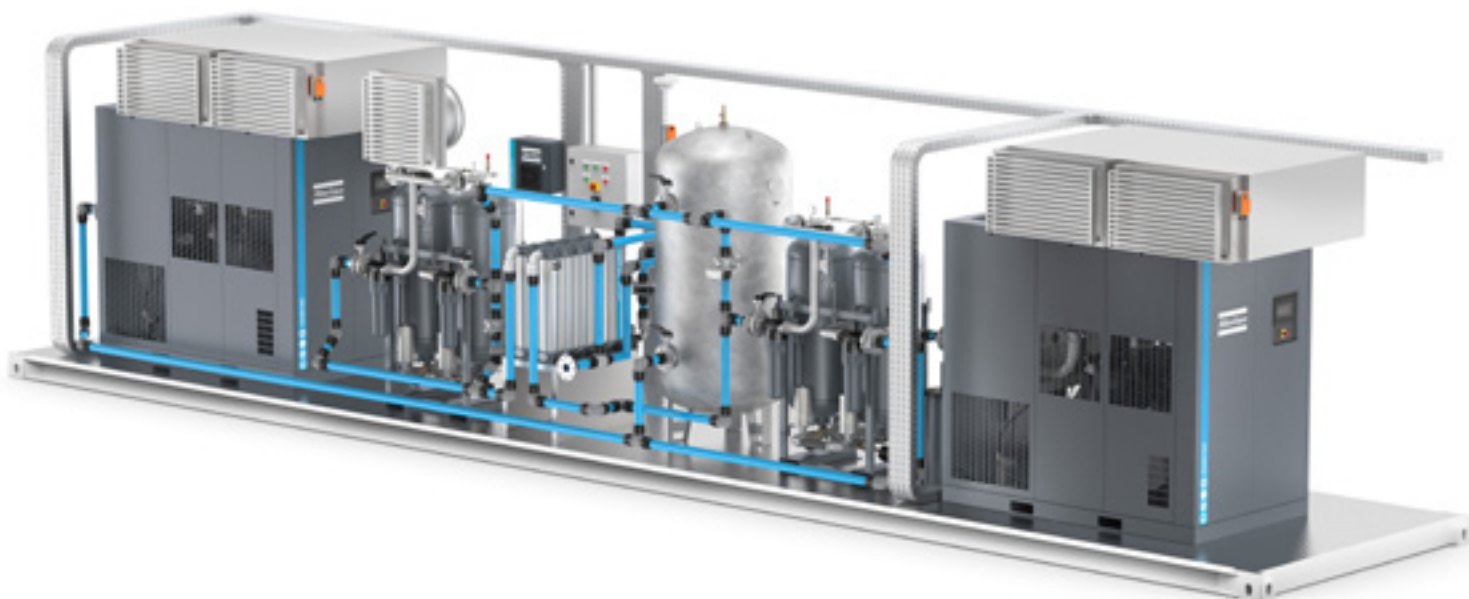
Dobierz i połącz ze sobą odpowiednie urządzenia i akcesoria Atlas Copco do uzdatniania sprężonego powietrza, które znasz i cenisz, takie jak osuszacze, zbiorniki powietrza czy filtry.



KROK 3

Wybierz odpowiednie elementy opcjonalne, aby w pełni dopasować moduł AIRCUBE do swoich potrzeb.

To wszystko. W oparciu o te informacje zbudujemy dla Ciebie optymalny moduł AIRCUBE. Ponieważ wszystkie elementy są już przetestowane i mają odpowiednie certyfikaty, w krótkim czasie otrzymasz jedyną w swoim rodzaju sprężarkownię kontenerową gotową do rozpoczęcia pracy.

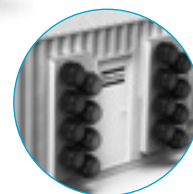


Swoboda konfiguracji własnego modułu AIRCUBE™

Aby skonfigurować moduł AIRCUBE idealnie dostosowany do swoich potrzeb, wybierz odpowiednie pozycje z szerokiej gamy elementów standardowych i opcjonalnych.

Wybierz spośród następujących pozycji:

- 2 sprężarki (konfiguracja jedno-/dwuczłonowa)
 - Sprężarki GA 11+ – GA 90 o stałej prędkości obrotowej
 - Sprężarki z napędem o zmiennej prędkości obrotowej GA 7 VSD+ – GA 110 VSD+
- 2 osuszacze (konfiguracja jedno-/dwuczłonowa)
 - Osuszacze chłodnicze (model FD 310 lub niższe)
 - Osuszacze adsorpcyjne regenerowane na zimno CD 45+ – CD 300+
- Zbiornik wilgotnego powietrza
- Zbiornik suchego powietrza



Dostępne opcjonalnie:

- System rur AIRnet ze stali nierdzewnej
- Malowanie specjalne
- Dodatkowe drzwi serwisowe
- Interfejs komunikacyjny Modbus/Ethernet
- System sygnalizacji pożaru
- Obecność przy testach FAT
- Izolacja kontenera
- Zestaw 1 do pracy w ekstremalnych warunkach (od -10°C do +45°C)
- Zestaw 2 do pracy w ekstremalnych warunkach (od -40°C do +40°C)
- Podłoga z ryflowanej blachy aluminiowej
- Kontrola CSC kontenera
- Filtracja cyklonowa do środowisk o dużym zapyleniu
- Przepływomierz pozwalający analizować zapotrzebowanie na przepływ
- Miernik zużycia energii do monitorowania poboru mocy online
- Sterownik EQ
- Etykiety klienta
- Dodatki do klasy filtracji ISO 8573
- Obejście osuszacza i zbiornika

W standardzie:

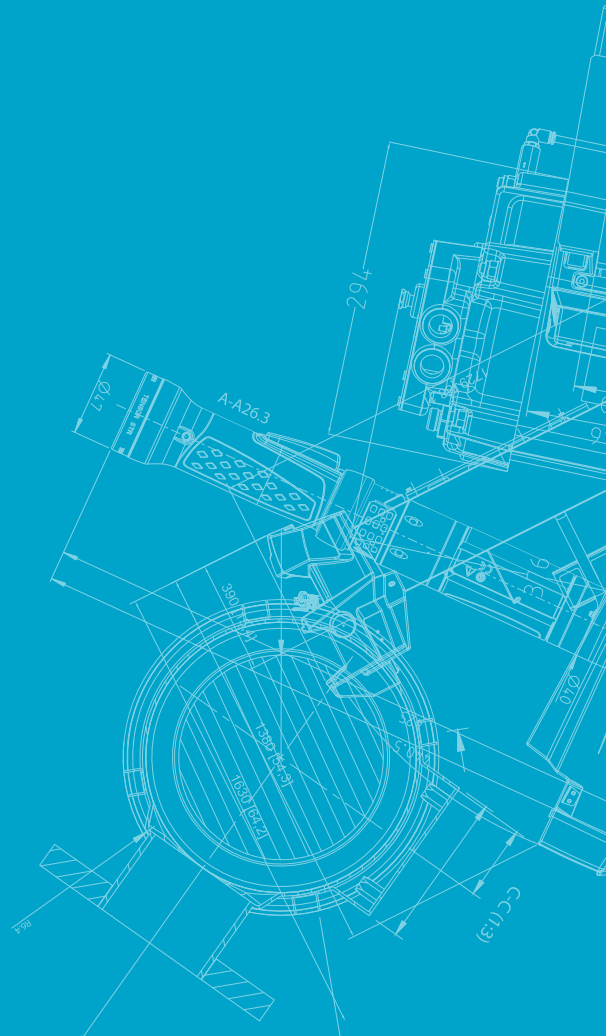
- 20-/40-stopowy kontener morski ISO
- Punkty dostępu do celów serwisowych (2 drzwi podwójnych + 1 pojedyncze)
- Przystosowanie do pracy w temperaturze od 0°C do +45°C
- Wentylacja
- System rur aluminiowych AIRnet
- Główna rozdzielnica (pojedynczy punkt podłączenia kabli)
- Odłącznik zasilania
- Oświetlenie
- Certyfikat CE



ISO 9001 • ISO 14001
OHSAS 18001

Atlas Copco

atlascope.com



2035 1800 40 © 2020 Atlas Copco Airpower NV, Belgia. Wszelkie prawa zastrzeżone. Projekt i specyfikacja mogą zostać zmienione bez wcześniejszego powiadomienia i bez zobowiązań. Przed użyciem urządzenia należy się zapoznać ze wszystkimi instrukcjami bezpieczeństwa zamieszczonymi w podręczniku.