

KAESER
COMPRESSORI®



Compressori a vite

Serie SX÷HSD

Con il rinomato PROFILO SIGMA[®] riconosciuto in tutto il mondo

Portate volumetriche da 0,25 a 87,3 m³/min – Pressioni da 5,5 a 15 bar

www.kaeser.com

KAESER, fornitore di sistemi d'aria compressa di fama mondiale

Nata a Coburg nel 1919 come officina di costruzioni meccaniche ad opera del suo fondatore Carl Kaeser senior, la società KAESER avviò nel 1948 la produzione di compressori a pistoni e da allora si è guadagnata sul campo la reputazione di costruttore di compressori di fama internazionale. Il balzo all'odierna posizione di mercato avvenne negli anni 70 con la realizzazione del gruppo vite KAESER con il PROFILO SIGMA.

La KAESER può contare oggi in tutto il mondo su ca. 7000 collaboratori che con la loro preparazione tecnica, l'impegno e soprattutto il comune sforzo, profuso per garantire la massima soddisfazione dei clienti, hanno fatto della

società KAESER uno dei maggiori e più prestigiosi fornitori di sistemi d'aria compressa, che oggi esporta compressori e componenti per il trattamento dell'aria in quasi tutti i Paesi del mondo.

La sede centrale di Coburg

Nello stabilimento principale di Coburg lavorano attualmente ca. 2.000 persone e su di un'area di oltre 150.000 m² viene prodotta l'intera gamma di compressori. Una modernissima rete informatica collega tutte le aziende del gruppo KAESER nel mondo.

Sommario

KAESER, fornitore di sistemi d'aria compressa di fama mondiale	2-3
Più aria compressa con meno energia	4-5
Compressori a vite KAESER fino a 22 kW	6-7
Compressori a vite KAESER – Sistemi completi fino a 15 kW	8-9
Compressori a vite KAESER da 18,5 fino a 500 kW	10-11
Compressori a vite KAESER con modulo essiccatore frigorifero fino a 132 kW	12-13
Compressori a vite KAESER con SIGMA FREQUENCY CONTROL	14-15
SIGMA CONTROL 2	16-17
Informazione senza limiti – soluzioni complete e calibrate	18-19
Produzione d'avanguardia, qualità superiore	20-21
Presente in tutto il mondo, affidabile, professionale: KAESER AIR SERVICE	22-23
Sono sempre di più gli utenti che scelgono i Compressori KAESER	24-25
Specifiche tecniche e dimensioni	26-35



Più aria compressa con meno energia

PROFILO SIGMA KAESER

Il PROFILO SIGMA, progettato da KAESER e sottoposto ad un continuo processo di ottimizzazione, contribuisce ad un notevole risparmio di energia grazie alla sua straordinaria efficienza. Ogni compressore a vite KAESER è equipaggiato con questo tipo di rotori che vengono impiegati

nella banda di utilizzazione ove la potenza specifica risulta più vantaggiosa. L'affidabilità e la lunga vita operativa dei gruppi è ottenuta grazie a lavorazioni effettuate con centri di lavoro ad altissima precisione e cuscinetti speciali generosamente dimensionati.



Gruppo vite con il PROFILO SIGMA a risparmio energetico

Per ottenere una certa portata, una determinata potenza motrice può essere impiegata per azionare piccoli gruppi vite a velocità elevata o grandi gruppi vite a velocità ottimale: in generale questi ultimi, se ben progettati, sono più efficienti ed a parità di potenza erogano più aria compressa.

KAESER realizza quindi gruppi vite con un basso numero di giri e l'impiego di rotori ottimizzati. Grazie ai considerevoli risparmi di energia, ogni compressore a vite KAESER si ammortizza in breve tempo.

Gestione del compressore all'insegna del risparmio energetico: SIGMA CONTROL 2



L'unità di controllo interno SIGMA CONTROL 2 coordina la produzione e il consumo di aria compressa. Il sistema di gestione e controllo intelligente consente di evitare sprechi di energia, soprattutto con carichi parziali. KAESER offre diverse modalità di controllo a seconda del fabbisogno.

Il SIGMA CONTROL 2 risponde ai più elevati requisiti di controllo interno del compressore ed è basato su un affidabile computer ad architettura industriale. L'unità di controllo è collegata a moduli I/O intercambiabili. In questo modo è possibile adattarla con flessibilità a tutti i compressori a vite, alle soffianti a vite, ai compressori a pistoncini e agli impianti con soffiati rotative a lobi KAESER disponibili, ma anche a sistemi di comunicazione esterni. Il

computer industriale memorizza gli ultimi 200 eventi operativi, aiutando l'utente e KAESER Service a individuare facilmente i guasti e a comprenderne la causa. Tramite il server web integrato è possibile inoltre visualizzare su PC i dati operativi, i messaggi di manutenzione e gli allarmi.

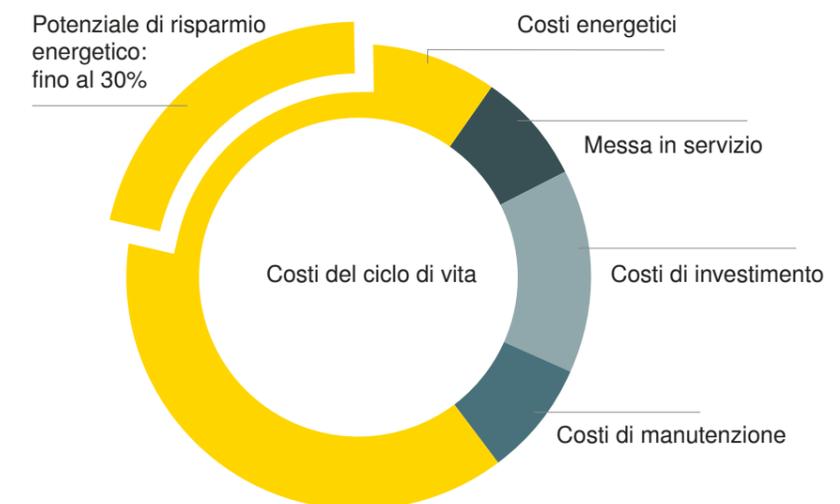
Il SIGMA CONTROL 2 offre un menu di navigazione semplice ed intuitivo in 30 lingue selezionabili. Gli aggiornamenti software e i parametri operativi possono essere velocemente caricati e trasferiti grazie allo slot per SD card. Ciò consente di minimizzare i costi di manutenzione, la scheda SD potrà inoltre essere usata per la memorizzazione dei dati operativi.

Bassi costi operativi di un compressore

I costi di acquisto e di manutenzione di un compressore costituiscono solo una piccola parte di tutti i costi legati al suo intero ciclo di vita. La parte preponderante dei costi complessivi di un compressore a vite è rappresentata dalle spese per l'energia, di gran lunga maggiori rispetto alla spesa di acquisto. Con i compressori a vite KAESER, si ridurranno considerevolmente, anche nella vostra azienda, i costi relativi alla produzione di energia necessaria all'approvvigionamento di aria compressa.

Il sistema di recupero del calore contribuirà ad un ulteriore risparmio e alla salvaguardia dell'ambiente,

poiché quasi il 100% di energia utilizzata per il funzionamento di un compressore a vite, viene trasformata in calore. Complessivamente è possibile un recupero termico fino al 96 % dell'energia impiegata per il compressore, il che permette di risparmiare ogni anno migliaia di Euro e di ridurre drasticamente le emissioni di CO₂. Quanto sia effettivamente grande il risparmio, dipende dalle dimensioni dei compressori e dal tipo di energia sostituita (elettricità, gas, olio combustibile). Il retrofit di un sistema di recupero di calore è possibile anche per compressori di vecchia generazione.



Compressori a vite KAESER di piccola taglia fino a 22 kW

I compressori a vite KAESER convincono per la loro efficienza ed affidabilità. Nelle serie SXC, SX, SM, SK e ASK si utilizza una trasmissione a cinghia. KAESER è stato uno dei primi costruttori di compressori ad impiegare la trasmissione a cinghia. I compressori KAESER si distinguono infatti per il loro dispositivo automatico di controllo e regolazione della tensione⁷⁾: ciò assicura un sistema di trasmissione costantemente ottimizzato mantenendo la potenza invariata per tutta la vita operativa del compressore e riducendo al contempo anche i costi di manutenzione.

Il rivestimento insonorizzante riduce al minimo la rumorosità di esercizio, permettendo agli operatori di comunicare tranquillamente anche quando il compressore è in funzione.

⁷⁾ Eccetto le macchine della serie SX le cui cinghie non richiedono ritensionamento.



Tendicinghia automatico

Una cinghia a V ad alta performance con dispositivo di tensionamento automatico garantisce una trasmissione di potenza altamente efficace dal motore al gruppo vite. Ciò aiuta a risparmiare sui costi energetici e di manutenzione e contribuisce all'elevata affidabilità del compressore.



SM 13 (IE4), SK 25 (IE3), SX 8 (IE3), ASK 28 (IE3)



Controller interno SIGMA CONTROL 2

Il SIGMA CONTROL 2 consente di controllare e monitorare il funzionamento del compressore. La comunicazione con la macchina è semplificata da un ampio display e un lettore RFID, integrati nel quadro di controllo. La presenza di interfacce variabili è garanzia di maggiore flessibilità e gli update sono agevolati grazie alla presenza di slot per le schede di memoria SD.



Gruppo vite con PROFILO SIGMA

Il cuore di ogni compressore rotativo è un nuovo gruppo vite con l'efficiente PROFILO SIGMA. Questo profilo, ottimizzato sotto l'aspetto fluidodinamico, contribuisce in modo significativo a fissare nuovi standard in termini di prestazioni specifiche.



Manutenzione agevole

Tutti i lavori di manutenzione sono eseguibili da un unico lato a cui si ha accesso rimuovendo il pannello sinistro di rivestimento.

(Illustrazione: SM 13T)

Fino al
96%

dell'energia utilizzabile sotto forma di calore

Recupero del calore

L'energia elettrica associata a un compressore a vite si trasforma quasi interamente in energia termica. Quasi tutta questa energia (96%) può essere recuperata, ad esempio, per il riscaldamento, riducendo così non solo il consumo di energia primaria, ma migliorando anche significativamente il bilancio energetico complessivo dell'azienda.



SXC 8, AIRCENTER SK 22 (IE3), AIRCENTER SX 8 (IE3), AIRCENTER SM 13 (IE4)

Compressori a vite KAESER

Stazioni d'aria compressa fino a 15 kW

Il nuovo design KAESER della gamma Aircenter prevede l'alloggiamento di compressore ed essiccatore in due distinti telai che, oltre a proteggere l'essiccatore dal calore dissipato dal compressore, ne aumentano la sicurezza funzionale.

La possibilità di scollegare l'essiccatore dal compressore mediante il sistema di controllo (ad eccezione del mod. SXC), riduce sensibilmente il consumo di energia. Nonostante la compatta costruzione modulare tutti gli impianti si distinguono per la loro perfetta accessibilità.

Grazie all'essiccatore frigorifero integrato, la stazione d'aria compressa fornisce aria secca e di alta qualità, proteggendo così le macchine dai danni della corrosione.



Plug and play

Questa stazione compatta d'aria compressa richiede solo l'allacciamento alla linea elettrica e alla rete d'aria. Non sono necessari ulteriori lavori di installazione.

(Illustrazione: SM 13 AIRCENTER)



Aria pulita con i filtri KAESER

Grazie alla minima perdita di carico i prodotti originali della gamma KAESER FILTER (opzione) assicurano un cambio della cartuccia filtrante rapido e pulito, oltre a un'efficiente erogazione di aria compressa in tutte le classi di purezza secondo la norma ISO 8573-1.

(Illustrazione: AIRCENTER SM 13)



Design service friendly

La semplice rimozione della cappottatura di sinistra offre un'ampia visuale sull'ergonomica disposizione dei componenti, consentendo l'agevole accesso a tutti i punti di manutenzione. Finestre d'ispezione consentono di controllare dall'esterno il livello dell'olio, lo scaricatore di condensa e la tensione della cinghia durante il funzionamento della macchina.

(Illustrazione: AIRCENTER SM 13)



SIGMA CONTROL 2

Il SIGMA CONTROL 2 consente di controllare e monitorare il funzionamento del compressore. La comunicazione con la macchina è semplificata da un ampio display e un lettore RFID, integrati nel quadro di controllo. La presenza di interfacce variabili è garanzia di maggiore flessibilità e gli update sono agevolati grazie alla presenza di slot per le schede di memoria SD.



Gruppo vite con PROFIL SIGMA

Il cuore di ogni compressore a vite con trasmissione a cinghia è un nuovo gruppo vite con l'efficiente PROFIL SIGMA. Questo profilo, ottimizzato sotto l'aspetto fluidodinamico, contribuisce in modo significativo a fissare nuovi standard in termini di prestazioni specifiche.

Compressori a vite KAESER di medio-grandi dimensioni da 18,5 a 500 kW

I compressori a vite KAESER dalla serie ASD fino a HSD non sono solo in grado di produrre più aria compressa con meno energia, ma risultano ineccepibili anche per la loro versatilità, la semplicità operativa e manutentiva, e per le loro caratteristiche di rispetto ambientale.

Poiché KAESER progetta e realizza direttamente i gruppi vite con PROFILO SIGMA, i compressori risultano sempre ottimizzati per offrire le massime prestazioni in funzione delle potenze disponibili.

Anche l'efficienza energetica viene ulteriormente migliorata grazie all'uso dei motori IE4 ad alta efficienza e delle ventole con motori a velocità variabile (a partire dalla serie CSD).

Fin dalla fase di progettazione, i tecnici del servizio di assistenza KAESER valutano e ottimizzano importanti aspetti quali il design di facile manutenzione e la riparabilità delle macchine.

Il sistema di gestione termoelettronica (ETM) regola in modo dinamico la temperatura. In questo modo si evita la formazione della condensa e i conseguenti danni causati dall'umidità, oltre ovviamente all'ulteriore risparmio di energia.



Gruppo vite con PROFILO SIGMA

Il cuore di ogni compressore rotativo KAESER è un nuovo gruppo vite con l'efficiente PROFILO SIGMA. Questo profilo, ottimizzato sotto l'aspetto fluidodinamico, contribuisce in modo significativo a fissare nuovi standard in termini di prestazioni specifiche.



ASD 60 (IE4), ESD 375 (IE4)



SIGMA CONTROL 2

Il SIGMA CONTROL 2 consente di controllare e monitorare il funzionamento del compressore. La comunicazione con la macchina è semplificata da un ampio display e un lettore RFID, integrati nel quadro di controllo. La presenza di interfacce variabili è garanzia di maggiore flessibilità e gli update sono agevolati grazie alla presenza di slot per le schede di memoria SD.



Filtri per fluidi eco-compatibili

Le cartucce dei filtri con custodia in alluminio sono prive di metallo ed ecologiche; quindi, al termine del loro ciclo di utilizzo possono essere spedite semplicemente ad inceneritori senza ulteriore pretrattamento.



Per una temperatura ottimale

A seconda delle condizioni operative, l'innovativo sistema elettronico di gestione termica regola in modo dinamico la temperatura del fluido: prevenendo così in modo affidabile l'accumulo di condensa e allo stesso tempo incrementando l'efficienza energetica.

(Illustrazione: ASD 60)



Recupero del calore

L'energia elettrica associata a un compressore a vite si trasforma quasi interamente in energia termica. Quasi tutta questa energia (96%) può essere recuperata, ad esempio, per il riscaldamento, riducendo così non solo il consumo di energia primaria, ma migliorando anche significativamente il bilancio energetico complessivo dell'azienda.



ASD 60 T (IE4), DSD 240 T (IE4)



Compressori a vite KAESER con modulo essiccatore a ciclo frigorifero fino a 132 kW

Questi compressori a vite sono macchine versatili, affidabili ed efficienti.

I moduli essiccatore trasformano i compressori in vere e proprie stazioni in grado di produrre aria compressa di qualità superiore.

Compressore ed essiccatore sono installati in due distinti alloggiamenti che oltre a proteggere l'essiccatore dal calore dissipato dal compressore ne aumentano la sicurezza funzionale.

La possibilità di scollegare l'essiccatore dal compressore mediante il sistema di controllo, riduce sensibilmente il consumo di energia.

(Illustrazione: a destra CSD 105 T)



Agente frigorifero orientato al futuro

Il nuovo regolamento sui gas fluorurati UE 517/2014 mira a ridurre le emissioni di gas fluorurati, contribuendo così a limitare il riscaldamento globale.

Le nuove versioni T sono equipaggiate con il refrigerante R-513A che, grazie al suo valore GWP (Global Warming Potential) molto basso, è in grado di fornire soluzioni a prova di futuro per l'intero ciclo di vita dell'impianto.



Efficace separatore centrifugo KAESER

Per la separazione preliminare della condensa a monte dell'essiccatore è installato un separatore centrifugo KAESER con scaricatore di condensa a controllo elettronico ECO-DRAIN. Anche a temperature elevate e con un alto tasso di umidità, la sicura separazione e lo scarico della condensa sono sempre assicurati.

(Illustrazione: CSD 105 SFC)



SIGMA CONTROL 2

Il SIGMA CONTROL 2 consente di controllare e monitorare il funzionamento del compressore. La comunicazione con la macchina è semplificata da un ampio display e un lettore RFID, integrati nel quadro di controllo. La presenza di interfacce variabili è garanzia di maggiore flessibilità e gli update sono agevolati grazie alla presenza di slot per le schede di memoria SD.

Compressori a vite KAESER con SIGMA FREQUENCY CONTROL

I compressori KAESER della serie SM SFC ÷ HSD SFC sono compressori particolarmente efficienti. Nelle serie SM, SK e ASK SFC utilizziamo la trasmissione a cinghie KAESER con tensionamento automatico e minimo carico manutentivo.

Considerato l'intero campo di regolazione della pressione, i grandi gruppi vite KAESER, con rotori a PROFILO SIGMA ed a basso regime di giri, si distinguono per le loro eccezionali prestazioni.

Tutti i compressori da SM SFC fino a HSD SFC sono in grado di lavorare al 100% a pieno carico senza che tuttavia ciò comporti un maggiore dispendio di manutenzione.

Sistemi con motore sincrono a riluttanza e convertitore di frequenza

Le serie ASD, BSD, CSD e CSDX sono equipaggiate con un motore sincrono a riluttanza. Secondo uno studio, un tipico profilo di consumo di aria compressa è compreso tra il 30 e il 70% del consumo massimo. Qui, un compressore a vite a velocità variabile con motore sincrono a riluttanza può sfruttare appieno i suoi punti di forza per quanto riguarda il risparmio energetico nel campo di carico parziale. I motori raggiungono inoltre la migliore classe di efficienza energetica IE5



Elevata efficienza nel campo di carico parziale

I motori sincroni a riluttanza hanno un rendimento significativamente superiore nel campo di carico parziale rispetto, ad esempio, ai motori asincroni. Ciò consente di risparmiare fino al 10% rispetto alle macchine convenzionali con inverter.



ASD 60 SFC (IES2), BSD 75 SFC (IES2, IE4, IE5)



La norma IEC 61800-9-2

Lo standard europeo di progettazione ecocompatibile IEC 61800-9-2 definisce i requisiti dei sistemi di azionamento in una macchina azionata elettricamente. Lo standard indica l'efficienza del sistema, tenendo conto delle perdite del motore e dell'inverter. Con perdite inferiori al 20 % rispetto al valore di riferimento, gli impianti KAESER soddisfano in larga misura questo requisito.



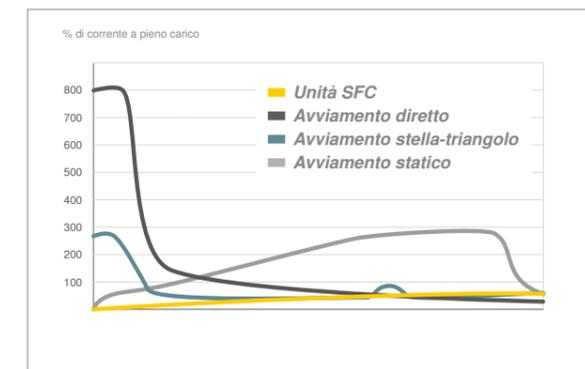
Massima efficienza energetica

Per le macchine con regolazione variabile della velocità, KAESER soddisfa il grado di efficienza del sistema IES2 ovvero il massimo rendimento possibile secondo la norma IEC 61800-9-2. Con IES2 il motore ha perdite di oltre il 20% inferiori rispetto al valore di riferimento.



Impianto con certificazione EMC

Il quadro elettrico SFC ed il SIGMA CONTROL 2, sia come singoli componenti che come sistema, sono stati testati e certificati secondo la direttiva EN 55011 e superano le specifiche EMC riguardo la compatibilità elettromagnetica per le reti industriali della classe A1.



Avviamento statico senza picchi di corrente

L'inverter consente al motore elettrico di passare da zero a pieno carico con una graduale e proporzionale richiesta di corrente; questo permette una quasi illimitata frequenza di avviamento del motore in un arco di tempo dato.

Sistema di gestione e controllo del compressore SIGMA CONTROL 2

Il SIGMA CONTROL 2 coordina la produzione di aria compressa e il suo consumo. Il sistema di gestione e controllo intelligente consente di evitare sprechi di energia, soprattutto nel campo a carico parziale.

Il SIGMA CONTROL 2 risponde ai più elevati requisiti di controllo interno del compressore ed è basato su un affidabile computer ad architettura industriale. L'unità di controllo è collegata a moduli I/O intercambiabili, permettendo così una capacità di adattamento a tutti i compressori a vite KAESER disponibili, ma anche a sistemi di comunicazione esterni.



Supporto per la risoluzione dei problemi

Il computer industriale memorizza gli ultimi 200 eventi operativi, aiutando l'utente e KAESER Service a individuare facilmente i guasti e a comprenderne la causa. Tramite il server web integrato è inoltre possibile inviare e visualizzare sul PC i dati operativi, i messaggi di manutenzione e gli allarmi.

Pronto per l'utilizzo a livello internazionale

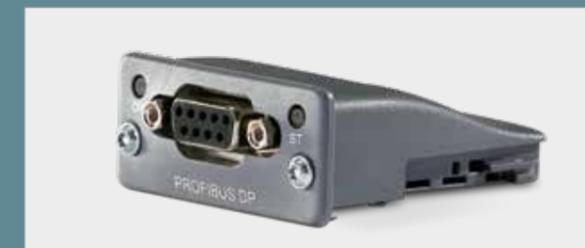
Il SIGMA CONTROL 2 offre un menu di navigazione semplice ed intuitivo in 30 lingue selezionabili.

Aggiornamenti rapidi

Gli aggiornamenti software e i parametri operativi possono essere velocemente caricati e trasferiti grazie allo slot per scheda SD. Ciò consente di risparmiare sui costi di aggiornamento e di assistenza, inoltre, la scheda SD potrà essere usata per la memorizzazione di importanti dati operativi.

SIGMA CONTROL 2 - collegabile in rete

Il collegamento a sistemi di controllo centralizzato è di serie nel SIGMA CONTROL 2 dei compressori a vite KAESER (dai modelli ASD fino agli HSD). Per i modelli da SX a ASK è possibile selezionare, opzionalmente, il collegamento del SIGMA CONTROL 2 alla tecnologia di controllo centralizzato.



modulo di comunicazione ad innesto

I tasti funzione nei dettagli

Funzioni base

Tasto ON – accende il compressore → funzionamento autocontrollato, il LED verde segnala „compressore ON“.

Tasto OFF spegne il compressore.

Funzioni menu

Tasto di selezione menu – SU – fa scorrere il display, riga per riga, verso il basso.

Tasto di selezione menu – GIÙ – fa scorrere il display, riga per riga, verso l'alto.

Tasto informativo: richiamo dei messaggi in corso.

Funzioni semaforo

Allarme – LED rosso – segnala „guasto al compressore“. Il compressore si arresta in presenza di un'anomalia.

Simbolo di anomalia nella comunicazione. Il LED rosso segnala „comunicazione dati ad altri sistemi interrotta o disturbata“.

Il simbolo di manutenzione – LED giallo – segnala: „necessità di manutenzione“ o „scaduto l'intervallo di manutenzione“ o „avvertenza“.

Il simbolo tensione ON – LED verde – segnala „interruttore principale ON, alimentazione presente“.

Tasto di selezione menu – DESTRA – muove il cursore verso destra.

Tasto di selezione menu – SINISTRA – muove il cursore verso sinistra.

Tasto d'interruzione: consente il ritorno al livello superiore.

Tasto invio: salta al primo sottomenu oppure salva i valori.

Tasto di accettazione: conferma la presenza di anomalie e ripristina – se è possibile – la memoria allarmi.

Funzioni estese

Il tasto di marcia a vuoto commuta il compressore dal regime di carico a quello di vuoto.

Tasto remoto ON – LED verde – attiva e disattiva (ON - OFF) il controllo a distanza.

Tasto timer ON/OFF – LED verde – attiva e disattiva la funzione timer impostata.

Simbolo "a carico" – il LED verde indica: "produzione di aria compressa".

Simbolo "a vuoto" il LED verde indica: "compressore in funzione, nessuna produzione di aria compressa".

Tecnologie dell'informazione: soluzioni complete e calibrate

Sistema di gestione dell'aria compressa SIGMA AIR MANAGEMENT SYSTEM

L'evoluta regolazione adattativa 3-D^{advanced} calcola in anticipo diverse opzioni di commutazione e poi seleziona sempre quella più efficiente sotto il profilo energetico. Grazie ad essa si seleziona la configurazione di compressori più efficiente in base all'effettivo fabbisogno d'aria. La combinazione tra il processore multi-core integrato e l'algoritmo di regolazione adattativa 3-D^{advanced} rende possibile questa ottimizzazione.

Con i convertitori bus SIGMA NETWORK (SBU) si hanno a disposizione tutte le possibilità per rispondere al meglio alle specifiche esigenze dell'utenza. I convertitori SBU possono essere dotati di moduli input/output digitali e analogici, nonché di porte per SIGMA NETWORK.

In questo modo non è affatto un problema visualizzare ad es. allarmi, portata, punto di rugiada, efficienza ecc.

(1)

Master controller SIGMA AIR MANAGER 4.0 (SAM 4.0)

- Regolazione adattativa 3D^{advanced}
- Raffigurazione reale del grafico P&I
Panoramica attuale e rapida dell'intera stazione d'aria compressa
- Modelli SAM 4.0-4, SAM 4.0-8, SAM 4.0-16
- Aggiornabile: ampliamento della stazione di aria compressa mediante aggiornamento software – non è necessario un cambio di hardware • 6 input digitali, 4 input analogici 4-20 mA, 5 uscite relè
- 1 trasduttore di pressione (incluso)
- 7 - porte SIGMA NETWORK per compressori con SIGMA CONTROL 2 e/o convertitore bus SIGMA NETWORK (SBU)
- A richiesta con SNW-PROFIBUS-Master per l'allacciamento di stazioni preesistenti con SIGMA AIR MANAGER

(2)

KAESER CONNECT – per l'allacciamento al sistema di strumentazione e controllo

Moduli di comunicazione potenziali: PROFIBUS DP, PROFINET IO, Modbus TCP, Modbus RTU, EtherNet/IP

(3)

KAESER CONNECT – Visualizzazione grazie al server web integrato

- Dati a lungo termine per reporting, analisi, controllo ed auditing, sistema di gestione dell'energia secondo lo standard ISO 50001
- Riduzione mirata dei costi d'aria
- Rapporti significativi sui costi energetici
- Blocchi di costi accorpabili singolarmente
- Visualizzazione per Internet Explorer (non serve un software extra)
- Visualizzazione mediante interfaccia Gigabit-Ethernet per la visualizzazione remota
- Informazioni online sempre attuali

(4)

SIGMA NETWORK

Speciale rete intranet KAESER ad alta sicurezza per il controllo delle macchine e la loro comunicazione

(5)

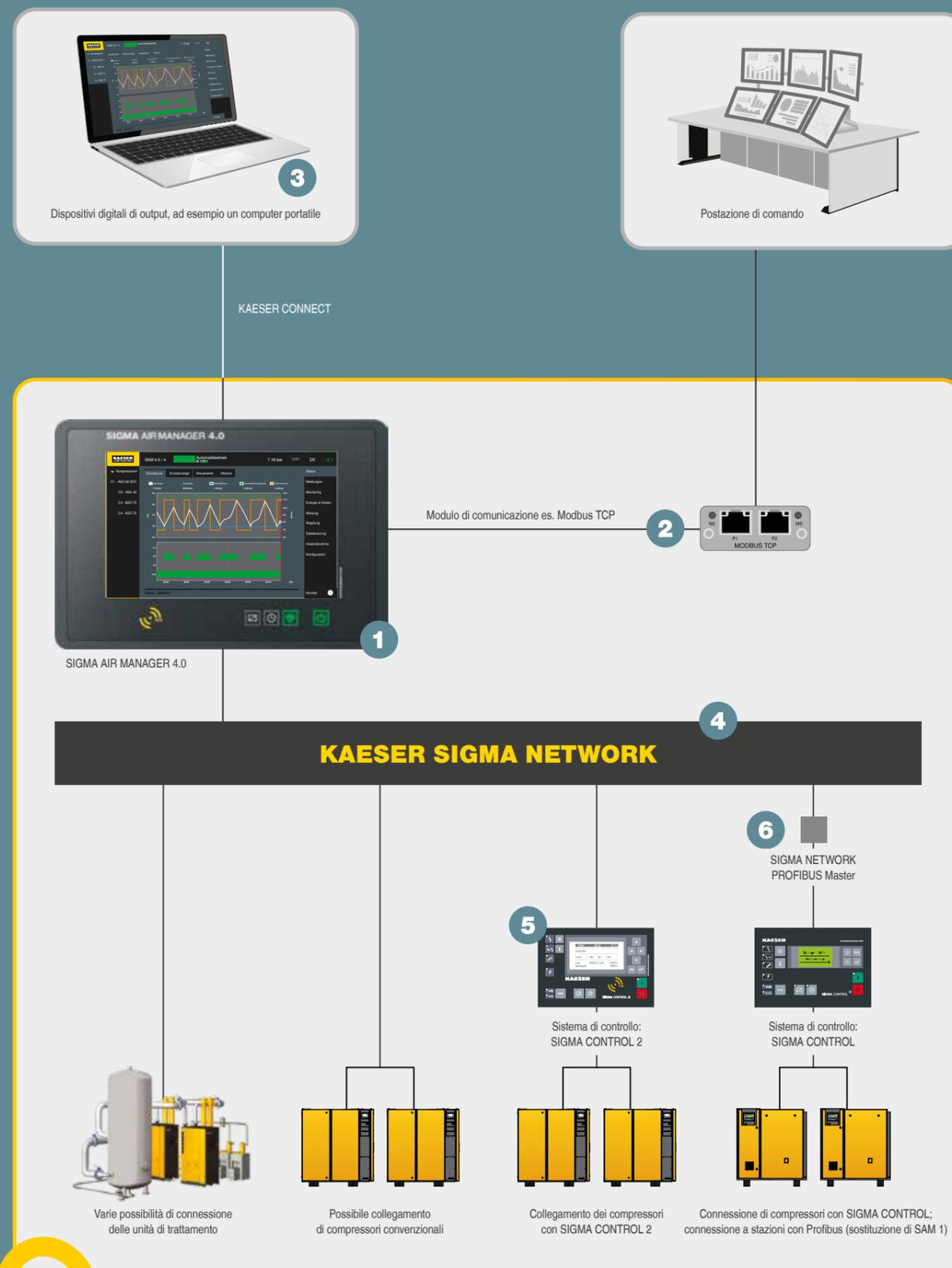
Collegamento dei compressori con SIGMA CONTROL 2

La connessione dei compressori con SIGMA CONTROL 2 si realizza tramite SIGMA NETWORK

(6)

Collegamento di reti Profibus SAM esistenti con il master PROFIBUS-SNW

Con il master PROFIBUS-SNW (opzione) stazioni d'aria compressa esistenti possono essere facilmente collegate alla rete Profibus.



Dati sicuri – per una gestione sicura!

Produzione d'avanguardia, qualità superiore

Al fine di ottenere la massima precisione possibile, la lavorazione dei componenti dei compressori a vite KAESER viene realizzata su particolari centri di lavoro, all'interno di locali climatizzati.

Collaboratori qualificati, motivati e con lunga esperienza di meccanica, sono la garanzia dell'eccellente grado di qualità dei nostri prodotti come testimonia ad es. la verifica

continua delle dimensioni del prodotto finito, eseguita con macchinari computerizzati di misurazione tridimensionale e grado di precisione di 1/1000 mm.



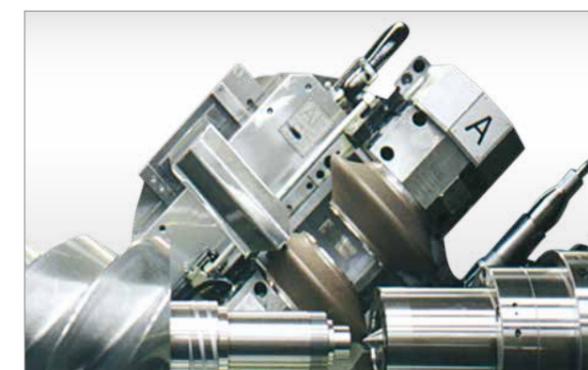
Guardando al futuro

Il costante processo di ottimizzazione dei prodotti e il continuo sforzo innovativo, all'interno del modernissimo centro di ricerca e sviluppo (sinistra), assicurano la leadership dei prodotti KAESER: compressori e componenti pneumatici di massima efficienza, affidabilità e semplicità di manutenzione.



Assemblaggio accurato

L'assemblaggio dei gruppi vite è eseguito da personale altamente qualificato secondo rigorosi protocolli operativi conformi al sistema di gestione della qualità KAESER.



Macchine utensili di precisione

Il profilo SIGMA dei rotori viene rifinito con rettificatrici a controllo numerico computerizzato con un grado di precisione di 1/1000 mm.



Banco di prova

Tutte le coppie di rotori sono sottoposte a severi controlli, mirati all'accertamento della loro perfetta sincronizzazione



Centri flessibili di lavorazione

Le lavorazioni dei rotori e degli alloggiamenti dei compressori a vite KAESER vengono realizzate all'interno di modernissimi centri di lavorazione climatizzati. Il sistema di qualità DIN/ISO 9001 è garanzia di eccellenza.

Servizio di Assistenza Clienti: KAESER AIR SERVICE



A partire dall'installazione ed avviamento di ogni nuovo prodotto, l'assistenza tecnica KAESER Italia si prende carico dei bisogni del cliente seguendone ogni fase del ciclo produttivo. Poniamo il cliente e le sue esigenze al centro del processo produttivo. Ogni nostro cliente sa di poter contare su un'organizzazione pronta ad intervenire in maniera tempestiva per minimizzare i fermi impianto massimizzando il livello produttivo nell'ottica del risparmio energetico.

Dall'analisi delle prestazioni energetiche degli impianti esistenti alla progettazione del nuovo impianto fino al servizio d'emergenza 24 ore su 24, 7 giorni su 7, i professionisti del servizio globale di assistenza KAESER hanno lo scopo di far rendere al massimo le nostre stazioni di aria compressa.

L'aria compressa è una utility ed in quanto tale ha un costo, il nostro obiettivo è ridurlo il più possibile attraverso non solo l'attenta e puntuale manutenzione dei nostri prodotti ma anche attraverso l'analisi altrettanto puntuale dei consumi stessi. I nostri seminari Tecnici affrontano ed approfondiscono tutte queste tematiche, contattateci, noi siamo a vostra completa disposizione. Pertanto, l'assistenza tecnica è a disposizione tramite hot-line 24 ore su 24, 7 giorni su 7.

Il numero del servizio di assistenza è visibile su www.kaeser.com (Select your country).



Massima disponibilità

La globale interoperatività tra reti e la comunicazione dei dati consente la diagnosi e manutenzione a distanza dei prodotti KAESER compatibili con internet. I risultati sono: maggiore disponibilità ed una efficienza ottimizzata della vostra stazione d'aria compressa.



Servizio di assistenza dinamico

Il nostro primo obiettivo è avere clienti soddisfatti. Ecco perché siamo presenti in tutto il mondo con una fitta e dinamica rete di assistenza alla clientela. Dovunque potrete contare sull'aiuto rapido, affidabile e snello di tecnici e meccanici qualificati.



Ricambi KAESER: originali e testati

Per i lavori di manutenzione e le riparazioni i nostri tecnici del servizio di assistenza utilizzano esclusivamente ricambi originali KAESER che hanno dato prova della loro affidabilità in numerosi test. Solo con i ricambi originali KAESER avrete qualità garantita e piena tutela giuridica.

Sono sempre di più gli utenti che scelgono i compressori KAESER



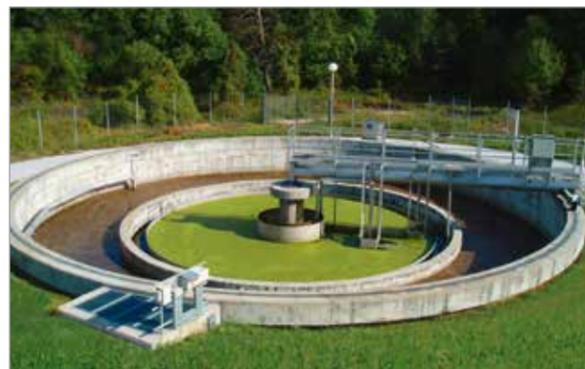
Pulizia, imballaggio e filtri

Le unità a vite per vuoto KAESER trovano impiego nei processi di aspirazione di polveri, imballaggio, i processi di verifica, l'essiccazione, il degassamento, la filtrazione, l'imbottigliamento e l'intubettamento. Alla stregua dei compressori a vite anche le unità per vuoto sono dotate dell'avanzato sistema di gestione e controllo SIGMA CONTROL 2 con PC ad architettura industriale.



Produzione di contenitori in PET

Per questa tipologia di prodotti la KAESER ha sviluppato un efficiente sistema modulare d'aria compressa. La stazione SIGMA PET AIR è costituita da uno stadio di bassa pressione (compressore a vite), uno di alta pressione (booster) e da un essiccatore a ciclo frigorifero. I vantaggi per l'utente sono: minori costi di acquisto, minori spese di gestione e massima affidabilità d'esercizio.



Soffianti rotative

Le soffianti rotative a lobi o a vite KAESER vengono utilizzate nei settori del vuoto o della sovrappressione per i processi di essiccazione, l'aerazione dei bacini di depurazione, il trasporto di polveri o granaglie, la pulizia per aspirazione, i processi di controlli e l'imballaggio.



Industria, commercio e artigianato

Oggigiorno nell'industria il fabbisogno d'aria compressa è coperto prevalentemente da compressori a vite. La tendenza è in aumento anche nel settore artigiano e nelle piccole aziende. I compressori a vite KAESER, tutti equipaggiati con rotori a PROFILO SIGMA, rispecchiano in pieno questo sviluppo: attualmente nel mondo sono centinaia di migliaia i compressori KAESER che operano in maniera affidabile ed efficiente.



Serie SX ÷ ASK

Compressori a vite fino a 22 kW

Modello	Pressione di lavoro bar	Portata volumetrica ¹⁾ unità completa alla pressione di lavoro m³/min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale motore kW	Dimensioni L x P x H mm	Connessione aria compressa	Livello di pressione sonora ²⁾ dB(A)	Peso kg	
SX 3	7,5 10	0,34 0,26	8 11	2,2	590 x 632 x 970	G ¾	59	140	
SX 4	7,5 10 13	0,37 0,37 0,26	8 11 15	3	590 x 632 x 970		60	140	
SX 6	7,5 10 13	0,60 0,49 0,38	8 11 15	4	590 x 632 x 970		61	145	
SX 8	7,5 10 13	0,80 0,68 0,55	8 11 15	5,5	590 x 632 x 970		64	155	
SM 10	7,5 10 13	0,94 0,78 0,60	8 11 15	5,5	630 x 790 x 1100	G ¾	62	220	
SM 13	7,5 10 13	1,32 1,09 0,85	8 11 15	7,5	630 x 790 x 1100		65	240	
SM 16	7,5 10 13	1,62 1,37 1,09	8 11 15	9	630 x 790 x 1100		66	240	
SK 22	6 7,5 10 13	2,16 2,02 1,69 1,33	6 8 11 15	11	750 x 895 x 1260	G 1	67	312	
SK 25	6 7,5 10 13	2,69 2,52 2,13 1,73	6 8 11 15				15		750 x 895 x 1260
ASK 28	6 7,5 10 13	3,17 2,86 2,40 1,93	6 8 11 15	15	800 x 1100 x 1530		G 1 ¼	65	485
ASK 34	6 7,5 10 13	3,87 3,51 3,00 2,50	6 8 11 15	18,5	800 x 1100 x 1530			67	505
ASK 40	6 7,5 10 13	4,45 4,06 3,52 2,94	6 8 11 15	22	800 x 1100 x 1530	69		525	

Serie ASD ÷ CSDX

Compressori a vite fino a 90 kW

Modello	Pressione di lavoro bar	Portata volumetrica ¹⁾ unità completa alla pressione di lavoro m³/min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale motore kW	Dimensioni L x P x H mm	Connessione aria compressa	Livello di pressione sonora ²⁾ dB(A)	Peso kg
ASD 35	7,5 10	3,16 2,63	8,5 12	18,5	1460 x 900 x 1530	G 1 ¼	65	610
ASD 40	7,5 10 13	3,92 3,13 2,58	8,5 12 15	22	1460 x 900 x 1530		66	655
ASD 50	7,5 10 13	4,58 3,85 3,05	8,5 12 15	25	1460 x 900 x 1530		66	695
ASD 60	7,5 10 13	5,53 4,49 3,71	8,5 12 15	30	1460 x 900 x 1530		69	750
BSD 65	7,5 10 13	5,65 4,52 3,76	8,5 12 15	30	1590 x 1030 x 1700	G 1 ½	69	970
BSD 75	7,5 10 13	7,00 5,60 4,43	8,5 12 15	37	1590 x 1030 x 1700		70	985
BSD 83	7,5 10 13	8,16 6,85 5,47	8,5 12 15	45	1590 x 1030 x 1700		71	1060
CSD 90	6 7,5 8,5 10 12	9,61 8,85 8,45 7,60 6,63	6 7,5 8,5 10 12	45	1790 x 1100 x 1900	G 2	68 67 67 67	1340
CSD 110	6 7,5 8,5 10 12 15	11,40 10,65 10,17 9,30 8,20 7,05	6 7,5 8,5 10 12 15	55	1790 x 1100 x 1900		71 70 69 70 69 70	1410
CSD 130	6 7,5 8,5 10 12 15	14,70 12,90 12,00 11,10 9,95 8,26	6 7,5 8,5 10 12 15	75	1790 x 1100 x 1900		73 72 72 71 69 69	1600
CSDX 145	6 7,5 8,5 10 12	15,85 15,40 14,20 12,80 11,63	6 7,5 8,5 10 12	75	2100 x 1280 x 1950		G 2 ½	72 72 72 71 71
CSDX 175	6 7,5 8,5 10 12 15	19,50 18,10 16,70 15,50 13,85 12,10	6 7,5 8,5 10 12 15	90	2100 x 1280 x 1950	76 75 72 74 75 75		2030

¹⁾ Prestazioni conformi a ISO 1217:2009, allegato C

²⁾ Livello di pressione sonora conforme a ISO 2151 e alla norma fondamentale ISO 9614-2; alla max. pressione d'esercizio; tolleranza ± 3 dB (A)

¹⁾ Prestazioni conformi a ISO 1217:2009, allegato C

²⁾ Livello di pressione sonora conforme a ISO 2151 e alla norma fondamentale ISO 9614-2; alla max. pressione d'esercizio; tolleranza ± 3 dB (A)

Serie DSD ÷ HSD

Compressori a vite fino a 500 kW

Modello	Pressione di lavoro bar	Portata volumetrica ¹⁾ unità completa alla pressione di lavoro m³/min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale motore kW	Dimensioni L x P x H mm	Connessione aria compressa	Livello di Pressione sonora ²⁾ dB(A)	Peso kg
DSD 145	7,5	14,00	9	75	2450 x 1730 x 2150	DN 65	69	2950
DSD 175	7,5 10	16,92 13,60	8,5 12	90	2450 x 1730 x 2150		70	3090
DSD 205	7,5 10 13	21,00 16,59 13,06	8,5 12 15	110	2450 x 1730 x 2150		72	3360
DSD 240	7,5 10 13	25,15 20,40 16,15	8,5 12 15	132	2450 x 1730 x 2150		74	3430

DSDX 245	7,5 10 13	25,15 20,40 16,15	8,5 12 15	132	2690 x 1910 x 2140	DN 80	74	3950
DSDX 305	7,5 10 13	30,20 24,70 19,78	8,5 12 15	160	2690 x 1910 x 2140		75	4450

ESD 375	7,5 10 13	37,85 30,13 24,34	8,5 12 15	200	2960 x 2030 x 2140	DN 100	75	5000
ESD 445	7,5 10 13	42,20 37,32 29,67	8,5 12 15	250	2960 x 2030 x 2140		76	5060

FSD 475	7,5 10 13	48,20 37,63 29,52	8,5 12 15	250	3495 x 2145 x 2360	DN 150	79	6580
FSD 575	7,5 10 13	58,40 47,57 37,00	8,5 12 15	315	3495 x 2145 x 2360		79	6750

HSD 662	7,5 10 13	66,40 54,44 43,72	8,5 12 15	360	3570 x 2145 x 2350	DN 150	71	8100
HSD 722	7,5 10 13	72,40 59,48 47,87	8,5 12 15	400	3570 x 2145 x 2350		72	8500
HSD 782	7,5 10 13	78,40 65,31 53,07	8,5 12 15	450	3570 x 2145 x 2350		72	8600
HSD 842	7,5 10 13	84,40 71,15 58,27	8,5 12 15	500	3570 x 2145 x 2350		73	8700

Serie SXC - AIRCENTER SX/SM/SK

Versione modulare con essiccatore frigorifero e serbatoio - fino a 15 kW

Modello	Pressione di lavoro bar	Portata volumetrica ¹⁾ unità completa alla pressione di lavoro m³/min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale motore kW	Modello essiccatore frigorifero	Volume serbatoio l	Dimensioni L x P x H mm	Connessione aria compressa	Livello di pressione sonora ²⁾ dB(A)	Peso kg
SXC 3	7,5 10	0,34 0,26	8 11	2,2	CT 4	215	620 x 980 x 1480	G ¾	68	285
SXC 4	7,5 10 13	0,45 0,36 0,26	8 11 15	3,0	CT 4	215	620 x 980 x 1480		69	285
SXC 6	7,5 10 13	0,60 0,48 0,37	8 11 15	4,0	CT 8 CT 4	215	620 x 980 x 1480		69	290
SXC 8	7,5 10 13	0,80 0,67 0,54	8 11 15	5,5	CT 8 CT 4	215	620 x 980 x 1480		69	300

AIRCENTER 3	7,5 10	0,34 0,26	8 11	2,2	ABT 4	200	590 x 1090 x 1560	G ¾	59	285
AIRCENTER 4	7,5 10 13	0,46 0,37 0,26	8 11 15	3	ABT 4	200	590 x 1090 x 1560		60	285
AIRCENTER 6	7,5 10 13	0,60 0,49 0,38	8 11 15	4	ABT 8 ABT 4 ABT 4	200	590 x 1090 x 1560		61	290
AIRCENTER 8	7,5 10 13	0,80 0,67 0,55	8 11 15	5,5	ABT 8 ABT 4 ABT 4	200	590 x 1090 x 1560		64	300
AIRCENTER 10	7,5 10 13	0,94 0,78 0,60	8 11 15	5,5	ABT 15	270	630 x 1220 x 1720	G ¾	62	420
AIRCENTER 13	7,5 10 13	1,32 1,09 0,85	8 11 15	7,5	ABT 15	270	630 x 1220 x 1720		65	440
AIRCENTER 16	7,5 10 13	1,62 1,37 1,09	8 11 15	9	ABT 15	270	630 x 1220 x 1720		66	440
AIRCENTER 22	6	2,16	6	11	ABT 25	350	750 x 1370 x 1880	G 1	67	579
	7,5 10 13	2,02 1,69 1,33	8 11 15						66	
AIRCENTER 25	6	2,69	6	15	ABT 25	350	750 x 1370 x 1880		68	587
	7,5 10 13	2,52 2,13 1,73	8 11 15						67	

Specifica tecnica per essiccatore frigorifero integrato

Modello	Potenza assorbita dall'essiccatore kW	Punto di rugiada °C	Refrigerante	Quantità di refrigerante kg	Potenziale di riscaldamento globale GWP	CO ₂ - equivalente t	Circuito frigorifero ermeticamente sigillato
CT 4	0,18	3	R-513A	0,17	631	0,1	si
CT 8	0,28	3	R-513A	0,24	631	0,2	si
ABT 4	0,18	3	R-513A	0,17	631	0,1	si
ABT 8	0,28	3	R-513A	0,24	631	0,2	si
ABT 15	0,37	3	R-513A	0,39	631	0,25	si
ABT 25	0,41	3	R-513A	0,62	631	0,4	si

¹⁾ Prestazioni conformi a ISO 1217:2009, allegato C

²⁾ Livello di pressione sonora conforme a ISO 2151 e alla norma fondamentale ISO 9614-2; alla max. pressione d'esercizio; tolleranza ± 3 dB (A)

Serie SX T – DSD T

Compressori a vite modulari con essiccatore a ciclo frigorifero – fino a 132 kW

Modello	Pressione di lavoro bar	Portata volumetrica ¹ unità completa alla pressione di lavoro m ³ /min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale motore kW	Modello Essiccatore frigorifero	Dimensioni L x P x H mm	Connessione aria compressa	Livello di pressione sonora ²⁾ dB(A)	Peso kg	
SX 3 T	7,5 10	0,34 0,26	8 11	2,2	ABT 4	590 x 905 x 970	G ¾	59	185	
SX 4 T	7,5 10 13	0,46 0,37 0,26	8 11 15	3	ABT 4	590 x 905 x 970		60	185	
SX 6 T	7,5 10 13	0,60 0,49 0,38	8 11 15	4	ABT 8 ABT 4 ABT 4	590 x 905 x 970		61	190	
SX 8 T	7,5 10 13	0,80 0,68 0,55	8 11 15	5,5	ABT 8 ABT 8 ABT 4	590 x 905 x 970		64	200	
SM 10 T	7,5 10 13	0,94 0,78 0,60	8 11 15	5,5	ABT 15	630 x 1090 x 1100	G ¾	62	295	
SM 13 T	7,5 10 13	1,32 1,09 0,85	8 11 15	7,5	ABT 15	630 x 1090 x 1100		65	315	
SM 16 T	7,5 10 13	1,62 1,37 1,09	8 11 15	9	ABT 15	630 x 1090 x 1100		66	315	
SK 22 T	6	2,16	6	11	ABT 25	750 x 1240 x 1260	G 1	67	387	
	7,5 10 13	2,02 1,69 1,33	8 11 15					66		
	6	2,69	6					68		
SK 25 T	7,5 10 13	2,52 2,13 1,73	8 11 15	15	ABT 25	750 x 1240 x 1260	G 1	67	395	
	6	3,17 2,86 2,40 1,93	6 8 11 15	15	ABT 40	800 x 1460 x 1530		G 1 ¼	65	580
	7,5 10 13	3,87 3,51 3,00 2,50	6 8 11 15	18,5	ABT 40	800 x 1460 x 1530			67	600
6 7,5 10 13	4,45 4,06 3,52 2,94	6 8 11 15	22	ABT 40	800 x 1460 x 1530	69	620			
ASD 35 T	7,5 10	3,16 2,63	8,5 12	18,5	ABT 60	1770 x 900 x 1530	G 1 ¼	65	705	
ASD 40 T	7,5 10 13	3,92 3,13 2,58	8,5 12 15	22	ABT 60	1770 x 900 x 1530		66	750	
ASD 50 T	7,5 10 13	4,58 3,85 3,05	8,5 12 15	25	ABT 60	1770 x 900 x 1530		66	790	
ASD 60 T	7,5 10 13	5,53 4,49 3,71	8,5 12 15	30	ABT 60	1770 x 900 x 1530		69	845	
BSD 65 T	7,5 10 13	5,65 4,52 3,76	8,5 12 15	30	ABT 83	1990 x 1030 x 1700	G 1 ½	69	1100	
BSD 75 T	7,5 10 13	7,00 5,60 4,43	8,5 12 15	37	ABT 83	1990 x 1030 x 1700		70	1115	
BSD 83 T	7,5 10 13	8,16 6,85 5,47	8,5 12 15	45	ABT 83	1990 x 1030 x 1700		71	1190	

¹⁾ Prestazioni conformi a ISO 1217:2009, allegato C

²⁾ Livello di pressione sonora conforme a ISO 2151 e alla norma fondamentale ISO 9614-2; alla max. pressione d'esercizio e velocità max.; tolleranza: ± 3 dB (A)

Modello	Pressione di lavoro bar	Portata volumetrica ¹ dell'unità completa alla pressione di lavoro m ³ /min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale motore kW	Modello Essiccatore frigorifero kW	Dimensioni L x P x H mm	Connessione aria compressa	Livello di pressione sonora ²⁾ dB(A)	Peso kg	
CSD 90 T	6 7,5 8,5 10 12	9,61 8,85 8,45 7,60 6,63	6 7,5 8,5 10 12	45	ABT 132	2210 x 1100 x 1900	G 2	68 67 67 67	1540	
	6 7,5 8,5 10 12	11,40 10,65 10,17 9,30 8,20 7,05	6 7,5 8,5 10 12 15					71 70 69 70 69 70		
	6 7,5 8,5 10 12 15	14,70 12,90 12,00 11,10 9,95 8,26	6 7,5 8,5 10 12 15					73 72 72 71 69 69		
	6 7,5 8,5 10 12 15	15,85 15,40 14,20 12,80 11,63	6 7,5 8,5 10 12					72 72 72 71 71		
CSDX 145 T	6 7,5 8,5 10 12	15,85 15,40 14,20 12,80 11,63	6 7,5 8,5 10 12	75	ABT 200	2520 x 1280 x 1950	G 2½	72 72 72 71 71	2170	
	6 7,5 8,5 10 12 15	19,50 18,10 16,70 15,50 13,85 12,10	6 7,5 8,5 10 12 15					76 75 72 74 75 75		
	7,5 10	14,00 16,92 13,60	9 8,5 12					69 70		3220 3630
	7,5 10 13	21,00 16,59 13,06	8,5 12 15					72		3630
DSD 175 T	7,5 10	16,92 13,60	8,5 12	90	ABT 250	2750 x 1730 x 2150	DN 65	74	3700	
	7,5 10 13	25,15 20,40 16,15	8,5 12 15					132		ABT 250
DSD 205 T	7,5 10 13	21,00 16,59 13,06	8,5 12 15	110	ABT 250	2750 x 1730 x 2150	DN 65	72	3630	
DSD 240 T	7,5 10 13	25,15 20,40 16,15	8,5 12 15	132	ABT 250	2750 x 1730 x 2150	DN 65	74	3700	

Specifica tecnica per essiccatore frigorifero integrato

Modello	Potenza assorbita dall'essiccatore kW	Punto di rugiada °C	Refrigerante	Quantità di refrigerante kg	Potenziale di riscaldamento globale GWP	CO ₂ -equivalente t	Circuito frigorifero ermeticamente sigillato
ABT 4	0,18	3	R-513A	0,17	631	0,1	sì
ABT 8	0,28	3	R-513A	0,24	631	0,2	sì
ABT 15	0,37	3	R-513A	0,39	631	0,25	sì
ABT 25	0,41	3	R-513A	0,62	631	0,4	sì
ABT 40	0,60	3	R-513A	0,41	631	0,26	–
ABT 60	0,80	3	R-513A	0,75	631	0,47	–
ABT 83	0,90	3	R-513A	1,20	631	0,8	–
ABT 132	1,30	3	R-513A	1,04	631	0,66	–
ABT 200	1,60	3	R-513A	1,10	631	0,69	–
ABT 250	1,80	3	R-513A	1,71	631	1,08	–

Serie SM ÷ CSDX SFC

Compressori a vite con Inverter (SFC) – fino a 90 kW

Modello	Pressione di lavoro bar	Portata volumetrica ¹⁾ unità completa alla pressione di lavoro m ³ /min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale motore kW	Ampiezza min. banda di pressione bar	Campo di velocità min-max giri/min	Dimensioni L x P x H mm	Connessione aria compressa	Livello di pressione sonora ²⁾ dB(A)	Peso kg
SM 13 SFC	7,5 10 13	0,39 - 1,40 0,40 - 1,19 0,42 - 0,95	8 11 15	7,5	± 0,1	1200 - 3766 1500 - 3884 2000 - 4025	630 x 790 x 1100	G ¾	67	250
SK 22 SFC	7,5 10 13	0,62 - 1,98 0,63 - 1,67 0,57 - 1,38	8 11 15	11	± 0,1	1200 - 3510 1500 - 3552 1800 - 3660	750 x 895 x 1260	G 1	67	329
SK 25 SFC	7,5 10 13	0,81 - 2,55 0,84 - 2,25 0,83 - 1,91	8 11 15	15	± 0,1	1200 - 3660 1500 - 3696 1800 - 3872	750 x 895 x 1260		68	337
ASK 34 SFC	7,5 10 13	0,94 - 3,60 0,80 - 3,14 0,88 - 2,70	8 11 15	18,5	± 0,1	1060 - 3691 1075 - 3752 1420 - 3865	800 x 1100 x 1530	G 1 ¼	68	530
ASK 40 SFC	7,5 10 13	0,94 - 4,19 0,80 - 3,71 0,88 - 3,17	8 11 15	22	± 0,1	900 - 3692 900 - 3741 1200 - 3870	800 x 1100 x 1530		70	550
ASD 35 SFC	7,5	0,88 - 4,00	8,5	18,5	± 0,1	767 - 3033	1540 x 900 x 1530	G 1 ¼	67	700
ASD 40 SFC	7,5	1,05 - 4,64	8,5	22	± 0,1	900 - 3563	1540 x 900 x 1530	G 1 ¼	68	755
ASD 50 SFC	7,5 10 13	1,07 - 5,27 1,00 - 4,58 0,93 - 3,82	8,5 13 13	25	± 0,1	750 - 3433 900 - 3550 900 - 3100	1540 x 900 x 1530	G 1 ¼	68	735
ASD 60 SFC	7,5 10 13	1,26 - 6,17 1,00 - 4,76 0,93 - 4,14	8,5 15 15	30	± 0,1	750 - 3330 900 - 3750 900 - 3366	1540 x 900 x 1530		70	795
BSD 75 SFC	7,5 10 13	1,54-7,44 1,51-6,51 1,16-5,54	10 10 15	37	± 0,1	900 - 3933 900 - 3500 900 - 3719	1665 x 1030 x 1700	G 1 ½	72	1020
CSD 90 SFC	7,5 10	1,94 - 8,66 1,79 - 7,50	8,5 12	45	± 0,1	900 - 3522 1000 - 3600	1840 x 1100 x 1900	G 2	71 68	1370
CSD 110 SFC	7,5 10 13	2,29 - 10,48 1,90 - 9,14 1,58 - 7,79	8,5 12 15	55	± 0,1	900 - 3667 900 - 3730 900 - 3711	1840 x 1100 x 1900		70 69 70	1390
CSD 130 SFC	7,5 10 13	2,90 - 12,82 2,31 - 11,37 1,88 - 9,18	8,5 12 15	75	± 0,1	900 - 3610 900 - 3845 900 - 3750	1840 x 1100 x 1900		73 72 70	1420
CSDX 145 SFC	7,5	3,55 - 14,53	8,5	75	± 0,1	1000 - 3387	2100 x 1280 x 1950	G 2½	72	1700
CSDX 175 SFC	7,5 10	3,83 - 17,11 3,45 - 14,33	8,5 12	90	± 0,1	900 - 3497 1000 - 3500	2100 x 1280 x 1950		73 72	1870

¹⁾ Prestazioni conformi a ISO 1217:2009, allegato E

²⁾ Livello di pressione sonora conforme a ISO 2151 e alla norma fondamentale ISO 9614-2; alla max. pressione d'esercizio; tolleranza ± 3 dB (A)

Serie DSD ÷ HSD SFC

Compressori a vite con Inverter (SFC) – fino a 515 kW

Modello	Pressione di lavoro bar	Portata volumetrica ¹⁾ unità completa alla pressione di lavoro m ³ /min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale motore kW	Ampiezza min. banda di pressione bar	Campo di velocità min-max giri/min	Dimensioni L x P x H mm	Connessione aria compressa	Livello di pressione sonora ²⁾ dB(A)	Peso kg
DSD 145 SFC	7,5	3,67 - 15,73	8,5	75	± 0,1	450 - 1667	2690 x 1730 x 2150	DN 65	70	3190
DSD 175 SFC	7,5 10	3,67 - 18,43 3,50 - 15,60	10	90	± 0,1	450 - 1942 450 - 1700	2690 x 1730 x 2150		71	3330
DSD 205 SFC	7,5 10 13	4,45 - 21,22 4,20 - 18,30 4,97 - 15,16	10 10 15	110	± 0,1	450 - 1883 450 - 1645 650 - 1713	2690 x 1730 x 2150		73	3340
DSD 240 SFC	7,5 10 13	5,57 - 23,47 5,33 - 20,08 4,96 - 16,57	8,5 12 15	132	± 0,1	450 - 1673 550 - 1800 650 - 1877	2690 x 1730 x 2150		75	3670
DSDX 245 SFC	7,5 10 13	5,57 - 27,17 5,58 - 23,35 4,95 - 19,27	8,5 12 15	132	± 0,1	450 - 1933 550 - 2087 650 - 2149	2940 x 1910 x 2140	DN 80	75	4700
DSDX 305 SFC	7,5 10 13	6,85 - 33,03 5,35 - 28,46 5,18 - 24,01	8,5 12 15	160	± 0,1	450 - 1985 450 - 2052 550 - 2191	2940 x 1910 x 2140		76	4800
ESD 375 SFC	7,5 10 13	8,6 - 37,6 8,22 - 32,51 6,4 - 27,48	8,5 12 15	200	± 0,1	450 - 1850 550 - 1952 550 - 2037	3200 x 2030 x 2140	DN 100	76	5480
ESD 445 SFC	7,5 10 13	10,6 - 43,2 8,33 - 37,89 7,77 - 31,94	8,5 12 15	250	± 0,1	450 - 1710 450 - 1884 550 - 1960	3200 x 2030 x 2140		77	5660
FSD 475 SFC	7,5 10	10,6 - 49,87 9,93 - 44,08	8,5 12	250	± 0,1	450 - 1993 550 - 2197	3740 x 2145 x 2360	DN 150	79	6930
FSD 575 SFC	7,5 10 13	13,33 - 59,83 12,9 - 50,85 11,55 - 45	8,5 12 15	315	± 0,1	450 - 1870 550 - 2050 650 - 2257	3740 x 2145 x 2360	DN 150	80	7300
HSD 662 SFC	7,5 10	10,4 - 66,35 8,5 - 57,5	8,5 12	382	± 0,1	450 - 1710 450 - 1863	4370 x 2145 x 2350	DN 150	73	9100
HSD 782 SFC	7,5 10 13	11,90 - 77,80 10,00 - 65,50 8,00 - 55,78	8,5 12 15	410	± 0,1	450 - 1690 450 - 1723 450 - 1860	4370 x 2145 x 2350		74	9600
HSD 842 SFC	7,5 10 13	11,90 - 87,30 10,00 - 74,44 8,00 - 63,44	8 12 15	515	± 0,1	450 - 1813 450 - 1895 450 - 2045	4370 x 2145 x 2350		75	10100

Serie AIRCENTER SFC – DSD T SFC

Compressori a vite modulari con Inverter (SFC) ed essiccatore frigorifero – fino a 132 kW

Modello	Pressione di lavoro bar	Portata volumetrica ¹ unità completa alla pressione di lavoro m³/min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale motore kW	Campo di velocità min-max giri/min	Modello Essiccatore frigorifero	Dimensioni L x P x H mm	Connessione aria compressa	Livello di pressione sonora ²⁾ dB(A)	Peso kg
AIRCENTER 13 SFC	7,5 10 13	0,39 - 1,40 0,40 - 1,19 0,42 - 0,95	8 11 15	7,5	1200 - 3766 1500 - 3884 2000 - 4025	ABT 15	630 x 1220 x 1720	G ¾	67	450
AIRCENTER 22 SFC	7,5 10 13	0,62 - 1,99 0,63 - 1,68 0,57 - 1,38	8 11 15	11	1200 - 3510 1500 - 3552 1800 - 3660	ABT 25	750 x 1370 x 1880	G 1	67	596
AIRCENTER 25 SFC	7,5 10 13	0,81 - 2,57 0,84 - 2,27 0,83 - 1,91	8 11 15	15	1200 - 3660 1500 - 3696 1800 - 3872	ABT 25	750 x 1370 x 1880	G 1	68	604

SM 13 T SFC	7,5 10 13	0,39 - 1,40 0,40 - 1,19 0,42 - 0,95	8 11 15	7,5	1200 - 3766 1500 - 3884 2000 - 4025	ABT 15	630 x 1090 x 1100	G ¾	67	325
SK 22 T SFC	7,5 10 13	0,62 - 1,99 0,63 - 1,68 0,57 - 1,38	8 11 15	11	1200 - 3510 1500 - 3652 1800 - 3660	ABT 25	750 x 1240 x 1260	G 1	67	404
SK 25 T SFC	7,5 10 13	0,81 - 2,57 0,84 - 2,27 0,83 - 1,91	8 11 15	15	1200 - 3660 1500 - 3696 1800 - 3872	ABT 25	750 x 1240 x 1260	G 1	68	412

ASK 34 T SFC	7,5 10 13	0,94 - 3,60 0,80 - 3,14 0,88 - 2,70	8 11 15	18,5	1060 - 3691 1075 - 3752 1420 - 3865	ABT 40	800 x 1460 x 1530	G 1 ¼	68	625
ASK 40 T SFC	7,5 10 13	0,94 - 4,19 0,80 - 3,71 0,88 - 3,18	8 11 15	22	800 - 3672 900 - 3741 1200 - 3870	ABT 40	800 x 1460 x 1530	G 1 ¼	70	645

ASD 35 T SFC	7,5	0,88 - 4,00	8,5	18,5	767 - 3033	ABT 60	1540 x 900 x 1530	G 1 ¼	67	795
ASD 40 T SFC	7,5	1,05 - 4,64	8,5	22	900-3563	ABT 60	1850 x 900 x 1530	G 1 ¼	68	850
ASD 50 T SFC	7,5 10 13	1,07 - 5,27 1,00 - 4,58 0,93 - 3,82	8,5 13 13	25	750-3433 900-3550 900-3100	ABT 60	1850 x 900 x 1530	G 1 ¼	68	830
ASD 60 T SFC	7,5 10 13	1,26 - 6,17 1,00 - 4,76 0,93 - 4,14	8,5 15 15	30	750-3330 900-3750 900-3366	ABT 60	1850 x 900 x 1530		70	890

BSD 75 T SFC	7,5 10 13	1,54 - 7,40 1,51 - 6,51 1,16 - 5,54	10 10 15	37	900 - 3933 900 - 3500 900 - 3719	ABT 83	2080 x 1005 x 1700	G 1 ½	72	1200
---------------------	-----------------	---	----------------	----	--	--------	--------------------	-------	----	------

CSD 90 T SFC	7,5 10	1,94 - 8,66 1,79 - 7,50	8,5 12	45	900 - 3522 1000 - 3600	ABT 132	2260 x 1100 x 1900	G 2	71 68	1570
CSD 110 T SFC	7,5 10 13	2,29 - 10,48 1,90 - 9,14 1,58 - 7,79	8,5 12 15	55	900 - 3667 900 - 3730 900 - 3711	ABT 132	2260 x 1100 x 1900		70 69 70	1590
CSD 130 T SFC	7,5 10 13	2,90 - 12,82 2,31 - 11,37 1,88 - 9,18	8,5 12 15	75	900 - 3610 900 - 3845 900 - 3750	ABT 132	2260 x 1100 x 1900		73 72 70	1620

Modello	Pressione di lavoro bar	Portata volumetrica ¹ unità completa alla pressione di lavoro m³/min	Max. pressione di lavoro bar	Potenza nominale motore kW	Campo di velocità min-max giri/min	Modello essiccatore frigorifero	Dimensioni L x P x H mm	Connessione aria compressa	Livello di pressione sonora ²⁾ dB(A)	Peso kg
CSDX 145 T SFC	7,5	3,55 - 14,53	8,5	75	1000 - 3387	ABT 200	2520 x 1280 x 1950	G 2½	72	1980
CSDX 175 T SFC	7,5 10	3,83 - 17,11 3,45 - 14,33	8,5 12	90	900 - 3497 1000 - 3500	ABT 200	2520 x 1280 x 1950		73 72	2150

DSD 145 T SFC	7,5	3,67 - 15,73	8,5	75	450 - 1667	ABT 250	2990 x 1730 x 2150	DN 65	70	3470
DSD 175 T SFC	7,5 10	3,67 - 18,43 3,50 - 15,60	10	90	450 - 1942 450 - 1700	ABT 250	2990 x 1730 x 2150		71	3610
DSD 205 T SFC	7,5 10 13	4,45 - 21,22 4,20 - 18,30 4,97 - 15,16	10 10 15	110	450 - 1883 450 - 1645	ABT 250	2990 x 1730 x 2150		73	3620
DSD 240 T SFC	7,5 10 13	5,57 - 23,47 5,33 - 20,08 4,96 - 16,57	8,5 12 15	132	450 - 1673 550 - 1800 650 - 1877	ABT 250	2990 x 1730 x 2150		75	3950

Specifica tecnica per essiccatore frigorifero integrato

Modello	Potenza assorbita dall'essiccatore kW	Punto di rugiada °C	Refrigerante	Quantità di refrigerante kg	Potenziale di riscaldamento globale GWP	CO ₂ - equivalente t	Circuito frigorifero ermeticamente sigillato
ABT 4	0,18	3	R-513A	0,17	631	0,1	si
ABT 8	0,28	3	R-513A	0,24	631	0,2	si
ABT 15	0,37	3	R-513A	0,39	631	0,25	si
ABT 25	0,41	3	R-513A	0,62	631	0,4	si
ABT 40	0,60	3	R-513A	0,41	631	0,26	-
ABT 60	0,80	3	R-513A	0,75	631	0,47	-
ABT 83	0,90	3	R-513A	1,20	631	0,8	-
ABT 132	1,30	3	R-513A	1,04	631	0,66	-
ABT 200	1,60	3	R-513A	1,10	631	0,69	-
ABT 250	1,80	3	R-513A	1,71	631	1,08	-

¹ Prestazioni conformi a ISO 1217:2009, allegato E

² Livello di pressione sonora conforme a ISO 2151 e alla norma fondamentale ISO 9614-2; alla max. pressione d'esercizio e velocità max.; tolleranza: ± 3 dB (A)

Più aria compressa con meno energia

Sentirsi a casa dovunque nel mondo

In qualità di uno dei maggiori costruttori e fornitori di compressori, soffianti e sistemi d'aria compressa, KAESER vanta una presenza a livello mondiale: le nostre filiali e i partner commerciali, distribuiti in più di 140 Paesi, operano affinché gli utenti possano utilizzare soffianti e impianti d'aria compressa sempre all'avanguardia per affidabilità ed efficienza.

Tecnici esperti e valenti ingegneri sono al vostro servizio con il loro ampio bagaglio di competenze e soluzioni efficienti per tutti i campi d'impiego dell'aria compressa e delle soffianti. La rete informatica globale del gruppo KAESER consente, dovunque nel mondo, l'accesso per tutti i clienti al know-how KAESER.

La rete commerciale e di assistenza di alta qualità e connessa a livello globale non solo garantisce un'efficienza ottimale in tutto il mondo, ma anche la massima disponibilità di tutti i prodotti e servizi KAESER.



KAESER COMPRESSORI s.r.l.

Via del Fresatore, 5 (z. i. Roveri) – 40138 BOLOGNA – Tel. 051-600 90 11
E-mail: info.italy@kaeser.com – www.kaeser.com