



ZAKŁAD NAPRAWCZY MECHANIZACJI ROLNICTWA

Spółka z o. o.

pl. Dąbrowskiego 3. 76-200 Słupsk

tel: 059 842 72 41

fax: 059 842 83 86

www.znmr.pl

e-mail: biuro@znmr.pl

Rok założenia 1945



SŁUPSK

nadciśnieniowej.

Drugą grupę kompresorów tworzą kompresory przystosowane do pracy cyklicznej lub ciągłej ale pod warunkiem nie przekraczania temperatury krytycznej dla środka smarnego.

Z uwagi na znaczną wydajności stosowane są



Firma nasza zajmuje się produkcją kompresorów rotacyjnych i pomp próżniowych od ponad 40 lat. W oparciu o własne konstrukcje, oraz zakupione licencje a także współpracę z czołowymi firmami tej branży w Europie, produkujemy kompresory na potrzeby takich gałęzi gospodarki jak rolnictwo, budownictwo, transport, przemysł drzewny i gospodarka komunalna. Łącznie produkujemy 9 typów kompresorów i pomp próżniowych, które w zależności od przeznaczenia, podzielić można na 2 zasadnicze grupy.

Do pierwszej grupy, należą kompresory przeznaczone przede wszystkim do prac asenizacyjnych w rolnictwie, które przystosowano do napędu wałem Cardana, pobierając moc z WOM ciągnika rolniczego lub napędzane silnikiem hydraulicznym wykorzystując hydraulikę siłową ciągnika rolniczego lub siodłowego.

Kompresory te przystosowane są do pracy cyklicznej, podciśnieniowej i



do transportu pneumatycznego materiałów sypkich, pylistych i granulowanych takich jak cement, wapno, gips itp. materiały budowlane. Kompresory te wykorzystują jako źródło napędu, silniki elektryczne a także silniki spalinowe. Montowane na środkach transportu wykorzystują do napędu moc przekazywaną wałem Cardana od przystawek PTO.

Wszystkie typy produkowanych kompresorów dostosowujemy do potrzeb PT Użytkowników.

Wszystkie nasze wyroby posiadają znak bezpieczeństwa CE

Firma nasza prowadzi pełny serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

Oferujemy nasze wyroby i zapraszamy do współpracy wszędzie tam, gdzie niezbędne jest sprężone powietrze o nadciśnieniu $P_{max.} = 2.0 \text{ bar}$ i podciśnienie 95% ($P = 50 \text{ mbar}$) i wydajności od 150 do 1000 m^3/h

Informacje techniczne i doradztwo w zastosowaniach uzyskacie Państwo dzwoniąc

na nr. telefonu +48 59 842 72 41 oraz pod adresem e-mail: biuro@znmr.pl

proszę odwiedzić naszą stronę [http: www.znmr.pl](http://www.znmr.pl)

Zapraszamy do współpracy firmy krajowe i zagraniczne



Kompresor **T-509** służy do wytwarzania podciśnienia i nadciśnienia w zbiornikach przyczep i naczip asenizacyjnych. Szczególnie przydatny jest przy pracach asenizacyjnych w gospodarce komunalnej. Stosowany jest również do napowietrzania osadników w oczyszczalniach ścieków.

Praca podciśnieniowa:

Osiągane podciśnienie: - -0,8 bar (200 mbar abs)
vacum 80%

Pobór mocy max: - 5,5 kW

Praca nadciśnieniowa

Osiągane nadciśnienie: - 1 bar

Pobór mocy max: -7,0 kW

Obroty wału kompresora 1240 obr/min

Kompresor T-509 V=150m³/h

Kompresor **T-509/1** służy wytwarzania podciśnienia i nadciśnienia w zbiornikach przyczep i naczip asenizacyjnych wyposażonych w układ hydrauliki siłowej.

Do napędu kompresora zastosowano silnik hydrauliczny o chłonności 40 l/min i ciśnieniu 140 bar.

Praca podciśnieniowa:

Osiągane podciśnienie -0,8 bar (200 mbar abs) vacuum 80%

Pobór mocy - 5,5 kW przy obrotach silnika 1240 obr/min

Praca nadciśnieniowa:

Osiągane nadciśnienie - 1 bar

Pobór mocy 7,0 kW przy obrotach silnika 1240 obr/min

Kompresor T-509/1 V=150m³/h



Kompresor **T-543/P** przystosowany do napędu za pomocą przekładni pasowej na pasy klinowe. Źródło napędu powinno zapewniać moc 9,5 kW

Zalecane obroty znamionowe 1400 obr/min. Kompresor znajduje zastosowanie do wytworzenia podciśnienia i nadciśnienia przede wszystkim w stacjonarnych zbiornikach i komorach do impregnacji w przemyśle drzewnym i zabawkarskim oraz w podciśnieniowych podwieszanych urządzeniach transportowych.

Praca podciśnieniowa:

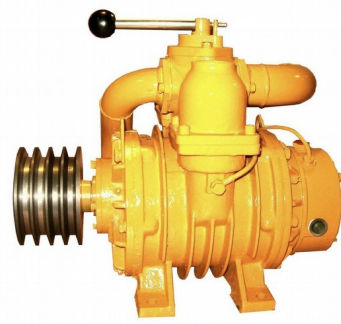
Osiągane podciśnienie - -0,9 bar (100 mbar abs) Vacuum 90%

Pobór mocy 5,0 kW przy obrotach wału kompresora 1450 obr/min

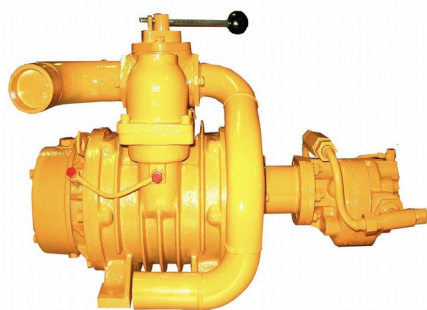
Praca nadciśnieniowa:

Osiągane nadciśnienie – 1,5 bar

Pobór mocy 9,0 kW przy obrotach wału kompresora 1450 obr/min



Kompresor T-543/P V=160m³/h



Kompresor **T-543/H** przystosowany do napędu silnikiem hydraulicznym.

Do napędu kompresora zastosowano silnik hydrauliczny o chłonności 40 l/min i ciśnieniu 140 bar.

Praca podciśnieniowa:

Osiągane podciśnienie - -0,9 bar (100 mbar abs) Vacuum 90%

Pobór mocy – 5,0 kW przy obrotach silnika 1450 obr/min

Praca nadciśnieniowa:

Osiągane nadciśnienie – 1,5 bar

Pobór mocy 9 kW przy obrotach silnika 1450 obr/min

Kompresor T-543/H V=160m³/h

Kompresor **T- 543** który również przystosowany jest do napędu wałem Cardana z WOM ciągnika rolniczego wyposażono także w zawór czterodrogowy co daje możliwość nadciśnieniowego opróżniania cysterny. Wykorzystywany jest do prac asenizacyjnych w rolnictwie oraz sadownictwie i plantacjach, do nawadniania i oprysków krzewów uprawowych.

Praca podciśnieniowa:

Osiągane podciśnienie – -0,9 bar (100 mbar abs) vacuum 90 %

Pobór mocy - 5,0 kW przy obrotach wału Cardana 540 obr/min

Praca nadciśnieniowa;

Osiągane nadciśnienie – 1,5 bar

Pobór mocy max. 9,0 kW przy obrotach wału Cardana 540 obr/min



Kompresor T-543 V=160m³/h

Kompresor **T-529/1** służy do wytwarzania podciśnienia lub nadciśnienia w zbiornikach-cysternach, naczepach asenizacyjnych. Szczególnie stosowany do prac asenizacyjnych i do nawożenia gleby nawozami płynnymi w rolnictwie i sadownictwie. Przystosowany jest do napędu wałem Cardana z WOM ciągnika rolniczego.

Praca podciśnieniowa:

Osiągane podciśnienie: -0,8 bar (200 mbar abs) vacuum 80 %

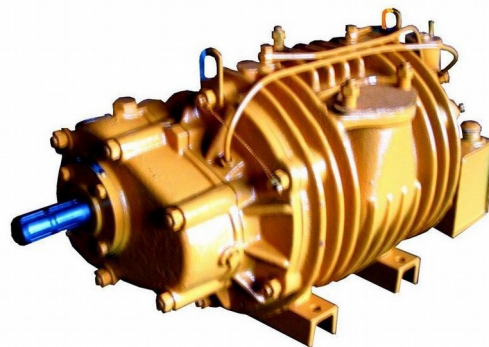
Pobór mocy – 9,5 kW

Praca nadciśnieniowa:

Osiągane nadciśnienie 1,0 bar

Pobór mocy max. 15,5 kW

Obroty:- wału kompresora 1000 obr/min; wału Cardana 540 obr/min



Kompresor T-529/1 V=220m³/h



Kompresor rotacyjny **T-529/H** napędzany silnikiem hydraulicznym najchętniej stosowany jest do prac asenizacyjnych w rolnictwie a także w gospodarce komunalnej współpracując ze zbiornikami o pojemności do 10 tys. litrów i wyposażonych w instalację hydrauliki siłowej wydajności 90 dcm³/min i ciśnieniu roboczym 175 bar.

Do napędu kompresora zastosowano silnik hydrauliczny o mocy 17 kW przy obrotach max 1250 obr/min

Praca podciśnieniowa:

Osiągane podciśnienie – -0,8 bar (200 mbar abs) Vacuum 80%

Pobór mocy – 8 kW przy obrotach silnika hydraulicznego 1000 obr/min

Praca nadciśnieniowa:

Osiągane nadciśnienie - 1 bar

Pobór mocy – 12 kW przy obrotach silnika 1000 obr/min

Kompresor T-529/H V=220m³/h

Kompresor **T-529** napędzany przekładnią pasową od silnika elektrycznego znajduje zastosowanie w miejskiej gospodarce komunalnej do napowietrzania zbiorników osadczych w oczyszczalni ścieków a także w przemyśle drzewnym do obsługi komór do impregnacji drewna.

Kompresor może być wyposażony w zawór czterodrogowy

Praca podciśnieniowa:

Osiągane podciśnienie – -0,8 bar (200 mbar abs) vacuum 80 %

Pobór mocy 8 kW przy obrotach wału kompresora 1000 obr/min

Praca nadciśnieniowa

Osiągane nadciśnienie – 1,0 bar

Pobór mocy max. – 12 kW przy obrotach wału kompresora 1000 obr/min



Kompresor T-529 V=220m³/h

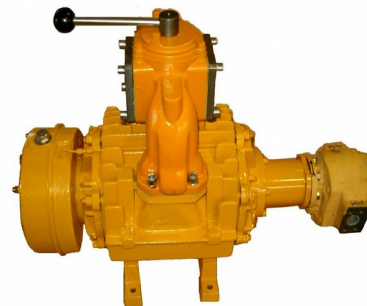
Kompresor **T-541/H** wraz z silnikiem hydraulicznym i zamontowanym zaworem czterodrogowym, spełnia oczekiwania użytkowników dysponujących źródłem zasilania hydraulicznego. Kompresor wytwarza podciśnienie lub nadciśnienie w współpracujących z nim zbiornikach stacjonarnych i trakcyjnych. Zawór czterodrogowy realizuje funkcje przełączania kompresora do pracy nadciśnieniowej lub podciśnieniowej.

Do napędu zalecany jest silnik hydrauliczny o mocy znamionowej 22 kW przy 1500 obr/min

Zalecane obroty przy wydajności znamionowej nie powinny być większe od 1460 obr/min

Chłonnosc silnika wynosi odpowiednio 90 dcm³/min przy ciśnieniu 200 bar w instalacji zasilającej.

Wszystkie parametry techniczne kompresora są takie same jak dla wszystkich kompresorów typu T-541



Kompresor T-541/H V=280m³/h



Kompresor rotacyjny łopatkowy **T-541** przeznaczony do wytwarzania podciśnienia i nadciśnienia w zbiornikach stacjonarnych i trakcyjnych. Wydajność kompresora przy stałym ciśnieniu pracy 1,65 bar wynosi 280m³/h

Możliwość zamontowania zaworu czterodrogowego pozwala na wykorzystanie zarówno do pracy podciśnieniowej jak i nadciśnieniowej. Posadowienie kompresora lewe lub prawe w znacznym stopniu ułatwia doprowadzenie instalacji dosyłowej w trakcie montażu w trudno dostępnych miejscach np. na ciągnikach siodłowych.

Praca podciśnieniowa :

Osiągane podciśnienie - -0,95 bar (50 mbar abs) vacuum 95 %

Pobór mocy- 12,8 kW przy obrotach wału kompresora 1460 obr/min

Praca nadciśnieniowa:

Osiągane nadciśnienie - 2,0 bar

Pobór mocy – 19,5 kW przy obrotach wału kompresora 1460 obr/min

Kompresor T-541 V= 280m³/h

Kompresor **T-535** jest przeznaczony do współpracy ze zbiornikami stacjonarnymi a zwłaszcza z trakcyjnymi które służą do transportu mas sypkich i pylistych oraz ziarnistych i granulowanych.

Konstrukcje kompresora przystosowano do pracy ciągłej pod warunkiem nie przekroczenia temperatury krytycznej dla środka smarnego którego dawkę ograniczono do niezbędnego minimum celem ograniczenia zanieczyszczeń olejem otaczającego środowiska. Jako źródła napędu kompresora mogą być stosowane silniki hydrauliczne, elektryczne i spalinowe. Przekazanie napędu za pomocą przekładni pasowej, sprzęgła lub wałem Cardana

Praca podciśnieniowa:

Osiągane podciśnienie – -0,95 MPa (50 mbar abs) vacuum 95 %

Pobór moc 12,5kW przy obrotach wału kompresora 1460 obr/min

Praca nadciśnieniowa:

Osiągane nadciśnienie – 2,0 bar

Pobór mocy max. – 27 kW przy obrotach wału kompresora 1450 obr/min



Kompresor T-535 V=380m³/h

Kompresor **T-535/H** służy do wytwarzania podciśnienia i nadciśnienia w zbiornikach cysternach stacjonarnych i trakcyjnych służących do transportu materiałów sypkich, pylistych, ziarna zbóż i granulatów pasz treściwych i tworzyw sztucznych.

Może być użytkowany wszędzie tam gdzie potrzebne jest sprężone powietrze w znacznych ilościach i pod ciśnieniem do 2 bar lub podciśnienie do 0,95 bar. Do napędu kompresora możliwym jest do wykorzystania instalacja hydrauliki siłowej o wydajności 125 dcm³/min przy ciśnieniu 160 bar. Zamontowano silnik hydrauliczny o mocy 29kW przy 1500 obr/min obrotach wału silnika.

Praca podciśnieniowa:

Osiągane podciśnienie -0,95 MPa (50 mbar abs) Vacuum 95%

Pobór mocy – 12,5 kW przy obrotach silnika 1460 obr/min

Praca nadciśnieniowa:

Osiągane nadciśnienie – 2 bar

Pobór mocy 27,0 kW przy obrotach silnika 1460 obr/min



Kompresor T-535/H V=380m³/h



Kompresor T-539 V=480m³/h

Kompresor **T-539** służy do wytworzenia podciśnienia lub nadciśnienia w zbiornikach współpracujących. Duża wydajność kompresora 480 m³/h wykorzystywana jest przede wszystkim do transportu pneumatycznego granulatów pasz treściwych oraz granulatów tworzyw sztucznych. Przemysł materiałów budowlanych realizuje za pomocą naszych kompresorów transport pneumatyczny surowców do produkcji. Kompresory mogą być stosowane wszędzie tam gdzie wymagana jest duża ilość sprężonego powietrza pod ciśnieniem 2 bar

Praca nadciśnieniowa:

Osiągane nadciśnienie – 2 bar

Pobór mocy - 32,0 kW przy obr. wału kompresora 1460 obr/min

Praca podciśnieniowa:

Osiągane podciśnienie - -0,95 bar (50 mbar abs) vacuum 95 %

Pobór mocy – 15 kW przy obrotach wału 1460 obr/min

Kompresor **T-538** służy do wytworzenia podciśnienia lub nadciśnienia w zbiornikach współpracujących. Duża wydajność kompresora 480 m³/h wykorzystywana jest przede wszystkim do transportu pneumatycznego granulatów pasz treściwych oraz granulatów tworzyw sztucznych. Przemysł materiałów budowlanych realizuje za pomocą naszych kompresorów transport pneumatyczny surowców do produkcji. Kompresory mogą być stosowane wszędzie tam gdzie wymagana jest duża ilość sprężonego powietrza pod ciśnieniem 2 bar

Praca nadciśnieniowa:

Osiągane nadciśnienie – 2 bar

Pobór mocy - 30 kW przy obr. wału kompres. 1460 obr/min

Praca podciśnieniowa:

Osiągane podciśnienie - -0,95 bar (50 mbar abs) vacuum 95 %

Pobór mocy – 15 kW przy obrotach wału 1460 obr/min



Kompresor T-538 V=480m³/h

Kompresory T-529/3 służą do wytworzenia podciśnienia lub nadciśnienia w współpracujących z nimi zbiornikach. Duża wydajność kompresorów max. 1000 m³/h wykorzystywana jest przede wszystkim do wytwarzania próżni w cysternach wozów asenizacyjnych. Kompresory mogą być stosowane wszędzie tam gdzie wymagana jest duża ilość sprężonego powietrza pod ciśnieniem max. 1 bar. Dopuszczalna temperatura pracy kompresora to max. 165 °C (wytrzymałość termiczna środka smarnego)

Praca nadciśnieniowa:

Osiągane nadciśnienie $P_{\max}$ - 1 bar

Wydajność $Q_{\max}$ - 1000 m³/h (przy $n = 1500$ obr/min $P = 1$ bar wlot/wylot)

Pobór mocy $N_{\max}$ - 41 kW (przy $n = 1500$ obr/min)

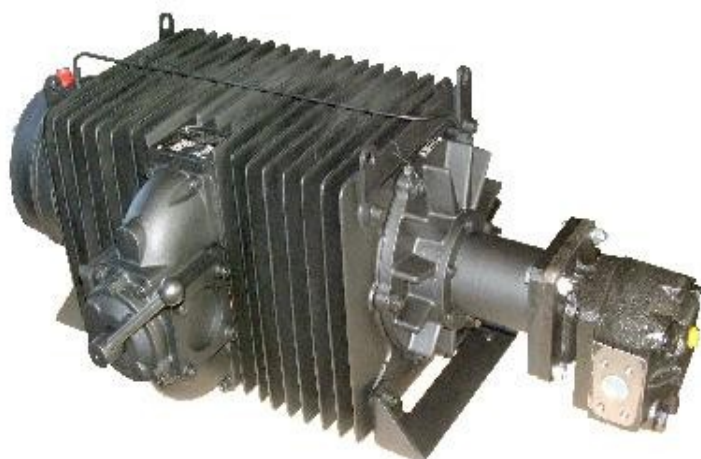
Praca podciśnieniowa:

Osiągane podciśnienie P - -0,95 bar (50 mbar abs) vacuum 95 %

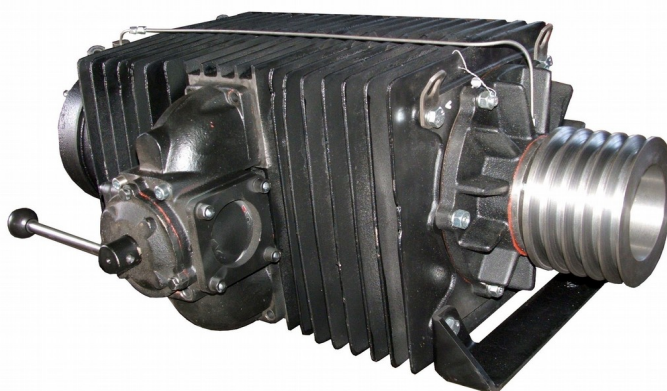
Wydajność $Q_{\max}$ - 1000 m³/h (przy $P = 1$ bar wlot /wylot)

Pobór mocy $N_{\max}$ - 26 kW (przy $n = 1500$ obr/min)

Zalecane obroty nominalne dla wydłużonej pracy kompresora to: $n = 1250$ obr/min

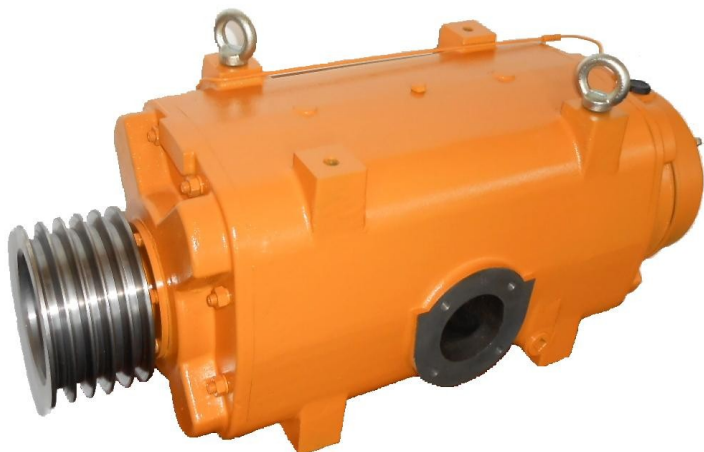


Kompresor T-529/3/H
V= 1000m³/h



Kompresor T-529/3/P
V= 1000m³/h

KOMPRESOR ROTACYJNY KRW-1



Kompresor KRW-1 jest kompresorem łopatkowym chłodzonym wodą. Może być stosowany do pracy ciągłej przy próżni 80%. Stosowany jest do wytwarzania podciśnienia i nadciśnienia w zbiornikach, w szczególności w wozach asenizacyjnych.

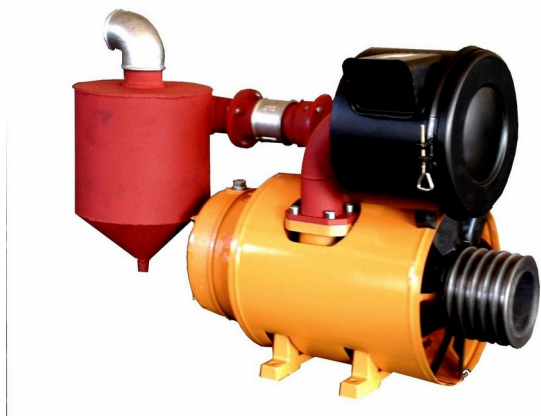
Napęd: przekładnia pasowa, silnik hydrauliczny, sprzęgło.

Dane techniczne

Wydajność kompresora	- 1000 m ³ /godz.
Obroty znamionowe	- 1300 obr./min
Podciśnienie maksymalne	- 50mbar abs, 95%
Nadciśnienie	-1 bar
Zapotrzebowanie mocy	
podciśnienie	- 26 kW
nadciśnienie 1 bar	- 42 kW
Ciężar	- 270 kg

Firma nasza jest jednocześnie producentem osprzętu towarzyszącego, usprawniającego sprężone powietrze.

Na bazie naszych kompresorów wykonujemy agregaty sprężarkowe do różnych zastosowań wg potrzeb użytkowników. Prowadzimy doradztwo techniczne w każdej dziedzinie związanej z wykorzystaniem naszych kompresorów.



Mając na uwadze, rosnące wymagania użytkowników naszych wyrobów, firma nasza prowadzi prace nad ich udoskonalaniem. Prowadzone prace modernizacyjne, zmierzają do poprawy jakości wyrobu i bezpieczeństwa jego użytkowania.

Przykładamy wiele uwagi na oszczędność zużytej energii przypadającej na m³ wyprodukowanego powietrza, w funkcji ciśnienia.

Nie obojętny jest nam również wpływ pracy kompresorów na otaczające nas środowisko.

Zwracamy się zatem z prośbą, do wszystkich obecnych i przyszłych użytkowników naszych wyrobów o nadsyłanie – przekazywanie wszelkich uwag związanych z użytkowaniem kompresorów jak również i potrzebami w zakresie zastosowań sprężonego powietrza



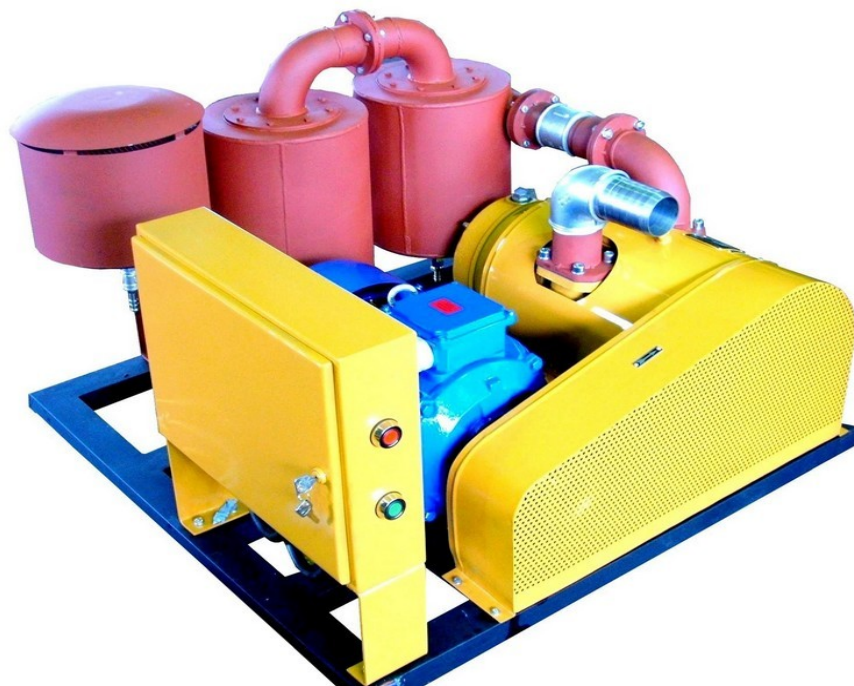
Kompresory typu T-541 i T-535 z osprzętem niezbędnym do prawidłowej eksploatacji

Na bazie produkowanych w naszej firmie kompresorów rotacyjnych stosownie do potrzeb naszych PT Klientów wykonujemy agregaty sprężarkowe o różnorodnym zastosowaniu w różnych gałęziach gospodarki. Do napędu kompresorów stosowane są najczęściej silniki elektryczne których moc dobierana jest w zależności od wielkości stosowanego kompresora i zastosowanych parametrów eksploatacyjnych.

Agregaty do zastosowań trakcyjnych napędzane są zarówno silnikami elektrycznymi jak również silnikami spalinowymi. Jeżeli układ trakcyjny jest doposażony w instalację hydrauliki siłowej celowym niekiedy jest wykorzystanie do napędu agregatu silników hydraulicznych.

W oparciu o nasze doświadczenie i posiadany park maszynowy, prowadzimy naprawy kompresorów i pomp próżniowych łopatkowych innych producentów użytkowanych w różnych dziedzinach gospodarki takich jak, rolnictwo, hodowla, przemysł drzewny, wydobywczy- odkrywkowy, gospodarka komunalna itp.

Do podciśnieniowej impregnacji drewna w komorach próżniowych znalazły zastosowanie przewoźne agregaty podciśnieniowe których parametry użytkowe dostosowujemy do potrzeb wymaganych stosowną technologią produkcji.



Agregat AS-002/1
T541/18,5 kW V= 280m³/h



Agregat **AS-002/1** z kompresorem T-541 , silnik elektryczny 18,5kW /1460 obr/min

Agregat zabudowano na sztywnej ramie nośnej dającej możliwość posadowienia agregatu na ramie ciągnika siodłowego, zabudowę przy cementonaczepie, jako że stosowany jest najczęściej do pneumatycznego rozładunku cystern z mas sypkich takich jak popioły wielkopiecowe, cement, wapno, gips.

Układ zasilania i układ sterowania posiadają szereg zabezpieczeń przed porażeniem oraz przeciążeniem prądowym. Układy te to:

- układ przeciwporażeniowy
- układ kontroli zaniku fazy w sieci zasilającej
- układ kontroli kolejności faz, który zapewnia właściwy kierunek obrotów silnika
- układ przeciążeniowy

Praca podciśnieniowa:

Osiągane podciśnienie – 0,95 bar vacuum 95%

Pobór mocy – 10,5 kW przy obrotach wału kompresora 1460 obr/min

Praca nadciśnieniowa:

Osiągane nadciśnienie – 2 bar

Pobór mocy – 19,0 kW przy obrotach wału kompresora 1460 obr/min