



Обзор проекта

Выбранные компрессоры

Полугерметичные винтовые компрессоры HS

1x

HSK7471-90

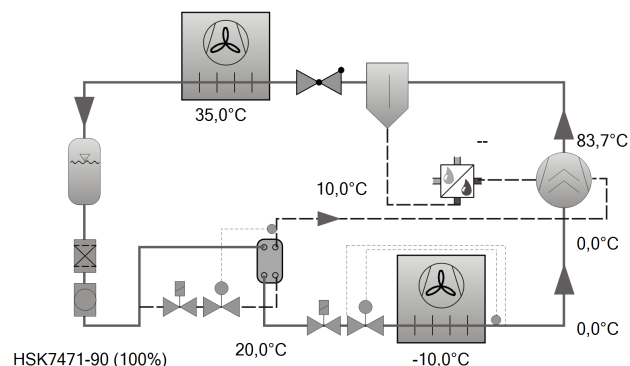


Выбор компрессора: Полугерметичные винтовые компрессоры HS

Исходные данные

модель компрессора	HSK7471-90
Хладагент	R22
Темп., используемая в расчете	Темп. "точки росы"
Тиспарения SST	-10,00 °C
Тконденсации SCT	35,0 °C
Переохл-е (после конденсатора)	0 K
Auto. subcooling	Auto
Перегрев всасыв. паров	10,00 K
Режим эксплуатации	Экономайзер
Энергоснабжение	400V-3-50Hz
Полезный перегрев	100%
Дополнит. охлаждение	Внешнее охлаждение масла

Макс. темп. нагнетания 90,0 °C

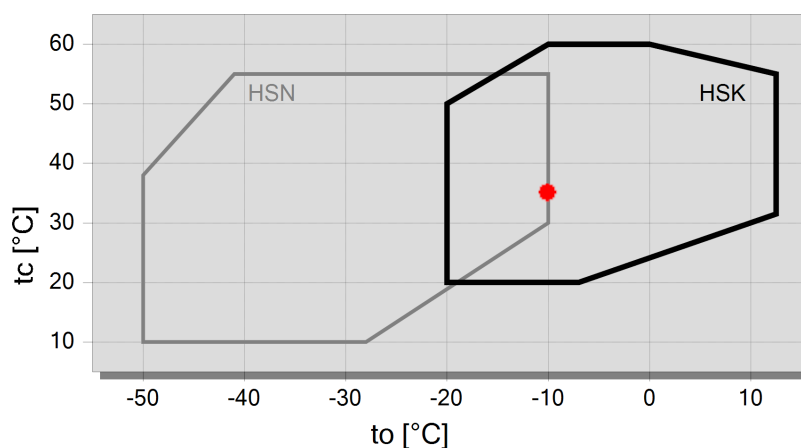


Результат

Компрессор	HSK7471-90-40P
Ступени регулирования производительности	100%
Холодопроизвод-сть	168,1 kW
Холодопроизвод-сть*	172,1 kW
Произв-сть испарителя	168,1 kW
Потребл. мощность	51,4 kW
Ток (400V)	90,6 A
Напряжения питания	380-415V
Производительность конденсатора	217 kW
SOP/КПД	3,27
SOP/КПД *	3,33
Массов. расход LP	3280 kg/h
Массов. расход HP	3638 kg/h
Режим эксплуатации	Экономайзер
Темп. жидк-ти (переохлажд-ель)	20,0 °C
Масс. расход ECO	358 kg/h
Произв-ть переохл-ля	17,27 kW
Темп.насыщ.паров ECO	10,01 °C
ECO-давление	6,81 bar(a)
Объемн. расход масла	1,52 m³/h
Температура нагнетания без охлаждения	83,7 °C

*в соответствии с EN12900 (10K перегрев всасываемого газа, переохлаждение жидкости в экономайзере с разницей температур 5K)

Границы применения ECO



Условные обозначения

● A