

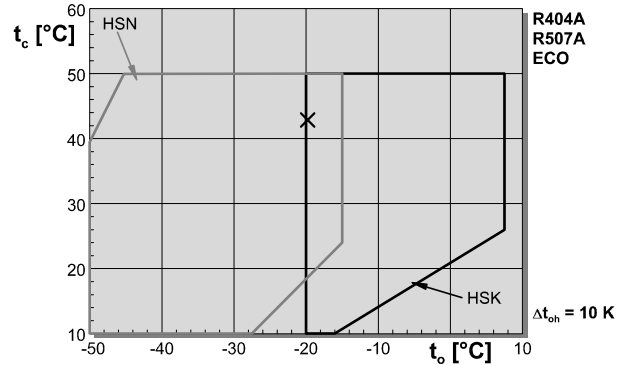


Version 5.3.1

16.11.2011 / Неуточненные данные

Выбор компрессора: Полугерметичные винтовые компрессоры**Исходные данные**

модель компрессора	HSN7451-60
Хладагент	R507A
Темп., используемая в расчете	Темп. "точки росы"
Тиспарения SST	-20 °C
Тконденсации SCT	43,3 °C
Режим эксплуатации	ECO
Темп. жидкости	Auto
t нагнетания	80 °C
Перегрев всасыв. паров	15K
Полезный перегрев	6.00K
Энергоснабжение	400V-3-50Hz
Регулятор производ-сти	100%

Границы применения (ECO)**Результат**модель компрессора **HSN7451-60-40P**

Холодопроизвод-сть	101.6 kW
Холодопроизвод-сть*	103.2 kW
Произв-сть испарителя	93.4 kW
Потребл. мощность	58.1 kW
Ток (400V)	92.5 A
Напряжения питания	380-415V
Пр-сть конденсации	159.6 kW
COP/КПД	1.61
COP/КПД *	1.76
Массов. расход LP	2665 kg/h
Массов. расход HP	3591 kg/h
Режим эксплуатации	ECO
Темп. жидк-ти (переохлад-ель)	18.91 °C
Масс. расход ECO	925 kg/h
Произв-ть переохл-ля	28.4 kW
Темп. насыщ. паров ECO	8.91 °C
ECO-давление	8.25 bar(a)
Объемн. расход масла	1.98 ml/h
Сжатый пар не охлад.	79.2 °C

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