



Zespół Maszynowy MK to specjalnie zaprojektowane dla górnictwa urządzenie o działaniu:

- bezpośrednim w układzie z parownikiem,
- pośrednim w układzie z parowaczem.

Urządzenie wyposażone jest w silnik elektryczny o mocy od 55 kW do 132 kW, sprężarkę **Carrier**, wysoko wydajny skraplacz oraz sterowanie mikroprocesorowe, co sprawia, że jest najnowocześniejszą chłodziarką tego typu na rynku. Nowatorski układ sterowania pozwala na transmisję i ciągłą kontrolę wszystkich parametrów pracy również na powierzchni kopalni. Zespół maszynowy MK został sprawdzony w warunkach kopalnianych na terenie całego kraju, dzięki czemu zyskał opinię pewnej i solidnej jednostki.

Parametry techniczne

Moc chłodnicza znamionowa	250 kW, 300 kW, 350 kW
Regulacja mocy chłodniczej	Czterostopniowa (przystosowywana do panujących warunków)
Rodzaj obiegu wodnego	Otwarty – zasilanie urządzenia z rurociągów p.poż. Zamknięty – współpraca z CWW (chłodnica wyparna wody)
Rodzaj czynnika chłodzącego:	R407C lub inny z grupy HFC.
Ilość czynnika w obiegu	60 ÷ 80 kg (w zależności od panujących warunków)
Zdolność schładzania	~400 ÷ 600 m ³ /min ok. 15 °C Urządzenie jest w stanie wychłodzić ok. 100 do 200 mb wyrobiska
Warunki zainstalowania zespołu maszynowego wraz z parownikiem	Temp. powietrza na wlocie parownika > +27 °C
Moc silnika	55 kW, 90 kW, 132 kW
Napięcie znamionowe silnika	500 lub 1000 V, 50 Hz, opcja 500/1000 V
Wymiary gabarytowe:	WxDxS 1230(1330)x3100x820 mm
Temperatura parowania	0 °C ÷ +5 °C
Temperatura skraplania	+30 °C ÷ +40 °C
Moc chłodnicza skraplacza	450 kW
Układ chłodzenia skraplacza	Otwarty lub zamknięty z filtracją wody
Przepływ wody w obiegu skraplacza	~24 m ³ /h przy +30 °C ~14 m ³ /h przy +20 °C
Ciśnienie w obiegu chłodzenia wody	1,6 MPa (max. 4MPa)
Układ sterowania z transmisją danych na powierzchnię	Mikroprocesorowy z wizualizacją parametrów w czasie rzeczywistym. Transmisja modemowa do 18 km.
Przyłącza czynnika gazowego	Węże freonowe DN40x5000, DN80x5000
Informacje dodatkowe	Urządzenie zgodne z dyrektywą przeciwybuchową (ATEX) i dyrektywą maszynową (certyfikat badania typu WE)/I M2.