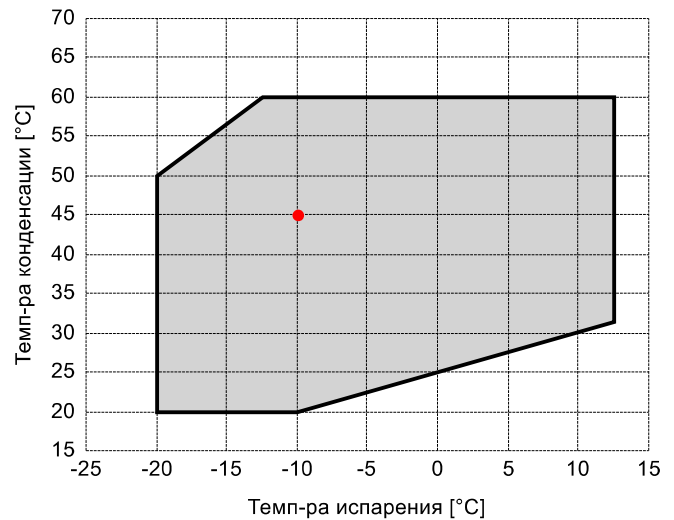


Исходные данные

Хладагент	R134a	
Темп-ра, используемая в расчете	Темп-ра точки росы	
Режим расчёта	Охлаждение/Кондиц.	
Режим эксплуатации	Субкритический	
Электропитание	400/3/50	
Темп-ра конденсации	°C	45
Давление конденсации	bar	11,6
Переохлаждение жидкости	K	0
Темп-ра жидкости	°C	24,61
Переохлаждение Eсо	K	10
Темп-ра испарения	°C	-10
Давление кипения	bar	2,01
Перегрев всас. Газа	K	10
Полезный перегрев	%	100



Выходящие данные

Компрессор :	FVR-H-100-350	
Количество компрессоров :	FSx1	
Холодопроизводительность	kW	141,666
Холодопроизводительность [*поз.]	kW	115,918
Производительность испарителя	kW	141,666
Потребляемая мощность	W	61960
Производительность конденсатора, теор.	kW	203,352
Электрический ток	A	105,41
Холодильный коэффициент	W/W	2,29
Массовый расход	kg/h	3060
Рабочая частота эл. сети	Hz	50
Подключение	-	PWS
Режим эксплуатации	-	100%, ECO
Темп-ра нагнетания	°C	80,25
Темп-ра нагнетания, с маслоохладителем	°C	80
Темп-ра жидкости	°C	24,61
промежут-ая темп-ра насыщ-я паров ECO (пузырь)	°C	14,61
промежут-ое давл-е насыщ-х паров ECO	bar	4,82
Массовый расход, впрыск	kg/h	610
Массовый расход, выход компрессора	kg/h	3670
Производительность экономайзера	kW	25,748
Коэффициент (%)	%	100,0%
Примечание	-	
Расход масла	l/min	23,58
Теплообмен маслоохладителя	kW	0,274
Температура масла на выходе из маслоохладителя	°C	79,64
Сертифицирован	-	Frascold

Note:

- Высокая т-ра нагнетания! Охлаждение масла.

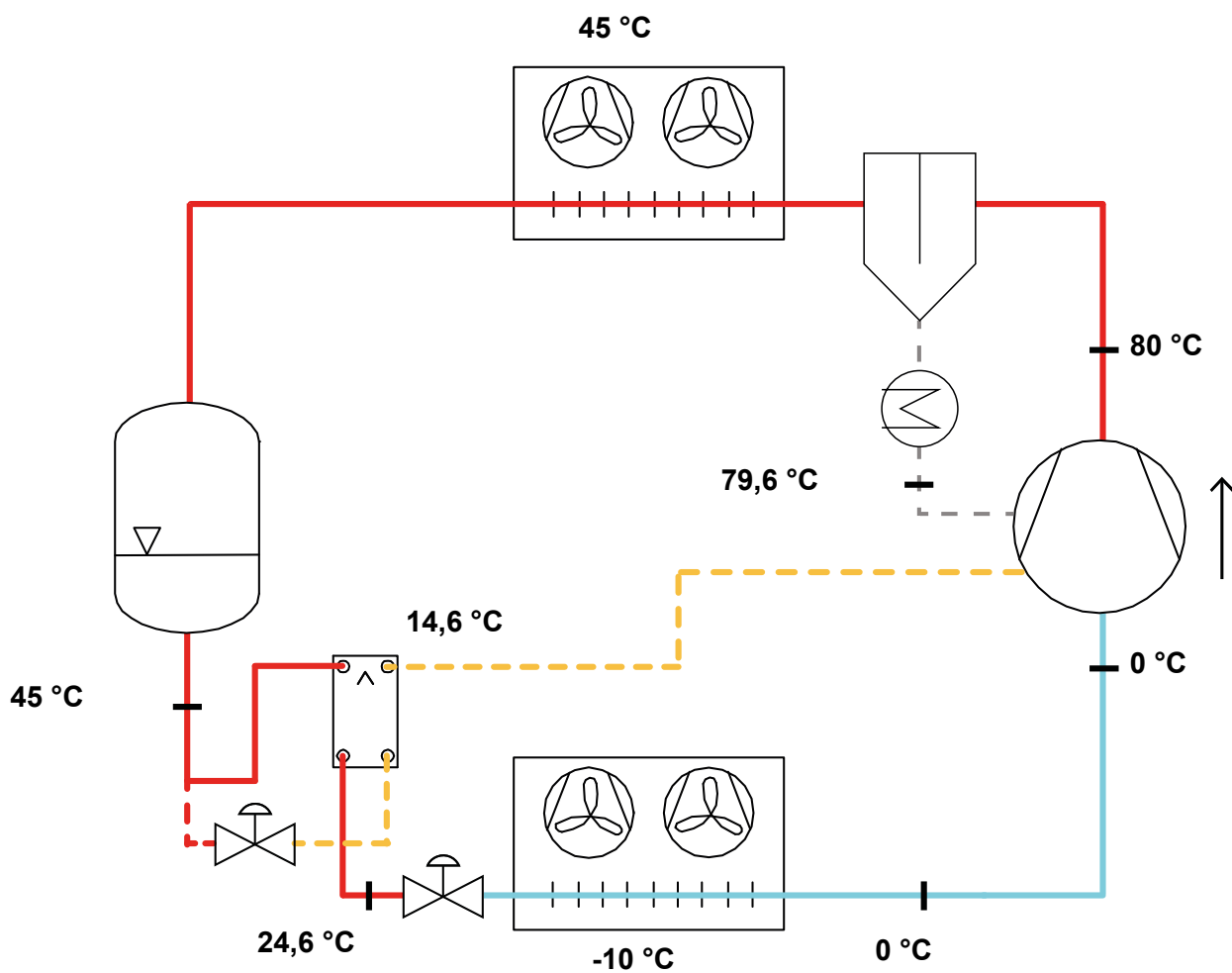
Сертифицирован:

- Frascold tentative data

Комментарии:

- *поз.: В соответствии со стандартом EN12900
- Перегрев всас. Газа = 10 K
- Переохлаждение жидкости = 0 K

P&I Diagram:



Все данные могут быть изменены без предварительного уведомления

Маслоохл-ль с воздушным охл-ем:

Модель		SZ-A0C1
Номер маслоохладителя		1
Результаты расчета		
Теплообмен, максимум	kW	10,674
Использование (Теплообмен)	%	2,56
Расход масла, максимум	l/min	32
Использование (Расход масла)	%	73,69
Расход воздуха	m ³ /h	4500
Selection parameters		
Теплообмен маслоохладителя	kW	0,274
Расход масла	l/min	23,58
Температура нагнетания без охлаждения	°C	80,25
Темп-ра нагнетания, с маслоохладителем	°C	80
Температура масла на выходе из маслоохладителя	°C	79,64
Температура воздуха на входе в маслоохладитель	°C	35
Operating conditions		
Темп-ра испарения	°C	-10
Темп-ра всас. Газа	°C	0
Темп-ра конденсации	°C	45
Темп-ра жидкости	°C	24,61

Маслоохл-ль с водяным охл-ем:

Модель		SZ-W0C1
Номер маслоохладителя		1
Results configuration 1		
Number of passes		8
Теплообмен, максимум	kW	14,257
Использование (Теплообмен)	%	1,92
Расход воды	m ³ /h	2,18
Температура воды на выходе из маслоохладителя	°C	30,11
Pressure drop water side	bar	0,21
Results configuration 2		
Number of passes		4
Теплообмен, максимум	kW	14,448
Использование (Теплообмен)	%	1,89
Расход воды	m ³ /h	4,44
Температура воды на выходе из маслоохладителя	°C	30,05
Pressure drop water side	bar	0,08
Selection parameters		
Теплообмен маслоохладителя	kW	0,274
Расход масла	l/min	23,58
Температура нагнетания без охлаждения	°C	80,25
Темп-ра нагнетания, с маслоохладителем	°C	80
Температура масла на выходе из маслоохладителя	°C	79,64
Температура воды на входе в маслоохладитель	°C	30
Operating conditions		
Темп-ра испарения	°C	-10
Темп-ра всас. Газа	°C	0
Темп-ра конденсации	°C	45
Темп-ра жидкости	°C	24,61

Все данные могут быть изменены без предварительного уведомления

Маслоотделитель:			
Модель			WK201
Количество отделителей			1
Результаты расчета			
Количество компрессоров, максимум			3
Использование (Количество отделителей)	%		33,33
Массовый расход хладагента, максимум	kg/h		6320
Использование (Массовый расход хладагента)	%		58,07
Расход масла, максимум	l/min		112,5
Использование (Расход масла)	%		20,96
Selection parameters			
Количество компрессоров			1
Массовый расход, Компрессоры	kg/h		3670
Расход масла, Компрессоры	l/min		23,58
Operating conditions			
Темп-ра испарения	°C		-10
Темп-ра всас. Газа	°C		0
Темп-ра конденсации	°C		45
Темп-ра жидкости	°C		24,61

Все данные могут быть изменены без предварительного уведомления

Модель: FVR-H-100-350

Хладагент: R134a

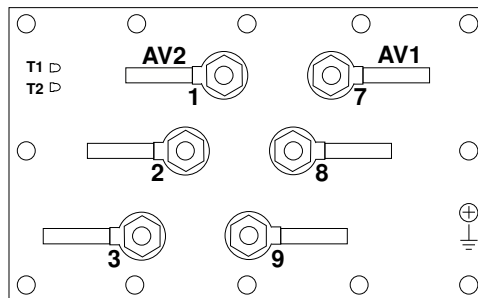
Электропитание: 400/3/50 PWS

Технические данные:

Объемная произв-ть	350 m³/h
номин-ое значение скорости вращения	2900 rpm
Напряжение двигателя	400 V
номин-ое значение частоты эл. сети	50 Hz
Максимальный рабочий ток (MRA)	183 A
Ток заблокированного ротора (LRA)	488 A
Ток заблокированного ротора (LRA), DOL	767 A
Вес нетто	432 kg
Холодильное масло	FRASCOLD POE170
Максимальное статическое давление BP	20,5 bar
Максимальное рабочее давление HP	30 bar

Уровень шума:

Электрические подключения:



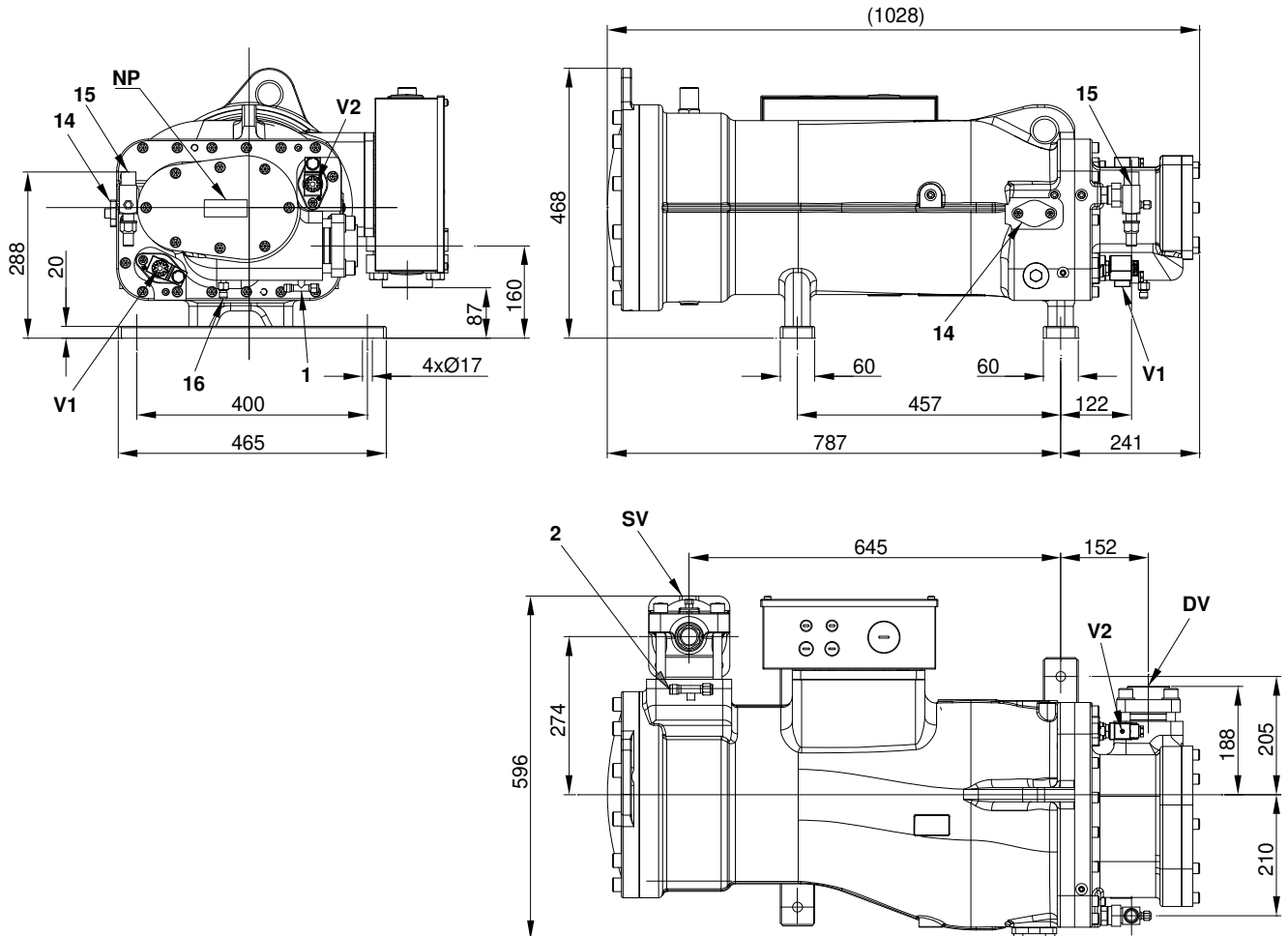
Все данные могут быть изменены без предварительного уведомления

Модель: FVR-H-100-350

Хладагент: R134a

Электроснабжение: 400/3/50 PWS

Размеры:



Комментарии:

SV: Всасывающий вентиль	80 mm	2: Разъем для низкого давления	1/4" SAE
DL: Подключение компрессорной линии	67 mm	14: Разъем ECO / впрыск жидкости	-
V1: Клапан регулировки производительности	-	15: Разъем возврата масла	7/8" in - 22 mm
V2: Клапан регулировки производительности	-	16: Датчик температуры нагнетания	-
1: Разъем для высокого давления	1/4" SAE	NP: Заводская этикетка на компрессоре	-

Все данные могут быть изменены без предварительного уведомления

Модель: FVR-H-100-350

Хладагент: R134a

Электропитание: 400/3/50 PWS

Коэффициенты полинома согласно стандарта EN12900 for FVR-H-100-350:

*S = T_{evap} ; D = T_{cond}

Рекомендуемые условия

Хладагент	R134a
Темп-ра окружающей среды	35 °C
Перегрев всас. Газа	10 K
Переохлаждение жидкости	0 K
Эл. частота	50 Hz

	Холодопроизводительность [W]	Потребляемая мощность [W]
C1	2,293538E+005	3,694423E+004
C2	8,398534E+003	7,069590E+002
C3	5,339042E+002	-2,586177E+002
C4	1,267702E+002	4,981829E+000
C5	2,776642E+001	-1,771833E+001
C6	-4,174886E+001	1,816838E+001
C7	6,778888E-001	1,734460E-002
C8	-2,835595E-001	-8,427910E-002
C9	-9,293515E-001	1,931252E-001
C10	1,538291E-001	-4,580710E-002

$$Y = C1 + C2*S + C3*D + C4*S^2 + C5*S*D + C6*D^2 + C7*S^3 + C8*D*S^2 + C9*S*D^2 + C10*D^3$$

Все данные могут быть изменены без предварительного уведомления