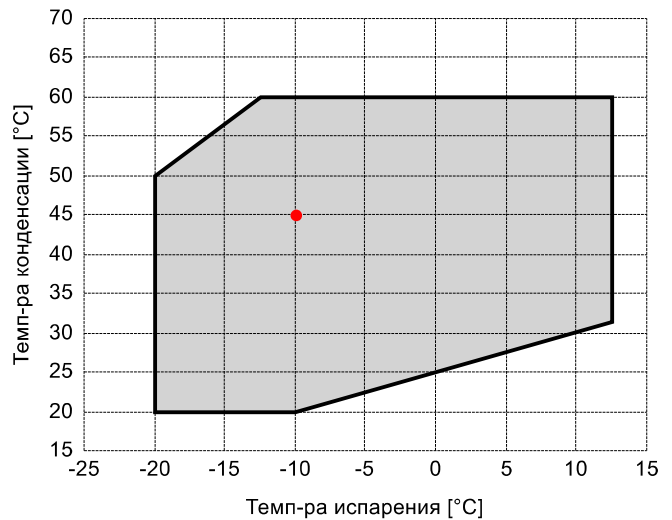


Исходные данные

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 Eсo	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-90-300	
Количество компрессоров :	FSx1	
Холодопроизводительность	kW	123,505
Холодопроизводительность [*поз.]	kW	101,058
Производительность испарителя	kW	123,505
Потребляемая мощность	W	56173
Производительность конденсатора, теор.	kW	177,283
Электрический ток	A	94,25
Холодильный коэффициент	W/W	2,2
Массовый расход	kg/h	2668
Рабочая частота эл. сети	Hz	50
Подключение	-	PWS
Режим эксплуатации	-	100%, ECO
Темп-ра нагнетания	°C	82,47
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	532
Массовый расход, выход компрессора	kg/h	3200
Производительность экономайзера	kW	22,447
Коэффициент (%)	%	100,0%
Примечание	-	
Расход масла	l/min	23,58
Теплообмен маслоохладителя	kW	2,394
Температура масла на выходе из маслоохладителя	°C	76,83
Сертифицирован	-	Frascold

Note:

- Высокая т-ра нагнетания! Охлаждение масла.

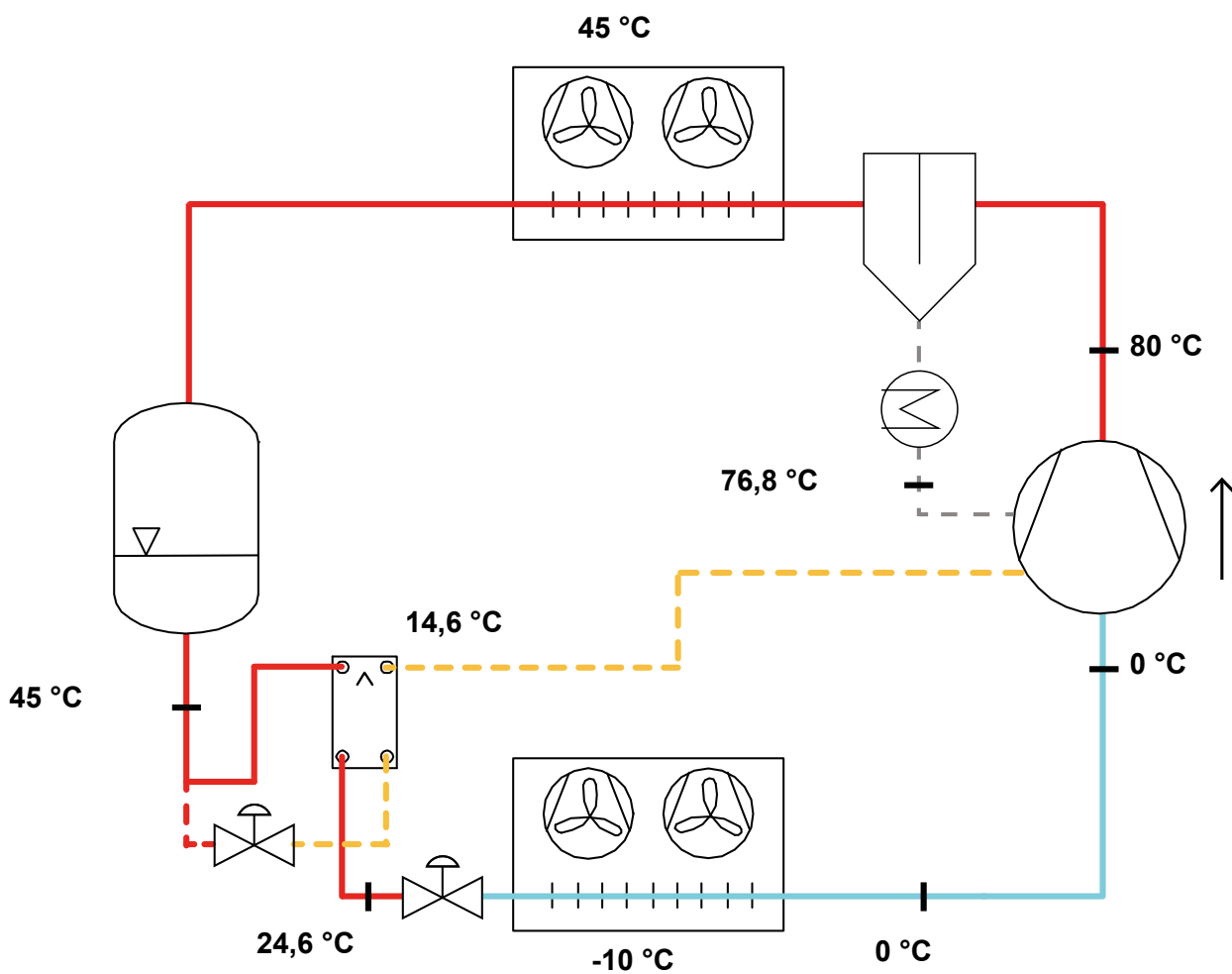
Сертифицирован:

- 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)	%	22,43
Расход масла, максимум	l/min	32
Использование (Расход масла)	%	73,69
Расход воздуха	m ³ /h	4500
Selection parameters		
Теплообмен маслоохладителя	kW	2,394
Расход масла	l/min	23,58
Температура нагнетания без охлаждения	°C	82,47
Темп-ра нагнетания, с маслоохладителем	°C	80
Температура масла на выходе из маслоохладителя	°C	76,83
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)	%	16,79
Расход воды	m ³ /h	2,18
Температура воды на выходе из маслоохладителя	°C	30,94
Pressure drop water side	bar	0,21
Results configuration 2		
Number of passes		4
Теплообмен, максимум	kW	14,448
Использование (Теплообмен)	%	16,57
Расход воды	m ³ /h	4,44
Температура воды на выходе из маслоохладителя	°C	30,46
Pressure drop water side	bar	0,08
Selection parameters		
Теплообмен маслоохладителя	kW	2,394
Расход масла	l/min	23,58
Температура нагнетания без охлаждения	°C	82,47
Темп-ра нагнетания, с маслоохладителем	°C	80
Температура масла на выходе из маслоохладителя	°C	76,83
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)	%	50,63
Расход масла, максимум	l/min	112,5
Использование (Расход масла)	%	20,96

Selection parameters

Количество компрессоров		1
Массовый расход, Компрессоры	kg/h	3200
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-90-300

Хладагент: R134a

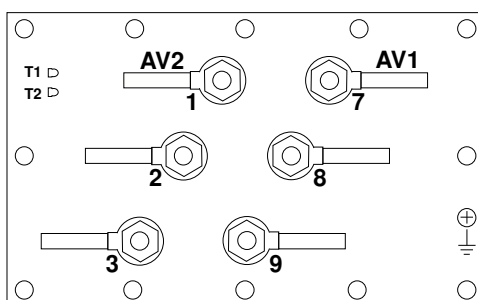
Электропитание: 400/3/50 PWS

Технические данные:

Объемная произв-ть	300 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)	163 A
Ток заблокированного ротора (LRA)	405 A
Ток заблокированного ротора (LRA), DOL	649 A
Вес нетто	430 kg
Холодильное масло	FRASCOLD POE170
Максимальное статическое давление BP	20,5 bar
Максимальное рабочее давление HP	30 bar

Уровень шума:

Электрические подключения:



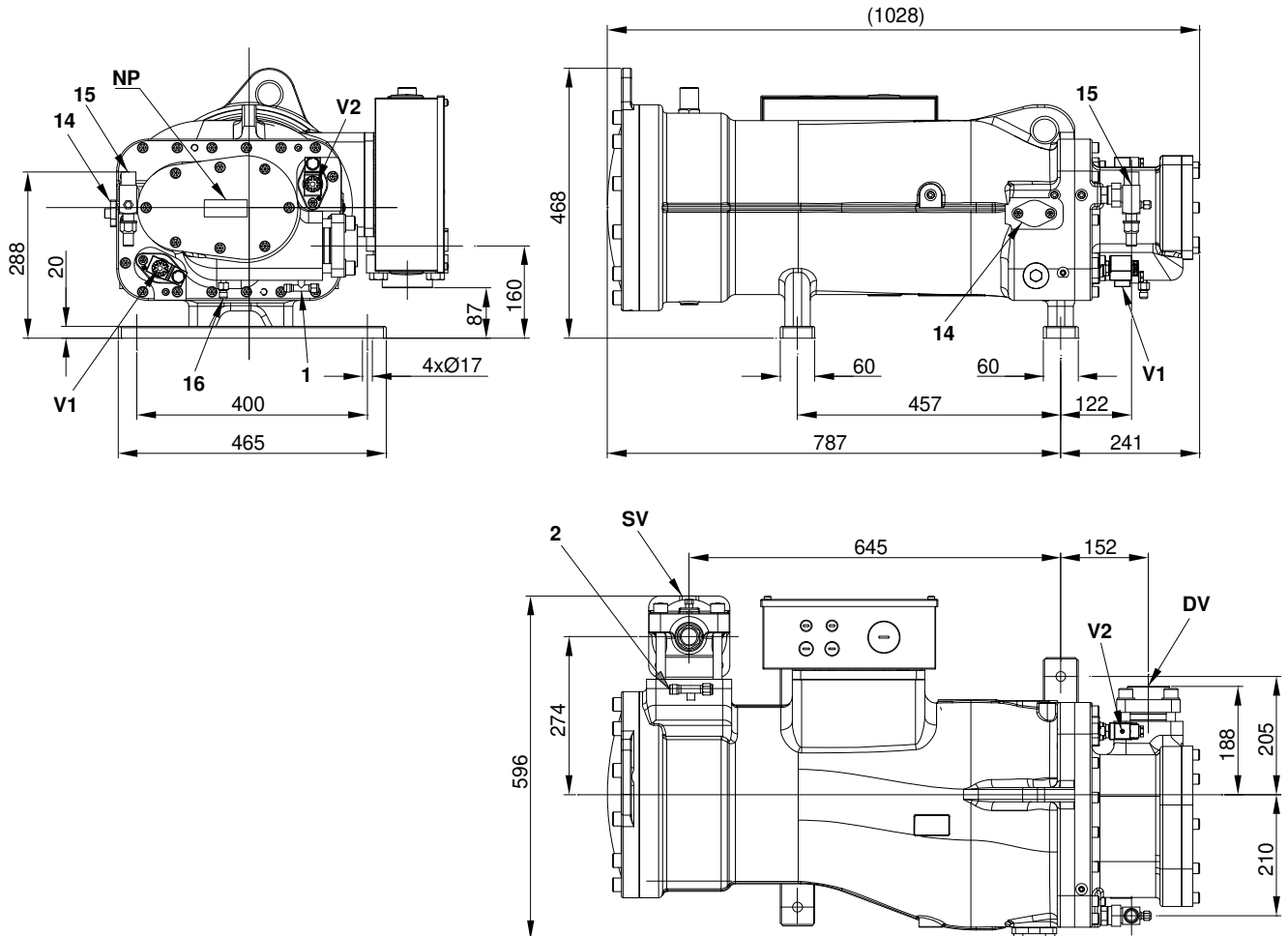
Все данные могут быть изменены без предварительного уведомления

Модель: FVR-H-90-300

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-90-300

Хладагент: R134a

Электропитание: 400/3/50 PWS

Коэффициенты полинома согласно стандарта EN12900 for FVR-H-90-300:

*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	2,064289E+005	2,717847E+004
C2	7,940196E+003	8,475113E+002
C3	3,649181E+002	6,207260E+001
C4	1,252339E+002	1,784346E+001
C5	1,099506E+001	-2,683167E+001
C6	-3,788126E+001	1,070764E+001
C7	6,753951E-001	8,808010E-002
C8	-4,242980E-001	-2,785118E-001
C9	-7,627591E-001	2,631747E-001
C10	1,523454E-001	-2,713343E-003

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