

Atlas Copco



AIRCUBE™

Container-Kompressorräume

Das einsatzbereite Druckluftsystem, überall und zu jeder Zeit

Müssen Sie Ihre Produktion kurzfristig steigern?

Fehlt Ihnen der Platz für einen Kompressorraum im Innenbereich?

Sind Sie es leid, sich mit Bürokratie und Baugenehmigungen zu befassen, die für einen Kompressorraum im Innenbereich erforderlich sind?

Benötigen Sie hochwertige Druckluft an einem entfernten Standort?

Dann ist der AIRCUBE™ die Lösung.

Der Container-Kompressorraum von Atlas Copco bietet eine schnelle Lösung für Ihre dringendsten und anspruchsvollsten Druckluftanforderungen. Es handelt sich dabei um ein vollständiges Druckluftsystem, das in einen Standardcontainer integriert und nach Lieferung sofort betriebsbereit ist. Jeder AIRCUBE besteht aus bewährten, zertifizierten Komponenten, die entsprechend Ihrer spezifischen Anforderungen zusammengestellt wurden.





Umfassende Flexibilität

Wir wissen, dass Ihnen eine Einheitslösung nichts bringt. Deshalb ist Ihr AIRCUBE™ einzigartig. Zuerst wählen Sie aus einem umfassenden Sortiment an Kompressoren, Trocknern und anderen Druckluftgeräten. Dann können Sie so alle weiteren Komponenten auswählen, die Sie für Ihren Container-Kompressorraum benötigen.



Komplette Plug-and-Play-Lösung

Der AIRCUBE ist die schnellste Lösung, um Ihre Druckluftanforderungen zu erfüllen. Sie erhalten ein komplettes Druckluftsystem, das speziell für den Betrieb ab dem ersten Tag entwickelt wurde.



Bewährte Qualität von Atlas Copco

Ihr AIRCUBE enthält die hochwertigen Produkte von Atlas Copco, die Sie kennen und denen Sie vertrauen. Dadurch treten keine Kompatibilitäts- und Integrationsprobleme mit Geräten von Drittanbietern auf. Um sicherzustellen, dass Sie keinen Leistungs- oder Konformitätsproblemen begegnen, verwenden wir nur Druckluftkomponenten, die gründlich getestet wurden und CE-zertifiziert sind.



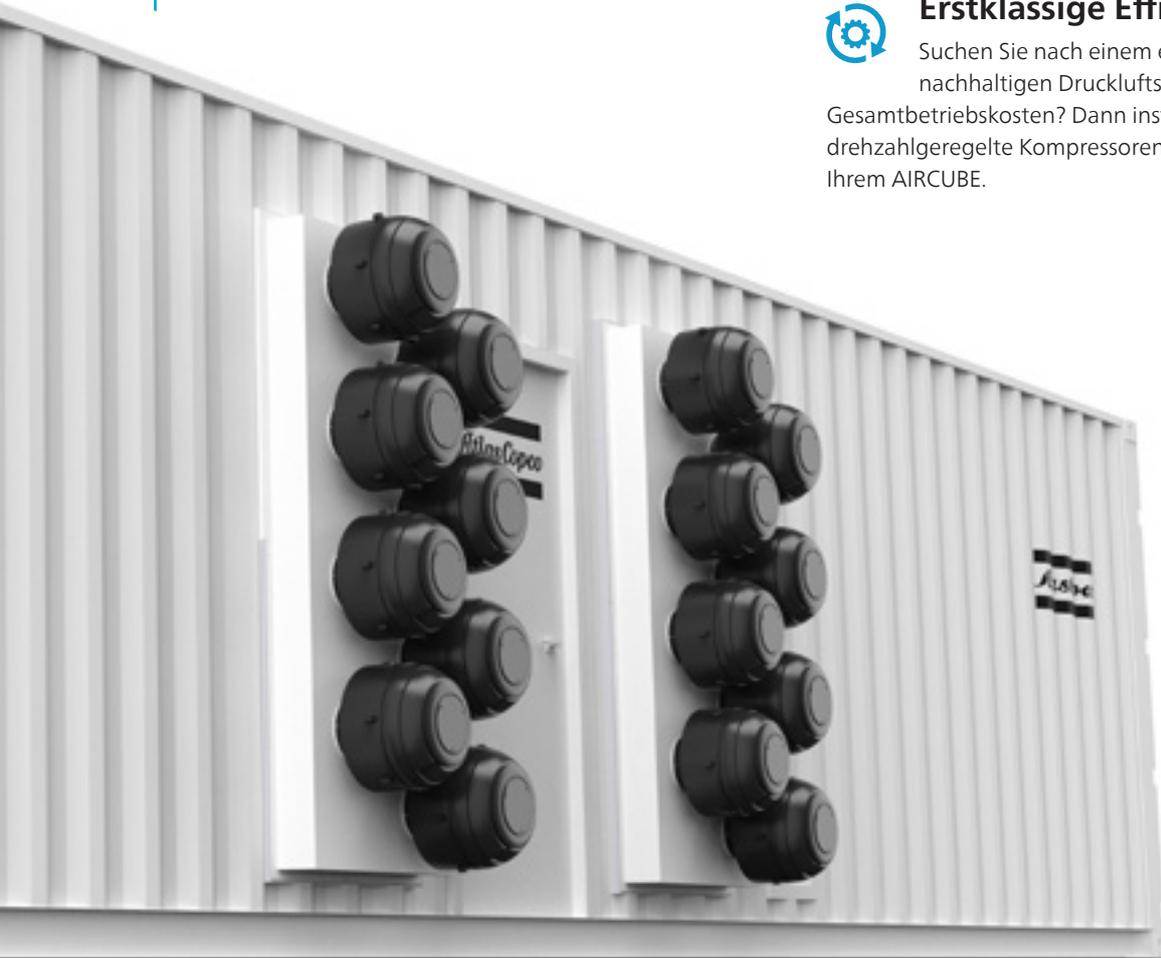
Herausragende Zuverlässigkeit

Zuverlässigkeit ist entscheidend für Container-Kompressorräume, die oft rauen Klimabedingungen ausgesetzt sind. Aus diesem Grund ist Ihr AIRCUBE für extreme Temperaturen von -40 °C bis +45 °C (-50 °C bis +50 °C auf Anfrage) ausgelegt.



Erstklassige Effizienz

Suchen Sie nach einem effizienten und nachhaltigen Druckluftsystem mit niedrigen Gesamtbetriebskosten? Dann installieren wir gern drehzahlgeregelte Kompressoren und Trockner in Ihrem AIRCUBE.



Fortschrittliche Druckluftsystemleistung in einem kompletten, robusten Paket

ISO-Seecontainer-Gehäuse

Abhängig von der gewählten Ausrüstung wird Ihr AIRCUBE™ in einem 20 oder 40 Fuß langen ISO-Seecontainer geliefert.

Für extreme Bedingungen entwickelt

- Ein Standard-AIRCUBE funktioniert zuverlässig bei Temperaturen von 0 °C bis 45 °C.
- Optional können wir ihn auch für extreme Umgebungsbedingungen von -40 °C bis +45 °C (-50 °C bis +50 °C auf Anfrage) aufrüsten.

Einfache Zugänglichkeit

- Zwei Doppeltüren ermöglichen einfachen Wartungszugang.
- Eine zusätzliche Sicherheitstür ist als Personaleingang und -ausgang vorhanden. Als Sicherheitsvorkehrung kann diese von innen geöffnet werden, auch wenn sie von außen verriegelt ist.

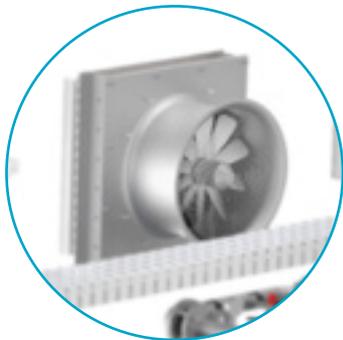


VSD-Effizienz

Wählen Sie Kompressoren und Trockner mit variabler Drehzahlregelung für geringere Betriebskosten und eine umweltfreundlichere Produktion.

Serienmäßige Beleuchtung

Jeder AIRCUBE™ verfügt über ein integriertes Beleuchtungssystem, einschließlich einer Notbeleuchtung, die den Bediener bei einem Stromausfall leitet.



AIRnet-Verrohrung

Das patentierte AIRnet-System (aus nicht korrodierenden Aluminiumleitungen) verbindet die Komponenten im Container. Leckagefreie Verbindungen verhindern Strömungs- und Energieverluste. AIRnet-Rohrleitungen aus Edelstahl sind optional erhältlich.

Effektive Belüftung

Jeder AIRCUBE wird mit einem kompletten Belüftungssystem, einschließlich Abluftkanälen und Belüftungsgebläsen, geliefert.



Fernüberwachungssystem

Optional steht Ihnen ein Fernüberwachungssystem zur Verfügung, mit dem Sie die Leistung Ihres AIRCUBE optimieren können.



Intelligente Zusatzkomponenten

Wählen Sie aus vielen intelligenten Zusatzkomponenten, um Ihren AIRCUBE anzupassen, darunter:

- Durchflussgeber
- Leistungsmesser
- Brandmeldeanlage

Bewährte Qualität

Atlas Copco Qualität in allen Geräten:

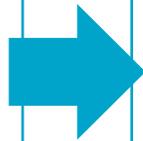
- Keine Kompatibilitätsprobleme
- Nur ein Ansprechpartner
- Zertifizierte Komponenten

Auswahl und Anpassung in drei einfachen Schritten

Durch den modularen Ansatz des AIRCUBE™ erfolgt die Montage Ihres Container-Kompressorraums in drei einfachen Schritten.

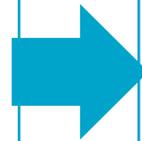
SCHRITT 1

Wählen Sie einen oder zwei unserer Kompressoren, die den Kern Ihres Druckluftsystems bilden. Sie können aus einer Vielzahl von Modellen mit fester oder variabler Drehzahlregelung wählen.



SCHRITT 2

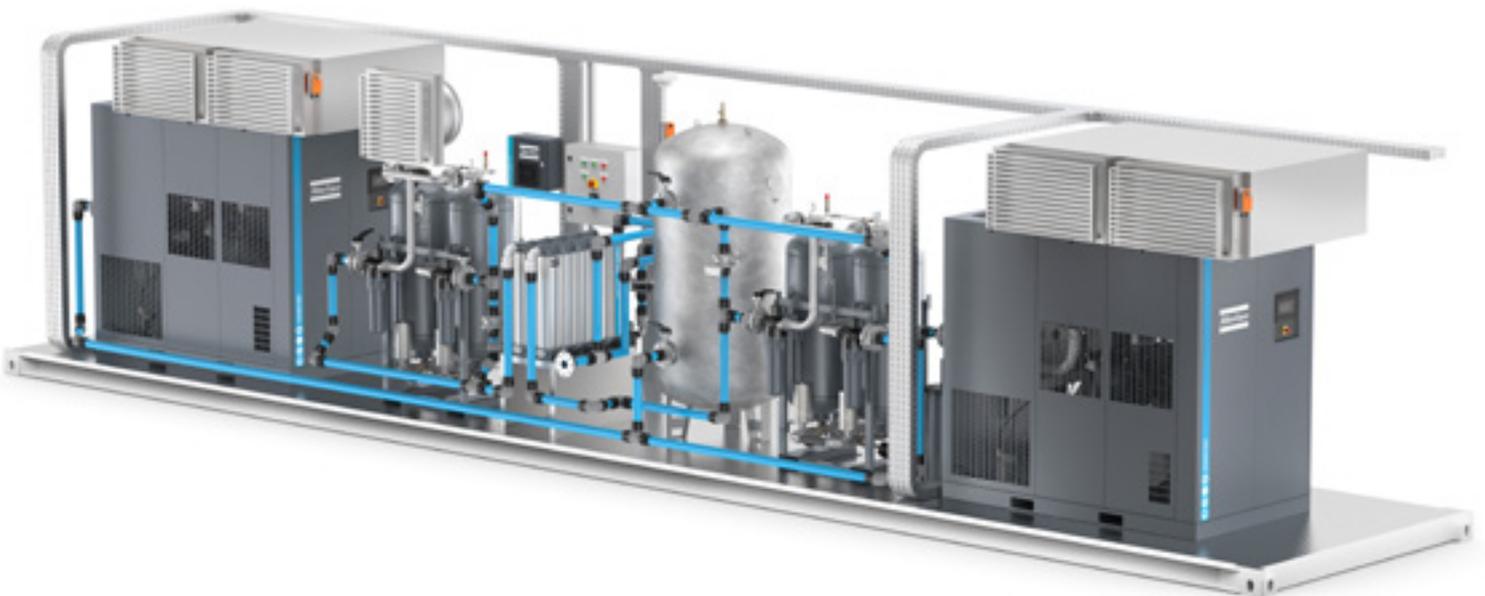
Kombinieren Sie Druckluftaufbereitungskomponenten die Sie kennen, verwenden und denen Sie vertrauen, wie z. B. Trockner, Luftbehälter und Filter.



SCHRITT 3

Wählen Sie die Optionen, die Ihren AIRCUBE zur perfekten Lösung für Ihre spezifischen Anforderungen machen.

Mehr benötigen wir nicht, um Ihren AIRCUBE zu bauen. Da alle Komponenten bereits getestet und zertifiziert sind, müssen Sie nicht lange auf Ihren einzigartigen Plug-and-Play-Container-Kompressorraum warten.



Stellen Sie sich Ihren AIRCUBE™ frei zusammen

Wählen Sie aus einer großen Auswahl an Standardgeräten und speziellen Optionen, um sicherzustellen, dass Ihr AIRCUBE die perfekte Lösung für Ihre Anforderungen ist.

Wählen Sie aus:

- 2 Kompressoren (Einzel-/Doppelstrangkonfiguration)
 - GA 11+ bis GA 90-Kompressoren mit fester Drehzahl
 - GA 7 VSD+ bis GA 110 VSD+-Kompressoren mit variabler Drehzahlregelung
- 2 Trocknern (Einzel-/Doppelstrangkonfiguration)
 - Kältetrocknern bis FD 310
 - CD 45+ bis CD 300+ kaltregenerierenden Adsorptionstrocknern
- Feuchtluftbehälter
- Trockenluftbehälter



Standardausstattung:

- ISO-Seecontainer (20 Fuß/40 Fuß)
- Wartungszugang (2 Doppeltüren + 1 Einzeltür)
- Klimabedingungen (0 °C bis +45 °C)
- Belüftung
- AIRnet-Rohrleitungen aus Aluminium
- Hauptstromverteiltertafel (einzelner Anschlusspunkt)
- Trennschutzschalter
- Beleuchtung
- CE-Zertifizierung



Optional verfügbar:

- AIRnet-Rohrleitungen aus Edelstahl
- Speziallackierung
- Zusätzliche Wartungstüren
- Modbus/Ethernet-Kommunikationsschnittstelle
- Brandmeldeanlage
- FAT-Teilnahme
- Isolierung des Containers
- Paket für extreme Bedingungen 1 (-10 °C bis +45 °C)
- Paket für extreme Bedingungen 2 (-40 °C bis +40 °C)
- Bodenbelag aus Aluminium-Tränenblech
- CSC-Inspektion des Containers
- Zyklonfilterung für staubige Umgebungen
- Volumenstrommesser zur Analyse des Volumenstrombedarfs
- Leistungsmesser für die Online-Energieüberwachung
- EQ-Steuerung
- Kundenaufkleber
- Zusatzgeräte für Filterklassen gemäß ISO8573
- Trockner- und Behälterbypass



