

# ***XA(M,T,H,V)S 367-287 Md***

Nouvelle gamme de compresseurs mobiles améliorée : optimisée pour devenir la nouvelle référence de vos applications.



*Sustainable Productivity*

*Atlas Copco*





# ATLAS COPCO XA(M, T, H, V)S 367-287 Md AIR OPTIMISÉ

## FINI LE SUPERFLU, PLACE À L'ESSENTIEL

Telle est la devise de la nouvelle gamme de compresseurs XA(M, T, H, V)S 367-287. Ces nouvelles machines sont optimisées pour une plus grande tranquillité d'esprit. Elles sont parfaitement adaptées à toutes les applications auxquelles elles sont destinées. Avec un poids inférieur à 3 500 kg, un faible encombrement au sol et une taille relativement petite, cette gamme est aussi très facile à manœuvrer.

Associé à une interface conviviale, le contrôleur intelligent assure une utilisation simplifiée.

De plus, grâce au nouveau moteur diesel conforme à la norme Stage IV, ces modèles sont plus écologiques que jamais.



RENDEMENT ÉLEVÉ



FAIBLES COÛTS D'EXPLOITATION



DISPONIBILITÉ ET POLYVALENCE OPTIMALES

## TAILLE OPTIMALE

### BIEN PROPORTIONNÉE

Parfaitement étudiée, la taille de cette gamme est le fruit d'une ingénierie innovante, parfaitement adaptée aux applications concernées sans aucun compromis sur la puissance, les performances ou la fiabilité. Aucune mauvaise surprise.

### MANIABLE

Avec un poids inférieur à 3 500 kg, le transport ou le déplacement de ces machines est très simple et nécessite peu d'effort. Avec un simple permis E, elles peuvent être remorquées derrière des véhicules spécifiques.

### TRANSPORTABLE

Soucieux de vous simplifier la vie, nous avons conçu ces machines pour qu'elles soient faciles à manœuvrer sur et hors site. Ces unités sont facilement transportables grâce à leur taille compacte et leur faible encombrement au sol.





TRÈS  
ÉCOLOGIQUE

### PLUS ÉCOLOGIQUE QUE JAMAIS

Équipée d'un moteur diesel MTU Stage IV, cette gamme est conforme aux toutes dernières normes sur les émissions polluantes. Les particules sont éliminées à l'aide des technologies les plus efficaces et les plus fiables, comme le système d'échappement SCR. Cela permet de transformer les oxydes d'azote (NOx) en azote et en vapeur d'eau dans un catalyseur dédié. Résultat : la pollution est réduite au minimum.

### RÉSERVOIR GRANDE AUTONOMIE

Conforme aux normes en vigueur sur les émissions polluantes, cette gamme offre également une autonomie de carburant améliorée. L'unité est spécialement conçue pour une journée complète sans ravitaillement. Moins de carburant consommé pour vous faire gagner du temps et de l'argent et réduire ainsi les coûts d'exploitation.

### MOTEUR CONFORME

Le nouveau moteur 4R1000 MTU permet à ces compresseurs d'offrir précisément la bonne quantité d'air nécessaire. Le moteur contribue également à réduire le poids global de la gamme.

### TRÈS PERFORMANTS

Tous nos compresseurs sont testés en laboratoire et sur le terrain pour garantir des performances exceptionnelles. Cette gamme est conçue pour résister aux conditions de travail les plus hostiles. Ils offrent une plage de température de fonctionnement comprise entre -10 °C et +45 °C ainsi qu'un châssis solide. La nature robuste de la gamme garantit un fonctionnement fiable en toute sécurité.

### CHÂSSIS SOLIDE

Afin de garantir l'endurance de cette gamme XA(M, T, H, V)S 367-287 dans des environnements de travail difficiles, le châssis a été traité avec une protection anticorrosion supplémentaire pour une durée de vie plus longue et une valeur de revente élevée.

### CONTRÔLEUR INTELLIGENT

La gamme de compresseurs est équipée du nouveau contrôleur Xc 2003 intelligent qui offre les éléments suivants :

- affichage des données de fonctionnement en temps réel
- synthèse des informations
- signalement des interventions d'entretien
- 24 langues
- interface intuitive

Un fonctionnement sans limite et plus convivial que jamais.



INTERFACE  
UTILISATEUR  
INTUITIVE

## Données techniques

Modèle		XAVS 287 Md	XAHS 317 Md	XATS 327 Md	XAMS 367 Md
Pression effective de service normale	bar(e)	14	12	10,3	8,6
	psig	200	175	150	125
Débit réel d'air libre*	l/s	282	310	332	370
	m³/min	16,9	18,6	19,9	22,2
	cu.ft/min	598	657	703	784
Niveau de puissance sonore max.**	dB(A)	99	99	99	99
Niveau de pression sonore max. (LPA) à 7 m	dB(A)	72	72	72	72
Capacité d'huile	l	19,5	24	24	24
Température ambiante max.	°C	45	45	45	45

Moteur - MTU		
Modèle		4R1000
Nombre de cylindres		4
Puissance au régime nominal	kW	170
Régime moteur (nominal)	tr/min	2200
Régime moteur (à vide)	tr/min	1300
Capacité du circuit d'huile	l	48
Capacité du système de refroidissement	l	69
Capacité du réservoir de carburant	l	280

Dimensions de la machine		
Longueur totale – barre d'attelage réglable/fixe	mm	5650,5 / 5128,5
Largeur totale	mm	1736
Hauteur totale	mm	2057,7
Poids total max (prêt à fonctionner)	kg	3500

\*\* conformément à la norme ISO1217 3ème éd. 1996, annexe D

\*\* conforme aux limites 2000/14/EC, 84/533/ECC et 85/406/EEC

## PRINCIPAUX AVANTAGES

- facile à manœuvrer et à transporter
- respectueux de l'environnement
- facile d'utilisation
- coût total d'exploitation réduit

## CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- gamme complète d'options
- fonctionne à des températures allant de -10 °C à +45 °C
- poids inférieur à 3 500 kg
- moteur conforme à la norme Stage IV
- niveau de bruit faible
- conception robuste
- réservoir grande autonomie
- contrôleur intelligent, intuitif

## OPTIONS PRINCIPALES

- démarrage à froid
- traitement d'air (réfrigérant final et filtres)
- équipement raffinerie (clapet étouffoir et pare-étincelles)
- différentes combinaisons de châssis
- FuelXpert
- Signalisation routière

## NORMES ISO

Atlas Copco a en outre appliqué ses process de qualité et de gestion environnementales pour la conception et la fabrication de ses machines, répondant ainsi aux exigences des normes ISO 9001 et ISO 14001. Cette gamme a également été testée conformément à la norme ISO 1217:2009-Annex D et a reçu la certification.



L'air comprimé ne doit jamais être respiré sans une purification préalable, conformément à la législation et aux normes en vigueur.