

Beschreibung

RENNER Booster RS-M

Ausgerüstet mit einstufigem **RENNER** - Schraubenkompressor, öleingespritzt, luftgekühlt.

Verdichterstufe als Kompaktbauweise ohne separaten Ölabscheiderbehälter mit außenliegender Feinabscheiderpatrone und Ölfilter. Das Öl sowie die verdichtete Luft wird über einen groß dimensionierten Kombikühler (Öl- und Nachkühler in einer Einheit) geführt, dadurch werden hohe Standzeiten beim Öl und niedrige Druckluftaustrittstemperaturen erzielt.

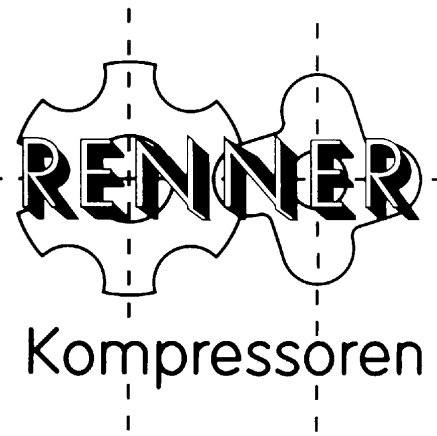
Ein gute und ausreichend groß dimensionierte Kühlluftführung verhindert unnötiges Aufheizen der Bauteile.

RENNER Kompressoren sind kompakt - robust - wirtschaftlich, mit großen abnehmbaren Wartungstüren, daher gute Zugänglichkeit zu allen Bauteilen. Der sich automatisch nachstellende Keilriemenspanner sorgt für optimale Riemen Spannung; dadurch lange Lebensdauer der Keilriemen. Karosserie und Wartungstüren sind pulverbeschichtet, hochwertiges Dämmstoffmaterial sorgt für einen niedrigen Geräuschpegel.

Die Anlage arbeitet automatisch im Vollast-Leerlauf-Aussetzbetrieb.

Schaltintervalle sind regel- bzw. einstellbar entsprechend den Betriebsbedürfnissen, Anlage mehrfach auf Schwingmetallen gelagert, daher extrem ruhiger Lauf.

Die Aufstellung kann fundamentlos erfolgen.



Der **RENNER** Booster RS-M erhöht den Druck der 1. Stufe auf 40 bar bei einer Liefermenge von max. 10m³/min. (abhängig vom Vordruck und Motorenleistung)

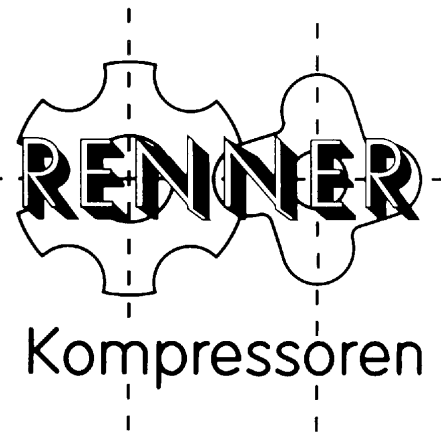
Merkmale:

- Kompakte Bauweise, kleine Grundfläche
- Vibrationsarmer Lauf, keine Erschütterungen, keine Fundamente
- Niedriger Geräuschpegel
- Pulsationsfreie Druckluft
- Für den Dauerbetrieb geeignet
- Verschleißfreies Verdichterelement
- Geringe Wartungskosten
- Optimale Möglichkeiten zur Wärmerückgewinnung
- Lebensmitteltaugliche und biologisch abbaubare Ölsorten

Die Steuerung:

Mit der Übergeordneten (als Standard) eingebauten Steuerung **RENNER tronic** in Verbindung mit der Überwachungselektronik CC21, können verschiedene Betriebszustände, Störungen und Service Intervalle überwacht werden.

- 1) Ölstand
- 2) Wellendruck
- 3) Luftauslasstemperatur
- 4) Die Verschiedenen Wartungsintervalle für
 - Ölfilter
 - Feinabscheider
 - Druckentlastung
 - Drehrichtung
 - Temperatur
 - Vordruck

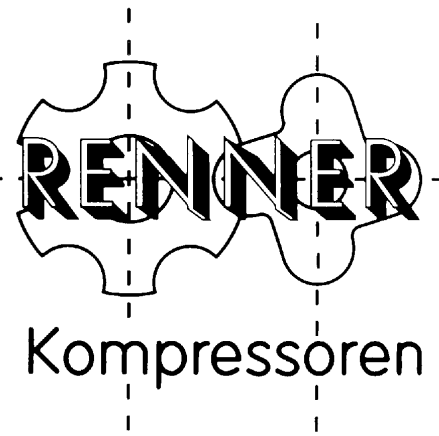


Technische Beschreibung

Einlassdruck.....	6 - 13 bar Ü
Auslassdruck.....	40 bar Ü (andere Enddrücke auf Anfrage)
Druckverhältnis	min. 2,5; max. 6
Medium	Luft
Max. Wassergehalt des Vordrucks....	0.05 mg/m ³
Max. Einlasstemperatur.....	45° C
Max. Auslasstemperatur.....	110° C
Umgebungstemperatur	5 – 45° C
Liefermenge	von 250 bis 600 m ³ /h
Drehzahl.....	min. 1500 min ⁻¹ ; max. 4500 min ⁻¹
Wellenleistung	von 22 bis 55 kW
Ölfüllung	50 Liter
Gewicht (mit Ölfüllung).....	ca.1000 kg
Antriebsart.....	Riementrieb
Neigung des Kompressors.....	max. 5°
Drehrichtung.....	Entgegen dem Uhrzeigersinn
Länge.....	1770mm
Breite.....	1200mm
Höhe.....	1835mm

Anwendungen:

- PET – Flaschenblasen
- Startkompressoren für große Dieselmotoren
- Beschichtungstechnik in der Holz und Glasindustrie
- Prozessluftanlagen



Lieferumfang:

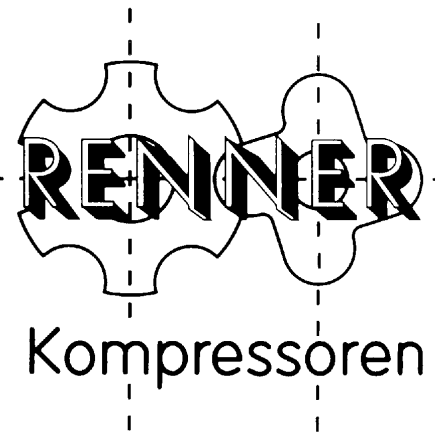
Einzel, mehrstündig geprüfter Schraubenkompressor. Die Prüfungen erfolgen nach einem eigens von uns entwickeltem Prüfsystem mit allen in der Praxis vorkommenden Arbeitsphasen und endet mit einem Prüfprotokoll, in welchem die Daten der gesamten Anlage festgehalten werden.

Die Auslieferung erfolgt in betriebsbereiten Zustand inkl. der Ölbefüllung und dem Zu- bzw. Abluftschlauch für den luftseitigen Anschluss.

Mit Bedienungsanleitung inkl. Konformitätsbescheinigung gemäß EG-Richtlinie. (CE- Zeichen)

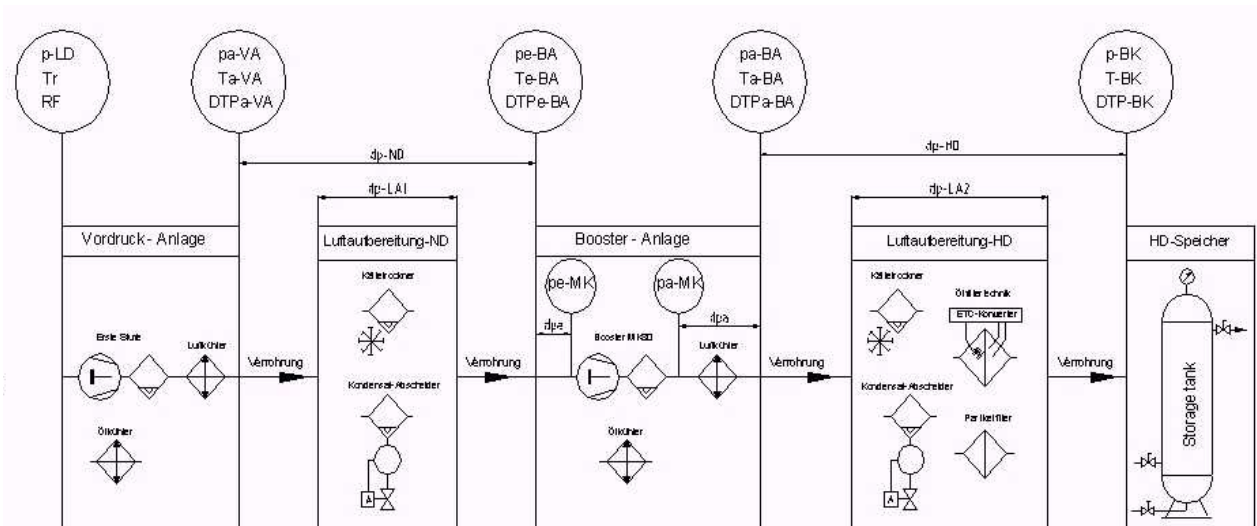
Garantie:

Wir gewähren auf alle unsere Schraubenkompressoren eine 2jährige Voll-Garantie ohne Begrenzung der Betriebsstunden. Diese Garantie gilt für die komplette Anlage. Hier sind nur die Verschleißteile ausgenommen.



Aufbau und Auslegung der Boosteranlage

Eine Boosteranlage besteht wie nachstehend schematisch dargestellt, zumindest aus einem Boosteraggregat RS-M, einer Vordruckanlage, einer Luftaufbereitung (ggf. mit Druckbehälter) zwischen Vordruckanlage und Boosteraggregat RS-M, ggf. einer Luftaufbereitung nach dem Boosteraggregat einem Druckluftbehälter und Armaturen sowie Verbindungsleitungen.
(Näheres hierzu finden Sie auf der nächsten Seite)



Zur Auslegung des Boosteraggregates **genügt es nicht**, die geforderte Liefermenge, den Vordruck, die Ansaugtemperatur der Vordruckanlage sowie den benötigten Enddruck im Druckluftbehälter heranzuziehen. Vielmehr muss für die Auslegung des Boosters hinsichtlich Liefermenge, Drehzahl, Motorleistung, etc. die gesamte Boosteranlage in Bezug auf Druckverluste, Drucklufttemperaturen, effektive Liefermenge der Vordruckanlage, etc. betrachtet werden.

Lassen Sie sich bitte hierzu von unseren Mitarbeitern beraten.

Wir bieten Ihnen gern das Zubehör wie Druckluftbehälter, Kondensatableiter, Trockner etc. an.

Die Baureihe RS M ist auch mit Frequenzregelung lieferbar.