

# Presseinformation

Egelsbach, Juli 2018

## Energie satt einsparen mit komplett neuartigem Standby-Ventil von SMC

Mit völlig neuartigen Standby-Ventilen hat SMC einen neuen Ventiltyp entwickelt, der insbesondere bei wiederkehrenden, kurzen Anlagenstillständen den Energieverbrauch in erheblichem Umfang senkt. Die Serie VEX1500/1700 reduziert bei Betriebspausen lediglich den Druck einer Anlage und mindert so den Druckluftverbrauch, der zum Beispiel durch Leckagen unter vollem Arbeitsdruck entsteht. Gleichzeitig kann die Anlage aus dem Standby wieder innerhalb weniger Sekunden auf den Arbeitsdruck hochfahren. Daher zahlt sich der Standby-Modus aus je häufiger kurze Pausen auftreten. Die sind in vielen Industrieprozessen sogar eher die Regel als die Ausnahme: Werkzeugwechsel, Schichtwechsel, geplante oder ungeplante Wartungsintervalle und natürlich auch Anlagenstörungen sind typische Gründe für zeitweilige Stopps. Doch auch bei längeren Pausen – etwa über Nacht oder am Wochenende – hilft das neue Standby-Ventil von SMC die Energiekosten zu senken. Durch den verminderten Druck stehen alle Verbraucher unter Druck und halten eine definierte Position. Leckageverluste werden gesenkt und der Druckluftverbrauch beim Anfahren der Anlagen gemindert.

### Bis 70 % Kostensenkung in der Praxis

„Messungen bei Kunden haben gezeigt, dass mit dem neuen Standby-Ventil der Serie VEX viel Geld gespart werden kann“, erklärt Ralf Heldenberger, Segment Leader Beverage bei SMC, was in der Praxis möglich ist. „Bei einem Bierbrauer haben wir testweise eine Keg-Füll- und Wasch-Anlage mit dem Standby-Ventil der Serie VEX1500 ausgestattet. Die Anlage läuft an rund 3 Tagen in der Woche, nachts erfolgt eine vollautomatische Reinigung. Durch Leckage verliert das System unter Arbeitsdruck rund 250 Liter Druckluft pro Minute. In den Pausenzeiten haben wir das VEX-Ventil so eingestellt, dass es den Anlagendruck automatisch auf 2 bar reduziert und hält. Unter diesen Bedingungen ist der Druckverlust marginal. Gleichzeitig fährt die Anlage innerhalb von Sekunden wieder hoch, wenn der Betrieb wieder aufgenommen wird. Die Messungen an dieser Anlage haben gezeigt, dass Einsparungen von über 70 % erzielt werden konnten. Durch das schnelle Wiederhochfahren der Anlage aus dem Standby-Modus lässt sich zudem auch die Produktivität steigern.“

Der Segment Leader Beverage führt noch eine zweite Anwendung ins Feld, die trotz weit weniger Stillstandzeiten ähnliche Ergebnisse liefert: Im Karosseriebau eines Automobilherstellers läuft eine Maschine im 24-Stunden-Betrieb über 251 Tage im Jahr. Der Arbeitsdruck liegt bei 0,6 MPa, die Stand-by Ventile der Serie VEX1700 reduzierten den Druck bei Pausen auf 0,2 MPa. Auf diese Weise konnten die Druckluftverluste in den Pausenzeiten um fast 90 % gesenkt werden (von rund 1130 m<sup>3</sup> auf 130 m<sup>3</sup>). Auf die gesamte Betriebszeit umgerechnet führte der Einsatz des Standby-Ventils zu Kosteneinsparungen in Höhe von rund 25 %.

### **Ein Ventil – drei Funktionen**

Die neuen Stand-by Ventile der Serien VEX1500/1700 übernehmen 3 Funktionen: Ablassen, Abschalten und Halten. Beide Serien unterscheiden sich in den angebotenen Anschlussgrößen:

- VEX1500-X115: ½“ und ¾“
- VEX1700-X115: 1“

Sie sind für einen Arbeitsdruckbereich von 0,005 bis 0,9 MPa ausgelegt und können den Standby-Modus im Bereich zwischen 0,05 und 0,9 MPa stabil halten. Optimal ist ein Standby-Druck im Bereich um 0,35 MPa.



**Bildunterschrift:**

Die Standby-Ventile der Serie VEX1500/1700 sind für alle gemacht, die der Verschwendung den Kampf ansagen: In vielen Anlagen helfen sie im Standby-Modus bei vermindertem Druck, die Druckverluste durch Leckagen zu minimieren und durch schnelles Wiederauffahren die Produktivität zu verbessern.

Foto: SMC Deutschland GmbH

Abdruck für redaktionelle Zwecke honorarfrei, Verwendung bitte unter Quellenangabe, Belegexemplar erbeten

## Über SMC Deutschland

Führender Hersteller, Partner und Lösungsanbieter für pneumatische und elektrische Automatisierungstechnik – die SMC Deutschland GmbH bietet ein umfassendes Produktspektrum vom Ventil bis zum Temperiergerät mit mehr als 12.000 Basismodellen und über 700.000 Varianten für unterschiedlichste Industriebranchen. Die innovativen Automatisierungslösungen des Unternehmens mit Sitz in Egelsbach bei Frankfurt am Main finden sich unter anderem in der Automobil-, Elektro- und Photovoltaik-, Medizin-, Verpackungs- und Lebensmittelindustrie sowie im Werkzeugmaschinenbau, der Robotik und der Automation. SMC erwirtschaftete im Geschäftsjahr 2017/18 einen Umsatz von 159 Millionen Euro und beschäftigt bundesweit mehr als 740 Mitarbeiter. Darüber hinaus steht allen Kunden ein flächendeckendes, kompetentes Service- und Vertriebsnetzwerk zur Seite.

Die SMC Deutschland GmbH gehört zur SMC Corporation, die in 83 Ländern weltweit mit über 31 Produktionsstätten vertreten ist. Der Weltmarktführer für pneumatische Automatisierungstechnik mit einem Marktanteil von 36 Prozent erzielte im Geschäftsjahr 2017/2018 einen Umsatz von rund 4,6 Milliarden Euro und beschäftigt global gut 19.680 Mitarbeiter.