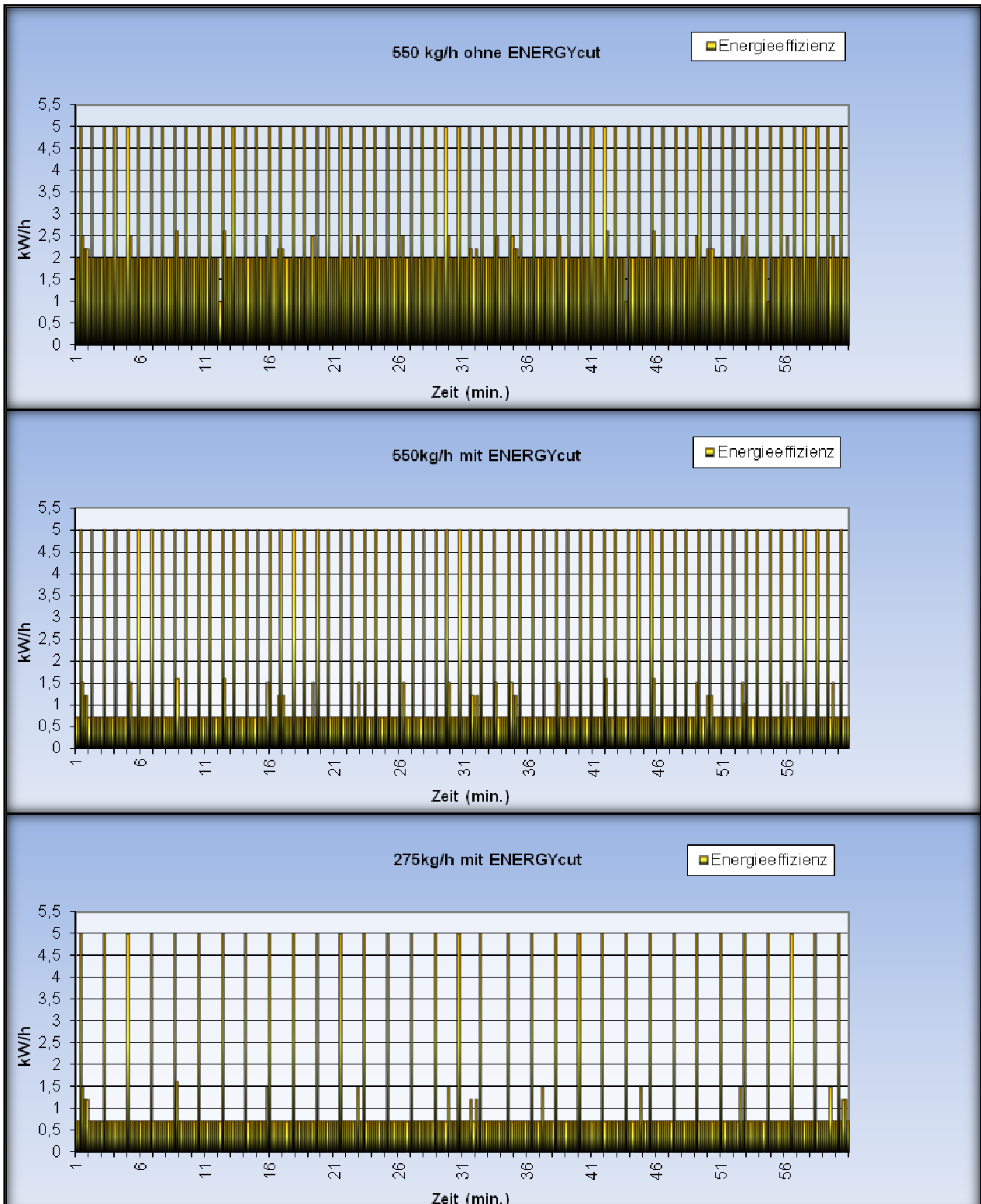


# ENERGYcut

Energieeinsparung bei pneumatischen Förderanlagen



PROCESS  
CONTROL



Direkter Vergleich der Energieeffizienz bei einer Durchsatzleistung von 550kg/h ohne und mit ENERGYcut (Tab. 1+2). Deutliche Einsparungen bei 275kg/h (Tab. 3)

# ENERGYcut

Die neue **ENERGYcut** Steuerung mit Frequenzumrichter und selbstadaptiver intelligenter Leistungsführung für größtmögliche Energieeinsparung angebaut am Pumpenrahmen. Hierbei steht für die Hauptkomponenten die volle Leistung der Förderung zur Verfügung. Zum schonenden Materialtransport wird die Fördergeschwindigkeit bei den Nebenkomponten auf das absolut notwendige Minimum heruntergenommen und bei Pausen zwischen den Förderzyklen wird die Energieaufnahme weiter reduziert und dennoch die Anlage im Standby gehalten.

Hierdurch entsteht neben der Energieeinsparung ein deutlich reduzierter Schallpegel am Aufstellort.

Stand by	Zyklen / h		
A: 400 kg/h	66		
B: 100 kg/h	17		
C: 25 kg/h	4		
D: 25 kg/h	4		
Total 550 kg/h	91		
Tage/Jahr	300		
Tag / h	24		
<b>Kosten/kWh</b>	<b>0,21</b>		<b>0,11</b>
Verbrauch kWh	2,86		
Gesamt Energie kosten: €	4325		2265
ALT kWh	2,86	4325	
Bei 550 kg/h oder bei 275 kg/h Lösung bisher mit CRV ohne Steuerung			
NEU kWh	1,53	2313	
Bei 550 kg/h mit ENERGYcut			
<b>Einsparung € p.a.</b>	<b>2.012</b>		<b>1.054</b>
NEU kWh	1,12	1694	
Bei 275 kg/h mit ENERGYcut			
<b>Einsparung € p.a.</b>	<b>2.631</b>		<b>1.380</b>



**PROCESS CONTROL Corporation**

6875 Mimms Drive, Atlanta, GA 30340 USA  
Tel: (+1) 770 449-8810 Fax: (+1) 770 449-5445

**PROCESS CONTROL GmbH**

Industriestr. 15, 63633 Birstein, Deutschland  
Tel: (+49) 0 60 54 - 91 29 0 Fax: (+49) 0 60 54 - 91 29 99  
E-Mail: info@ProcessControl-GmbH.de  
Internet: www.ProcessControl-GmbH.de