

Nominiert in der Kategorie ANTRIEBE:

Energieeffizienter Antrieb von Schiebel



ELEKTROMECHANISCHE FAILSAFESYSTEME

Leistungsoptimiert bremsen – und bis zu 50 % Energie sparen



Für die elektromechanischen Failsafesysteme der CM-Serie haben die Experten von Schiebel eine neue Elektronik entwickelt. Bei der Versorgung der Failsafebremse lassen sich ab sofort dank der Leistungsoptimierung bis zu 50 Prozent Energie einsparen.

Höchste Sicherheit im Störfall bieten die bewährten elektrischen Failsafeantriebe der CM-Serie von Schiebel: Die Failsafe-Funktion garantiert ein sicheres Schließen bzw. Öffnen bei Ausfall der Stromversorgung. Diesen Vorsprung an Funktionalität ermöglicht eine mechanische Feder, welche im Normalbetrieb in Position gehalten – also gebremst – werden muss.

Nun geht Schiebel einen weiteren großen Schritt in Richtung Dekarbonisierung: Eine neu entwickelte Elektronik hebt die Versorgung dieser aktiven Bremse mit elektrischer Energie auf ein neues Niveau. Die Energieversorgung erfolgt ab sofort leistungsoptimiert.

Präsentiert von
IAD Industriearmaturen
 & Dichtungstechnik

In Kooperation mit
DIAM [DDM]
 Deutsche Industriearmaturen Messe Die Fachmesse für Dichtungstechnik

SCHIEBEL
schiebel-actuator.com

SCHIEBEL actuators
 Wien 1230 (Österreich)
info@schiebel-actuators.com
<https://schiebel-actuators.com>
 DIAM & DDM: C11a