

Presseinformation

Egelsbach, März 2023

Auf der Überholspur: Hochgeschwindigkeits-Magnetventil der Serie DXT1215 sorgt für schnelle Prozesse

Druckluftanwendungen wie bei Beschichtungsprozessen mit flüssigen Stoffen, bei Abblas-Sortierverfahren oder bei Ausgabevorgängen mit hoher Geschwindigkeit stellen in Sachen Ansprechzeit besondere Anforderungen an Ventile. Um hierbei den Turbo einzulegen, hat SMC das pilotgesteuerte Hochgeschwindigkeits-Magnetventil der Serie DXT1215 entwickelt. Neben einer Ansprechzeit von 2,5 ms (ON) bzw. 3 ms (OFF) überzeugt die Lösung mit einem hohen Durchfluss von bis zu 346 l/min (ANR) sowie der Schutzart IP67 – und spart nicht nur Platz aufgrund des kompakten Designs, sondern auch Energie durch die geringe Leistungsaufnahme von 1,5 W dank eines Energiesparschaltkreises.

Wenn Zykluszeiten sinken und Prozesse zügig sein sollen, setzen Unternehmen branchenweit auf Ventile mit kurzer Ansprechzeit. Zugleich steigen kontinuierlich die Anforderungen beim Platz- und Energiebedarf, um trotz hoher Leistung neue Einsparpotenziale zu erreichen. Mit dem pilotgesteuerten Hochgeschwindigkeits-Magnetventil der Serie DXT1215 erfüllt SMC diese hohen Ansprüche – und geht noch darüber hinaus. So verfügt das optional als 3/2- und 5/2-Wege erhältliche Ventil nicht nur über eine kurze Ansprechzeit von 2,5 ms (ON) bzw. 3 ms (OFF). Der Spezialist für pneumatische und elektrische Automatisierung ermöglicht durch die Lösung auch einen Durchfluss von bis zu 346 l/min (ANR) und setzt dabei auf ein kompaktes, energiesparendes und sicheres Design, das ein breites Anwendungsfeld abdeckt.

Highspeed und kraftvoll

Um etwa Abblas-Sortierverfahren oder Antriebsbewegungen schnell zu realisieren, überzeugt die Serie DXT1215 mit einer kurzen Ansprechzeit von 2,5 ms (ON) bzw. 3 ms (OFF). Das ermöglicht Hochgeschwindigkeitsverfahren mit hoher Betriebsfrequenz, wodurch Zykluszeiten sinken und die Produktivität steigt. Darüber hinaus verlängert die kurze Ansprechzeit auch die Betriebszeit von Antrieben. Denn die Antriebsgeschwindigkeit kann bei gleicher Gesamtzykluszeit niedriger ausfallen, wodurch sich die Betriebsdauer eines Antriebs insgesamt verbessert. Zugleich deckt das vorgesteuerte Magnetventil dank eines hohen Durchflusses einen breiten Anwendungsbereich ab: So können Anwender auf einen Durchfluss von bis zu 346 l/min (ANR) zurückgreifen – errechnet nach ISO 6358 und unter Standardbedingungen bei einem Eingangsdruck von 0,6 MPa (relativer Druck) und einem Druckabfall von 0,1 MPa.

Widerstandsfähiger Sparfuchs

Neben der hohen Leistung hat SMC bei der Entwicklung auch die immer wichtiger werdenden Anforderungen in Sachen Kompakt- und Sparsamkeit im Auge behalten. Mit Maßen von 91,5 x 16 x 34 mm (L/B/H) und einem Gewicht von lediglich 96 g ist das Ventil auch für engste Räumlichkeiten geeignet und ermöglicht damit platzsparende und leichte Konstruktionen. In der Ausführung mit Energiesparschaltkreis beläuft sich die Leistungsaufnahme auf nur 1,5 W (Einschaltstrom von 6 W, Haltestrom von 1,5 W) – ein entscheidender Vorteil, der für niedrige Energiekosten sowie eine geringe Wärmeentwicklung sorgt und sich zugleich positiv auf die Klimabilanz auswirkt.

Zudem verfügt die Serie DXT1215 über die Schutzart IP67 und verhindert damit das Eindringen von Staub und Flüssigkeiten. Das pilotgesteuerte Hochgeschwindigkeits-Magnetventil kann dadurch auch in rauen Umgebungen ohne zusätzliche Schutzmaßnahmen wie einer Einhausung oder Abdeckung eingesetzt werden. Das vergrößert nicht nur den Anwendungsbereich, sondern spart zusätzlich Platz und Material.



Abbildung: Das pilotgesteuerte Hochgeschwindigkeits-Magnetventil der Serie DXT1215 realisiert dank Ansprechzeit von 2,5 ms (ON) bzw. 3 ms (OFF) kurze Zykluszeiten. Zudem verringert die kompakte Konstruktion den Platzbedarf, spart mittels Energiesparschaltkreis Strom und lässt sich durch die Schutzart IP67 auch in rauen Umgebungen einsetzen.

Foto: SMC Deutschland GmbH

Weitere Informationen finden Sie auf der SMC-Webseite unter www.smc.de

Über SMC Deutschland

Führender Hersteller, Partner und Lösungsanbieter für pneumatische und elektrische Automatisierungstechnik – die SMC Deutschland GmbH bietet seit mehr als 40 Jahren ein umfassendes Produktspektrum vom Ventil bis zum Temperiergerät mit mittlerweile 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 im Automobil- und Werkzeugmaschinenbau, in der Automationstechnik, der Elektronik und der Robotik sowie in der Lebensmittel- und Verpackungsindustrie wie auch in den Bereichen Life Science und Medizintechnik. SMC erwirtschaftete im Geschäftsjahr 2021/22 einen Umsatz von 185 Millionen Euro und beschäftigt bundesweit 735 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Darüber hinaus steht allen Kunden ein flächendeckendes, kompetentes Service- und Vertriebsnetzwerk zur Seite. Zudem forciert SMC das Thema Nachhaltigkeit in einem breiten Kontext aus Umwelt- und Klimaschutz, Gesundheitsfürsorge und Mitarbeiterförderung sowie gesellschaftlichem Engagement: von Produkten und Services über innerbetriebliche Maßnahmen bis hin zu Projekten für die Gemeinde.

Die SMC Deutschland GmbH gehört zur 1959 in Japan gegründeten SMC Corporation, die in 83 Ländern weltweit mit 31 Produktionsstätten vertreten ist. Der Weltmarktführer für pneumatische Automatisierungstechnik mit einem Marktanteil von 39 Prozent erzielte im Geschäftsjahr 2021/22 einen Umsatz von rund 5,6 Milliarden Euro und beschäftigt global 21.620 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.