

azbil

ENE OPTairdep

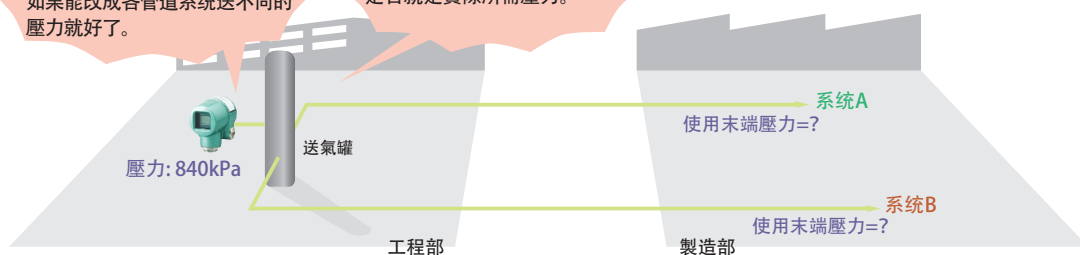
空氣減壓控制



沒有這樣的情況嗎??

現在是根據管道系統中最高的壓力來進行送氣壓力的控制，如果能改成各管道系統送不同的壓力就好了。

不知道往管道系統所送的壓力是否就是實際所需壓力。



想確保系統A的壓力690kPa、系統B的壓力為790kPa…。

- 無法依照各系統分送壓力。
- 實際上，其實不知道各個管道系統的使用末端壓力是多少。

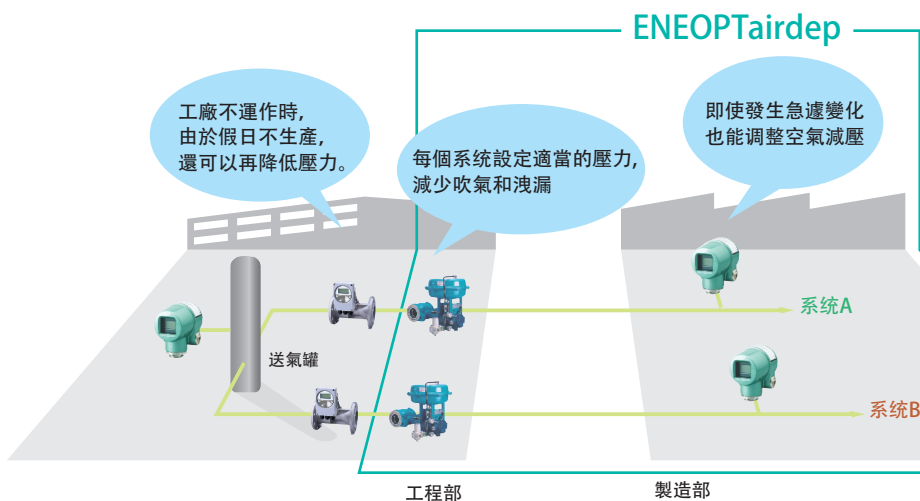
是否會有這樣的情況呢？

想節能，但是不知道有多少能源浪費…



掌握各管道系統的壓力，只提供所需壓力的空氣。

100kPa的減壓，能節約約10%!



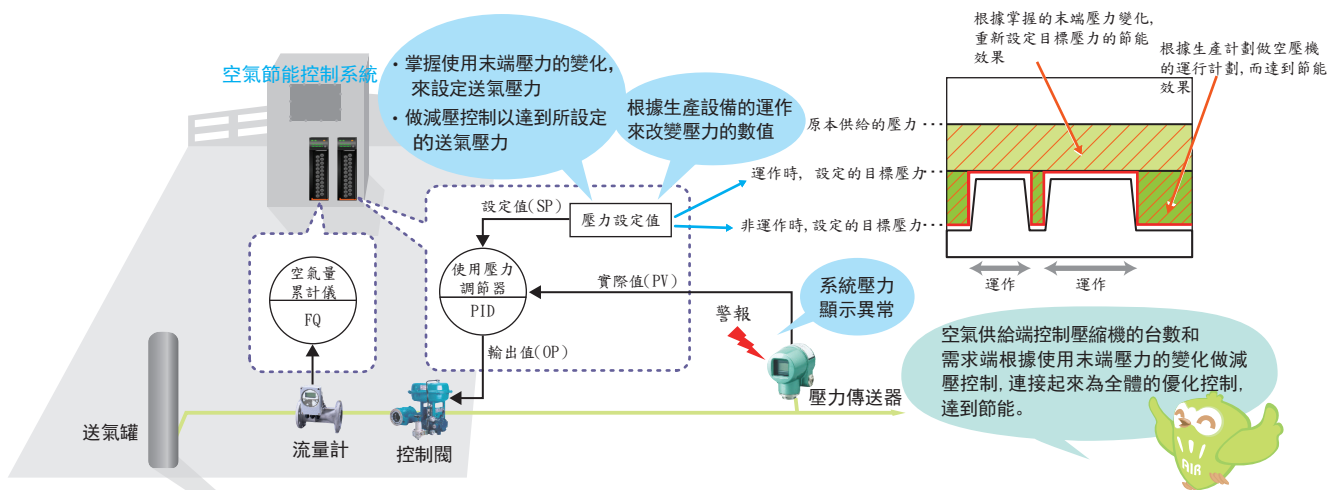
真沒想到air blow和空氣洩漏會有這麼大的損失…看來要考慮空氣洩漏的對策呀!



減少了空氣量能報告節能效果了。



用空氣減壓控制節能!



掌握各管道系統適當的壓力來降低送氣壓力設定值

- 掌握使用壓力，實行減壓控制以達到設定的目標壓力。
- 根據運作和非運作時做不同應用的設定。

確保空氣能穩定供給

- 系統的使用壓力異常顯示。



進一步的節能!

ENEOPT™airdep使減少效果「可視化」。還能掌握洩漏量，因此能發揮節能最大的效果。

系統名	消耗流量		空氣削減		空氣漏出	
	時間累計 (Nm³/H)	削減率 (%)	削減量 (Nm³)	削減效果 (Yen)	漏出率 (%)	漏出量 (Yen)
1系統	3012	10.2	5130	5130	0.6	15
2系統	3100	10.3	5325	5325	0.9	15
3系統	3005	10.7	5415	5415	0.9	15
4系統	3054	10.4	5325	5325	0.9	15
5系統	3032	10.5	5310	5310	0.9	15
全系統	15203	10.4	26505	26505	---	75

減少效果「可視化」!

- 表示當天空氣減少的數值。在圖表中可確認實施的節能對策的效果。

掌握空氣洩漏量和洩漏處，做相對應對策以達到節能!

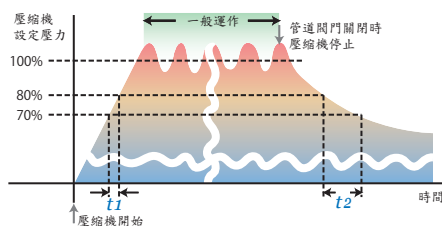
- 測量到非運作時的空氣流量 表示為洩漏量。

一般來說，工廠通常有約2成空氣量“洩漏”!

沒有流量計時的管理

輸入設定壓力，透過以下的計算能管理洩漏率。

$$\text{洩漏率} = \frac{t_1}{t_1 + t_2} \times 100$$



ENEOPT詳細診斷系列有空氣減壓控制、空壓機最佳控制等診斷服務，歡迎諮詢。

● ENEOPT為阿自倍爾集團版權所有。

azbil

以人為中心的自動化

訂購和使用產品時，請仔細閱讀“產品訂購和使用的注意事項”。

<http://www.azbil.com/cn/products/factory/order.html>

本資料所記內容如有變更恕不另行通知

台灣阿自倍爾股份有限公司

(原山武計裝股份有限公司)

總公司:台北市中山區中山北路2段44號9樓

TEL: 02-25216800

FAX: 02-25212728

高雄支店:高雄市前鎮區新街路296巷81弄17號

TEL: 07-8127735

FAX: 07-8127738

初版發行:2017年4月

請寫下您的需求或直接與我們連絡

