Pumpen: Customizing durch modulares Design

Categories : Verteilung

Date : 27. Juli 2018

Eine Herausforderung in größeren Druckerhöhungsanlagen, Versorgungsnetzen oder industriellen Prozessen sind Verbrauchsschwankungen, die berücksichtigt werden müssen, wenn die Wasserverluste und Betriebskosten niedrig gehalten werden sollen. Das Pumpensystem ist dabei naturgemäß auf den maximalen Bedarf auszulegen.

Bild: Grundfos

Unter anderem für solche Einsätze hat Grundfos sein Angebot an Hochdruckkreiselpumpen der Baureihe CR überarbeitet und erweitert: Die bisherigen Typen CR 90, CR 120 und CR 150 werden ersetzt durch die neuen XL-Ausführungen CR 95, CR 125 und CR 155 mit einem maximalen Förderstrom bis 240 m^3/h (Nenndruck: PN 40). Verglichen mit dem Marktstandard sind die XL-Ausführungen um 5 bis 10 Prozentpunkte effizienter.

Die Ausführungen besitzen einen hocheffizienten Antrieb und können mit einer Drehzahlregelung per integriertem Frequenzumrichter ausgerüstet werden (CRE). Sowohl beim klassischen MGE-Asynchronmotor (bis 22 kW Energieeffizienzklasse IE3) wie auch beim MGE-Permanentmagnet-Synchronmotor (bis 11 kW Energieeffizienzklasse IE5) ist der FU im Motor integriert. Für höhere Leistungen offeriert das Unternehmen die CUE-Lösung mit einem externen FU im Schaltschrank optional auch mit IE5 Motoren.

Das modulare Design macht ein weitergehendes Customizing möglich. Konkret bedeutet dies, die Pumpen individuell auf Wunsch mit weniger Zubehör / Komponenten auszurüsten; was der Kunde nicht benötigt, entfällt - das reduziert die Komplexität.