

Case Study

Magnetventilblock mit Selbsthaltung

Für einen Kunden im Bereich der Sonderfahrzeugtechnik haben wir in kürzester Zeit eine maßgeschneiderte Sonderlösung entwickelt, die zwei Magnetventile mit Selbsthaltefunktion kombiniert.



Problemstellung

- Kombinierte Schaltfunktion in einem Block
- Zentrale Befestigungsbohrung
- Selbsthaltung für bestimmten Systemdruck



Lösung

- Ein Aluminiumventilblock in dem alle Funktionen Platz finden.
- Selbsthaltung mit Kolben für NC-Magnetventil.
- Kleinste Baugröße durch integrierte Befestigung.
- Lösung 100% Kundenspezifisch.



Kundenstimme

Wir haben das Magnetventil getestet und die Funktion der Selbsthaltung ist genauso wie wir sie brauchen!

Durch die schnelle Entwicklung und Umsetzung erhielten wir eine perfekte Lösung für unseren Einsatzfall.

SPEZIALFAHRZEUGE
ROHR[®]
 GMBH GERMANY



Highlights

- Alle Funktionen auf engstem Raum
- geringer Installationsaufwand
- Selbsthaltung für NC-Magnetventil
- Dichtstellen reduziert