

## Case Study

## Pneumatischer Drehantrieb für neuartigen Kugelhahn in der Schanktechnik

Für unseren Kunden, „Gruber Schanksysteme“, einen renommierten Hersteller von Schanksystemen, haben wir einen kompakten, pneumatischen Drehantrieb mit integrierten Magnetventilen entwickelt und gebaut. Dieser Drehantrieb öffnet und schließt einen neuartigen Kugelhahn und ist somit ein zentraler Baustein dieser neuen Produktlinie.



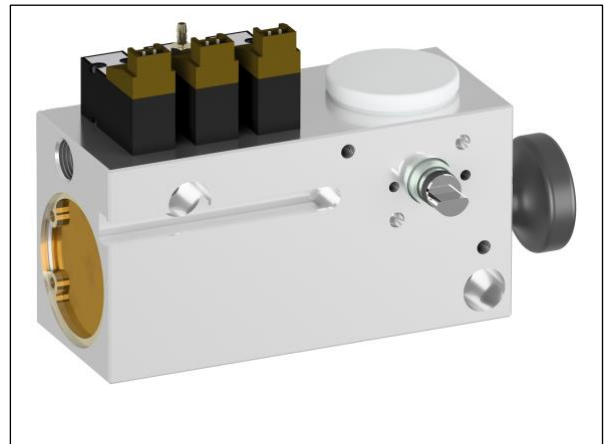
### Problemstellung

- Kunde brauchte für seine neue Produktlinie einen passenden pneumatischen Drehantrieb.
- Der Drehantrieb soll möglichst kompakt und preiswert sein
- Die Magnetventile sollen im Drehantrieb integriert sein
- Exakte vorgegebene Anbindung an den Kugelhahn.
- Mechanischer Zugknopf zur händischen Verstellung
- Kein passender Drehantrieb am Markt verfügbar



### Lösung

- Ein Aluminium Ventilblock der alle Funktionen in sich vereint;
- Geringer Platzbedarf, optimale Kosteneffizienz;
- Drei 10mm Magnetventile optimal am Block angebaut und integriert;
- Lösung 100% kundenspezifisch



### Kundenstimme

Dieser Drehantrieb ist im vollautomatischen, hygienischen Bierfasswechsler KEGROBOT verbaut. Alle Aufgabenstellungen wurden perfekt umgesetzt. Dieser Antrieb besitzt alle geforderten Eigenschaften.

Dipl. Ing. Günther Gruber,  
Geschäftsführung Produktion Technik



### Highlights

- Alle Funktionen in einem Block
- Optimales Preis/Leistungsverhältnis
- 3 Magnetventile integriert
- Pneumatisch und händisch zu betätigen