

EXPERIENCE

THE HOERBIGER ADVANCED CLASS



CE Ventil Das effiziente Ringventil



**YOUR
PROVEN
SOLUTION**


HOERBIGER
because performance counts

EXPERIENCE

THE HOERBIGER ADVANCED CLASS

Produktionsprozesse sind Netzwerke. Das harmonische Zusammenspiel zwischen Mensch und Maschine ist Basis für den Erfolg.

Wer in den täglichen Produktionsprozess eingebunden ist, steht im Dialog mit der Technik. Er kennt den Puls und die Sprache der Maschinen ebenso wie ihre Erfordernisse und Bedürfnisse. Produkte aus dem Hause HOERBIGER sind mehr als State of the Art. Als HOERBIGER Kunde verfügen Sie über jene Art von technischem Vorsprung, der Ihnen erlaubt, dem Markt immer einige Schritte voraus zu sein. Effizienz, Präzision und Langlebigkeit prägen HOERBIGER Produkte ebenso wie die Zuverlässigkeit und Flexibilität der HOERBIGER Services. HOERBIGER Experience ist dann die ideale Herangehensweise, wenn es um eine zuverlässige, langlebige Partnerschaft auf Augenhöhe geht.



Erprobte Qualität in tausendfachem Einsatz

CE Ventile sind seit Jahren die meist gebauten und am häufigsten eingesetzten Ringventile von HOERBIGER. Positive Erfahrungen aus vielfältigen Einsatzbereichen bestätigen die Performance des CE Ventils in einem breiten Anwendungsfeld. Die lange Lebensdauer und die hohe Zuverlässigkeit von CE

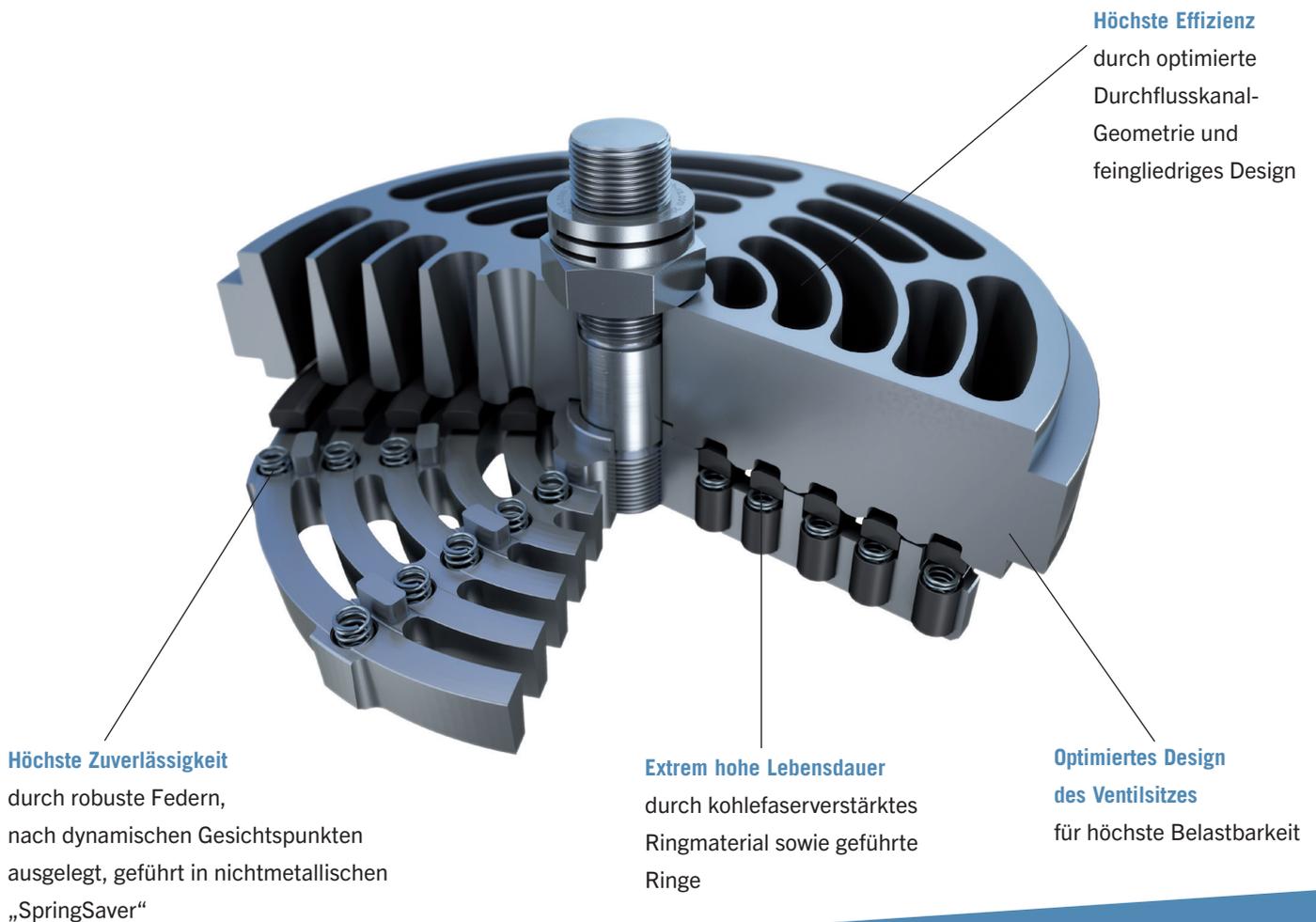
Ventilen sind das Resultat einer profilierten Oberflächengestaltung mit reduziertem Durchflusswiderstand. Sie verringert den Energieaufwand, ermöglicht lange Einsatzintervalle und verringert die Gefahr vorzeitiger Abnutzung und damit verbundener Stillstandzeiten.

So arbeitet das HOERBIGER CE Ventil

- Das CE Ventil ist ein Hochleistungs-Ringventil, das einen weiten Bereich von Temperaturen und Drücken abdeckt.
- Das kohlefaserverstärkte Ringmaterial und die speziell entwickelten, robusten Federn, geführt in „SpringSaver“ aus speziellem Kunststoff, sorgen in zahlreichen Industrieanwendungen für höchste Zuverlässigkeit.

Warum HOERBIGER CE Ventil?

- Gute Ratio zwischen Ventileffizienz und Ventilhub
- Weltweit vielfach erprobte Qualität in Material und Funktion
- Beste Effizienz bei Energienutzung und Nachhaltigkeit, Robustheit und Garantiesicherheit
- Optimierte Durchflussgeometrie



**YOUR
PROVEN
SOLUTION**

Die Vorteile des CE Ventils auf einen Blick:

- Optimierte Strömungsgeometrie zur Vermeidung von Gasverschmutzung
- Feingliedrige Bauweise
- Stufenweise oder stufenlos regelbar mit HOERBIGER HydroCOM, eHydroCOM
- Niedriger Energieverbrauch
- Ringe aus schlagzähen, kohlefaserverstärkten Kunststoffen
- Entscheidende Verschleißreduktion von Sitz und Fänger
- Groß dimensionierte, robuste und durch „SpringSaver“ geschützte Federn
- Sicheres Dichten in weitem Temperatur- und Druckbereich
- Breites Anwendungsfeld und hoher Standardisierungsgrad des CE-Ventils tragen zur Verbesserung des Bestandsmanagements bei



Erprobtes Ringventil mit großer Dimensionsbandbreite

Das CE Ventil ist effizient, energiesparend und nachhaltig, zudem deckt es einen großen Bereich von Temperaturen und Drücken ab.

Technische Daten vom CE Ventil

Drehzahl:	1200 U/Min maximum
Regelung:	On/Off, HydroCOM, eHydroCOM
Schmierung:	geschmiert, ungeschmiert
Maximaldruck:	200 bar
Differenzialdruck:	100 bar
Temperaturspanne:	-20°C bis 210°C
Ventilgrößen:	48 mm (1 Ring) – 314 mm (8 Ringe)

www.hoerbiger.com

HOERBIGER ist weltweit in führender Position in den Geschäftsfeldern der Kompressortechnik, Antriebstechnik und Hydraulik tätig. 7.300 Mitarbeiter erzielten 2017 einen Umsatz von 1,173 Milliarden Euro. Die Marke HOERBIGER steht für Komponenten und Serviceleistungen mit hohem Kundennutzen für Kompressoren, Industriemotoren und Turbinen, für den automobilen Antriebsstrang sowie für vielfältige Anwendungen im Maschinen- und Anlagenbau. Industrielle Sicherheits- und Explosionsschutz-Lösungen von HOERBIGER schützen Menschen und Anlagen. Wir setzen Standards.

© HOERBIGER 2018


HOERBIGER
because performance counts