

Pressemitteilung

Uneingeschränkte Flexibilität in der Litzenverarbeitung

Litzen werden bei Schaltag kilometerweise für all die Steuerungen, welche das Unternehmen zusammenbaut, verwendet. Die verschiedenen Ausführungen sind fast unendlich. Nicht weniger als 174 verschiedene Basis-Litzen werden hier je nach Kundenwunsch für den Steuerungsbau verarbeitet. Um bei dieser Vielfalt nicht die Effizienz zu verlieren hat Schaltag in ihren Maschinenpark investiert.

Die Litzenverarbeitung wurde bei Schaltag fast vollständig automatisiert. Dem wachsenden Bedürfnis nach uneingeschränkter Flexibilität wurde man mit einem neuen Komax Crimpvollautomaten gerecht. Somit ist es möglich, viele verschiedene Varianten in viel kürzerer Zeit zu fertigen. Die aufwändige Umrüstzeit fällt weg und die Adressierung wird automatisch in der richtigen Farbe aufgespritzt. Und neu wird für verschiedene Anwendungen auch eine zukunftssträchtige Technologie eingesetzt: die Litzenenden werden mit Ultraschall verschweisst. Ein Verfahren, welches viele Vorteile bringt.

Dieser neue Automat bedeutet eine extreme Effizienzsteigerung. Einerseits kommt dies Kunden zugute, für welche Schaltag in der hauseigenen Litzen- und Kabelkonfektion diese Produkte herstellt, andererseits profitiert auch der eigene Steuerungsbau davon. Hier können die Litzen noch schneller und auftragsbezogen zur Verfügung gestellt werden.

Zunahme der Vielfalt

Ver mehrt liegt es im Trend, dass Litzensätze in immer grösseren Varianten gefertigt und gleichzeitig die Durchlaufzeiten reduziert werden müssen. Um noch mehr Flexibilität und Wirtschaftlichkeit in die Just-in-Time Produktion einzubringen, hat die Firma Schaltag in einen neuen Komax Crimpvollautomaten investiert. Dieser bietet auch für kleine Auftragsgrössen vielseitige Möglichkeiten. Vor allem bei wiederkehrenden Aufträgen oder Serien kommt die hochflexible Maschine idealerweise zum Einsatz. Der Initialaufwand lohnt sich, sobald die Steuerung ein zweites Mal gebaut wird. Sei dies auch über einen längeren Zeitraum hinweg.



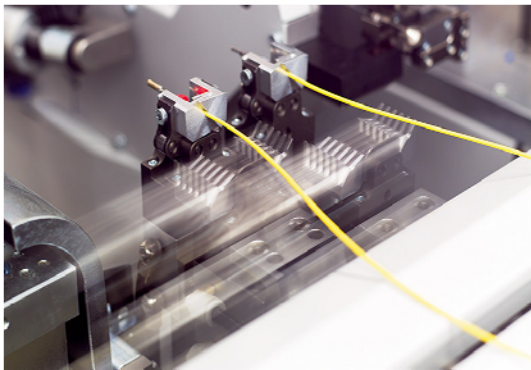
Die Anzahl der verschiedenen Litzenenden und Längen ist sehr gross und nimmt weiter zu.

Steigerung der Effizienz und Flexibilität

Der neue Komax Vollautomat lässt keine Wünsche mehr offen. Daten werden vom Projektleiter anhand den Schemazeichnungen definiert und direkt an die High-tech Maschine übermittelt. Diese arbeitet die Drahtzugliste positionsweise ab und holt automatisch den nächsten zugeordneten Fertigungsauftrag. Ein manuelles Anwählen jeder einzelnen Position und jedes einzelnen Auftrages entfällt.

Für die verschiedenen Fertigungsaufträge stehen zur Zeit 174 verschiedene Basis-Litzen zur Verfügung, davon können jeweils 36 Sorten automatisch zugeführt werden. Dadurch entfällt die aufwändige Umrüstzeit weitgehend. Die gewünschte Litzenlänge wird zugeschnitten und in den 6 voll integrierten Verarbeitungsstationen abisoliert, mit den verschiedenen Kontakten bestückt oder mit Ultraschall verschweisst. Beide Kabelenden werden mit der gleichen Station sequentiell bearbeitet und die Adressierung innerhalb der gleichen Sequenz schwarz oder weiss aufgespritzt. Litzen können einzeln oder gebündelt abgebunden werden. Der Monteur im Steuerungsbau kann sie dadurch einfacher zuordnen und ist somit schneller im Verdrahten.

Die Verarbeitungsvielfalt und Effizienz wurde mit der neuen Komax massiv gesteigert. Dies bedeutet erhöhte Flexibilität für jeden Einsatzbereich.



Blitzschnelle Transport durch den Shuttle.
Beide Litzenenden werden sequentiell bearbeitet und je nach Bedarf auch verschieden bestückt.



Der Inkjet beschriftet die Litzen automatisch.
Je nach Programmierung in Schwarz oder Weiss.

Ultraschallschweissen – die neue Technologie

Dieses Verfahren bietet Vorteile, wie zum Beispiel das Weglassen von Endhülsen. Dies führt folglich zu geringeren Kosten und es kann eine weitere Fehlerquelle ausgeschlossen werden, wie die Auszupffestigkeit in der Endhülse. Aber auch die Montage kann vereinfacht werden. Bei der heutigen Klemmtechnik wird der Platzbedarf immer kleiner und so können die komprimierten Enden schneller und einfacher montiert werden.

Unter hochfrequenten, mechanischen Schwingungen werden die Kupferdrähtchen miteinander verschweisst und eine bleibende Verbindung erzeugt. Es entsteht eine metallische Verbindung von hoher Qualität. Die Verdichtungslänge kann individuell von 4 – 20 mm sehr einfach angepasst werden. In einem Arbeitsprozess können vom kleinsten bis zum dicksten Querschnitt bzw. verschiedenste Längen, verarbeitet werden.



Mit Ultraschall geschweisste Litzenenden sind kompakt.
Die neue Technologie bietet einige Vorteile.

Stillstand ist Rückschritt

Das gilt auch bei Schaltag AG. Nicht nur die Kunden von Schaltag verlangen eine Senkung der Produktkosten. Auch die Schaltag selber bemüht sich selber immer wieder, ihre Prozessabläufe zu überprüfen und die Fertigung weiter zu optimieren. Mit dieser konsequenten Ausrichtung hat man deshalb in den Standort Schweiz investiert und will den heutigen Anforderungen gerecht werden.

Das Unternehmen

Schaltag AG in Effretikon ist ein führendes Unternehmen der industriellen Elektromechanik und bietet umfassende Leistungen in Engineering, Konstruktion und Fertigung von Maschinen- und Anlagensteuerungen sowie elektromechanische Baugruppen. Zu ihren Kunden zählen zahlreiche, bekannte Namen der Schweizer Maschinenindustrie. In der hauseigenen Litzen- und Kabelkonfektion werden mit Hilfe eines leistungsfähigen Maschinenparks, von der einfachen Litze bis hin zum komplexen Kabelbaum, alle Varianten gefertigt.



Schaltag AG – Investition in den Standort Effretikon

Kontakt:
Schaltag AG, Industriestrasse 8, 8307 Effretikon
Tel. 052 354 27 27, Fax 052 354 27 22
www.schaltag.ch, info@schaltag.ch

Bei Rückfragen im Bereich Marketing:
Margrit Ehrat, Marketing Kommunikation
Tel. direkt 052 354 27 34, Fax 052 354 27 23
margrit.ehrat@schaltag.ch