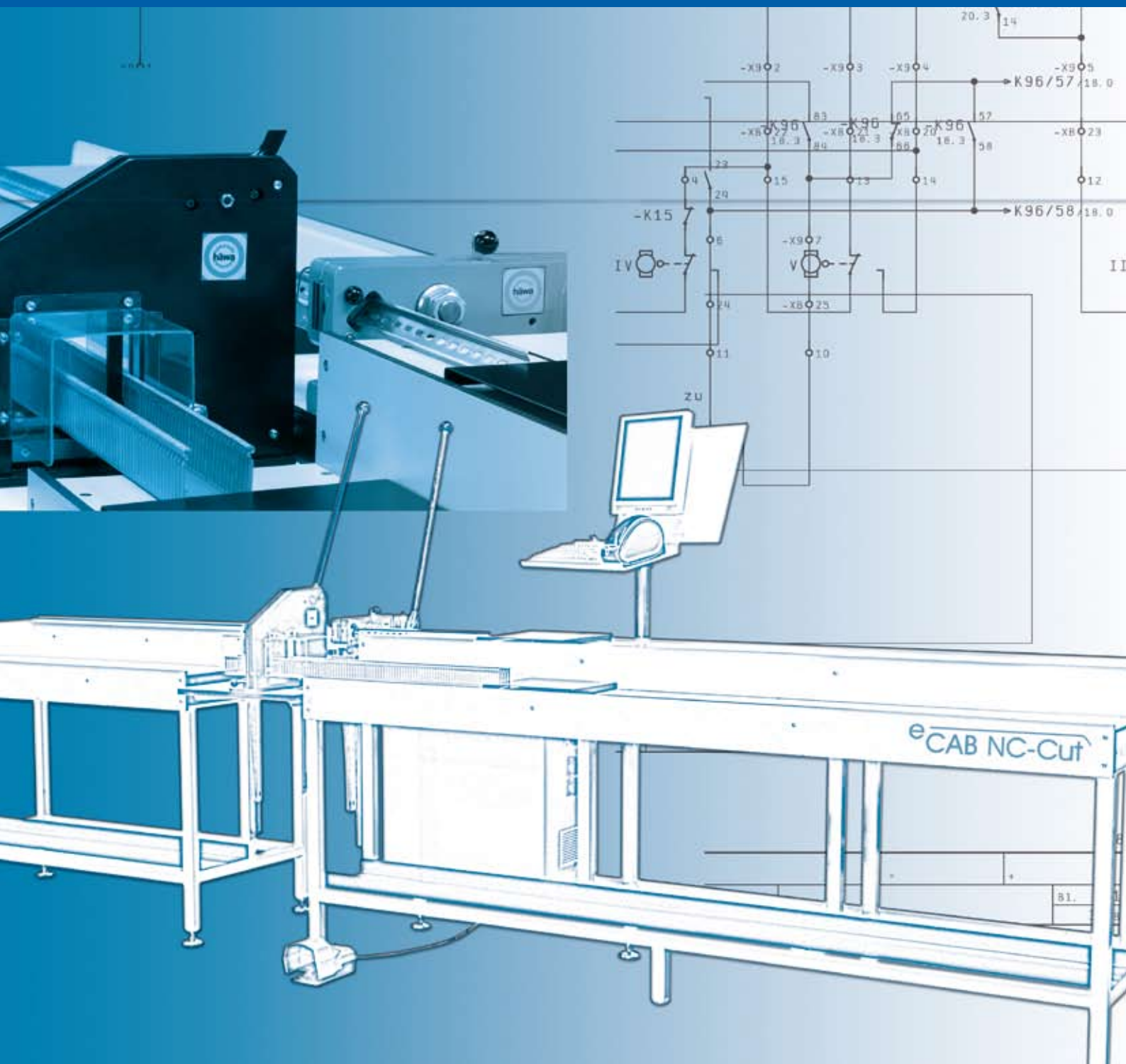


Innovative Produktionssysteme für den Schaltschrankbau
NC gestützte Ablängtechnik für Zuschnedeware



Zuschnitt automatisieren, optimieren und Geld sparen: eCAB NC-Cut

Die Suche nach geeigneten Einsparungspotentialen gehört in Europa zur Pflichtübung im Schaltanlagenbau. Die automatisierte Gehäusebearbeitung mit den Blechbearbeitungszentren von STEINHAUER ist längst eine etablierte Lösung. Anwender resümieren: *“nie wieder ohne”*.

Moderne Engineering Plattformen, wie z.B. „ePLAN cabinet“, bieten als wesentliche Funktionalität die allumfassende Planung und Fertigungsvorbereitung von Schaltanlagen. Neben der Dokumentationserstellung und Aufbauplanung liegt der große Nutzen dieser Systeme in der Erzeugung maschinell verarbeitbarer Fertigungsdaten. Schnittstellen generieren Ausgaben für die Blechverarbeitung, geben geroutete Kabeldaten an die automatische Kabelkonfektionierung weiter und stellen Ablänglisten für Zuschneidewaren zur Verfügung. Werden diese Möglichkeiten genutzt, entsteht ein optimaler Workflow: **“Planen - Fertigen - Dokumentieren”**

Der NC-Cut aus der erfolgreichen eCAB Serie von STEINHAUER besetzt einen der drei automatisierbaren Arbeitsbereiche “Blech - Zuschnitt - Kabel” - das NC-gestützte Ablängen von Kabelkanälen, Profil- und Stromschienen, verblüffend einfach und problemlos bedienbar.

Der Arbeitsbereich bietet in zwei Ebenen Aufnahmen für einen Verdrahtungskanschneider und eine Profilschienenschere. Die Montageebenen sind in Höhe und Größe anpassbar. So lassen sich nahezu beliebige Trennwerkzeuge einsetzen. Bereits in der Werkstatt vorhandene Geräte können genutzt und vom Kunden selbst montiert werden. Im Zubehörprogramm werden hochwertige Schnittsysteme von HÄWA für die werksseitige Ausrüstung angeboten.

Eine Umrüstung der Ablängbank ist durch Nutzung beider Ebenen nie erforderlich.

In den Schaltschrank ist ein moderner PC mit Windows® XP Professional eingebaut. Der Rechner führt die Schnittoptimierung durch und steuert die Positionierung der beiden motorischen Anschläge. Das hochwertigen TFT-DVI Display dient der Benutzerführung, mit gut lesbaren Listen, großformatigen Bedienhinweisen und grafischer Darstellung des Arbeitsfortschritts.

Nie mehr Messen, nie mehr Messfehler - bei markanter Reduzierung der Restlängen, die - zusammen mit der Zeiterparnis - schnell zu einer Refinanzierung der Maschine führt.

Die Schnittoptimierung kann projektbezogen oder - mit noch besserem Ergebnis - projektübergreifend durchgeführt werden. Der bei der maschinellen Blechbearbeitung erforderliche Nullschnitt wird ebenso unterstützt, wie ein Freifahren des Anschlags zur besseren Entnahme der Zuschnitte aus dem Arbeitsbereich.

Ein optionaler Drucker erzeugt pro Zuschnitt ein Selbstklebeetikett mit Angabe von Projektdaten, der Bestückungsplanreferenz, der Feldnummer, der Ausrichtung und dem genauen Montageort im Schaltschrank. Ein späteres Suchen der korrekten Montageposition wird damit vermieden. Ein echter Zeitsparer!

Die Verarbeitungsdaten für die Maschine kommen aus dem Planungsbüro oder von der Arbeitsvorbereitung der STEINHAUER Blech- und Kabelbearbeitungsmaschinen - komfortabel über das Firmennetzwerk. Alternativ können sie über WLAN (optional), USB-Stick oder Speicherkarten übertragen werden. Zusätzlich ist eine manuelle Längeneingabe vorgesehen.

ePLAN[®]
cabinet
kompatibel

Hochwertige Zuschneidemaschinen von HÄWA

Zwei Arbeitsebenen mit motorischen Anschlägen

Materialzufahrtisch

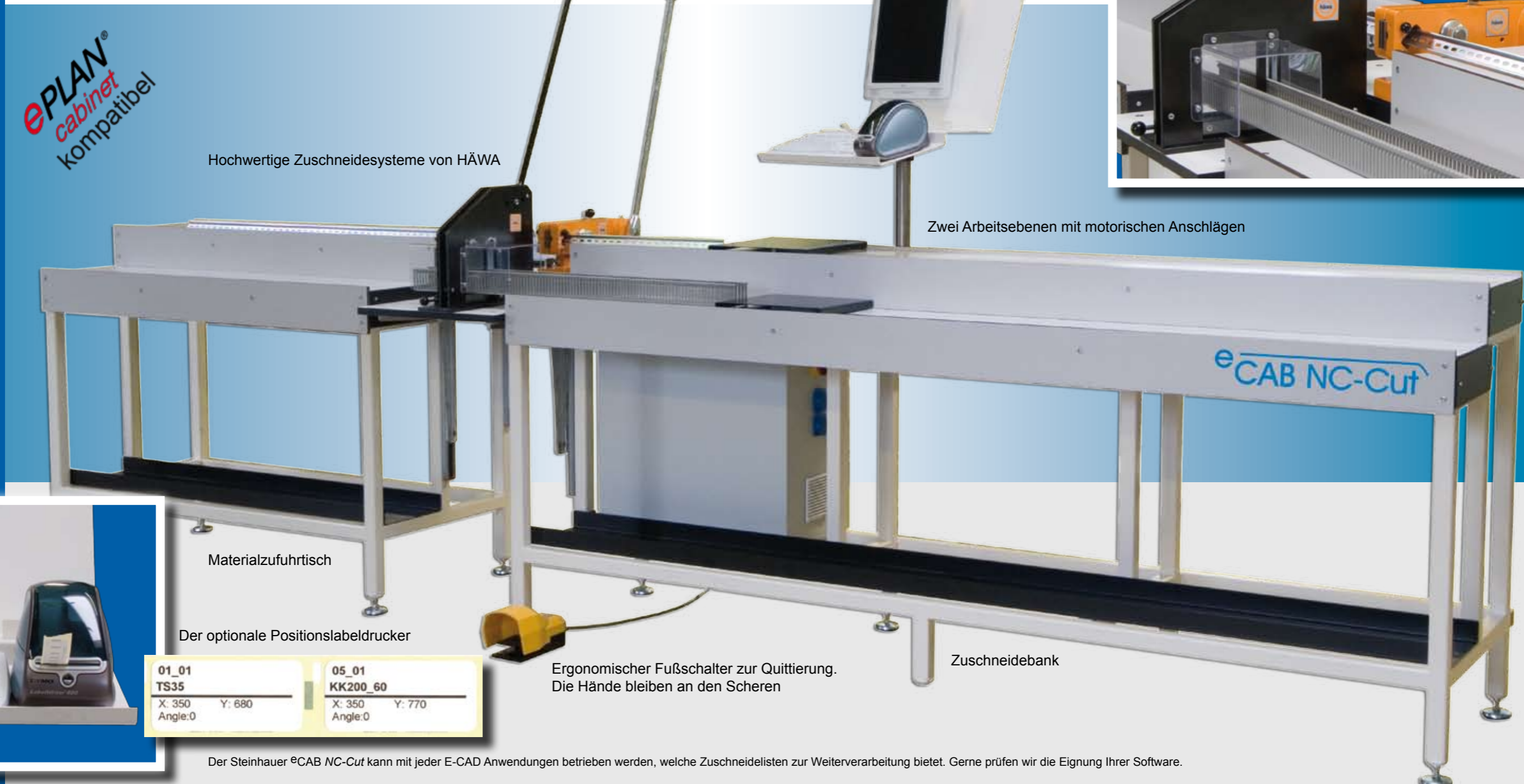
Der optionale Positionslabeldrucker

Ergonomischer Fußschalter zur Quittierung.
Die Hände bleiben an den Scheren

Zuschneidebank



Der Steinhauer eCAB NC-Cut kann mit jeder E-CAD Anwendungen betrieben werden, welche Zuschneidelisten zur Weiterverarbeitung bietet. Gerne prüfen wir die Eignung Ihrer Software.

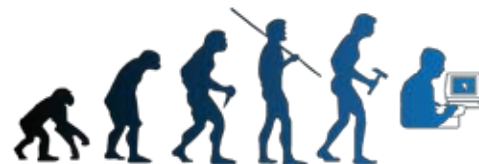


STEINHAUER eCAB NC-Cut - TECHNISCHE DATEN

NC Achsen / Steuerung	2 Achsen (je 1x obere und 1x untere Ebene) / Wago
Verfahrgeschwindigkeit der Anschläge	> 1 m / s
Wiederholgenauigkeit der Anschläge	0,5 mm
Einzelschnittlänge maximal / minimal	Profilschienen 2.200 mm / 140 mm ⁽²⁾ Verdrahtungskanäle 2.260 mm / 200 mm ⁽²⁾
Anzahl / Größe Geräteträgerplatten	2 / 470 x 350 mm ⁽¹⁾
Höheneinstellbereich der Geräteträgerplatten	Obere Platte: ca. 80 mm (+/-) Untere Platte: ca 160 mm (+/-)
Maschinenabmessungen (H x B x T)	860 x 4.220 x 675 mm (montiert, ohne Maschinenfüße) ⁽¹⁾
Höhe der Maschinenfüße / Einstellbereich	40 mm / 0 - 20 mm
Transportmaße (H x B x T)	Bearbeitungstisch: 860 x 2.450 x 675 mm Materialzufahrtisch: 860 x 1.300 x 645 mm Geräteträgerplatte(n): 470 x 350 mm (2x)
Empfohlene Wartungsfläche	rückseitig > 500 mm
Masse (ohne Schnittwerkzeuge)	Bearbeitungstisch: 400 kg Materialzufahrtisch: 150 kg
Erf. Fundament, stat. Last / Betongüteklasse	10 kN/m ² / 25 N/mm ²
Stromanschluß	100 - 230 V / 50/60 Hz
Netzwerkanschluß	10 / 100 / 1000 mbps Ethernet RJ45, optional WLAN
Betriebssystem	Microsoft® Windows® XP Professional, multilingual
Bedienelemente	Fußschalter, Tastatur mit Trackball, 17" TFT/DVI Panel

⁽¹⁾ Sondermaße möglich.

⁽²⁾ Wert bezieht sich auf HÄWA-Schneidvorrichtung aus Werksausstattung.



neugierig geworden?

sprechen Sie uns auch an auf weitere Automatisierungslösungen für Ihren Schaltschrankbau, wie ...

eCAB **WorkCenter** - der High-Speed Standard für die Blechbearbeitung im Schaltschrankbau

eCAB *Giant* - das universelle Bearbeitungszentrum für große Schaltschränke

eCAB *DrillMate* - der pffiffige Bohrautomat für die kleine Schaltschrankfertigung

eCAB **PWA** - unsere persönliche Kabelkonfektion

Steinhauer Elektromaschinen AG
Sankt-Jobser-Str. 47a
D-52146 Würselen / Germany

Tel. +49-(0)2405/4695-0
Fax: +49-(0)2405/4695-99
Email: info@steinhauer.de
www.steihauer.de

STEINHAUER
clevere Lösungen für Ihren Schaltschrankbau

überreicht durch

