

Ohne umrüsten verschiedenste Kabel verarbeiten

Zeta 633 – Wirtschaftlichkeit durch Automation



„Automatisierung ist für uns die einzige Möglichkeit, Serien- und Einzelfertigungen in der geforderten Qualität und zu wettbewerbsfähigen Preisen auszuführen“, meint Walter Althaus, jun., Geschäftsführer der W. Althaus AG in Aarwangen. Ein Gespräch über den erfolgreichen Einsatz der Zeta 633.

Walter Althaus Geschäftsleitung W. Althaus AG, im Gespräch mit Victor Martinez, Komax AG

Herr Althaus, welches sind die grössten Herausforderungen bei der Fertigung von Kabelsätzen für Schaltschränke?

Die Variantenvielfalt, das Handling der entsprechend grossen Datenmengen und die Effizienz.

Wir entwickeln und produzieren kundenspezifische Steuerungen – entsprechend unterschiedlich sind die Verdrahtungen. Absolut zentral ist daher der reibungslose Datentransfer von den CAD-Stationen unserer Konstrukteure auf die Kabelverarbeitungsmaschine. Und da wir neben der Serienproduktion auch immer häufiger Einzelfertigungen machen, ist eine effiziente und flexible Verarbeitung erfolgsentscheidend.

Wie begegnet die W. Althaus AG diesen Rahmenbedingungen?

Mit einem hohen Automatisierungsgrad. Heute ist unser Steuerungsbau zu rund 30 Prozent automatisiert: Von der Verarbeitung der rund 250 Kilometer Kabel zu Kabelsätzen und -sequenzen über die Fertigung der Montageplatten bis hin zur Montage von Schienen und Kabelkanälen.

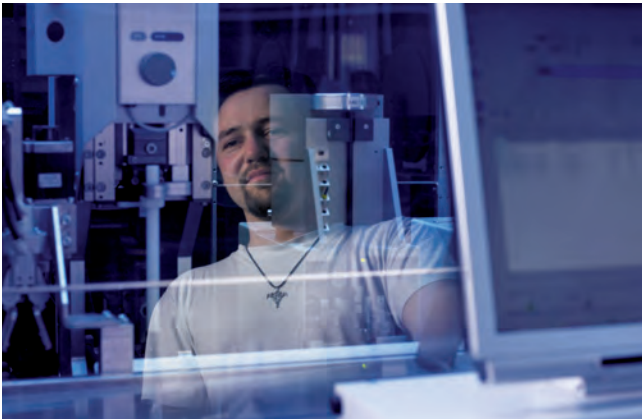
Bis noch vor ein paar Jahren haben wir die Kabel konventionell von Hand verarbeitet. Dann folgte der Einsatz von Schneid-, Abisolier- und Crimpautomaten. Wollen wir heute mit dem Produktionsstandort Schweiz im internationalen Wettbewerb überleben, müssen wir automatisieren. Aus diesem Grund haben wir im Dezember 2005 die Zeta 633 gekauft.



Zwei Drucker mit automatischem Kopfwechsler für weisse und schwarze Beschriftung.



Die Zeta 633 bietet als einzige Maschine die Möglichkeit, 36 unterschiedliche Kabel gleichzeitig zu verarbeiten.



„Wir sind mit dem Service seitens Komax sehr zufrieden.“

Inwieweit erfüllt der Crimpvollautomat Ihre Erwartungen?

Voll und ganz: wir konnten unsere Herstellkosten um rund 20 Prozent senken!

Die Zeta 633 ist sehr flexibel und kann verschiedenste Kabelsätze produzieren – ohne umrüsten, mit nur einem Bediener. So können wir Aufträge für Einzelanfertigungen zu wettbewerbsfähigen Preisen ausführen. Dank der Markierung der Kabel durch automatischen Wechsel der weissen und schwarzen Bedruckung ist die Montage wesentlich einfacher. Während früher nach Schema verdrahtet wurde, basiert heute nur noch die Endprüfung auf Schemen.

Auch der bereits erwähnte Datentransfer funktioniert reibungslos. Dadurch haben wir markant an Effizienz und Flexibilität gewonnen. Ferner hat die Automatisierung einen positiven Einfluss auf die Qualität und die Fehlerquote.

Wie erleben Sie die Zusammenarbeit mit Komax?

Sehr gut. Sowohl die Beratung vor dem Kauf wie auch die Inbetriebnahme haben unsere Erwartungen vollends erfüllt. Und wenn wir heute ein Problem haben, erhalten wir innert nützlicher Frist eine Lösung.

Welches sind Ihre Zukunftspläne?

Unser Ziel ist ein Automatisierungsgrad von gut 40 Prozent. Dazu möchten wir als Nächstes die Bestückung automatisieren.

Komax Zeta 633

Der Crimpvollautomat Zeta 633 wurde speziell für die Verarbeitung von kleinen Auftragsgrößen und von Sequenzen entwickelt. Das flexible Maschinenkonzept bietet eine praktisch unbegrenzte Flexibilität:

- > Produktion komplexer Kabelsequenzen per Knopfdruck
- > Bis zu 36 verschiedene Kabel stehen zur Verarbeitung bereit – ohne umzurüsten
- > Bis zu zehn Komax Bearbeitungsmodulen zur beidseitigen Verarbeitung bereit – ohne umzurüsten
- > Alle Komax Bearbeitungsmodulen integrierbar
- > Integration von Fremdmodulen möglich
- > Beidseitige Verarbeitung mit derselben Station
- > Benutzerfreundliche Bedienung mittels Komax TopWin
- > Durchgehendes Datenhandling von der CAD - Entwicklung bis zur Fertigung auf der Zeta 633
- > Vollautomatischer Druckkopfwechsel bei laufender Produktion (schwarz / weiss)
- > Hohe Prozessqualität dank integrierter Qualitätskontrollen.

Die Zeta 633 ist stufenweise erweiterbar. In Verbindung mit dem vollautomatischen Gehäusebestücker Zeta 655 bietet sie die Möglichkeit, ganze Kabelbäume und Spezialanwendungen vollautomatisch zu verarbeiten.

Zeta 633 Maschinenkonfiguration W. Althaus AG

- > Kabelwechsler für 36 verschiedene Lizen
- > Zwei Drucker mit automatischem Kopfwechsler (schwarz / weiss)
- > Vier Verarbeitungsstationen für Aderendhülsen
- > Eine Crimpstation
- > Bündelung der verarbeiteten Sequenzen – Entnahme bei laufender Produktion.
- > Netzwerkanbindung mittels Komax WPCS und TopConvert



Produktion komplexer Kabelsequenzen per Knopfdruck