

## Weltweit einzigartige Fertigungsanlage zur Herstellung von Stromschienen in Kupfer und Aluminium

Die revolutionäre Fertigungsanlage erledigt alle Arbeiten in **einem unterbruchfreien Durchgang**. Dazu zählen zum Stanzen auch noch das Gewindeschneiden, Fräsoperationen, Entgraten – und das Laserbeschriften nach Ihren Angaben. Die enorme Kosteneinsparung, die uns diese Anlage verschafft, **geben wir Ihnen weiter**: Das bringt Ihnen **konkrete Marktvorteile!**



Automatisch gesteuertes Materiallager mit 21 Kassetten für 6 Meter-Standardprofile à 3 Tonnen Fassungsvermögen. Lagerhaltige Profildimensionen von 25/3 mm – 200/15 mm.



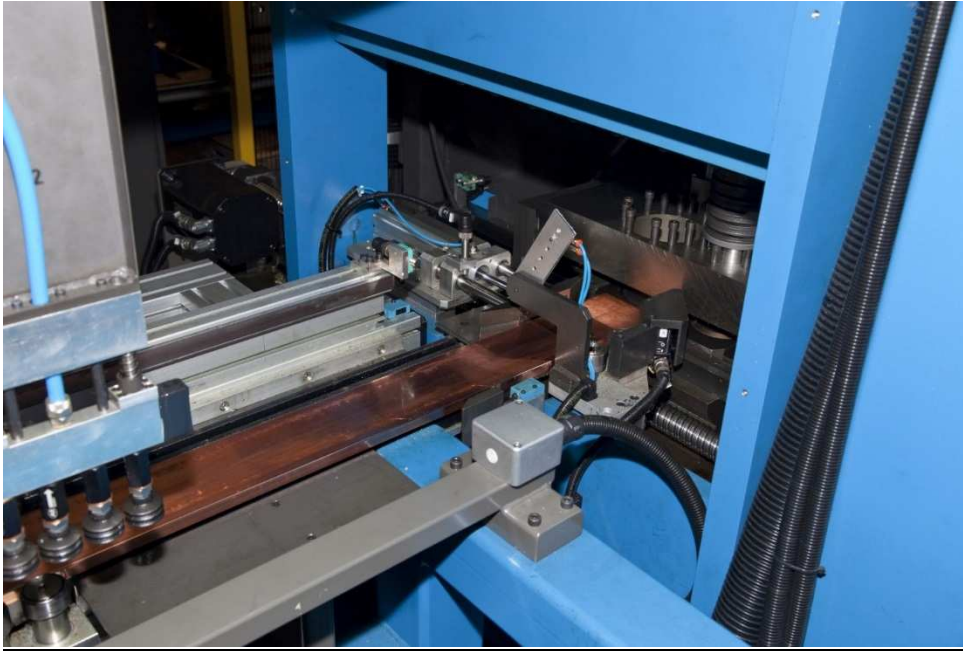
Über ein vakuumgesteuertes Handling-Portal werden die Schienen auf die Bearbeitungslinie befördert.



Auflegen der Schiene auf die Bearbeitungslinie.



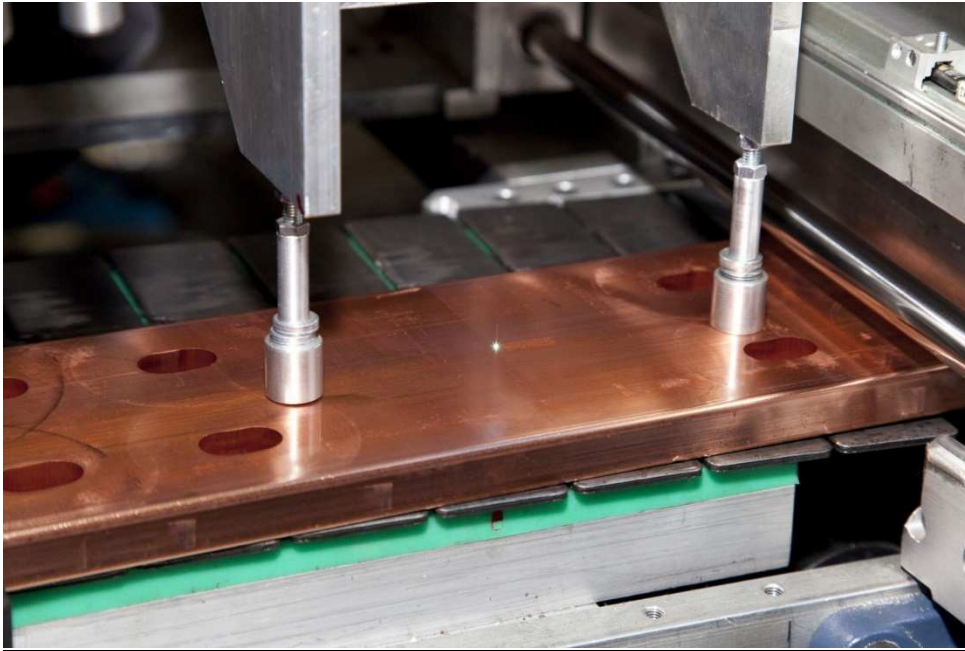
Durch Spannzangen gehalten, gelangen die Profile in den ersten Teilprozess (Stanzen der Löcher inkl. Ablängen).



Durch die Stanzeinheit mit 21 Standard-Tools werden die Rüstzeiten beinahe auf NULL reduziert. Stillstandzeiten werden eliminiert, dafür die Kapazitäten erhöht.

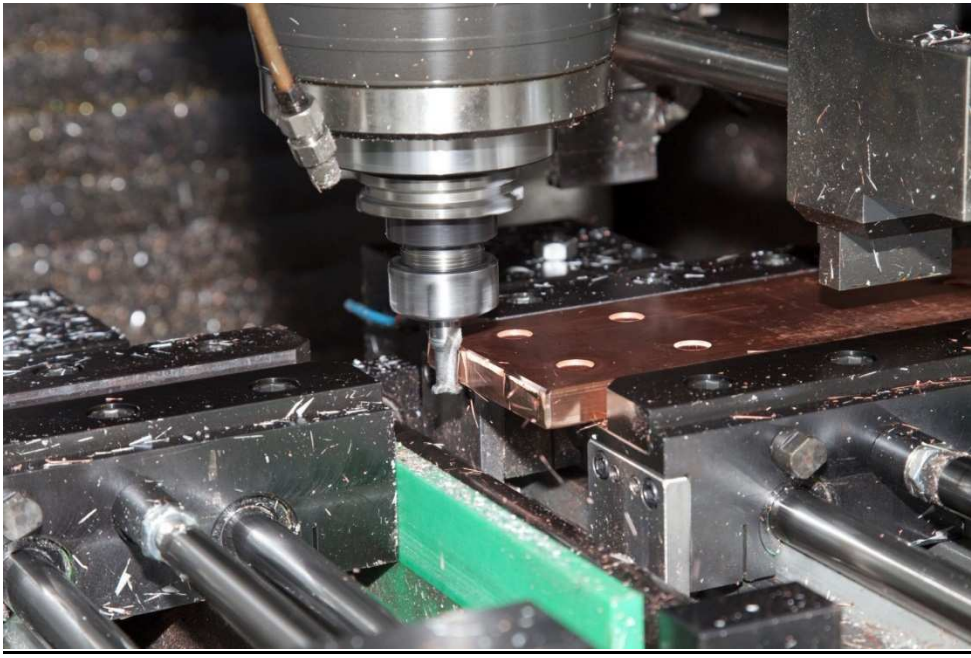


Ein weiterer Teilprozess auf der Linie ist die Laserbeschriftung zur Identifikation der Teile. Diese wird auf und nach Kundenwunsch angebracht. Die Laserbeschriftung kann auch bei Schienen angewendet werden, welche nachträglich galvanisch oder chemisch behandelt werden. Die Beschriftung bleibt sichtbar!

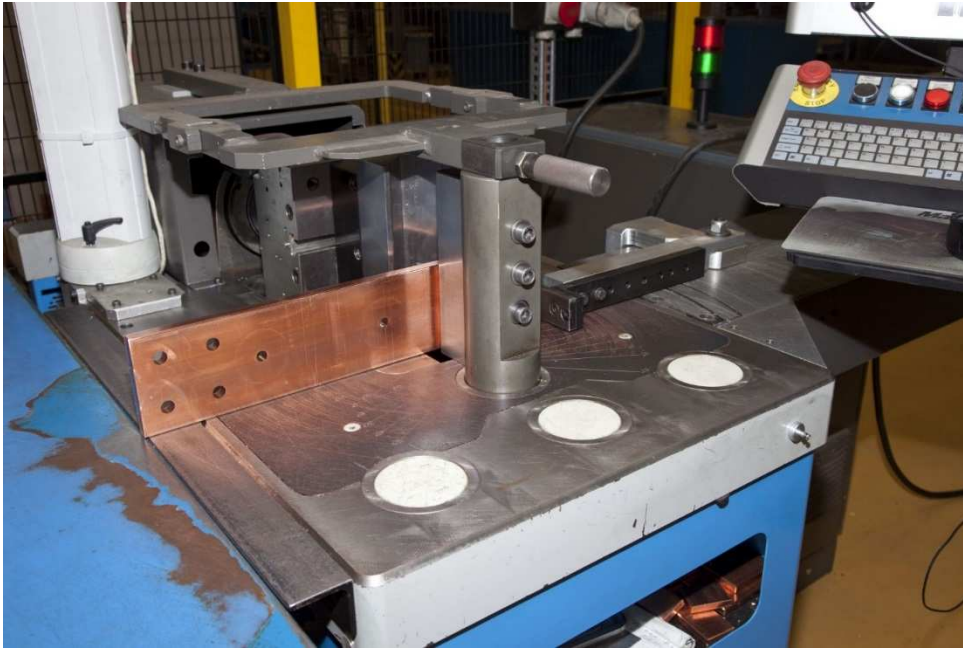


Von der spanlosen Fertigung, anhand des Förderbandes, in den zerspanenden Teilprozess. Ein Bearbeitungs-Center mit 40 Standardwerkzeuge sorgt für das Entgraten der Schnittkanten und Löchern, Anbringen von Gewindelöchern und kundenspezifischen, spanabhebenden Zusatzbearbeitungen.





Das Biegen der Schiene erfolgt als letzter Arbeitsgang und wird als alleiniger Teilprozess durch Mithilfe des Mitarbeiters ausgeführt.



**Die Vorteile im Rahmen des gesamten Arbeitsprozesses sind enorm. Es lohnt sich auf jeden Fall, mehr darüber zu erfahren!**