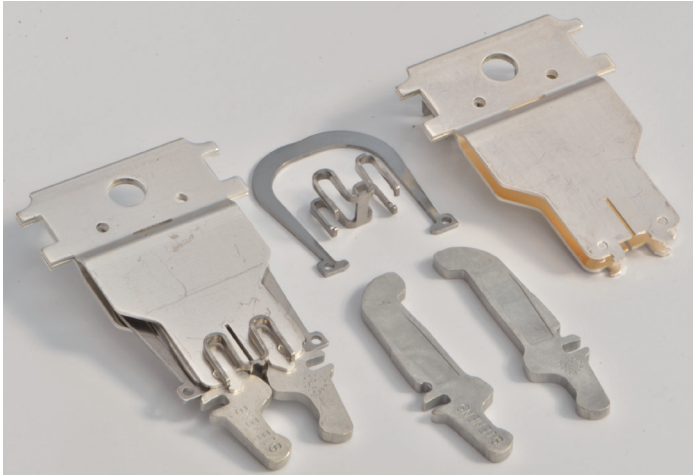


Montierte Baugruppen



Einsatzgebiet

Die Kontakteinheiten werden für Einschubmodule in Schaltschränken im Mittelspannungsbereich eingesetzt. Nach dem Einschieben des Moduls drücken die Federn die versilberten Kontaktfinger mit definierter Kraft an die Stromführung.

Material

Die Federn werden aus Nirosta 1.4310 (1,0 bzw. 1,1 mm dick) hergestellt. Für die Kontaktschienen und Kontaktfinger wird Kupfer (1,0 bzw. 3,0 mm dick) verwendet. Die Kupferteile erhalten nach dem Stanzen einen galvanischen Überzug aus Silber.

Werkzeugtechnologie

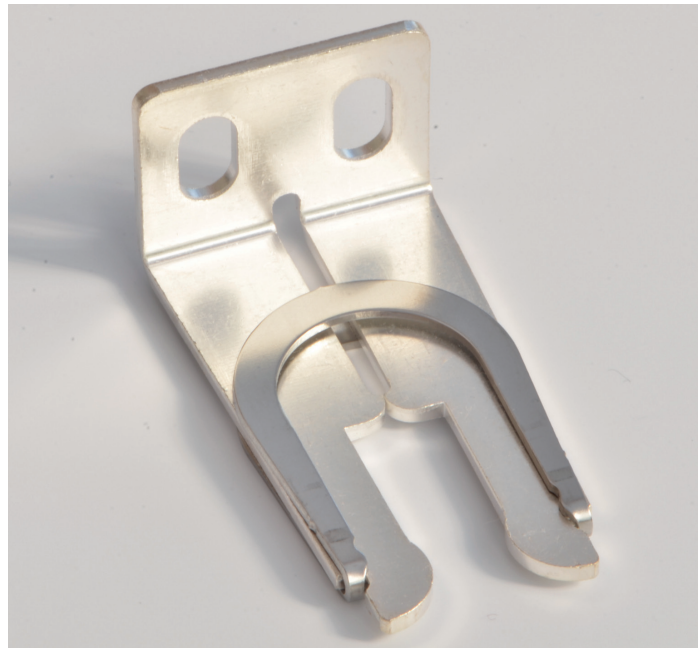
Das Ausschneiden der Kupferplatinen und die Umformung erfolgt in Folgeverbundwerkzeugen auf Stanzautomaten. Für die Herstellung der Nirostafedern kommen Werkzeuge für Stanzbiegeautomaten (z.B. Bihler) zum Einsatz.

Montage

Die Einzelteile werden produktspezifischen Montageautomaten über Magazine zugeführt bzw. von einer Bedienerperson eingelegt.

Sicherheit im Prozess

Wirbelstromsensoren in den Folgeverbundwerkzeugen erkennen unerwünschten Metallabrieb und leiten sofortigen Stopp der Maschine ein. Mit einstellbaren Biegestationen in den Werkzeugen der Federn werden chargenbedingte Schwankungen der Materialfestigkeit ausgeglichen. Es erfolgen serienbegleitende Kraftmessungen, deren Auswertung dem Kunden auf Wunsch zur Verfügung gestellt werden kann.



Logistik

Baugruppen werden direkt nach der Montage schonend in Kartons geschichtet und beim Kunden an der Montagelinie entnommen.