

Pressemeddelelse
07.10.2019

Laserbearbejdningscenter fra Rittal sætter nye standarder for bearbejdning af el-tavler og -skabe

Som den første tavlebygger i Danmark, har Pro-Automatic A/S i Holsted investeret i et Perforex LC 3030 laserbearbejdningscenter fra Rittal til hurtig, fleksibel og nøjagtig bearbejdning af el-skabe og -tavler. Centret er 20 gange hurtigere end et traditionelt, spåntagende bearbejdningscenter.

For at leve op til kundernes krav om høj kvalitet, stor fleksibilitet og kort leveringstid, har firmaet Pro-Automatic A/S i juni måned 2019 investeret i et nyt Perforex LC 3030 fuldautomatisk laserbearbejdningscenter fra Rittal. Perforex LC 3030 er udviklet specielt til automatiseret, mekanisk bearbejdning af standardindkapslinger og skabe samt bearbejdning af montageplader inklusive skæring af gevindhuller.



Salgschef Carsten Sandby Knudsen, Rittal A/S, t.v., maskinoperatør Michael Schwartz, Pro-Automatic A/S, m.f., og produktionsdirektør Sonni Tønder, Pro-Automatic A/S, t.h., foran laserbearbejdningscentret Perforex LC 3030 fra Rittal.

Storproducent af el-tavler og -skabe

Pro-Automatic A/S producerer kundespecificerede el-tavler og -skabe, og er inden for denne kategori en af de største tavlebyggere i Danmark. Firmaet, der har cirka 100 medarbejdere i produktionen samt 35 i administration, engineering, salg m.v., er medlem af Dansk EI-Tavle Forening, er UL-certificeret til at levere el-tavler til det amerikanske og canadiske marked samt godkendt leverandør i prækvalifikationssystemet Achilles Utilities Nordics & Central Europe. Pro-Automatic A/S er ligeledes ISO 9001:2015 certificeret.

Pro-Automatic A/S producerer mange el-tavler og skabe. Skabe, der er forskellige, både med hensyn til størrelser og med hensyn til den indre opbygning af skabene samt bestyknings med kontakter, signallamper, displays etc. Hvert eneste skab og tavle skal derfor bearbejdes individuelt. Da skabene for størstedelens vedkommende er udført i rustfrit stål, stilles der store krav til udskæring af hullerne, både med hensyn til præcision og med hensyn til finish. Traditionelt har man til denne udskæring anvendt skærende værktøjer som bor, fræsere og stiksave, men i de senere år også CNC-styrede bearbejdningscentre.

Høj kvalitet, stor fleksibilitet og kort leveringstid

"Med vor nye Perforex LC 3030 laserbearbejdningsmaskine fra Rittal har vi ud over at kunne tilbyde vores kunder høj kvalitet, stor fleksibilitet og kort leveringstid også forbedret vores produktivitet betydeligt", fortæller produktionsdirektør Sonni Tønder, Pro-Automatic A/S.

"Vi havde i forvejen et fuldautomatisk bearbejdningscenter Perforex BC 1007 HS fra Rittal til boring og fræsning af huller samt skæring af gevind i styreskabe og -tavler og montageplader. En maskine, vi er meget tilfredse med. For hurtigt at kunne efterkomme den stigende efterspørgsel efter vore kundetilpassede skabsløsninger stod vi overfor enten at skulle investere i endnu et maskincenter til spåntagende bearbejdning eller et laserbearbejdningscenter. Efter at have undersøgt markedet i cirka et halvt år besluttede vi, efter et besøg på Rittals innovationscenter i Haigen i Tyskland hvor vi så maskinerne i drift, at investere i et fremtidssikret og fuldautomatisk 3D-laserbearbejdningscenter af typen Perforex LC 3030 fra Rittal, fortsætter Sonni Tønder."



Produktionsdirektør Sonni Tønder, Pro-Automatic A/S, t.v., produktchef Per Magnusson, Rittal, m.f. og maskinoperatør Michael Schwartz, Pro-Automatic A/S, t.h. diskuterer detaljer omkring laserbearbejdning af en montageplade.

Specielt udviklet til bearbejdning af styreskabe og montageplader

Perforex LC 3030 er specielt udviklet til berørings- og vibrationsfri 3D-laserbearbejdning af styreskabe og montageplader, hvor pladetykkelsen normalt er på mellem 1,5 til 3,5 mm. Laseren kan skære i både alm. kulstofstål, rustfrit stål og pulverlakeret stål. Som det eneste laserbearbejdningscenter på markedet har Perforex LC 3030 et arbejdsområde på maksimalt 800 x 1200 x 2200 mm, og for at give plads til at lægge større emner i maskinen, har den et arbejdsbord, der kan trækkes ud af kabinen, når emnerne skal opspændes. Selve laserbearbejdningscentret står i en kabine, der beskytter omgivelserne mod røg og især reflekterende laserlys. Kabinen kræver et gulvareal på 12 x 4 m og en loftshøjde på 4,5 m. Maskinen programmeres enten på en PC, der via et netværk er forbundet med maskinens terminal eller direkte på bearbejdningscentrets terminal, og mens maskinen arbejder, er det muligt for operatøren at forberede det næste job.

20 gange hurtigere

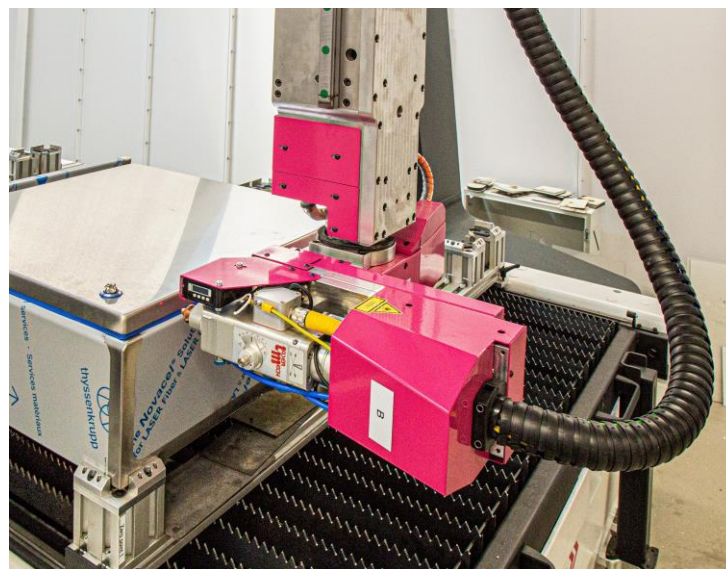
"Blandt fordelene ved vort valg af Perforex LC 3030 fra Rittal var blandt andet, at laseren er en 3D-laser, dvs. at den kan bearbejde fem sider på et skab, uden at der skal ske en ny opspænding og indjustering, samt at den i rustfrit stål arbejder cirka 20 gange hurtigere end spåntagende værktøjer. Bearbejdning med laser har desuden en bedre bearbejdningsfinish, idet skærekanterne ved skæring i rustfrit stål ikke anløbes eller misfarves ved bearbejdningen.

Ved skæring i lakerede pladedele - selv ved filigrankonturer - sker der heller ikke lakbeskadigelser eller misfarvninger. Endvidere er det en stor fordel, at der ikke skal ske værktøjsskift, at der ikke er nogen mekaniske sliddele, og at laserens levetid er estimeret til cirka 200.000 timer.

Hos Pro-Automatic A/S er vi ikke fremmede overfor automatisering, og vi har i forvejen flere CNC-styrede bearbejdningscentre i vor produktion. Med det nye fuldautomatiske 3D-laserbearbejdningscenter af typen Perforex LC 3030 fra Rittal, som vi er meget tilfredse med, har vi yderligere styrket vores maskinpark, og forbedret vores konkurrenceevne.”, slutter Sonni Tønder.



Maskinoperatør Michael Schwartz, Pro-Automatic A/S, kan styre og programmere laserbearbejdningscentret direkte på en maskinens terminal, og mens den arbejder, er det muligt at forberede det næste job.



3D-laseren er i stand til at bearbejde fem sider på et skab, uden at der skal ske en ny opspænding og indjustering.



Billedtekster:

<Billedtekst 1>

Salgschef Carsten Sandby Knudsen, Rittal A/S, t.v., maskinoperatør Michael Schwartz, Pro-Automatic A/S, m.f., og produktionsdirektør Sonni Tønder, Pro-Automatic A/S, t.h., foran laserbearbejdningscentret Perforex LC 3030 fra Rittal.

<Billedtekst 2>

Produktionsdirektør Sonni Tønder, Pro-Automatic A/S, t.v., produktchef Per Magnusson, Rittal, m.f. og maskinoperatør Michael Schwartz, Pro-Automatic A/S, t.h. diskuterer detaljer omkring laserbearbejdning af en montageplade.

<Billedtekst 3>

Maskinoperatør Michael Schwartz, Pro-Automatic A/S, kan styre og programmere laserbearbejdningscentret direkte på en maskinens terminal, og mens den arbejder, er det muligt at forberede det næste job.

<Billedtekst 4>

3D-lasere er i stand til at bearbejde fem sider på et skab, uden at der skal ske en ny opspænding og indjustering.

For yderligere information, kontakt:

Per Magnusson, Scandinavian Product Manager, Enclosures and Rittal Automation Systems
Telefon +46 0431-44 26 22 • Mobil +46 070-361 94 94 • E-mail: magnusson.p@rittal.se

Rittal A/S er et dansk datterselskab, som indgår i den tyske koncern Friedhelm Loh Group. Rittal er verdensledende inden for indkapslinger til industriel automatisering og fysisk IT-sikkerhed. Rittals produktsortiment omfatter indkapslinger, strømfordeling, klimateknik, IT- infrastruktur og software & service. Rittal blev grundlagt i 1961 og har 10 højteknologiske produktionssteder, 64 datterselskaber og over 40 agenturer over hele verden. Med over 10.500 medarbejdere er Rittal det største selskab i Friedhelm Loh Group.

Rittal A/S dækker hele det danske markedsbæhov for salg, rådgivning og service, og de danske medarbejdere sikrer dig optimal salgs- og kundeservice med hurtig og kvalificeret rådgivning.

INDKAPSLING

STRØMFORDDELING

KLIMATEKNIK

IT-INFRASTRUKTUR

SOFTWARE & SERVICE