Neue RiLineX Varianten bis 550 A

Stromverteilung: Mit neuen Komplettboards 50 Prozent Kupfer einsparen

Herborn, 2025-03-31.

Mit dem Plattformsystem RiLineX hat Rittal im vergangenen Jahr einen neuen Industrie-Standard für die Stromverteilung vorgestellt. Zur Hannover Messe kommen jetzt neue Komplettboards der RiLineX Plattform hinzu, die für niedrigeren Strom bis 550 A ausgelegt sind. Kupferschienen mit geringerem Querschnitt senken bei zahlreichen Anwendungen Rohstoffeinsatz und Kosten, beispielsweise im Maschinenbau.

Das „Click & Work“-System RiLineX ermöglicht den Aufbau von sicheren Stromverteilungen mit hohem Tempo, bis zu 30 Prozent schneller im Engineering und bis zu 75 Prozent bei der Montage. Mit Plattformsystem und der Kombination aus Komplettboards und Modulsystem gelingt die Kombination von Standardisierung mit hoher Flexibilität. Dieses Konzept wird nun schon zum Verkaufsstart erweitert. Zur Hannover Messe ergänzt das Unternehmen das System um neue fertig montierte Boards, die mit 50 Prozent weniger Kupfereinsatz einen Bemessungsstrom bis zu 550 A mit Kurzschlussfestigkeit bis 52,5 kA ermöglichen. Bei den zuerst vorgestellten Varianten bis 800 A garantiert Rittal jetzt eine Kurzschlussfestigkeit bis 65 kA. Alle Komplettboards sind in den üblichen Schaltschrankbreiten 600 mm, 800 mm, 1.000 mm und 1.200 mm lieferbar und dort blitzschnell montierbar.

„Wir sind mit Boards bis 800 A plus voll flexiblem Modulsystem gestartet, um eine hohe Vielfalt von Anwendungen zu ermöglichen, vom klassischen Maschinenbau über diverse Anwendungen in der Energiewelt bis zur IT-Infrastruktur“, sagt Jörg Kreiling, Head of Product Management Energy & Power Solutions bei Rittal: „Durch Analysen mit unseren Kunden wissen wir, dass ein Teil der Anwender nicht den vollen Bemessungsstrom ausschöpft. Für viele Anwendungen, insbesondere im Maschinenbau, ist ein Bemessungsstrom bis 550 A ausreichend. Mit den neuen Fertigboards ermöglichen wir diesen Kunden eine beträchtliche Einsparung von Rohstoff und Kosten.“

550 Ampere mit 50 Prozent weniger Kupfer

Möglich wird die Einsparung durch kleiner dimensionierte Standard-Kupferschienen. Statt dem Querschnitt von 30 mm x 10 mm sind es jetzt nur 30 mm x 5 mm. „Durch das Design und die gute Belüftung des Systems können wir mit dem halben Querschnitt den angegeben Bemessungsstrom und die hohe Kurzschlussfestigkeit garantieren“, erläutert Kreiling. Das Ergebnis ist eine signifikante Einsparung des kostenintensiven Rohstoff Kupfer.

Die System-Vorteile der Plattform wie der Entfall der Halterplanung, der integrierte Berührungsschutz von IP2XB bzw. IP4X und die komplette Überbaubarkeit auf der gesamten Länge gelten auch für die neuen Varianten. Die Boards können im Schaltschrank sowohl waagerecht als auch senkrecht und überkopf montiert werden. Bei Bedarf lassen sich die Boards sehr einfach mit entsprechenden Anreihverbindern zu längeren Systemen kombinieren. Dies funktioniert sowohl in einem Schaltschrank als auch über mehrere Schaltschränke hinweg. Auch hier zeigt sich das durchdachte Design des Plattformsystems: Es wird nur die seitliche Endkappe des Boards abgenommen, dann kann der Anreihverbinder mit wenigen Handgriffen montiert werden.

Alternativ als Modulsystem ohne Schienen

Um den Anwendern noch mehr Flexibilität zu bieten, ist RiLineX auch als Modulbausatz ohne Schienen lieferbar. Hier muss kein schweres Metall auf andere Kontinente verschifft werden und die Kunden haben Gestaltungsfreiheit auch beim Bemessungsstrom bis 800 A oder weniger. Mit dem Modulsystem lassen sich Boards von 205 mm bis zu 2.400 mm Länge einfach individuell zusammenstellen. Die Bodenwanne ist so geformt, dass ohne Änderungen Standard-Schienen aus Kupfer, Aluminium und Cuponal in verschiedenen Querschnitten vor Ort eingesetzt werden können. Sie müssen nur passend abgelängt werden. Die Kunststoffteile für die verschiedenen Bemessungsströme und Metalle sind identisch. Diese durchdachte Konstruktion reduziert nicht nur die Teilevielfalt, auch das mechanische Engineering und die Montage sind für alle Varianten identisch, was den Aufwand beim Anwender verringert.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Bildunterschrift  Im RiLineX System sind jetzt auch Varianten mit einem maximalen Bemessungsstrom von 550 A erhältlich. Die Kupferschienen mit geringerem Querschnitt reduzieren Rohstoffeinsatz und Kosten. |  |

Abdruck honorarfrei. Bitte geben Sie als Quelle Rittal GmbH & Co. KG an.

Rittal

Rittal ist ein weltweit führender Anbieter für Schaltschranksysteme, Automatisierung und Infrastruktur mit den Bereichen Industrie, IT, Energy & Power, Cooling und Service. Produkte und Lösungen von Rittal sind in über 90 Prozent der Branchen weltweit im Einsatz – standardisiert, kundenindividuell, in bester Qualität.

Unser Ansatz: Mit der Kombination aus Hardware- und Software-Kompetenzen optimieren, digitalisieren und automatisieren Rittal, Rittal Software Systems (Eplan, Cideon) und Rittal Automation Systems (RAS, Ehrt, Alfra) die Prozesse ihrer Kunden entlang der gesamten Wertschöpfungskette, inklusive IT-Infrastruktur – vom Steuerungs- und Schaltanlagenbau über den Maschinenbau und die fertigende Industrie bis hin zur Energiebranche.

Unser Lieferversprechen: Rittal Serienprodukte werden in Deutschland innerhalb von 24, in Europa innerhalb von 48 Stunden geliefert.

Der Kunde im Fokus

Die Steigerung von Effizienz und Produktivität über Automatisierung und Digitalisierung ist eine der größten Herausforderungen unserer Kunden. Dafür braucht es tiefgehendes Domänenwissen, die Kombination von Hardware und Software und übergreifende Zusammenarbeit. Wir sind überzeugt: Datenräume zu schaffen und zu verbinden ist entscheidend für das Gelingen der industriellen Transformation. Das ist unsere Kompetenz.

Eplan und Rittal treiben den Aufbau des Digitalen Zwillings von Maschinen und Anlagen voran und machen die Daten im Betrieb nutzbar. Cideon steigert die Datendurchgängigkeit rund um den digitalen Produktzwilling mit Expertise in CAD/CAM, PDM/PLM und Produktkonfiguration.

Nachhaltigkeit

Umwelt- und Klimaschutz, soziales Engagement und ethische Unternehmensführung sind für Rittal selbstverständlich. Wir nehmen unsere Verantwortung für eine nachhaltige Zukunft ernst. Unser Ansatz zur Ressourcenschonung umfasst die Optimierung der eigenen Produktionsprozesse, einen möglichst niedrigen Product Carbon Footprint unserer Produkte sowie Lösungen, die unsere Kunden in der Erreichung ihrer Klimaziele unterstützen.

Familienunternehmen und Global Player

Rittal wurde im Jahr 1961 gegründet und ist das größte Unternehmen der inhabergeführten Friedhelm Loh Group. Die Unternehmensgruppe ist mit 12 Produktionsstätten und 95 Tochtergesellschaften international erfolgreich. Das Familienunternehmen beschäftigt 12.100 Mitarbeiter und erzielte im Jahr 2023 einen Umsatz von 3 Milliarden Euro. 2023 wurde die Friedhelm Loh Group als „Best Place to Learn“ und „Arbeitgeber der Zukunft“ ausgezeichnet. Rittal erhielt 2024 zum dritten Mal in Folge das Top 100-Siegel als eines der innovativsten mittelständischen Unternehmen in Deutschland.

Weitere Informationen finden Sie unter www.rittal.de und www.friedhelm-loh-group.de.

Unternehmenskommunikation

Dr. Carola Hilbrand Rittal GmbH & Co. KG

Corporate & Brand Communications Auf dem Stützelberg

Tel.: 02772/505-2527 35745 Herborn

hilbrand.c@rittal.de [www.rittal.de](http://www.rittal.de)