

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

- ▶ Produktivitätssteigerung bei Bürki Electric mittels Kiesling Perforex Bearbeitungscenter



ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES



► Gehäuse für Steuerungen im Maschinen- und Anlagenbau werden individuell konfektioniert

Produkte und Service von Rittal unterstützen dabei effizient

An den Aussenflächen von Gehäusen für Schaltanlagen und Steuerungen werden massgeschneiderte Ausfräsungen für Kabelführungen, Anzeigen und Bedienelemente angebracht. Für die präzise und schnelle Bearbeitung setzt Bürki Electric das Bearbeitungszentrum Perforex BC 1007 HS von Kiesling ein.

Bürki Electric entwickelt, produziert, montiert und wartet Steuerungen für unterschiedlichste Produktions- und Verfahrensprozesse. Daneben werden Schaltanlagen für die Energieverteilung und Gebäudeautomation in Wohn- und Industriebauten aber auch in Rechenzentren realisiert. Als leistungsstarker Anbieter von Gesamtlösungen hat sich das Unternehmen einen wohlbekannt Namen auf dem Markt erschaffen.

Damit Gehäuse oder Montageplatten perfekt zum entwickelten Schalt- oder Steuerungssystem passen, werden alle Varianten von Bohrungen für Kabelführungen,

Ausschnitte für Displays sowie Gewinde für Aufbauten angebracht. Um diese mechanischen Arbeiten rationell und flexibel durchzuführen, suchte Bürki Electric ein hochmodernes Bearbeitungssystem.

Kiesling steht für Qualität und ausgezeichnete Betreuung. Aufgrund des sorgfältigen Auswahlverfahrens entschied sich Bürki Electric für Perforex BC 1007 HS des Unternehmens Kiesling. Ausschlaggebend waren die technische Reife des Systems sowie die Sicherheit, dass mit der Friedhelm Loh Group – zu welchem die Kiesling gehört – ein Hersteller gewählt wird, der die kontinuierliche Weiterentwicklung des Produkts garantiert.

Bei der Perforex Lösung laufen alle Bearbeitungsvorgänge vollautomatisch ab. Das Bohren, Gewindeschneiden, Fräsen, Gravieren und Entgraten wird schnell, exakt und zuverlässig ausgeführt. Die Programmierung erfolgt wahlweise auf Basis einer bauteileorientierten Werkstatt-



«Wir wissen, dass wir bei Rittal höchste Qualität und ausgezeichneten lokalen Kundenservice bekommen, das hat sich bestätigt. Mit unserem neuen Bearbeitungszentrum sind wir produktiver und professioneller – das bringt uns einen klaren Wettbewerbsvorteil.»

Sandro Knöri, Leiter Produktion, Bürki Electric AG



Bearbeitete Schaltschranktüren mittels eines Kiesling Bearbeitungszentrums. Es lassen sich alle im Steuerungsbaub üblichen Materialien wie Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer und auch Kunststoff bearbeiten.



Vollautomatische und exakte Bearbeitung eines Schaltschranks mittels einer Kiesling Maschine 1007 HS.

programmierung oder mittels importierter CAD-Daten. Ausschlaggebend ist, dass die Schnittstelle zum Engineering-Programm optimal integriert ist und stetig weiterentwickelt wird.

Dass am Firmensitz von Rittal, einer Schwestergesellschaft von Kiesling eine Perforex im Einsatz ist, spricht zusätzlich für diesen Lieferanten. Sollte die Maschine bei Bürki Electric einmal ausfallen, wäre es möglich, Bearbeitungen in Neuenhof vorzunehmen. Ganz einfach, indem die Bearbeitungsdaten übermittelt würden. Die Betreuung durch den Kiesling Kundendienst geht also weit und gibt umfassende Sicherheit.

Das Bearbeitungszentrum Perforex BC 1007 HS ist bei Bürki Electric seit September 2014 im Einsatz. Das System funktioniert tadellos und ist auch sehr gut ausgelastet.



Die Programmierung erfolgt wahlweise auf der Basis einer einfachen und bauteilorientierten Werkstattprogrammierung oder mittels importierten CAD-Daten, z. B. aus EPLAN Pro Panel.

Projektübersicht

Die Herausforderung

Manuelle Bearbeitung von Gehäusen und Schränken ist zeitintensiv.

Alle Arbeiten sollten rationell und flexibel im eigenen Haus durchgeführt werden.

Eine Vielfalt von Arbeitsschritten sollte automatisiert werden.

Individuelle Anlagen verlangen massgeschneiderte Anpassungen bei Standardgehäusen.

Die Lösung

Einsatz des Bearbeitungszentrums Kiesling Perforex BC 1007 HS

Programmierung mittels importierter CAD-Daten

Bearbeitung von Stahl, Aluminium, Kupfer und Kunststoff

Bearbeitung von Flachteilen bis 2450 x 1600 mm

Bearbeitung kubischer Teile bis 1400 x 1600 x 2000 mm

Der Nutzen

Steigerung der Bearbeitungsqualität

Markante Reduktion von Durchlaufzeiten und Handlingsumtrieben

Archivierte und wiederverwendbare Bearbeitungsdaten

Rationalisierung von repetitiven Arbeitsvorgängen

Verkürzung der Lieferzeiten



Auf einen Blick

Kunde

Bürki Electric AG

www.buerki-electric.ch

Branche

Schaltanlagen und Steuerungsbau

Eingesetzte Produkte

Bearbeitungscenter Perforex BC 1007 HS

Dienstleistungen

Entwicklung und Konstruktion

Produktion und Montage

Inbetriebsetzung und Instandhaltung



Rittal AG

Ringstrasse 1

5432 Neuenhof

info@rittal.ch

rittal.ch



ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES