

tonnen Tragfähigkeit und Spurmittenmaß von 25 Metern die Stapelracks bis zum Abruf durch die Produktion ein. Die Zuordnung des Lagerplatzes der in Länge und Wandstärke variierenden Rohrbündel errechnet das WMS nach festgelegten Regeln.

Die Krananlagen übernehmen auch die automatisierte Auslagerung. Dazu werden die Rohrbünde auf einer von drei Förderstrecken abgesetzt, die den Transport zum vorgesehenen Produktionsbereich übernehmen.

Hier arbeiten zukünftig drei weitere Automatikkrane mit Spurmittenmaßen von 11 Metern und acht Tonnen Tragfähigkeit in den Bereichen Riegelschweißen/Sägen und in der Warmumformung. Diese Prozesskrane transportieren die einzelnen Bunde zu dem der Produktion vorgelagerten Produktionszwischenlager, alternativ übernehmen sie auch direkt die Beschickung der einzelnen Maschinen. Neben den Lieferdaten der anliefernden Lkws werden vom Demag WMS Produktionsplanungen und Daten vom Layher Qualitätssicherungssystem berücksichtigt und verarbeitet.

Im Produktionsbereich werden Rohrbünde mit einer Vorplanung von einem Produktionstag auf einer Plattform über den Verarbeitungsmaschinen zwischengelagert. Dieses Zwischenlager ermöglicht die schnelle Materialbereitstellung bei hoher Flexibilität. Auch dieser Zwischenlagerbereich sowie die Transporte zwischen den Bereichen werden

Mit der Installation von fünf automatisierten Prozesskränen wird die Einlagerung der Rohre, deren Kommissionierung und termingerechte Bereitstellung in einem weitestgehend automatisierten Materialfluss zur Herstellung von Komponenten für den Gerüstbau gewährleistet. Der Durchsatz ist für eine Leistung von 120.000 t/Jahr und 25 t/Stunde ausgelegt. Bild: Demag Cranes

## Ein wirklich präziser Schnitt ist das A und O bei der Kabelbearbeitung

Das Schneiden von Leitungen darf in der Kabelbearbeitung nicht zur Nebensache werden. Jeder Schnitt muss sitzen und darf das Kabel weder quetschen noch beschädigen. Dem richtigen Werkzeug kommt in diesem Zusammenhang eine besondere Bedeutung zu.

Denn deformierte Leitungen und Leitungsenden können beispielsweise im nächsten Arbeitsschritt, dem Abisolieren, das Abreißen von Einzeldrähten zur Folge haben. Darüber hinaus erfordern sie zusätzlichen Zeitaufwand für die Nachbearbeitung, damit sich Kabelschuhe oder Verbinder ein-



Für Anwender, die auf Makita-Akkus setzen, ist der Kabelschneider als Modifizierung RS 5C-F in der Comfort-Serie, erhältlich.



Der Kabelschneider RS 5-F schneidet fein- und feinstdrähtige Litzenleiter. Bilder: Holger Clasen

fach und sicher anbringen lassen. Das Hamburger Unternehmen Holger Clasen bietet unter anderem Werkzeuge an, die in der Energieversorgung zum Einsatz kommen, wie z.B. der akkubetriebenen Kabelschneider RS 5-F. Sie können, dank sichelförmiger Schneidgeometrie mit Feinschliff, fein- und feinstdrähtige Kupfer- und Aluminium-Litzenleiter der Klassen 5 und 6 bis 630 mm<sup>2</sup> glatt schneiden – ohne zu verklemmen. Laut Angaben des Anbieters ermöglichen die ergonomisch po-

schließlich des Langgutlagers. Zum Lieferumfang gehören auch umfassende Sicherheitseinrichtungen für die Zutrittskontrolle in den Schnittpunktbereichen von

sitionierten Bedienelemente und das geringe Werkzeuggewicht eine komfortable Einhandbedienung, die das Risiko einer ungesunden Körperhaltung bei der Anwendung reduziert.

Für effizientes Arbeiten sorgen unter anderem kurze Schnittzeiten und die wählbare Rücklaufautomatik. Bei zu hohen Schneidanforderungen schaltet das Werkzeug selbstständig ab und schützt sich damit selbst vor Überlastung.

[www.holger-clasen.de](http://www.holger-clasen.de)