

Drei Individualisten, die perfekt harmonieren: Das TS 8 Top-schrank-System, das Kompakt-schrank-System CM und das TopPult-System TP.



Sparen mit dem Top Team

Der entscheidende Schlüssel für eine wirtschaftliche und umfassend einsetzbare Gehäuse- und Schaltschranktechnik ist die Nutzung einer einheitlichen Systemplattform. Auf diese Strategie setzt Rittal konsequent mit seiner Systemplattform TS 8.

Wer sich für Gehäuse aus der TS 8-Familie entscheidet, bekommt mehr als nur einen Schrank. „Der Anwender profitiert deutlich von der Kompatibilität des Zubehörs über die gesamte TS 8-Familie. So können bei Bevorratung von Systemzubehör mit einem einzigen Zubehörteil, drei verschiedene Produkte ausgerüstet werden.“ erklärt Ing.

Peter Hoffmann, Produktmanager bei Rittal. Ob CM Kompakt-Systemschrank, Top-Pulte oder TS 8-Anreiherschrank – die Zahl der identischen Bauteile des Innenausbaus, der Kabeleinführung und der Sockel ist enorm. Die Lagerhaltungskosten können so deutlich reduziert werden.

NOCH MEHR VORTEILE

Durch die Nutzung eines einheitlichen Systemzubehörs in der TS 8-Produktfamilie ergeben sich insgesamt entscheidende Vorteile für den Anwender:

- geringere Lagerhaltungskosten
- einfachere, schnellere Montage
- keine zeitaufwändigen, manuellen Bearbeitungen
- flexible Ergänzungen und Umbauten
- hohe geprüfte Qualität aller Komponenten
- schnelle weltweite Verfügbarkeit
- geringerer Engineeringaufwand

Explosionsgeschützt gekühlt in Zone II

Sondereinsatz Für explosionsgefährdete Anwendungsbereiche in der öl- und gasfördernden Industrie gibt es neue EX-Überdruckschränke mit integrierten Schaltschrank-Kühlgeräten. Damit lassen sich in Zone II (Gas) nicht-explosiongeschützte Betriebsmittel sicher aufnehmen und effizient kühlen.

Gasexplosionen sind extrem gefährlich. Besondere Aufmerksamkeit gilt dabei Anlagen und Geräten, die in Zone II (Gas) zum Einsatz kommen. Hier kann eine gefährliche explosionsfähige Atmosphäre, ein Gemisch aus Luft und brennbaren Gasen, Dämpfen und Nebel, sehr kurzfristig auftreten. Explosionsgefährdete Betriebsmittel – zum Beispiel in der öl- und gasfördernden Industrie – müssen deshalb mit speziellen EX-Gehäusen ausgerüstet sein. Für diese Anwendungsgebiete bietet Rittal jetzt neue EX-Überdruckschränke mit integrierten Schaltschrank-Kühlgeräten an.

Die Innovation besteht aus einer Schaltschrank-Kombination der Baureihe TS 8 in den Maßen 1200 (800+400) x 2000 x 800 mm (BHT). Dabei lassen sich im 800 mm breiten Schrankteil die ElektrokompONENTEN einbauen. Der andere, mit einer modifizierten Trennwand abgeteilte, 400 mm breite Schrankbereich bietet Raum

für das Kühlequipment. Ein spezielles für den EX-Bereich entwickeltes Kühlkonzept stellt die Kühlleistung von bis zu 3,0 kW (L35/L35) sicher. Der EX-Schutz für Zone II (Gas) wird trotzdem erfüllt.

Ex-Schutz für Hightech-Überwachungssysteme

Die ersten neuen EX-Überdruckschränke sind bereits in der Öl- und Gasförderindustrie in Nordafrika unter extremen Temperaturbedingungen im Einsatz. Entsprechende Verstärkereinheiten von Hightech-Überwachungssystemen sind dabei in Überdruckschränken verbaut. Um neben dem EX-Schutz auch eine hohe Verfügbarkeit der Konzentratoren zu gewährleisten, müssen die Schränke mit bis zu 2 kW Kühlleistung entwärmt werden. Dadurch ist eine dauerhafte Leistungsfähigkeit und eine optimale Übertragung der Kamerasysteme gesichert.

Rittal bietet für explosionsgefährdete Anwendungsbereiche in der öl- und gasfördernden Industrie neue EX-Überdruckschränke mit integrierten Schaltschrank-Kühlgeräten.



SERVICE-INFOS!



Holen Sie mehr raus und überholen Sie den Wettbewerb! Wir zeigen Ihnen, wie Sie die Effizienz steigern.

Besuchen Sie uns: Halle 11, Stand D06

Holen Sie sich Ihr Gratis-Ticket www.rittal.at

IMPRESSUM

Eigentümer: Rittal Schaltschränke GmbH, 1230 Wien, Laxenburger Straße 246a, www.rittal.at; für den Inhalt verantwortlich: Mag. Andreas Hrzina, Mag. Barbara Sawka; Text und Recherche: Ing. Peter Kempfner; Gestaltung: LDD Communication, www.ddd.at; Fotos: Reinhold Weissenbrunner; Archiv Rittal



Umschalten auf Perfektion **RITTAL**

Das Magazin TS8

Anwendungen zum Schaltschrank Ausgabe 01 / 2009



Every Job a new Thrill

Die FERRO-Montagetechnik GmbH bietet Komplettservice im Großanlagenbau.

FRIEDHELM LOH GROUP



Innovation mit Langlebigkeit

Die FMT Gruppe ist ein europaweit führender und erfahrener Dienstleister für Montage und Service von Industrieanlagen mit einem umfassenden Leistungsspektrum, das auch Elektrotechnik und Automatisierung einschließt und durch Optimierung der Schnittstellen zur Qualität der Gesamtleistung beiträgt. Qualität, Termintreue und ein hohes Maß an Arbeitssicherheit zeichnen das 1980 gegründete Unternehmen aus. Eigenschaften, auf die sich FMT auch bei ihren Partnern und den eingesetzten Produkten verlässt. Im Schaltanlagenbau sind das die TS 8 Schränke von Rittal.

Alexander Reisinger, Vertrieb und Projektierung Elektrotechnik und Automation: „Mit ihrer sprichwörtlichen Zuverlässigkeit und Langlebigkeit geben uns die Schaltschränke der Rittal TS 8-Familie die Sicherheit, die wir unseren Kunden bieten müssen. Zusätzlich unterstützt Rittal unsere Innovationskraft durch die zeitnahe Umsetzung neuer Entwicklungen.“

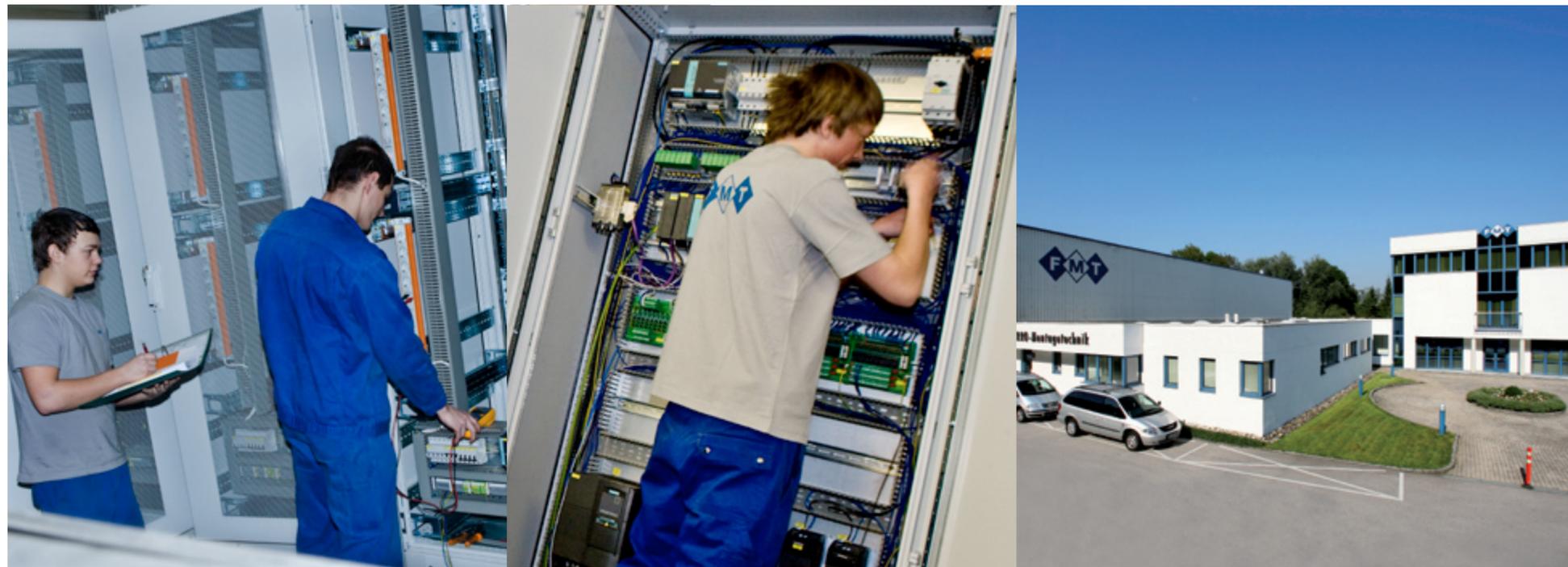
Ob Stahlwerk, Papiermaschine, Kraftwerk oder Hochregallager: Großanlagen versetzen Menschen in Staunen. Ihre Komplexität ist so groß, als dass ein einzelner Mensch sie sich ausgedacht haben könnte, oder auch „nur“ geplant und zusammengestellt. Genau dieses beinahe Unmögliche möglich zu machen, ist der Anspruch der Ferro Montagetechnik GmbH (FMT) in Thalheim bei Wels. 1980 gegründet, setzte das Unternehmen auf Unterscheidbarkeit und bietet ein Leistungsspektrum, das weit über

Montage und Service von Maschinen und Anlagen hinaus reicht. Mit 630 hoch qualifizierten Fachkräften deckt FMT die gesamte Palette der projektnahen Dienstleistungen ab, vom Projektmanagement über Planung und Konstruktion, Fertigung und Ersatzteilservice bis zur Montage und der Anlagenwartung. Damit erwirtschaftet das oberösterreichische Unternehmen über 100 Millionen Euro Jahresumsatz. Die Leistungen beschränken sich nicht auf den maschinenbaulichen Teil der Maschinen und Anlagen. Auch im Bereich Elektrotechnik und Automation tritt FMT als Gesamtdienstleister auf, dessen Leistungsbogen sich von der Planung und Bestandsaufnahme bestehender Anlagen über die komplette E-/MSR-Montage, die Inbetriebnahme und Einschulungen bis zur elektrotechnischen Fertigung spannt.

Seit 10 Jahren im Betrieb ist Alexander Reisinger, bei FMT für Vertrieb und Projektierung Elektrotechnik und Automation verantwortlich. „Meist laufen mehrere Projekte simultan, und bei jedem davon handelt es sich um ein Unikat“, beschreibt er, was jeden Auftrag zu einer neuen spannenden Herausforderung macht, oder wie FMT es ausdrückt,

„every job a new thrill“. „Die elektrotechnische Ausrüstung eines Biomassekraftwerkes beispielsweise musste mit Stromverteilung und kompletter Automatisierung in immerhin 30 Schrankeinheiten innerhalb weniger Wochen umgesetzt werden.“

Die Verantwortung der FMT besteht hauptsächlich darin, ihren Kunden Sicherheit zu bieten, sodass sich diese auf pünktlich eingehaltene Termine und unzweifelhafte Qualität verlassen können. Eine Qualitätsgarantie auf Basis eines einheitlichen Qualitätsmanagement über alle FMT-Standorte und Baustellen hinweg ist nur eine von mehreren Zusagen, auf die sich Kunden verlassen können. Solche Versprechungen einzuhalten, gelingt dem Unternehmen durch die langjährige Erfahrung und das umfangreiche Know-how treuer Mitarbeiter.



Und durch partnerschaftliche Kooperation mit ausgewählten Systempartnern, die ihren Teil dieser Verantwortung übernehmen. „Bei Schaltschränken jeder Art ist Rittal ein solcher langjähriger Partner.“, sagt Alexander Reisinger. „Wir können uns auf die professionelle Unterstützung in der Logistik ebenso verlassen wie auf intelligente, qualitativ hochwertige und langlebige Produkte.“

Der TS 8 als problemlose Systemkomponente

Eines davon ist die Schaltschrankreihe TS 8, die neben den kleineren AE-Gehäusen oder dem TopPult-System verbaut werden und das Rückgrat des Schaltanlagenbaus bilden. Eingesetzt in verschiedenen Tiefen, Breiten und Ausführungen, besonders für Anwendungen in der Papierindustrie häufig auch in Edelstahl, bilden die TS 8-Schränke meist größere zusammenhängende Batterien. „Es sind mehrere Gesichtspunkte, die uns zu überzeugten TS 8-Fans machen“, erklärt Alexander Reisinger. Der Wirkungsbereich von FMT umfasst mit Installationen von Spanien bis Norwegen und von Belgien bis Südafrika den ganzen Globus. „Da ist – gerade im Hinblick auf die langjährige Instandhaltung – eine weltweite, rasche Verfügbarkeit aller Teile ebenso wichtig wie die Zertifizierung nach den verschiedenen einschlägigen

Normen und Vorschriften in den einzelnen Ländern.“ „In der Werkstatt selbst spielt für uns angesichts der enormen Vielfalt der Anforderungen die Modularität im Innenausbau der TS 8-Schränke eine wesentliche Rolle“, schildert Alexander Reisinger. „Wir verwenden diese Produktlinie durchgängig von der 4.000 Ampère Stromverteilung bis zu Analyseeinrichtungen. Da gelingt es uns dank des umfangreichen, über alle Gehäusebauformen kompatiblen Zubehörprogramms, das Lager in erträglichen Grenzen zu halten und zugleich die engen Terminanforderungen zu erfüllen.“

Dazu trägt auch die kurzfristige Verfügbarkeit der benötigten Komponenten im gut bestückten Lager des Rittal-Standortes in Linz bei, inklusive der Möglichkeit zur projektspezifischen Vorreservierung.

Da ein wesentlicher Teil des Umsatzes mit Retrofit erzielt wird, also mit dem Austausch der Steuer- und Regeltechnik bestehender Großanlagen, ist auch die Kompatibilität zu existierenden Anlagenteilen ein Kriterium. Nicht selten werden bereits vorhandene PS-Schränke im Zuge von Modernisierungen nicht nur in die Schaltschrankbatterie einbezogen, sondern auch mit neu aufgerüsteten

Montageplatten ausgestattet. Dass eine solche Vorgehensweise möglich ist, stellt auch die mechanische und chemische Beständigkeit der Rittal-Schränke eindrücklich unter Beweis. „Wir müssen mit einer Nutzungsdauer der Anlagen von mindestens 15 Jahren rechnen“, weiß Alexander Reisinger. „Da sind die Langlebigkeit der Schaltschränke durch die Qualität der verarbeiteten Bleche und der mehrschichtige Rittal-Oberflächenschutz unverzichtbar.“

FMT-Schaltanlagen müssen aber nicht nur bei unterschiedlichen klimatischen Bedingungen große Zeitspannen überdauern, sie sind auch, etwa im Fall von Regalbediengeräten im Logistikbereich, in oder an beweglichen Einheiten im Einsatz und damit ständigen Erschütterungen ausgesetzt. Da ist neben der soliden Verarbeitungsqualität die hohe Steifigkeit durch das 16-fach gekantete und verschweißte Schrankprofil eine Eigenschaft, die sich direkt auf die Lebensdauer und Ausfallsicherheit der gesamten Anlage auswirkt. „Gerade in diesem Bereich ist aber auch die maximale Raumaussparung durch die unterschiedlichen Befestigungsebenen der Schrankprofile ein Thema“, weiß Alexander Reisinger. „Das Rittal-Schrankprofil erlaubt uns, dicht gepackte, dreidimensional aufgebaute Steuereinrichtungen zu realisieren und

so die benötigte Anzahl von Schränken im Vergleich zum konventionellen Aufbau deutlich zu reduzieren. So wird ein eventuell etwas höherer Stückpreis gegenüber Mitbewerbsprodukten üblicherweise mehr als kompensiert.“ Einmal ganz abgesehen davon, dass das Platzangebot, gerade bei nachträglicher Ausstattung mit Steuerungstechnik, meist ohnehin nicht sehr üppig ist.

TECHNIK-INFO

FERRO-Montagetechnik setzt im Schaltanlagenbau Rittal-Schaltschränke des Typs TS 8 in unterschiedlichen Ausführungen, meist als Reihenschränke, ein. Für die Realisierung komplexer Anlagen unter großem Zeitdruck bedient sich FMT des umfangreichen Zubehörangebotes von Rittal, von Montagehilfsmitteln bis zu den modularen Stromverteilungssystemen.

■ Hauptprodukte sind anreihbare TS 8 Schaltschränke aller Breiten mit meist 2.000 mm Höhe verschiedenen Tiefen.

■ Zur Stromverteilung kommen die Schienensysteme RiLine 60 ebenso zum Einsatz wie PLS und Maxi-PLS für bis zu 3.200 A.



FERRO-MONTAGETECHNIK GMBH

FMT ist ein europaweit führendes Unternehmen für Montage und Service von Industrieanlagen. Die vier Standorte werden von der Zentrale in Thalheim bei Wels gesteuert. Über die Montage komplexer Produktionsanlagen bietet das Unternehmen ein Leistungsspektrum, das neben der mechanischen und elektrotechnischen Fertigung auch die vollumfängliche Planung und Realisierung von Automatisierung und Steuerungstechnik umfasst. Mit 630 Mitarbeitern erwirtschaftet FMT einen Gruppenumsatz von über 100 Millionen Euro. Neben Neuanlagen sind Wartung und Instandhaltung und die Modernisierung bestehender Anlagen bedeutende Geschäftsfelder.

- Leistungen: Projektmanagement, Planung und Konstruktion, Fertigung und Ersatzteilservice, Mechanische Montage, Elektrotechnik und Automation, Anlagenservice und Revision, Modernisierung von Kesselanlagen
- Geschäftsfelder: Papier und Zellstoff, Energie und Umwelt, Steine, Erden und Zement, Holz und Faserplatten, Stahl und Hüttenwesen, Lager- und Fördersysteme

Kontakt: FERRO-Montagetechnik GmbH
Ascheter Straße 54, A-4600 Thalheim bei Wels
Tel. +43(0)7242-62 888, Fax +43(0)7242-69 297
Email: office@fmt.biz, Web: www.fmt.biz