

Mehr Freiraum durch Symmetrie



Das komplett symmetrische Profil ermöglicht den Ausbau des Schrankes auf zwei Ebenen.

Die unterschiedlichen Einsatzgebiete des TS8 erfordern Flexibilität in Hinblick auf die spezifischen Anforderungen. Mehr als 3.000 Zusatzkomponenten lassen den TS8 dank seines multifunktionalen Systems schnell zu einer individuellen Lösung werden.

Das TS8 Profil ist ein Kunstwerk an Präzision. Die sechzehnfache Profilierung und die Verschweißung über die volle Profillänge sind einzigartig. Das Profil ist komplett symmetrisch aufgebaut und ermöglicht den Ausbau des Schrankes auf zwei Ebenen. Das heißt der Anwender hat die Wahl, ob er für seine Einbauten eine innere oder äußere Ebene nutzen möchte. Dieses Zwei-Ebenen-Konzept bietet auf der äußeren Ebene bis zu 15% mehr Raum. Zusätzlich können Systemchassis auf gleicher Höhe sowohl in der Breite als auch in der Tiefe montiert werden. Die erfreulichen Folgen sind mehr Flexibilität im Ausbau bei maximaler Raumausnutzung. Der Zwischenraum zwischen den Ebenen kann unterschiedlich genutzt werden z.B. zur Kabelführung, Lüftungskonzept, Klimatisierung, Isolierung, EMV-Schutz u.v.a..

Schnelles Systemzubehör

Das ausgeklügelte Systemzubehörprogramm erhöht wirkungsvoll die Flexibilität der Grundausstattung und hilft bei der Montage bares Geld zu sparen. Unter dem Namen RIFIX faßt Rittal das Zubehör und all jene Kleinigkeiten, die den Aufbau und die Arbeit vereinfachen, zusammen.

Zur Montage der Dachaufbau-Kühlgeräte TopTherm werden im TS8 Programm für unterschiedliche Schrankabmessungen insgesamt sieben Dachbleche mit passendem Ausschnitt bereit gestellt. Damit kann für den Kunden das bauseitige Ausschneiden entfallen. Bohrungen in den Versteifungen im Dachblech lassen sich zur Kabelführung nutzen. Die Ausschnitte passen auch für Dachlüfter.

Wo keine aktive Entwärmung erforderlich ist, also die natürliche Konvektion der warmen Luft ausreicht, findet der TS Entlüftungsaufsatz ein Anwendungsfeld. Über Abstandshalter hoch gesetzt, kann über eine labyrinthartige Luftführung die Wärme entweichen und dennoch die Schutzart IP 42 eingehalten werden. ■

WERKSTÄTTEN TIPP!

Die Profis aus dem Rittal Service-Center haben immer den richtigen Tipp für Sie:

Innenausbau

Für die optimale Raumausnutzung des TS8 sorgen eine Vielzahl an verschiedenen Schienensysteme, die durch die Kombination von vertikalen und horizontalen Schienen jede beliebige Montageebene in Breite, Höhe und Tiefe möglich machen.

Unser Tipp: Bei Verwendung steckbarer Seitenwände, sollte das seitliche TS Systemchassis z.B. für den Anbau eines 19" Profils mit einem Abstand von mindestens 100 mm vom unteren Profilrahmen montiert werden. So kann die Halterung der Seitenwand problemlos eingesteckt werden und das Chassis behindert nicht den Einbau der Seitenwand.



SERVICE INFOS!

Haben Sie noch Fragen zu unseren Produkten und Serviceleistungen?

Bitte wenden Sie sich an Heinz Geisberger, geisberger.h@rittal.at, bzw. (01) 610 09 – 118

IMPRESSUM

Eigentümer: Rittal Schaltschränke GmbH, 1230 Wien, Laxenburger Straße 246a, www.rittal.at; Für den Inhalt verantwortlich: Mag. Andreas Hrzina; Text und Recherche: Ing. Peter Kempfner; Gestaltung: Rauscher & Partner; Fotos: Reiter & Weissenbrunner; Produktion: LDD

Umschalten auf Perfektion **RITTAL**



Das Magazin TS8

Anwendungen zum Schaltschrank Ausgabe 02 / 2007



Solution Provider für die Logistik
KNAPP setzt bei Lager- und Kommissionieranlagen
auf Flexibilität und Stabilität.

FRIEDHELM LOH GROUP



Flexibilität und Stabilität

KNAPP übernimmt als „One-Stop Solution Provider“ sämtliche Bereiche der Integration einer Logistik-Lösung: Von der Simulation bis zum Anlagen-Layout, über die Montage bis hin zum umfassenden Schulungsprogramm für das Personal. Ebenso werden alle Aufgaben eines Verteilzentrums mit eigenen Lösungen – von der Software bis zur Fördertechnik – abgedeckt.

Lageroptimierung im Detailhandel und das Internet-Zeitalter haben zur Verschärfung der Anforderungen an die Lieferlogistik bei Herstellern, Groß- und Versandhändlern geführt. Wer in Online-Katalogen schnell und effizient die gesuchten Artikel findet und

die Raumaussnutzung bis in den letzten Winkel reicht. Tausende Einzelbestellungen müssen jeden Tag aus der Fülle der Artikel individuell zusammen gestellt und zum Versand bereit gemacht werden. Fehllieferungen sind teuer und nicht in der Kalkulation vorgesehen und müssen daher unterbleiben.

Als Leiter der Elektrotechnik ist Jörg Salicites bei KNAPP für den Schaltanlagenbau verantwortlich. Die langjährige Partnerschaft mit Rittal ist für ihn ein Vorteil, denn: „An Experimenten bezüglich Liefertreue oder Stabilität bin ich ebenso wenig interessiert wie an Beschränkungen der Fähigkeit von KNAPP, auf Kundenwünsche flexibel zu reagieren.“



innerhalb weniger Minuten elektronisch bestellt, ist nicht bereit, Tage und Wochen auf die Lieferung zu warten. Diese Erwartungshaltung zu bedienen erfordert eine weitgehende Automatisierung der oft riesigen Auslieferungslager, in denen

50 Jahre Erfahrung und volles Service
Jörg Salicites sagt über die Gründe des Erfolgs von KNAPP Logistik Automation GmbH in Hart bei Graz: „Gerade bei kleinen Dingen wie Tonträgern oder Arzneimitteln spielen Logistik- und Fördertechniksysteme von KNAPP ihre Stärken aus.“ Das 1952 gegründete Unternehmen kann auf Erfahrung und Know-how aus über 700 Projekten in verschiedenen Branchen zurück greifen. Es gehört zu den führenden Unternehmen am Weltmarkt und ist mit Service- und Vertriebsniederlassungen in 22 Ländern auf der ganzen Welt nah am Kunden.

„Der zweite Erfolgsfaktor ist, dass KNAPP ein einzigartig breites Angebot an Lösungen bietet, die in der eigenen Gruppe entwickelt werden und so nahtlos ineinander übergehen, mit der Bereitschaft, gemein-

sam mit unseren Kunden Lösungsansätze zu entwickeln und von der Planung bis zur Inbetriebnahme zu begleiten.“, umreißt Salicites den Anspruch von KNAPP, ein One-Stop Solution Provider zur Optimierung von Logistikfunktionen zu sein.

Flexible Partnerschaft bringt Sicherheit
Salicites weiter: „Dieser Anspruch kann nur erfüllt werden, weil wir uns neben verantwortungsbewussten, hoch qualifizierten Mitarbeitern auf die Unterstützung flexibler, langjähriger Partner wie Rittal verlassen können.“ Dazu gehört die logistische Unterstützung durch das Rittal Vertriebs- und Logistikcenter in Kalsdorf bei Graz, das die für KNAPP bestimmten Produkte entsprechend der Rahmenaufträge vorrätig hält und auf Abruf Just-in-Time Lieferungen garantiert. Das hilft, flexibel auf Kundenerfordernisse zu



reagieren und reduziert die Kapitalbindung im Lager.

Damit diese Logistik verlässlich funktioniert, sind die Schaltschränke bei KNAPP weitgehend normiert. Jede Liefereinheit, bestehend aus Schrank mit Komfortgriff und Lüfterausschnitt, beigelegten Lüftern und Leuchten, hat als Zusammenstellung eine eigene kundenspezifische Artikelnummer. Großteils handelt es sich dabei um TS8-Anreihenschränke für Trennschalter-Verriegelung mit unterschiedlichsten Breiten, alle mit nur 400 mm Tiefe.

Sorgenfreiheit durch Internationalität
Tanja Ableitner trägt als Elektrokonstrukteurin die Gesamtverantwortung über jede für Nordamerika bestimmte KNAPP-Anlage: „Amerikanische Schaltpläne sehen völlig anders aus als europäische, die Normen und Vorschriften unterscheiden sich wesentlich.“, sagt die junge Frau, die den Karrierepfad zu ihrer verantwortlichen Tätigkeit mit einer Lehre als Betriebselektrikerin begonnen hatte. „Da ist es gut, dass der TS8 alle wichtigen Normen weltweit zertifiziert berücksichtigt, auch die für uns maßgebliche UL 508, Industrial Control Equipment.“

UL-gelistete Schränke als Standard und die internationale Verfügbarkeit von Rittal-Komponenten tragen zur Sorgenfreiheit bei. „Meist sind es nur kleinere Ersatzteile, die direkt im Land beschafft werden“, sagt Tanja Ableitner, „aber einmal half uns die lokale Verfügbarkeit eines Schrankes, den vereinbarten Inbetriebnahmetermin trotz eines Entladeunfalls in New York einzuhalten“.

Keine Überraschungen
Seine Vorreiter-Rolle behält KNAPP nur mit innovativen Weiterentwicklungen der Logistik-Anlagen. „Da hilft neben der Möglichkeit, fast beliebig flexibel anzureihen, die Vielfalt an rasch verfügbarem Schaltschrankzubehör“, weiß Jörg Salicites. „Es gibt einfach keine Größe, keine Konfiguration, die nicht abgedeckt werden könnte“.

Ein gutes Beispiel dafür bietet die KNAPP-Produktneuheit SPIDER. „Hier kommt erstmals Energierückgewinnung zum Einsatz“, berichtet Jörg Salicites. Das erfordert teilweise völlig andere Einbauten als bei bisherigen Anlagen. Gerne bedient man sich daher zum Beispiel der Rittal-Stromverteilersysteme.

Tanja Ableitner schätzt die auch in diesen Bereich durchgezogene Modularität: „Schön ist, dass es für Nordamerika mit RiLine60 UL 508 ein approbiertes Standardprodukt gibt“.

Generell schätzt man die Tatsache, dass bei Rittal wie bei KNAPP alles aus einer Hand kommt. „Praktisch sind auch die Leuchten mit der kompletten Zubehörgamitur mit Schalter und Modulverbinder oder die Trennschalterauslösung über mehrere Schränke einer Reihe hinweg“, ergänzt Jörg Salicites.

Obwohl sich KNAPP-Anlagen meist in klimatisierten Hallen befinden, ist für Jörg Salicites auch die dauerhafte Stabilität der Blechteile nicht zu unterschätzen. „Nicht nur im südamerikanischen Regenwald ist durch die lange Einsatzdauer mit atmosphärischen Beanspruchungen der Lackierung zu rechnen.“ Da verlässt man sich gerne auf die serienmäßige Elektrophanese-Tauchgrundierung sämtlicher Blechteile, die auch an den Ausbruchkanten die Korrosion jahrzehntlang hinten hält. ■

TECHNIK INFOS

Komplettanlagen für Verteilzentren und Auslieferungslager von KNAPP sind mit Rittal-Schaltschränken des Typs TS8 ausgestattet. Neben der Energieverteilung enthalten diese über die Anlage verteilten Reihen Elektrotechnik und Elektronik zur Steuerung der Antriebe.

■ Hauptprodukte sind anreihbare TS8 Schaltschränke mit den Standard-Maßen 600, 800, 1.200 und 2.000 mm Breite mit Sockel, 2.000 mm Höhe und 400 mm Tiefe.

■ Die Industrieschränke werden in Form kundenspezifischer Artikel mit Ausbrüchen und mitgeliefertem, aber nur teilweise eingebautem Zubehör bezogen und im Haus mit getrennt bestelltem Rittal-Zubehör komplettiert.

■ Für die Stromverteilung kommt in vielen Fällen das zeitsparende zu montierende, modulare Sammelschienensystem RiLine 60 bzw. RiLine 60 UL 508 zum Einsatz.

KNAPP LOGISTIK AUTOMATION GMBH

KNAPP Logistik Automation GmbH in Hart bei Graz (Steiermark) wurde 1952 von Ing. Günter Knapp gegründet und brachte bereits 1960 einen ersten Kommissionierautomaten auf den Markt. Inzwischen weltweit tätig, erwirtschaftet die KNAPP-Gruppe mit 1.300 Mitarbeitern einen Jahresumsatz von 150 Millionen Euro (2006). Der Hauptkundenkreis ist in der Distributionslogistik zu finden, wobei der Pharmasektor mit ca. 57% eine führende Stellung einnimmt. Weitere Marktsegmente, in denen KNAPP eine führende Position einnimmt, sind Verteilzentren für Verlagsprodukte, Kosmetika und Tabakwaren, sowie Warenlager von Einzelhandelsketten.

■ Produkte: Schlüsselfertige Logistikanlagen für die Ein- und Auslagerung sowie Kommissionierung für Verteilzentren und Auslieferungslager

■ Weltweite Exporttätigkeit; Umsatzaufteilung 1/3 Europa, 1/3 Amerika, 1/3 Rest

Kontakt:

KNAPP Logistik Automation GmbH
Günter-Knapp-Strasse 5-7, 8075 Hart bei Graz
Tel.: +43 316 495-0, Fax: +43 316 491-395
e-mail: sales@knapp.com, Web: www.knapp.com

