

# Elektrokonstruktion von Schaltplänen und die Verdrahtung von Schaltschränken



Elektroinstallation



Vorfertigung  
von Elektroschränken

[amister.pl/de](https://amister.pl/de)



**amiSter**  
Lösungen für die Industrie

# Unsere Kompetenzen

- 1** Elektrokonstruktion – Die Dokumentation wird gemäß Norm EPLAN P8 hergestellt.
- 2** Schaltschrank Verdrahtung nach eigenen E-Plänen.
- 3** Schaltschrankverdrahtung nach Kundendokumentation (E-Plänen).
- 4** Modernisierung bestehender Schaltschränke und Steuersysteme.
- 5** Komplette Verdrahtung der Anlage und Anschluss des Schaltschranks, Inbetriebnahme.

Unsere Standards bei Schaltschrankkonstruktion werden mit folgenden Firmen realisiert: Atlas Copco, Balluff, Bosch Rexroth, Cognex, Festo, HELUKABEL, IFM, KEYENCE, Lapp Kabel, Murrelektronik, Phoenix Contact, Rittal, SCAME, SEW-EURODRIVE, SICK, Siemens, Turck.



# Elektrische Projekte Elektrische Konstruktionen

Unsere Spezialisten bieten garantiertes Wissen in Bezug auf Steuerungs- und Meßgeräte, Steuergeräte und Stromversorgungs-, Steuerungs- und Visualisierungssysteme, Geräte und industrielle Computersysteme.

Wir haben auch die Möglichkeit, unseren Kunden optimale Lösungen in Bezug auf Design, technische Probleme und Kosteneffizienz anzubieten.

Wir implementieren eine umfassende Konstruktion von Schaltschränken, um immer den Anforderungen und Erwartungen unserer Kunden zu realisieren.

## Was wir anbieten

Schaltschrankkonstruktion gemäß den geltenden elektrischen Vorschriften und Normen.

Durchführung der elektrischen Dokumentation gemäß EPLAN Electric P8, Projekte für elektrische Schaltanlagen.

Projekte für Strom- und Schaltschränke (Steuerungssätze).

Verarbeitung vorhandener elektrischer Dokumentation.

Elektroinstallation auf dem europäischen Markt.



# Was können wir für Ihnen machen



Die Zusammensetzung von Steuerungssystemen für die industrielle Automatisierung



Modernisierung bestehender Schaltschränke und Steuerungssysteme



Niederspannungsschaltanlagen

## Was wir anbieten

1. Vorfertigung von Schaltanlagen auf Basis unserer eigenen oder vom Kunden erhaltenen Projekte.
2. Vorgefertigte Schränke sind kompatibel mit den Normen: PN-IEC 60364-5-523, PN-IEC 60364-5-523, PN-IEC 60364, PN-EN 50110-1, PN-EN ISO 13849-1, PN-91 / E-05160, PN-90 / E-05023.
3. Schaltschrankbau in Übereinstimmung mit den Anforderungen von Kunden.
4. Individuelle Berechnungen für die Bewertung von Materialien und Montagearbeiten.
5. Rabatten für Geräte, die unseren Kunden niedrige Preise garantieren.
6. Elektroinstallation für Kunden aus Polen (PL) und der Europäischen Union (EU).



# Beispiele für die Umsetzung



## **Brose Sitech/Polkowice/Polen – 5 Stücke MPX-Nietlinie Inbetriebnahme:**

Stationen: AFO201 Laden der Rückenlehne, AFO203 Automatisches Schrauben, AFO205 Brechen des Lacks, AFO206 Drehmomentmessung, AFO208 Montage der Lordose, AFO211 Automatisches Nieten, AFO216 Entladen NOK/Korrektur, AFO217, Entladen OK.

## **Mercedes-Benz/Türkheim/Deutschland – Getriebemontagelinie, 30 Stationen | Arbeitsumfang:**



Linie zur Montage des Getriebes (30 Stationen), automatische und halbautomatische Stationen. Anbindung externer Transporte. Anbindung der von Heldele erhaltenen Fertigschränke an die Anlage. Anbindung von Sensoren. Installation von Trays. Anbindung der Stationen untereinander. Anbringen von Markierungen. Inbetriebnahme von der elektrischen Seite. Unterstützung der Linienbeauftragten.

## **Mercedes-Benz/Köllede/Deutschland – Elektrische Modernisierung der Motorenfertigungslinie | Arbeitsumfang:**



Halbautomatische Stationen. Modifikationen nach erhaltenen Eplan. Anbindung von Schrauben. Drehmoment Prüfung. Anbindung von neu gelieferte Schaltschränke. Modifikation von Kommunikation ET200PRO. Anbindung von neue Sensoren. RFID Anbindung. Kabelkanalmontage. Signallichtmontage. Ethernet- Netzwerk Montage. Elektrische Demontage von alte Stationen vor Liniemodernisierung.

KF1.12

DAIMLER

**Daimler Mercedes/Lauchheim/Deutschland/Jawor/Polen – Elektrischer Wiederinbetriebnahme beim Endkunde  
Arbeitsumfang in Motormontagelinie:**

Anbindung von 40 Stationen. Automatische und halbautomatische Stationen. Durchführung von Funktionstests. Anbindung von Profinet Kommunikation. Transportsanbindung. Markierungen anlegen. Elektrische Inbetriebnahme mit PLC Programmierer. Unterstützung für PLC Programmierer mit Inbetriebnahme von der Linie.

**LEAR/Legnica/Polen – Station für automatische  
Verpackung der Rückenlehnen, 5 Endmontage Lehne,  
5 Rückenlehnen | Ausführung:**

Projektierung, Konstruktion und Bau von Fördersystem mit Ablage in Container. Es wurde eine manuelle Roboterladestation mit einem Tisch von Firma Weis gebaut. Der Software erkennt die Rückenlehnen mit Hilfe (Keyence-Scanner). Der Fanuc Roboter für Verpackung wurde programmiert. Es wurde die Integration der Roboter mit der Container Linie realisiert. Die Station wurde mit Zaun und Sicherheitssystemen (SICK) gesichert.

**Brose Sitech/Polkowice/Polen – ILK Automatisierte  
Beladung der Lackiererei mit Anhänger Verwendung  
Ausführung:**

Komplette Programmierung und Synchronisation von FANUC-Robotern. SPS-Programmierung – Synchronisation den Robotern mit Transport. Eplan Konstruktion und Verdrahtung Ausführung eines Schaltschrank.





**brose sitech**  
Interior Solutions

### **Brose Sitech/Polkowice/Polen – Autositz-Ver-schraubungslinie | Arbeitsumfang:**

Eine Linie zur Vorverschraubung der Sitze. Transport von Firma BOSCH. Transportpaletten. Manuellen Be-/Entladen. Zwei manuelle Schraubstationen mit BOSCH-Schraubendrehern und zwei automatischen Punkschweiß- und Nietstationen. Schweißen – ARO-Steuerung mit Elektroden. Nieten - BALTEC-Nietmaschine zum Einsatz. Alle Parameter von Schraub-, Niet- und Schweißverbindungen sind in RFID gespeichert. Am Ende der Linie, wenn der Prozess korrekt durchgeführt wurde, die Daten Matrixcode mit Sitznummer und Datum wird mit der TECHNIFOR Graviermaschine graviert. Alle Qualitätsdaten sind in Datenarchivierungssystem gesendet.

### **Legrand/Polen – Automatische Lötstation Legrand | Ausführung:**

**legrand®**

Eigene Konstruktion und komplette Bau der Station. Vorbereitung von automatische Ablauf des Lötprozesses nach Kunden Unterlagen. Vorbereitung der Eplan- Dokumentation und Schalt-schrank Verdrahtung. SPS und Panel HMI Programmierung.





# amiSter

■ Lösungen für die Industrie

## Kontakt

amiSter sp. z o.o. sp.k.  
Pod Lipami-Str. 29  
41-940 Piekary Śląskie, Polen  
[amister@amister.pl](mailto:amister@amister.pl)  
+48 512 908 458