



komax

X2880

KONTAKTVORORIENTIERUNGSMODUL

Das Modul X2880 kann Kontakte an kürzesten, offenen Enden von verdrehten Kabeln für die anschließende manuelle Bestückung vororientieren.

Fahrerassistenz- und Infotainment-Systeme steigern den Bedarf an UTP-Datenleitungen (Unshielded Twisted Pair) beispielsweise für Ethernet-Anwendungen. Die besonders kurzen, offenen Enden der UTPs stellen hohe Anforderungen an die paarweise Bestückung. Um die Ausrichtung der Kabelenden dieser Leitungen zu optimieren, hat Komax für die Sigma 688 ST und die Alpha 488 S das Kontaktvororientierungsmodul X2880 entwickelt.

X2880 optimiert die Bestückung mit UTP-Kabeln

Die Kontakte der UTPs können an allen vier Kabelenden individuell vororientiert werden. Manuelle Bestückungsfehler wie das Abknicken der Kontakte oder das Entdrillen der Kabelenden und auch Fingerverletzungen können dadurch vermieden werden. Das ermöglicht schnelle, sichere und zuverlässige Prozesse, maximale Qualität und Kosteneinsparung durch Ausschussreduzierung und weniger Nachbearbeitungen.

Das Modul X2880 ist als Option für die Sigma 688 ST sowie die Alpha 488 S verfügbar. Es besteht aus zwei Einheiten, die einzeln erhältlich sind. Pro Maschinenseite ist eine Einheit vorgesehen. Dadurch ist es möglich, nur an einem Kabelende die Kontakte vorzuorientieren. Das Modul eignet sich ideal in Kombination mit dem Verarbeitungssatz «Kurze offene Enden» und ist auf der bestehenden Alpha 488 S und Sigma 688 ST nachrüstbar.

Technische Daten

Leitungsquerschnitt*	2 × 0.22 – 2 × 1.0 mm ² (AWG 24 – AWG 14)
Leitungsquerschnitt* (optional)	ab 0.13 mm ² (AWG 26)
Vororientierungswinkel	± 180°
Streuung des Vororientierungswinkels**	Ungefähr ± 30°
Max. Kontakt-/Tüllenlänge	32 mm (1.26 in)
Max. Kontakt-/Tülldurchmesser	5.5 mm (0.22 in)
Offene Kabelenden***	15 – 99 mm (0.59 – 3.90 in)
Software-Version	TopWin 17.6 und höher
Position auf Seite 1	Verarbeitungsstation 3 anstelle eines Tüllenmoduls

* Abweichungen bei der Verarbeitung von extrem harten und zähen Leitungen sind innerhalb des Querschnittsbereichs möglich. Deshalb ist es empfehlenswert, einen Machbarkeitstest mit Verarbeitungsmustern durchzuführen.

** In Abhängigkeit von Leitungsmaterial, Artikelparametern und Maschineneinstellung.

*** In Abhängigkeit von Schlag, Aussendurchmesser, Endenverarbeitung und installierten Optionen.

Ihr Gewinn

- Schnelle, prozesssichere manuelle Bestückung verdrehter Leitungen**
- Vermeiden von Kontaktbeschädigungen**
- Qualitätserhalt der UTPs ohne Entdrillen der Kabelenden**
- Kosteneinsparung**