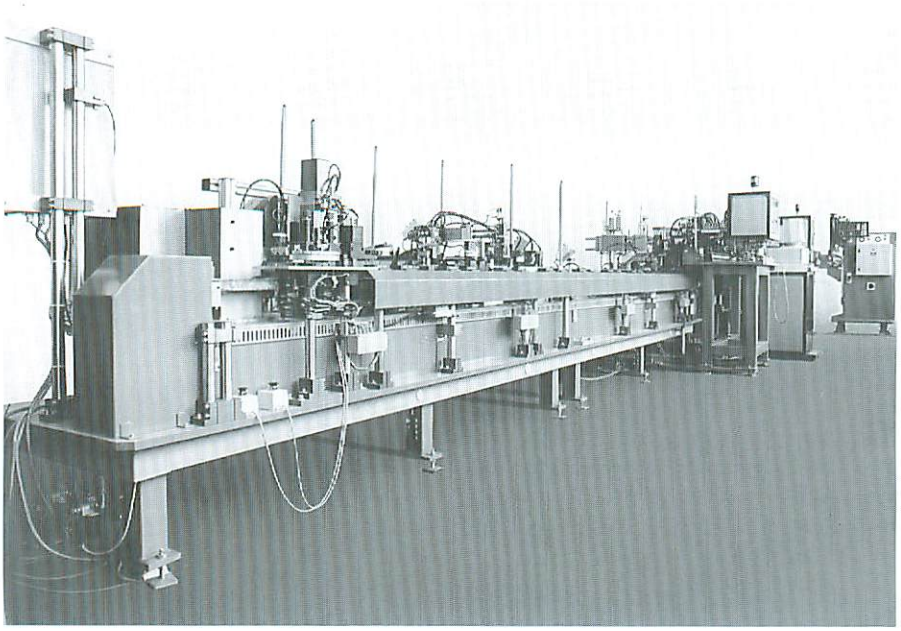
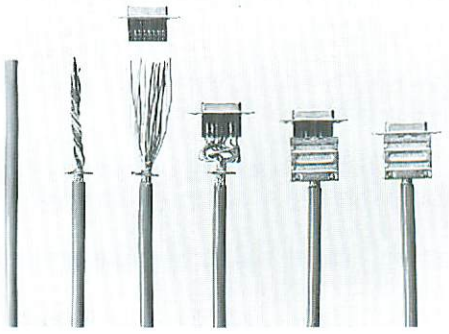
Kabelkonfektionsanlage

Als erstes Unternehmen der Welt ist es Meto-Fer gelungen, Stecker vollautomatisch zu konfektionieren.



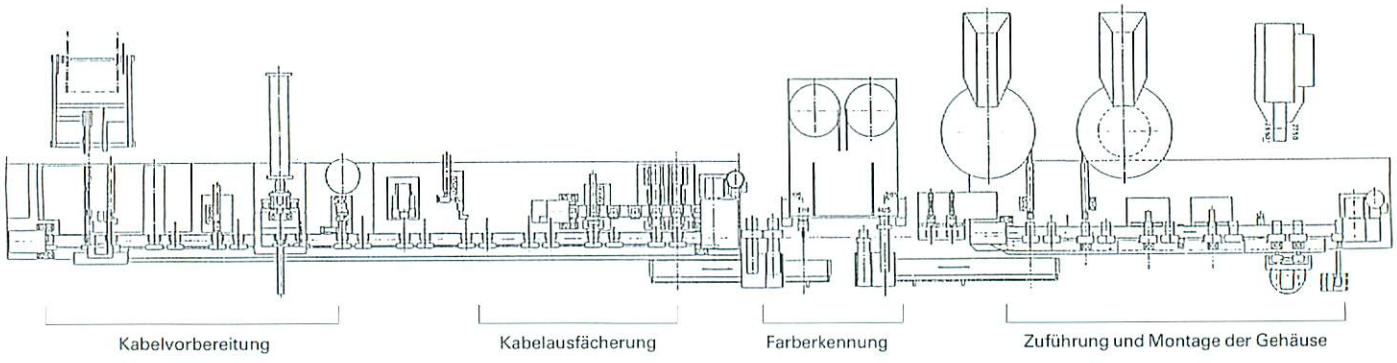


Die Kadenz der Anlage richtet sich nach der Länge der Kabel sowie der Anzahl der Adern. Ein Rundkabel mit zum Beispiel 16 Adern und einer Kabellänge von 0.6 m kann in 30 Sekunden beidseitig mit einem Stecker bestückt werden.

Vollautomatische Konfektionierung von:

- **Datenübertragungskabeln**
- **Steuerleitungen**
- **Schaltdrähten**
- **Schaltlitzen**
- **HF-Kabeln**
- **usw...**

Kabellänge: 0.3 m...5 m
Litzenzahl: 2...36



Schematische Darstellung einer vollautomatischen Montageanlage für das Konfektionieren von mehradrigen geschirmten Rundkabeln inklusive Montage von zwei Sub-D-Crimp-Steckverbindern.

Operationsfolge der Steckerkonfektionierungsanlage:

- Kabelbereitstellung ab Rolle mit Ablängen
- Abisolierung der Aussenummantelung
- Zurückschieben der Kupfer-Abschirmung
- Zusammenpressen der Kupfer-Abschirmung zu einem Kragen
- Entfernen der Cellophanfolie
- Ausbürsten der paarweise verdrillten Adern
- Glattstreichen der Adern
- Ausfächern der Adern und fixieren der Aderendspitzen
- Parallelrichten der Adern
- Einlesen der Farbreihenfolge der Adern
- Zuführen der Steckerteile
- Einmontieren der diversen Adern in den Stecker
- Zusammenschieben der Adern
- Einlegen des Steckers in den Gehäuseunterteil
- Auflegen von Gehäuseoberteil
- Vorbiegen der Gehäuselappen
- Fertigbiegen der Gehäuselappen
- Verschweissen des Gehäuses mit dem Stecker
- Entladen der fertigkonfektionierten Kabel