

# INNOVATIONS- KRAFT STÄRKEN

Die Fähigkeit, kontinuierlich Innovationen zu entwickeln und so ihren Kundinnen und Kunden echte Wettbewerbsvorteile zu ermöglichen, ist für ein marktführendes Unternehmen wie die Komax Gruppe von höchster strategischer Bedeutung. Deshalb wendet die Komax Gruppe jährlich rund 8–9% des Umsatzes für Forschung und Entwicklung auf. Durch den Zusammenschluss mit Schleuniger eröffnen sich nun zusätzliche Möglichkeiten.

**9.7%**  
des Umsatzes  
2022 in Forschung  
und Entwicklung  
investiert

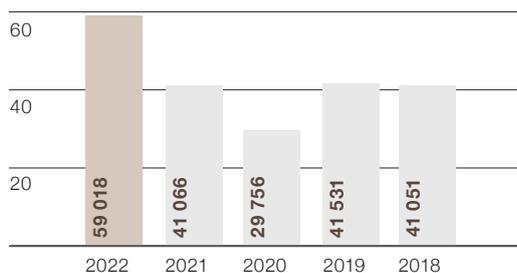
Megatrends wie Elektromobilität, Digitalisierung und autonomes Fahren bieten viele Möglichkeiten im Markt der automatisierten Kabelverarbeitung. Um diese nutzen und den Kundinnen und Kunden weitere innovative Lösungen bieten zu können, investiert die Komax Gruppe bereits seit Jahren überdurchschnittlich stark in Neuentwicklungen und in die Optimierung des bestehenden Produktportfolios. Seit 2018 hat die Komax Gruppe dafür CHF 212.4 Millionen aufgewendet. Dadurch hat sie ihre führende Posi-

tion gefestigt, die Automatisierung der Kabelverarbeitung weiter vorangetrieben und den Umbruch der Automobilindustrie aktiv mitgeprägt.

Dies sind entscheidende Vorinvestitionen, um die Chance für zusätzliche Alleinstellungsmerkmale zu nutzen und die eigene Wettbewerbsfähigkeit zu sichern. Ziel ist die Entwicklung von zusätzlichen differenzierenden, innovativen Produkten und Lösungen für Kundinnen und Kunden.

2022 investierte die Komax Gruppe, inklusive Schleuniger, insgesamt CHF 59.0 Millionen bzw. 9.7% (2021: 9.8%) des Umsatzes in die Entwicklung neuer und in die Optimierung bestehender Produkte. Dieser Betrag setzt sich aus Investitionen für interne Entwicklungsleistungen (CHF 49.5 Millionen) und für Drittleistungen (CHF 9.5 Millionen) zusammen.

| F&E-Aufwendungen <sup>1</sup><br>in TCHF | F&E in % des Umsatzes |     |     |     |     |
|--|-----------------------|-----|-----|-----|-----|
| 80                                       | 9.7                   | 9.8 | 9.1 | 9.9 | 8.6 |



<sup>1</sup> Die Schleuniger Gruppe wurde per 1. September 2022 konsolidiert. Entsprechend sind vier Monate der F&E-Ausgaben von Schleuniger im Geschäftsjahr 2022 enthalten.

## Gebündelte Innovationskraft durch Zusammenschluss mit Schleuniger

Ein wesentliches strategisches Ziel des Ende August 2022 vollzogenen Zusammenschlusses von Komax und Schleuniger ist die Bündelung der Kompetenzen und Ressourcen in Forschung und Entwicklung. Gemeinsam können Marktchancen besser genutzt werden.

Kundinnen und Kunden erhalten schneller innovative Lösungen für ihre Bedürfnisse und können die Automatisierung weiter erhöhen.

Die Schleuniger Gruppe ist in der Automatisierung der Kabelverarbeitung ebenfalls technologisch führend und bringt regelmässig neue Produkte mit Alleinstellungsmerkmalen auf den Markt. Besonders bei Benchtop-Abläng- und Abisolierautomaten und im Hochvoltbereich bringt Schleuniger marktführendes Know-how in die Komax Gruppe ein.

Im Rahmen der Integration der Schleuniger Gruppe in die Komax Gruppe werden sämtliche Entwicklungsprojekte analysiert. Es wird geprüft, wo es Überschneidungen gibt und wie die unterschiedlichen Kompetenzen beider Unternehmen optimal genutzt werden können. Dabei ist es wichtig, bereits erreichte Fortschritte in laufenden Projekten nicht zu verlieren, sondern zusammenzuführen. Durch den Integrationsprozess wird die Innovationskraft gestärkt und neue Kapazitäten werden freigesetzt. So können zukünftig Entwicklungsprojekte, welche die Komax Gruppe bisher zurückstellen musste, schneller realisiert werden. Damit sichert die Komax Gruppe ihre Wettbewerbsfähigkeit langfristig und kann ihren Kundinnen und Kunden weiterhin technologisch führende Produkte und Lösungen anbieten.

# 713

Mitarbeitende  
in F&E sowie  
Engineering

## **271 zusätzliche Mitarbeitende in Forschung und Entwicklung sowie Engineering**

Die Komax Gruppe beschäftigte per 31. Dezember 2022 insgesamt 360 Mitarbeitende (2021: 222 Mitarbeitende) in der Forschung und Entwicklung. Die starke Personalzunahme um 62% gegenüber dem Vorjahr ist eine Folge des Zusammenschlusses mit Schleuniger. Die Mehrheit (224 Mitarbeitende) arbeitet nach wie vor in der Schweiz, wodurch ein Grossteil der F&E-Aufwendungen dort anfällt. Zusätzlich unterhält die Komax Gruppe Entwicklungsabteilungen in Bel-

gien, China, Deutschland, Frankreich, Japan, Singapur, Ungarn und den USA.

Die Innovationskraft der Komax Gruppe wird durch 353 Ingenieurinnen und Ingenieure (2021: 220 Ingenieurinnen und Ingenieure) gestärkt. Sie leisten bei der Entwicklung von kundenspezifischen Applikationen einen wichtigen Beitrag. Die Personalkosten dieser Engineering-Mitarbeitenden sind nicht im Forschungs- und Entwicklungsaufwand enthalten, sofern diese direkt für Kundenprojekte gearbeitet haben.

## **SMART FACTORY by KOMAX**

Die Digitalisierung, insbesondere auch in der Automobilindustrie, ist in vollem Gange. Mehr Digitalisierung bedeutet mehr Daten, mehr Elektrifizierung und mehr Verkabelung. Dies ist gut für das Geschäft der Komax Gruppe, stellt ihre Kundschaft aber auch vor wachsende Herausforderungen. Eine Vielzahl von Komponenten und Produkten wird zunehmend intelligenter und elektrisch aufwendiger. Die Miniaturisierung von Kontaktsystemen schreitet fort und erschwert manuelle Fertigungsschritte. Hinzu kommen der weltweite Fachkräftemangel und stetig steigende Personalkosten.

Die Kundinnen und Kunden der Komax Gruppe müssen trotz steigender Komplexität und höherem Personalaufwand zuverlässig konstant hohe Qualität liefern und dabei die Kosten möglichst tief halten. Die Komax Gruppe unterstützt sie dabei, diesen wachsenden Anforderungen gerecht zu werden. Hierfür hat die Komax Gruppe eine Vision entwickelt, wie die Kabelkonfektion der Zukunft optimiert werden kann – die SMART FACTORY by KOMAX. Diese zeichnet sich durch fünf Komponenten aus.

**«Durch den Zusammenschluss mit Schleuniger verfügt die Komax Gruppe über zusätzliches Know-how und mehr Ressourcen, um ihre Kundinnen und Kunden mit innovativen Produkten und Services bei der kontinuierlichen Erhöhung des Automatisierungsgrads zu unterstützen.»**

**Matijas Meyer, CEO Komax Group**

# DIE FÜNF KOMponentEN DER SMART FACTORY BY KOMAX – UNSERER VISION DER KABELVERARBEITUNG DER ZUKUNFT

## Real-Time Quality Audits

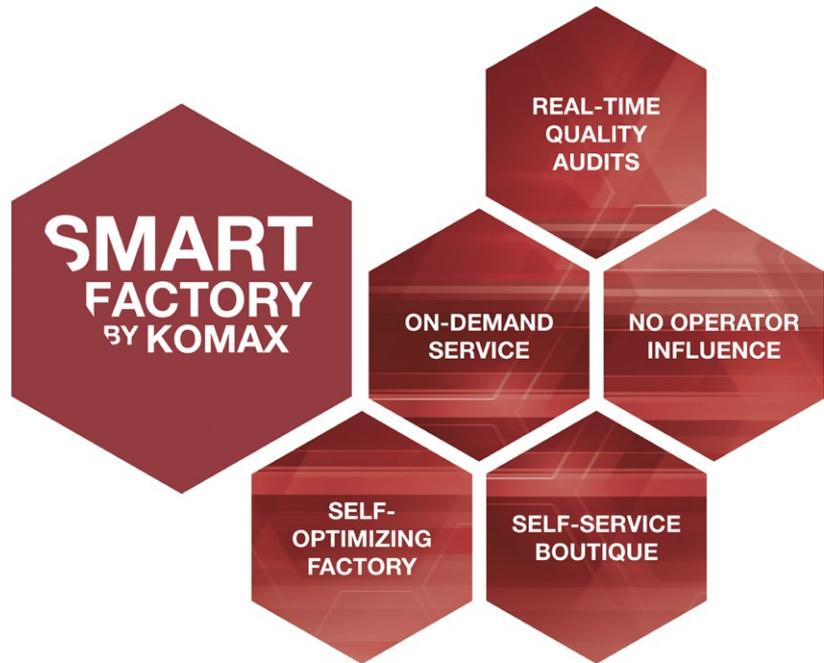
Die Komax Gruppe ermöglicht die Qualitätsprüfung in Echtzeit. Qualitätsdaten werden mittels IoT-Technologie gesammelt, in der Cloud gespeichert und benutzerfreundlich aufbereitet. So können Kundinnen und Kunden sofort und unkompliziert Qualitätsnachweise erstellen und somit die Einhaltung von Qualitätsanforderungen jederzeit nachweisen und Prozesse rückverfolgen.

## No Operator Influence

Die Komax Gruppe entwickelt vollständig automatisierte und vernetzte Lösungen, um den Bedienerinfluss zu minimieren. Für die Kundinnen und Kunden bedeutet dies, dass sich Personalkosten und die Abhängigkeit von Arbeitskräften reduzieren. Zudem verbessern sich Produktivität und Transparenz, während die Qualität konstant hoch bleibt.

## On-Demand Service

Die Komax Gruppe bietet Lösungen und Dienstleistungen nach Bedarf. Dazu gehören die leistungs- oder nutzungsabhängige Bezahlung von Anlagen, Finanzierungs- und Leasingdienste oder die Vermittlung von Produktionskapazitäten, um beispielsweise Produktionsspitzen zu brechen. Dadurch können Kundinnen und Kunden ihren Kapitalbedarf senken und ihre Flexibilität, Stabilität und Reaktionsfähigkeit steigern.



## Self-Optimizing Factory

Die sich selbst optimierende Fabrik verbessert die Produktivität und reduziert gleichzeitig die Qualitätskosten. Die Komax Gruppe stellt dazu auf der Basis von Produktions- und Verhaltensdaten Cloud-basierte Algorithmen bereit. Dadurch verbessern Kundinnen und Kunden die Maschinenauslastung deutlich und reduzieren ihre Qualitätskosten.

## Self-Service Boutique

Die Komax Gruppe bietet Zugriff auf eine digitale Selbstbedienungs-Boutique. Kundinnen und Kunden profitieren von Dienstleistungen wie Produkt- und Ersatzteilbestellungen, webbasierten Schulungen, Software-Downloads und -Upgrades, Lizenzmanagement sowie Analyse- und Optimierungstools. Sie können somit jederzeit von überall auf die Leistungen der Komax Gruppe zugreifen und erhalten einen massgeschneiderten Blick auf ihr Geschäft.



Mehr Informationen zur SMART FACTORY by KOMAX erhalten Sie in diesem Video:  
[komaxgroup.com/de/expertise/smart-factory](https://komaxgroup.com/de/expertise/smart-factory)

## Bei allen Komponenten arbeitet die Komax Gruppe kontinuierlich an der Umsetzung der Vision und hat bereits erste Schritte gemacht:

### NO OPERATOR INFLUENCE

Um den Bedienerinfluss bei der Kabelverarbeitung zu minimieren, hat die Komax Gruppe beispielsweise die Crimp-to-Crimp-Maschine Alpha 650 mit dem intelligenten, vollautomatischen Werkzeugwechselsystem entwickelt. Dieses erledigt den Materialwechsel statt in 15 Minuten per Hand in weniger als einer Minute und nimmt dabei alle wichtigen Einstellungen autonom vor. So wird unsachgemäße Handhabung verhindert und höchste Präzision und Prozessqualität werden garantiert.

### SELF- OPTIMIZING FACTORY

Bei der Verbesserung der Produktivität und der Qualität in der Kabelverarbeitung leisten umfangreiche Produktionsdaten der Maschinen einen wesentlichen Beitrag. Dies zeigt sich mit Komax Connect, einer Cloud-basierten digitalen Plattform, die diese Daten verarbeitet und visualisiert. Kundinnen und Kunden erhalten in Echtzeit alle nötigen Informationen für die gezielte Produktivitätsoptimierung jeder Maschine. Beispielsweise können Maschinenstillstände umgehend analysiert und die Parameter für das beste Verhältnis von Quantität und Qualität erkannt werden.

### SELF-SERVICE BOUTIQUE

Mit der Lancierung der neuen Website ([www.komaxgroup.com](http://www.komaxgroup.com)) im Oktober 2022 hat die Komax Gruppe die Basis für ihren 24/7-Online-Service in Form einer e-shop-Plattform gelegt. Die Plattform ermöglicht der Komax Gruppe, flexibel und kontinuierlich Optimierungen vorzunehmen. Dazu gehört im nächsten Schritt auch das Online Service Ticketing für Kundinnen und Kunden.

### ON-DEMAND SERVICE

Die Komax Gruppe bietet ihren Kundinnen und Kunden Flexibilität bei der Finanzierung. Dazu gehören die leistungs- oder nutzungsabhängige Bezahlung von Maschinen (z. B. Pay-per-Use) sowie Finanzierungs- und Leasingdienste. Hier kooperiert die Komax Gruppe unter anderem mit Siemens Financial Services. Mit Komax Care erhalten Kundinnen und Kunden individuell zusammengestellte Servicepakete, mit denen sie die Qualität und die Produktivität ihrer Maschinen langfristig hoch halten können.

### REAL-TIME QUALITY AUDITS

Die Komax Gruppe bietet umfassende Qualitätslösungen entlang der Wertschöpfungskette – vom Schneidraum bis zum Testen. Ein Beispiel dafür ist das Quality Tool Q1250 – das digitale Auge. Dank intelligenter Bildauswertung wird mit dem Modul Q1250 die Crimpqualität vollautomatisch kontrolliert, wodurch die mühsame Sichtkontrolle durch den Maschinenbediener entfällt. Das breite Angebot an Qualitätslösungen und die Vielzahl von Daten, die diese generieren, bilden das Fundament für die Umsetzung der Real-Time Quality Audits Vision.

Als Innovationstreiberin und Marktführerin der automatisierten Kabelverarbeitung setzt die Komax Gruppe ihre Vision der SMART FACTORY by KOMAX kontinuierlich um. Dadurch hebt sie die Qualität, Produktivität und die Flexibilität der Kabelverarbeitung auf ein neues Niveau. Zusammen mit ihren Kundinnen und Kunden arbeitet die Komax Gruppe intensiv daran, das Leben einfacher, komfortabler und sicherer zu machen.

### Neue Wege für die Kabelsatzproduktion

Der Kabelbaum ist heute eine der aufwendigsten, komplexesten und teuersten Einzelkomponenten in jedem Fahrzeug und spielt daher eine wichtige Rolle für die gesamte Automobilindustrie. Der Wandel zur Elektromobilität und zum autonomen Fahren verändert die Anforderungen an Design und Herstellung des Kabelbaums. Für Automobilkonzerne bedeutet dies hohe Investitionen. Ihre Zulieferer müssen Lösungen für neue Kundenbedürfnisse entwickeln. Die Weichen dafür werden bereits seit einigen Jahren gestellt.

Als Spezialistin für die automatisierte Kabelverarbeitung gestaltet die Komax Gruppe diese Entwicklungen aktiv mit und engagiert sich gemeinsam mit führenden Unternehmen der Automobilindustrie in verschiedenen Organisationen. Die ARENA2036 ist ein Beispiel hierfür ([www.arena2036.de](http://www.arena2036.de)). Interdisziplinäre Teams forschen dort an der Automobilproduktion der Zukunft. Im Rahmen dieser Zusammenarbeit engagiert sich die Komax Gruppe in mehreren Projekten. Dabei werden unter anderem Vorgaben entwickelt, wie Automobilhersteller Kabelsätze designen müssen, damit diese hochautomatisiert und prozesssicher konfektioniert werden können.

Sowohl Komax als auch Schleuniger kooperieren hierbei mit namhaften Automobilherstellern und Zulieferern wie Aptiv, BMW, Bosch, Daimler, Dräxlmaier, Kromberg & Schubert, Kuka, Nexans, Rosenberger, Siemens, TE Connectivity und Yazaki. Als eines der ersten Ergebnisse wurde 2022 eine DIN-Norm entwickelt, um die steigende Komplexität beherrschen zu können und eine in sich konsistente Standardisierung zu ermöglichen.

Die Kabelbäume der Zukunft müssen gemäss den zonalen Ansätzen in der Kabelsatzarchitektur modular gestaltet werden und eine möglichst geringe Teilevielfalt aufweisen. Mehrere kompakte Kabelbäume mit kürzeren Kabeln sind weniger komplex, lassen sich kosteneffizienter fertigen und vor allem leichter automatisieren als ein einziger grosser Kabelstrang. Hierfür setzt sich die Komax Gruppe ein.

### Digitalisierung mit Industrie 4.0 und dem Industrial Ethernet of Things (IIoT)

Um die Digitalisierung voranzutreiben, arbeitet die Komax Gruppe in verschiedenen Organisationen mit führenden Unternehmen zusammen. Unter anderem bei der Open Industry 4.0 Alliance, die ein Framework basierend auf beste-

henden Normen, Standards und Protokollen (z. B. OPC UA, IO-Link, RAMI 4.0) erarbeitet, durch das Maschinen miteinander in einer einheitlichen Sprache kommunizieren können. Dadurch können Lösungsansätze für die optimale Vernetzung bei Kundinnen und Kunden, etwa mit digitalen Interfaces und Remote Monitoring, in die Entwicklung neuer Lösungen der Komax Gruppe einfließen. Dies ist besonders für die SMART FACTORY by KOMAX wichtig. Die Open Industry 4.0 Alliance zählt mehr als 100 Mitglieder, darunter Unternehmen wie Beckhoff, Endress+Hauser, Kuka, Microsoft, Samson und SAP.

Single Pair Ethernet (SPE) – die Infrastrukturbasis, die IIoT (Industrial Ethernet of Things) und Industrie 4.0 ermöglicht – ist für die Datenübertragung in Fahrzeugen wichtig. Die Komax Gruppe ist Anfang 2022 zwei SPE-Vereinigungen beigetreten: Das SPE Industrial Partner Network ist ein Zusammenschluss von Unternehmen, das die Technologie als Basis für ein schnelles und erfolgreiches Wachstum des IIoT fördert. Zu den Mitgliedern zählen unter anderem Hirose Electric, Hirschmann, Leoni, Nexans und TE Connectivity. In der Single Pair Ethernet System Alliance arbeiten Unternehmen wie dormakaba, Phoenix Contact, Rosenberger, Shenzhen Signal Electronics und Weidmüller zusammen, um SPE-Lösungen in möglichst vielen Märkten und Applikationen zu etablieren und einen gemeinsamen Marktstandard zu schaffen. Die Komax Gruppe pflegt einen regen Austausch und profitiert vom Know-how-Transfer zwischen den Partnern.

### Smart Cabinet Building Initiative – ganzheitliche Lösungen für den Schaltschrankbau

Im Marktsegment Industrial ist die Komax Gruppe unter anderem im Schaltschrankbau aktiv. Bisher werden Schaltschränke meist als Einzelanfertigungen Schritt für Schritt in Handarbeit gefertigt. Hier ist viel Automatisierungspotenzial vorhanden. Um dieses optimal auszuschöpfen, hat die Komax Gruppe gemeinsam mit drei führenden Technologieunternehmen – Armbruster Engineering, Weidmüller und Zuken – im Jahr 2020 die Smart Cabinet Building Initiative gestartet. 2021 ist nVent Hoffman hinzugestossen ([www.smart-cabinet-building.com](http://www.smart-cabinet-building.com)).

Ziel ist es, durch die Vernetzung von Technologie und Expertise über alle Prozessschritte hinweg ganzheitliche Lösungen für den Schaltschrankbau bereitzustellen. Bisher chronolo-

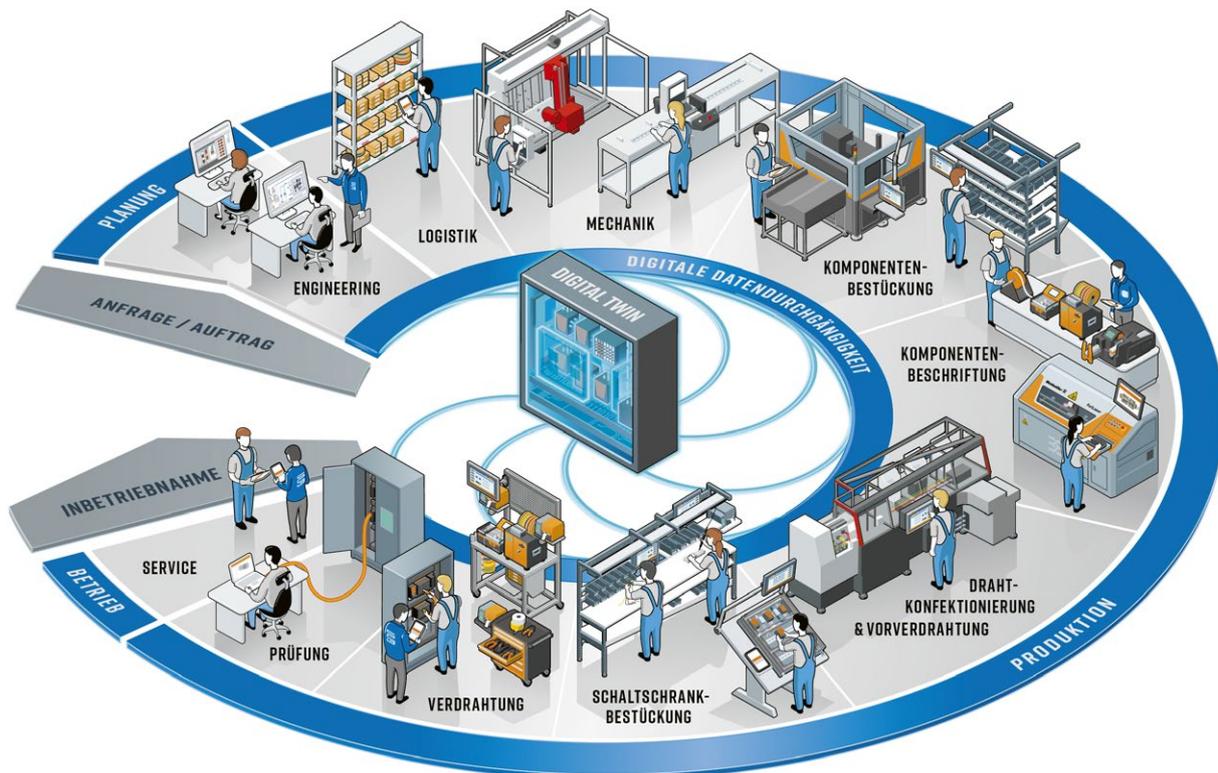
gisch ablaufende Arbeitsschritte können dabei parallelisiert werden, was Zeit und somit Kosten spart. Die fünf Partner decken das komplette Angebot ab – vom Engineering, inklusive der Erstellung eines digitalen Zwillings, über die Komponentenauswahl, die Vorfertigung von Kabelsätzen, Betriebsmitteln und Gehäusen bis hin zur assistierten Endmontage.

Damit die einzelnen Prozessschritte vernetzt werden können, ist die komplette digitale Beschreibung des Schaltschranks und seiner Komponenten die Grundvoraussetzung. Dazu wird ein digitaler Zwilling erschaffen. Er wird für die Steuerung der verschiedenen Prozessschritte genutzt, erlaubt die effiziente Parallelisierung der

Arbeiten am Schaltschrank und ermöglicht es, Optimierungspotenziale auszuschöpfen. Durch die gezielte Zusammenarbeit in der Smart Cabinet Building Initiative kommt der digitale Zwilling perfekt zum Einsatz. Die Komax Gruppe und ihre Partner werden die Automatisierung und folglich die Effizienz im Schaltschrankbau künftig weiter erhöhen. So können Kundinnen und Kunden trotz Fachkräftemangel produktiv bleiben.

2022 stellten die Partner ihre Fortschritte gemeinsam auf der Hannover Messe in Deutschland und an der WirePro Expo in Dierikon, Schweiz, vor. Die Kundinnen und Kunden waren vom durchgängigen Konzept begeistert.

**DIE EXPERTISEN DER FÜNF PARTNER IN DER SMART CABINET BUILDING INITIATIVE ERGÄNZEN SICH HERVORRAGEND. SIE DECKEN ALLE PROZESSSCHRITTE IM SCHALTSCHRANKBAU AB.**



## BEISPIELE AKTUELLER INNOVATIONEN

Durch gezielte Investitionen in Forschung und Entwicklung gelingt es der Komax Gruppe, jedes Jahr verschiedene neue Produkte, Produkterweiterungen und Services auf den Markt zu bringen. 2022 hat sie ihre Technologieführerschaft eindrücklich unter Beweis gestellt.



### Zeta 620 für den Schaltschrankbau

Mit der vollautomatischen Kabelverarbeitungsmaschine Zeta 620 hat Komax 2022 ein Produkt lanciert, das Schaltschrankbauern den Einstieg in die Automatisierung der Verkabelung erleichtert und somit sehr gut mit der Smart Cabinet Building Initiative harmoniert. Auf kleinstem Raum produziert die Konfektioniermaschine ganze Stücklisten und legt die Kabel sortiert und beschriftet ab, sodass diese im Schaltschrank nur noch verlegt werden müssen. Ohne Umrüsten verarbeitet sie in beliebiger Reihenfolge bis zu 24 verschiedene Leitungen im Querschnittsbereich von 0.5 bis 6.0 mm<sup>2</sup> mit bis zu sieben unterschiedlichen Aderendhülsen. Die verfügbaren Modulooptionen vereinfachen die Produktion und sorgen für eine spürbare Zeit- und Kostenersparnis. Mit der Zeta 620 können kleinere Schaltschrankbauer preiswert in die Automatisierung einsteigen.



### Omega 840/850 – erster Bestückungsautomat für verdrehte Leitungen

Eine grosse Herausforderung in der automatisierten Kabelverarbeitung ist die Bestückung verdrehter Aderpaare, da zwei Enden parallel und mit kleinem Abstand zueinander ausgerichtet und in das Steckergehäuse bestückt werden müssen. Heute ist die überwiegende Mehrheit der Teilleitungssätze in Fahrzeugen mit solchen verdrehten Leitungen ausgestattet. Deren Anteil steigt stetig an. Er beträgt bis zu 40% des Gesamtkabelbaums, da immer mehr Sensoren und Aktoren verbaut werden, die diese Leitungen erfordern. Das erhöht den manuellen Fertigungsaufwand sowie auch dessen Fehleranfälligkeit. Mit der Omega 840/850 lassen sich erstmals Kabelbäume mit einer fast beliebigen Kombination von einzelnen und verdrehten Leitungen vollautomatisch bestücken. Kundinnen und Kunden sparen so Kosten, erhöhen die Qualität und reduzieren den Prüf- und Korrekturaufwand, den sie bei manueller Fertigung hätten.



### Lambda X – mehr Flexibilität bei weniger Platzbedarf

Im Oktober 2022 hat Komax die neue Lambda X vorgestellt. Die Maschine ist eine modulare Plattform für die halb- und vollautomatische Kabelkonfektion von Datenleitungen. Kabel können sowohl ein- als auch beidseitig konfektioniert werden. Der modulare Aufbau von Hardware und Maschinensteuerung ermöglicht eine effiziente und intuitive Bedienung. Einzelne Fertigungsmodul können individuell von Kundinnen und Kunden hinzugefügt werden, was eine sehr hohe Flexibilität ermöglicht. Die Lambda X ist dadurch nur so gross, wie sie ein Kunde benötigt. Dies ermöglicht eine Platzersparnis von bis zu 45% gegenüber der Vorgängergeneration und auch gegenüber Konkurrenzprodukten. Die Lambda X kann zudem nach Erstinbetriebnahme bei Kundinnen und Kunden erweitert werden und der Automatisierungsgrad kann weiter gesteigert werden.

Schleuniger Transfer Line Family S70



Schleuniger hat in den letzten Jahren innovative Transfermaschinen vorgestellt. Mit der Transfer Line Family S50 konnten gleich zwei renommierte Designpreise gewonnen werden: der iF Design Award in der Kategorie «Industry/Tools» und der German Design Award in der Kategorie «Excellent Product Design – Industry». Die ebenfalls preisgekrönte Transfer Line Family S70, eine modulare Plattform für Hochvolt-Anwendungen, gewann 2022 unter anderem den bedeutendsten Technologiepreis der Schweiz – den Swiss Technology Award in der Kategorie «Industry Innovation».



### Neue Bandagiermaschine Rotar 500 für hochkomplexe Kabelbäume

Mit der neuen Rotar 500 Serie lassen sich etwa Kabelsätze für Fahrzeugtüren, Spiegel oder Batterien effizient verarbeiten. Das Bandagieren, also das Umwickeln mit Klebeband, schützt und ordnet die einzelnen Kabelstränge und reduziert Geräuschemissionen loser Kabel. Die Programmsteuerung der Rotar 500 gewährleistet reproduzierbare Qualität. Durch das neue Design lässt sich die Handlingzeit im Vergleich zu den Mitbewerbern deutlich reduzieren. Das automatisierte Bandagieren mit der Rotar 500 Serie verringert ausserdem den Klebebandverbrauch gegenüber der manuellen Fertigung um bis zu 25%. Die Anlage ist MES-fähig (Manufacturing Execution System) und gliedert sich so nahtlos in die Wertschöpfungskette der automatisierten Kabelverarbeitung ein.



### Strip Series B300 – neue Benchtop-Abisoliermaschine

Die Schleuniger Gruppe brachte 2022 mit der Strip Series B300 eine neue Klasse tragbarer, programmierbarer Benchtop-Abisoliermaschinen auf den Markt. Bei der Entwicklung der 11 kg leichten Maschine standen Ergonomie und Einfachheit bei der Bedienung im Fokus, denn diese haben spürbare Auswirkungen auf die Produktivität. Die Frontabdeckung ist in einem ergonomischen Winkel abgeschrägt und sorgt für gute Sicht auf die Zuführung des Kabels. Ein übersichtlicher, hochauflösender Fünf-Zoll-Farbtouchscreen ist mit einer intuitiven Menüführung kombiniert und sorgt für eine sofort verständliche Handhabung. Die B300 ist damit auch ohne Programmierkenntnisse leicht zu bedienen und ermöglicht das schnelle und zugleich zuverlässige Abisolieren von Leitungen im Querschnittsbereich von 0.03–8.0 mm<sup>2</sup>.

Die Komax Gruppe treibt Innovationen kontinuierlich voran. An der Fachmesse WirePro Expo im Oktober 2022 am Hauptsitz hat das Unternehmen einem Fachpublikum zahlreiche Neuentwicklungen gezeigt. Kundinnen und Kunden der Komax Gruppe werden in diesem und in den kommenden Jahren von verschiedenen weiteren neuen Produkten profitieren können.