

Robuste Stecksysteme für raue Bedingungen

Unsere USPs

- › Automatisierte Fertigungslinie mit Transfertechnologie und Prozessüberwachung
- › Global standardisierte Maschinen und Anlagen
- › Entwicklung von Stecksystemen gemäß Kundenanforderungen
- › 100 % Produkterkennung und Rückverfolgbarkeit



Ihre Vorteile

- › Entwicklung von kundenspezifischen Steckverbindern mit umspritzten Komponenten
- › Verarbeitung verschiedener Leitungsdurchmesser
- › Validierung gemäß Kundenprüfnormen mittels gängigen Umweltsimulationen und geeigneter Prüftechnik im akkreditierten MD Prüflabor
- › Halten sehr hohen mechanischen Belastungen stand
- › Einsatz im Außen- und Schmutzbereich
- › Hoher Automatisierungsgrad, um die vollständige Rückverfolgbarkeit der Produktionsparameter sicherzustellen

Anforderungen

Robuste Baugruppen mit Mehraderleitungen entwickelt für den Einsatz im Außen- und Schmutzbereich in Übereinstimmung mit der höchsten Wasserdichtigkeitsklasse IPX9K.

Anwendungen

Anbindung an

Drehzahlsensoren

Bremsverschleißanzeige

Elektrische Parkbremse

Dämpfersysteme

Technische Informationen

Elektrisch

Betriebsspannung DC	bis zu 60 V (abhängig vom Durchmesser)
---------------------	--

Mechanisch

Material	PA6 GF / PA66 GF
Kodiereffizienz	≥ 80 N
Einsteckkraft	≤ 30 N (Kontaktschwert bei < 1,2 mm) ≤ 40 N (Kontaktschwert bei < 2,8 mm)
Ausreißkraft	> 60 N

Umwelttechnisch

Temperaturbereich	-40 °C bis +125 °C
Wasserdichtigkeit	IPX9K
Dynamische Belastung (PG17)	SOR (Belastungstyp)
Geprüft nach	LV 214 Komponente LV 124 Baugruppe



Kabelkonfektionär

mit 50 Jahren Erfahrung



Flexibler Volumenlieferant

jährlich etwa 180 Mio. Produkte in 20.000 Varianten in
mehr als 450 Baureihen von über 90 OEMs



Automobilzulieferer

seit mehr als 30 Jahren



Unabhängiger, integrierter Technologieführer

mit eigenem Sondermaschinenbau für
Konfektionsanlagen



Weltweit führender Spezialist

für Datenübertragungslösungen in Fahrzeugen



Weltweit akkreditierte Prüflabore

als Qualitätsfaktor für normenkonforme Methodik
und verlässliche Bewertungen



Über 5.000 Mitarbeitende

weltweit mit einem globalen Produktions- &
Vertriebsnetzwerk



Stiftungsunternehmen

mit klarem Fokus auf nachhaltigen Erhalt des
Unternehmens, stetige Innovation und sichere
Arbeitsplätze