



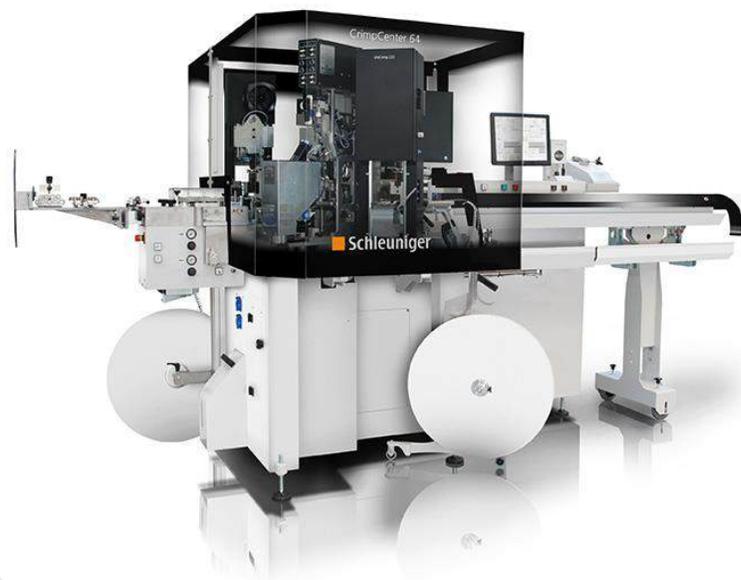
## MASCHINENPARK-PRÄSENTATION 2025

*„Wir tun nichts Außergewöhnliches,  
wir sind bloß erfolgreich, weil wir  
ganz gewöhnliche Dinge ganz  
außergewöhnlich tun.“*

*Ueli Prager*



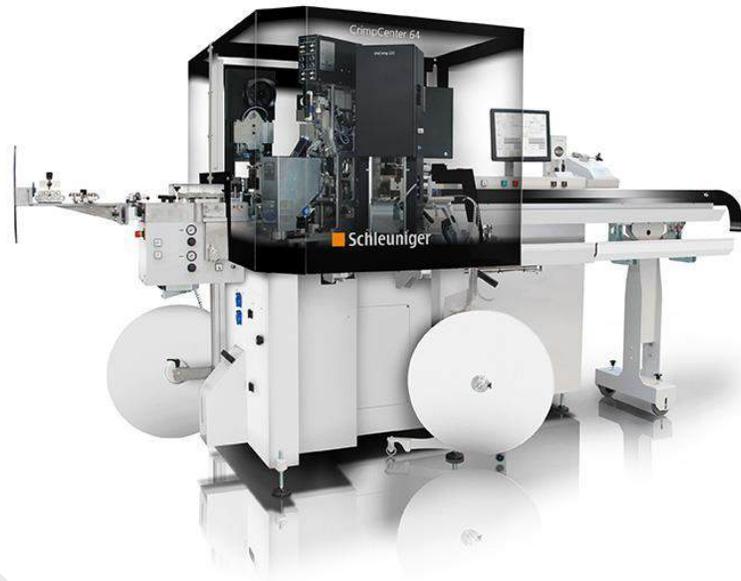
# SCHLEUNIGER CRIMPCENTER CC64



## Technische Daten

Bearbeitungsstation	2 Crimpstationen UniCrimp 222 mit integrierter Crimpkraftüberwachung (CFM 20) und elektronischer Crimphöhenverstellung Verdrillstation STW 1100 Verzinnstation STS 1100 Doppelgreifermodul SLD 4100
Rohmaterial Länge	35 mm – 65 m
Abisolierlänge	Seite 1: 0,1 – 18 mm - Optional bis 26 mm Seite 2: 0,1 – 18 mm
Leiterquerschnitt	0,13* – 6 mm <sup>2</sup> Optional ab 0,05 mm <sup>2</sup>
Vorschubrate	max. 12 m/s
Besonderheiten	Bedrucken mittels Inkjet (schwarz) SmartDetect (Echtzeitüberwachung des Abisolierprozesses)

# SCHLEUNIGER CRIMPCENTER CC64



## Verarbeitungsmöglichkeiten



Bedrucken und Markieren



Crimp / Crimp (gleiche Kontakte)  
Crimp / Crimp (verschiedene Kontakte)



Crimp to Crimp



Crimp to Crimp (geschlossene Kontakte)



Crimp und Verdrillen / Verzinnen

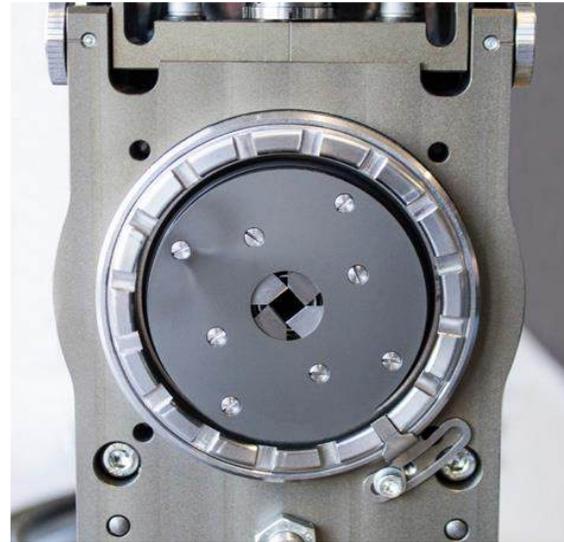
# SCHLEUNIGER CRIMPCENTER CC6000



## Technische Daten

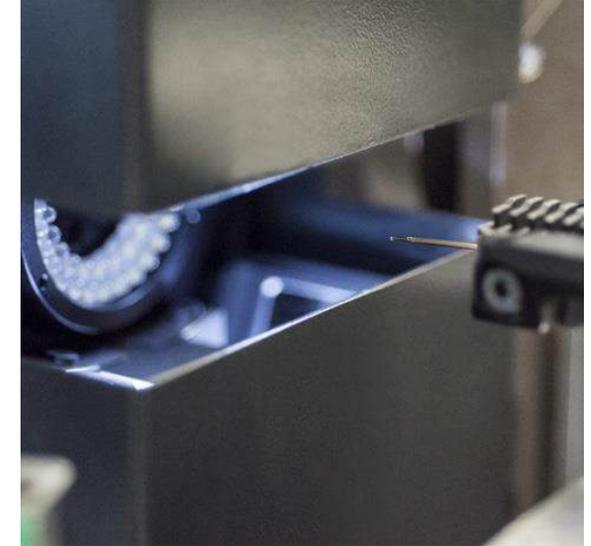
Rohmaterial Durchmesser	max. 5,5 mm
Kabellänge	Ab 11 mm
Abisolierlänge	Seite 1: 0,1 – 58 mm Seite 2: 0,1 – 38 mm
Leiterquerschnitt	ab 0,005 mm <sup>2</sup> (AWG40)
Abisolierlänge Toleranz	+/- 50 µm (Kabeltyp abhängig)
Messpräzision	10 µm
Vollautomatisches Schneiden von KOAX-Kabeln	

# SCHLEUNIGER CRIMPCENTER CC6000



## RotaryUnit 6000

Der Massstab für eine hochpräzise Kabelverarbeitung, perfekt aufeinander abgestimmte Prozesse und ein breites Querschnittsspektrum - vom kleinsten AWG 40 - 7.0 mm - bieten ein Höchstmass an Leistung.



## QCam 360

Ein Kamerasystem überprüft die Kabelenden, schlechte Teile werden direkt aussortiert und automatisch nachproduziert. Damit wird eine einwandfreie und hochpräzise Produktion gewährleistet.



# SCHLEUNIGER POWERSTRIP PS9500/PS9550



## Technische Daten

Rohmaterial Durchmesser	max. 16 mm
Leiterquerschnitt	max. 70 mm <sup>2</sup>
Rohmaterial Länge	Standard-Modus: 70 – 999.999 mm Kurz-Modus: < 70 mm
Abisolierlänge	999.999 mm
Abzugslänge	Linke Seite: max. 115 mm Rechte Seite: max. 240 mm
Vorschubgeschwindigkeit	4 m/s
Besonderheiten	Bedrucken mittels Inkjet (sw/ws) Bedrucken mittels Wraptor Kabel schlitzen

# SCHLEUNIGER POWERSTRIP PS9500/PS9550



## Verarbeitungsmöglichkeiten



Ablängen und Bedrucken



Abisolieren von Innenleitern und  
Abmanteln



Mehrschichtiges Abisolieren



Mehrstufiges Abisolieren  
Schlitzen und Fenster abisolieren



Voll- und Teilabzüge auf beiden Seiten

# SCHNEIDEMASCHINEN



Schleuniger EcoCut



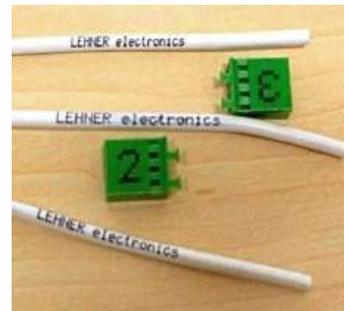
Intertool SP101

## Technische Daten

Rohmaterial Durchmesser	max. 12 mm
Leiterquerschnitt	Litzenkabel 16 mm <sup>2</sup> (6 AWG) Volldraht 6mm <sup>2</sup> (10 AWG)
Rohmaterial Breite	max. 100 mm
Vorschubgeschwindigkeit	max. 1,6 m/s

Diese Maschinen verwenden wir hauptsächlich für den Zuschnitt von Flachbandkabeln und diversen Schläuchen

# KBA METRONIC ALPHAJET EVO



## Technische Daten

Vertikale Pixel	48
Max. Anzahl druckbarer Zeilen	8
Schrifthöhe	0,8 – 15 mm
Druckfarben	schwarz / weiß
Druckgeschwindigkeit Bei 2,5 mm Zeichenbreite	460 m/min
Max. Geschwindigkeit	950 m/min
Einsatz in Verbindung mit:	<ul style="list-style-type: none"><li>- CC64</li><li>- PowerStrip 9550</li><li>- Handverschiebetisch (z.B. zum Bedrucken von Bauteilen)</li></ul>

# BRADY WRAPTOR



## Anwendungsbereich

Der Wraptor ist ein halbautomatisches System, mit dem Etiketten in einem Prozess bedruckt und auf Drähte und Kabel aufgebracht werden können.

In Verbindung mit unserer PS 9550 funktioniert der Prozess in der Linie auch vollautomatisch.

# HELLERMANN TYTON THERMOTRANSFERDRUCKER

Zum Bedrucken von Etiketten und Schrumpfschläuchen



# SCHLEUNIGER CRIMPMASCHINEN



## StripCrimp SC200 Technische Daten

Leiterquerschnitt	0,05 – 4,0 mm <sup>2</sup> 30 – 12 AWG
Rohmaterial Durchmesser	Bis zu 6,3 mm
Abisolierlänge	0,5 – 15 mm
Zykluszeit	< 0,9 s für abisolieren und crimpen
Abzweig	mind. 19 mm
Crimpkraftüberwachung	

# SCHLEUNIGER CRIMPMASCHINEN



## StripCrimp PP3 Technische Daten

Leiterquerschnitt	0,03 – 1,3 mm <sup>2</sup>
	32 – 16 AWG

Diese Maschinen sind speziell für extrem dünne Leitungen und sehr feine Anwendungen entwickelt worden

# AUTOSPLICE ACS2000



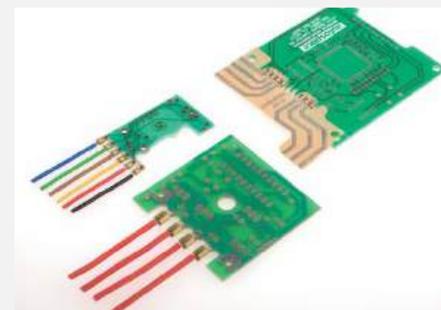
## Anwendungsbereiche



Wire to component



Wire to wire



Wire to PCB



Wire to Switch or Motor

## WEETECH KABELTESTER



WK140



WK260MU

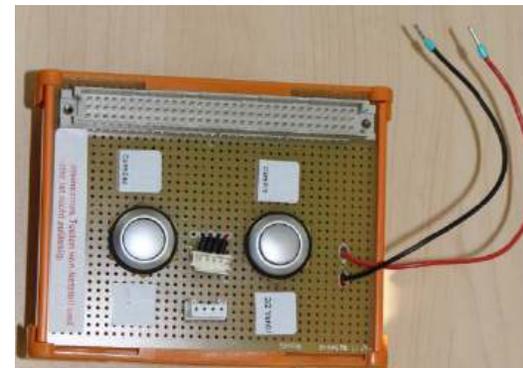
### Technische Daten

Verbindungs- und Isolationstest von Kabeln und Kabelsätzen (bis zu 1.536 Testpunkte)

- Verbindungstest
- Kurzschlussstest
- Verdrahtungsfehler
- Bauteiltest
- Funktionstest von Tastern und Schaltern
- Funktionstest von Relais

Unterstützte Testarten

Die Prüfadapter für den elektrischen Endtest bauen wir selbst.  
Das spart Kosten und Zeit.



# AUTOMATEN ZUM ABMANTELN UND ABISOLIEREN



# DIVERSE TISCHAUTOMATEN

- ❖ Lose Kontakte
- ❖ RJ45-Stecker
- ❖ Aderendhülsen
- ❖ Kabelschuhe bis zu 240mm<sup>2</sup>



# BANDAGIERMASCHINE KABATEC KTL10



## Technische Daten

Anwendung	Bandagieren von Kabelsätzen und Modulen
Drehzahl	100-1.000 U/min
Vorschub	0-40 mm/U
Kabelbaumdurchmesser	Bis 20 mm
Klebebandbreite	9-19 mm
Klebebandmaterialien	Alle handelsüblichen Klebebänder
Programmierung über Touch Panel für eine reproduzierbare Wiederholgenauigkeit	

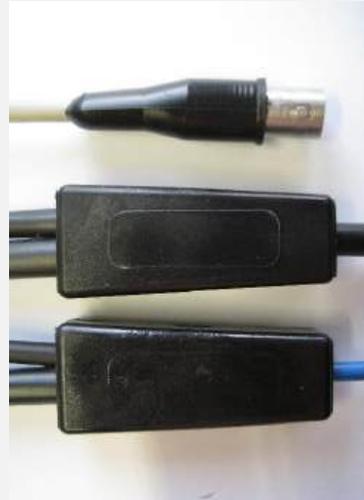
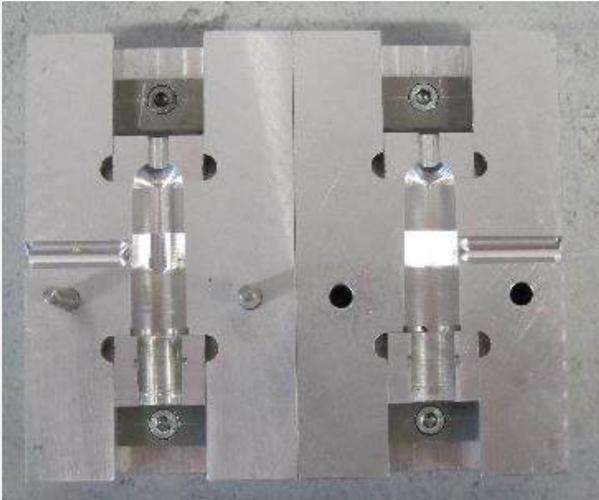
Überlappung



Sparwicklung



# HOTMELT MOULDING



## Technische Daten

Anwendung

Verarbeitung von Polyamiden im  
Niederdruckspritzgussverfahren

Betriebstemperatur

Max. 250 °C, elektronisch geregelt

Massedruck

Max. 5,5 bar

# KNIEHEBELPRESSEN MANUELL UND PNEUMATISCH



# DIVERSES

ca. 50 Maschinenwerkzeuge



ca. 200 Handzangen



Diverse Weller Lötstationen



Diverse Zinnbäder



Hotmarker



Bindemaschinen zum Bündeln unserer Kabel





LEHNER  
electronics

## KONTAKT

LEHNER electronics GmbH  
Industriestrasse 4  
7051 Großhöflein

T +43 2682 68461  
[office@lehner-electronics.at](mailto:office@lehner-electronics.at)  
[www.lehner-electronics.at](http://www.lehner-electronics.at)

Ing. Johann Lehner  
Geschäftsführer  
M +43 664 1419212  
[j.lehner@lehner-electronics.at](mailto:j.lehner@lehner-electronics.at)

Ing. Carina Lehner  
Leitung Vertrieb  
M +43 650 2337005  
[c.lehner@lehner-electronics.at](mailto:c.lehner@lehner-electronics.at)