

Stíněné skříňky

- Směrnice o elektromagnetické snášenlivosti nabyla platnosti po celé Evropě 1. ledna 1996
- Elektronické přístroje musí být díky vestavbě chráněny proti poruchovému elektromagnetickému záření a na osotatních přístrojích a zařízeních nesmí být způsobeny škody na funkčnosti
- Přístroje vyhovující EG směrnici budou sjednoceny pod označením CE

- v souvislosti se skříňkami jak materiály a konstrukce, tak i odpovídající otvory a kabelové přívody vedle samotné montáže potlačují vznik poruch
- samostatné skříňky nemohou účinně zabránit poruchovému záření
- proto žádné prázdné skříňky nemohou elektromagnetickou snášenlivost potvrdit
- avšak skříňky díky výběru vhodných materiálů a rozhodnutí dodatečných opatření přispívají k ochraně proti poruchovému záření



Kovy jako stínící materiál:

Hliníkové skříňky konstrukční řady ZAG a zejména elektronická skříňka ECA a ETS dosahují se standardním vybavením vysoké ochrany proti poruchovému záření. Přestože jsou především dražším řešením

v porovnání se skříňkami z umělé hmoty, můžete se zřeknout ve většině případů dodatečných a nákladných opatření pro vylepšení stínícího výkonu.

Přesto lze zlepšení stínícího tlumení dosáhnout použitím elektrického vodivého těsnění mezi krytem a spodní částí. K tomuto účelu bude vnitřní oblast skříňky a těsnící plocha provedena v nelakované formě a tedy pouze vnější oblast bude pokryta vypalovacím lakem jako ochrana proti korozi. Ty s povlakem mědi a stříbra zastávající silikonové těsnění vytváří vodivý kontakt mezi stavebními částmi skříňky. Konstrukční celek, násuvný kontakt a kabelové příslušenství mohou být spojeny k nelakovaným vnitřním širokým stranám „skříňkovou hmotou“.

Umělá hmota jako stínící materiál:

Umělohmotné skříňky konstrukční řady ZP a BPG jsou především vhodné pro zredukování poruchového záření.

Pokud z důvodů nepatrné váhy v porovnání s hliníkem nebo jiných důvodů budou použity umělohmotné skříňky, je třeba učinit dodatečné opatření pro stínění. Obvyklé je vnitřní propařování hliníkem, což je však nákladnější opatření k zakrytí skříňky a kvůli vysokým pořizovacím nákladům se to stává hospodárné pouze u velkých sérií.

Při malých a středních sériích je vhodný vnitřní nános antikoročním lakem s mědí a zinkovým nátěrem v elektrickém oblouku (způsob nanášení-stříkání). Je možné dodatečné vytvoření vodivého kontaktu mezi krytem a spodní částí pokovováním těsnění.



- Zpracování požadovaných skříněk z různých materiálů kovů a umělých hmot - dle využití specifických vlastností daného materiálu a pouze za použití vhodného náležitosti nářadí
- Vrchní povlaky dekorativního charakteru a zároveň odolné proti korozi jsou vystavovány různým pokusům a testům trvanlivosti
- Sériové skřínky jsou nejprve vybaveny doplňkovým příslušenstvím a poté i osvědčenou výstrojí pro případné aplikování příslušného konečného produktu

- podle přesně daného vzoru jsou skřínky vyrobeny v počítačově řízeném centru bez rizika výskytu zmetků
- lakování skřínky ve všech RAL odstínech slouží jako vypalovací lak pro použití za mokra i jako práškový nátěr
- k příslušným skřínkám ladí dodatečné komponenty, které usnadňují mnoho nástrah při první montáži a šetří čas při servisních pracích



Zpracování skřínky s frézovanými otvory a závity se provádí podle výkresové dokumentace

Po mnoho let precizní výroba s programovou archivací od zákazníků i vlastní výroby

Různé lakování v RAL odstínech také ve strukturálním laku a vytvářející dojem vysokého lesku

Pochromování skřínky také jako dlouhotrvající ochrana proti korozi a také adhesivní přísada do skladby laku umožňuje bezpečnost také v extrémně korodujícím prostředí

Sítotisk a rytina trvanlivou kvalitní barvou doplňují montážní výrobu skřínky

Ke všem skříňkovým řadám ladí příslušenství k vnitřní montáži zmenšující montážní náklady

Stěžečky ke krytu jsou nápomocné při montáži a opravě. Při vestavbě v krytu jsou nezbytné

Přišroubování upevňovacích spojek umožňuje montáž neotevřených skříněk ke stěně

Kabelové příslušenství v ladicích materiálech minimalizuje riziko koroze a zachovává krytí

Právě montované řadové svorky a svorky redukují pořizovací náklady a zkracují koncovou montáž

