

Rittal – Das System.

Schneller – besser – überall.



AS 4051.190

Drahtkonfektioniervollautomat Wire Terminal WT L

Stand: 15.05.2026 (Quelle: rittal.com/at-de)



SCHALTSCHRÄNKE

STROMVERTEILUNG

KLIMATISIERUNG

IT-INFRASTRUKTUR

SOFTWARE & SERVICE

FRIEDHELM LOH GROUP

AS 4051.190 - Drahtkonfektioniervollautomat Wire Terminal WT L

Mit dem Drahtkonfektioniervollautomat Wire Terminal WT L5 R können Drähte im Querschnittbereich von 0,5 - 2,5 mm² bearbeitet werden. Hierzu zählen die Prozesse des Ablängen, Abisolieren, Vercrimpen sowie die projektbezogene Beschriftung der Drähte. Die fertig konfektionierten Drähte werden den entsprechenden Drahtschienen auftragsbezogen in der korrekten Reihenfolge zugeführt. Alternativ ist die Drahtausgabe auch als Drahtabwurf möglich.



Eigenschaften

Artikel-Nr.	AS 4051.190
Ausführung	Wire Terminal WT L5 R (Drahtschienensystem)
Produktbeschreibung	Mit dem Drahtkonfektioniervollautomat Wire Terminal WT L5 R können Drähte im Querschnittbereich von 0,5 - 2,5 mm ² bearbeitet werden. Hierzu zählen die Prozesse des Ablängen, Abisolieren, Vercrimpen sowie die projektbezogene Beschriftung der Drähte. Die fertig konfektionierten Drähte werden den entsprechenden Drahtschienen auftragsbezogen in der korrekten Reihenfolge zugeführt. Alternativ ist die Drahtausgabe auch als Drahtabwurf möglich.

Eigenschaften

Nutzen

Komplette Vernetzung aus dem E-CAD Tool bis in die Fertigungsprozesse
Kontinuierlich höchste Qualität
Die konfektionierten Drähte aus dem Drahtschienensystem, dem Kettenbündel oder dem Wire Handling System können über das Werkzeug „Smart Wiring“ von Eplan im weiteren Prozessschritt der Schaltschrankverdrahtung verarbeitet werden
Ganzheitliche Prozessoptimierung
Einfacher und zügiger Wechsel der Verbrauchsmaterialien
Einsatz eines neuen Technologie-Crimpers für unterschiedliche Aderendhülsenlängen 8 - 18 mm, inkl. stufenlosen Teil- und Vollabzug
Sichere Drahtzuführung über neuartiges Drahtführungssystem inkl. Schnellschließmechanismus
Einfache Bedienung durch großes 24"-Touch-Display
Ermöglicht flexible und zügige Reaktion auf Projektänderung
Fehlerminimierung auch in nachgelagerten Prozessen
Amortisationszeit von 2,5 Jahren ab 150 Schränken pro Jahr
Der Fertigungsprozess der Drahtkonfektionierung wird um das 11-fache beschleunigt
In der Kombination aus dem Rittal Wire Terminal und Eplan Smart Wiring sind bis zu 50 % Zeitersparnis möglich
Optimale und auftragsbezogene Beschriftung der Drähte

Technische Daten

5 Aderendhülsen-Zuführungen über Fördertöpfe
Crimpbereich 0,5 mm²: Crimplänge 8 mm (0,31 in.) und 10 mm (0,39 in.)
Crimpbereich 0,75 mm²: Crimplänge 8 mm (0,31 in.), 10 mm (0,39 in.) und 12 mm (0,47 in.)
Crimpbereich 1 mm²: Crimplänge 8 mm (0,31 in.), 10 mm (0,39 in.) und 12 mm (0,47 in.)
Crimpbereich 1,5 mm²: Crimplänge 8 mm (0,31 in.), 10 mm (0,39 in.), 12 mm (0,47 in.) und 18 mm (0,71 in.)
Crimpbereich 2,5 mm²: Crimplänge 8 mm (0,31 in.), 12 mm (0,47 in.) und 18 mm (0,71 in.)
Mit dem Wire Terminal WT L können Drahtlängen von 150 mm bis 10 m bearbeitet werden
Der Wire Terminal WT L kann einen Drahteinzugsblock erfassen
Drahtausgabe in Drahtschienenmagazine
Maximal 5 Drahtschienen für die Drahtausgabe

Eigenschaften

Lieferumfang	Maschinengestell und -einhausung Bedieneinheit 1 x Schwingfördertopf WT 16 für 0,5 mm ² 2 x Schwingfördertopf WT 20 für 0,75/1,0 mm ² 2 x Schwingfördertopf WT 29 für 1,5/2,5 mm ²
Bearbeitbares Material	Feindrähtige Kupferleitungen nach EN 60228 / VDE 0295 Klasse 5 Aderendhülsen mit Kunststoffkragen nach DIN 46228-4 und Multinorm
Hinweis	Für Ihre individuelle Maschinenausstattung sprechen Sie bitte Ihren Rittal Fachberater an. Der Standardlieferumfang des Wire Terminals umfasst die Sprachen Deutsch und Englisch Die Schwingfördertöpfe und die Vereinzlung der Aderendhülsen sind auf die Toleranzmaße der Rittal Aderendhülsen nach DIN 46228-4:2019-02 ausgelegt. Weichen die zu verarbeitenden Aderendhülsen von den darin definierten Toleranzmaßen ab, kann es erforderlich sein, dass hierfür zum einen neue Schwingfördertöpfe konstruiert/getestet werden müssen und zum anderen die Vereinzlung der Aderendhülsen angepasst werden muss. Technische Änderungen vorbehalten
Maschinenoptionen	Drahtlager WT Tube 12 (4051.218) WT Drucker IQ.JET schwarz 4051281 WT Drucker IQ.JET weiß 4051280
Schnittstellen	Eplan Pro Panel Eplan Smart Wiring
Druckluftanschluss min.	5,5 bar
Druckluftanschluss max.	6 bar
Bemessungsbetriebsspannung	230 V, 1~, 50 Hz/60 Hz
Steuerspannung (DC)	24 V
Leistungsaufnahme (ca.)	1 kW
Taktzeit	11 s
Drähte pro Stunde ca.	320

Eigenschaften

Aufstellfläche	Breite: 2.170 mm Höhe: 1.870 mm Tiefe: 1.080 mm
Zolltarifnummer	84633000
ETIM 8	EC000000
ECLASS 8.0	18129090
Produktbeschreibung	AS Drahtkonfektioniervollautomat Wire Terminal WT L5 R (Drahtschienensystem)
