

Rittal – Das System.

Schneller – besser – überall.



AS 4051.193

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 4051.193 - Drahtkonfektioniervollautomat Wire Terminal WT L

Mit dem Drahtkonfektioniervollautomat Wire Terminal WT L10 R können Drähte im Querschnittbereich von 0,5 - 6 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 4051.193
Ausführung	Wire Terminal WT L10 R (Drahtschienensystem)
Produktbeschreibung	Mit dem Drahtkonfektioniervollautomat Wire Terminal WT L10 R können Drähte im Querschnittbereich von 0,5 - 6 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

Eigenschaften

Technische Daten

10 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.)
Crimpbereich 4 mm²: Crimplänge 10 mm (0,39 in.), 12 mm (0,47 in.) und 18 mm (0,71 in.)
Crimpbereich 6 mm²: Crimplänge 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

Lieferumfang

Maschinengestell und -einhausung
Bedieneinheit
1 x Schwingfördertopf WT 16 für 0,5 mm²
3 x Schwingfördertopf WT 20 für 0,75/1,0 mm²
3 x Schwingfördertopf WT 29 für 1,5/2,5 mm²
3 x Schwingfördertopf WT 43 für 4,0/6,0 mm²

Bearbeitbares Material

Feindrähtige Kupferleitungen nach EN 60228 / VDE 0295 Klasse 5
Aderendhülsen mit Kunststoffkragen nach DIN 46228-4 und Multinorm

Eigenschaften

Hinweis	<p>Für Ihre individuelle Maschinenausstattung sprechen Sie bitte Ihren Rittal Fachberater an.</p> <p>Der Standardlieferumfang des Wire Terminals umfasst die Sprachen Deutsch und Englisch</p> <p>Die Schwingfördertöpfe und die Vereinzelung 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 Vereinzelung der Aderendhülsen angepasst werden muss.</p> <p>Technische Änderungen vorbehalten</p>
Maschinenoptionen	<p>Drahtlager WT Tube 12 (4051.218)</p> <p>WT Drucker IQ.JET schwarz 4051281</p> <p>WT Drucker IQ.JET weiß 4051280</p>
Schnittstellen	<p>Eplan Pro Panel</p> <p>Eplan Smart Wiring</p>
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
Aufstellfläche	<p>Breite: 2.170 mm</p> <p>Höhe: 1.870 mm</p> <p>Tiefe: 1.080 mm</p>
Zolltarifnummer	84633000
ETIM 8	EC000000
ECLASS 8.0	18129090
Produktbeschreibung	Drahtkonfektioniervollautomat Wire Terminal WT L10 R (Drahtschienensystem)