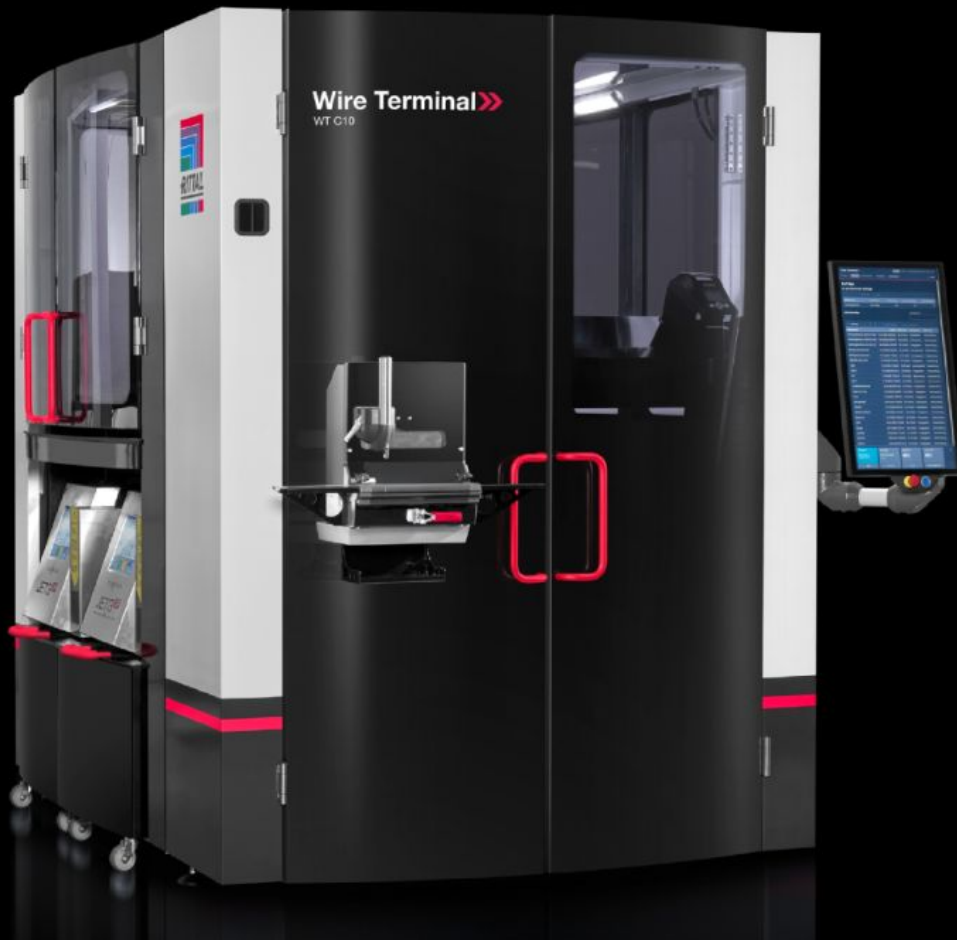


# Rittal – Das System.

Schneller – besser – überall.



## AS 4051.205

# Drahtkonfektioniervollautomat Wire Terminal WT C5

Stand: 10.06.2026 (Quelle: [rittal.com/ch-de](http://rittal.com/ch-de))



SCHALTSCHRÄNKE

STROMVERTEILUNG

KLIMATISIERUNG

IT-INFRASTRUKTUR

SOFTWARE & SERVICE

FRIEDHELM LOH GROUP

# AS 4051.205 - Drahtkonfektioniervollautomat Wire Terminal WT C5

Mit dem Drahtkonfektioniervollautomaten Wire Terminal WT C5 können bis zu 36 unterschiedliche Drähte ohne manuellen Eingriff vollautomatisiert produziert werden. Ohne Umrüstung erfolgt dabei die Aderendbehandlung im Querschnittbereich von 0,5 mm<sup>2</sup> bis 2,5 mm<sup>2</sup> vollautomatisiert. Hierzu zählen die Prozesse des Ablängen, Abisolieren, Vercrimpen sowie die projektbezogene Beschriftung der Drähte.



## Eigenschaften

---

Artikel-Nr.	AS 4051.205
Ausführung	Zur automatischen Verarbeitung von Drahtlisten für die Drahtkonfektionierung In Abhängigkeit zur Anzahl der Drähte sind die entsprechenden Drahtlager zu wählen
Produktbeschreibung	Mit dem Drahtkonfektioniervollautomaten Wire Terminal WT C5 können bis zu 36 unterschiedliche Drähte ohne manuellen Eingriff vollautomatisiert produziert werden. Ohne Umrüstung erfolgt dabei die Aderendbehandlung im Querschnittbereich von 0,5 mm <sup>2</sup> bis 2,5 mm <sup>2</sup> vollautomatisiert. Hierzu zählen die Prozesse des Ablängen, Abisolieren, Vercrimpen sowie die projektbezogene Beschriftung der Drähte.

---

# Eigenschaften

---

## Nutzen

Komplette Vernetzung aus dem E-CAD Tool bis in die Fertigungsprozesse  
Kontinuierlich höchste Qualität  
Amortisationszeit von 2,5 Jahren ab 300 Schränken pro Jahr  
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  
Effizientes Jobmanagement über RiPanel Processing Center möglich  
Einfacher und zügiger Wechsel der Verbrauchsmaterialien  
Automatisiertes Beschriften der Drähte in schwarz, weiß oder hellblau  
Einsatz eines neuen Technologie-Crimpers für unterschiedliche Aderendhülsenlängen 8 - 18 mm, inkl. stufenlosen Teil- und Vollabzug  
Sichere Drahtzuführung über neuartiges Drahtführungssystem inkl. Schnellschließmechanismus  
Drahtausgabe wahlweise als Abwurf, optionales Schienensystem oder optionales Kettenbündel möglich  
Der Fertigungsprozess der Drahtkonfektionierung wird um das 15-fache beschleunigt  
Einfache Bedienung durch großes 24"-Touch-Display  
Ermöglicht flexible und zügige Reaktion auf Projektänderung  
Fehlerminimierung auch in nachgelagerten Prozessen

---

# Eigenschaften

---

## Technische Daten

Abisolierbereich: Teilabzug 6 - 20 mm (0,24 - 0,79 in.) stufenlos  
sowie Vollabzug 2 - 20 mm (0,08 - 0,79 in.) stufenlos  
Crimpbereich 0,5 mm<sup>2</sup>: Crimplänge 8 mm (0,31 in.) und 10 mm (0,39 in.)  
Crimpbereich 0,75 mm<sup>2</sup>: Crimplänge 8 mm (0,31 in.), 10 mm (0,39 in.) und 12 mm (0,47 in.)  
Crimpbereich 1 mm<sup>2</sup>: Crimplänge 8 mm (0,31 in.), 10 mm (0,39 in.) und 12 mm (0,47 in.)  
Crimpbereich 1,5 mm<sup>2</sup>: 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 mm<sup>2</sup>: Crimplänge 8 mm (0,31 in.), 12 mm (0,47 in.) und 18 mm (0,71 in.)  
Der Drahteinzug erfolgt über separate Drahteinzugsblöcke  
Pro Einzugsblock können 12 Drahttypen erfasst werden  
Der Wire Terminal kann insgesamt drei Drahteinzugsblöcke für max. 36 Drähte aufnehmen  
5 Aderendhülsen-Zuführungen über Fördertöpfe  
Mit dem Wire Terminal WT C können Drahtlängen von 150 mm bis 10 m bearbeitet werden

---

## Lieferumfang

Maschinengestell und -einhausung  
Bedieneinheit  
Aufnahme für Drahtbeschriftungseinheit  
Labelprinter für Drahtschienenmagazinkennzeichnung  
1 x Schwingfördertopf WT 16 für 0,5 mm<sup>2</sup>  
2 x Schwingfördertopf WT 20 für 0,75/1,0 mm<sup>2</sup>  
2 x Schwingfördertopf WT 29 für 1,5/2,5 mm<sup>2</sup>

---

## 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 Drahtlager XL, Zentraleinheit 4051.037</p> <p>WT Drahtlager XL, Zusatzmodul 4051.038</p> <p>Drahtschienensystem WT 15 (4051.214)</p> <p>Drahteinzugsblock WT 12 (4051.213)</p> <p>Kettenbündel-Modul WT (4051.215)</p> <p>WT Drucker IQ.JET schwarz Export 4051244</p> <p>WT Drucker IQ.JET weiß Export 4051243</p>
Schnittstellen	<p>Eplan Pro Panel</p> <p>Eplan Smart Wiring</p>
Sicherheit	<p>Der Maschineninnenbereich ist komplett umhaust. Der Maschinenbereich ermöglicht einen 4-seitigen Zugang, der über berührungslose Sicherheitsendschalter der Doppelflügeltüren überwacht wird.</p>
Abmessung	<p>Breite: 1.960 mm</p> <p>Höhe: 2.255 mm</p> <p>Tiefe: 2.255 mm</p>
Druckluftanschluss min.	5 bar
Druckluftanschluss max.	7 bar
Bemessungsbetriebsspannung	230 V, 1~, 50 Hz/60 Hz
Steuerspannung (DC)	24 V
Leistungsaufnahme (ca.)	1 kW
Drähte pro Stunde ca.	285

# Eigenschaften

---

Gewicht je Drahtlager unbestückt	130 kg
Aufstellfläche inkl. 3 Drahtlager	Breite: 3.660 mm Höhe: 2.250 mm Tiefe: 5.159 mm
Verpackungseinheit	1 Stück
Nettogewicht	1'390 kg
Bruttogewicht	1'740 kg
Zolltarifnummer	84633000
ETIM 8	EC000000
ECLASS 8.0	18129090

---