

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.



AS 4051.195

Automat do konfekcjonowania przewodów Wire Terminal WT L

Stan: 15.05.2026 (Źródło: rittal.com/pl-pl)

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



AS 4051.195 - Automat do konfekcjonowania przewodów Wire Terminal WT L

The Wire Terminal WT L10 T fully automated wire processing machine can process wire cross-sections ranging from 0.5–6 mm². This includes length-cutting, insulation-stripping, crimping and project-specific labelling of the wires. The pre-assembled wires are made available by the Wire Handling System (WHS). The WHS is a fully automated wire distribution system. Wires that have been manufactured just-in-time in the Wire Terminal WT are delivered sequentially to a maximum of four wiring workstations using compressed air.



Cechy

Nr kat.

AS 4051.195

Wersja

WT L10 T Wire Terminal (Wire Handling System)

Cechy

Korzyści

Kompletna sieć od narzędzi E-CAD aż do procesów produkcji
Niezmienne najwyższa jakość
Konfekcjonowanie przewodów z systemu porządkowania można przetwarzać za pomocą narzędzia „Smart Wiring” Eplan w następnym etapie procesu konfekcjonowania kabli do szaf sterowniczych
Całościowa optymalizacja procesów
Łatwa i sprawna wymiana materiałów eksploatacyjnych
Zastosowanie nowej technologii zaciskania do różnych końcówek kablowych 8 - 18 mm, w tym częściowe i pełne zdejmowanie izolacji
Bezpieczne doprowadzenie kabli przez nowy system prowadzenia przewodów z mechanizmem szybkozłączy
Łatwa obsługa za pomocą ekranu dotykowego o przekątnej 24"
Umożliwia elastyczną i szybką reakcję na zmiany projekcie
Minimalizowanie błędów również w następnych procesach
Amortisation period of 2.5 years from a minimum of 150 enclosures per annum
Make your wire assembly production process 11 times faster
Up to 50% time savings are achievable with a combination of the Rittal Wire Terminal and Eplan smart wiring
Optymalne, indywidualne opisywanie przewodów

Dane techniczne

10 doprowadzeń końcówek kablowych przez podajniki wibracyjne
Zakres zaciskania 0,5 mm²: długość zacisku 8 mm (0,31 in.) i 10 mm (0,39 in.)
Zakres zaciskania 0,75 mm²: długość zacisku 8 mm (0,31 in.), 10 mm (0,39 in.) i 12 mm (0,47 in.)
Zakres zaciskania 1 mm²: długość zacisku 8 mm (0,31 in.), 10 mm (0,39 in.) i 12 mm (0,47 in.)
Zakres zaciskania 1,5 mm²: długość zacisku 8 mm (0,31 in.), 10 mm (0,39 in.), 12 mm (0,47 in.) i 18 mm (0,71 in.)
Zakres zaciskania 2,5 mm²: długość zacisku 8 mm (0,31 in.), 12 mm (0,47 in.) i 18 mm (0,71 in.)
Zakres zaciskania 4 mm²: długość zacisku 10 mm (0,39 in.), 12 mm (0,47 in.) i 18 mm (0,71 in.)
Zakres zaciskania 6 mm²: długość zacisku 12 mm (0,47 in.) i 10 mm (0,39 in.)
The Wire Terminal WT L can process wire lengths from 150 mm to 10 m
The WT L Wire Terminal can accommodate one wire infeed block.
Wire output via the integral Wire Handling System

Cechy

Zakres dostawy	Stelaż i obudowa maszyny Panel obsługi 1 x pojemnik z dozownikiem wibracyjnym WT 16 do 0,5 mm ² 3 x pojemnik z dozownikiem wibracyjnym WT 20 do 0,75/1,0 mm ² 3 x pojemnik z dozownikiem wibracyjnym WT 29 do 1,5/2,5 mm ² 3 x pojemnik z dozownikiem wibracyjnym WT 43 do 4,0/6,0 mm ² Wire distribution system for the wire handling system
Obrabiany materiał	Końcówki kablowe z kołnierzem z tworzywa sztucznego
Wskazówka	W kwestiach indywidualnego wyposażenia maszyn prosimy o kontakt z doradcą Rittal. Standardowy zakres dostawy Wire Terminal obejmuje języki niemiecki i angielski Podajniki wibracyjne i rozdzielanie końcówek kablowych są zaprojektowane na wymiary tolerancji DIN 46228-4:2019-02. Jeżeli obrabiane końcówki kablowe odbiegają od określonych w tej normie wymiarów tolerancji, może być konieczne skonstruowanie/ przetestowanie nowych podajników wibracyjnych i dostosowanie do innych separatorów końcówek kablowych. Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych
Opcje maszyny	Magazynek przewodów WT tube 12 (4051.218) WT printer IQ.JET, black 4051281 WT printer IQ.JET, white 4051280
Interfejsy	Eplan Pro Panel Eplan Smart Wiring
Compressed air supply min.	5,5 bar
Compressed air supply max.	6 bar
Napięcie znamionowe robocze	230 V, 1~, 50 Hz/60 Hz
Napięcie sterowania (DC)	24 V
Pobór mocy (ok.)	1 kW
Czas taktowania	11 s
Orientacyjna liczba przewodów na godzinę	320
Powierzchnia pulpitu	Szerokość: 2.170 mm Wysokość: 1.870 mm Głębokość: 1.080 mm

Cechy

Numer taryfy celnej	84633000
ETIM 8	EC000000
ECLASS 8.0	18129090
Opis produktu	Wire Terminal WT L10 T fully automated wire processing machine (wire feeder unit for the Wire Handling System)
