Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

AS 4051.192
WT L 全自动线缆加工中心

状态: 2026/7/14 (来源: rittal.com/tw-zh)

AS 4051.192 - WT L 全自动线缆加工中心

使用 WT L5 T 全自动线缆加工中心可以加工截面范围在 0.5 - 2.5 mm^2 之间的电缆。其中涉及的过程包括电缆的定长切割、剥皮、压接和项目相关的标识。预装完毕的电缆通过线材处理系统 (WHS) 提供。线材处理系统是一个全自动导线分配系统。在 WT 全自动线缆加工中心按准时制 (Just-in-time) 生产出来的导线，通过压缩空气按顺序输送至多达四个接线工位。

特征

型号	AS 4051.192
型式	WT L5 T 全自动线缆加工中心（线材处理系统送线单元）
产品描述	使用 WT L5 T 全自动线缆加工中心可以加工截面范围在 0.5 - 2.5 mm^2 之间的电缆。其中涉及的过程包括电缆的定长切割、剥皮、压接和项目相关的标识。预装完毕的电缆通过线材处理系统 (WHS) 提供。线材处理系统是一个全自动导线分配系统。在 WT 全自动线缆加工中心按准时制 (Just-in-time) 生产出来的导线，通过压缩空气按顺序输送至多达四个接线工位。
您的获益	按照准时制 (Just-in-Time) 和准时排序 (Just-in-Sequence) 原则进行线材制造 自动送线，节省时间和资源 通过 Eplan Smart Production 提供分步操作指导 通过直接寻址最大限度地减少工作站拣选错误

特征

技术数据	5 个接线端头，通过输送器送入 压接范围 0.5 mm^2：压接长度 8 mm 和 10 mm 压接范围 0.75 mm^2：压接长度 8 mm、10 mm 和 12 mm 压接范围 1 mm^2：压接长度 8 mm、10 mm 和 12 mm 压接范围 1.5 mm^2：压接长度 8 mm、10 mm、12 mm 和 18 mm 压接范围 2.5 mm^2：压接长度 8 mm、12 mm 和 18 mm 通过集成式线材处理系统送出导线 WT L 线缆加工中心可用于处理长度为 150 mm 至 10 m 的线缆 WT L 全自动线缆加工中心能够检测电缆导入块
供货范围	机器支架和机器外壳 操作单元 1 x WT 16 振动输送器，适用于 .5 mm^2 的横截面 2 x WT 20 振动输送器，适用于 .75/1.0 mm^2 的横截面 2 x WT 29 振动输送器，适用于 1.5/2.5 mm^2 的横截面 线材处理系统之导线分配系统
材料可加工	符合 EN 60228/VDE 0295 第 5 类标准的细绞铜导线 符合 DIN 46228-4 和 Multinorm标准的带塑料套圈的线端套管
说明	对于您个人机器设备的定制化服务，请联系您的威图销售顾问。 WT 全自动线缆加工中心的标准供货范围包括德语和英语版 振动输送器和电缆芯线套管的分离设计符合 DIN 46228-4:2019-02 的公差尺寸。如果要加工的电缆芯线套管与其中定义的公差尺寸有偏差，则可能有必要为此目的设计/测试新的振动输送器，此外还得调整电缆芯线套管的分离度。 保留技术更改权利
机器选配件	WT Tube 12 电缆架 (4051.218) WT 打标机 IQ.JET，黑色，4051281 WT 打标机 IQ.JET，白色，4051280
接口	Eplan Pro Panel Eplan Smart Wiring
Compressed air supply min.	5.5 巴

特征

Compressed air supply max.	6 巴
额定工作电压	230 V, 1~, 50 Hz/60 Hz
控制电压 (DC)	24 V
消耗功率（大约）	1 kW
周期	11 s
每小时大概的电缆数	320
安置面积	宽度: 2,170 mm 高度: 1,870 mm 深度: 1,080 mm
税率号	84633000
ETIM 8	EC000000
ECLASS 8.0	18129090
产品描述	WT L5 T 全自动线缆加工中心（线材处理系统送线单元）