

PRODUKT DATENBLATT

ÜBERBLICK

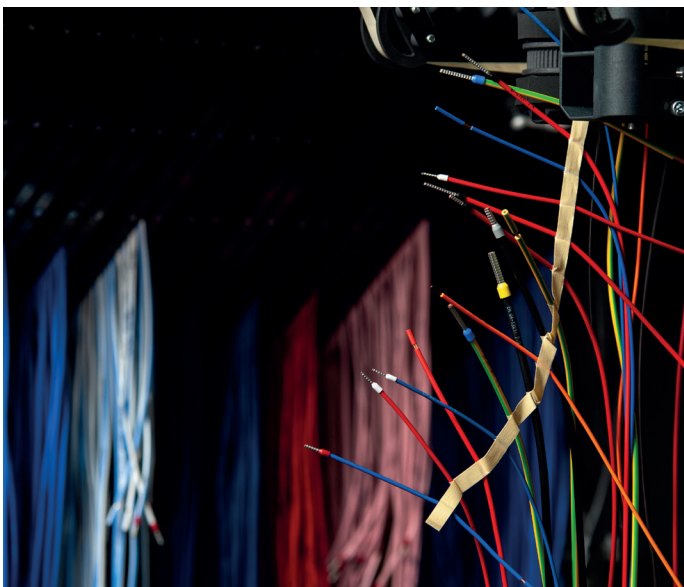
Die **WireTerminals** der C1000-Serie konfektionieren vollautomatisch Drähte für die Schaltschrankverdrahtung. Hierbei können bis zu 12 unterschiedliche Drähte ohne Umrüsten verarbeitet werden.



KEY FEATURES

- Drahteinzug von bis zu 12 Drähten parallel und ohne Umrüsten
- Drahtbeschriftung mittels Inkjet-Drucker
- Fünffach-Crimper für Aderendhülsen von 0,5 mm² bis 2,5 mm² oder zehnfach-Crimper für Aderendhülsen von 0,5 mm² bis 6 mm²
- Unterschiedliche Drahtendenbearbeitung auf beiden Seiten möglich
- Auftragsdaten aus Exportdateien (XLSX, CSV, TXT) sowie ECAD-Systemen

	WireTerminal C1005	WireTerminal C1010
Längenbereich der Drähte	150 mm bis 7.000 mm	
Drahtquerschnitte	0,5 mm ² bis 2,5 mm ²	0,5 mm ² bis 6 mm ²
Drahtdurchmesser	min. 1,6 mm, max. 4,0 mm	min. 1,6 mm, max. 5,5 mm
Hülsenlänge	8 mm bis 18 mm	
Stufenloser Teilabzug	6 mm bis 20 mm	
Stufenloser Vollabzug	2 mm bis 22 mm	
Anzahl Aderendhülsen	5	10
Anzahl gleichzeitig gerüstete Drähte	12	
Taktzeit bei beidseitig aufgecrimpten Aderendhülsen (150 mm)	ab 11 sek	
Abmessungen	Länge = 2.170 mm Breite = 1.080 mm Höhe = 1.870 mm	
Gewicht	800 kg	
Druckluftanschluss	min. 6 bar, max. 10 bar	
Betriebsspannung	230 V, 1~, 50 Hz / 60 Hz	
Steuerspannung	24 V	
Leistungsaufnahme (ca.)	1 kW	



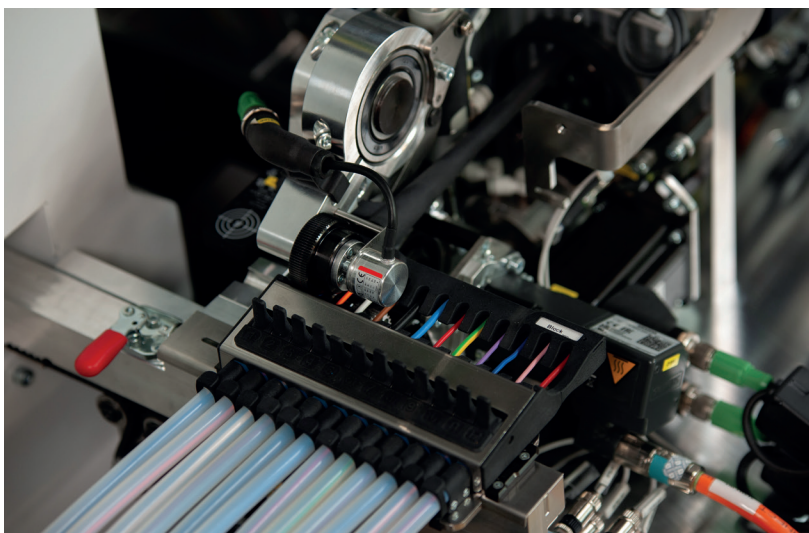
AUSGABEART WÄHLBAR

Die **WireTerminals** der C1000-Serie gibt es in zwei Ausführungen, die sich durch die Drahtausgabeart unterscheiden:

- **Ausgabe in patentierte Drahtschienen:**
Mit bis zu 5 Drahtschienen für unterschiedliche Drahtquerschnitte in denen die Drähte einzeln nach Verdrahtungsreihenfolge abgelegt werden.
- **Ausgabe als Drahtketten:**
Alle Drähte unabhängig der Querschnitte werden sequenziell mit Klebeband fixiert und als fertige Drahtkette in einer Auffangwanne gesammelt.

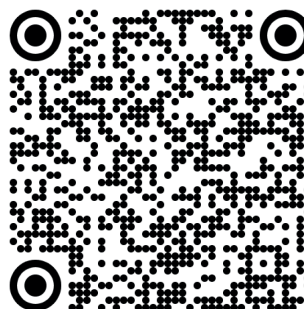
ZUBEHÖR

- Reinigungsstation
- **WireCart**
- **WireStorage**
- Drahteinzugsblock
- Drahtschiene
- Drahtschienenverschluss
- Schwingfördertopf
- Reinigungsset



VORTEILE

- Bei beidseitig aufgecrimpten Aderendhülsen kann eine Taktzeit von 11 Sekunden erreicht werden (150 mm Draht)
- Fachkräfte können sich auf anspruchsvollere Arbeit konzentrieren
- Kein Verschnitt
- Eindeutige Drahtkennzeichnung auf jedem Draht



Bereit für den nächsten Schritt?
Jetzt alle Details online entdecken: