

KVALITA MATERIÁLU

Použití správných surovin je nezbytným předpokladem pro zajištění nejvyšší kvality výroby pomocí stroje nVent HOFFMAN PWA6000 v rámci vašich projektů. Spolehlivá výroba produktů vysoké kvality vyžaduje kvalitní suroviny a dodržování osvědčených postupů.

Naše stroje PWA6000 byly testovány za použití kabelů a vodičů (PVC, bezhalogenové a Multi-Standard) dvou předních dodavatelů v oboru, firem Lapp a Helukabel. Tyto materiály jsou schváleny a doporučeny pro použití se strojem PWA6000.

Jiné značky ani typy kabelů a vodičů nebyly na stroji PWA6000 testovány. Pokud máte zájem o otestování konkrétní značky nebo typu, obraťte se na svého zástupce společnosti nVent HOFFMAN.

KABEL S PRŮŘEZEM 6 MM² (AWG 10)

Stroj PWA6000 dokáže zpracovat kabely o průřezu 6 mm² (AWG 10), přičemž vnitřní průměr manipulačního prostoru je 5 mm. Proto by vnější průměr kabelu neměl v žádném bodě překročit 5,0 mm.

V současnosti jsou jedinými schválenými surovinami o průřezu 6 mm² (AWG 10) materiály třídy Lapp PVC a Multi-Standard SC2.1. Výsledek nelze zaručit při použití jiných surovin od dalších výrobců.



RAŽBA VS. POTISK KABELU

Správné označení kabelů je klíčovým faktorem pro zajištění bezpečnosti elektroinstalačních systémů a rozvaděčů. Výrobci kabelů nabízejí různé metody značení kabelů, jež odpovídají specifickým potřebám kabelů nebo oblastí použití. Vedle běžného způsobu značení potiskem mohou být kabely a vodiče označeny také ražbou. Ražba poskytuje výhodu možnosti nezávislé aplikace inkoustového potisku se zajištěním zřetelného a snadno čitelného textu. Proto je inkoustové značení aktuálně doporučováno a stává se na trhu stále populárnější.





PROČ ZÁLEŽÍ NA TYPU BALENÍ KABELU?

Pokud není balení kabelu správně zarovnáno, může dojít ke zpomalení realizace projektu, navýšení nákladů a případně i k poškození kabelu. Proto byl stroj PWA6000 testován s různými kabelovými zásobníky za účelem vyhodnocení jejich vlivu na efektivitu procesu výroby vodiče a produktivitu stroje.

Stroj PWA6000 je vybaven vnitřním automatickým systémem podávání vodiče s 12 cívkami pro různé vodiče (4 externí a 8 interních), což zkracuje dobu jejich přepínání. K dispozici je další externí příslušenství pro uložení dodatečných vodičů, které umožňuje, aby byl stroj zásobován materiálem bez použití vnitřních cívek, a pomáhá tak šetřit čas při přepínání.

Při výrobě velkého množství vodičů se stejnými nebo podobnými vlastnostmi je vzhledem k technologickým možnostem stroje PWA6000 doporučeno používat kabelové bubny nebo kabelové boxy. Tento přístup zjednodušuje a urychluje celý proces zkrácením doby přepínání cívek.

Pro menší vyráběné množství (např. 10 m v rámci projektu nebo 50 m za týden) lze se strojem PWA6000 použít také kabelové svitky nebo cívky. Rychlá spotřeba materiálu z těchto zdrojů a riziko vzniku uzlů nebo smyček však může mít dopad na proces výroby vodiče, snižovat efektivitu a zvyšovat nárok na manuální zásahy.



Severní Amerika

Tel. +1.800.545.6258
Fax +1.800.527.5703
info@nVent.com

Evropa, Blízký východ, Afrika

Tel. +32.16.213.511
Fax +32.16.213.603
info@nVent.com

Asie a Tichomoří

Tel. +86.21.2412.1688
Fax +86.21.5426.3167
info@nVent.com

Latinská Amerika

Tel. +1.713.868.4800
Fax +1.713.868.2333
info@nVent.com



Naše silné portfolio značek:

CADDY ERICO HOFFMAN ILSCO RAYCHEM SCHROFF