

## MATERIALQUALITÄT

Um sicherzustellen, dass Ihre Projekte mit der nVent HOFFMAN PWA6000-Maschine in höchster Qualität hergestellt werden, ist es wichtig, die richtigen Rohmaterialien zu verwenden. Die zuverlässige Produktion hochwertiger Produkte erfordert hochwertige Rohmaterialien und die Einhaltung von Best Practices.

Unsere PWA6000-Maschinen wurden mit Kabeln und Drähten (PVC, halogenfrei und multinorm) von zwei führenden Herstellern, Lapp und Helukabel, getestet. Diese Materialien sind für die Verwendung mit der PWA6000 zugelassen und empfohlen.

Andere Kabel- und Drahthersteller und -typen wurden nicht mit der PWA6000 getestet. Wenn Sie an Tests eines bestimmten Herstellers oder eines bestimmten Typs interessiert sind, wenden Sie sich bitte an Ihren Vertriebsmitarbeiter von nVent HOFFMAN.

## KABEL MIT QUERSCHNITT 6 MM<sup>2</sup> (AWG10)

Die PWA6000-Maschine kann Kabel mit einem Querschnitt von 6 mm<sup>2</sup> (AWG10) verarbeiten, hat jedoch Transportabschnitte mit einem Innendurchmesser von 5 mm. Daher darf der Außendurchmesser des Kabels an keiner Stelle 5,0 mm überschreiten.

Lapp PVC und Multinorm SC2.1 sind derzeit die einzigen zugelassenen Rohmaterialien für den Querschnitt 6 mm<sup>2</sup> (AWG10). Die Verwendung anderer Rohmaterialien anderer Hersteller kann nicht garantiert werden.

## KABELPRÄGUNG UND -BEDRUCKUNG

Die ordnungsgemäße Kennzeichnung von Kabeln ist ein wichtiger Faktor für die Sicherheit von elektrischen Systemen und Schaltschränken. Kabelhersteller bieten verschiedene Kabelkennzeichnungsmethoden an, um spezifische Kabel- und Anwendungsanforderungen zu erfüllen. Neben den gängigen Lösungen für die Drahtkennzeichnung, wie z. B. Bedruckung, können Kabel und Drähte geprägt werden. Prägen bietet den Vorteil, dass Tintenstrahl Druck als unabhängiges Verfahren angewendet werden kann, wodurch die Kennzeichnungen klar und leicht lesbar bleiben. Daher wird nun die Tintenstrahlkennzeichnung empfohlen, die auf dem Markt immer mehr an Popularität gewinnt.





## WARUM IST DIE KABELVERPACKUNG SO WICHTIG?

Bei nicht ordnungsgemäßer Ausrichtung kann die Kabelverpackung ein Projekt verlangsamen, die Kosten in die Höhe treiben und das Kabel beschädigen. Daher wurde die PWA6000 mit verschiedenen Kabelbehältern getestet, um deren Auswirkung auf die Effizienz der Drahtproduktion und die Maschinenproduktivität zu bewerten.

Die PWA6000-Maschine verfügt über ein internes automatisches Drahtzuführungssystem mit 12 Spulen für verschiedene Drähte (4 externe und 8 interne), wodurch sich die Wechselzeit reduziert. Zur Lagerung weiterer Kabel ist externes Zubehör erhältlich, sodass der Maschine ohne Verwendung der internen Spulen Material zugeführt werden kann und die Wechselzeit verkürzt wird.

Angesichts des enormen Potentials der PWA6000-Maschine wird empfohlen, bei der Produktion großer Mengen von Drähten mit identischen oder ähnlichen Merkmalen Kabeltrommeln oder -boxen zu verwenden. Durch diese Lösung wird der Prozess vereinfacht und beschleunigt, da die sich die Wechselzeit für die Spulen reduziert.

Bei kleineren Produktionsmengen (z. B. ca. 10 m pro Projekt oder 50 m pro Woche) können ebenfalls Kabelspulen mit der PWA6000-Maschine eingesetzt werden. Durch den raschen Verbrauch bei derart kleinen Zuführungsmengen besteht jedoch das Risiko der Knoten- und Schleifenbildung, die sich auf den Drahtproduktionsprozess auswirken kann. Dies macht ihn weniger effizient und es sind häufigere manuelle Eingriffe erforderlich.



### Nordamerika

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

### Europa, Naher Osten, Afrika

Tel. +32,16.213,511  
Fax +32,16.213,603  
info@nVent.com

### Asien-Pazifik

Tel. +86,21.2412,1688  
Fax +86,21.5426,3167  
info@nVent.com

### Lateinamerika

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



Unser starkes Markenportfolio:

**CADDY ERICO HOFFMAN ILSCO RAYCHEM SCHROFF**