

## Universelles Fügemodul

UFM Präzision 0,5-100-400

Grundfunktionen	
Nennkraft (Druck/Zug)	0,5 / 0,5 kN
Hub	100 mm
Nenngeschwindigkeit	400 mm/s
Nennbeschleunigung	5000 mm/s <sup>2</sup>
Haltezeit der Nennkraft	mind. 4 s
Gewicht (NGX/HGX)	9,9 / 10,2 kg
Max. Werkzeuggewicht*	1 kg
Kraft	
Messprinzip	DMS
Systemgenauigkeit**	<0,5% v.E. mit 2-Punkt-Kalibr. <0,1% v.E. mit Kennfeldkalibrierung
Verstärker PDM-S / (BxHxT)	Alu-Druckgussgehäuse / 125 x 80 x 57 mm
Ausgangssignal	Digital
Schutzart	IP40
Spannungsversorgung	19...36 VDC (3 W)
Wegmessung	
Gebersystem	Multiturn
Wiederholgenauigkeit***	< 0,01 mm
Leistungsverstärker	
Typ	M702-034-00025-A
Abmessungen (BxHxT)	83 x 382 x 200 mm
Anschlussspannung	3 AC 380 V ... 480 V, +/- 10 %
Kabelquerschnitt Eingang	IEC 1,5 mm <sup>2</sup> / UL 18 AWG
Kabelquerschnitt Ausgang	IEC 1,5 mm <sup>2</sup> / UL 18 AWG
Schutzart nach DIN 60529	IP20
Gewicht	4 kg
Empfohlene Absicherung	IEC 10 A gG UL/USA 10 A CC or J

Leistungsverstärker	
Temperaturbereich	-20 °C...+50 °C
Verlustleistung	94 W
Netzfilter	
Gewicht	2 kg
Kabelquerschnitt Eingang	4 mm <sup>2</sup> / 12 AWG
Verlustleistung	13 W
Abmessungen (BxHxT)	83 x 426 x 41 mm
Schutzart nach DIN 60529	IP20
Schnittstellen	
PC	Ethernet
SPS (24 VDC)	3E / 4A
SPS Feldbus	Profibus, Profinet, EtherCat, EtherNet/IP, Modbus/TCP
Erweiterungsoptionen PROMESS Bus	PDM-A: 4x analog / PDM-P: Piezoaufnehmer / PDM-I/O: 16E / 16A

\* bei Einsatz einer Haltebremse: maximal zulässiges Werkzeuggewicht = 10% der Nennkraft, bei größeren Werkzeuggewichten bitte Rücksprache mit PROMESS

\*\* Kraftmesssystem statisch kalibriert bezogen auf das Referenzsystem / \*\*\* im thermisch eingeschwungenen Zustand

Alle Nennwerte beziehen sich auf 400 V Anschlussspannung.

Bei horizontalem Einbau ist ein Kippen des Stößels in Abhängigkeit vom Werkzeuggewicht zu berücksichtigen.

Radialkräfte dürfen 8% der Nennkraft der Einheit nicht überschreiten.

Wenn das Verhältnis Pausenzeit / Zykluszeit < 0.5 ist, bitte Rücksprache mit PROMESS.

**Bestellschlüssel: PR5ID005-010-040 ... ..**

**Motorposition**

I: Inline / P: Parallel

**Messprinzip:**

D: DMS / P: Piezo

**Nennkraft in 1/10 kN**

**Nennhub in cm**

**Nenngeschwindigkeit in cm/s**

**Bremse:**

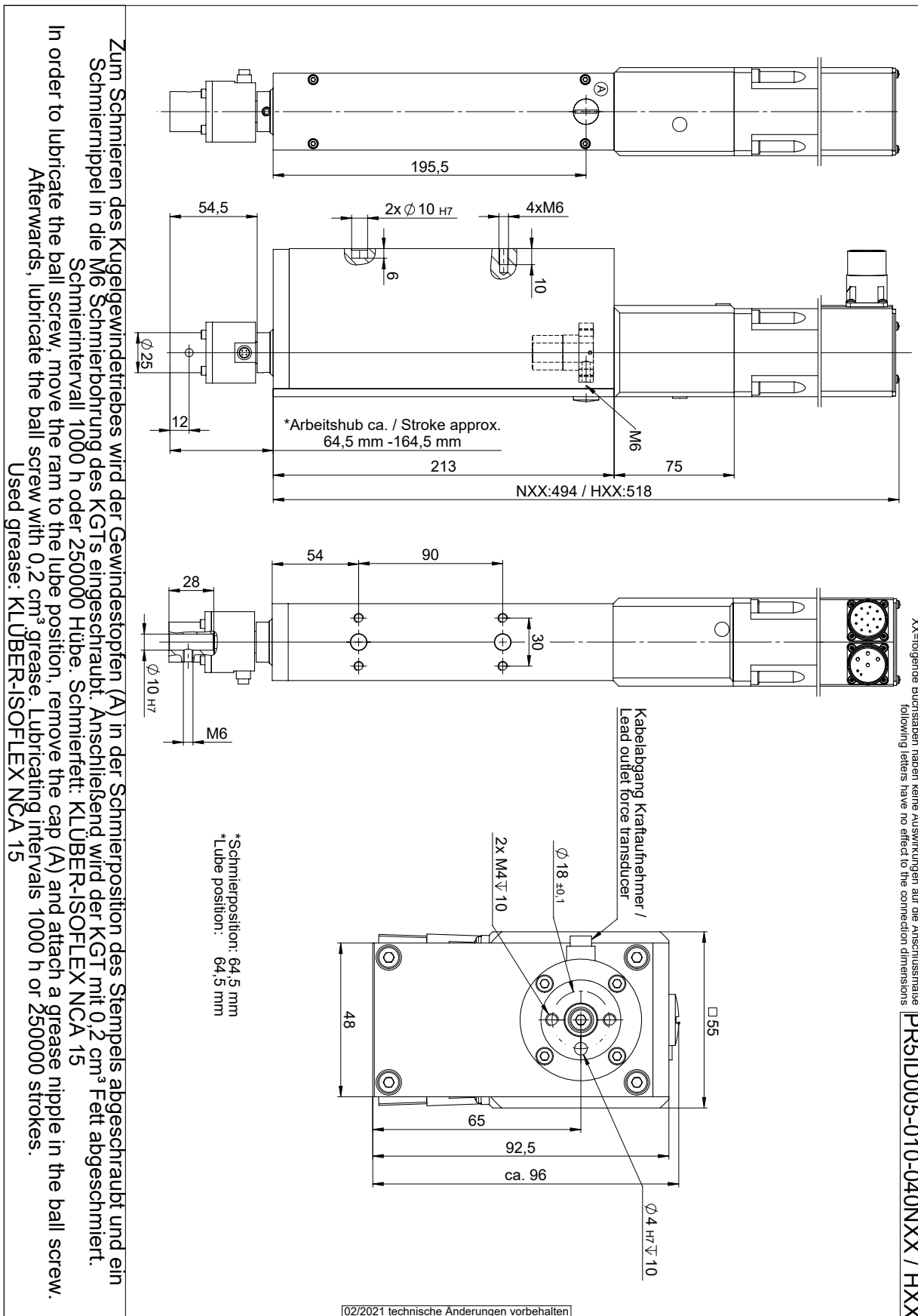
H: Haltebremse / S: Sicherheitsbremse

N: ohne Bremse

**Sonderform:**

GX: Grundversion / XX: Sonderform

**For more efficiency.**



Zum Schmieren des Kugelgewindetriebes wird der Gewindestopfen (A) in der Schmierposition des Stempels abgeschraubt und ein Schmiernippel in die M6 Schmierbohrung des KGTs eingeschraubt. Anschließend wird der KGT mit 0,2 cm<sup>3</sup> Fett abgeschmiert. Schmierintervall 1000 h oder 250000 Hübe. Schmierfett: KLÜBER-ISOFLEX NCA 15

In order to lubricate the ball screw, move the ram to the lube position, remove the cap (A) and attach a grease nipple in the ball screw. Afterwards, lubricate the ball screw with 0,2 cm<sup>3</sup> grease. Lubricating intervals 1000 h or 250000 strokes. Used grease: KLÜBER-ISOFLEX NCA 15