

## Universelles Fügemodul

UFM Präzision 1-200-300

Grundfunktionen	
Nennkraft (Druck/Zug)	1 / 1 kN
Hub	200 mm
Nenngeschwindigkeit	300 mm/s
Nennbeschleunigung	5000 mm/s <sup>2</sup>
Haltezeit der Nennkraft	mind. 4 s
Gewicht (NGX/HGX)	12,6 / 12,8 kg
Max. Werkzeuggewicht*	1 kg
Kraft	
Messprinzip	Piezo
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: PR5IP010-020-030 ... ..**

**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.**

XX=folgende Buchstaben haben keine Auswirkungen auf die Anschlussmaße  
following letters have no effect to the connection dimensions

**PR51P010-020-030NXX / HXX**

06/2020 technische Änderungen vorbehalten

\*Schmierpositionn: 88 mm  
\*Lube position: 88 mm

Zum Schmieren des Kugelgewindetriebes wird der Gewindestopfen (A) in der Schmierposition des Stempels abgeschraubt und Schmierriepel in die M6 Schmierbohrung des KGTs eingeschraubt. Anschließend wird der KGT mit 0,2cm<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