

Fiche technique

Servopresse électrique

Précision Line 1-200-300

| Caractéristiques | |
|---------------------------------------|---|
| Force nominale (compression/traction) | 1/1 kN |
| Course | 200 mm |
| Vitesse | 300 mm/s |
| Accélération nominale | 5000 mm/s ² |
| Temps de maintien à la force nominale | mini. 4 s |
| Poids (NGX/HGX) | 12,5 / 12,7 kg |
| Poids de l'outillage à fixer* | 1 kg |
| Force | |
| Type de capteur | DMS |
| Précision de mesure** | <0,5% (calibration en 2 points) / <0,1% (calibration multi-échelle) |
| Amplificateur PDM-S / (LxHxP) | Boîtier en aluminium / 125 x 80 x 57 mm |
| Signal de sortie | Numérique |
| Indice de protection | IP40 |
| Alimentation | 19...36 VDC (3 W) |
| Position | |
| Type de codeur | Multiturn |
| Répétabilité en position*** | < 0,01 mm |
| Variateur | |
| Type | M702-034-00025-A |
| Dimensions (LxHxP) | 83 x 382 x 200 mm |
| Dissipation thermique | 3 AC 380 V ... 480 V, +/- 10 % |
| Section des câbles d'entrée | IEC 1,5 mm ² / UL 18 AWG |
| Section des câbles de sortie | IEC 1,5 mm ² / UL 18 AWG |
| Indice de protection (DIN 60529) | IP20 |

| Variateur | |
|----------------------------------|---|
| Poids | 4 kg |
| Protection recommandée | IEC 10 A gG UL/USA 10 A CC or J |
| Température de fonctionnement | -20 °C...+50 °C |
| Dissipation thermique | 94 W |
| Filtre d'alimentation | |
| Poids | 2 kg |
| Section des câbles d'entrée | 4 mm ² / 12 AWG |
| Dissipation thermique | 13 W |
| Dimensions (LxHxP) | 83 x 426 x 41 mm |
| Indice de protection (DIN 60529) | IP20 |
| Connexions | |
| PC | Ethernet |
| E/S API TOR (24 VDC) | 3E / 4S |
| Bus de terrain | Profibus, Profinet, EtherCat, EtherNet/IP, Modbus/TCP |
| Option PROMESS Bus | PDM-A: 4x analog / PDM-P: Piezo / PDM-I/O: 16E / 16S |

* Si frein de maintien poids outillage autorisé = 10 % de l'effort nominal. Pour des poids supérieurs contactez PROMESS.

** Mesure de force en calibration statique par rapport au système de référence / *** à état thermique constant

Toutes valeurs nominales se réfèrent à une tension de 400 V.

Pour un montage horizontal, il faut tenir compte de l'inclinaison du coulisseau en fonction du poids de la filière.

L'effort radial admissible ne doit pas dépasser 10 % de la force nominale servopresse.

Si le ratio temps d'arrêt/temps de cycle est < 0,5 contactez PROMESS.

Codification commande **PR5 ID010-020-030**

Position servomoteur

I: En ligne / P: Parallèle

Principe de mesure:

D: jauge de contrainte / P: Piezo

Force nominal en 1/10 kN

Course nominale en cm

Vitesse nominale en cm/s

Frein:

H: Frein de maintien / S: Frein de sécurité

N: Sans frein

Type spécial:

GX: Version de base / XX: Type spécial

For more efficiency.

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

PR5ID010-020-030NXX / HXX

*Arbeitshub ca. / Stroke approx.
64,5 mm -264,5 mm

*Schmierposition: 64,5 mm
*Lube position: 64,5 mm

06/2020 technische Änderungen vorbehalten

Zum Schmieren des Kugelgewindetriebes wird der Gewindestopfen (A) in der Schmierposition des Stempels abgeschraubt und ein Schmierriepel in die M6 Schmierbohrung des KGT's eingeschraubt. Anschließend wird der KGT mit 0,2cm³ 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 cm³ grease. Lubricating intervals 1000 h or 250000 strokes.
Used grease: KLÜBER-ISOFLEX NCA 15