

Datenblatt

Universelles Fügemodul

UFM Line5 RX 100-750-200

Grunddaten	
Nennkraft (Druck/Zug)	100 / 100 kN
Hub	750 mm
Nenngeschwindigkeit	200 mm/s
Nennbeschleunigung	1000 mm/s ²
Haltezeit der Nennkraft	mind. 4 s
Gewicht (HGX/SGX)	261,2 kg / 283,7 kg
Max. Werkzeuggewicht*	1000 kg
Kraftmessung	
Messprinzip	DMS (intern)
Systemgenauigkeit**	<1% v.E. mit 2-Punkt-Kalibr. <0,3% v.E. mit Kennfeldkalibrierung
Vorverstärker	
Typ	PDM-S RX
Ausgangssignal	Digital
Schutzart	IP54
Spannungsversorgung	24 VDC (-15 / +20 %)
Leistungsaufnahme (max.)	14 W
Wegmessung	
Gebersystem	Multiturn
Wiederholgenauigkeit***	< 0,01 mm
Leistungsverstärker	
Typ	M702-054-00300-A
Abmessungen (BxHxT)	143 x 391 x 200 mm
Anschlussspannung	3 AC 380 V ... 480 V, +/-10 %
Kabelquerschnitt Eingang	IEC 6 mm ² / UL 8 AWG
Kabelquerschnitt Ausgang	IEC 6 mm ² / UL 8 AWG
Schutzart nach DIN 60529	IP20
Gewicht	7,4 kg
Empfohlene Absicherung	IEC 35 A gG UL/USA 35 A CC or J
Temperaturbereich	-20 °C...+50 °C
Verlustleistung	434 W
Netzfilter	
Gewicht	4,2 kg
Kabelquerschnitt Eingang	6 mm ² / 10 AWG
Verlustleistung	47 W

Netzfilter	
Abmessungen (BxHxT)	143 x 437 x 60 mm
Schutzart nach DIN 60529	IP20
Steuerung	
Typ	Controller RX
SPS Feldbus	Profinet (RT), Profibus, EtherCAT, Ethernet/IP
Schutzart	IP20
Spannungsversorgung	24 VDC (-15 / +20 %) SELV
Leistungsaufnahme (max.)	25 W

* 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.

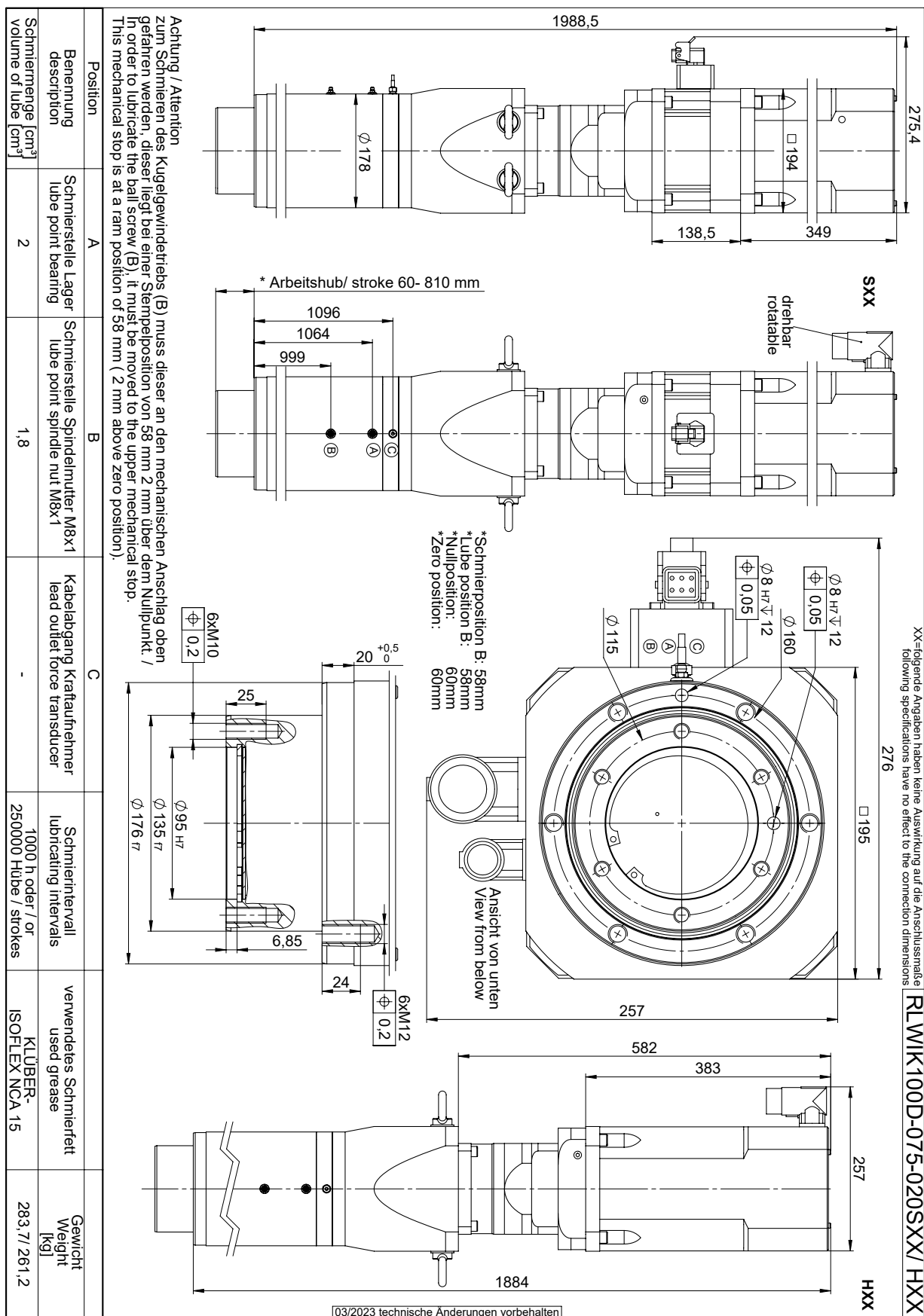
Radialkräfte dürfen 8% der Nennkraft der Einheit nicht überschreiten.

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

Bestellschlüssel: RLWIK100D-075-020.G0

Art	_____
R: Master UFM / S: Slave UFM / M: Mechanik EMF	
Typ	_____
L: Line5 RX / C: Klassik P: Präzision5 RX	
Motorhersteller	_____
W: Wittur	
Bauform	_____
I: Inline / P: Parallel / U: Parallel mit Maschinenschutzkupplung	
Nennkraft	_____
N: N / K: kN / M: MN	
Kraftmessung	_____
D: DMS / P: Piezo / N: ohne	
Nennhub in cm	_____
Nenngeschwindigkeit in cm/s	_____
Bremse	_____
H: Haltebremse / S: Sicherheitsbremse	
Versionsnummer	_____
G: Grundversion	

For more efficiency.



Position	A	B	C			
Benennung description	Schmierstelle Lager lube point bearing	Schmierstelle Spindelmutter M8x1 lube point spindle nut M8x1	Kabelabgang Kraftaufnehmer lead outlet force transducer	Schmierintervall lubricating interval	verwendetes Schmierfett used grease	Gewicht Weight [kg]
Schmiermenge [cm ³] volume of lube [cm ³]	2	1,8	-	1000 h oder / or 250000 Hübe / strokes	KLÜBER- ISOFLEX NCA 15	283,7 / 261,2

Achtung / Attention
zum Schmieren des Kugelgewindetriebs (B) muss dieser an den mechanischen Anschlag oben gefahren werden, dieser liegt bei einer Stempelsonnen von 58 mm 2 mm über dem Nullpunkt. / In order to lubricate the ball screw (B), it must be moved to the upper mechanical stop. / This mechanical stop is at a ram position of 58 mm (2 mm above zero position).

*Schmierposition B: 58mm
*Lube position B: 58mm
*Nullposition: 60mm
*Zero position: 60mm

Ansicht von unten
View from below