Datenblatt

Universelles Fügemodul

UFM Line5 RX 30-350-250

Grunddaten	
Nennkraft (Druck/Zug)	30 / 30 kN
Hub	350 mm
Nenngeschwindigkeit	250 mm/s
Nennbeschleunigung	1000 mm/s²
Haltezeit der Nennkraft	mind. 4 s
Gewicht (HGX/SGX)	90,5 / 103,5 kg
Max. Werkzeuggewicht*	300 kg
Kraftmessung	
Messprinzip	DMS (intern)
Systemgenauigkeit**	<1% v.E. mit 2-Punkt-Kalibr. <0,3% v.E. mit Kenn-feldkalibrierung
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	M702-034-00100-A
Abmessungen (BxHxT)	83 x 382 x 200 mm
Anschlussspannung	3 AC 380 V … 480 V, +/-10 %
Kabelquerschnitt Eingang	IEC 2,5 mm² / UL 12 AWG
Kabelquerschnitt Ausgang	IEC 2,5 mm² / UL 12 AWG
Schutzart nach DIN 60529	IP20
Gewicht	4,5 kg
Empfohlene Absicherung	IEC 20 A gG UL/USA 20 A CC or J
Temperaturbereich	-20 °C...+50 °C
Verlustleistung	209 W
Netzfilter	
Gewicht	2 kg
Kabelquerschnitt Eingang	4 mm² / 12 AWG
Verlustleistung	13 W

Netzfilter	
Abmessungen (BxHxT)	83 x 426 x 41 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: RLWPK030D-035-025.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

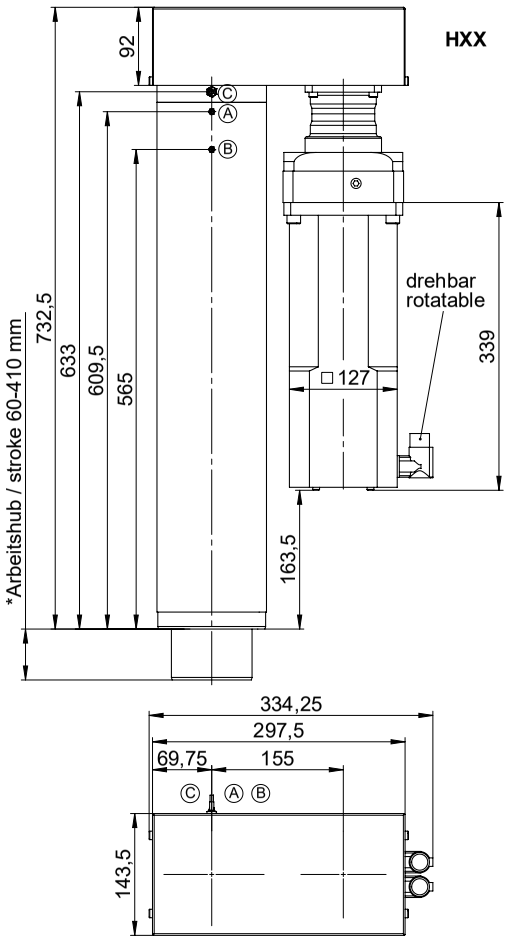
Versionsnummer
G: Grundversion

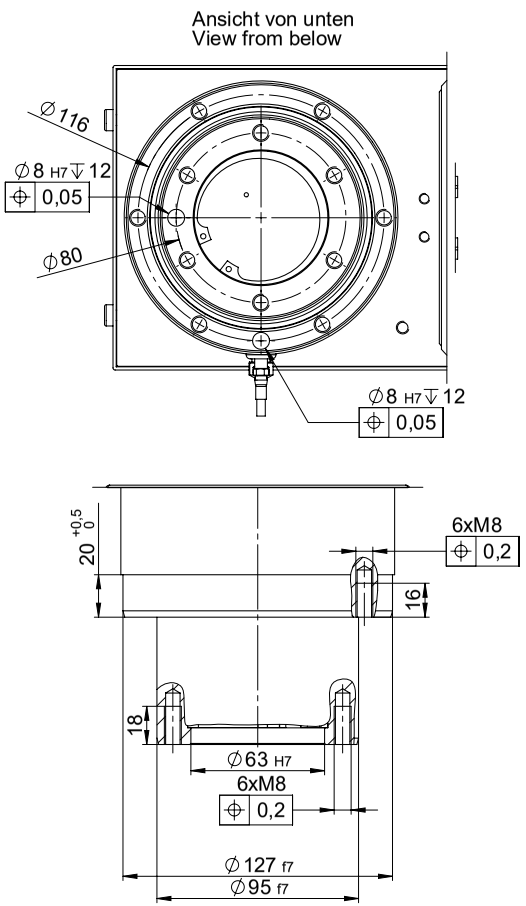
PROMESS
ASSEMBLY + SENSOR TECHNOLOGY

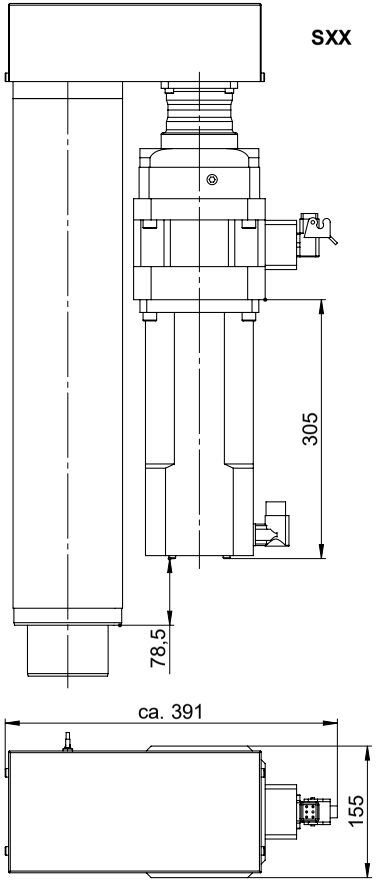
For more efficiency.

XX=folgende Angaben haben keine Auswirkung auf die Anschlussmaße
following specifications have no effect to the connection dimensions

RLWPK030D-035-025HXX / SXX







10/2021 technische Änderungen vorbehalten

Achtung/ Attention
zum Schmieren des Kugelgewindetriebs (B) muss dieser an den mechanischen Anschlag oben gefahren werden,dieser liegt bei einer Stempelposition 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

Position	A	B	C			
Benennung description	Schmierstelle Lager lube point bearing	Schmierstelle Spindelmutter lube point spindle nut	Kabelabgang Kraftaufnehmer lead outlet force transducer	Schmierintervall lubricating intervals	verwendetes Schmierfett used grease	Gewicht Weight HXX/SXX [kg]
Schmiermenge [cm³] volume of lube [cm³]	1	1	-	1000 h oder / or 250000 Hübe / strokes	KLÜBER- ISOFLEX NCA 15	90,5 / 103,6

Angaben sind aktuelle Werte zum Druckdatum. Bevor Sie aufgeführte Informationen zur Grundlage eigener Berechnungen und/oder Verwendung machen, informieren Sie sich bitte, ob Sie den aktuellen Stand der Informationen besitzen. Eine Haftung für die Richtigkeit der Informationen bzw. Folgeschäden aus der Anwendung von PROMESS Produkten ist ausgeschlossen.

PROMESS
ASSEMBLY + SENSOR TECHNOLOGY

PROMESS Gesellschaft für Montage- und Prüfsysteme mbH
Nunsdorfer Ring 29, D-12277 Berlin
Tel.: +49-30-62 88 72 0
promess@promessmontage.de | www.promessmontage.de