

**2.3 Standardwerte für ProLine Geräte**

			PL50	PL100	PL115	PL130
<b>Spritzgießmaschine</b>		<b>KN</b>	<b>&lt; 3000</b>	<b>&lt; 5000</b>	<b>&lt; 8000</b>	<b>&lt; 15000</b>
<b>Nutzlast (Teil+Greifer)</b>		<b>kg</b>	<b>5</b>	<b>10</b>	<b>15</b>	<b>30</b>
<b>X-Achse</b>	<b>Entformhub min</b>	<b>mm</b>	<b>300 / 500</b>		<b>750</b>	
	<b>Entformhub max</b>		<b>750</b>		<b>1500</b>	
<b>X-Achse</b>	<b>Stufung</b>	<b>mm</b>	<b>-</b>		<b>250</b>	
<b>X-Achse</b>	<b>Geschwindigkeit</b>	<b>m/s</b>	<b>2,5</b>		<b>2</b>	
<b>Y-Achse</b>	<b>Vertikalhub min</b>	<b>mm</b>	<b>1000</b>		<b>1750</b>	
	<b>Vertikalhub max</b>		<b>1500</b>		<b>2500</b>	
<b>Y-Achse</b>	<b>Stufung</b>	<b>mm</b>	<b>250</b>			
<b>Y-Achse</b>	<b>Geschwindigkeit</b>	<b>m/s</b>	<b>4,0</b>			
<b>Z-Achse</b>	<b>Ausquerhub min</b>	<b>mm</b>	<b>1500</b>		<b>2000</b>	
	<b>Ausquerhub max</b>		<b>3000</b>		<b>8000</b>	
<b>Z-Achse</b>	<b>Stufung</b>	<b>mm</b>	<b>500</b>			
<b>Z-Achse</b>	<b>Geschwindigkeit</b>	<b>m/s</b>	<b>3,5</b>	<b>3,0</b>	<b>3,5</b>	<b>3,5</b>
<b>C-Achse pneum. 0°/90°</b>		<b>Nm</b>	<b>15</b>	<b>25</b>	<b>25</b>	<b>45</b>
<b>B-Achse pneum. 0°/90° (180°)</b>		<b>Nm</b>	<b>6</b>			
<b>S-Achse pneum.</b>		<b>Nm</b>	<b>245</b>			
<b>Gewicht Robot (ohne Unterbau)</b>		<b>kg</b>	<b>280</b>			
<b>Gewicht Schaltschrank</b>		<b>kg</b>				
<b>Anschluß Elektrik</b>			<b>400VAC, -50Hz, DIN IEC38, 16A</b>			
<b>Strombedarf</b>		<b>A</b>	<b>16</b>			
<b>Anschluß Pneumatik</b>			<b>R ½", 6 bar Fließdruck, ölfrei</b>			
<b>Schaltschrank Umgebungstemp.</b>		<b>°C</b>	<b>+5°C bis +35°C</b>			
<b>Schutzart</b>	<b>Robot</b>		<b>IP 50</b>			
	<b>Bedienmanual</b>		<b>IP 54</b>			
	<b>Schaltschrank</b>		<b>IP 43</b>			
<b>Schnittstelle zur SGM mechanisch</b>			<b>Euromap 18</b>			
<b>Schnittstelle zur SGM elektrisch</b>			<b>Euromap 67</b>			
<b>Steuerungstyp</b>			<b>B&amp;R Robot Mobile Panel RMP</b>			