



# DATENBLATT

LIFT100

# 1. Datenblatt

## 1.1. Lift100

Allgemeine Eigenschaften		Minimum	Typisch	Maximum	Einheit
Zulässiges Drehmoment zwischen Lift100 und Roboter	Statisch (Lift100 bewegt sich nicht)	-	-	3400	[Nm]
	Dynamisch (Lift100 in Bewegung)	-	-	1900	[Nm]
Nutzlast		0	-	100	[kg]
		0	-	220	[lb]
Höhe über dem Boden		730	-	1630	[mm]
		28,74	-	64,17	[inch]
Hub des Lift100		0	-	900	[mm]
		0	-	35,43	[Zoll]
Geschwindigkeit Lift100		10	-	100	[mm/s]
		0,34	-	3,39	[Zoll]
Positionierungsgenauigkeit *		-	+/- 3	-	[mm]
		-	+/- 0,12	-	[Zoll]
Positionierungswiederholbarkeit *		-	+/- 0,5	-	[mm]
		-	+/- 0,02	-	[Zoll]
Geräuschpegel **		-	-	75	[dB(A)] <sub>Leq</sub>
		-	-	78	[dB(A)] <sub>Max</sub>
Betriebszyklus ***		0	-	100	[%]
Gewicht		86			[kg]
		189,6			[lb]
Abmessungen [L x B x T]		730 x 325 x 492	-	1630 x 325 x 492	[mm]
		28,74 x 12,8 x 19,37	-	64,17 x 12,8 x 19,37	[Zoll]
Lagertemperatur		0	-	60	[°C]
		32	-	140	[°F]
IP-Schutzklasse		IP54			

\* An den Antriebsachsen.

\*\* Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt [Noise level](#).

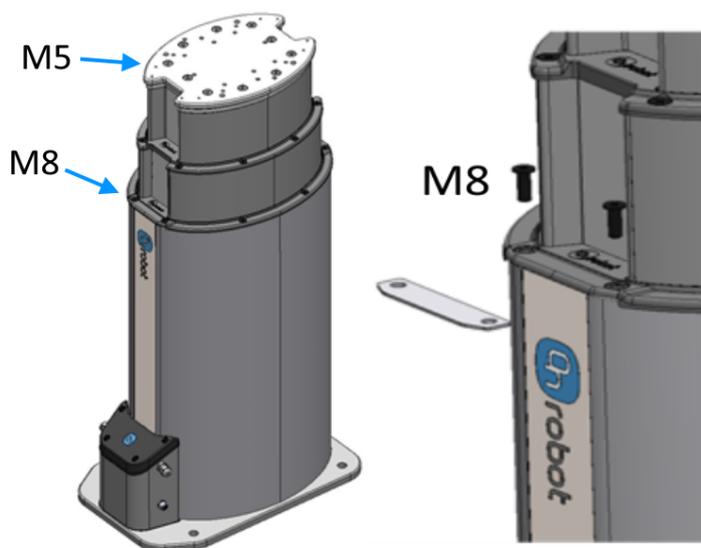
\*\*\* Weitere Informationen zum Betriebszyklus finden Sie im Abschnitt [Operational Limits](#) (betriebliche Leistungsgrenzen).

Betriebsbedingungen	Minimum	Typisch	Maximum	Einheit
Stromversorgung	90	-	264	[V]

Betriebsbedingungen	Minimum	Typisch	Maximum	Einheit
Stromverbrauch	0	-	10,2	[A]
Häufigkeit	47	-	63	[Hz]
Betriebstemperatur	0	-	50	[°C]
	32	-	122	[°F]
Relative Luftfeuchtigkeit (nicht kondensierend)	0	-	95	[%]
Berechnete Lebensdauer	1 000 000	-	-	[cycles]

### Schnittstelle für die Installation einer Energieführungskette

Der Lift100 ist mit einer mechanischen Schnittstelle für die Installation einer Energieführungskette ausgestattet. Die Halterungen für die Energieführungskette können an den unten gezeigten Schraubbohrungen für M5 und M8 befestigt werden. Bei den Löchern am Boden (M8) kann für die Installation der Halterungen der Energieführungskette die Platte entfernt werden.



### Geräuschpegel

Der Geräuschpegel des Lift100 hängt von der Geschwindigkeit und der Hubposition ab. Je höher Geschwindigkeit und je stärker der Hub, umso lauter. Auch die Umgebung und weitere Geräte spielen beim Geräuschpegel eine Rolle.

Zur Messung des Geräuschpegels des Lift100 wurden von einem externen Unternehmen Tests durchgeführt.

Die Testanordnung war die Folgende:

- Der Test erfolgte in einem normalen Produktionsbereich im Innern.
- Der Lift100 war am Boden verschraubt und es war ein 74-kg-Roboter installiert.
- Der Test erstreckte sich über vier Zyklen bei vollem Hub aufwärts und abwärts, ohne Pause zwischen den Zyklen.
- Die Vorrichtungen zur Geräuschmessung waren in zwei Metern Abstand vom Lift100 installiert.

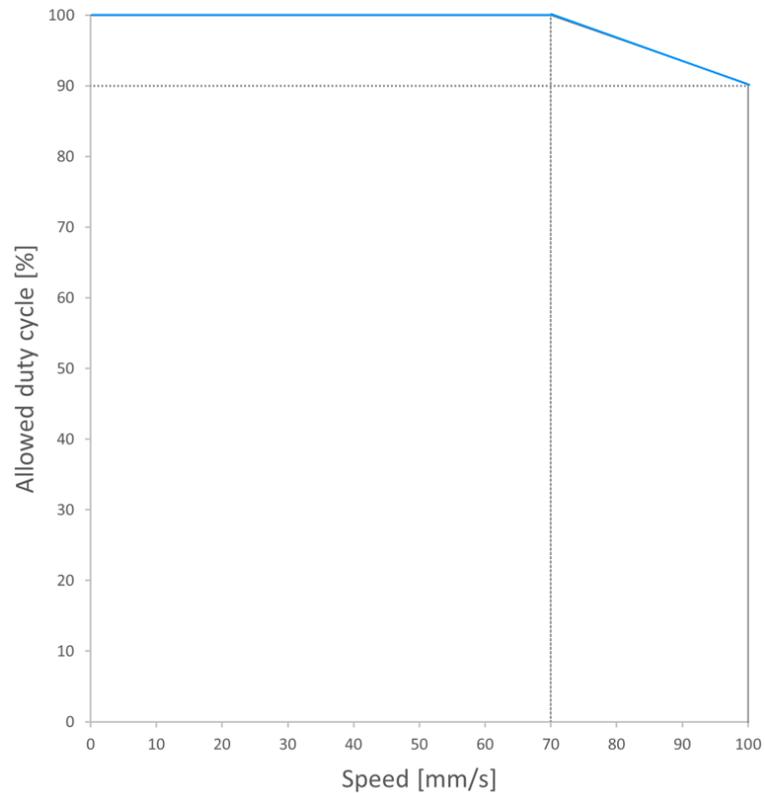
Laut dem Test betrug der durchschnittliche gemessene Geräuschpegel  $75 \text{ dB(A)}_{\text{Leq}}$  und der maximale Geräuschpegel  $78 \text{ dB(A)}_{\text{Max}}$ , was unter dem maximal zulässigen Geräuschpegel ( $80 \text{ dB(A)}$ ) liegt. Der Lift100 ist im Verlauf von 5–15 % der Zeit einer normalen Palettieranwendung im Einsatz, der durchschnittliche Geräuschpegel liegt also noch deutlich niedriger.

### Betriebliche Grenzen

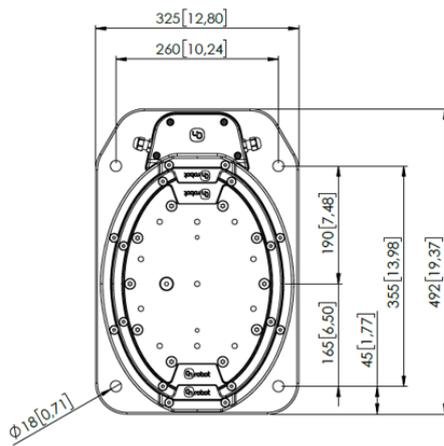
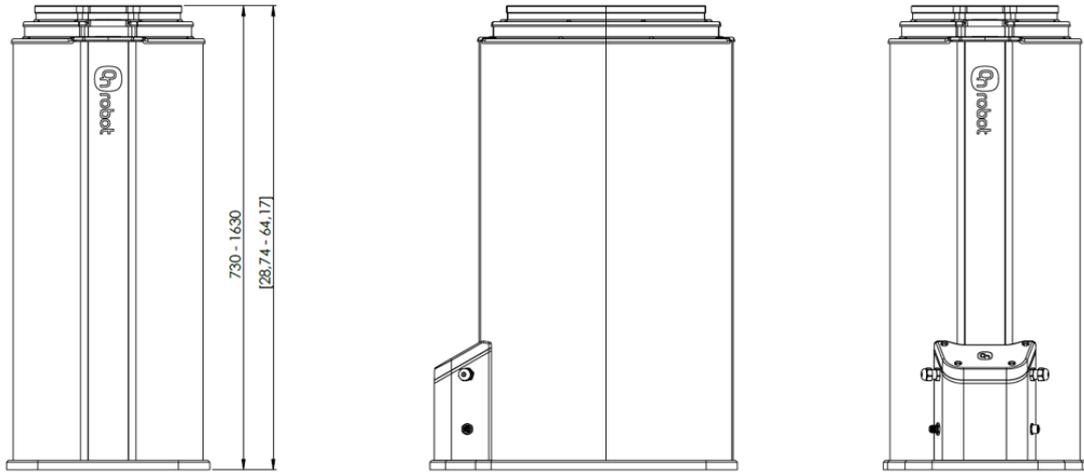
Bei Geschwindigkeiten über  $70 \text{ mm/s}$  muss der Betriebszyklus verringert werden. Bei über  $70 \text{ mm/s}$  kann der Lift100 maximal über 10 Minuten hinweg ununterbrochen laufen.

Die Grafik zeigt, dass bei einer Geschwindigkeit von  $100 \text{ mm/s}$  90 % auf Laufzeit entfallen, während der Rest Pausen sind.

Innerhalb eines Zeitraums von 10 Minuten kontinuierlicher Laufzeit bei einer Geschwindigkeit von  $100 \text{ mm/s}$  ist ein Pause von mindestens einer Minute erforderlich.



## 1.2. Lift100



Alle Maßangaben sind in mm und [inches].