



SCHMIDT Technology est une entreprise familiale allemande disposant d'un savoir-faire de très haute technologie depuis plus de 80 ans. Située au cœur de la Forêt-Noire en Allemagne et dirigée par la quatrième génération, elle emploie aujourd'hui près de 450 collaborateurs à son siège et dans le reste du monde au travers de ses filiales. **SCHMIDT Technology** s'est hissée au premier rang mondial de la technologie au travers du développement innovateur d'instruments d'écriture perfectionnés et de ses trois secteurs d'activité:

- **Les machines et presses**
- **Les instruments d'écriture**
- **Les capteurs**

La haute technicité, la sécurité et la qualité de nos produits et services permettent à l'entreprise **SCHMIDT Technology** d'être présente dans plus de 80 pays du monde.

Orientée à l'international, **SCHMIDT Technology** a su combiner des solutions créatives et intelligentes à une production économique et efficace sur le sol allemand. Ces fondements permettent à **SCHMIDT Technology** d'être une entreprise couronnée de succès et tournée vers le futur. De nombreux clients considèrent **SCHMIDT Technology** comme un partenaire, fiable, compétent, disposant d'une vision à long terme et d'un fort capital d'innovation.

Presses manuelles : ManualPress SCHMIDT®

Force nominale de 1,6 kN à 22 kN - Col de cygne 65 mm à 200 mm - Hauteur de travail 60 mm à 1030 mm



Une fabrication économique implique l'utilisation de moyens de production adéquats sans qu'il soit nécessaire d'automatiser à tout prix. Un poste de travail manuel utilisant des presses mécaniques est souvent la solution la plus économique, surtout lorsqu'il s'agit de petites séries. Pour vous permettre d'atteindre vos objectifs de production, les presses mécaniques **SCHMIDT®** ont fait l'objet d'un perfectionnement continu. Les expériences acquises dans les nombreuses applications ont résolument été reprises dans les

modèles actuels. Nous sommes ainsi en mesure de vous proposer une large gamme de presses mécaniques répondant aux besoins spécifiques de vos applications.

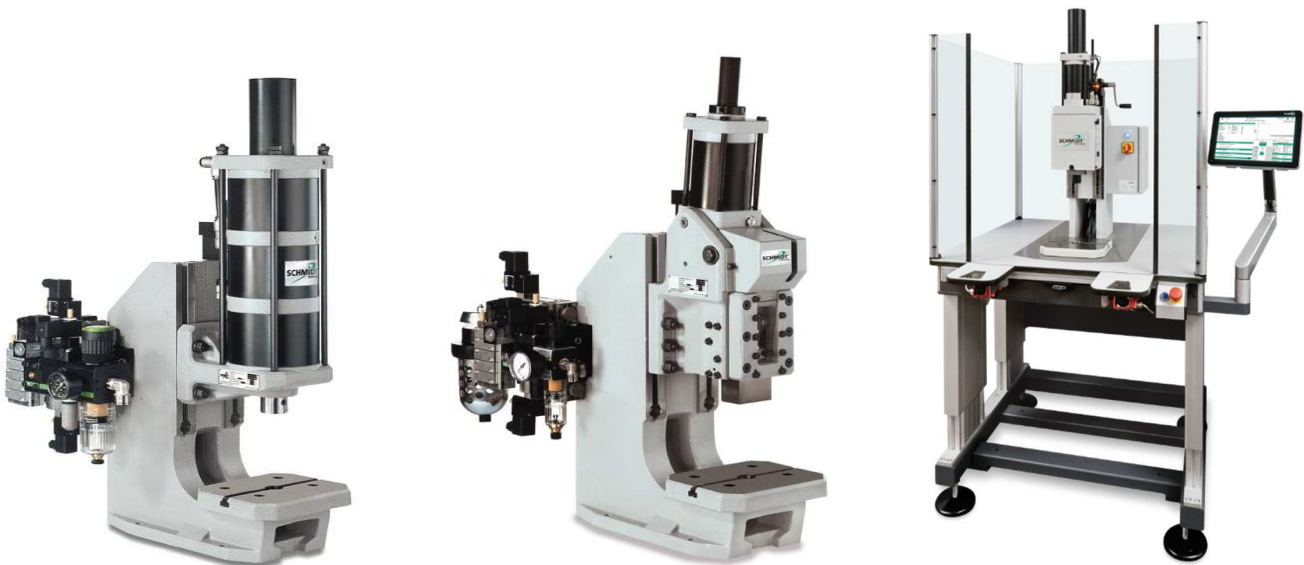
Caractéristiques:

- Flexibilité
 - Rééquipement rapide grâce au réglage simple et sûr de la hauteur de travail
 - Les tables rectifiées des presses permettent un positionnement reproductible de vos outils
 - Les trous de positionnement dans le coulisseau et la table de presse évitent de perdre du temps à aligner les outils
- Ergonomie
 - La position initiale du levier à main peut être modifiée sur 360°
 - Disponible en version gaucher et droitier
 - Le levier est fixé de manière sûre à l'aide de brides de serrage et d'une cannelure
 - La force de la course de retour du coulisseau peut être adaptée aux différents poids des outils
- Précision
 - Alignement < 0,05 mm entre l'outil supérieur et l'outil inférieur
- Sans entretien
 - Un graissage n'est pas nécessaire
- Longue durée de vie

En fonction de l'application visée, vous avez le choix parmi un grand nombre de presses à crémaillère et presses à genouillère. La conception modulaire des presses vous permet en outre de choisir des options d'équipement variées.

Presses pneumatiques : PneumaticPress SCHMIDT[®]

Force nominale de 1,6 kN à 60 kN - Col de cygne 80 mm à 200 mm - Hauteur de travail 60 mm à 1040 mm



La série **PneumaticPress SCHMIDT[®]** est conçue comme un système modulaire qui, dans une gamme de force allant de 1,6 à 60 kN, répond parfaitement aux exigences en matière d'assemblage, de sertissage, de découpage ou de marquage.

Utilisées en association avec les commandes **PressControl SCHMIDT[®]**, les presses deviennent des postes de travail conformes et attestés par une homologation CE de type, livrables au choix, avec ou sans contrôle du process. Ainsi constitués, les systèmes de presses répondent aussi bien à l'utilisation en poste de travail individuel qu'à l'intégration dans une ligne automatisée.

Une gamme modulaire de produits parfaitement accordée permet de choisir le système de presse selon les besoins de l'application et de configurer de manière flexible le poste de travail, tout en tenant compte des critères d'ergonomie et de sécurité.

Ayant fait maintes fois leurs preuves sur les postes de travail individuels, les chaînes d'assemblage semi automatiques et les lignes de production entièrement automatisées, ces systèmes de presses sont utilisés partout dans le monde, tout en visant à améliorer constamment la sécurité du process.

Caractéristiques :

- Adaptation parfaite aux exigences individuelles grâce à la conception modulaire
- Optimisation du process à l'aide de paramètres réglables (course, puissance, vitesse)
- Adaptation simple aux différentes tailles des outils et des pièces grâce au réglage de la course et de la hauteur de travail
- Positionnement aisé et précis des outils par l'alésage de positionnement centrique dans la table de presse rectifiée
- En cas d'utilisation d'outils lourds, le dispositif de retenue du coulisseau en position de départ procure une protection supplémentaire contre les accidents
- En option, détection de fin de course par un capteur sur vérin en tant que générateur de signaux pour des process périphériques
- Faible niveau de bruit (< 75 dB)
- Vérins double effet, à faible usure et consommation d'air réduite pour la course de retour. La course de retour se fait en règle générale par une seule chambre de vérin.
- Haute flexibilité grâce aux temps de réglage réduits
- Longue durée de vie et haute précision assurées par les paliers téflon qui ne nécessitent aucun entretien
- Coulisseau rectifié

Presses hydro-pneumatiques : HydroPneumaticPress SCHMIDT[®]

Force nominale de 15 kN à 220 kN - Col de cygne 131 mm à 185 mm - Hauteur de travail 60 mm à 600 mm



La série **HydroPneumaticPress SCHMIDT[®]** est conçue comme un système modulaire qui, dans une gamme de force allant de 15 à 220 kN, répond parfaitement aux exigences en matière d'assemblage, de sertissage, de découpage ou de marquage.

Utilisées en association avec les commandes **PressControl SCHMIDT[®]**, les presses deviennent des postes de travail conformes et attestés par une homologation CE de type, livrables au choix, avec ou sans contrôle du process. Ainsi constitués, les systèmes de presses répondent aussi bien à l'utilisation en poste de travail individuel qu'à l'intégration dans une ligne automatisée.

Une gamme modulaire de produits parfaitement accordée permet de choisir le système de presse selon les besoins de l'application et de configurer de manière flexible le poste de travail, tout en tenant compte des critères d'ergonomie et de sécurité.

Ayant fait maintes fois leurs preuves sur les postes de travail individuels, les chaînes d'assemblage semi automatiques et les lignes de production entièrement automatisées, ces systèmes de presses sont utilisés partout dans le monde, tout en visant à améliorer constamment la sécurité du processus.

Caractéristiques:

- Adaptation parfaite aux exigences individuelles grâce à la conception modulaire
- Optimisation du process à l'aide de paramètres réglables (course, puissance, vitesse)
- Haute flexibilité et rentabilité grâce aux temps de réglage réduits
- Positionnement aisé et précis des outils par l'alésage de positionnement centrique dans la table de presse rectifiée
- La présélection de la force de pression permet de réduire la pression pour la course de puissance à 1 bar. Ainsi, la force de pression nominale se réduit à 1/6 de la force maximale.
- Des capteurs de proximité inductifs permettent la détection des positions de fins de course du coulisseau.
- Longue durée de vie, même en cas de hautes fréquences de course, assurée par le système hydropneumatique sans ressort spiral dans le vérin
- Entretien réduit, assurant ainsi une grande disponibilité
- Longue durée de vie et haute précision grâce aux paliers qui ne nécessitent aucun entretien.
- La fonction de commutation de course rapide à course de puissance permet de ménager les outils
- En cas d'utilisation d'outils lourds, le dispositif de retenue du coulisseau en position de départ situé sur le bloc de commande pneumatique procure une protection supplémentaire contre les accidents
- Faible niveau de bruit (< 75 dB)

ElectricPress SCHMIDT[®]

Force nominale de 2,5 et 6 kN, maxi 4 et 10 kN - Col de cygne 129 mm - Hauteur de travail 62 mm à 610 mm



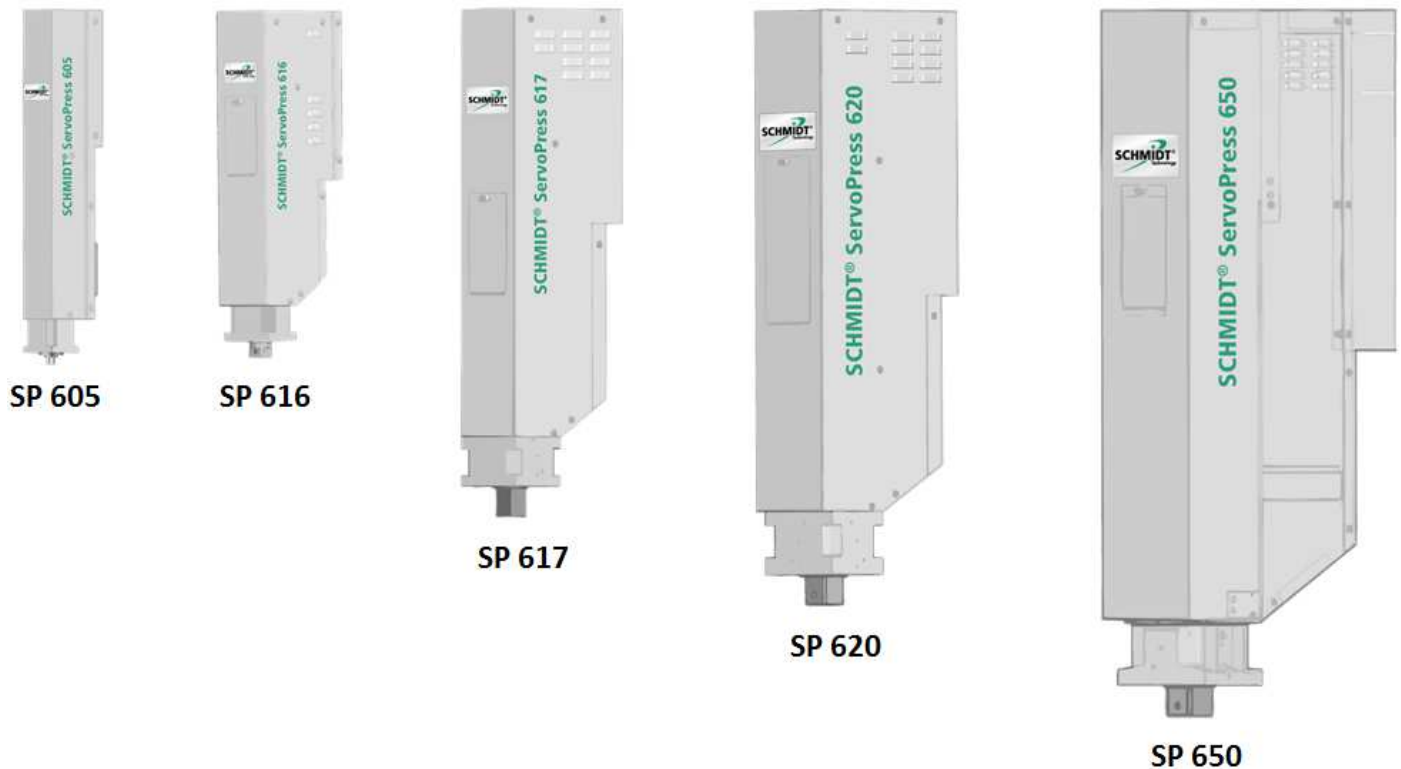
La quête permanente de la réduction des coûts de production a conduit **SCHMIDT Technology** à développer la nouvelle **ElectricPress SCHMIDT[®]**. Celle-ci représente une solution alternative efficace aux dispositifs classiques de pressage, tant dans sa facilité d'utilisation que dans son coût d'exploitation. Elle dispose par ailleurs d'une fiabilité à toute épreuve. La nouvelle ElectricPress **SCHMIDT[®]** est pourvue d'un motoréducteur innovant qui permet d'optimiser les temps de cycle de toutes les opérations de pressage. Disponible en poste de travail sécurisé ou à intégrer dans une ligne automatisée, l'ElectricPress **SCHMIDT[®]** existe aussi dans une version avec système de contrôle force / course intégré.

Caractéristiques:

- Motoréducteur innovant intégrant l'électronique de pilotage et le frein
- Optimisation du process et du temps de cycle au travers de séquences de déplacements
- Pour chaque séquence, position, accélération, vitesse constante, décélération et force sont paramétrables
- Profils de déplacement reproductibles avec précision
- Haute flexibilité, changement de production rapide
- Intégration facile, seules 4 entrées et 2 sorties servent à piloter la presse (version à intégrer)
- Evaluation de la qualité du process d'assemblage au moyen de fenêtres force/course et de tolérances de course durant la phase de travail ainsi que durant le retour du coulisseau (EP 343)
- Haute résolution du système d'acquisition force / course (EP 343)
- Visualisation du process en temps réel (EP 343)
- Faible niveau sonore : 60 dB
- Haute efficacité de l'énergie électrique
- Autoprotection du système en cas de surcharge
- Construction mécanique précise et robuste.
- Coulisseau rond avec sécurité anti-rotation

ServoPress SCHMIDT[®]

Force nominale de 1 kN à 250 kN - Course de 150 à 500 mm- Vitesse de 0 à 300 mm/s



La référence dans l'assemblage de précision ! Les nouvelles servopresses SCHMIDT[®] de la série 6xx sont plus compactes (volumes réduits de 16 à 61%), disposent d'un accouplement moteur/broche débrayable et d'un système anti rotation de haute précision (+/- 1'). Côté électronique, l'échange de données se fait désormais sous EtherCAT (100 Mbit/s) et la lecture de la course se fait directement sur le coulisseau (la course n'est plus déduite au travers du résolveur du moteur). La force maximale peut être maintenue jusqu'à 5 secondes pour un temps de cycle ce 20 secondes (S3).

Caractéristiques :

- Module servopresse autonome avec capteurs force/course intégrés
- Mesure directe de la course sur le coulisseau, prise en compte des phénomènes de dilatation
- Fonctionnement immédiat du système après entrée des données de position et vitesses
- Régulation de haute précision, agissant en continu et en temps réel (valeurs cibles sont vite atteintes et non dépassées)

- Optimisation des paramètres de pressage à votre application sans programmation
- Système breveté de compensation dynamique agissant en temps réel
- Evaluation de la qualité du process d'assemblage au moyen de fenêtres force/course et de tolérances de course durant la phase de travail ainsi que durant le retour du coulisseau
- Optimisation du process par une représentation graphique force/course, force/temps ou course/temps en temps réel
- Protection électrique et régulation thermique du module par une ventilation active
- Protection mécanique du module contre les surcharges par un embrayage électromécanique
- Force maximale de pointe et force maximale en permanence sont clairement distinguées
- Insensible aux perturbations électromagnétiques (CEM).
- Construction mécanique précise et robuste.
- Broche d'entraînement CNC (vis à billes ou rouleaux planétaires) avec capteur de force intégré
- Graissage automatique de la broche

TorquePress 520 et 560 SCHMIDT[®]

Force nominale de 10 kN à 100 kN - Course de 250 à 300 mm - Vitesse de 0 à 200 mm/s



La nouvelle gamme TorquePress SCHMIDT[®] est entraînée par un moteur torque d'un concept nouveau pour des applications nécessitant plus de rapidité et plus de précision. Cette nouvelle technologie d'entraînement possède une faible inertie et par conséquent une très haute dynamique. Les vitesses sont plus vite atteintes, les forces et les courses demandées sont plus précises. Sa construction compacte facilite son intégration dans les systèmes d'automatisation. Disponible en poste de travail sécurisé ou en composant à intégrer dans une ligne automatisée

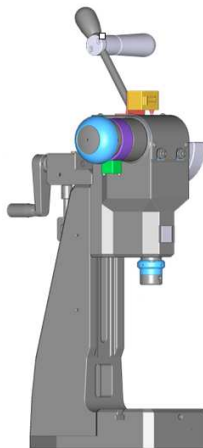
Systèmes de sécurité Barrières immatérielles, SmartGuard SCHMIDT[®] et SmartGate SCHMIDT[®]



Les solutions idéales pour toutes les applications où l'ergonomie est une priorité, où l'espace de travail doit être réduit, où les conditions de travail sont difficiles (salles blanches), où les risques de projection sont importants, ou la sécurité des opérateurs est primordiales.

Nouvelle presses manuelle à came SCHMIDT[®]

Force maximale de 15,5 kN - Col de cygne de 86 mm



La nouvelle presse manuelle à came est une presse à genouillère qui est actionnée au travers d'une came. La came agit sur un roulement à billes positionné sur l'axe reliant les deux leviers de genouillère. L'ajout d'une came dans le mécanisme permet de contrer l'effet non linéaire d'un mécanisme à genouillère. Avec la presse à came, dès le début du pressage, on dispose d'une force linéaire élevée et, en fin de course, d'un pic d'effort.

Nouvelles commandes PRC 700 et PRC 7000 SCHMIDT[®]

Ecrans tactile de 10,1" et 21,5"



Les nouvelles commandes PRC 700 et PRC 7000 équipent désormais toutes les presses avec contrôle force/course. Elles sont plus compactes, disposent de fonctions étendues et d'un écran tactile plus grand. De nombreuses fonctions issues de la manipulation sur tablettes ont été reprises pour le paramétrage et la visualisation des process.