

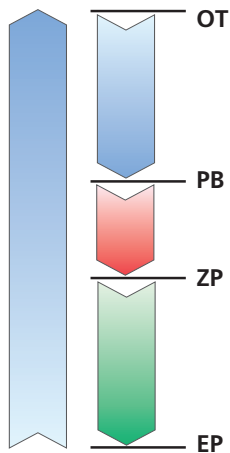
SCHMIDT® ServoPress / TorquePress

Fahrprofile und Anwendungen

SCHMIDT® ServoPress / TorquePress ermöglichen eine einfache Parametrierung der Fahrprofile. Um schnelles Einrichten zu realisieren, stehen verschiedene Standardfahrprofile zur Verfügung. Erfahrungsgemäß decken diese Standardfahrprofile und Kombinationen die meisten Anwendungen ab.

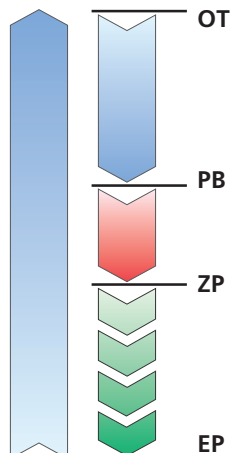
OT = oberer Totpunkt des Prozesses¹⁾
 PB = Pressbeginn, Beginn der Prozessdatenerfassung¹⁾
 AP = Antastposition (je nach Bauteilgeometrie)
 ZP = Zwischenposition¹⁾ (wird zu Überwachungszwecken benötigt)
 EP = Endposition¹⁾
¹⁾ einstellbar

Positionieren auf „Weg“



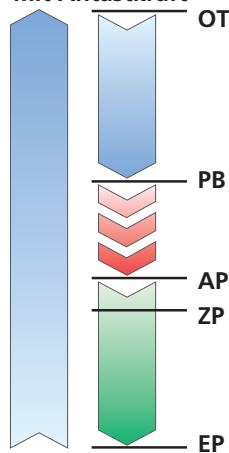
Normales Fahrprofil, wird typischerweise kombiniert mit Aufbiegungskompensation.

Regeln auf „Kraft“



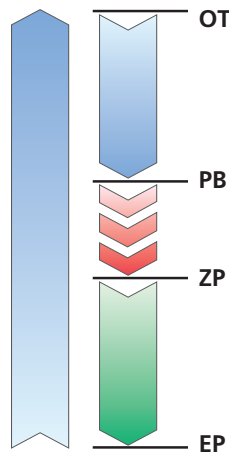
Für Prozesse, bei denen die erreichte Kraft ein Maß für die Prozessgüte darstellt, z. B. materialverdichtende Prozesse.

Fahren auf „delta Weg“ mit Antastkraft

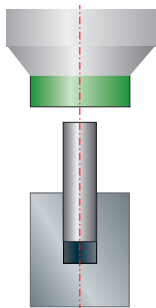


Für Prozesse, in denen Bauteiltoleranzen erkannt werden müssen. Die Presse tastet die Oberfläche ab und presst ab hier auf ein bestimmtes Differenzmaß ein.

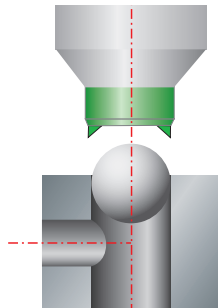
Fahren auf „Kraftanstieg“



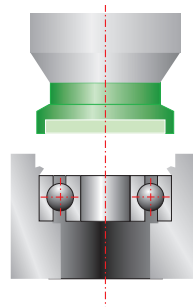
Die Einleitung des Rückhubs erfolgt bei einem definierten Kraftanstieg (Slope).



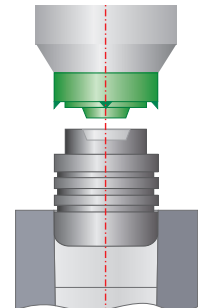
Pressen auf ein vorgegebenes Positionsmaß führt zu präzisen Ergebnissen in Verbindung mit Aufbiegungskompensation.



Verschluss von Blindbohrungen – Kugel wird eingepresst und verstemmt. Unabhängig vom Weg ist das verdrängte Material bzw. die Einpresskraft ein Maß für die Dichtheit und Haltekraft.



Pressen auf ein angegebenes Funktionsmaß mit Antasten der Körperkante über kraftreguliertes Antasten.



Einpressen von „Beta“-Plugs oder „König“-Expandern. Die Abdichtung und Haltefunktion ist abhängig von einem Kraftanstieg, welcher als Rückhubkriterium für die Presse gilt.

