

SCHMIDT® Vier-Säulen-Portale

SCHMIDT® Vier-Säulen-Portale kommen zum Einsatz bei Handarbeitsplätzen sowie automatisierten Montagelinien und eignen sich für alle **SCHMIDT® Pressen** mit außergewöhnlichen Anforderungen an den Arbeitsraum.

Um der Vielfalt der Applikationen und Anwendungsfälle Rechnung zu tragen, erfolgt die Auslegung spezifisch auf Ihren Bedarf abgestimmt. Alle individuellen Anforderungen können berücksichtigt werden. Durch Eigenfertigung werden kurze Lieferzeiten realisiert. Für ein Angebot benötigen wir die Funktionsmaße (siehe Tabelle).

Merkmale:

Grundplatte

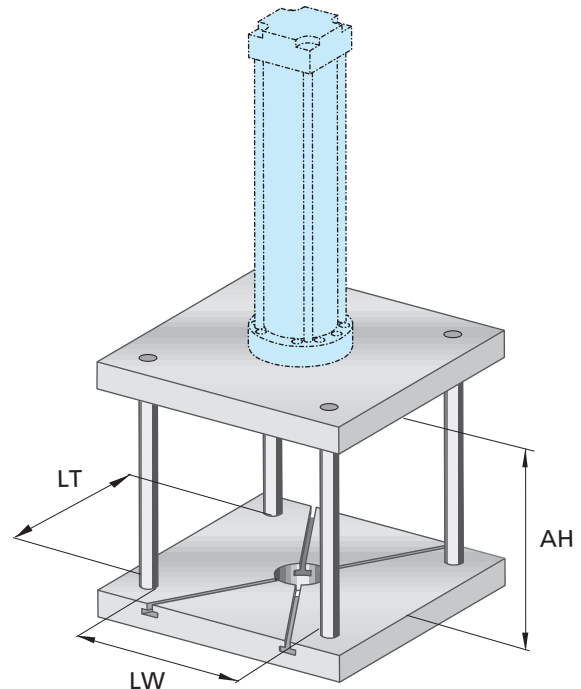
- lackiert: RAL 7035 (lichtgrau)
- Kreuz T-Nut 45° 14H7
- Mittenbohrung 40H7, andere nach Absprache

Deckplatte

- lackiert: RAL 7035 (lichtgrau)
- Anschlussbohrbild für die benötigte Presse
- Säulen verchromt

Abmessungen

Lichte Weite	LW
Lichte Tiefe	LT
Arbeitshöhe (bezieht sich auf OT-Position des Pressenstößels)	AH



SCHMIDT® Pressenuntergestell

Das **SCHMIDT® Pressenuntergestell** bietet die sichere Basis für die schwingungsfreie Aufstellung aller **SCHMIDT® Pressensysteme**. Es ist nach neuesten ergonomischen Richtlinien als Sitzarbeitsplatz gestaltet.

Die Grundstruktur bildet ein robuster geschweißter Rahmen, der in RAL 7024 graphitgrau lackiert ist. Alle Verblendungen sind in RAL 7035 lichtgrau ausgeführt. Die Stellfüße erlauben eine Höhenverstellung um 60 mm. Die Deckplatte besteht aus Duplex-Schichtholz.

Das **SCHMIDT® Pressenuntergestell PU 10** bietet eine gute Basis zur Integration weiterer Automatisierungskomponenten, wie z. B. Werkstückspanneinrichtungen, Zuführeinheiten, Vereinzelungseinheiten usw.



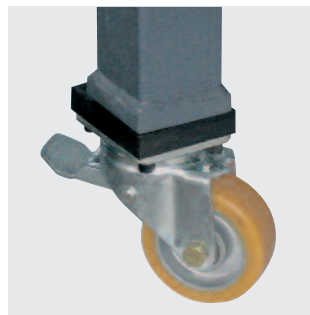
PU 10

Optionen:

- verstellbare Fußauflage
- vier feststellbare Rollen, davon zwei lenkbar ¹⁾
(nicht höhenverstellbar)
- Steharbeitsplatz
- Deckplatte Aluminium (plan, sandgestraht oder eloxiert)
- Deckplatte Stahl vernickelt
- Deckplatte kunststoffbeschichtet

Die Stützholme für die Deckplatte sind auf die Pressenständerkonfiguration abgestimmt und unterscheiden sich nach C-Gestell, Portal und Rundtakteausführung.

Höhe Sitzausführung: 820 – 880 mm, mit Rolle 920 mm
Höhe Stehausführung: 1020 – 1070 mm, mit Rolle 1110 mm



Rollen für PU 10 ¹⁾

¹⁾ nicht für HydroPneumaticPress Nr. 64, 68, 74, 76 und ServoPress Nr. 420, 450, 460 sowie TorquePress 200

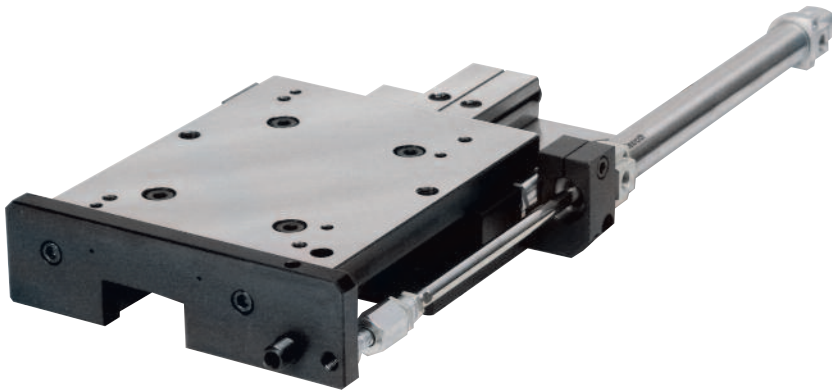
SCHMIDT® Schiebetische

Für rationelle Fertigung

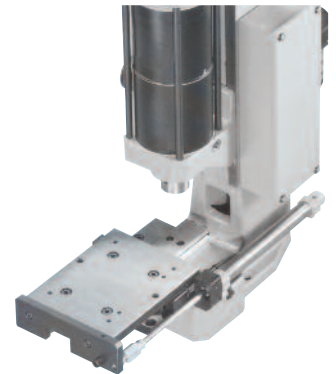
SCHMIDT® Schiebetische sind speziell für die hohen Kräfte von Pressensystemen konzipiert und positionieren mit hoher Genauigkeit gegen einen einstellbaren Anschlag. Sie sind besonders wirtschaftlich einsetzbar für hohe Teile und Einlegearbeiten außerhalb des Gefahrenbereichs. Ihr Einbau kann, je nach Typ, sowohl längs als auch quer vorgenommen werden und ist für automatische Arbeitsabläufe geeignet.

Merkmale:

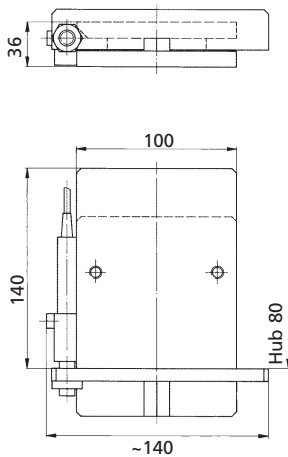
- Kreuzrollenlager für hochgenaue Führung
- Spielfreies Einstellen der Tischführung möglich
- Selbsthaltung in Arbeitsstellung durch Pneumatikzylinder
- Positionsabfrage des Pneumatikzylinders
- Integrierte Stoßdämpfer vermeiden hartes Anschlagen in den Endlagen
- Im Automatikbetrieb über Pneumatikzylinder positionierbar
- Das Auslösen des Pressenhubes erfolgt über den integrierten induktiven Näherungsschalter



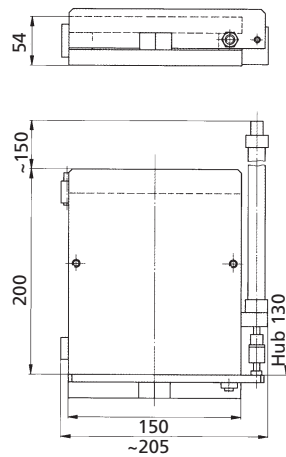
SCHMIDT® Schiebetisch ST 45 P längs



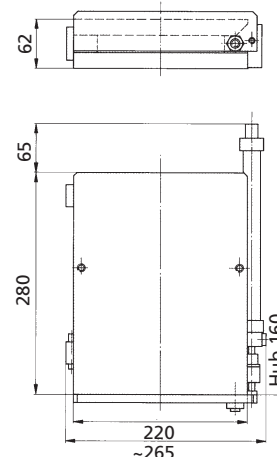
**ST 10 / ST 10 P
(Hub 80 mm)**



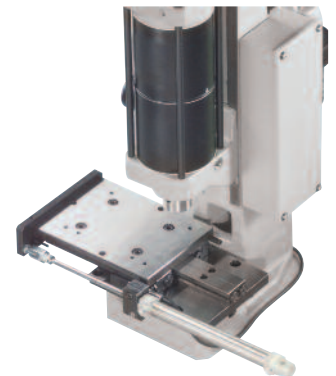
**ST 45 P
(Hub 130 mm)**



**ST 140 P
(Hub 160 mm)**



SCHMIDT® Schiebetisch ST 45 P quer
mit Adapterplatte zum Befestigen auf dem Pressentisch



SCHMIDT® Schiebetisch ST45
mit Bügelgriff, manuell



Typ		ST 10	ST 10P	ST 45	ST 45P	ST 140P
Druckbelastung	kN	10	10	45	45	140
Hub	mm	80, 160	80, 160	130, 200, 250	130, 200, 250	160, 200, 250, 300
geeignet für Pressentyp		20, 23, 24	20, 23, 24	24, 25, 27, 32, 33, 34, 61, 62, 65, 323, 327, 361	20, 23, 24, 25, 27, 32, 33, 34, 61, 62, 65, 323, 327, 361	29, 36, 65, 68, 74, 76, 329, 362, 365, 368, 374, 376
Handpressen	bis 10 kN	bis 10 kN	alle	alle	alle	alle
ServoPressen	405, 415, 416	405, 415, 416	bis 420	bis 420	alle	alle
Stoßdämpfer		●	●	●	●	●
Bügelgriff		●		●		
Bedienart		manuell	pneumatisch	manuell	pneumatisch	pneumatisch

Fixier- und Befestigungsbohrungen auf Anfrage
● = Standard

Spezialausführungen für sehr lange Hübe auf Anfrage
manuell = ohne Zylinder, ohne Sensorik, ohne Stoßdämpfer

SCHMIDT® Einzelarbeitsplätze – Sicherheitskonzepte

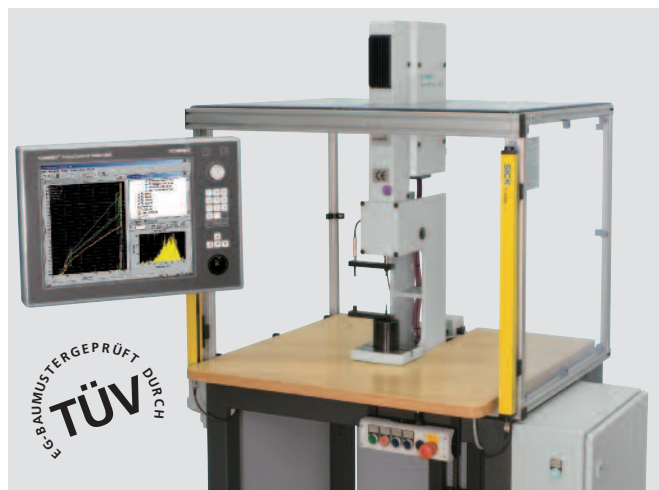
Mit der Pressensteuerung **SCHMIDT® PressControl 70, 500 A** oder **3000** lassen sich Zweihand- und Automatikbetrieb realisieren.

SCHMIDT® Einzelarbeitsplätze sind EG-baumustergeprüft. Die Sicherheitstechnik inklusive Pneumatik ist durchgängig, zweikanalig ausgeführt.



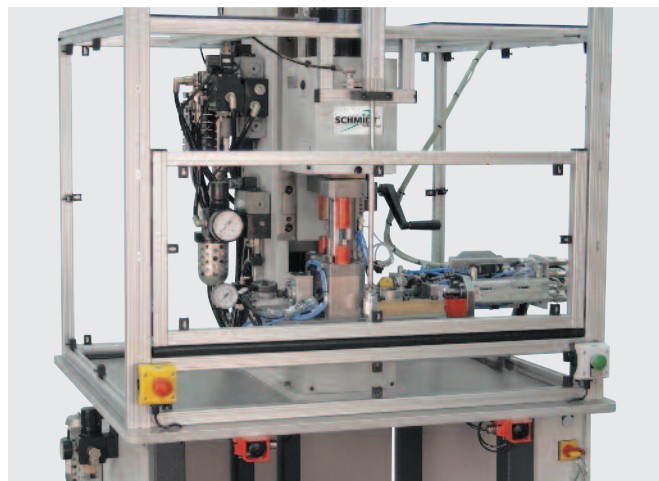
Zweihand-Sicherheitsschaltung

In der Basisausführung werden **SCHMIDT® PneumaticPress** und **HydroPneumaticPress** mit **Zweihand-Sicherheitsschaltung** ausgeführt. Für den Bediener ist es erforderlich, beide Schalter in Auslöseposition zu halten. Das vorzeitige Loslassen eines Schalters hat zur Folge, dass der Pressenhub abgebrochen wird. Dies gilt für alle Positionen oberhalb der automatischen Hubübernahme, welche dadurch definiert ist, dass die gefährliche Schließbewegung beendet ist. Ab dem Punkt der Hubübernahme, wird der Hub automatisch fortgeführt.



Lichtvorhang mit transparentem Schutzgehäuse

Die **Lichtvorhangsteuerung** bietet höchste Bediener-sicherheit. Der Gefahrenraum ist mit Makrolonscheiben vor Eingriffen geschützt. Auf der Einlegeseite sichert ein Lichtvorhang den Zugriff in den Gefahrenraum. Beim Eingriff wird der Arbeitsprozess sofort unterbrochen und die Presse stoppt. Der Zyklus kann nach Verlassen des Gefahrenraums automatisch fortgesetzt werden. In Verbindung mit der **SCHMIDT® ServoPress** stellt die Lichtvorhangsteuerung die Basisvariante dar. Die Presse lässt sich über den Lichtvorhang auslösen. Je nach Anwendungsfall kann zwischen 1-Takt- oder 2-Takt-Auslösung gewählt werden.



Transparentes Schutzgehäuse mit pneumatischer Schiebetür

Die Variante mit einer pneumatisch betriebenen Schutztür ist mit Makrolonscheiben rundum geschützt. Durch Auslösung über Hand- oder Fußschalter wird die Schutztür zunächst geschlossen und verriegelt. Dies wird zweikanalig überwacht. Sobald die Verriegelung erfolgt ist, wird der Pressenzyklus automatisch ausgelöst.



Rund um die Presse – als zentrale Komponente – realisiert **SCHMIDT Technology** komplette Systeme. Für die Konzeption, Planung und Realisierung entwickelt ein Team von spezialisierten Ingenieuren Lösungen nach Ihren Anforderungen. Dabei reicht die Bandbreite vom teilautomatisierten Handarbeitsplatz bis zur voll integrierten Montagelinie.

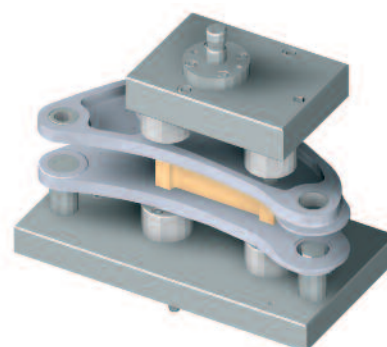
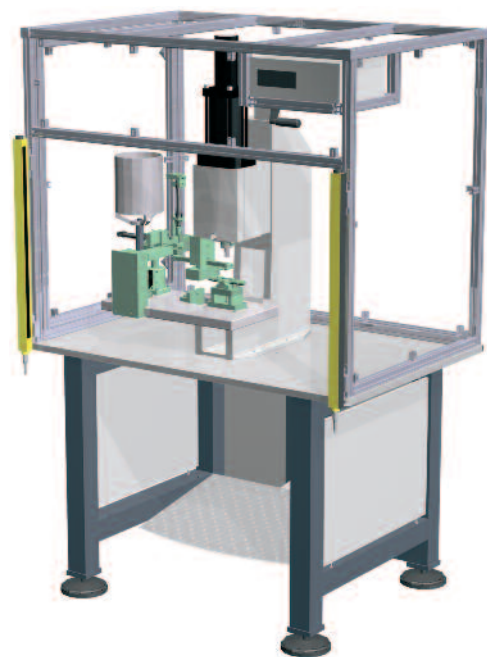
Die große Erfahrung mit den verschiedensten Applikationen, sowie das breite Pressenspektrum, ermöglichen es wirtschaftliche Systeme zu realisieren. Diese enthalten selbstverständlich das komplette Automationszubehör, wie beispielsweise Teilezuführungen oder Transfersysteme.

Entscheidend zum sicheren Beherrschen eines Fügeprozesses ist nicht zuletzt die eingesetzte Werkzeugtechnik. Für deren Auslegung und Optimierung stehen neben den „Design Tools“ auch umfangreiche Versuchseinrichtungen zur Verfügung.

Natürlich sind die Anschaffungskosten immer ein zentrales Thema beim Anlagenkauf. Nicht weniger wichtig sind jedoch die Betriebs-, Wartungs-, Prüf- und Ausschusskosten. Erst unter Beachtung dieser Kosten kann eine betriebswirtschaftlich korrekte Investitionsrechnung durchgeführt werden.

Neben den flexiblen Pressen bildet die hochwertige Steuerungs- und Sicherheitstechnik die Basis für wirtschaftliche Produktion. Intelligente Montage, geringer Ausschuss sowie die sichere Trennung von NIO-Teilen sind der Schlüssel zu hoher Produktionssicherheit.

Wir sehen Ihre Anforderungen als Herausforderung und projizieren gerne optimal zugeschnittene Lösungen für Sie.



SCHMIDT® Rundtaktsysteme

Für rationelle Fertigung

SCHMIDT® Rundtaktsysteme sind die Grundlage für wirtschaftliche Rationalisierung. Alle **SCHMIDT® Pressentypen** können in ein Rundtaktsystem integriert werden. Die Maschinen werden meist so konzipiert, dass eine manuelle Bestückung erfolgt. So vielfältig wie die Anforderungen sind auch die Maschinenausführungen. Je nach Kundenanforderung wird individuell projektiert.

Rundtaktsysteme mit automatisch drehbarem Schaltteller

Als Plattform dient das Pressenuntergestell PU 10 mit aufgesetzter, geschliffener Platte. Presse und Rundschalttisch werden zueinander ausgerichtet und verstiftet. Der Schaltteller ist so ausgeführt, dass auftretende Presskräfte sicher aufgenommen werden. Schaltschrank und Bedienelemente werden nach Anforderung festgelegt. Typischerweise werden weitere Stationen, wie z. B. eine zweite Presse, automatische Teilezuführung bzw. automatischer Teileauswurf, integriert. Optional werden Aufnahmen und Werkzeuge mitgeliefert.



Elektromechanischer Rundschalttisch

Typen	Es stehen mehrere Antriebsgrößen zur Verfügung, je nach Bauteilgewicht und Durchmesser des Drehtellers.
Teilungen	2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24, andere Teilungen auf Anfrage
Drehrichtung	Jeder Rundschalttisch kann wahlweise links oder rechts getaktet werden.
Bremse	selbstnachstellend

NC-Rundschalttisch

Typen	Es stehen mehrere Antriebsgrößen zur Verfügung, je nach Bauteilgewicht und Durchmesser des Drehtellers.
Teilungen, Drehrichtung	frei programmierbar

Schaltteller

Durchmesser Schaltteller	Standard: Durchmesser 520 mm, oder andere Durchmesser bis 1200 mm je nach Anforderung auch möglich
Bohrbild im Teilkreis	Standard: Passbohrung 20 H7, oder Bohrbild nach Absprache mit dem Kunden.
Material	Standard: Stahl brüniert Dicke 18 mm, oder Aluminium eloxiert 20 mm bei größeren Durchmesser

Sicherheitskonzepte

Zur Personensicherheit wird die Maschine mit Aluminiumprofilen und Makrolonscheiben rundum verkleidet. An der Vorderseite gibt es hinsichtlich Schutzeinrichtung verschiedene Möglichkeiten:



Lichtvorhang



schwenkbare Klappe

Schaltteller dreht aus der Schutzvorrichtung heraus – Handbeschickung.

Bei diesem Konzept wird außen bestückt. Simultan laufen dazu im Inneren der Maschine die Pressvorgänge ab.

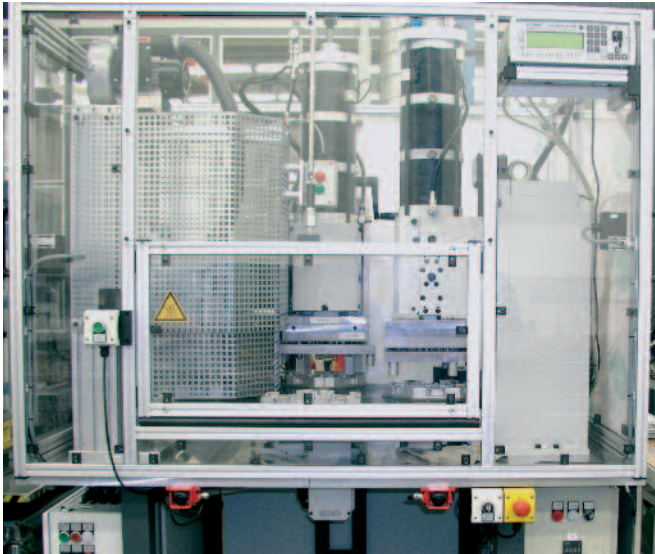
Lichtvorhang

Der Einsatz eines Lichtvorhanges setzt voraus, dass mögliche Quetschstellen durch den drehenden Schaltteller vermieden werden. Dazu ist unter anderem die Bauteilhöhe mit entscheidend.

Vordere Verkleidung mit nach innen schwenkbarer Klappe

Die Bauteile schwenken durch die Aussparung der Schutzklappe hindurch. Bei möglichem Eingriff an dieser Stelle schwenkt die Klappe nach innen und stoppt den Rundschalttisch.

SCHMIDT® Rundtaktsysteme Für rationelle Fertigung



Schaltteller komplett innerhalb der Schutzumhausung

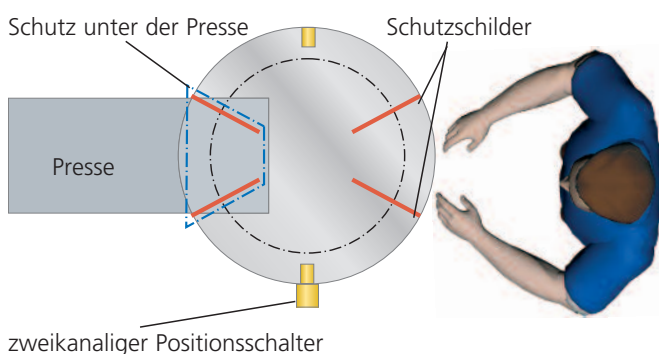
Vollverkleidung

- Automat
Bei dieser Variante ist die Schutzumhausung komplett geschlossen.
- Handbeschickung
Bei dieser Variante ist die Absicherung durch Lichtvorhang oder pneumatische Schutztür möglich.



Ohne Verkleidung

Die Lieferung von Maschinenkomponenten erfolgt nach Absprache mit dem Kunden.



Rundtaktsystem mit manuell drehbarem Schaltteller

Diese Low-Cost Ausführung besteht aus einem manuell drehbaren Schaltteller mit automatischer Indexierung. Konzeptbedingt entfällt die Quetschgefahr beim Drehen des Tellers, so dass einfache Aufbauten möglich sind. Bei dem Indexieren wird das Presswerkzeug komplett geschlossen. Diese Ausführung wird zumeist als Handarbeitsplatz mit Zweierteilung geliefert. Durch die kleine, kompakte Bauform kann der Rundschalttisch direkt auf der Tischplatte der Presse montiert werden.

Gerne unterbreiten wir Ihnen einen Lösungsvorschlag zu Ihrer Anfrage.

Um ein geeignetes Konzept erarbeiten zu können, werden zusätzlich noch folgende Angaben benötigt:
Bauteilzeichnungen, evtl. Musterteile, Varianten und Jahresproduktion.

SCHMIDT® Dienstleistungen

Nähe zum Kunden durch perfekte Dienstleistung

Um den hohen Qualitätsanforderungen einer modernen Fertigung und Auflagen des Gesetzgebers zu entsprechen, sind zyklische Kalibrierungen und Sicherheitsüberprüfungen nach DIN ISO 9000 und den UVV (Unfallverhütungsvorschrift) bei Pressensystemen erforderlich.

SCHMIDT Technology unterstützt Sie bei der Einhaltung dieser Forderungen mit einem starken Servicepaket.

SCHMIDT® Kalibrierung

für die Pressensysteme **SCHMIDT® PressControl**

Serviceinhalt:

- Überprüfung des Messsystems
- Kalibrierung
- Ausstellung eines Prüfzertifikats inkl. Prüfbericht
- Kalibrieraufkleber an der Maschine

SCHMIDT® Sicherheits-Check

für alle **SCHMIDT® Pressensysteme** mit Baumusterprüfung.

Serviceinhalt:

- Prüfung nach ZH 1/456
- Messung und Prüfung der ZH-Schaltung
- Nachlaufmessung
- Sicherheitstechnische Funktionsprüfung
- Allgemeine Funktionsprüfung
- Ausstellung eines Prüfprotokolls
- Prüfaufkleber an der Maschine

Für Lichtvorhangssysteme

- Zusätzliche Prüfung nach ZH 1/281



SCHMIDT® CompetenceCenter

In unserem umfangreich ausgestatteten Ausstellungs- und Versuchsraum stehen Ihnen unsere Pressen und Pressensysteme für Versuche zur Verfügung.

Von der anwendungstechnischen Beratung bis hin zu Tests mit Kundenwerkzeugen oder bereitgestellten Versuchswerkzeugen unterstützen wir Sie gerne bis zur Pilot- oder Nullserie.



Service-Telefon

Unser Service steht Ihnen werktags von 7.15 Uhr bis 16.00 Uhr zur Verfügung. Telefonische Soforthilfe und eine Reaktionszeit binnen 24 Stunden gehören bei uns zum Standard. Eine unmittelbare Angebotsabgabe zur Erfüllung eines schnellen Service-Einsatzes vor Ort senkt Ihren Produktionsausfall auf ein Minimum.

Sie erreichen unseren Service unter der Telefonnummer **+49 (77 24) 89 90**.



SCHMIDT® DemoBus

Unsere Pressen Technologie kommt zu Ihnen ins Werk. Der **SCHMIDT® DemoBus** ist ein Vorführibus, welcher eine Auswahl an voll funktionsfähigen Pressen und Zubehör enthält.

- Sehen Sie Innovationen in der Füge-technologie
- Bekommen Sie einen ausführlichen Überblick über unsere Produkte
- Verlieren Sie keine Zeit und sparen Sie die Reisekosten
- Besprechen Sie Ihre Applikationen mit Experten
- Durchführung von Versuchen mit Ihren Werkstücken (nach vorheriger Absprache).

SCHMIDT® TrainingCenter

Wir vermitteln Kompetenz



Die fachliche Qualifikation Ihrer Mitarbeiter sichert die Produktqualität und den Erfolg Ihres Unternehmens.

Das **SCHMIDT® TrainingCenter** leistet hierzu einen wertvollen Beitrag. Wir bieten Schulungseinheiten, welche die Teilnehmer in Theorie und Praxis auf die tägliche Arbeit mit **SCHMIDT® Pressensystemen** optimal vorbereiten.

SCHMIDT Technology bietet umfassende Anwenderschulungen und Seminare zu den komplexen technologischen Produkten an. Sowohl das Handling der Produkte selbst, als auch der sichere Einsatz von Steuer- und Prozess-Software gehören zu den Inhalten dieser Lehrgänge. So steht **SCHMIDT Technology** für qualitativ hochwertigste Produkte und deren effizienten Einsatz vor Ort.

Wir ermöglichen unseren Kunden größtmögliche Sicherheit und nachhaltige Wirtschaftlichkeit bezüglich ihrer Investition. Eine Vielzahl der Schulungs- und Seminarräume mit modernster Präsentationstechnik steht dafür in unserem Unternehmen zur Verfügung.



Schulungsinhalte

SCHMIDT® ServoPress / TorquePress

Grundlagen, Bedienoberfläche und Parametrisierung

Systemaufbau

- Systemarchitektur
- Bedienelemente
- Handhabung

Integrierte Software-Werkzeuge

- Bedienoberfläche
- Dateneingabe
- Prozessvisualisierung / -auswertung
- Produktionsdatenmanagement

Praxis

- Beispiele
 - Übungen / Einrichten
 - Fehlerdiagnose
- Voraussetzung: PC- / Windows-Kenntnisse
Teilnehmerzahl: 4 bis 10
Kursdauer: 2 Tage

SCHMIDT® SPC

Was ist SPC

- Grundlagen
- Terminologie
- SPC in der Fügetechnik

SPC in Echtzeit

- Bedienoberfläche
- Regelkarten
- Datenexport
- Produktionsrückverfolgung

Praxis

- Übungen
- Voraussetzung: entsprechender Kursblock PressControl und Windows Bedienung
Teilnehmerzahl: 4 bis 10
Kursdauer: 1/2 Tag

SCHMIDT® Automation

Aufbau der Pressensysteme

SPS-Editor

- Grundlagen / Bedienoberfläche
- Besondere Eigenschaften Programmierwerkzeuge
- Suchoperationen, Debugger

Praxis

- Integration von Aktoren/Sensoren
 - Busfähigkeit
- Voraussetzung: SPS-Kenntnisse
Teilnehmerzahl: 4 bis 6
Kursdauer: 2 Tage

SCHMIDT® PressControl 3000

Systemaufbau

- Steuerungs- Pressenaufbau
- Bedienelemente
- Steuerungshandhabung

Integrierte QS

- Bedienoberfläche
- Prozessvisualisierung / -auswertung

Praxis

- Beispiele, Fehlerdiagnose
- Voraussetzung: PC- / Windows-Kenntnisse
Teilnehmerzahl: 4 bis 10
Kursdauer: 1,5 Tage

Termine

Kurstermine und -gebühren können Sie jederzeit von uns anfordern. Gerne unterbreiten wir Ihnen auch ein individuelles Angebot.