

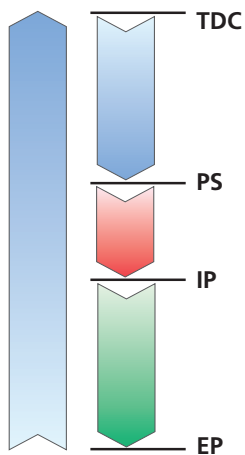
# SCHMIDT® ServoPress

## Perfiles de operación y aplicaciones

Las **Servoprensas SCHMIDT®** permiten una sencilla parametrización de los perfiles de operación. Se suministran diferentes perfiles operativos estándar, para lograr un rápido ajuste. De acuerdo a la experiencia estos perfiles estándar y las combinaciones de ellos cubren la mayoría de las aplicaciones.

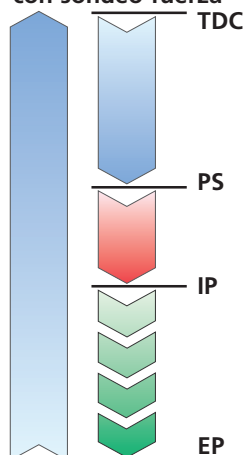
**TDC** = top dead center (Punto muerto superior) del proceso<sup>1)</sup>  
**PS** = Inicio de Prensado. Empieza a grabar los datos del proceso.<sup>1)</sup>  
**PP** = Posición sondeo (depende de la geometría del componente)  
**IP** = Posición intermedia<sup>1)</sup> (requerida para la monitorización)  
**EP** = End position<sup>1)</sup> (Posición final)  
<sup>1)</sup>ajustable

### Objetivo "Carrera"



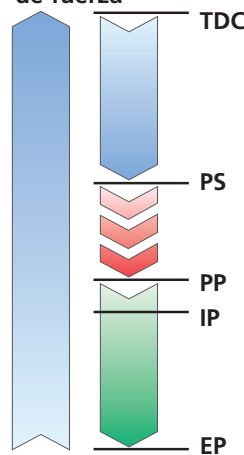
Perfil normal de operación. Se combina típicamente con la compensación de pandeo. Compresión de material.

### Objetivo "carrera delta" con sondeo fuerza

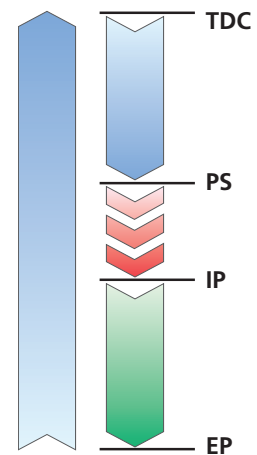


Para procesos en los cuales la fuerza alcanzada es medida para la calidad del proceso. Ej. procesos de condensación de materiales.

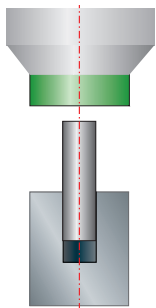
### Objetivo en "incremento de fuerza"



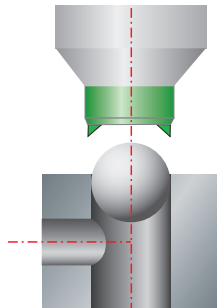
Procesos en los que las tolerancias deben ser detectadas. La prensa escanea la superficie y prensa hasta alcanzar una distancia predefinida.



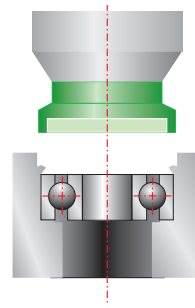
La carrera de retorno empieza cuando se ha alcanzado un valor definido de pendiente de la curva (incremento de fuerza sobre carrera)



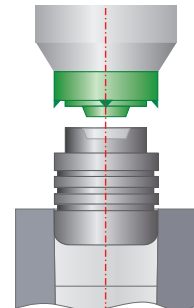
Prensar hasta una posición medida específica lleva a resultados precisos en conexión con la compensación de pandeo.



Taponamiento de taladros ciegos donde una esfera es prensada y engarzada independientemente de la carrera, la fuerza y el desplazamiento de materiales da una idea de la densidad y fuerza de retención.



Prensar hasta una fuerza pre-determinada que identifica una característica objetivo a partir de la cual se mide la distancia de prensado final.



Prensado de tapones "Beta" o König expanders. La función de sellado y retención depende de un incremento de la fuerza que es el criterio para la carrera de retorno.

