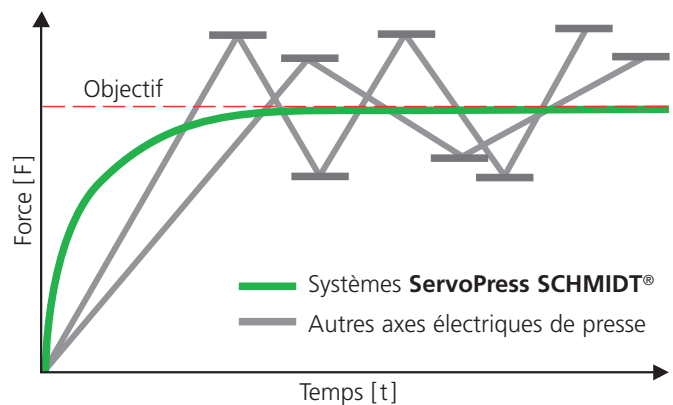
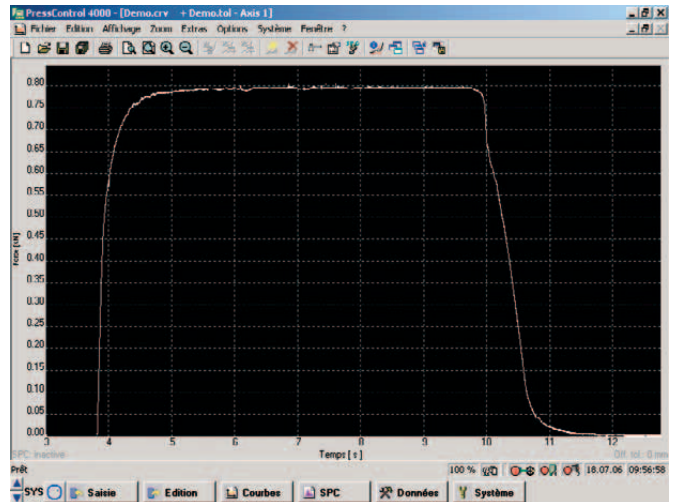
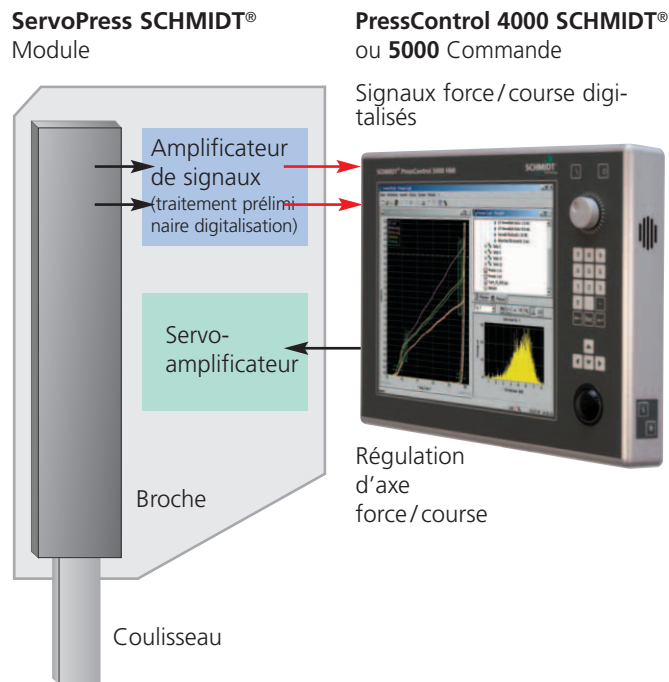


# ServoPress SCHMIDT®

## Supériorité dans la régulation

Afin d'obtenir des résultats d'assemblage optimaux, il ne suffit pas de combiner une broche avec une servocommande. Un comportement de régulation de la presse présentant rapidité et précision, constitue la clé permettant d'assurer un assemblage intelligent. Cela exige l'intégration d'un système composé d'une unité d'entraînement, d'un système de mesure du processus et d'une unité de commande. L'architecture de système de la **ServoPress SCHMIDT®** tient compte de toutes ces exigences.



Les **Servopresses SCHMIDT®** fonctionnent avec un véritable régulateur de force, contrairement aux pressostats utilisés par d'autres fabricants.

C'est-à-dire :

- les valeurs de consigne sont vite atteintes
- les valeurs cible ne sont pas dépassées
- positionnement précis dans la gamme 1/100 mm, même en cas de fortes variations de la force d'assemblage
- haute précision de régulation de force
- Les paramètres de régulation peuvent être définis.
  - adaptation optimale à votre application
  - aucune programmation requise
  - le système utilise des valeurs d'accélération optimales par défaut (les entrées incorrectes sont évitées)
- Optimisation des durées des processus grâce à la représentation graphique supplémentaire de force/temps [F/t], course/temps [s/t] permettant d'analyser le comportement de régulation. La représentation classique force/course [F/s] d'axes électriques conventionnels n'est pas comparable aux options conviviales d'acquisition et de visualisation offertes par la **ServoPress SCHMIDT®**.

**Ces propriétés ne sont rendues possibles qu'en combinant les fonctions suivantes:**

- Technique de mesure intégrée [fréquence de balayage 2000 Hz]
  - mesure de course sans jeu, mesure de force sans influence de forces transversales
- Amplification des signaux de process sur le module **ServoPress SCHMIDT®**
  - insensible aux perturbations électromagnétiques (CEM)
- La régulation est réalisée par la **PressControl 4000 ou 5000 SCHMIDT®** (système basé sur PC), c. - à - d. le servoamplificateur et le moteur obtiennent leur valeurs par défaut par la commande
  - algorithme de régulation PLC optimisé
  - force[F], course [s] ou d'autres grandeurs de référence externes sont traitées simultanément lors du processus
  - la grandeur de référence peut être définie librement.
- Traitement rapide des signaux par PLC basé sur logiciel avec commande numérique intégrée
- CNC avec jeu d'instructions étendu afin de maîtriser les tâches de positionnement par l'asservissement de la force