

# SCHMIDT® ElectricPress

## Nové cesty v montážní technice

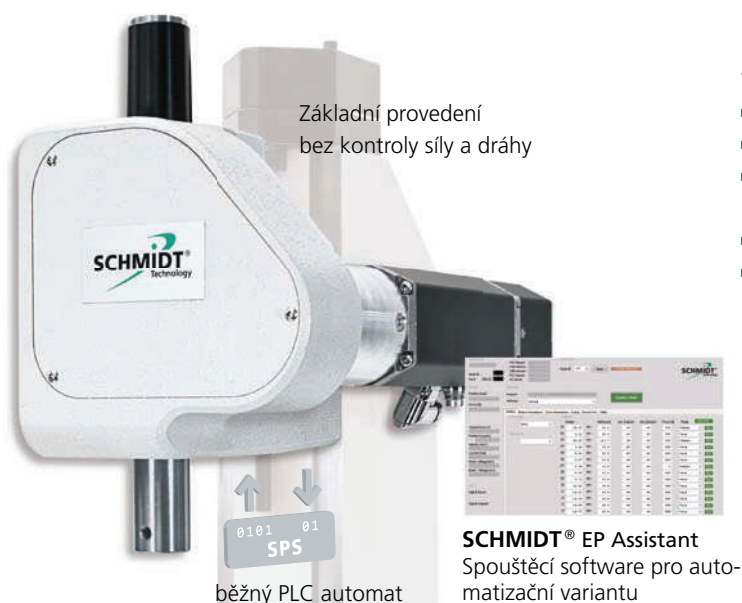
Vedle pneumatických a hydropneumatických pohonů dnes odpovídá úrovni technického vývoje používat v montážní technice elektrické pohony. Solidní mechanika od firmy **SCHMIDT Technology** využívá i tuto poháněcí techniku pro provoz montážních lisů používaných v průmyslovém výrobním prostředí. Známa vysoká účinnost elektrických pohonů nemusí být bezpodmínečně sama rozhodujícím faktorem pro výběr pohonu; individuální proces, infrastruktura a kvalita pneumatické sítě by se měly při rozhodování rovněž zohlednit.

**SCHMIDT® ElectricPress** nabízí jednoznačné výhody:

- Jednoduchá parametrizace minimalizuje dobu uvedení do provozu
- Rychlé úpravy technického vybavení díky vyvolání profilů lisování
- Zvýšení flexibility
- Snížení nákladů na nástroje a jejich opotřebení díky volnému, přesnému polohování
- Absence stick-slip efektu optimalizuje montážní proces
- Nízká hladina hluku poskytuje nestresující pracovní prostředí

## SCHMIDT® ElectricPress 43 Automation

### Jednoduché, efektivní řešení komplexní montážní automatizace



#### Vlastnosti

- Digitální hodnoty pro polohu, rychlost, zrychlení a zpomalení
- Ukládání různých kompletních NC vět v **EP Assistentu**
- Flexibilní vytváření profilu lisování až se 14 programy prostřednictvím běžného PLC automatů
- Regulace na polohu
- Jetí na sílu (zadání proudu motoru jako zadávací parametr), např. pro funkce jako:
  - polohování na koncovou sílu
  - polohování na dráhu => přerušení při předčasném dosažení síly
  - osahání součástí

## SCHMIDT® ElectricPress 43 s řízením PressControl 75 a modulem SafetyModule

### Ruční pracoviště s typově odzkoušenou bezpečnostní technikou



Ruční pracoviště **SCHMIDT® ElectricPress Safety** na PU 20

Řídicí jednotka **SCHMIDT® PressControl 75** umožňuje snadnou parametrizaci osy pro rychlejší uvedení do provozu nebo změnu technického vybavení na jiné výrobky; lze uložit až 24 datových vět.

Bezpečnostní technologie viz strana 73

# SCHMIDT® ElectricPress 343 Automation s řízením PressControl 600

## Nové cesty v montážní technice

Úspěch výrobků závisí nejvíce na procesně bezpečné a především ekonomicky efektivní montáži. Procesně bezpečné ve smyslu spolehlivé kvality, ekonomicky efektivní ve smyslu výrazného snížení provozních nákladů díky elektromotorické hnací technice.

Symbiózu obou kritérií splňuje lisovací systém **SCHMIDT® ElectricPress 343** s řídicí jednotkou **SCHMIDT® PressControl 600**. Tyto známé a osvědčené komponenty pro robustní použití v automatizační technice zaručují právě tento úspěch.

Kromě na trhu známé regulace dráhy umožňuje skutečná a nepřetržitá regulace síly maximální mírou flexibilních profilů lisování pro stále komplexnější montážní techniku.

Moderní montážní technika se již dávno nezabývá jednotlivým procesem spojování, nýbrž se integruje do celkového procesního prostředí. Software **SCHMIDT® DataBase** obsahuje veškerá historická procesní data v jedné databázi; díky **SCHMIDT® PRC OPC** se výměna dat stává de facto standardem automatizace. V této souvislosti nesmí chybět ani schopnost komunikace s běžnými sběrníčovými systémy.



Volitelně:  
Integrace externího ručního kola pro režim  
- regulace na dráhu  
- regulace na sílu

## SCHMIDT® ElectricPress 343 s řízením PressControl 600 a modulem SafetyModule

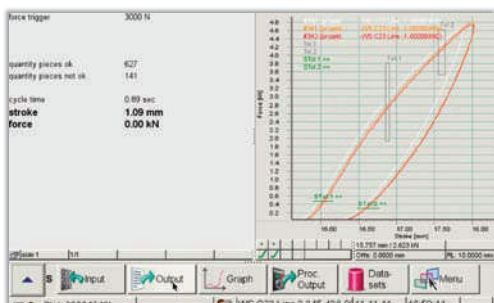
### Kompletní ruční pracoviště s typově odzkoušenou bezpečnostní technikou

#### SCHMIDT® ElectricPress ve stresovém testu

Očekávané, vysoké kvalitativní nároky jsou v neposlední řadě ověřovány zkouškami.

Pro zjištění typické životnosti  $2 \times 10^7$  lisovacích cyklů se při zkoušce vycházelo z minimálních požadavků. Po dobu 4 měsíců v nepřetržitém provozu byl systém testován při reálných procesních podmínkách s maximální silou 4 kN / zdvih. Mechanické, elektrické a motorické komponenty, stejně jako tepelné chování celkového systému tento stresový test zvládly bravurně.

Bezpečnostní technologie viz strana 73



Vizualizace procesů



Typ lisu		43	343	
Síla F max. *		kN	4	4
Síla F 100 % ED**		kN	2,5	2,5
Zdvih beranu	A	mm	100	100
Rychlost max.		mm/s	150	150
Rozlišení regulace pohonu		µm	< 1	< 1
Rozlišení snímání měřených dat		µm/inc		2,42
- dráha		N/inc		1,25
- síla				
Vyložení	C	mm	129	129
Úroveň hluku		dBA	60	60
Napájení			42 V DC / 13 A (22 A max.)	42 V DC / 13 A (22 A max.)
- zátěž			24 V DC / 0,5 A	24 V DC / 0,5 A
- logika				
Pracovní výška stojan 7 <sup>1)</sup>		mm	62 – 274	62 – 274
Pracovní výška stojan 7-600 <sup>1)</sup>	F	mm	100 – 610	100 – 610
S-H x S-B x S-T		mm	333 x 207 x 362	368 x 242 x 362
Hmotnost lisovací hlavy		kg	35	35
PRC Gateway, počet vst. / výst.				16 Eingänge / 16 Ausgänge
Odstavná plocha se stojanem				
- č. 7	W x L	mm	292 x 366	292 x 366
- č. 7-600			292 x 468	292 x 468

Přehled stojanů	Typ lisu	Výška stojanu M (mm)	Velikost stolu B x T (mm)	Výška stolu K (mm)
Č. 7	43, 343	600	180 x 150	90
Č. 7-600	43, 343	960	180 x 280	110

<sup>1)</sup> Typické hodnoty; mohou se lišit kvůli tolerancím při odlévání a výrobě ± 3 mm

\* časově omezená špička síly

\*\* nominální síla pro nepřetržitý provoz

