

# Presses à genouillère **SCHMIDT**<sup>®</sup>

## Un force élevée en fin de course, là où c'est nécessaire

Vous avez besoin d'une force élevée en fin de course pour les procédés de formage de matériaux? Avec les presses à genouillère **SCHMIDT**<sup>®</sup> vous ferez le bon choix.

### Caractéristiques

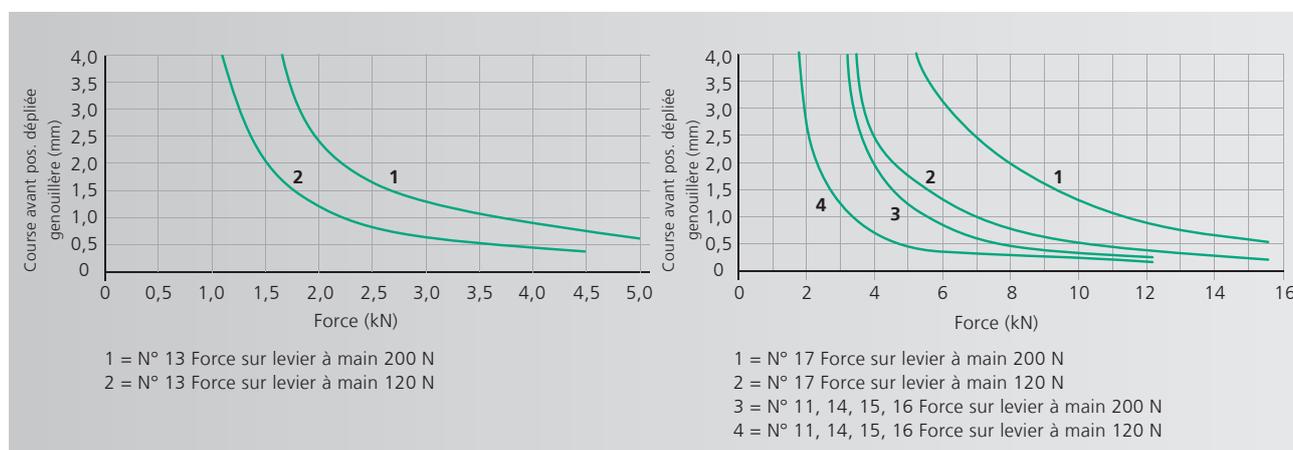
- Force élevée en fin de course (voir diagramme ci-dessous)
- Un alésage rodé et des coulisseaux rectifiés assurent une longue durée de vie et un guidage précis



Type de presse 13RFZ



Type de presse 11/14 -17R



La force maximale est atteinte juste avant la fin de course.

# De 5 kN à 15 kN

Type de presse		13	13R	11	11R	15	15R	14	14R	16	16R	17
		13F	13RF	11F	11RF	15F	15RF	14F	14RF	16F	16RF	17F
Type de tête		13 - 40 13F - 35	13R - 40 13RF - 35	11 - 45 11F - 35	11R - 45 11RF - 35	11R - 45 11F - 35	11R - 45 11RF - 35	11 - 60 11F - 50	11R - 60 11RF - 50	11 - 60 11F - 50	11R - 60 11RF - 50	11 - 20 11F - 20
Force nominale	kN	5	5	12	12	12	12	12	12	12	12	15
Course de travail	A mm	25 - 40 25 - 35	40 35	0 - 45 0 - 35	20 - 45 20 - 35	0 - 45 0 - 35	20 - 45 20 - 35	60 50	24 - 60 24 - 50	60 50	24 - 60 24 - 50	0 - 20 0 - 20
Col de cygne	C mm	65	65	86	86	86	86	86	86	86	86	86
Hauteur de tête	S mm	385 400	385 400	520 540	520 540	520 540	520 540	500 520	500 520	500 520	500 520	620 640
Alésage coulisseau	Ø mm	10H7	10H7	10H7	10H7	10H7	10H7	10H7	10H7	10H7	10H7	10H7
Levier à main gauche		o		o		o		o		o		
Angle de rotation		95°	95°	110°	110°	110°	110°	125°	125°	125°	125°	90°
Poids max. outil haut <sup>3)</sup> standard/ressort renforcé	kg	1,2/3,5 1,5/3	1,2/3,5 1,5/3	2/4,5 2,5/6	2/4 2/6	2/4,5 2,5/6	2/4 2/6	1,5/2,5 2/5	1,5/2,5 1,5/4	1,5/2,5 2/5	1,5/2,5 1,5/4	2,5/- 2,5/-
<b>Système anti-retour<sup>1)</sup></b>												
Position d'arrêt 1	mm avant PMB		13,5		12		12		14		14	
Position d'arrêt 2	mm avant PMB		1,5		1,5		1,5		1,5		1,5	
Précision de déblocage	mm		0,03		0,03		0,03		0,04		0,04	
<b>Hauteur de travail<sup>4)</sup></b>												
Bâti N° 13	mm	65 - 180 40 - 155	65 - 180 40 - 155									
Bâti N° 3	mm			75 - 210 50 - 185	75 - 210 50 - 185			90 - 220 65 - 195	90 - 220 65 - 195			65 - 200 50 - 185
Bâti N° 2	mm					100 - 345 80 - 325	100 - 345 80 - 325			110 - 360 85 - 335	110 - 365 85 - 335	
Bâti N° 2-600 o	mm			200 - 585 175 - 560	210 - 595 185 - 570	200 - 585 175 - 560						
Bâti N° 2-1000 o	mm			330 - 1020 305 - 1000	340 - 1030 315 - 1010	330 - 1020 305 - 1000						
Poids	env. kg	12	12	23	24	29	29	24	24	29	29	23

Accessoires	13	13R	11	11R	15	15R	14	14R	16	16R	17
	13F	13RF	11F	11RF	15F	15RF	14F	14RF	16F	16RF	17F
Compteur mécanique	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o
Adaptation col de cygne (col de cygne total) 111 mm, 131 mm			o	o	o	o	o	o	o	o	o
Table de presse supplém. correspondant à l'adaptation col de cygne	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o
Plaquette de serrage <sup>2)</sup>	o	o	●	●	●	●	o	o	o	o	●
	o	o	●	●	●	●	o	o	o	o	o

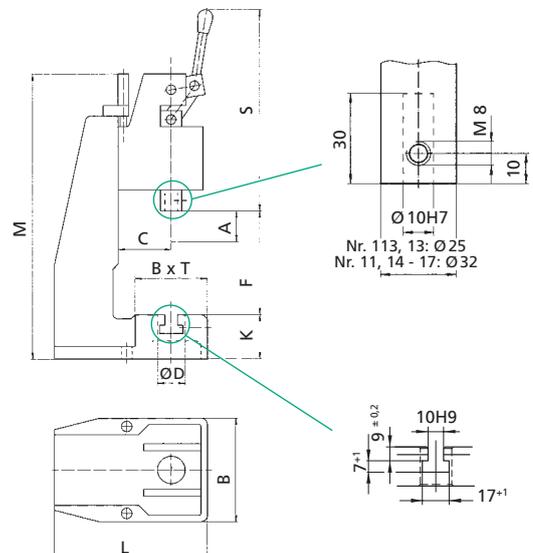
Aperçu des bâtis	Type de presse	Hauteur de bâti M (mm)	Dimension table larg. x prof. (mm)	Alésage table D (Ø mm)	Hauteur de table K (mm)	Encombrement larg. x prof. (mm)
N° 13	13	475	110 x 80	20H7	46	110 x 185
N° 3	11, 14, 17	540	150 x 110	20H7	60	150 x 260
N° 2	15, 16	700	185 x 110	20H7	60	185 x 280
N° 2-600	11, 14, 15, 16, 17	974	200 x 160	20H7	98	200 x 290
N° 2-1000	11, 14, 15, 16, 17	1410	200 x 160	20H7	98	200 x 290

## Options

- Série sans supplément de prix o Variante avec supplément de prix
- 1) Modification possible de la position d'arrêt sur demande
  - 2) Réduction de course de 10 mm pour la variante en option
  - 3) Le poids a été déterminé avec un levier positionné à 45° vers l'avant (valeurs indicatives)
  - 4) Les valeurs peuvent varier de  $\pm 3$  mm en raison des tolérances de fonderie et de finition

## Versions spéciales

- Version nickelée avec supplément de prix, bâti de presse et pièces moulées en fonte et table de presse nickelés, pièces en acier brunies, pièces en aluminium anodisées, composants rectifiés brillants
- Peinture spéciale teintes RAL
- Sur demande, alésages spéciaux pour table et coulisseau



Demandez nos plans cotés détaillés.  
Vous trouverez les données CAO à télécharger sous [www.schmidttechnology.fr](http://www.schmidttechnology.fr)

# Presses ergonomiques à genouillère SCHMIDT®

## Une force élevée en fin de course, là où c'est nécessaire

Vous avez besoin d'une force élevée en fin de course pour les procédés de formage de matériaux? Avec les presses à genouillère SCHMIDT®, vous ferez le bon choix.

### Caractéristiques

- Force élevée en fin de course (voir diagramme ci-dessous)
- Un alésage rodé et des coulisseaux rectifiés assurent une longue durée de vie et un guidage précis



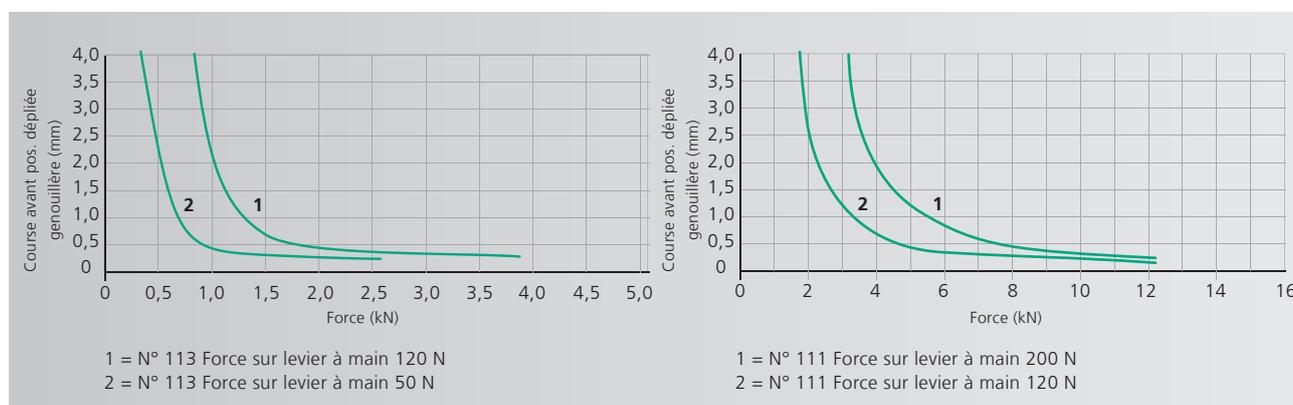
Type de presse 113RFZ



Type de presse 111RF

### Presse ergonomique à genouillère

Sur les presses N° 113 et N° 111, la force manuelle est déclenchée en tirant le levier vers le corps. Cette presse convient particulièrement à l'assemblage rapide à faibles forces. La poignée ergonomique fait partie de l'équipement standard de la presse 111.



La force maximale est atteinte juste avant la fin de course.

# De 2,5 kN à 12 kN

Type de presse			113 113F	113R 113RF	111 111F	111R 111RF
Type de tête			113 113F	113R 113RF	111 - 45 111F - 50	111R - 45 111RF - 50
Force nominale		kN	2,5	2,5	12	12
Course de travail	A	mm	0 - 28 0 - 28	22 - 28 22 - 28	0 - 45 50	24 - 45 24 - 50
Col de cygne	C	mm	65	65	86	86
Hauteur de tête	S	mm	170 180	190 200	215 225	240 250
Alésage coulisseau	Ø	mm	10H7	10H7	10H7	10H7
Levier à main gauche			-	-	-	-
Angle de rotation / mm course			80°	80°	90°	90°
Poids max. outil haut <sup>3)</sup> standard/ressort renforcé		kg	1/3 0,6/3	0,5/2,5 0,6/3	2,5/- 3/-	2,5/- 3/-
<b>Système anti-retour <sup>1)</sup></b>						
Position d'arrêt 1		mm avant PMB		12		14
Position d'arrêt 2		mm avant PMB		0,5		1,5
Précision de déblocage		mm		0,03		0,07
<b>Hauteur de travail <sup>4)</sup></b>						
Bâti N° 13		mm	50-165 40-155	50-165 40-155		
Bâti N° 3		mm			120-205 105-195	120-205 105-195
Bâti N° 2		mm			120-345 105-335	120-345 105-335
Bâti N° 2-600 ○		mm			200-580 185-570	200-580 185-570
Bâti N° 2-1000 ○		mm			330-1020 310-1000	330-1020 310-1000
Poids		env. kg	11	11	28	28

Accessoires		113 113F	113R 113RF	111 111F	111R 111RF
Compteur mécanique		○	○	○	○
Adaptation col de cygne (col de cygne total) 111 mm, 131 mm				○	○
Table de presse supplém. correspondant à l'adaptation col de cygne				○	○
Plaquette de serrage <sup>2)</sup>		● ○	● ○	● ○	● ○

Aperçu des bâtis	Type de presse	Hauteur de bâti M (mm)	Dimension table larg. x prof. (mm)	Alésage table D (Ø mm)	Hauteur de table K (mm)	Encombrement larg. x prof. (mm)
N° 13	113	475	110 x 80	20H7	46	110 x 185
N° 3	111	540	150 x 110	20H7	60	150 x 260
N° 2	111	700	185 x 110	20H7	60	185 x 280
N° 2-600	111	974	200 x 160	20H7	98	200 x 290
N° 2-1000	111	1410	200 x 160	20H7	98	200 x 290

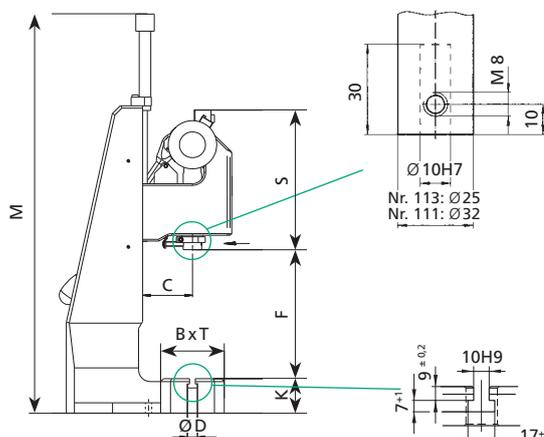
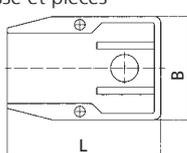
## Options

- Série sans supplément de prix ○ Variante avec supplément de prix

- 1) Modification possible de la position d'arrêt sur demande
- 2) Réduction de course de 10 mm pour la variante en option
- 3) Le poids a été déterminé avec un levier positionné à 45° vers l'arrière (valeurs indicatives)
- 4) Les valeurs peuvent varier de ± 3 mm en raison des tolérances de fonderie et de finition

## Versions spéciales

- Version nickelée avec supplément de prix, bâti de presse et pièces moulées en fonte et table de presse nickelés, pièces en acier brunies, pièces en aluminium anodisées, composants rectifiés brillants
- Peinture spéciale teintes RAL
- Sur demande, alésages spéciaux pour table et coulisseau



Demandez nos plans cotés détaillés.  
Vous trouverez les données CAO à télécharger sous [www.schmidttechnology.fr](http://www.schmidttechnology.fr)

# Presses à genouillère avec coulisseau carré SCHMIDT®

## Guidage optimal et sécurité anti-rotation

Vous avez besoin d'une force élevée en fin de course pour les procédés de formage de matériaux? Avec les presses à genouillère SCHMIDT®, vous ferez le bon choix.

### Caractéristiques

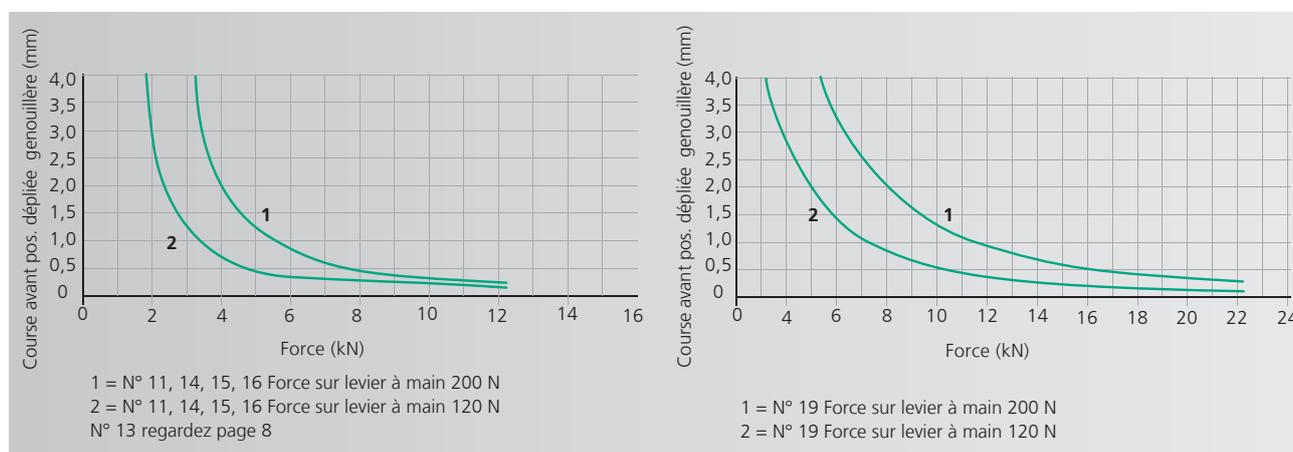
- Force élevée en fin de course (voir diagramme ci-dessous)
- Coulisseau carré anti-rotation (guidage des outils sur colonne pas nécessaire)
- Guidages sans jeu revêtus de téflon et réglables sur deux côtés



Type de presse 11 VRFZ  
13 VRFZ  
14 VRFZ

Type de presse 15 VF  
16 VF

Type de presse 19 VF



La force maximale est atteinte juste avant la fin de course.

## De 5 kN à 22 kN

Type de presse			13 V 13 VF	13 VR 13 VRF	11 V 11 VF	15 V 15 VF	11 VR 11 VRF	15 VR 15 VRF	14 V 14 VF	16 V 16 VF	14 VR 14 VRF	16 VR 16 VRF	19 V 19 VF	19 VR 19 VRF			
<b>Type de tête</b>			13V-40 13VF-40	13VR-40 13VRF-40	11V-45 11VF-45	15V-45 15VF-45	11VR-45 11VRF-45	15VR-45 15VRF-45	11V-60 11VF-60	16V-60 16VF-60	11VR-60 11VRF-60	16VR-60 16VRF-60	19V-40 <sup>1)</sup>	19VR-40 <sup>1)</sup>			
Force nominale			kN		5	5	12	12	12	12	12	12	22	22			
Course de travail			A		mm	0-40 0-40	26-40 26-40	0-45 0-45	0-45 0-45	20-45 20-45	20-45 20-45	0-60 0-60	0-60 0-60	28-60 30-60	28-60 30-60	0-40 0-40	10-40 10-40
Col de cygne			C		mm	65	65	86	86	86	86	86	86	131	131		
Hauteur de tête			S		mm	385 400	385 400	510 530	510 530	510 530	510 530	510 530	510 530	620 620	620 620		
Alésage coulisseau			Ø		mm	10H7	10H7	10H7	10H7	10H7	10H7	10H7	10H7	20H7	20H7		
Lever à main gauche						○	○	○		○	○		●	●			
Angle de rotation/mm course						95°	95°	110°	110°	110°	110°	125°	125°	125°	125°	175°	175°
Poids max. outil haut. <sup>3)</sup> standard/ressort renforcé					kg	1,2/4 2/3,5	1,2/4 2/3,5	1,6/4,2 2/5	1,6/4,2 2/5	1,6/4,2 2/5	1,6/4,2 2/5	1,3/5 1/3,5	1,3/5 1/3,5	1/3,5 1/3,5	1/3,5 1/3,5	2/- 2/-	2/- 2/-
Système anti-retour <sup>2)</sup>																	
Position d'arrêt 1					mm avant PMB		14,5		12	12		14	14	4,5	4,5		
Position d'arrêt 2					mm avant PMB		1,5		1,5	1,5		1,5	1,5	0,9	0,9		
Précision de déblocage					mm		0,03		0,03	0,03		0,04	0,04	0,02	0,02		
Hauteur de travail <sup>4)</sup>			F														
Bâti N° 13					mm	65-180 50-165	65-180 50-165										
Bâti N° 3					mm			80-210 60-190		80-210 60-190			80-210 60-190				
Bâti N° 2					mm				105-350 85-330		105-350 85-330		105-350 85-330				
Bâti N° 2-600 ○					mm				200-585 185-570		200-585 185-570		210-590 195-575		210-590 195-575		
Bâti N° 2-1000 ○					mm				330-1020 315-1000		330-1020 315-1000		340-1030 325-1015		340-1030 325-1015		
Bâti N° 19					mm									90-220	90-220		
Bâti N° 19-400 ○					mm									160-400	160-400		
Bâti N° 19-500 ○					mm									260-550	260-550		
Poids			env. kg			12	12	24	32	24	32	24	32	85	85		

Accessoires	13 V 13 VF	13 VR 13 VRF	11 V 11 VF	15 V 15 VF	11 VR 11 VRF	15 VR 15 VRF	14 V 14 VF	16 V 16 VF	14 VR 14 VRF	16 VR 16 VRF	19 V 19 VF	19 VR 19 VRF
Compteur mécanique	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Adaptation col de cygne (col de cygne total) 111 mm, 131 mm		○	○	○	○	○	○	○	○	○		
Adaptation col de cygne 151 mm											○	○
Table de presse supplém. correspondant à l'adaptation col de cygne			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Aperçu des bâtis	Type de presse	Hauteur de bâti M (mm)	Dimension table larg. x prof. (mm)	Alésage table D (Ø mm)	Hauteur de table K (mm)	Encombrement larg. x prof. (mm)
N° 13	13	475	110 x 80	20H7	46	110 x 85
N° 3	11, 14	540	150 x 110	20H7	60	150 x 260
N° 2	15, 16	700	185 x 110	20H7	60	185 x 280
N° 2-600 ○	15, 16	974	200 x 160	20H7	98	200 x 290
N° 2-1000 ○	15, 16	1410	200 x 160	20H7	98	200 x 290
N° 19	19	640	200 x 160	25H7	112	200 x 370
N° 19-400 ○	19	840	250 x 200	40H7	145	250 x 460
N° 19-500 ○	19	1000	250 x 200	40H7	145	250 x 480

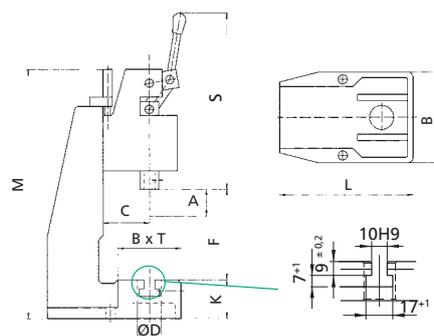
### Options

- Série sans supplément de prix ○ Variante avec supplément de prix

- 1) Courses spéciales 12 mm et 50 mm sur demande
- 2) Adaptation de la position de blocage possible sur demande
- 3) Le poids a été déterminé avec un levier positionné à 45° vers l'avant (valeurs indicatives)
- 4) Les valeurs peuvent varier de ± 3 mm en raison des tolérances de fonderie et de finition

### Versions spéciales

- Version nickelée avec supplément de prix, bâti de presse, pièces moulées en fonte et table de presse nickelés, pièces en acier brunies, pièces en aluminium anodisées, composants rectifiés brillants
- Peinture spéciale teintes RAL
- Sur demande, alésages spéciaux pour table et coulisseau



Demandez nos plans cotés détaillés.  
Vous trouverez les données CAO à télécharger sous [www.schmidttechnology.fr](http://www.schmidttechnology.fr)