

# Presses à crémaillère SCHMIDT®

La force constante sur toute la course

Vous avez besoin d'une longue course et d'un effort linéaire pour des opérations d'assemblage ? Avec les presses à crémaillère SCHMIDT®, vous ferez le bon choix.

## Caractéristiques

- Course longue
- Distribution linéaire de la force (voir diagramme ci-dessous)
- Réglage précis de la profondeur d'emmanchement à l'aide d'une butée de profondeur en acier trempé
- Un alésage rodé et un coulisseau rectifié garantissent une longue durée de vie et un guidage précis



Type de presse 5R



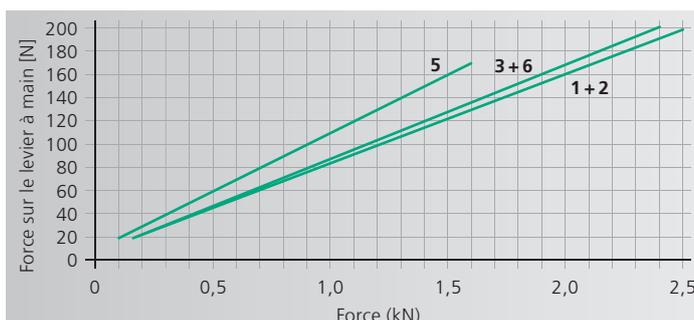
Type de presse 3/6



Type de presse 1/2

## Tête

Guidage plat rectifié sur N° 1 et N° 2 avec des bandes de guidage revêtues de téflon, réglables sur deux côtés, permettant un guidage sans jeu.



# De 1,6 kN à 2,5 kN

Type de presse		5	5R	3	3R	6	6R	1	1R	2	2R	
<b>Type de tête</b>		5	5R	3	3R	3	3R	1	1R	1	1R	
Force nominale	kN	1,6	1,6	2,4	2,4	2,4	2,4	2,5	2,5	2,5	2,5	
Course de travail	A	mm	0-40	17-40	0-70	18-70	0-70	18-70	0-80	26-80	0-80	26-80
Courses spéciales			0-160	18-100	0-160	18-100	0-100	26-100	0-100	26-100		
Col de cygne	C	mm	65	65	86	86	86	86	86	86	86	
Hauteur de tête	S	mm	240	240	350	350	350	400	400	400	400	
Alésage coulisseau	Ø	mm	10H7	10H7	10H7	10H7	10H7					
Pince (standard Ø10)	Ø	mm						1-17	1-17	1-17	1-17	
Levier à main gauche			○	○	○	○	○	●	●	●	●	
Angle de rotation/mm course			4,1°	4,1°	3,2°	3,2°	3,2°	2,2°	2,2°	2,2°	2,2°	
Poids max. outil haut <sup>2)</sup>	kg		1,5	1	2,5	2	2,5	2	1	1	1	
<b>Système anti-retour<sup>1)</sup></b>												
Position d'arrêt 1	mm avant PMB		11,5		13		13		19,5		19,5	
Position d'arrêt 2	mm avant PMB		3,5		4,5		4,5		7		7	
Précision de déblocage	mm		0,06		0,07		0,07		0,08		0,08	
Hauteur de travail <sup>3)</sup>	F											
Bâti N° 13	mm	55-200	55-200									
Bâti N° 3	mm			75-220	75-220			120-260	120-260			
Bâti N° 2	mm					100-355	100-355			145-360	145-360	
Bâti N° 2-600 ○	mm			200-600	200-600	200-600	200-600	245-650	245-650	245-650	245-650	
Bâti N° 2-1000 ○	mm			330-1030	330-1030	330-1030	330-1030	380-1080	380-1080	380-1080	380-1080	
Poids	env. kg	11	11	22	22	30	30	23	23	31	31	

Accessoires	5	5R	3	3R	6	6R	1	1R	2	2R
Compteur mécanique	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Adaptation col de cygne 111 mm, 131 mm, 160 mm, 200 mm			○	○	○	○	○	○	○	○
Table de presse supplém. correspondant à l'adaptation col de cygne			○	○	○	○	○	○	○	○
Butée micrométrique	○	○	○	○	○	○				

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	5	330	110 x 80	20H7	46	110 x 185
N° 3	3, 1	400	150 x 110	20H7	60	150 x 260
N° 2	6, 2	536	185 x 110	20H7	60	185 x 280
N° 2-600	3, 6, 1, 2	810	200 x 160	20H7	98	200 x 290
N° 2-1000	3, 6, 1, 2	1250	200 x 160	20H7	98	200 x 290

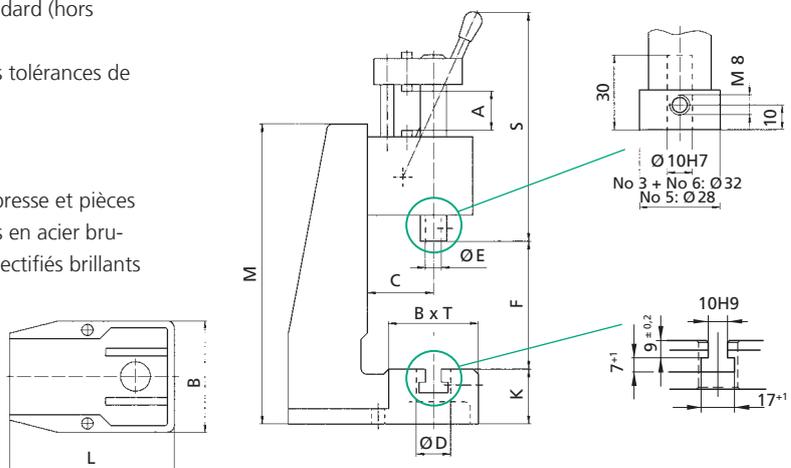
## Optionen

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

- 1) Modification possible de la position d'arrêt sur demande
- 2) Le poids a été déterminé avec un levier positionné à 45° vers l'avant (valeurs indicatives) et pour une course standard (hors courses spéciales)
- 3) 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 bruniées, 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)