

PneumaticPress SCHMIDT®

Force de pressage maximale de 1,6 kN à 60 kN

La série **PneumaticPress SCHMIDT®** est conçue comme un système modulaire qui, dans une gamme de force allant de 1,6 à 60 kN, répond parfaitement aux exigences en matière de formage, d'assemblage et de montage.

Utilisées en association avec la commande **PressControl 75 SCHMIDT®** ou **600 SCHMIDT®**, les presses deviennent des postes de travail conformes CE avec attestation CE de type, livrables, au choix, avec ou sans contrôle du process. Ainsi, les systèmes de presses conviennent aussi bien au fonctionnement en mode cycle individuel qu'au fonctionnement en automatique.

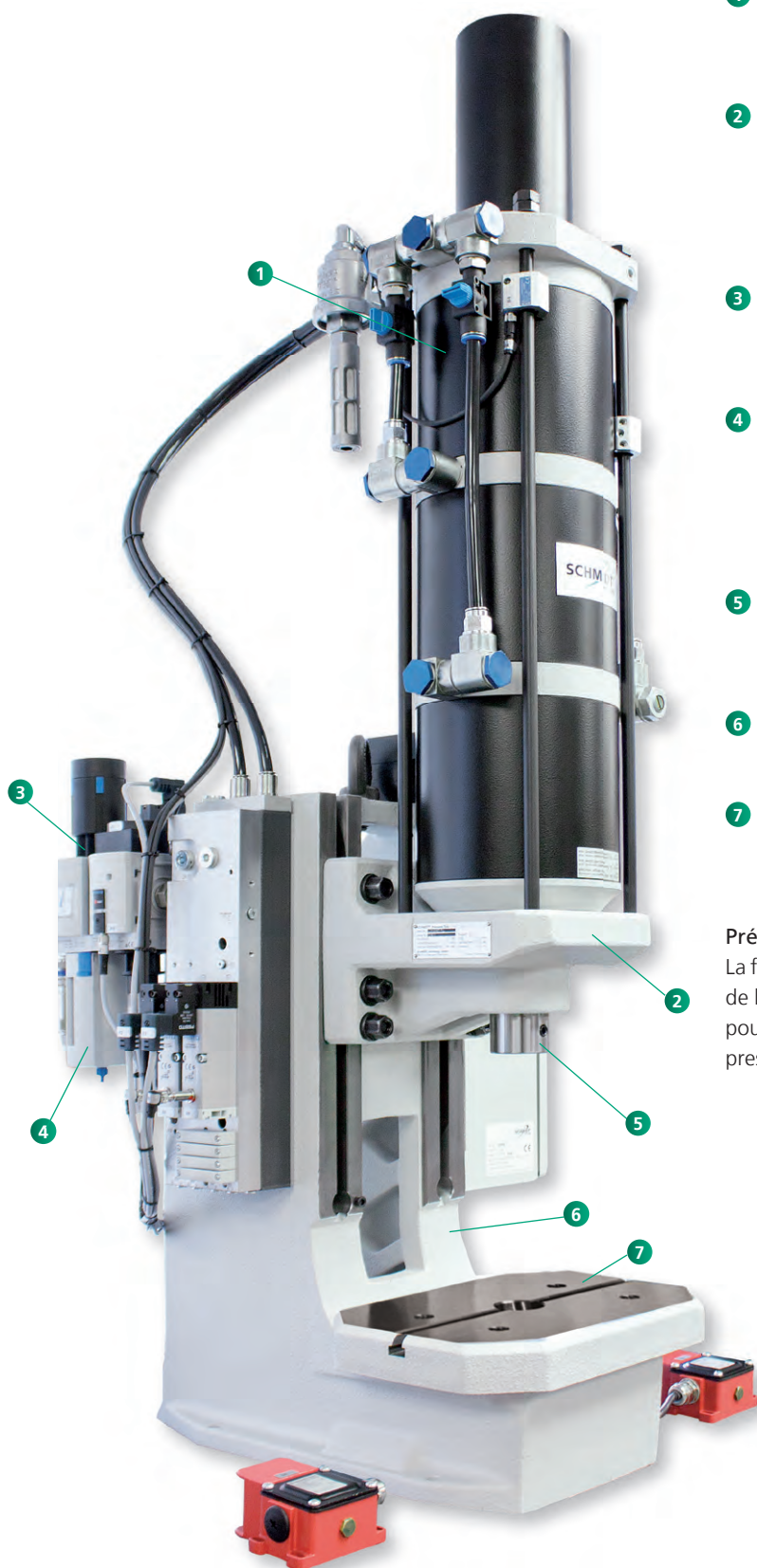
La gamme modulaire permet d'accorder parfaitement le système de presse choisi aux besoins de l'application et de configurer de manière flexible le poste de travail, tout en tenant compte des critères d'ergonomie et de sécurité. Ayant fait maintes fois leurs preuves sur des postes de travail individuels, des chaînes d'assemblage semi-automatiques et des lignes de production entièrement automatisées, les systèmes de presses sont utilisés partout dans le monde avec pour objectif d'améliorer la qualité de la production et la sécurisation du process.

Concept de sécurité cf page 72



PneumaticPress SCHMIDT®

Constitution d'une presse à effet direct



1 Vérin

Conçu spécialement pour les opérations d'assemblage; avec étrangleur pour régler la vitesse de la course descendante.

2 Tête de presse

Réglage rapide et précis de la hauteur de travail à l'aide d'un dispositif de réglage à manier aisément avec réducteur à renvoi d'angles. Peut être utilisée sans bâti dans les installations automatisées.

3 Bloc de commande pneumatique

A deux voies avec bloc de distribution modulaire (voir conception de la commande).

4 Unité de contrôle de l'air comprimé

La force de pression peut être présélectionnée par l'intermédiaire de la vanne régulatrice de pression avec manomètre. La pression pour la course peut être réduite à 3 bar. La force de pression atteinte est proportionnelle à la pression réglée.

5 Coulisseau

Avec alésage pour la fixation de l'outil et vis sans tête pour le serrage.

6 Bâti

Avec guidage précis de la tête.

7 Table de presse

Rectifiée, avec rainure en T et alésage pour la fixation de l'outil.

Présélection de force (optionnel)

La force de pression peut être présélectionnée par l'intermédiaire de la vanne régulatrice de pression avec manomètre. La pression pour la course de puissance peut être réduite à 1 bar. La force de pression atteinte est proportionnelle à la pression réglée

PneumaticPress SCHMIDT®

Principe de fonctionnement

Description de fonctionnement d'un vérin pneumatique à 3 chambres

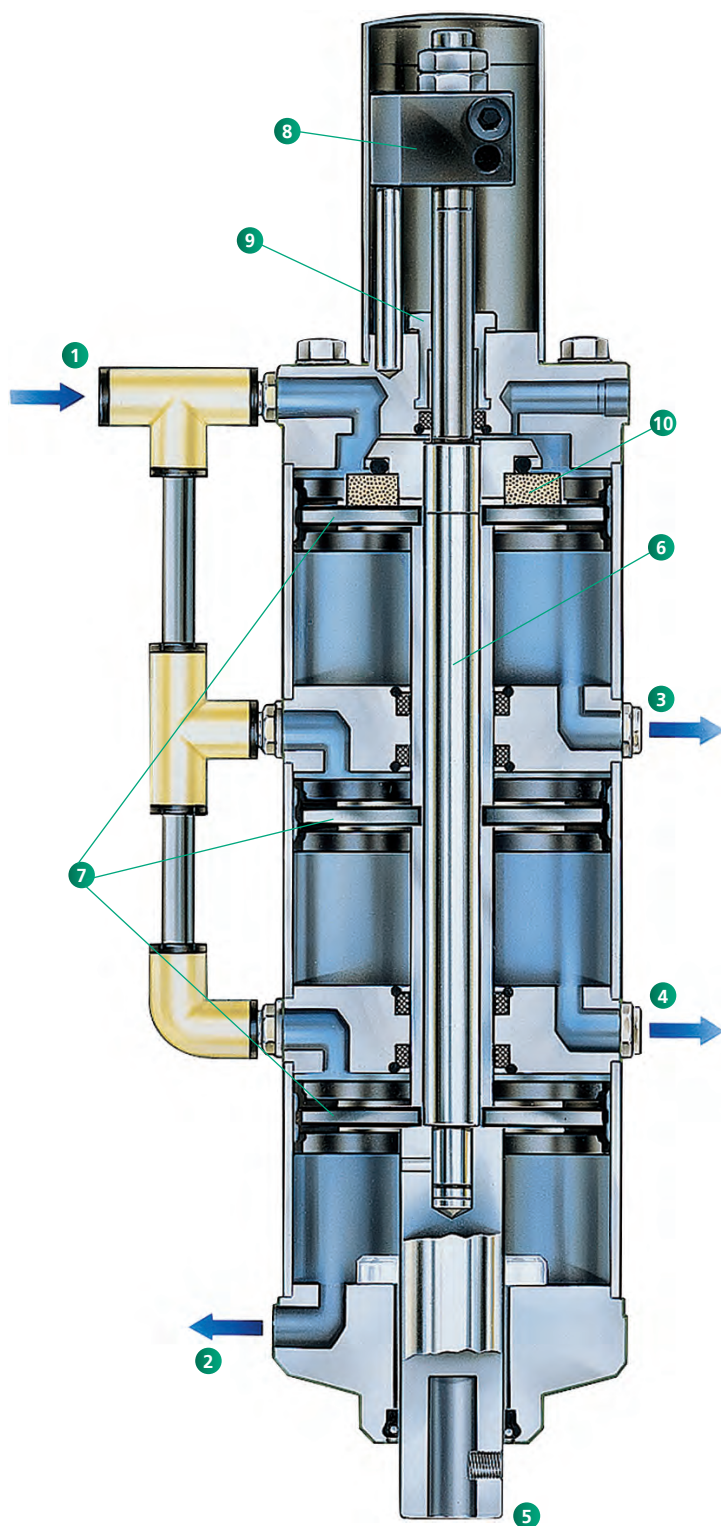
Lors de la course de travail, les trois pistons **7** reliés par la tige de piston **6** sont alimentés en air comprimé par l'intermédiaire de la prise d'air **1** et descendent. L'air au-dessous des pistons s'échappe des chambres du vérin par le raccord ouvert **2** et par les raccords d'échappement **3** et **4**. Le coulisseau **5** sort du vérin jusqu'à ce qu'il atteigne la course de travail maximale.

Lors de la course retour, les chambres supérieures du vérin sont dépressurisées par le raccord **1** et ce n'est que le piston inférieur qui est alimenté en air comprimé par la prise **2**. Par les raccords d'échappement **3** et **4**, l'air ambiant se répand dans les deux autres chambres du vérin. Le coulisseau avec les trois pistons se déplace vers le haut.

Cette construction fait l'effet d'un montage en parallèle de trois vérins. Cela permet d'obtenir une course de travail puissante avec une construction compacte. La faible consommation d'air lors de la course retour assure une utilisation économique.

La course peut être réglée en plaçant la plaque de serrage **8** à la position désirée. La distance entre la plaque de serrage et la butée fin de course **9** détermine maintenant la course maximale que le coulisseau effectuera. Le réglage fin, de fin de course, se fait par l'ajustage de l'écrou micrométrique **9**.

Les presses pneumatiques à effet direct sont équipées d'un aimant permanent **10** qui actionne les capteurs de position du vérin.



Caractéristiques

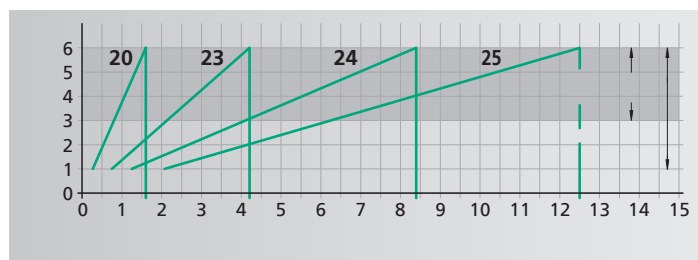
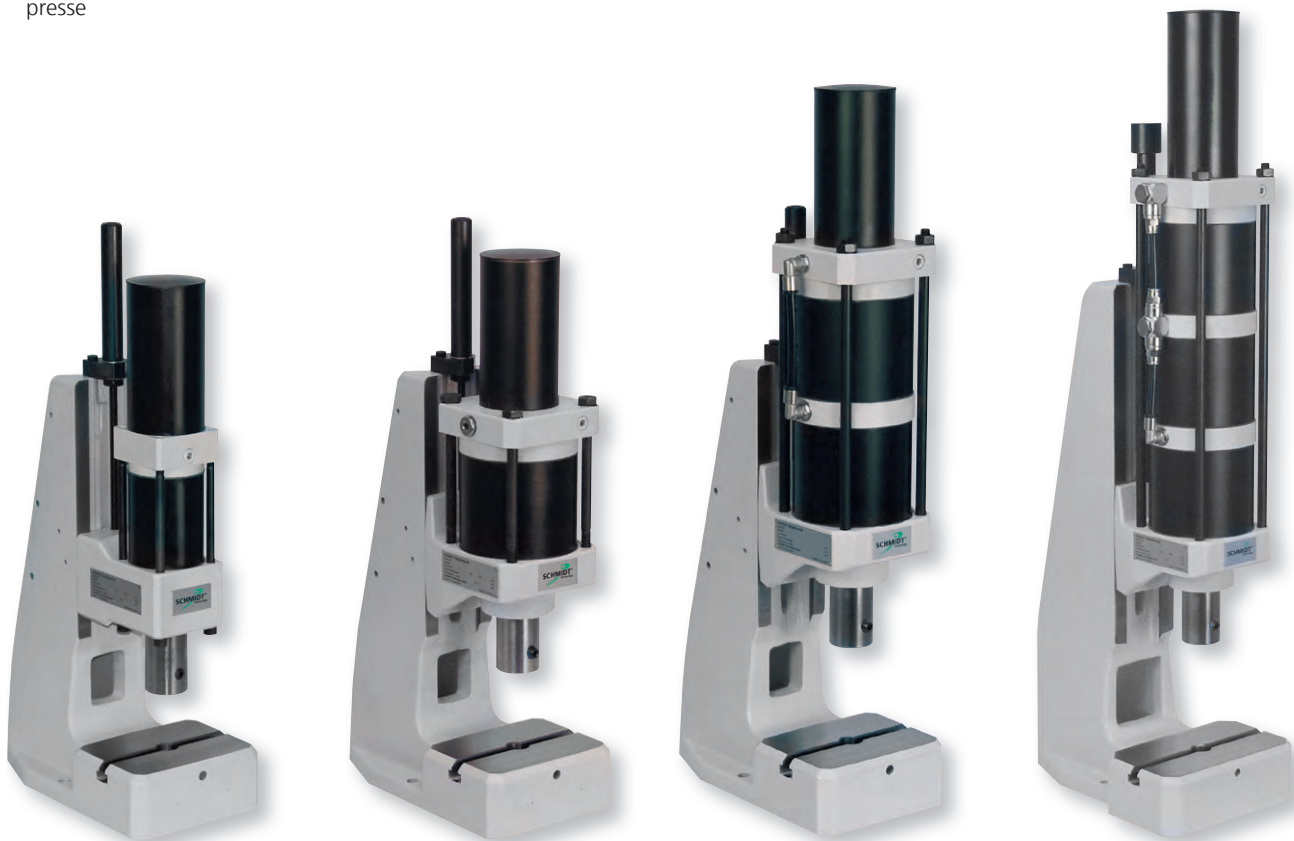
- Adaptation parfaite aux applications spécifiques grâce à la conception modulaire
- Optimisation du process à l'aide de paramètres réglables (course, puissance, vitesse)
- Adaptation simple aux différentes tailles des outils et des pièces grâce au réglage en continu de la course et de la hauteur
- Pour l'utilisation d'outils lourds, un dispositif de retenue du coulisseau en position haute procure une protection supplémentaire contre les accidents
- Détection de fin de course par capteur inductif
- Faible niveau de bruit (< 75 dBA)
- Vérins double effet, à faible usure et consommation d'air réduite pour la course retour
- Haute flexibilité grâce aux temps de changement d'outils réduits
- Longue durée de vie et haute précision assurées par les paliers téflon sans entretien
- Coulisseau rectifié
- Guidage double et précis du coulisseau

PneumaticPress SCHMIDT®

A effet direct avec force constante sur toute la course

Caractéristiques

- Coulisseau rond avec sécurité anti-rotation
- Réglage précis de la position du coulisseau au PMB par butée de profondeur avec graduations (1 trait de graduation = 0,05 mm)
- Filetage transversal avec vis de blocage outil dans la table de la presse



De 1,6 kN à 12,5 kN

Type de presse			20	23	24	25
Course de travail	A	mm	50, 75	50, 75	50, 75	50, 75
			100, 125	100, 125	100, 125	100
			160, 200	160, 200	160	
			250, 300	250, 300		
Force nominale à 6 bars		kN	1,6	4,2	8,4	12,5
Col de cygne	C	mm	86	86	86	86
Adaptation col de cygne o		mm	111, 131 160, 200	111, 131 160, 200	111, 131 160, 200	111, 131
Table associée à l'adaptation col de cygne			o	o	o	o
Alésage coulisseau	Ø	mm	20H7	20H7	20H7	20H7
Diamètre du coulisseau	Ø	mm	40	40	40	40
Hauteur de travail ¹⁾	F					
Bâti N° 3		mm	80-220	90-210	90-210	90-210
Bâti N° 2 o		mm	110-360	120-350	120-350	120-350
Bâti N° 2-600 o		mm	200-600	210-580	210-580	210-580
Bâti N° 2-1000 o		mm	330-1040	335-1020	335-1020	335-1020
Poids		env. kg	30	35	40	45
Version à bride			20-FL	23-FL	24-FL	25-FL
Vérin	Z	Ø mm	69	106	106	106
Bride	FL	Ø mm	110	140	140	140
Cote sur plats	SW	mm	80	112	112	112
Epaulement de centrage	ZA	Ø mm	60	68	68	68

Aperçu des bâtis	Type de presse	Hauteur de bâti M (mm)	Dimension table larg. x prof. (mm)	Alésage de table D Ø (mm)	Hauteur de table K (mm)	Encombrement B x L (mm)
Nr. 3	20, 23, 24, 25	540	150 x 110	20H7	60	150 x 260
Nr. 2	20, 23, 24, 25	700	185 x 110	20H7	60	185 x 280
Nr. 2-600 o	20, 23, 24, 25	974	200 x 160	20H7	98	200 x 290
Nr. 2-1000 o	20, 23, 24, 25	1410	200 x 160	20H7	98	200 x 290

Options

o Variantes avec supplément de prix

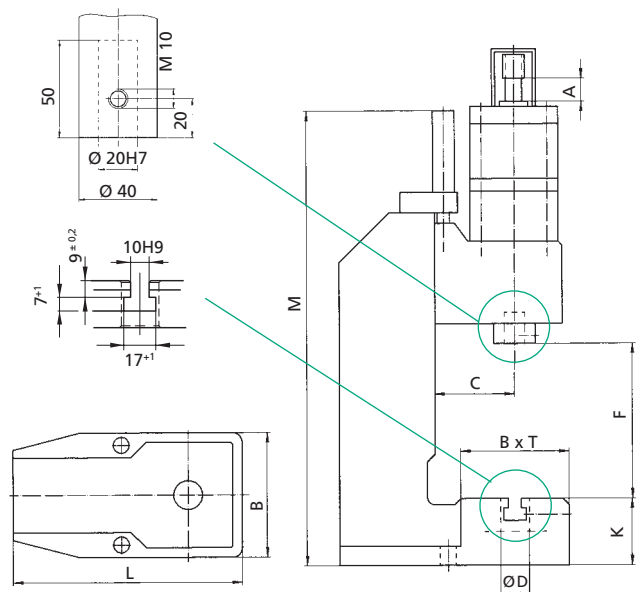
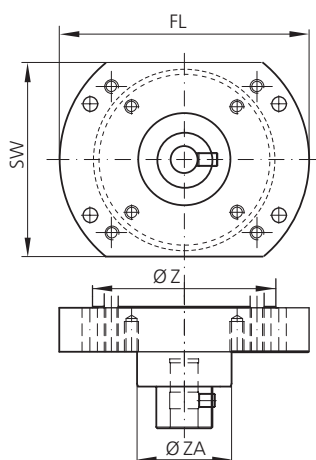
¹⁾ Les valeurs peuvent varier de ± 3 mm en raison des tolérances de fonderie et de finition

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

Vue de dessous de la tête de presse

Schéma des trous de fixation bride/coulisseau



Demandez nos plans cotés détaillés.

Vous trouverez les données CAO à télécharger sur www.schmidttechnology.fr.

PneumaticPress SCHMIDT®

A effet direct avec force constante sur toute la course

Caractéristiques

- Coulisseau rond avec sécurité anti-rotation
- Réglage précis de la position du coulisseau au PMB par butée de profondeur avec graduations (1 trait de graduation = 0,05 mm)



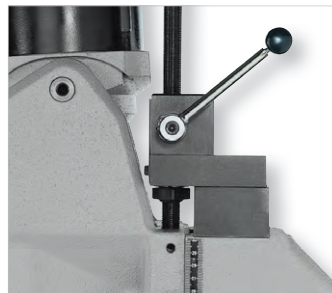
Type de presse 27



Type de presse 29

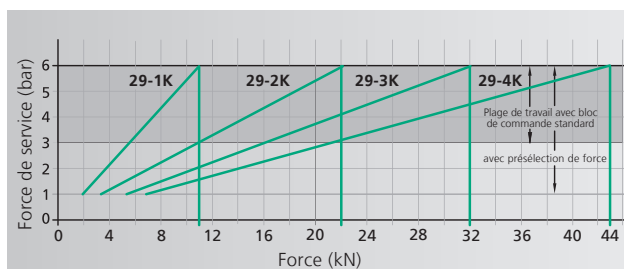
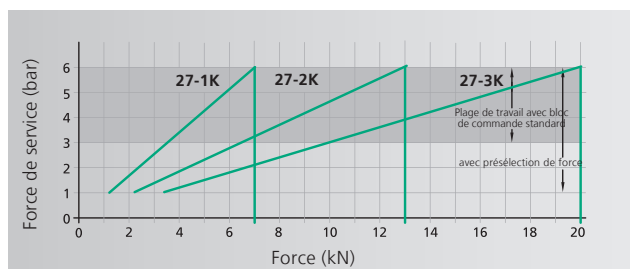


Butée de profondeur de précision



Réglage de la hauteur

Avec réducteur à renvoi d'angles pour le réglage en continu de la plage de travail.



De 7 kN à 43 kN

Type de presse			27-1K	27-2K	27-3K	29-1K	29-2K	29-3K	29-4K
Course de travail	A	mm	50, 75, 100	50, 75	50, 75	50, 75	50, 75	50, 75	50, 75
			160, 200	100, 125	100, 125	100, 160	100, 125	100, 125	100, 125
			250, 300	160, 200	160	200, 300	160, 200	160	100
Force nominale à 6 bars		kN	7	13	20	11	22	32	43
Col de cygne	C	mm	131	131	131	140	140	140	140
Adaptation col de cygne o		mm	151	151	151	160, 185	160, 185	160, 185	160
Table associée à l'adaptation col de cygne			o	o	o	o	o	o	o
Alésage coulisseau	Ø	mm	20H7	20H7	20H7	20H7	20H7	20H7	20H7
Diamètre du coulisseau	Ø	mm	40	40	40	50	50	50	50
Hauteur de travail ¹⁾	F								
Bâti N° 34		mm	90-270	90-270	90-270				
Bâti N° 301 o		mm	160-400	160-400	160-400				
Bâti N° 301-500 o		mm	310-550	310-550	310-550				
Bâti N° 29		mm				80-290	80-290	80-290	80-290
Bâti N° 29-500 o		mm				150-500	150-500	150-500	150-500
Bâti N° 29-600 o		mm				250-600	250-600	250-600	250-600
Poids (Standard)		env. kg	85	85	85	120	120	120	120
Version à bride			27-1K-FL	27-2K-FL	27-3K-FL	29-1K-FL	29-2K-FL	29-3K-FL	29-4K-FL
Vérin	Z	Ømm	132	132	132	170	170	170	170
Bride	FL	Ømm	180	180	180	220	220	220	220
Cote sur plats	SW	mm	140	140	140	180	180	180	180
Épaulement de centrage	ZA	Ømm	68	68	68	80	80	80	80

Aperçu des bâtis	Type de presse	Hauteur de bâti M (mm)	Dimension table larg. x prof. (mm)	Alésage de table D Ø (mm)	Hauteur de table K (mm)	Encombrement B x L (mm)
N° 34	27	630	200 x 160	25H7	111	200 x 370
N° 301	27	830	250 x 200	40H7	145	250 x 460
Bâti N° 301-500 o	27	990	250 x 200	40H7	145	250 x 480
Table de presse spéciale avec 3 rainures longitudinales o			300 x 220 400 x 230	40H7 40H7		
Bâti N° 29	29	690	300 x 220	40H7	141	300 x 460
Bâti N° 29-500 o	29	990	300 x 220	40H7	166	300 x 540
Bâti N° 29-600 o	29	1110	300 x 220	40H7	166	300 x 565
Table de presse spéciale avec 3 rainures longitudinales o			355 x 225 400 x 230	40H7 40H7		

¹⁾ Les valeurs peuvent varier de ± 3 mm en raison des tolérances de fonderie et de finition

Options

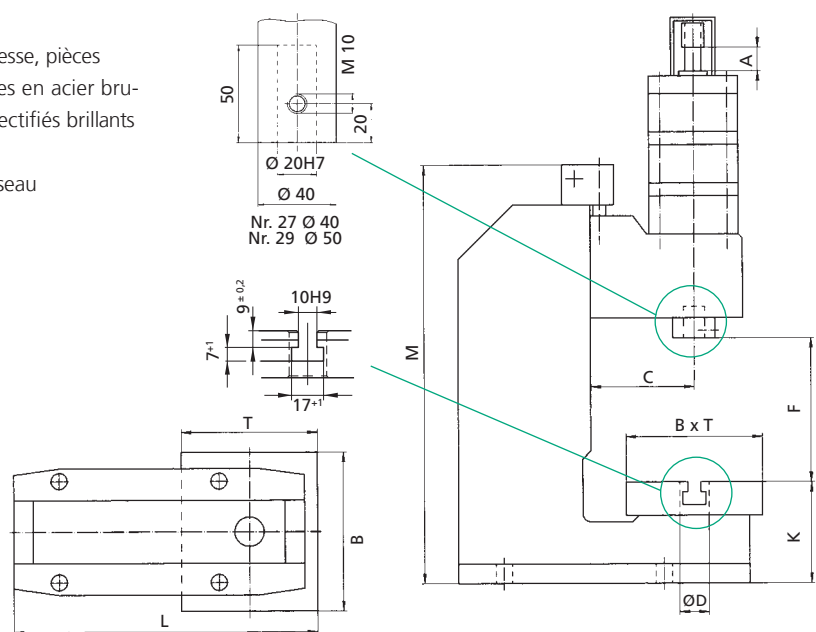
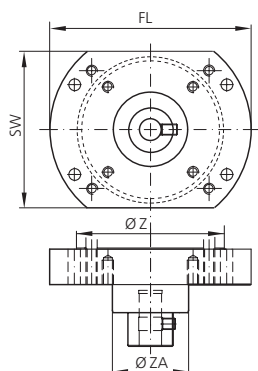
o Variantes avec supplément de prix

Versions spéciales

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

Vue de dessous de la tête de presse

Schéma des trous de fixation bride/coulisseau



Demandez nos plans cotés détaillés.

Vous trouverez les données CAO à télécharger sur www.schmidttechnology.fr.

PneumaticPress SCHMIDT®

Presses pneumatiques à genouillère - la force maximale en fin de course

Caractéristiques

- Alésage avec vis de blocage dans la table de presse pour la fixation sûre des outils
- Filetage transversal avec vis de blocage outil dans la table de la presse



Type de presse 32



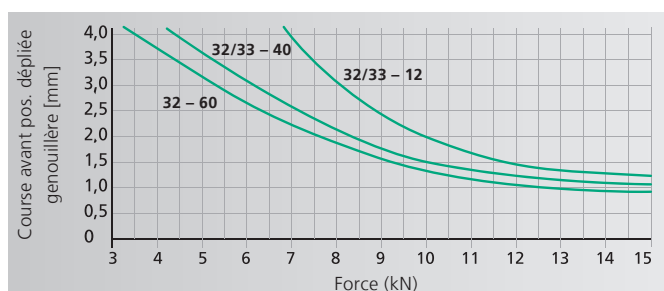
Type de presse 33



Réglage fin
Pour presse N° 33 avec
échelle (1 trait de graduation
= 0,02 mm)



Course réglable
Permet de réduire la con-
sommation d'air sur des
courses réduites



Jusqu'à 15 kN

Type de presse			32	33
Course de travail	A	mm	0-12 4-40 6-60	0-12 4-40
Force nominale à 6 bars		kN	15	15
Col de cygne	C	mm	86	86
Adaptation col de cygne \circ		mm	111, 131	111, 131
Table associée à l'adaptation col de cygne			\circ	\circ
Alésage coulisseau	\emptyset	mm	20H7	20H7
Diamètre du coulisseau	\emptyset	mm	40	40
Réglage fin				●
Hauteur de travail ¹⁾	F			
Bâti N° 3		mm	90-210	
Bâti N° 2		mm	120-340	70-290
Bâti N° 2-600 \circ		mm	210-580	160-530
Bâti N° 2-1000 \circ		mm	340-1020	290-970
Poids		env. kg	45	50

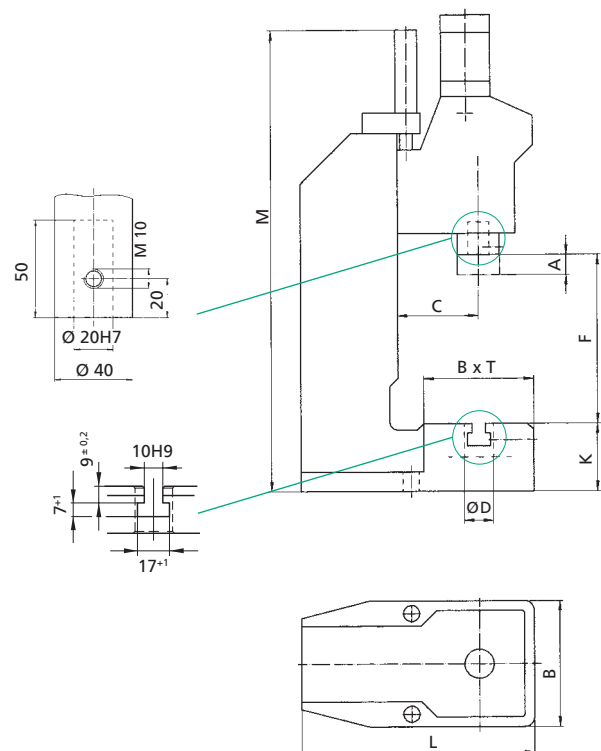
Aperçu des bâtis	Type de presse	Hauteur de bâti M (mm)	Dimension table larg. x prof. (mm)	Alésage de table D \emptyset (mm)	Hauteur de table K (mm)	Encombrement B x L (mm)
N° 3	32	540	150 x 110	20H7	60	150 x 260
N° 2	32, 33	700	185 x 110	20H7	60	185 x 280
Bâti N° 2-600 \circ	32, 33	974	200 x 160	20H7	98	200 x 290
Bâti N° 2-1000 \circ	32, 33	1410	200 x 160	20H7	98	200 x 290

Optionen

- Série sans supplément de prix
- Variantes avec supplément de prix
- ¹⁾ 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 sur www.schmidttechnology.fr.

PneumaticPress SCHMIDT®

Presses pneumatiques à genouillère - la force maximale en fin de course

Caractéristiques

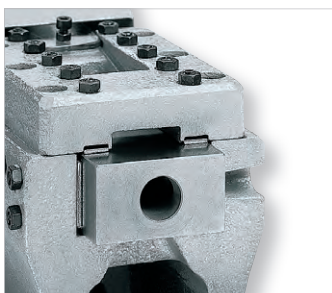
- Sécurité anti-rotation assurée par coulisseau carré avec guidages, sans jeu, réglables sur deux côtés, pour un travail précis même avec des outils non guidés
- Positionnement exact grâce au dispositif de réglage fin avec graduations (1 trait de graduation = 0,05 mm)



Type de presse 34



Type de presse 36



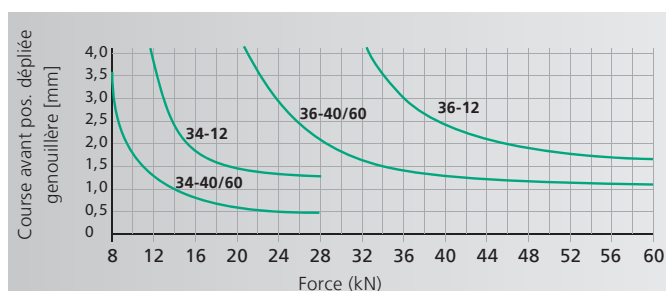
Coulisseau rectangulaire



Réglage fin

Diagramme de force

Force de service: 6 bars



De 28 kN à 60 kN

Type de presse			34	36
Course de travail	A	mm	0-12	0-12
			4-40	4-40
			6-60	6-60
Force nominale à 6 bars		kN	28	60
Col de cygne	C	mm	131	160
Adaptation col de cygne o		mm	151, 170	185
Table associée à l'adaptation col de cygne			o	o
Alésage coulisseau	Ø	mm	20H7	20H7
Dim. extérieures du coulisseau	G x H	mm	36 x 63	46 x 86
Hauteur de travail ¹⁾	F			
Bâti N° 34		mm	100-250	
Bâti N° 301		mm	160-400	
Bâti N° 301 - 500 o		mm	310-550	
Bâti N° 35		mm		100-250
Bâti N° 35 - 500 o		mm		150-500
Bâti N° 35 - 600 o		mm		250-600
Poids		env. kg	90	150

Aperçu des bâtis	Type de presse	Hauteur de bâti M (mm)	Dimension table larg. x prof. (mm)	Alésage de table D Ø (mm)	Hauteur de table K (mm)	Encombrement B x L (mm)
N° 34	34	630	200 x 160	25H7	111	200 x 370
N° 301	34	830	250 x 200	40H7	145	250 x 460
N° 301 - 500	34	990	250 x 200	40H7	145	250 x 480
Table de presse spéciale avec 3 rainures longitudinales o			300 x 220 400 x 230	40H7		
N° 35	36	700	300 x 220	40H7	141	300 x 480
N° 35 - 500	36	990	300 x 220	40H7	166	300 x 560
N° 35 - 600	36	1110	300 x 220	40H7	166	300 x 585
Table de presse spéciale avec 3 rainures longitudinales o			355 x 225 400 x 280	40H7		

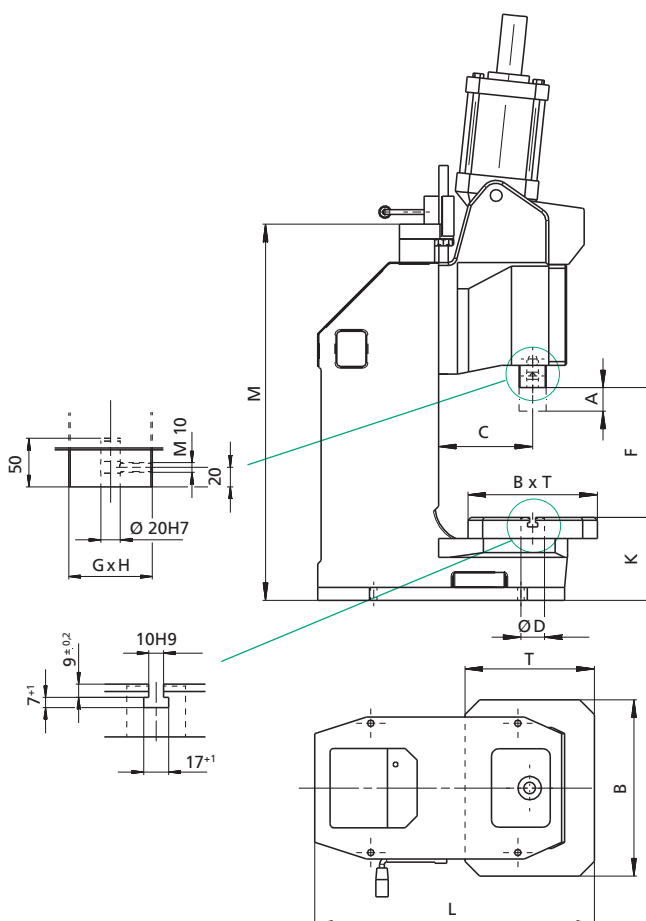
Options

o Variantes avec supplément de prix

¹⁾ 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 sur www.schmidttechnology.fr.

PneumaticPress SCHMIDT®

Presses pneumatiques à effet direct avec contrôle force/course

Les presses de la série PneumaticPress SCHMIDT® avec contrôle force/course continu sont proposées comme système complet avec la commande PressControl 600 SCHMIDT®. Ces systèmes se caractérisent par l'intégration des capteurs et l'amplification des signaux dans la tête. Ces signaux sont traités en temps réel.

Caractéristiques

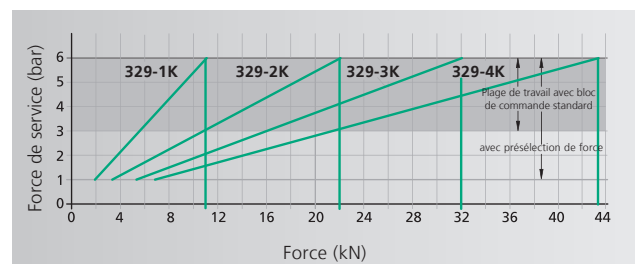
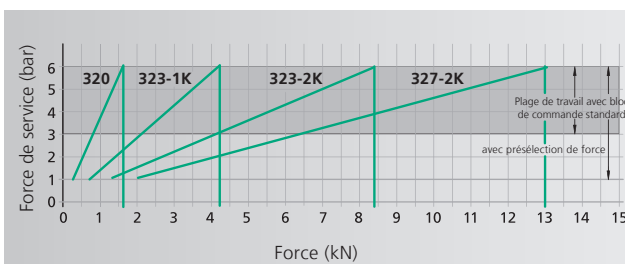
- Acquisition directe de la force grâce au capteur intégré dans le coulisseau et insensible aux efforts latéraux
- Signal de course protégé contre les influences ambiantes par un système de mesure insensible à l'encrassement
- Amplification des données de mesure intégrée dans la tête, procurant ainsi des courtes distances de transmission des signaux non amplifiés
- Sécurité anti-rotation assurée par le coulisseau rectangulaire avec guidages, sans jeu, réglables sur deux côtés pour un travail précis, même pour des outils non guidés (sauf type 320 : coulisseau rond avec anti-rotation par guidage sur rouleau)



Type de presse 323, 327, 329



Type de presse 320



De 1,6 kN à 43 kN

Type de presse			320	323-1K	323-2K	327-2K	327-3K	329-2K	329-3K	329-4K
Course de travail	A	mm	100	50, 75, 100, 125, 150	50, 75, 100	50, 75, 100, 125, 150	50, 75, 100	50, 75, 100, 150	50, 75, 100, 125, 150	50, 75, 100
Force nominale à 6 bars		kN	1,6	4,2	8,4	13	20	22	32	43
Résolution acquisition des données de process										
- course		µm/inc	5	5	5	5	5	5	5	5
- force		N/inc	0,5	1,25	2,5	4	6,25	6,25	10	12,5
Col de cygne	C	mm	129	131	131	131	131	160	160	160
Adaptation col de cygne o		mm		151	151	151	151			
Table associée à l'adaptation col de cygne				o	o	o	o			
Alésage coulisseau	Ø	mm	20H7	20H7	20H7	20H7	20H7	20H7	20H7	20H7
Dim. extérieures du coulisseau	G x H	mm	Ø 40	70 x 50	70 x 50	70 x 50	70 x 50	90 x 60	90 x 60	90 x 60
Hauteur de travail ¹⁾										
Bâti N° 7		mm	50-270							
Bâti N° 7-600 o		mm	85-600							
Bâti N° 301		mm		140-350	140-350	140-350	140-350			
Bâti N° 301-500 o		mm		310-500	310-500	310-500	310-500			
Bâti N° 329		mm						130-300	130-300	130-300
Bâti N° 329-460 o		mm						190-460	190-460	190-460
Poids (Standard)	env. kg		70	170	170	170	170	320	325	330

Aperçu des bâtis	Type de presse	Hauteur de bâti M (mm)	Dimension table larg. x prof. (mm)	Alésage de table D Ø (mm)	Hauteur de table K (mm)	Encombrement B x L (mm)
N° 7	320	600	180 x 150	20H7	90	330 x 361
N° 7-600	320	960	180 x 280	20H7	110	330 x 465-505
N° 301	323, 327	830	250 x 200	40H7	145	250 x 460
N° 301-500	323, 327	990	250 x 200	40H7	145	250 x 480
Table de presse spéciale avec 3 rainures longitudinales ²⁾ o			300 x 220 400 x 230	40H7		
N° 329	329	810	300 x 230	40H7	147	300 x 550
N° 329-460	329	990	300 x 230	40H7	147	300 x 620
Table de presse spéciale avec 3 rainures longitudinales ²⁾ o			400 x 280 500 x 280	40H7		

Options

o Variantes avec supplément de prix

- 1) Les valeurs peuvent varier de ± 3 mm en raison des tolérances de fonderie et de finition
- 2) Pour la presse type 320 uniquement avec le bâti N° 7-600 soit 168 mm, 208 mm ou 248 mm

Versions spéciales

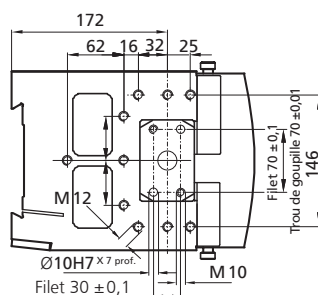
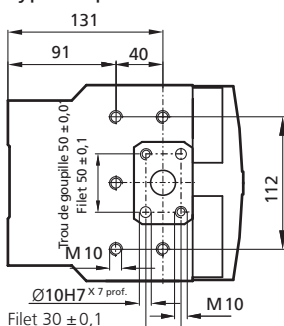
- Version nickelée avec supplément de prix, bâti de presse, pièces moulées en fonte et table de presse nickelés, pièces en acier brunies, pièces en aluminium anodisées, composants rectifiés brillants
- Peinture spéciale teintes RAL
- Sur demande, alésages spéciaux pour table et coulisseau

Vue de dessous de la tête de presse

Schéma des trous de fixation bride/coulisseau

Type de presse 323/327

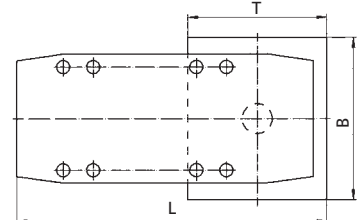
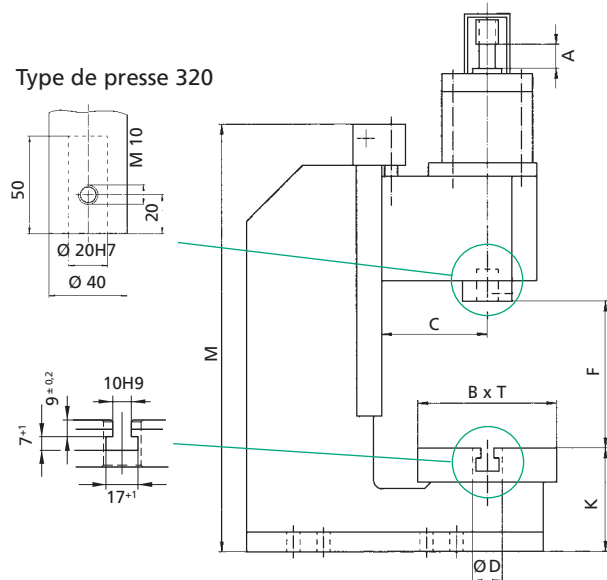
Type de presse 329



Trou de goupille 30 ± 0,1

Trou de goupille 30 ± 0,1

Type de presse 320



Demandez nos plans cotés détaillés.

Vous trouverez les données CAO à télécharger sur www.schmidttechnology.fr.

Calcul de la consommation d'air

La consommation d'air par course est déterminée en litres normaux (NL)¹⁾ à une pression de service de 6 bars. La consommation

totale se compose d'une part constante et d'une part variable en fonction de la course.

PneumaticPress SCHMIDT® Consommation d'air par course à 6 bars en litres normaux (NL)

Type de presse	Constante	Variable (par mm course) ⁴⁾	Prise d'air ³⁾
20	= course max. / 50 mm x 1 NL	0,02 NL	G 1/4"
23	= course max. / 50 mm x 2,5 NL	0,05 NL	G 1/4"
24	= course max. / 50 mm x 2,5 NL	0,1 NL	G 1/4"
25	= course max. / 50 mm x 2,5 NL	0,15 NL	G 1/4"
27-1K	= course max. / 50 mm x 4 NL	0,08 NL	G 3/8"
27-2K	= course max. / 50 mm x 4 NL	0,16 NL	G 3/8"
27-3K	= course max. / 50 mm x 4 NL	0,24 NL	G 3/8"
29-1K	= course max. / 50 mm x 6,5 NL	0,13 NL	G 1/2"
29-2K	= course max. / 50 mm x 6,5 NL	0,26 NL	G 1/2"
29-3K	= course max. / 50 mm x 6,5 NL	0,39 NL	G 1/2"
29-4K	= course max. / 50 mm x 6,5 NL	0,52 NL	G 1/2"
320	= course max. / 50 mm x 1 NL	0,02 NL	G 1/4"
323-1K	= course max. / 50 mm x 2,5 NL	0,05 NL	G 1/4" 3)
323-2K	= course max. / 50 mm x 2,5 NL	0,1 NL	G 1/4" 3)
327-2K	= course max. / 50 mm x 4 NL	0,16 NL	G 1/2" 3)
327-3K	= course max. / 50 mm x 4 NL	0,32 NL	G 1/2" 3)
329-2K	= (course max. +25 mm) / 50 mm x 6,5 NL	0,26 NL	G 1/2" 3)
329-3K	= (course max. +25 mm) / 50 mm x 6,5 NL	0,39 NL	G 1/2" 3)
329-4K	= (course max. +25 mm) / 50 mm x 6,5 NL	0,52 NL	G 1/2" 3)
32-12	1 NL	0,09 NL	G 1/4"
32-40	1,5 NL	0,045 NL	G 1/4"
32-60	2 NL	0,035 NL	G 1/4"
33-12	1 NL	0,09 NL	G 1/4"
33-40	1,5 NL	0,045 NL	G 1/4"
34-12	1,5 NL	0,12 NL	G 1/4"
34-40	2,2 NL	0,08 NL	G 1/4"
34-60	3 NL	0,06 NL	G 1/4"
36-12	4 NL	0,36 NL	G 3/8"
36-40	6 NL	0,2 NL	G 3/8"
36-60	8 NL	0,18 NL	G 3/8"

Consommation totale = consommation constante (litres)²⁾ + consommation variable (litres)

Consommation variable = consommation par mm course (litres/mm)²⁾ X Course de travail (mm)

HydroPneumaticPress SCHMIDT® Consommation d'air par course à 6 bars en litres normaux (NL)

Type de presse Standard	C. rapide/retour (constante)	C. puissance par mm (var.)	Prise d'air ³⁾
61-50-6 / 361-50-6	2 NL	1,25 NL	G 1/4"
61-100-12 / 361-100-12	4 NL	1,9 NL	G 1/4"
62-50-6 / 362-50-6	3 NL	1,85 NL	G 1/4"
62-100-12 / 362-100-12	6 NL	2,6 NL	G 1/4"
65-50-6 / 365-50-6	5 NL	2,1 NL	G 1/4"
65-100-12 / 365-100-12	10 NL	3,1 NL	G 1/4"
64-50-6 / 364-50-6	8 NL	4 NL	G 1/2"
64-100-12 / 364-100-12	16 NL	6 NL	G 1/2"
68-50-6 / 368-50-6	8 NL	3,2 NL	G 1/2"
68-100-12 / 368-100-12	16 NL	5,2 NL	G 1/2"
74-50-6 / 374-50-6	8 NL	4 NL	G 1/2"
74-100-12 / 374-100-12	16 NL	6 NL	G 1/2"
76-100-12 / 376-100-12	26 NL	10 NL	G 1/2"

Consommation totale = consommation constante (litres)²⁾ + consommation variable (litres)

Consommation variable = consommation d'air par mm course de puissance (litres/mm)²⁾ X course de puissance (mm)

¹⁾ Le volume d'air est mesuré dans les conditions standard ou normales (1,013 105 Pascal = 1 atm et à une température de 25 °Celsius [298 Kelvin])

²⁾ Valeur selon tableau ³⁾ Lorsqu'il s'agit de presses avec contrôle force/course, la prise d'air se rapporte toujours au bloc de commande à deux voies que nous utilisons

⁴⁾ La simple course est utilisée pour déterminer la consommation, la course retour est automatiquement contenue dans le résultat