

V prostředí automatizace získává datová komunikace, zejména s nadřazenými systémy a úrovní řízení, stále větší význam. OPC definuje rozhraní nezávislé na výrobci. Všichni účastníci komunikace musejí toto rozhraní už jenom podporovat. Komponenty kompatibilní s OPC lze kombinovat jako prvky stavebnice.

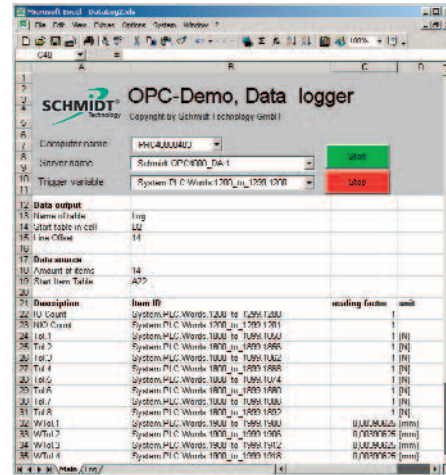
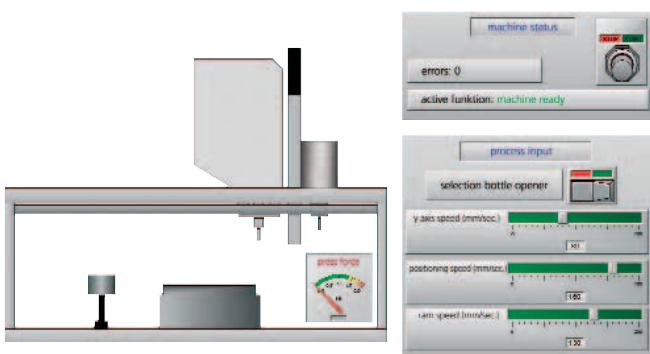
Příklad: Vyhodnocování procesních dat prostřednictvím aplikace Office

S OPC je možné přímé převzetí výrobních dat do aplikací Office, jako např. Microsoft Excel™ nebo Microsoft Access™.

Příklad: Vizualizace procesů

OPC umožňuje připojení všech výrobních strojů (s řízením založeném na průmyslovém PC [IPC]) jedné výrobní oblasti na vizualizaci procesů. Tím dosahujeme výrazné zlepšení:

- centralizace poruchových a provozních hlášení
- jednotný systém hlášení pro všechny stroje
- individuální uspořádání pracovní plochy

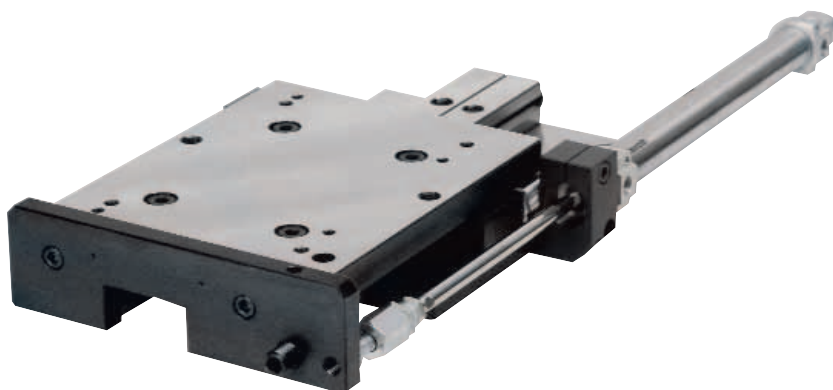


Posuvné stoly SCHMIDT® Pro racionální výrobu

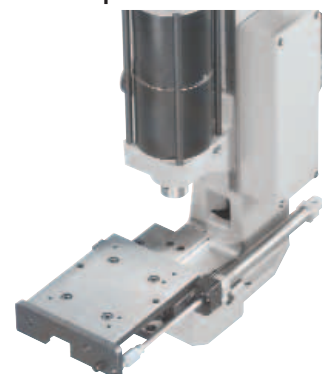
Posuvné stoly SCHMIDT® jsou koncipovány speciálně pro vysoké síly lisovacích systémů a polohují s vysokou přesností proti nastavitelnému dorazu. Lze je obzvláště hospodárně využít u vysokých dílů a při vkládání mimo nebezpečnou oblast. Lze je v závislosti na typu zabudovat jak podélně, tak příčně a jsou vhodné pro automatické pracovní postupy ve spojení s řídicí jednotkou **PressControl SCHMIDT® 3000**.

Vlastnosti:

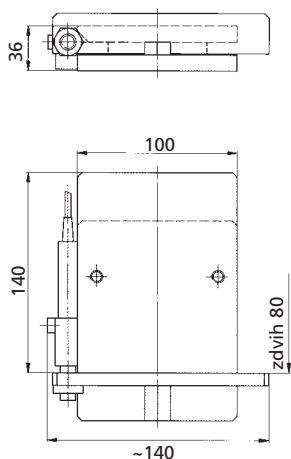
- Křížová válečková ložiska pro vysoce přesné vedení · Možné nastavení vedení stolu bez vůle
- Držení v pracovní poloze díky pneumatickému válci · Snímání polohy pneumatického válce
- Integrované tlumiče nárazů zabraňují tvrdému narážení v koncových polohách
- V automatickém režimu polohovatelné přes pneumatický válec
- Zdvih lisu se spouští integrovaným, indukčním přibližovacím spínačem



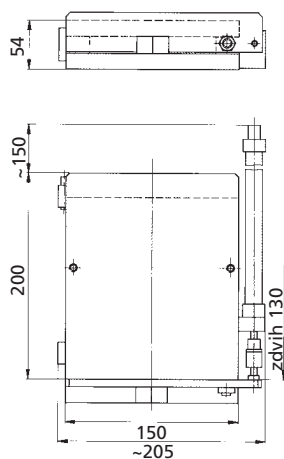
**Posuvný stůl SCHMIDT®
ST 45 P podélně**



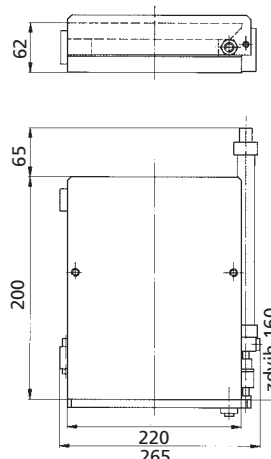
**ST 10 / ST 10 P
(zdvih 80 mm)**



**ST 45 P
(zdvih 130 mm)**



**ST 140 P
(zdvih 160 mm)**



**Posuvný stůl SCHMIDT®
ST 45 P příčně**
s deskovým adaptérem k
připevnění na stole lisu



Posuvný stůl SCHMIDT® ST45
s rukojetí, ruční



Typ	ST 10	ST 10P	ST 45	ST 45P	ST 140P
Zatížení tlakem	kN 10	10	45	45	140
Zdvih	mm 80, 160	80, 160	130, 200 250	130, 200 250	160, 200 250, 300
Vhodné pro typ lisu	20, 23 24	20, 23 24	20, 23 24, 25, 27 32, 33, 34 61, 62, 65 323, 327, 361	20, 23 24, 25, 27 32, 33, 34 61, 62, 65 323, 327, 361	29, 36, 65 68, 74, 76 329, 362 365, 368 374, 376
ManualPress	do 10 kN	do 10 kN	všechny	všechny	všechny
ServoPress	405, 415, 416	405, 415, 416	420 max.	420 max.	všechny
Tlumiče nárazů	●	●	●	●	●
Rukojeť			●		
Způsob ovládání	ruční	pneumatický	ruční	pneumatický	pneumatický

Fixační a připevňovací otvory na požádání
● = standardně

Speciální provedení pro velmi dlouhý zdvihy na požádání
ruční = bez válců, bez senzoriky, bez tlumičů nárazů

Čtyřsloupové portály SCHMIDT®

Čtyřsloupové portály SCHMIDT® se používají u ručních pracovišť, stejně jako u automatizovaných montážních linek a jsou vhodné pro všechny lisy SCHMIDT® s výjimečnými požadavky na pracovní prostor.

Abychom vyhověli rozmanitosti aplikací a případů použití, provádíme dimenzování specificky podle Vaší potřeby. Je možné zohlednit všechny individuální požadavky. Díky vlastní výrobě lze realizovat krátké dodací doby. Pro nabídku potřebujeme funkční rozměry (viz tabulka).

Vlastnosti:

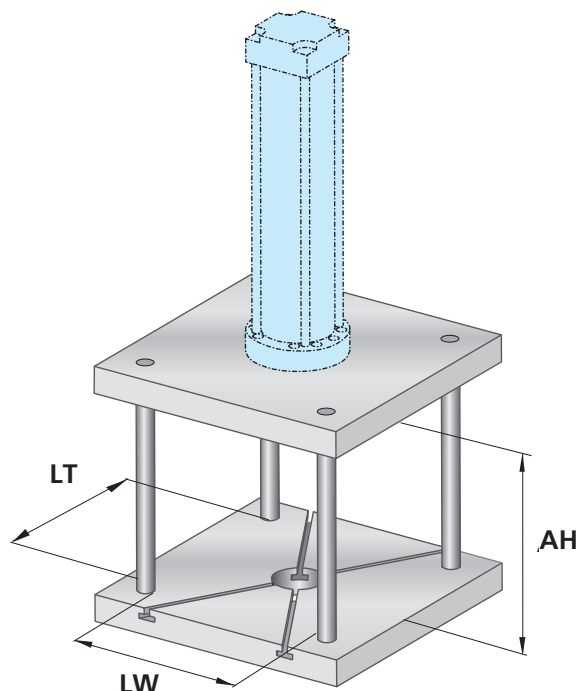
Základní deska

- lakovaná: RAL 7035 (světle šedá)
- kříž drážka ve tvaru T 45° 14H7
- středový otvor 40H7, jiné po dohodě

Krycí deska

- lakovaná: RAL 7035 (světle šedá)
- připojovací vrtné schéma pro potřebný lis
- sloupy chromované

Rozměry	
Světlá šířka	LW
Světlá hloubka	LT
Pracovní výška (vztahuje se na polohu horního mrtvého bodu beranu lisu)	AH



Podstavec lisu SCHMIDT®

Podstavec lisu SCHMIDT® nabízí bezpečnou základnu pro instalaci všech lisovacích systémů SCHMIDT® bez vibrací. Je vytvořen podle nejnovějších ergonomických směrnic jako pracoviště vsedě.

Základní strukturu tvoří robustní svařovaný rám, který je nalakován v barvě RAL 7024 grafitově šedá. Všechna obložení jsou provedena v RAL 7035 světle šedá. Nohy umožňují přestavení výšky o 60 mm. Krycí deska se skládá z dvojitého vrstveného dřeva.

Podstavec lisu SCHMIDT® PU 10 nabízí dobrý základ k integraci dalších automatizačních komponentů, jako např. upínacích zařízení obrobků, podávacích jednotek, jednotících jednotek atd.



Volitelné varianty:

- přestavitelná podložka noh
- čtyři kolečka, která lze aretovat, z toho dvě říditelná (ne výškově přestavitelná)
- pracoviště vestoje
- krycí deska z aluminia (hladká, pískovaná nebo eloxovaná)
- krycí deska z oceli poniklovaná
- krycí deska s plastovým povrstvením

Podpěrné sloupky pro krycí desku jsou přizpůsobeny konfiguraci stojanu lisu a rozlišují se na podstavec ve tvaru C, portál a kulaté taktovací provedení.

Výška sedacího provedení: 820 – 880 mm,
s kolečkem 920 mm
Výška stojacího provedení: 1020 – 1070 mm,
s kolečkem 1110 mm



Kolečka pro PU 10

Individuální pracoviště SCHMIDT® – bezpečnostní koncepty

Pomocí řídicí jednotky **PressControl SCHMIDT® 3000** lze realizovat dvouruční a automatický provoz.

Individuální pracoviště SCHMIDT® mají typovou zkoušku ES. Bezpečnostní technika včetně pneumatiky je provedena dvoukanálově.



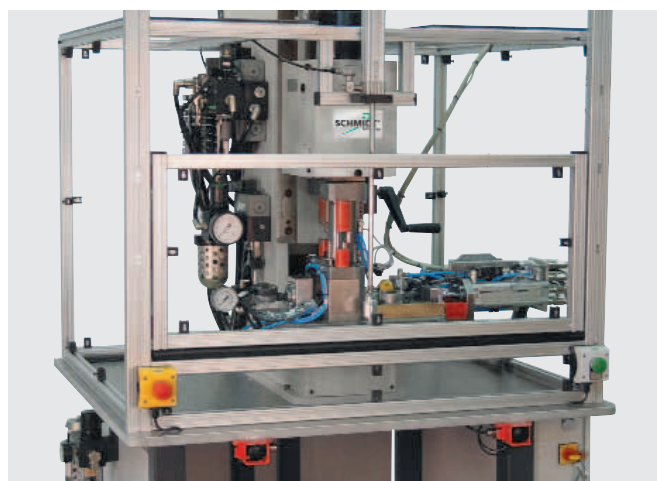
Dvouruční bezpečnostní obvod

V základním provedení jsou lisy **PneumaticPress** a **HydroPneumaticPress SCHMIDT®** vyráběny s **dvouručním bezpečnostním obvodem**. Je nutné, aby obsluhující osoba držela oba spínače ve spouštěcí poloze. Předčasné uvolnění spínače má za následek přerušení zdvihu lisu. To platí pro všechny polohy nad automatickým převzetím zdvihu, které je definováno tak, že je ukončen nebezpečný zavírací pohyb. Od bodu převzetí zdvihu pokračuje zdvih automaticky.



Světelná závora s průhledným ochranným krytem

Řízení světelnou závorou nabízí maximální bezpečnost pro obsluhu. Nebezpečný prostor je před zásahy chráněn makrolonovými deskami. Na vkládací straně zabezpečuje světelná závora přístup do nebezpečného prostoru. Při zásahu do nebezpečného prostoru se pracovní proces okamžitě přeruší a lis se zastaví. Cyklus může automaticky pokračovat po opuštění nebezpečného prostoru. Ve spojení s modulem **ServoPress SCHMIDT®** představuje řízení světelnou závorou základní variantu. Lis lze prostřednictvím světelné závory spouštět. V závislosti na případu použití lze volit mezi jednotaktním nebo dvoutaktním spouštěním.



Průhledný ochranný kryt s pneumatickými posuvnými dveřmi

Varianta s pneumaticky poháněnými bezpečnostními dveřmi je kolem dokola chráněna makrolonovými deskami. Spuštěním pomocí ručního nebo nožního spínače se bezpečnostní dveře nejprve zavřou a zablokují. Monitorování probíhá dvoukanálově. Jakmile dojde k zablokování, lisovací cyklus se automaticky spustí.

Kulaté taktovací systémy SCHMIDT®

Pro racionální výrobu

Kulaté taktovací systémy SCHMIDT® jsou základem pro ekonomickou racionalizaci. Všechny **typy lisů SCHMIDT®** je možné integrovat do kulatého taktovacího systému. Stroje jsou většinou koncipovány tak, že dochází k manuálnímu podávání. Stejně rozmanité jako požadavky jsou i provedení strojů. Projekt je vytvářen individuálně podle požadavků zákazníka.

Kulaté taktovací systémy s automaticky otočným ovládacím talířem

Jako základna slouží podstavec lisu PU 10 s nasazenou, broušenu deskou. Lis a otočný stůl se namíří k sobě a spojí kolíky. Ovládací talíř je proveden tak, aby se bezpečně zachytily vyskytující se lisovací síly. Spínací skříň a ovládací prvky se stanovují podle požadavku. Obvykle se integrují další stanice, jako např. druhý lis, automatické podávání dílů popř. automatické odhazování dílů. Volitelně se dodávají upínací zařízení a nástroje.



Elektromechanický otočný stůl

Typy	K dispozici je několik velikostí pohonů, v závislosti na hmotnosti dílu a průměru otočného talíře.
Dělení	2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24, jiná dělení na požádání
Směr otáčení	Každý otočný stůl lze volitelně volit s taktováním vlevo nebo vpravo.
Brzda	samostatitelná

NC otočný stůl

Typy	K dispozici je několik velikostí pohonů, v závislosti na hmotnosti dílu a průměru otočného talíře.
Dělení, směr otáčení	volně programovatelné

Ovládací talíř

Průměr otočného talíře	Standardně: průměr 520 mm, nebo jiné průměry do 1200 mm jsou možné na požádání
Rozměry upínacích bodů v obvodu kruhu	Standardně: lícovaný otvor 20 H7, nebo jiné rozměry bodů po dohodě se zákazníkem..
Materiál	Standardně: ocel kalená na tmavo tloušťka 18 mm, nebo hliník eloxovaný 20 mm u větších průměrů

Bezpečnostní koncepty

Kvůli bezpečnosti osob je stroj kolem dokola obložen hliníkovými profily a makrolonovými deskami. Co se týče bezpečnostního zařízení, existují na přední straně různé možnosti:



světelná závora



výkyvná klapka

Ovládací talíř se vytáčí z bezpečnostního zařízení –ruční podávání.

U tohoto konceptu probíhá osazování z vnějšku. Uvnitř stroje simultánně probíhají lisovací procesy.

Světelná závora

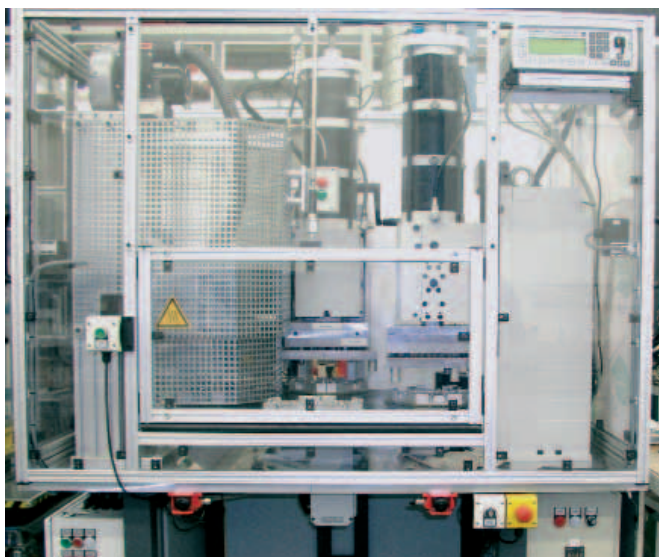
Použití světelné závory předpokládá, že se zabrání možnému zmáčknutí otočným talířem. Přitom je mimo jiné rozhodující výška dílů.

Přední obložení s klapkou výkyvnou směrem dovnitř

Díly se vychylují skrz otvor v ochranné klapce. Při možném zasáhnutí na tomto místě se klapka vychýlí dovnitř a zastaví otočný stůl.

Kulaté taktovací systémy SCHMIDT®

Pro racionální výrobu



Ovládací talíř kompletně uvnitř ochranného krytu

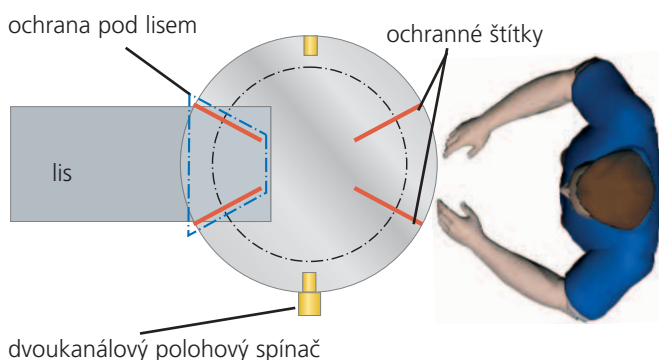
Plné obložení

- AutomatU této varianty je ochranný kryt kompletně zavřený.
- Ruční podáváníU této varianty je možné zabezpečení světelnou závorou nebo pneumatickými bezpečnostními dveřmi.



Bez obložení

Strojní komponenty jsou dodány po dohodě se zákazníkem.



Kulatý taktovací systém s ručně otáčeným ovládacím talířem

Toto nízkonákladové provedení se skládá z manuálně otáčeného ovládacího talíře s automatickým indexováním. Na základě tohoto konceptu odpadá nebezpečí pohmoždění při otáčení talíře, takže jsou možné jednoduché nástavby. Při indexování se lisovací nástroj kompletně zavře. Toto provedení se většinou dodává jako ruční pracoviště s dělením po dvou. Díky malému, kompaktnímu konstrukčnímu tvaru je možné otočný stůl namontovat přímo na desce stolu lisu.

Rádi Vám předložíme návrh řešení na Vaši poptávku. Abychom mohli vypracovat vhodný koncept, potřebujeme navíc tyto údaje: výkresy dílů, popř. vzorové díly, varianty a roční produkci.

Kartézský spojovací stroj SCHMIDT®

Na základě vysoce přesných modulů **ServoPress SCHMIDT®** v rozsahu lisovací síly 0,5 – 100 kN byl vyvinut kartézský spojovací stroj, který lze použít pro plně automatické spojování v mnoha odvětvích. Flexibilní spojování dílů různých rozměrů v jedné dávce se tak stává realitou.

Vlastnosti

- Vysoce přesná technologie spojování v rozsahu 1/100 mm
- Racionální díky několikanásobnému osazování
- Rychlé přestavení stroje probíhá výhradně přes ovládací panel
- Volně parametrizovatelné, sekvenční rastrování pracovního prostoru
- Automatická výměna nástrojů
- Zpětná sledovatelnost a dokumentace v souladu s normou ISO 9000
- Statistická regulace procesů SPC „online“

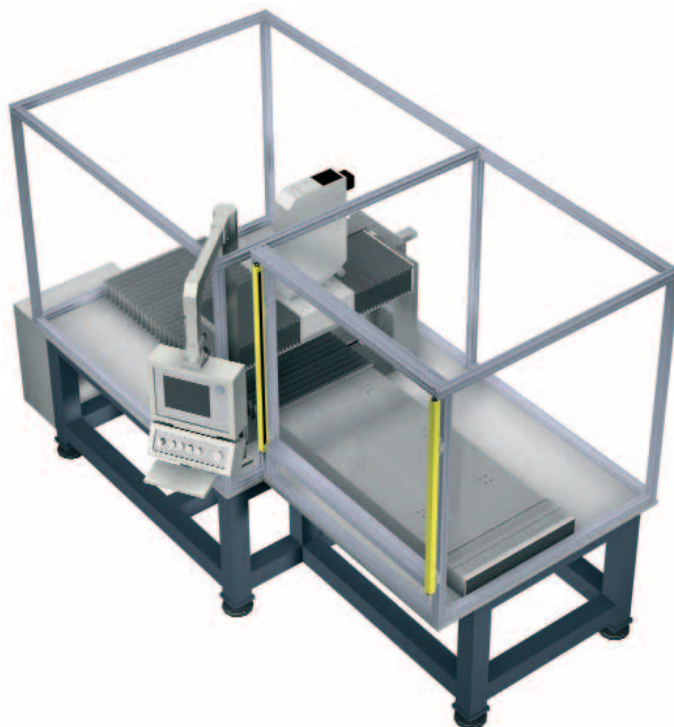
Tato novinka se zaměřuje na uživatele s úkolem sestavit plně automatizovaná, vysoce produktivní spojovací pracoviště.

Místo nákladného individuálního osazování se stroji přivádí resp. odebírají nosiče obrobků. Tím se výrazně snižuje doba osazování.

Nosiče obrobků mohou obsahovat různé součásti. Kartézský spojovací stroj sekvenčně rastroje pracovní prostor, přičemž existuje možnost provést automatickou výměnu nástrojů. Lineární stůl pojíždí s nosiči obrobků ve směru X. Modul ServoPress, který lisuje ve směru Z, pojíždí prostřednictvím portálu ve směru Y, takže je možné přes příslušné profily najet na libovolné body v 3D pracovním prostoru.

Flexibilní management záznamů řídicí jednotky **PressControl SCHMIDT® 4000** umožňuje stroje rychle a efektivně seřizovat. Změnu záznamů, například u různě osazených nosičů obrobků, lze provést automaticky z ovládacího panelu. Mechanické úpravy stroje kompletně odpadají.

Co se týče inteligentní montáže, dokumentace a statistické regulace procesů SPC, má stroj k dispozici kompletní nástroje, které nabízí řídicí jednotka **PressControl SCHMIDT® 4000**.



Typ lisu standardní provedení	405	415	416	417	420	450	460
Jmenovitá síla	0.5 kN	1.5 kN	3 kN	7.5 kN	20 kN	50 kN	100 kN
Pracovní zdvih „z“	150 mm	200	200	300	400	500	500
Pracovní prostor osa X „x“	1000 mm	●	●	●	●	●	●
Pracovní prostor osa Y „y“	500 mm	●	●	●	●	●	●
Rychlost pojezdu „z“	100 mm/s						●
	200 mm/s		●	●	●	●	
	300 mm/s	●					
Rychlost pojezdu „x“	300 mm/s	●	●	●	●	●	●
Rychlost pojezdu „y“	300 mm/s	●	●	●	●	●	●
Polohovací přesnost „z“	0.01 mm	●	●	●	●	●	●
Polohovací přesnost „x“	0.005 mm	●	●	●	●	●	●
Polohovací přesnost „y“	0.005 mm	●	●	●	●	●	●
Rozměr stroje „z“	mm	2000	2000	2000	2570	2630	2810
Rozměr stroje „x“	3200 mm	●	●	●	●	●	●
Rozměr stroje „y“	1500 mm	●	●	●	●	●	●
Příkon	3.5 kW	6 kW	6 kW	9 kW	11 kW	18 kW	18 kW
Připojovací napětí	400 V, 3 fáze	●	●	●	●	●	●

Řízení světelnou závorou
Svařovací rám lakovaný (RAL 7035)
Lisovací stanice podporovaná kovadlinou
Měníč nástrojů pneumatický – volitelně

Jiné konstrukční velikosti jsou možné



Kolem lisu – jako ústřední součásti – realizuje společnost **SCHMIDT Technology** kompletní systémy. Pro koncipování, plánování a realizaci vyvíjí tým specializovaných inženýrů řešení podle Vašich požadavků. Paleta při tom sahá od částečně automatizovaného ručního pracoviště až po plně integrované montážní linky.

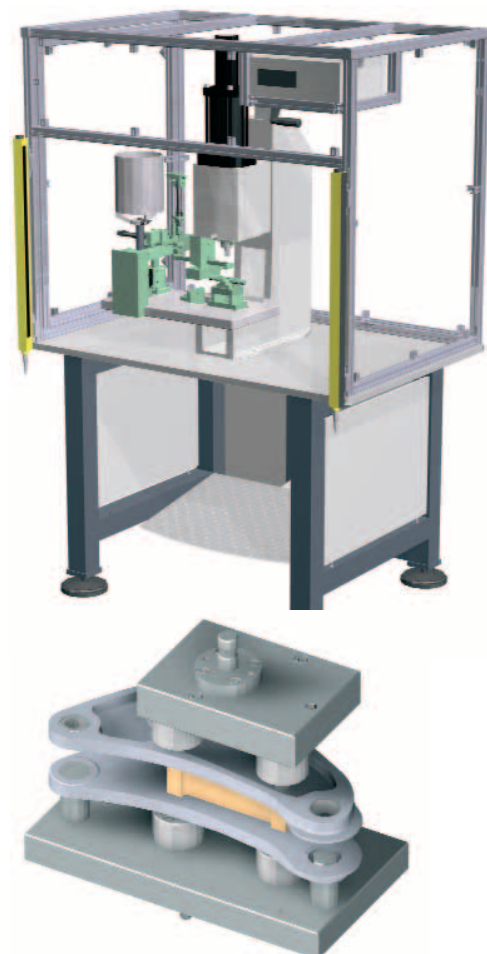
Velké zkušenosti s nejrůznějšími aplikacemi a široké spektrum lisů umožňují realizaci ekonomicky efektivních systémů. Ty samozřejmě obsahují kompletní automatizační příslušenství, jako například podávání dílů nebo přepravní systémy.

Pro bezpečné zvládnutí spojovacího procesu je v neposlední řadě rozhodující použít nástrojovou techniku. K jejímu dimenzování a optimalizaci jsou kromě „design tools“ k dispozici také rozsáhlá zkušební zařízení.

Při nákupu zařízení jsou samozřejmě vždy ústředním tématem pořizovací náklady. Neméně důležité jsou však náklady na provoz, údržbu, zkoušky a zmetky. Teprve s přihlédnutím k těmto nákladům lze provést ekonomicky správnou investiční kalkulaci.

Vedle flexibilních lisů tvoří kvalitní řídicí a bezpečnostní technika základ pro ekonomicky efektivní výrobu. Inteligentní montáž, nízká zmetkovitost a bezpečné oddělování dobrých a vadných dílů jsou klíčem k vysoké záruce výroby.

Vaše požadavky považujeme za výzvu a rádi pro Vás vyprojektuujeme optimální řešení šité na míru.



Servisní služby SCHMIDT®

Blízko k zákazníkovi díky perfektním službám

Abychom vyhověli vysokým kvalitativním standardům moderní výroby a legislativním předpisům, jsou u lisovacích systémů nutné pravidelné kalibrace a bezpečnostní zkoušky podle normy DIN ISO 9000 a předpisů úrazové prevence. Společnost **SCHMIDT Technology** Vás podpoří při dodržování těchto požadavků objemným servisním balíčkem.

Kalibrace SCHMIDT®

pro lisovací systémy **PressControl SCHMIDT®**

Služba zahrnuje:

- přezkoušení měřicího systému
- kalibraci
- vystavení zkušebního certifikátu vč. zkušebního protokolu
- nálepku o kalibraci na stroji

Bezpečnostní zkouška SCHMIDT®

pro všechny **lisovací systémy SCHMIDT®** s typovou zkouškou.

Služba zahrnuje:

- zkoušku podle ZH 1/456
- měření a kontrolu dvouručního spínání
- měření doběhu
- bezpečnostně-technickou zkoušku funkčnosti
- všeobecnou zkoušku funkčnosti
- vystavení zkušebního protokolu
- nálepku o zkoušce na stroji

Pro systémy se světelnou závorou

- navíc zkouška podle ZH 1/281



Servisní linka

Náš servis je Vám k dispozici ve všední dny od 7.15 do 16.00 hodin. Okamžitá telefonická pomoc a reakční doba do 24 hodin u nás patří ke standardu. Přímé odevzdání nabídky na splnění rychlého servisního zákroku přímo na místě snižuje Váš výpadek výroby na minimum.

Náš servis je k dispozici na telefonním čísle

+49 (77 24) 89 90.



Express SCHMIDT® s

Naše lisovací technologie přijede k Vám do firmy. **Express SCHMIDT®** je předváděcí autobus, který obsahuje výběr plně funkčních lisů a příslušenství.

- Podívejte se na novinky v technologii spojování
- Získejte podrobný přehled o našich produktech
- Neztrácejte čas a ušetřete cestovní výdaje
- Diskutujte o svých aplikacích s odborníky
- Provedení zkoušek s Vašimi obrobky (po předchozí domluvě).

TrainingCenter SCHMIDT® Zprostředkujeme školení

Odborná způsobilost Vašich zaměstnanců zabezpečí kvalitu výrobků a úspěch Vaší firmy.

Školicí centrum **TrainingCenter SCHMIDT®** k tomu významně přispívá. Nabízíme školení, která účastníky teoreticky a prakticky optimálně připraví na každodenní práci s **lisovacími systémy SCHMIDT®**.

Společnost **SCHMIDT Technology** nabízí rozsáhlá uživatelská školení a semináře ke komplexním technologickým produktům. Jak samotná manipulace s produkty, tak i bezpečné používání řídicího a procesního softwaru patří k obsahu těchto učebních kurzů.

Společnost **SCHMIDT Technology** tak zaručuje vysoce kvalitní produkty a jejich efektivní použití na místě.

Našim zákazníkům umožňujeme maximální jistotu a trvalou hospodárnost jejich investice.

V naší společnosti je k dispozici celá řada školicích a seminářních prostor s nejmodernější prezentační technikou.



Obsah školení

ServoPress SCHMIDT®

Základy, ovládací plocha a parametrizování

Struktura systému

- Systémová architektura
- Ovládací prvky
- Manipulace

Integrované softwarové nástroje

- Ovládací plocha
- Zadávání dat
- Vizualizace / vyhodnocování procesů
- Řízení výrobních dat

Praxe

- Příklady
- Cvičení / seřizování
- Diagnóza chyb

Předpoklady: ovládání PC / Windows

Počet účastníků: 4 až 10

Délka kurzu: 2 dny

SPC SCHMIDT®

Co je SPC

- Základy
- Terminologie
- SPC ve spojovací technice

SPC v reálném čase

- Ovládací plocha
- Regulační karty
- Export dat
- Zpětné sledování výroby

Praxe

• Cvičení
Předpoklady: příslušný blok kurzů PressControl a ovládání Windows
Počet účastníků: 4 až 10
Délka kurzu: 1/2 dne

Automatizace SCHMIDT®

Struktura lisovacích systémů

PLC editor

- Základy / ovládací plocha
- Speciální vlastnosti, programovací nástroje
- Operace vyhledávání, debugger

Praxe

- Integrace aktorů/senzorů
- Schopnost komunikace se sběrnici

Předpoklady: znalosti PLC

Počet účastníků: 4 až 6

Délka kurzu: 2 dny

PressControl SCHMIDT® 3000

Struktura systému

- Struktura řídicí jednotky a lisu
- Ovládací prvky
- Manipulace s jednotkou

Integrované řízení kvality

- Ovládací plocha
- Vizualizace / vyhodnocování procesů

Praxe

• Příklady, diagnóza chyb
Předpoklady: znalosti PC
Počet účastníků: 4 až 10
Délka kurzu: 1,5 dne

Termíny

Termíny kurzů a poplatky si od nás můžete kdykoli vyžádat. Rádi Vám vypracujeme individuální nabídku.

Naše zastoupení ve světě



Adresy dceřiných společností a zastoupení

Austrálie

Bliss & Reels Co. Pty.
9 Kim Close
3105 AUS-Bulleen, Victoria
Tel. +61 (3) 98506666
sales@blissandreels.com.au

Benelux

Germo Technik BV
Zwarte Zee 38-40
NL-3144 DE Maassluis
Tel. +31 (10) 593 72 60
gvdvoort@item-systems.nl

Česká republika

Presston Ltd.
Bozotechova 50
CZ-61200 Brno
Tel. 000420 541 248 8535
presston@presston-stroje.cz

Čína

Salzgitter Mannesmann Handel
GmbH
Shanghai Representative Office
Room 1119 Rui Jin Building
205 Mao Ming Nan Lu
Shanghai, 200020
Tel. +86 (21) 6473 0234
lu.binghe@szmh-group.com

Dánsko

I. Kjeldersgaard + Dannamand A/S
Baldershoj 1
2635 Ishoj
Tel. +45 (43) 99 80 00
info@kdtool.dk

Francie

Steinel S.A.
Z.A.C. des Godets - N.E.
5, Rue Marius Hue
91370 Verrieres le Buisson
Tel. +33 (1) 69 30 21 70
info@steinel-sa.com

Indonésie

P.T. Supra Engineering
Jl. Pecenongan No. 17 D
10710 RI-Jakarta
Tel. +62 (21) 3457469
supra-engineering@supra.co.id

Itálie

ataX s.r.l.
Via Carolina Romani 23
I-20091 Bresso (MI)
Tel. +39 (02) 61034861
info@atax.it

Japonsko

Naka Seiki Co. Ltd.
2 – 17, 1-Chome, Kinda-Cho
Moriguchi
Tel. + 81 (6) 69 04 40 10
honsha@nakaseiki.co.jp

Jižní Korea

Tae Jin Industry Co. Ltd.
403 Kyungbok Building
#330-5 Doksan 1-Dong,
Kumchun-Gu,
ROK-Seoul
Tel. +82 (2) 894 88 39
taejin@schmidt.co.kr

Maďarsko

Eckerle BT Hungary
6200 Kiskörös
Dozsa Gy. ut 44
Tel. +36 (78) 511 400
info.hu@eckerle-gruppe.com

Norsko

Stang Maskin AS
Olav Brunborgsvei 27
1376 Billingstad
Tel. +47 66 84 80 69
post@stang-maskin.no

Polsko

Przedsiębiorstwo AMS Sp. z o.o.
Jagodnik 17C
PL-58-100 Świdnica
Tel. +48 (74) 853 4715
ams@ams-at.pl

Portugalsko

Fluidotronica
Equipamentos Industriais Lda.
Lugar Porto de Carro R/C Centro
Suí - VILAR
3720-148 Oliveira De Azeméis
Tel. +351 (256) 681 955
fluidotronica@fluidotronica.com

Rakousko

Siems & Klein KG
Postfach 137, Großmarktstr. 10-12
A-1239 Wien
Tel. +43 (1) 61 008
industrie@siems-klein.at

Rumunsko

Eckerle Romania S.R.L.
Bd. Muncil Nr. 1-15
RO-400641, Cluj-Napoca
Tel. +40 (264) 403 403
info.ro@eckerle-gruppe.com.ro

Švédsko

Deprag Scandinavia AB
Gap Sundins Väg 3
63346 Eskilstuna
Tel. +46 (16) 126110
info@deprag.se

Švýcarsko

SCHMIDT Technology GmbH
Gerbeackerstr. 8
3210 Kerzers
Tel. +41 (0) 317554071
infoCH@schmidttechnology.ch

Singapur, Thajsko, Malajsie, Filipíny

Bosch Rexroth PTE LTD
15 D Tuas Road
Singapore 638520
Tel. +65 (6) 861 8733
info@boschrexroth.com.sg

Slovensko

MTS, spol. s.r.o.
Kriva 53, SK-02755 Krivá
Tel. +421 (435) 819 111
mts@mts.sk

Slovensko

H+P CENTER d.o.o.
Brnčičeva 13
1231 Ljubljana-Crnuče
Tel. +386 1 5632336
hrvoje@h-pcenter.si

Španělsko

ATSI
Luis Merelo y Mas, 6
46023 Valencia
Tel. +34 (96) 337 04 00
atsi@atsi.es

Tchajwan

I-Hen Machine Co. Ltd.
6F-9 No. 12, Lane 609, Sec. 5,
Chung Hsin Road, San-Chung City
Taipei
Tel. +886 (22) 999 6766
ihenco@ms9.hinet.net

Turecko

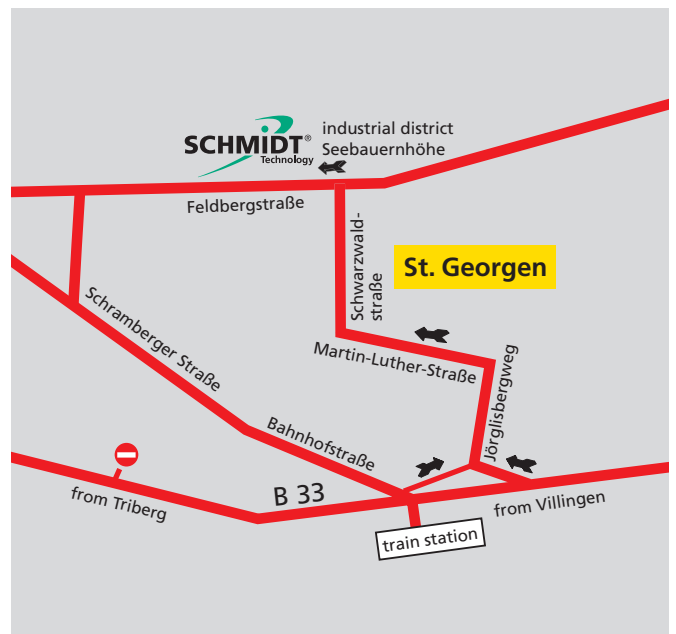
Günmak Industrial Tool Pump and
Automation System Inc.
Toros Caddesi No: 78
TR-34846 K.Maltepe – Istanbul
Tel. +90 (216) 370 76 76
iguner@gunmak.com

USA

SCHMIDT Technology Corp.
Cranberry Corp. Center
280 Executive Drive
Cranberry Twp., PA 16066
Tel. +1 (724) 772 4600
info@schmidtpresses.com

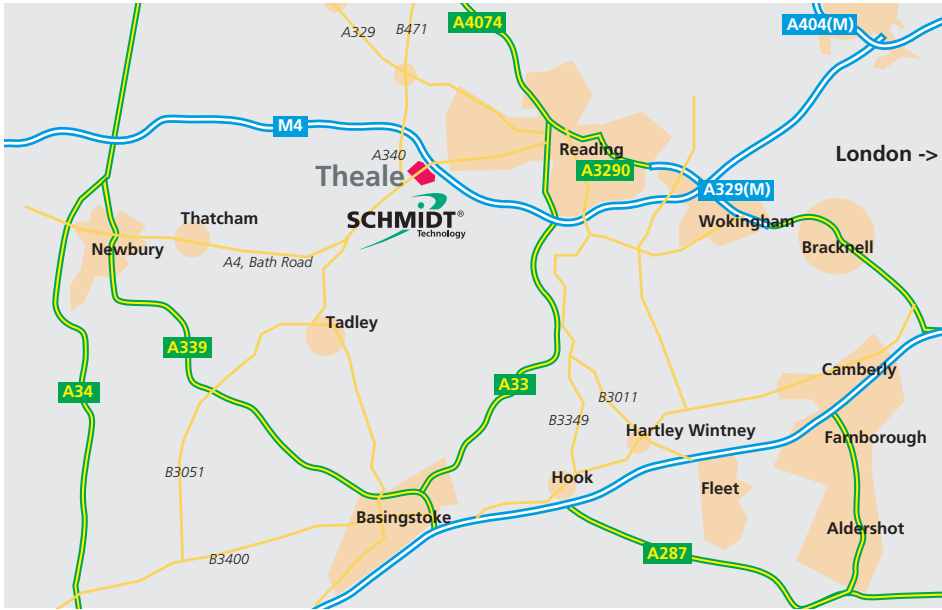
Velká Británie

SCHMIDT Technology Ltd
Unit 14/18
The Markham Centre
Theale, Reading
RG7 4PE
Tel. +44 (118) 93 05-464
sales@schmidttechnology.co.uk



SCHMIDT Technology

Takto najdete cestu k nám



SCHMIDT Technology Ltd., UK



SCHMIDT Technology GmbH, Niederlassung Schweiz