

Après les robots, les positionneurs

Pour le positionnement des pièces, trop souvent les solutions restaient spécifiques, et rarement réutilisables. Avec ses F-100iA, Fanuc apporte une solution complémentaire aux robots.

Le stand de Fanuc Robotics d'Automatica faisait la part belle au 200.000^e robot vendu par la marque nipponne. Une sorte d'anniversaire, avec comme principale nouveauté une version du robot de palettisation, le M-410 avec une capacité de charge de 700 kilos. Une offre dans le domaine qui est éclatée en quatre versions, 160/300/450 kilos et maintenant 700.

La précision de positionnement reste la même, à savoir +/- 0,5 mm, avec une élongation de 3.143 mm, de quoi répondre à pratiquement toutes les demandes.

PLUSIEURS VARIANTES

Mais le plus intéressant n'était pas spécifiquement mis en avant. Pourtant, le produit répond à une véritable demande en ces périodes de flexibilité. C'est le F-100iA. Sous ce nom se cache une gamme complète de positionneurs programmables flexibles. Ces systèmes apportent de la modularité dans la périphérie des robots. Trop souvent, le robot est flexible mais les systèmes de positionnement sont rigides, et difficilement réutilisables. Avec les F-100iA, c'est la cellule qui devient flexible avec des positionneurs 4 ou 5 axes.

Mécaniquement, le système est composé d'un module pour la partie mouvement et d'un module poignet. Pour la partie mouvement on trouve un premier axe linéaire horizontal qui existe en deux versions +225/-25 mm ou +475/-25 mm. Sur ce premier axe vient se rajouter un axe de rotation de +/-190 degrés, lui-même supportant un axe linéaire vertical avec un mouvement de +245/-25 mm.

A cette structure trois axes vient se greffer le module poignet qui sera soit constitué uniquement d'un axe de rotation pour orienter les pièces horizontalement avec comme possibilité +/360 degrés ou +/-185 degrés. Soit, c'est un poignet deux axes qui sera implanté, qui reprend l'axe précédent avec un deuxième axe de rotation qui sera soit



de +/-360 ou +/-90 degrés. Pour piloter le F-100iA, c'est la commande R-30iA qui s'en charge, sachant qu'une même commande peut piloter jusqu'à 6 systèmes 5 axes F-100i. Et si le nombre de six systèmes est insuffisant, le client pourra toujours faire communiquer entre eux plusieurs contrôleurs et donc plusieurs ensembles de 6 F-100i. ■