

Industrie 2008 - Stable

Dans un monde industriel qui a tendance à délocaliser depuis des années, voir la stabilisation d'un salon, aussi bien en nombre d'exposants qu'en superficie, fait partie des bonnes nouvelles.

A-t-on touché le fond ? C'est la question que l'on peut se poser en notant l'arrêt de la spirale descendante en terme de surfaces d'exposition des salons industriels, au moment de l'ouverture d'Industrie Paris. Une question d'autant plus importante qu'une profession montre, aussi bien dans ses magazines que dans ses salons et autres manifestations, une image d'elle-même.

Parfois, les grandes expositions sont concurrencées par des jour-

nées internes, seulement beaucoup de sociétés friandes de cette solution se rendent compte que cette stratégie a un coût non négligeable et réclame des efforts pas toujours récompensés. Prouvant ainsi, qu'il ne faut pas mettre tous ses œufs dans le même panier.

EVOLUTIONS

L'édition 2008 d'Industrie notera le retour de la FIM qui pilote un Village complet regroupant divers services destinés à accompagner

les entreprises dans leurs démarches collectives, environnementales ou écologiques. Seront présents des centres techniques, des banques, des agences de développement, des organismes de normalisation...

Bien entendu, les Travaux Pratiques seront toujours présents, avec une dizaine de partenaires et des cours de formation d'une durée d'une heure qui permettent aux industriels de prendre en main des outils encore mal connus pour eux. A l'inverse, les Gold Meeting ne seront pas renouvelés, le succès n'ayant pas été au rendez-vous.

Parmi les changements, c'est l'abandon de la partie purement

vision du salon, Vision-Show ayant rejoint la Semaine de l'Électronique au début Septembre de chaque année. Les offreurs et intégrateurs de vision intéressés par les visiteurs d'Industrie seront exposants dans la partie Motek.

Enfin le Micad rejoint officiellement Indao pour cette édition parisienne. Le devenir de Micad n'est pas encore défini, il semble probable que les années impaires, Micad ne suive pas en région lyonnaise l'ensemble d'Industrie. Il restera au Micad à trouver un positionnement ces années-là, de quoi réconcilier les spécialistes de la CAO non-mécanique comme les architectes, les électroniciens ou électriciens avec l'événement. ■



ABC VISION M'Yris Caps

Après une version pour le contrôle qualité des cosmétiques, la société décline le concept avec la version Caps dédiée au contrôle de bouchons. En ligne, à une cadence allant jusqu'à 30.000 pièces par heure, elle permet d'inspecter l'aspect, les dimensions, les formes et couleurs de toutes sortes de capsules et bouchons (liège, ABS, PS, inox...).

AIR LIQUIDE WELDING Toptig

Toptig est une solution de soudage automatique et robotique qui permet de réaliser des assemblages avec les caractéristiques de pénétration et de qualité du TIG, tout en améliorant la productivité, souvent diminuée en raison du procédé. Le système permet une meilleure accessibilité aux joints d'accès difficiles, mais surtout il auto-

rise un soudage multidirectionnel. Il est possible de peindre la pièce, à peine soudée, directement sur la soudure.

APORE Pince à expansion

La partie élastique de la pince, servant à la prise, est en silicone ou en EPDM pour un diamètre de 8 à 85 mm. Un type de préhenseur utilisé pour la manipulation de bidons ou de bouteilles, mais aussi tout pro-

duit plastique ou métallique, une alternative aux ventouses.

BALLUFF Capteurs inductifs SuperShorties

Ces capteurs inductifs miniatures ont un poids de 0,7 gramme et peuvent être intégrés dans des applications à fortes dynamiques, impliquant des accélérations importantes. Leur diamètre est de 6,5 mm pour une longueur de 6 mm et toute

l'électronique est intégrée dans le capteur, ils ne nécessitent pas d'amplificateur extérieur.

BALTEC

Base vibrante HLF-M

Ces rails vibrants comprennent un vibreur basé sur la compensation de masses et la position du centre de gravité entre les deux masses (masse et contre-masse), ce qui permet d'éliminer majoritairement les vibrations dans le vibreur. Avec une longueur de rail jusqu'à 1 mètre il devient possible de couvrir avec une seule base vibrante des distances plus longues.

BINZEL

Abirob & Abirob Eco

La gamme des torches Mig/Mag modulaire Abirob couvre l'ensemble des besoins du soudage robotisé à refroidissement par air avec ses 2 catégories de puissance, 360A et 500A.

La conception modulaire de ces torches permet un remplacement rapide du col de cygne ou du faisceau sans intervention sur le TCP (Tool Center Point) et donc sans modification de la programmation.

Pour mieux maintenir le TCP dans le cas de petites collisions, Binzel propose l'Abicor Protection System qui évite la procédure de recentrage du TCP pour de faibles déviations de la torche.

C2G SOUDAGE INNOVATION

Soudage de goujons robotisé

En collaboration avec la société Tiger Process, C2G montrera une cellule robotisée équipée d'un procédé SIG pour la pose de goujons. Couplée au géné-

rateur Jupiter, Tiger Process est chargée de la programmation et de l'intégration de la partie robotique.

IFM ELECTRONIK

Capteur TK

Ces capteurs de température de type TK sont les premiers capteurs pour le contrôle de liquides et de gaz dont les points de consignes peuvent être réglés de manière intuitive par deux anneaux de réglage. Les graduations de l'anneau permettent l'ajustement sans nécessité de faire varier la température du circuit. Un verrouillage mécanique bloque les anneaux une fois le réglage terminé.

Deux versions sont disponibles, une antivalente avec hystérésis réglable (2 points de consigne de température haut et bas) pour une régulation tout ou rien. Deux sorties indépendantes avec hystérésis fixe pour contrôler deux seuils de température. Si la température dépasse le point de consigne haut réglé, le refroidissement est activé via la sortie de commutation, un refroidissement jusqu'à ce que la température tombe en dessous du point de consigne bas réglé et le refroidissement est désactivé.

La plage de réglage est comprise entre -25 et +140 degrés, le fonctionnement est visible par deux leds indiquant la bonne alimentation et la commutation.

KAWASAKI ROBOTICS

Robot ZB150S

Ce robot six axes a une capacité utile de 150 kilos, et est conçu pour être installé dans les espaces réduits et les petites cellules de travail.

Il intègre une mécanique spécifique autour des axes 1 et 2 qui lui permet d'avoir une enveloppe de travail avec une portée maximale de 1.365 mm. Le couple de travail au niveau des articulations 4 et 5 est de 911,4 Nm et de 450 Nm pour l'articulation 6.

MONTECH

Montrac électrique

L'évolution du système Montrac se concentre principalement sur les composants. Maintenant, les aiguillages et les croisements sont actionnés électriquement, ce qui permet d'éliminer les composants pneumatiques aussi bien que leurs connexions et leurs raccords. L'alimentation a lieu à travers le rail.

Les shuttles communiquent à travers des capteurs infrarouges avec le monorail. Ce dernier peut être assemblé de façon modulaire avec des pièces droites, des courbes de faible rayon (280 mm), des aiguillages et des croisements afin de relier tous les postes de travail.

L'aiguillage TracSwitch Arena permet d'effectuer deux opérations. Il peut orienter les navettes de la ligne principale sur un tracé alternatif (bypass) et puis les réinsérer sur le tracé principal quand elles sortent du bypass. Pour réaliser un bypass complet il suffit d'un seul dispositif TracSwitch Arena, ce qui permet d'éliminer une opération d'aiguillage par rapport à la solution disponible jusqu'à présent qui demandait l'utilisation de deux TracSwitch.

RAYTEK

Pyromètre XR

Nouvelle gamme de pyromètres infrarouge conçus pour

mesurer la température de -40 à 1650 degrés sans contact et en continu. Cette série comprend plusieurs capteurs avec des étendues de mesure et des résolutions optiques différentes permettant de couvrir des applications de procédés chimiques, plastique, pharmaceutique, cosmétique, agroalimentaire...

REIS ROBOTICS

Robot RV16L-FT

Pour ce robot laser, le FT - Fiber Transfer - signifie que les lasers à fibres, à disques ou à diodes jusqu'à 6 kW peuvent être utilisés. Le robot dispose d'un guidage de faisceau intégré. D'ordinaire, le faisceau est connecté à un système optique à l'extérieur du poignet. Dans le cas de ce robot, il est monté dans l'avant-bras et contourne les deux axes du poignet. L'efficacité 3D et la dynamique sont assurées, sans provoquer de parasites sur le poignet. Une détérioration du faisceau optique à la suite d'un accrochage à la pièce ou à l'outillage ou due à la fatigue est exclue pendant le réglage et la production.

SCHUNK

Gamme Compact

Schunk a entamé la différenciation de sa gamme de pinces de préhension pneumatiques en trois catégories. La nouveauté réside dans le lancement de la gamme de pinces Compacte qui occupe le segment moyen des pinces pneumatiques. Cette gamme de pinces Compacte sera complétée à l'avenir successivement par les gammes Basique et Parfaite.

Les pinces parallèles JGP et concentriques JGZ ouvrent la gamme Compacte qui succède à la gamme d'origine des pin-

ces PGN et PZN. Les nouvelles pinces JGP/JGZ présentent les mêmes côtes de fixation que les PGN/PZN et sont, à l'exception des doigts de préhension, complètement interchangeables.

Pour la JGP, il s'agit d'une pince universelle parallèle utilisable en environnements propres à peu pollués et disponible dans les tailles 64 à 160. La force générée par le piston est transmise par rampe forcée sur les mors de base qui se déplacent sur des guidages en T. Les pinces JGP permettent d'atteindre selon leur taille des forces de serrage allant de 250 à 2390 N et ce, avec un poids de pince de 0,28 à 3,3 kgs.

La pince JGZ est l'homologue concentrique à 3 doigts de la pince parallèle à 2 doigts JGP. Elle est également disponible dans les tailles 64 à 160 et est destinée aux applications se déroulant en environnements propres à peu pollués. Pour un poids de pince allant de 0,43 jusqu'à 8 kgs selon les tailles, elles ont une plage de force de serrage de 580 à 8090 N, permettant en standard de manipuler des pièces de 2,9 à 30 kg.

SOMMER AUTOMATIC

Unité MSF

Unité de rotation à plat qui existe en trois modèles, jusqu'à 1,2 Nm. Des amortissements de chocs sont intégrés directement dans la chambre pneumatique pour éviter l'échauffement et les variations d'amortissements. L'unité est disponible avec une bride de connexion munie d'un répartiteur pneumatique de deux passages d'air intégré pour minimiser les arêtes. L'unité a un angle de rotation de 0 à 180° réglable.

TRANSTECHNIK

Vérins électriques GSM/GSX

Les moteurs intégrés à la mécanique utilisent la technologie des moteurs brushless à pôles saillants dans un même volume avec environ 35 % de couple en plus. La version standard est prévue pour fonctionner sous 400 V triphasés mais également sous de nombreuses autres tensions.

Des rouleaux montés sur la tige du vérin subissent un mouvement planétaire lors de la rotation du rotor taraudé, la tige du vérin est ainsi entraînée longitudinalement en fonction du pas, de la vitesse et du sens de rotation du moteur. Le nombre de points de contacts entre l'écrou (rotor) et les rouleaux favorise la répartition de la charge. La tige du vérin n'est donc pas filetée, l'étanchéité étant assurée par le palier avant.

VALK WELDING

Cellule Robotisée

Ces cellules de soudage dites « preferred » sont fondées sur un concept de V-Frame et H-Frame et équipées d'un robot de soudage, de deux postes de travail, d'une commande et d'un dispositif de sécurité conforme à l'homologation CE.

Les cellules de soudage sont livrées sans programmation, ni supports de pièces, mais avec la mise en service comprise.

Les cellules seront fournies en standard avec un robot de chez Panasonic. Pour les pays hors de la zone de service de Valk Welding, les cellules de soudage « preferred » seront basées sur des robots Fanuc.