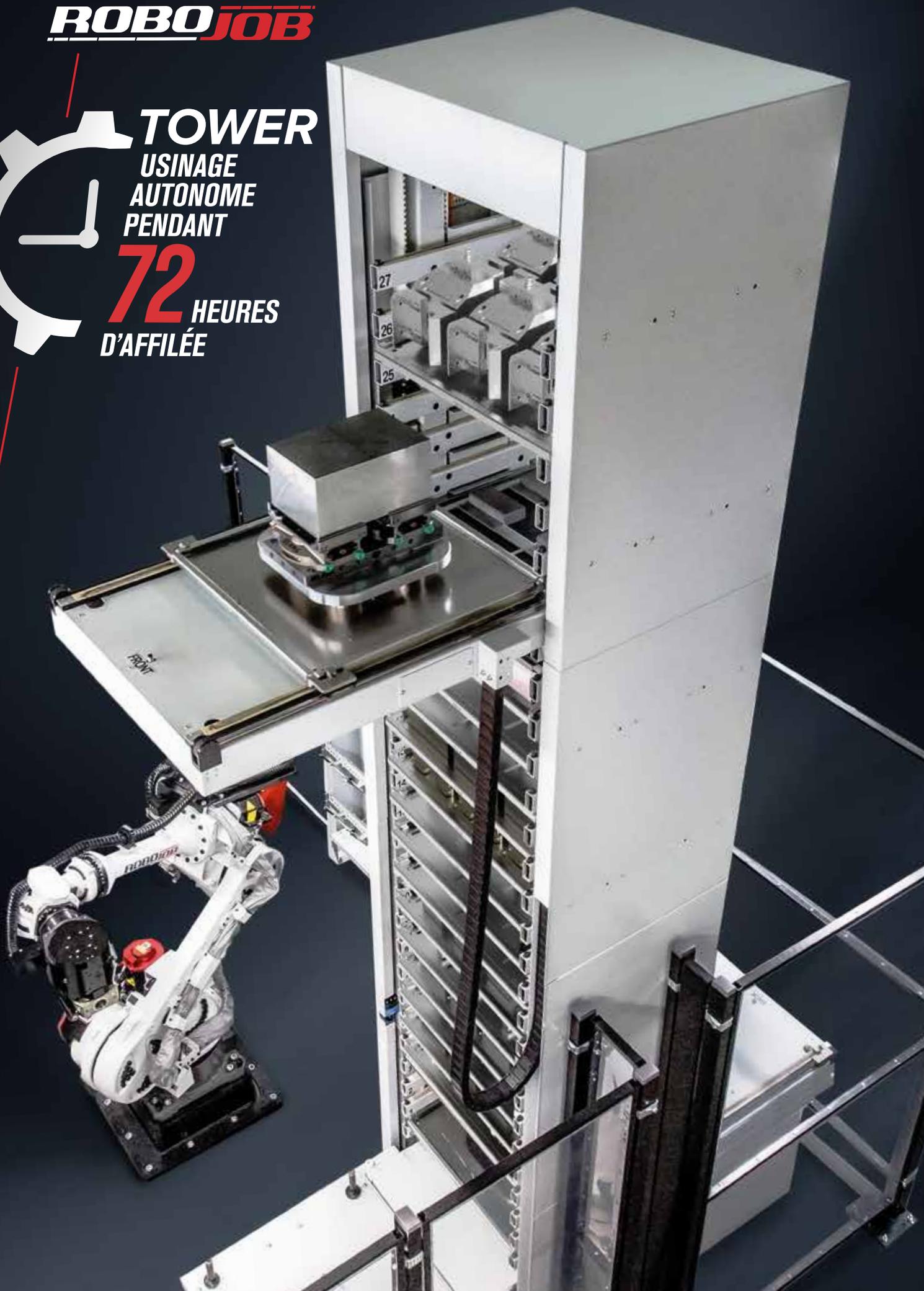


ROBOJOB



TOWER
USINAGE
AUTONOME
PENDANT
72 HEURES
D'AFFILÉE



RoboJob GmbH

Centre technologique
Neuwiesen 3
74251 Lehrensteinsfeld
Allemagne



RoboJob SA

Siège de l'entreprise
Industriepark 13 Zone B
2220 Heist-op-den-Berg
Belgique





LA TOWER DE ROBOJOB. DE LOIN LA MEILLEURE SOLUTION

D'AUTOMATISATION DE VOS TOURS ET FRAISEU- SES.

S'agissant de RoboJob, d'aucuns ont même souligné que nos solutions se prêtaient parfaitement à l'automatisation de tours. Mais saviez-vous que nous procédions à l'automatisation d'un nombre supérieur de fraiseuses ?

L'usinage combiné de produits distincts est une gageure. Et nous aimons les défis. Notre division R&D a tout mis en œuvre pour s'assurer que RoboJob continue à exceller, aussi bien dans l'automatisation de tours que dans celle de fraiseuses. Nous y sommes parvenus.

La nouvelle Tower est spécialement conçue pour fonctionner sans surveillance, 72 heures durant, en toute autonomie. Outre l'usinage de pièces en série, cette Tower se prête à celui de pièces uniques. Tous azimuts : High mix, low volume [Production de petites séries très diversifiées]. Ainsi, vous pouvez préparer, le vendredi matin, votre Tower à produire une pièce déterminée jusqu'au lundi matin. Parce que ce n'est qu'à ce prix que vous parviendrez à tirer le meilleur parti de votre machine CNC.

Cette Tower présente de loin le plus large éventail de fonctions et fonctionnalités. Qu'il s'agisse du chargement de palettes ou de pièces à usiner. Elle se prête aussi au remplacement de mandrins et de mors de serrage sur des dispositifs de serrage de différentes marques. La Tower se distingue par la capacité de production la plus élevée en dépit de son encombrement réduit. Outre un magasin adapté au rangement d'une huitaine de dispositifs de serrage, notre nouvelle Tower compacte n'en présente pas moins une aire de stockage des pièces à usiner dont la superficie est supérieure à 5 m².

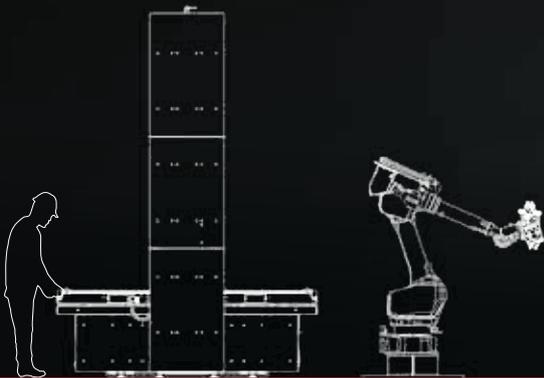
Une pince de préhension asservie ? Effectivement. Un robot apte à la desserte de deux machines ? Absolument. Même à la desserte éventuelle d'un tour et d'une fraiseuse. Ces opérations s'effectuent toutes à l'aide de ces logiciels conviviaux avec lesquels RoboJob vous a familiarisé. Y compris Job Scheduler, un préhenseur de palette et bien d'autres encore.

N'hésitez pas à nous lancer de nouveaux défis. Nous n'en deviendrons que meilleurs.

T
O
W
E
R

TOWER

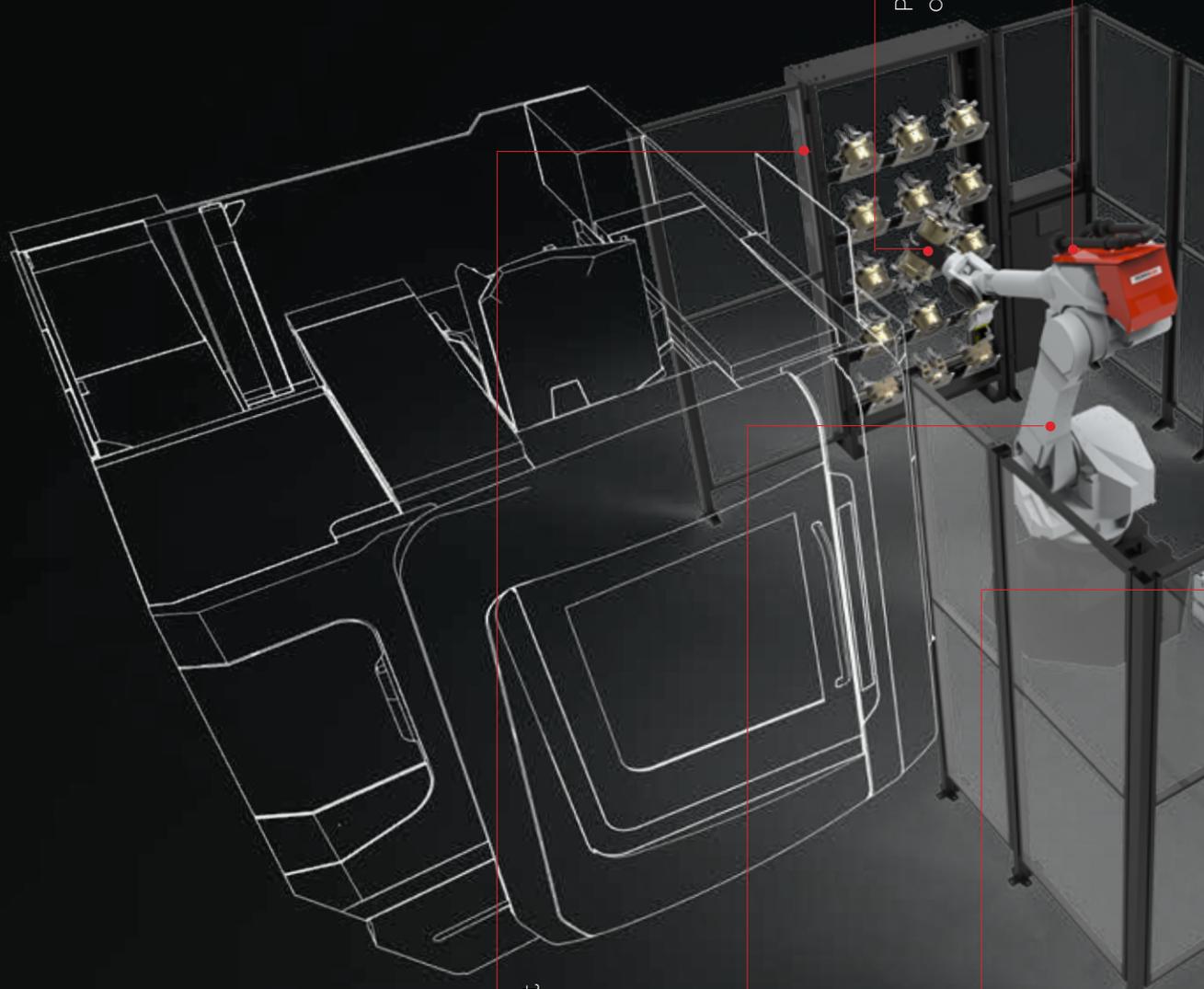
USINAGE
AUTONOME
PENDANT
72 HEURES
D'AFFILÉE



Poste optionnel de remplacement
des pinces de préhension

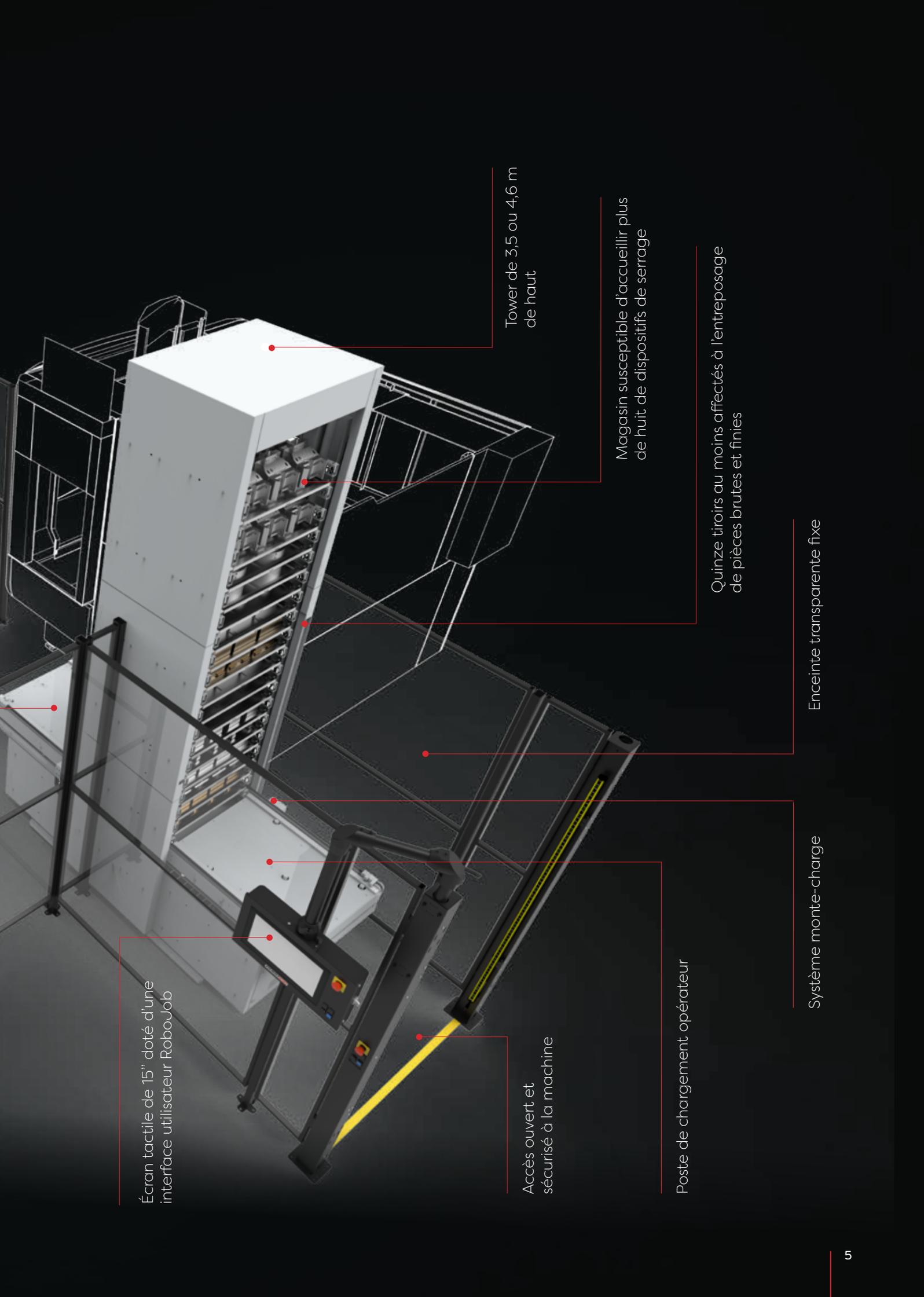
Robot FANUC à usage industriel

Poste de chargement du robot



Pince de préhension asservie équipée
d'un changeur de pinces automatique

Réglage automatique de la force de
serrage des pinces de préhension



Écran tactile de 15" doté d'une interface utilisateur RoboJob

Accès ouvert et sécurisé à la machine

Poste de chargement opérateur

Tower de 3,5 ou 4,6 m de haut

Magasin susceptible d'accueillir plus de huit dispositifs de serrage

Quinze tiroirs au moins affectés à l'entreposage de pièces brutes et finies

Enceinte transparente fixe

Système monte-charge

CONFORT

D'UTILISATION EXTRÊME

Le logiciel et l'interface utilisateur correspondante constituent la structure « bicéphale » de la Tower. Cette structure vous permet d'affecter rapidement et sans peine votre Tower à la production de pièces. Dans le même temps, nous entendons vous proposer la palette d'options et de fonctionnalités la plus étendue. Vous remarquerez que notre logiciel fait la différence.



« Drag & Drop »



Chargement et déchargement de plusieurs machines CNC



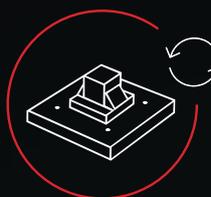
Jaw Exchange



Job Manager



Tool Data Management



Fixture Exchange



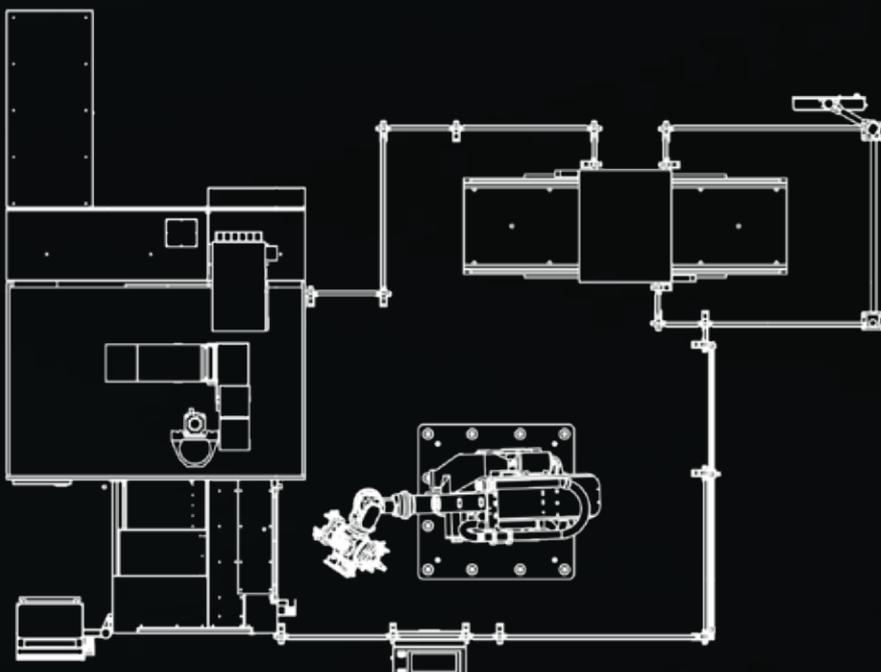
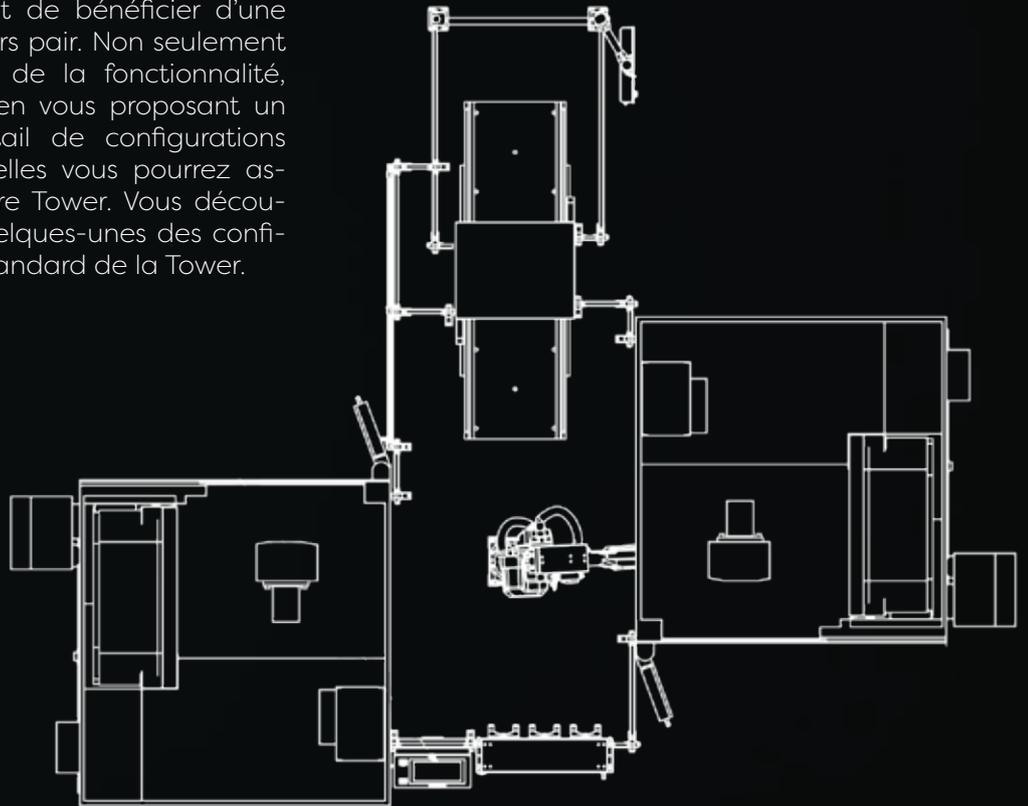
Collet Exchange

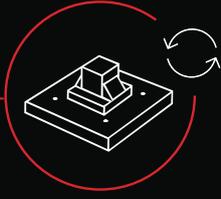


Online Support

FLEXIBILITÉ EN MATIÈRE DE CAPACITÉ ET DE DÉPLOIEMENT

Comme à l'accoutumée, RoboJob vous permet de bénéficier d'une flexibilité hors pair. Non seulement sur le plan de la fonctionnalité, mais aussi en vous proposant un large éventail de configurations selon lesquelles vous pourrez assembler votre Tower. Vous découvrirez ici quelques-unes des configurations standard de la Tower.

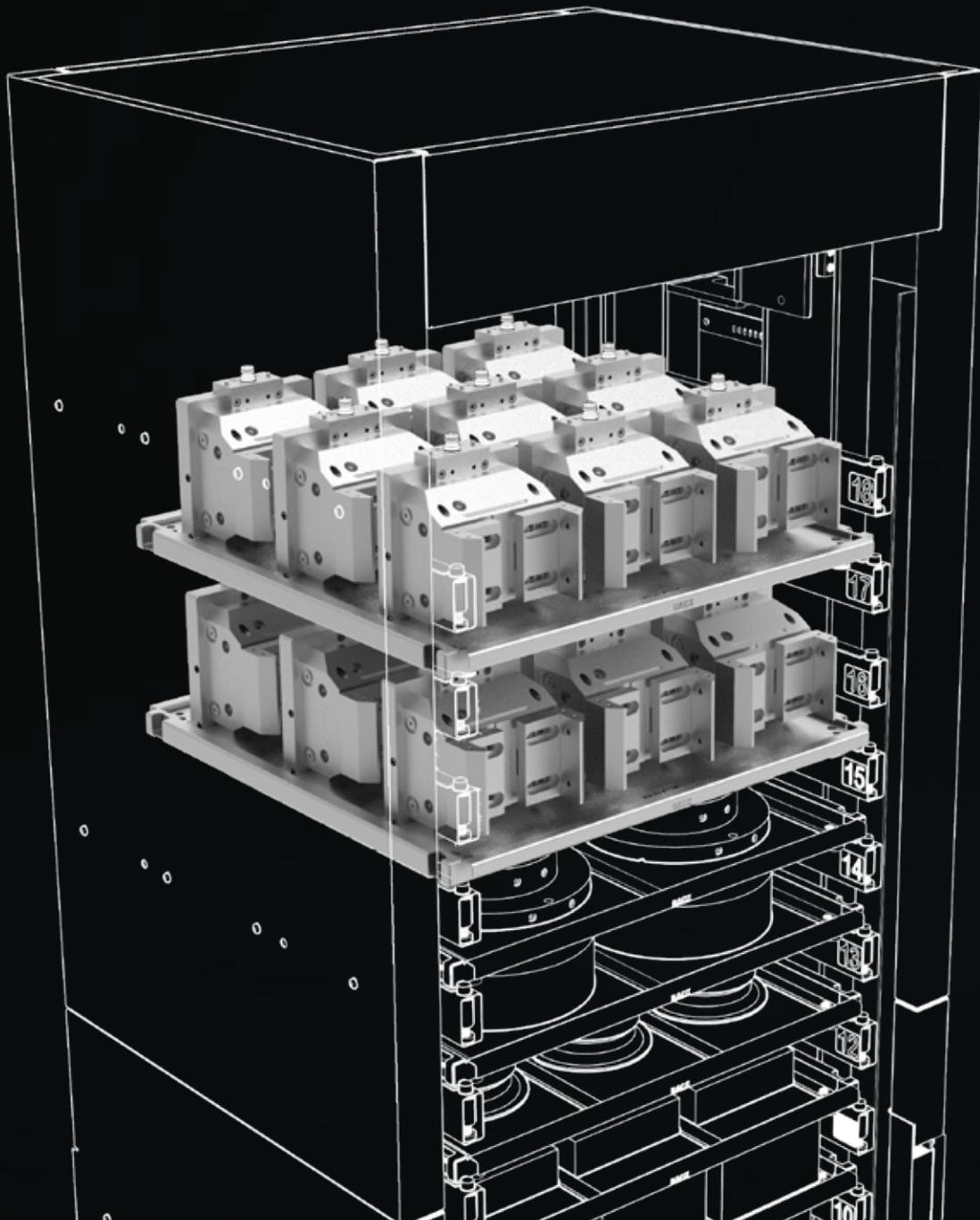




MODULE FIXTURE EXCHANGE

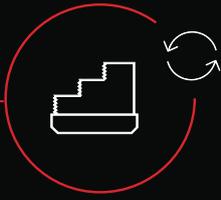
Il va sans dire que l'exploitation de la Tower est parfaitement compatible avec celle d'une fraiseuse CNC ! Le module Fixture Exchange permet de procéder au chargement et au déchargement automatiques de pièces à usiner ainsi que de dispositifs de serrage ou d'immobilisation. Cette flexibilité autorise l'usinage combiné de pièces à fraiser dont les dimensions diffèrent.

Équipée du module Fixture Exchange, la Tower constitue la solution d'automatisation idéale pour la production en continu de petites séries très diversifiées.



Les dispositifs de serrage se rangent dans la région supérieure de la Tower. À ce niveau, la Tower présente huit emplacements standard conçus pour accueillir des dispositifs de serrage de différentes marques. Si vous souhaitez en ranger un nombre inférieur ou supérieur, vous en avez la possibilité. Le robot veille à équiper votre machine CNC de dispositifs de serrage adaptés aux pièces à usiner appropriées.



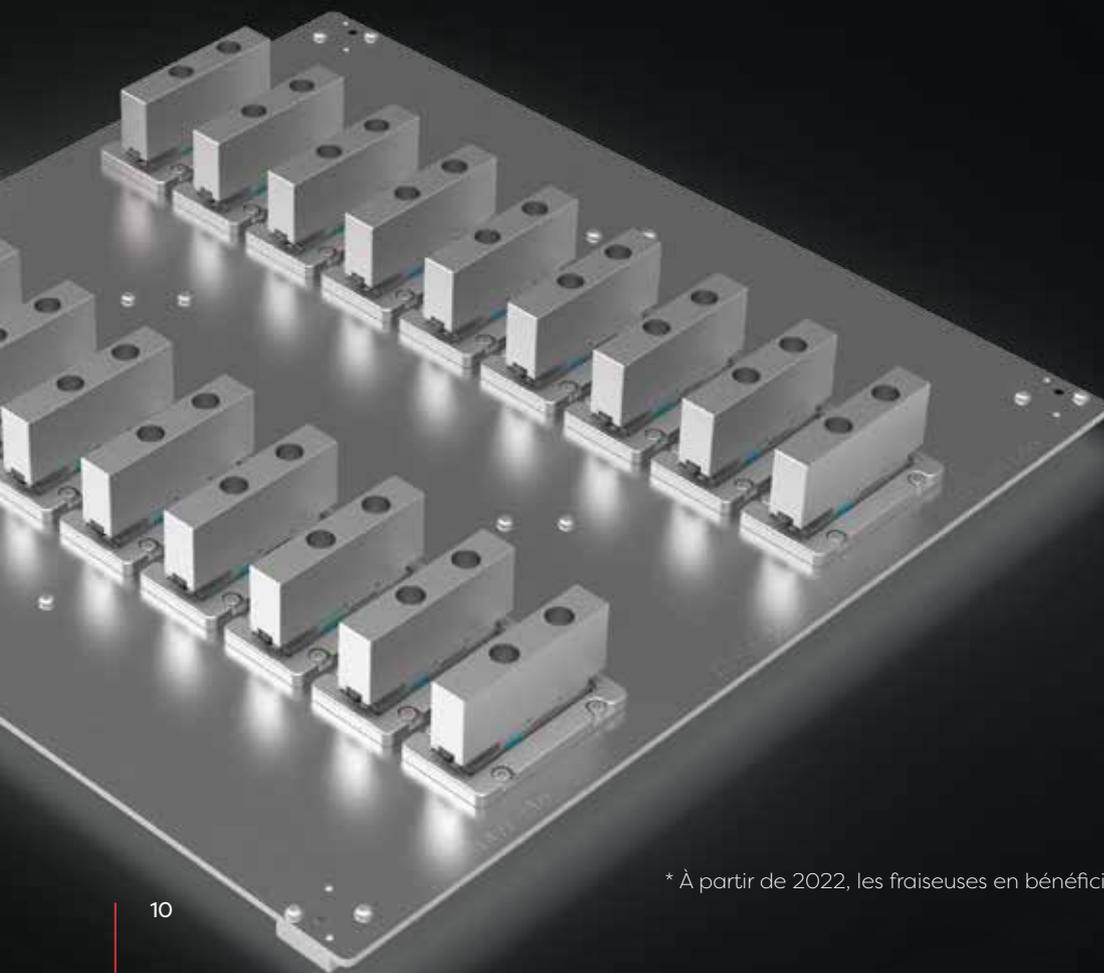


MODULE JAW EXCHANGE

Si vous souhaitez conférer une flexibilité accrue à votre tour* ou procéder au tournage de pièces dont le diamètre diffère sensiblement, le module Jaw Exchange constitue vraisemblablement la meilleure option.

Ce module permet au robot de procéder au remplacement automatique et individuel des mors ou mordaches du mandrin concerné en fonction des pièces à usiner. Le module Jaw Exchange autorise le tournage combiné de pièces dont le diamètre est compris entre 20 et 250 mm. Ce module se prête aussi bien à l'usinage de pièces uniques qu'à celui de séries distinctes.

La Tower accueille aussi bien les mors durs que les mors doux adaptés à votre mandrin. À cet égard, la Tower dispose de seize emplacements standard conçus pour accueillir, dans un tiroir, vos mors et mordaches de différentes marques. Si vous souhaitez en ranger un nombre supérieur, nous vous en donnons la possibilité.



* À partir de 2022, les fraiseuses en bénéficieront également.



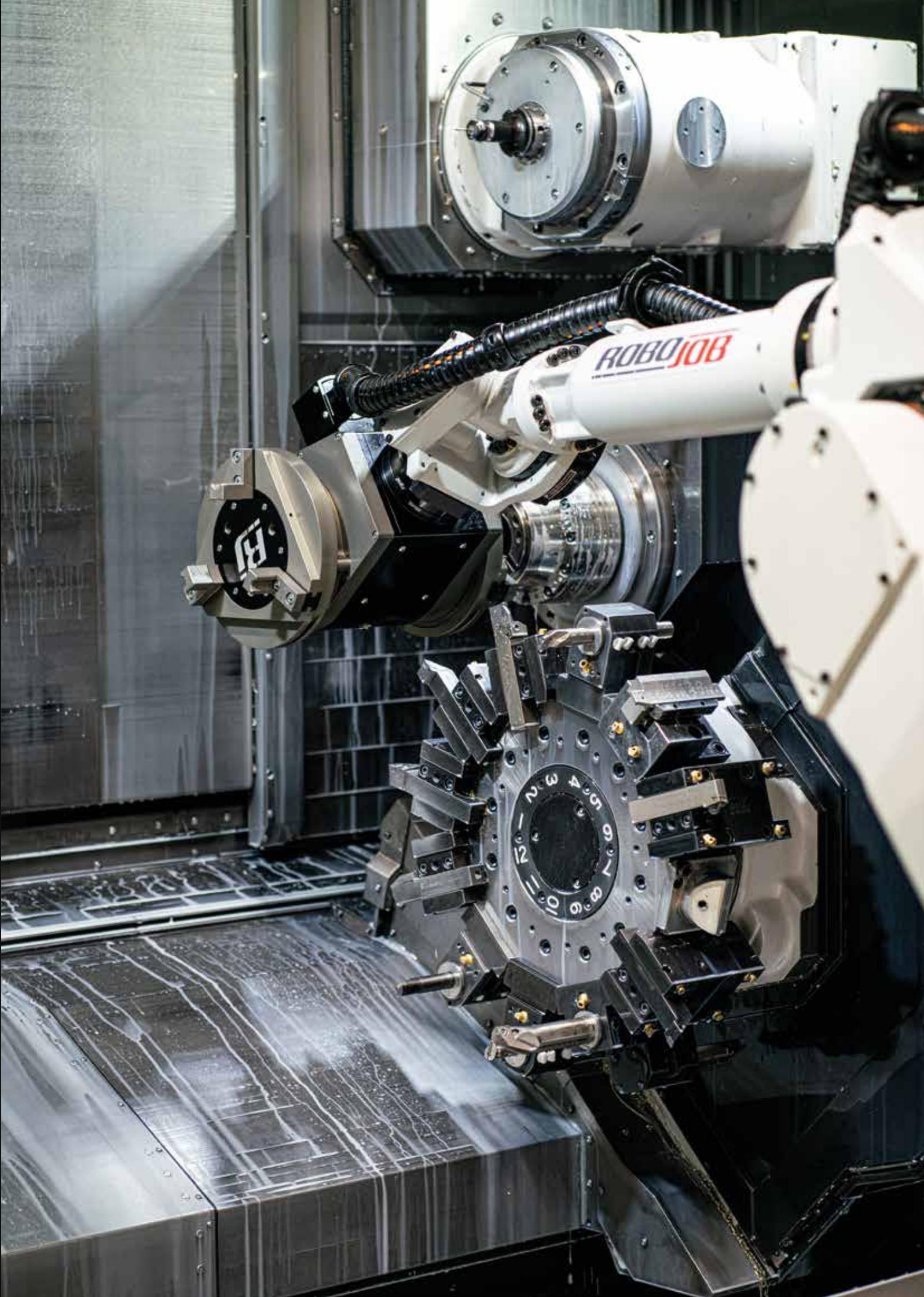


MODULE COLLET EXCHANGE

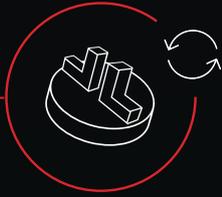
Pour que vous puissiez adapter votre Tower à des pièces de diamètres inférieurs en vue d'une production autonome pendant 72 heures d'affilée, nous vous invitons à commander le module Collet Exchange. Comme ce module permet au robot de procéder au remplacement automatique de mandrins ainsi qu'au réglage automatique de sa pince de préhension asservie en fonction du diamètre du produit, la machine CNC concernée peut continuer à fonctionner.

Le module Collet Exchange permet de procéder au chargement et au déchargement automatique de produits cylindriques de différents diamètres sur votre machine CNC. Les mandrins ou dispositifs de serrage se rangent dans la région supérieure de la Tower. À ce niveau, la Tower présente huit emplacements standard conçus pour accueillir des mandrins de différentes marques. Si vous souhaitez en ranger un nombre inférieur ou supérieur, vous en avez la possibilité.









MODULE

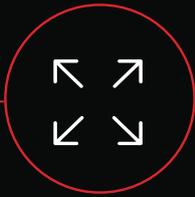
PINCE DE PRÉHENSION ASSERVIE ET MAGASIN AUTOMATIQUE POUR PINCES DE PRÉHENSION

Le robot FANUC attaché à votre Tower est équipé d'origine d'une pince de préhension asservie. Par ailleurs, notre gamme comprend un large éventail de pinces de préhension.

La pince de préhension asservie présente l'avantage d'accroître encore la flexibilité et l'autonomie de votre Tower. En effet, cette pince de préhension s'adapte automatiquement aux dimensions de votre produit ! Son usage ne requiert plus aucune intervention manuelle. Son adoption se traduit par une augmentation sensible des heures d'usinage et par une abolition du risque d'erreur imputable à l'exécution systématique d'un contrôle du dispositif de préhension. Cette pince de préhension se prête aussi bien au tournage qu'au fraisage des pièces à usiner. Tous les modules abordés sont compatibles avec la même pince de préhension asservie. Aucun de nos concurrents ne propose de système tout-en-un comparable !

Les diverses têtes de préhension et les doigts de préhension correspondants se rangent dans un magasin automatique. Ce magasin permet au robot de s'équiper des têtes de préhension requises en fonction des tâches que vous lui aurez assignées dans le Job Manager. En raison de la plage de préhension appréciable de la pince de préhension asservie, vous pourrez vraisemblablement vous passer de tout poste de remplacement des pinces de préhension. C'est formidable ! Résultat : production autonome pendant 72 heures d'affilée.





MODULE CAPACITÉ ADDITIONNELLE

Saviez-vous que la société RoboJob est également issue du monde de l'usinage ? Comme RoboJob s'était lancé au départ dans la sous-traitance de travaux de tournage et de fraisage, nous avons acquis des compétences et une expérience considérable en atelier. Le développement de nos solutions en bénéficie jour après jour.

C'est la raison pour laquelle nous nous focalisons sur les aspects qui vous importent le plus. Nos solutions sont toutes d'une extrême compacité, mais elles se caractérisent par un rendement élevé. La Tower s'inscrit parfaitement dans ce sillage. En dépit d'un encombrement de 1,4 m² à peine, cette Tower présente une aire de stockage dont la surface est supérieure à 6,8 m². Vous pouvez également en accroître la superficie en optant pour une Tower de 4,6 m de haut. Ainsi, vous disposerez de 28 tiroirs au lieu de 19, cet écart correspondant à une aire de stockage supérieure à 10 m².

Par ailleurs, rien ne s'oppose à l'installation de deux Tower l'une à côté de l'autre ni au chargement direct de pièces à partir d'une palette ou à leur déchargement sur une palette. Nous mettrons tout en oeuvre pour vous doter de la capacité de production dont vous avez besoin.

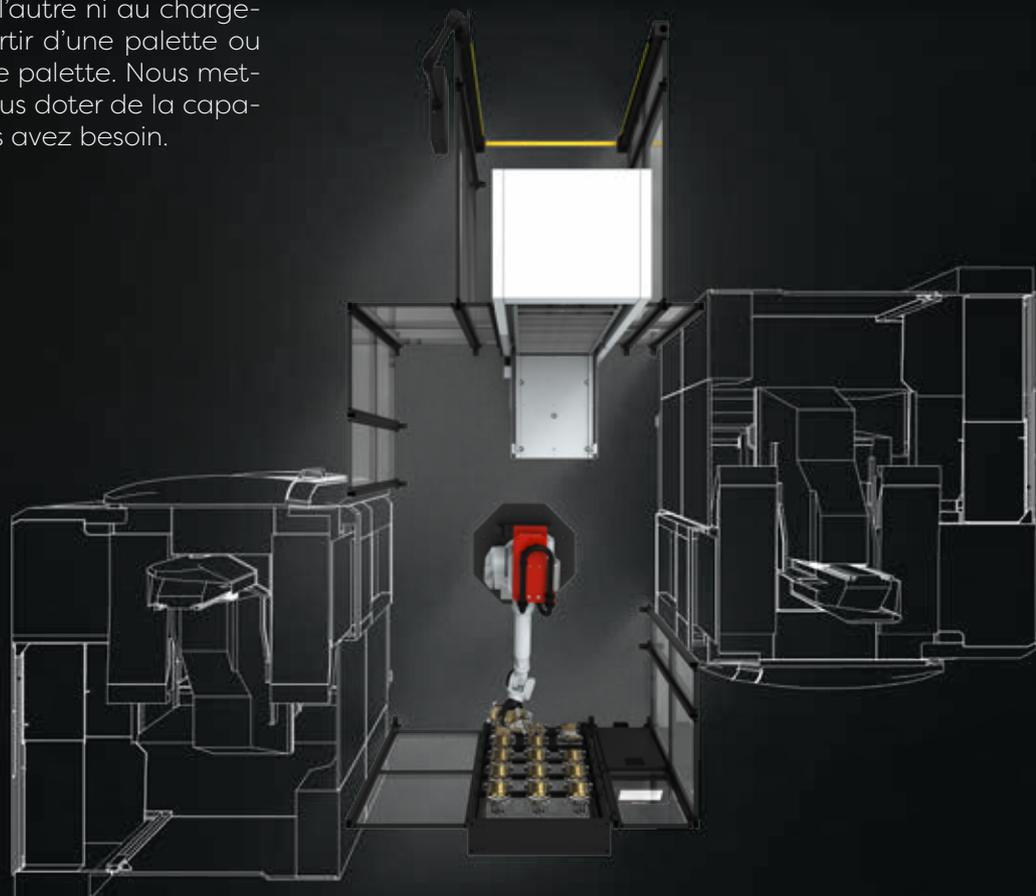


1,4m²

Encombrement

6,8m²

Aire de
stockage





MODULE TRAITEMENT D'AXES

Vous serez peut-être amené à usiner un large éventail de pièces. Notre Tower se prête à la production automatique de disques, blocs et axes. À cette fin, nous équiperons votre Tower des pinces de préhension et des doigts de préhension adéquats, mais aussi d'inlays standard dans lesquels vous pourrez positionner vos pièces à usiner. Si vous optez pour le module Axes, nous doterons votre Tower d'un logiciel convivial pour que vous puissiez procéder à l'usinage d'axes d'une longueur maximale de 600 mm.





MODULE JOB MANAGER

Si vous souhaitez procéder à l'usinage autonome d'une pièce donnée pendant 72 heures d'affilée, le module Job Manager revêt une importance essentielle. Ce module vous permettra en effet de gérer au mieux la production des diverses commandes qui vous sont confiées. Le Job Manager vous dispense de toute intervention manuelle durant le processus de production.





MODULE TOOL DATA MANAGEMENT

Le module Tool Data Management vous permettra d'optimiser l'exploitation de votre outil de travail et d'intervenir en temps utile lorsque le remplacement de certains outils s'impose.



TOWER

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Hauteur de la Tower *	3.500 ou 4.600 mm
Largeur de la Tower (à l'exclusion du robot, du poste de chargement, de la console de commande et du dispositif de protection)	870 mm
Profondeur de la Tower (à l'exclusion du robot, du poste de chargement, de la console de commande et du dispositif de protection)	710 mm
Nombre de positions prévues pour les supports dans la Tower *	19 ou 28
Nombre de supports *	19 ou 28
Nombre de robots	1
Nombre de postes de chargement	1 ou 2
Nombre de monte-charge	1 ou 2
Largeur du poste de chargement	740 mm
Profondeur du poste de chargement	890 mm
Surface disponible dans la Tower *	6,8 ou 10,1 m ²
Largeur disponible des supports	600 mm
Profondeur disponible des supports	600 mm
Hauteur physique des supports	28 mm
Hauteur disponible des supports	105 mm
Poids maximal par support	240 kg
Poids maximal total tous supports confondus *	4.560 ou 6.720 kg
Surface au sol requise par la Tower (sans robot) **	1,40 m ²
Poids maximal de toute pièce à usiner	En fonction du robot

CHARGE UTILE

35 kg charge utile	●
45 kg charge utile	●
70 kg charge utile	●
100 kg charge utile	●
Charge utile plus lourde	●

FONCTIONS PAR DÉFAUT

Console de commande à écran tactile 15,1"	●
Commande graphique intuitive	●
Temps de réglage et d'intervention les plus courts	●
Conception ouverte et claire caractérisée par une ouverture dégagée de la machine	●
Chargement de pièces à usiner	●
Différentes pièces uniques ou séries de pièces présentant des dimensions géométriques distinctes ***	○
Équipement adapté aux pièces rondes (à condition d'employer les pinces de préhension et logiciels appropriés)	●
Équipement adapté aux pièces hexagonales (à condition d'employer les pinces de préhension et logiciels appropriés)	●
Équipement adapté aux pièces rectangulaires (à condition d'employer les pinces de préhension et logiciels appropriés)	●
Équipement adapté aux axes (à condition d'employer les pinces de préhension et logiciels appropriés) ****	●
Jet d'air intégré	●
Pinces de préhension distinctes pour les pièces brutes et les pièces finies	●
Préhension externe et/ou interne	●
Réglage manuel de la force de serrage des pinces de préhension (standard)	●
Doigts de préhension réglables avec indicateur gradué	●
Détection de la « présence d'une pièce » entre les pinces de préhension	●
Colonne de signalisation lumineuse à 4 couleurs	●

SÉCURITÉ

Protection assurée par un rideau lumineux	●
Protection assurée par un grillage séparé	○
Protection assurée par un écran transparent séparé	●
Protection assurée par des portes coulissantes ou pivotantes	○

MODULES

Fixture Exchange	○
Jaw Exchange	○
Collet Exchange	○
Pince de préhension asservie et magasin automatique pour pinces de préhension	○
Capacité additionnelle	○
Traitement d'axes (logiciel, gabarit de mesure, pinces de préhension, inlays)	○
Job Manager	○
Tool Data Management	○

OPTIONS

Dépose sur une goulotte	○
Réglage automatique de la force de serrage des pinces de préhension (standard sur les pinces de préhension asservies)	○
Messagerie automatique	○
Commande de plusieurs machines CNC	○
Commande à distance de la programmation (off-line)	○
Inlays supplémentaires	○
Poste de chargement manuel externe affecté à la palettisation	○
Pinces de préhension pour pièces rondes	○
Pinces de préhension pour pièces rectangulaires	○
Pinces de préhension pour arbres	○
Intégration avec un système ERP	○
Intégration avec le système Präge Fix	○
Déchargement de plusieurs pièces discoïdales réalisées à partir d'une seule pièce brute	○
Pallet-Load	○
Pallet-Unload	○
Fonction Pull & Break	○
Synchronisation avec un ravitailleur	○
Logiciel de préhension de pièces sur la machine CNC	○
Logiciel de prétraitement et de posttraitement	○
Deuxième monte-charge et poste de chargement	○
Pinces de préhension à vide	○
Unité de basculement pour pièces rondes	○
Unité de basculement pour pièces rectangulaires	○

● Fonctions par défaut

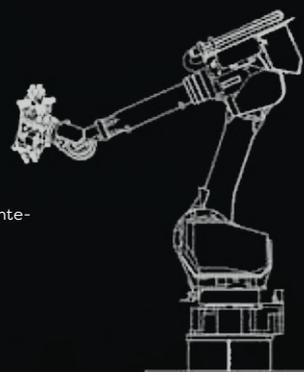
○ Option

* Voir module Capacité additionnelle, page 16

** Superficie : 1,40 m² avec 1 monte-charge et 1 poste de chargement. 2,16 m² avec 2 monte-charge et 2 postes de chargement.

*** Moyennant l'acquisition de modules Fixture, Jaw et/ou Collet Exchange

**** Voir module Traitement d'axes, page 17



COORDONNÉES



Souhaitez-vous bénéficier de conseils personnalisés ?

Si certaines de vos questions sont restées sans réponse, nous nous ferons un plaisir de vous aider. Vous découvrirez un aperçu de notre Équipe commerciale sur notre site Web www.robojob.eu. Vous y découvrirez aussi les coordonnées de votre interlocuteur commercial privilégié.



Rendez-nous visite lors des nombreux événements en ligne et hors ligne

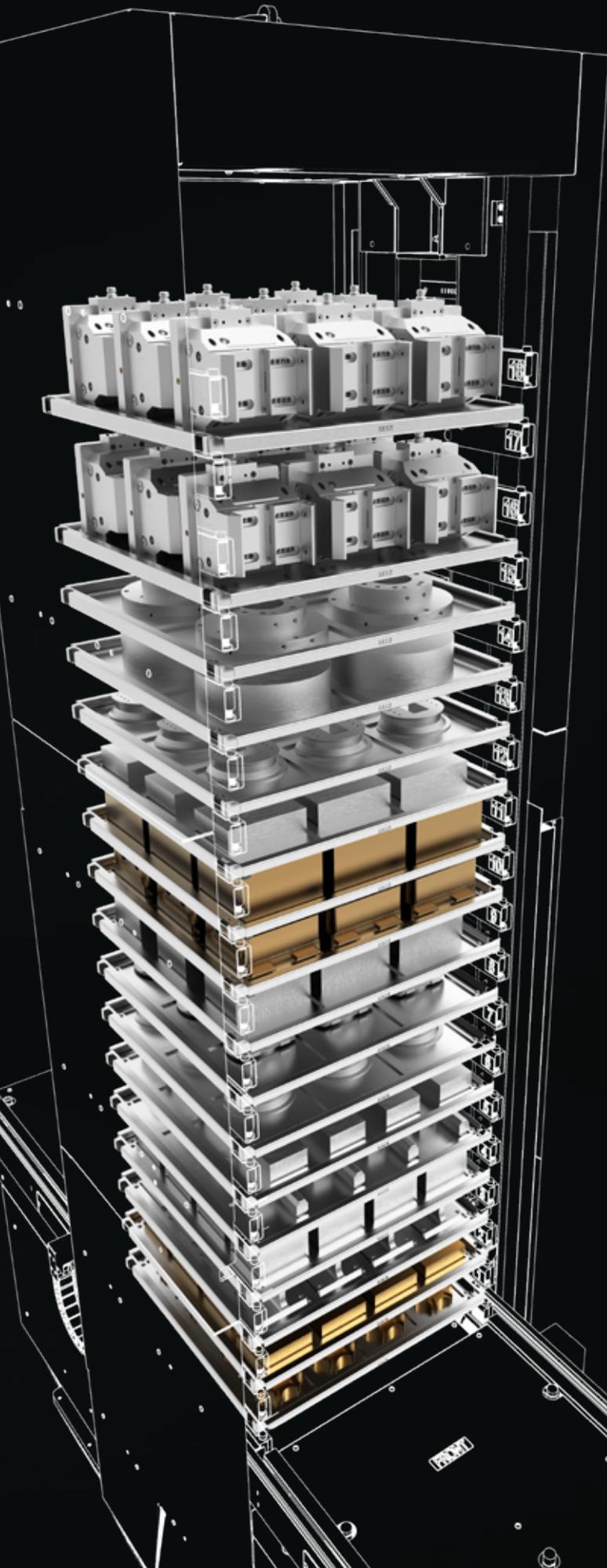
Nous organisons aussi nombre d'ateliers et d'événements virtuels. Naturellement, nous vous tiendrons informé des derniers développements, collaborations et tendances susceptibles de vous intéresser. Dans votre quête de maximisation du rendement, de l'efficacité et de la flexibilité, il est en effet capital que vous puissiez vous livrer à des analyses comparatives et assister à des démonstrations réelles de nos produits.

Sur notre site Web www.robojob.eu, vous aurez toujours accès à un aperçu actualisé de l'ensemble des événements et salons qui figurent sur notre calendrier.



Cliquez pour trouver le distributeur RoboJob le plus proche.

RoboJob dispose d'un réseau étendu de distributeurs qui se feront un plaisir de vous épauler lors de la sélection de l'automatisation adéquate. Sur notre site Web www.robojob.eu, vous aurez accès à un aperçu complet des distributeurs RoboJob établis entre autres dans votre région. Vous verrez immédiatement s'afficher les lieux ainsi que les dates et heures de visite ainsi que la spécificité du ou des systèmes d'automatisation exposés dans leurs locaux.



TOWER
USINAGE
AUTONOME
PENDANT
72 HEURES
D'AFFILÉE

ROBOJOB

RoboJob SA

Siège de l'entreprise
Industriepark 13 Zone B
2220 Heist-op-den-Berg
Belgique
+32 (0)15 25 72 74

Robojob GmbH

Centre technologique
Neuwiesen 3
74251 Lehensteinsfeld
Allemagne
+49 (0)7134 917 4339

info@robojob.eu
www.robojob.eu