

## Engineering Data développe sa gamme de cellules automatisées EASYBOX

*Le fabricant français Engineering Data s'engage vers l'usine du futur et met en avant son savoir-faire et sa capacité à innover en étant force de proposition en matière robotique et bridage de pièces. Par exemple, l'expert en bridage/serrage de pièces dans les domaines de l'aéronautique, de l'automobile, du ferroviaire et de l'agriculture mise toujours plus sur l'innovation en développant sa gamme de cellules automatisées : EASYBOX.*

Un moyen d'obtenir un retour sur investissement à court terme est de rentabiliser rapidement son outil de production en optimisant le taux d'occupation des centres d'usinage. La gamme EASYBOX, composée de magasins automatisés d'alimentation de centres d'usinage et créée par Engineering Data, répond à cette attente et permet d'augmenter la productivité machine de plus de 50 %.

La gamme EASYBOX comprend des modèles 3 et 4 axes pouvant manipuler des charges allant de 80 à 250 kg pour l'usinage de petites et moyennes séries. Les cellules sont composées d'un poste de chargement, d'un ou plusieurs magasins de stockage de pièces et d'un robot cartésien fixe ou sur rail.

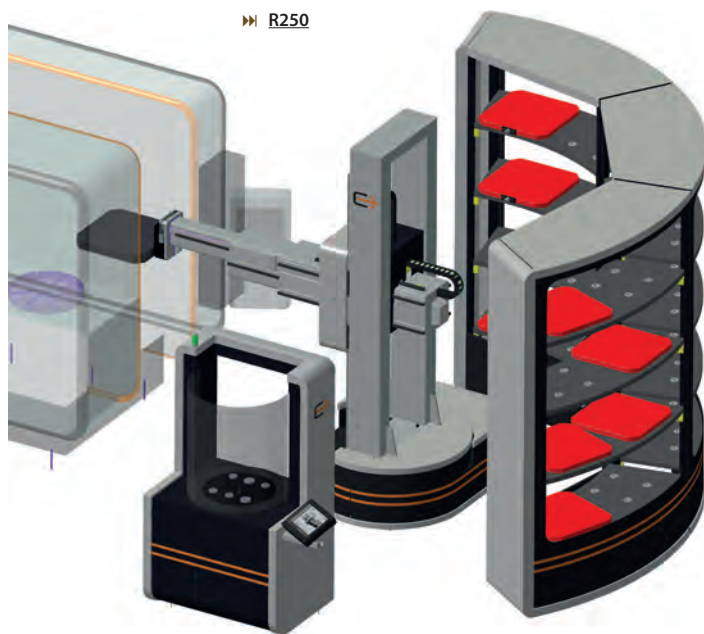
### Critères de réussite pour une intégration adaptée

Les critères essentiels sont réunis pour une intégration adaptée à chaque atelier de production. Le premier critère est l'adaptabilité : selon les modèles choisis, les robots peuvent alimenter de 1 à 6 centres d'usinage 3, 4 et 5 axes et s'adaptent aussi bien sur des machines neuves que sur des

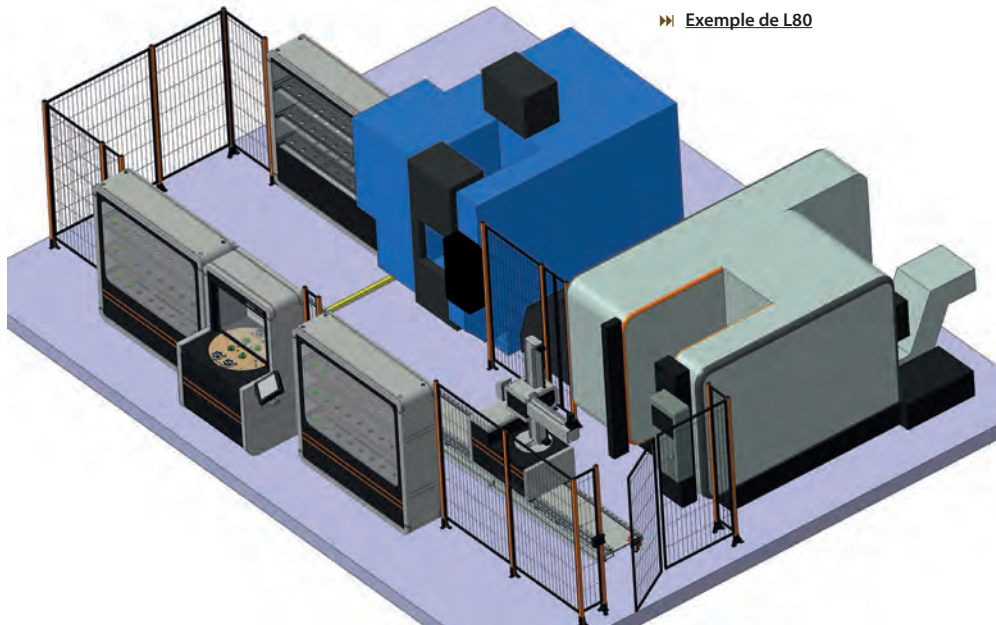
machines déjà installées. Engineering Data propose alors le retrofit de celles-ci si nécessaire.

Les robots communiquent avec toute commande numérique, que ce soit Siemens, Heidenhain, Mazak ou encore Fanuc. Ensuite vient la simplicité d'emploi ; la programmation est simple, une demi-journée de formation suffit : l'opérateur attribue un numéro de programme d'une machine à la pièce à usiner et le robot gère l'alimentation des centres d'usinage en temps masqué. Toutes les commandes sont accessibles sur écran tactile au poste de chargement. Autre critère pris en compte, celui de la flexibilité : le magasin peut stocker différentes typologies de pièces (de fonderie ou taillées dans la masse). Le robot gère toutes les références tout en respectant les demandes de priorité.

» R250



» Exemple de L80



La modularité est également prise en considération avec des plateaux de stockage des magasins réglables, permettant de les positionner selon la hauteur des pièces à usiner. Ils sont également équipés de bacs de rétention des huiles de coupe. En cas d'évolution dans l'atelier d'usinage, la cellule est modulable en longueur de rails et/ou en nombre de magasins. L'ergonomie est aussi un critère essentiel : tout en proposant un design s'adaptant dans tous les ateliers d'usinage, un poste de chargement ergonomique a été étudié afin de faciliter les tâches de l'opérateur et permettre de charger les pièces lourdes au pont. Enfin vient l'innovation : afin de s'adapter à toute typologie de centres d'usinage, un bras composé de trois brins pouvant se déployer sur 2 250 mm a été développé sur les modèles 250. En complément, Engineering Data propose des étaux, des palettes, des fausses tables équipées de ses propres systèmes point zéro pour un repositionnement inférieur à 5 µm. Grâce à son expérience dans la prise de pièces, le fabricant français permet à sa clientèle d'obtenir des solutions clés en main afin d'optimiser les temps de cycle et de diminuer le nombre d'OP. ■