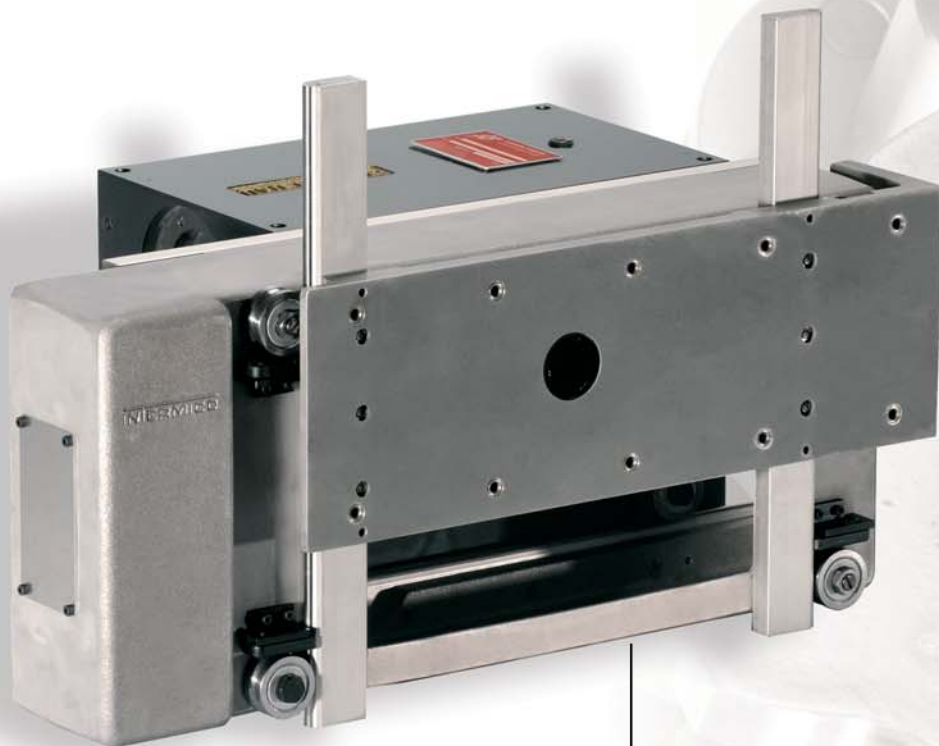


INTERMICO MANIPULATEUR  
H65T•H80T•H80TL•H105T•H130TL

H.T



SERIE  
H65T - H80T - H80TL - H105T - H105TL

POUR TOUTES APPLICATIONS NECESSITANT UNE  
MANIPULATION AUTOMATIQUE  
RAPIDE, PRECISE, SILENCIEUSE,  
EXEMPTÉ DE VIBRATION ET DE CHOCSd.



COLOMBO FILIPPETTI SPA SUCCURSALE FRANCE  
COLLABORATIVE ENGINEERING

CF1302 04-04

BP 14 - 2 Rue de Bâle - F-68180 HORBOURG WIHR - Tél. 03.89.21.68.67 - Fax 03.89.21.69.99  
Internet: <http://www.cofil.it> - E-mail: [cofil@cofil.com.fr](mailto:cofil@cofil.com.fr)

<b>Sommaire</b>	<b>PAGE</b>
1. Généralités .....	2
2. Données techniques.....	2
3. Type de mouvement standard .....	3
4. Encombrement .....	4
5. Désignation .....	4

Droits réservés: toute reproduction même partielle de ce catalogue est formellement interdite.

La SOCIETE COLOMBO FILIPPETTI se réserve le droit de procéder à tout instant à des modifications visant à améliorer les produits sans avis préalable

La SOCIETE COLOMBO FILIPPETTI se réserve le droit de substituer à tout instant, les composants et les accessoires indiqués sur ce catalogue.

Ce catalogue remplace les catalogues précédents.



## GÉNÉRALITÉS

Le manipulateur INTERMICO est un mécanisme compact pouvant être utilisé dans tous les cas où il faut charger, décharger, transporter ou simplement déplacer, automatiquement, rapidement et en douceur, des pièces ou des petites unités fonctionnelles.

Le mouvement souhaité est exécuté par le manipulateur au moyen d'une transmission complètement mécanique à cames conjuguées. Les cames assurent un mouvement précis et sans jeux pendant tout le cycle de déplacement.

Le manipulateur INTERMICO peut être actionné aussi bien de façon automatique avec un moteur électrique incorporé que par accouplement direct à l'arbre principal de la machine avec laquelle il doit fonctionner en parfait synchronisme.

Si la vitesse de rotation de l'arbre principal de la machine est trop élevée, l'entraînement pourra se faire par le réducteur incorporé au manipulateur. Entrée E, comme dans le cas d'une motorisation indépendante.

Si la vitesse de l'arbre principal de la machine et le mouvement du manipulateur sont identiques (rapport 1:1), il est possible d'utiliser directement l'arbre "Ø" comme arbre d'entrée. Dans ce cas, le manipulateur sera fourni sans réducteur interne.

De plus, l'arbre d'entrée "Ø", peut comporter des cames

auxiliaires pour commander un moteur frein, un embrayage frein, l'ouverture et fermeture des pinces de préhension, de petites unités fonctionnelles, etc.

Le manipulateur INTERMICO est disponible dans différentes positions de montage et peut être fixé au bâti de la machine, à un support ou à une colonne permettant le réglage en hauteur. Pour la fixation, on utilise les trous filetés situés sur le corps en fonte du boîtier.

En utilisant les trous de fixation prévus à cet effet, on peut incorporer, aussi bien de face que latéralement, des pinces de préhension et pose, des petites unités fonctionnelles et d'autres outils au plateau porte-outils du manipulateur.

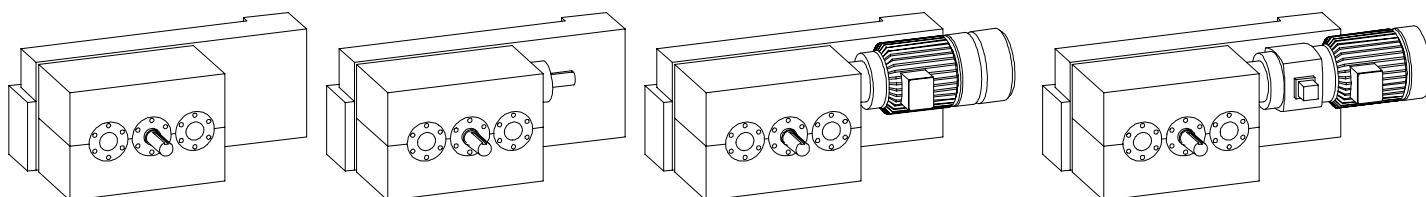
En fixant au plateau latéral porte-outils deux pinces, on obtient deux mouvements parallèles. La distance minimum admise entre les pinces est de 2 fois la course "X".

Avec deux pinces à une distance égale à la course "X", on peut déplacer une pièce dans chaque direction, avec une station de préhension et pose intermédiaire, d'une distance double de la distance X. De la même façon, avec 3 pinces et 2 stations intermédiaires, le déplacement total peut atteindre trois fois la course "X".

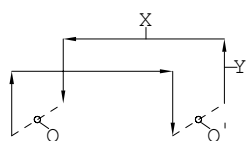
Les manipulateurs INTERMICO ne nécessitent aucun entretien, les parties mobiles internes sont en bain d'huile et les guides graissés.

## DONNEES TECHNIQUES

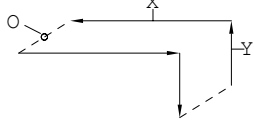
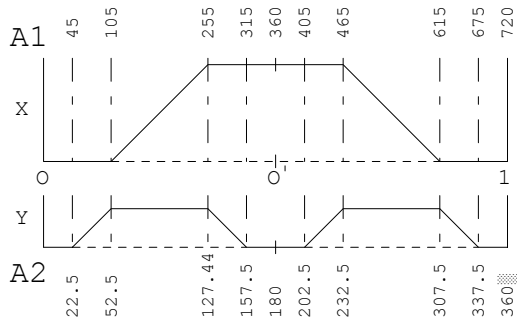
SERIE	COURSES		RAPPORTS DE REDUCTION 1/	VITESSE TOURS/1'	TAILLE MOTEUR - 4 POLES		CAPACITE DE CHARGEMENT	
	AXE X	AXE Y			IEC	KW	COUPS/1'	KG
H 65 T	150 <sup>±1</sup>	50 <sup>±0.5</sup>	19	75	80B-B14	0.75	60	6
			26	54				
			34	41				
			48	29				
			63	22				
H 80 T	215 <sup>±1</sup>	100 <sup>±0.5</sup>	20	70	90L-B14	1.5	60	13
			30	47				
			80	18				
H 80 TL	330 <sup>±1</sup>	100 <sup>±0.5</sup>	50	28	80B-B14	0.75	40	8
H 105 T	300 <sup>±</sup>	120 <sup>±0.5</sup>	20	68	100L-B5	2.3	60	20
			24	57				
			31	45				
H 105 TL	480 <sup>±1</sup>	120 <sup>±0.5</sup>	41	34	100M-B5	1.7	40	12
			50	28	90S-B5	0.85	20	30



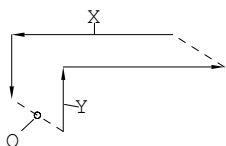
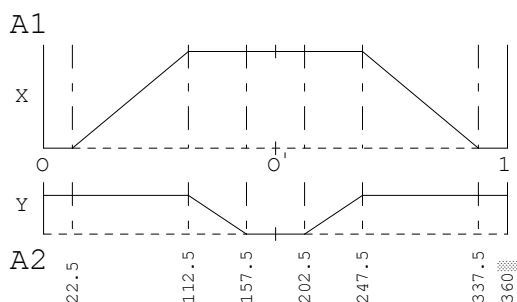
## TYPE DE MOUVEMENT STANDARD DIAGRAMMES DE MOUVEMENT



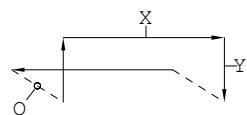
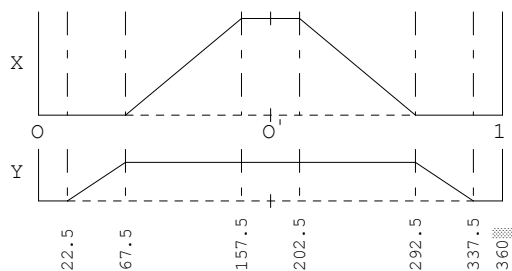
A1-A2



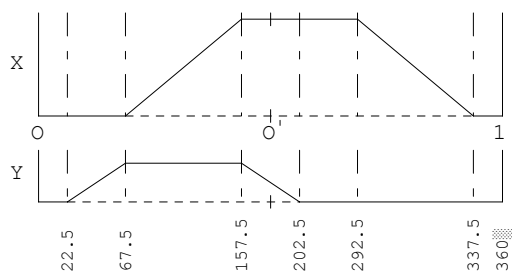
B1



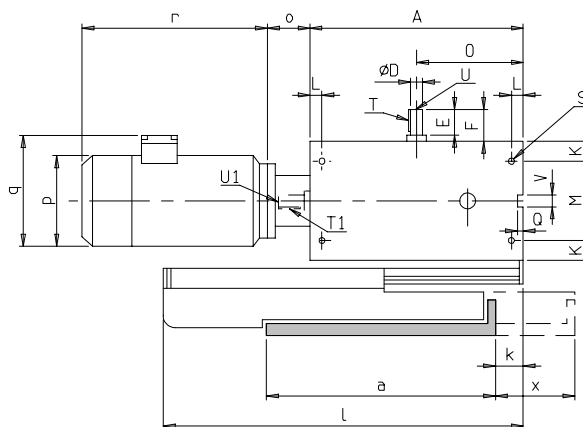
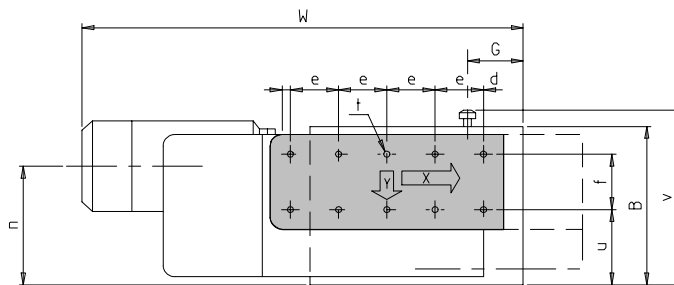
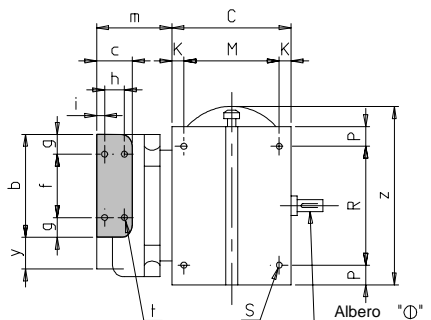
B2



C1



Dans le diagramme des mouvements, les lignes en pointillés représentent les pauses dans le mouvement. Le manipulateur avec le mouvement de type A1 fait seulement un 1/2 cycle pour un tour complet de l'arbre d'entrée; son trajet va de O à O'. Le cycle entier (de O à 1) est par conséquent réalisé en deux tours de l'arbre d'entrée Ø. La clavette de l'arbre d'entrée Ø est en position horizontale quand le plateau porte-outils se trouve aux points O ou O' du parcours.



■ Plateau porte outils

## ENCOMBREMENT

SERIES	A	B	C	D	E	F	G	L	M	K	O	P	Q	R	S	UNI 6601-69		UNI 3221		W Max	V
																T	T <sub>1</sub>	U	U <sub>1</sub>		
H 65 T	288	220	167	19	40	43	56	10	117	25	149	30	4	160	M 8x15	8x6x35	5x5x18	M 6x16	M5x12.5	578	8
H 80 T	370	280	214	28	60	65	65	13	189	13	190	30	-	220	M 8x15	8x7x55	6x6x30	M10x22	M6x16	755	-
H 105 T	520	360	284	30	80	85	95	18	249	18	275	35	-	290	M10x20	8x7x75	8x7x30	M10x22	M10x22	931	-

SERIES	a	b	c	d	e	f	g	h	i	k	l	m	n	o	p max	q	r max	t	x	y	u	v	z
H 65 T	374	166	68	37	75	130	18	45	11	20	49	108	173	58	156	122	231	M 8x15	150	50	70	247	251
H 80 T	505	174	105	38	108	130	22	65	20	30	670	149	220	51	176	139	334	M 8x15	215	100	124	307	298
H 105 T	678	232	105	38	150	130	51	65	20	73	937	169	280	48	250	150	363	M10x15	300	120	173	387	368

Les manipulateurs H 80 TL et H 105 TL ont des cotes d'encombrement spéciales pour le groupe manipulateur. Les cotes d'encombrement sont fournies sur demande.

## DÉSIGNATION

MANIPULATEUR **H 105 T** **C1** **1/70.5** **VKI**

Série \_\_\_\_\_  
 Type de mouvement \_\_\_\_\_  
 Vitesse (cycle/min. ou rapport de réduction) \_\_\_\_\_  
 Version  
 VS = Manipulateur sans réducteur et moteur  
 VRI = Manipulateur avec réducteur mais sans moteur  
 VAI = Manipulateur avec moteur frein  
 VKI = Manipulateur avec moteur et embrayage frein \_\_\_\_\_

NB. Noter éventuellement toutes les caractéristiques de la motorisation à fournir

