

EMO Hannover 2019

## Automationszelle schafft mehr Kapazität über die Seitentür

20.08.19 | Redakteur: [Stéphane Itasse](#)

Mit der Automationszelle Maxi von Martinsystems lässt sich die Kapazität von Bearbeitungsmaschinen einfach erhöhen. (Bild: Martinsystems)

**Martinsystems zeigt auf der EMO Hannover 2019 vom 16. bis 21. September die neuen Automationszelle Maxi für Serienteile und Kleinserien. Durch den Teiletausch über Seitentür oder Rückseite ist das andockte Bearbeitungszentrum vorne frei zugänglich.**

Mit der 4 m<sup>2</sup> großen Automationszelle wird die Maschinenverfügbarkeit erhöht, wie Martinsystems mitteilt. Die Aufrüstung zu einer zweiten oder dritten Schicht gestaltet sich nun wesentlich einfacher.

### Automationszelle für verschiedene Maschinen

Maxi lässt sich auf unterschiedliche Bearbeitungszentren einstellen. Denkbar ist für den Anbieter zum Beispiel das vollautomatische Teilehandling für Fräs-, Dreh-, Schleif- oder Spritzgießmaschinen. Das Teilehandling ist nun sowohl über die Seitentüre als auch die Rückseite möglich. Die Bedienung der Anlage ist ohne Fachkenntnisse möglich, für die Einweisung reicht ein Arbeitstag.

#### MM DAILY NEWSLETTER ABONNIEREN.



Bitte geben Sie eine E-Mail-Adresse ein.

\* Ich bin mit der Verarbeitung und Nutzung meiner Daten gemäß [Einwilligungserklärung](#) einverstanden.

Die neue Zellengeneration ist komplett überarbeitet. So wurde der Schaltschrank oberhalb der Zelle angeordnet, und die Energieführung in den Zellenboden verlegt. Deshalb wirkt die Automationszelle nicht nur aufgeräumter, sondern ist dank Glasfenstern von allen Seiten gut einsehbar und leicht zugänglich. Da der Maschinencontroller in die Anlage integriert ist, kann es nicht mehr so leicht zu Verschmutzungen

kommen und mögliche Beschädigungen werden so gut wie ausgeschlossen. Im Inneren der Automationszelle arbeitet ein Sechs-Achs-Roboter mit einer Traglast von 20 kg. Der Fanuc M-20iA kann mit seinem 160 cm langen Arm für den Teiletausch weit in die Bearbeitungsmaschine greifen.

Damit die Schubladen mit den Rohbeziehungsweise bearbeiteten Teilen durchgehend be- und entladen werden können, nehmen sie drei unterschiedliche Stellungen ein. Diese werden mit Sensoren überwacht. Das Einlegen und die Entnahme der Teile ist deshalb sogar während des laufenden Betriebs möglich. Eine Lichtschranke schützt den Bediener der Anlage vor eventuellen Fehlgriffen. Optional wird eine vierte Schublade angeboten. Mit einem Taster können Fertigteile während des laufenden Anlagenbetriebs zur Qualitätsprüfung ausgeschleust werden.

### Bevorratung für die Teile deutlich erweiterbar

Je nach Bauteilgeometrie können zwei weitere Schubladen für das Teilehandling eingerichtet werden, wodurch die Bevorratung nochmals erhöht wird. Individuelle Inlays sorgen für maximale Flexibilität bei der Bearbeitung. Die einzelnen Schubladen werden durch den Werker von Hand eingeschoben und auch wieder abgeholt. Den Rest erledigt der Roboter, der die Schubladen für die Be- und Entladung bewegt.

*Martinsystems auf der EMO Hannover 2019: Halle 9, Stand 72*

FIRMA ZUM THEMA

< [MartinSystems GmbH](#)

share me

share me

tweet me

share me

PDF

Weiterempfehlen

Drucken