

WELTLEITMESSE DER METALLBEARBEITUNG FEIERLICH ERÖFFNET

Impulse für die Wettbewerbsfähigkeit

EMO Hannover

16-21.9.2019

AUTOMATIONSZELLE VON MARTINSYSTEMS

Mehr Kapazität über die Seitentür

Martinsystems zeigt die neue Automationszelle Maxi für Serienteile und Kleinserien. Durch den Teiletausch über Seitentür oder Rückseite ist das angedockte Bearbeitungszentrum vorne frei zugänglich.

🇩🇪 Mit der 4 m² 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.

Die neue Zellengeneration ist komplett überarbeitet. So wurde der Schaltschrank oberhalb

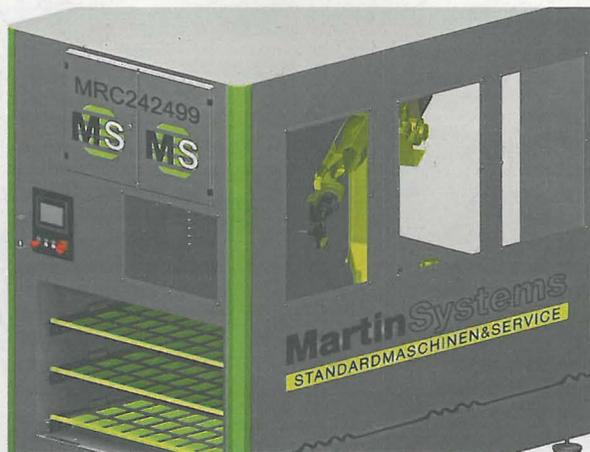


Bild: Martinsystems

Mit der Automationszelle Maxi von Martinsystems lässt sich die Kapazität von Bearbeitungsmaschinen einfach erhöhen.

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 160cm langen Arm für den Teiletausch weit in die Bearbeitungsmaschine greifen.

Damit die Schubladen mit den Roh- beziehungsweise bearbeiteten Teilen durchgehend be- und entladen werden können, nehmen sie drei unter-

schiedliche 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 Schulden für die Be- und Entladung bewegt. (si)

➔ Martinsystems GmbH,
www.martinsystems.eu,
Halle 9, Stand 72