

**STANDARD AUTOMATION**



**UNSER SYSTEM.  
IHRE LÖSUNG.**

[www.MartinSystems.eu](http://www.MartinSystems.eu)

# UNSER SYSTEM. ROBOCUBE.

Willkommen in der Welt von MartinSystems!

Bei MartinSystems ballen sich die langjährige Erfahrung und die erprobten Konzepte des innovativen Sondermaschinenbauers MartinMechanic zu einem cleveren Standard-Automationskonzept.

Die Vorteile für Sie liegen auf der Hand:

- ausgereifte Maschinenkonzepte
- benutzerfreundliche Bedienung
- kurze Lieferzeiten
- rasche Einbindung in Ihren Produktionsprozess
- günstige Preise

Wir freuen uns auf Sie!



ROBOCUBE

Gebaut für  
Langstrecken:  
der RoboCube.

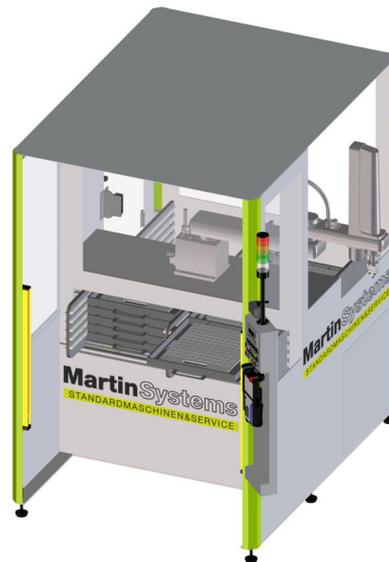


### MRK 242126

**RoboCube mit Rack 5x4.**

**Platzsparend und sicher aufbewahrt.**

Wertvolle und empfindliche Teile lagert man gerne sicher. Das Palettenrack ist vollständig in den RoboCube integriert. Volle Teileverfolgbarkeit unter kontrollierten Bedingungen ist hiermit möglich. Unsere Kunden aus der Medizintechnik, Uhren- und Schmuckindustrie setzen diese Teilebevorratung gerne ein.



### MRC 242045

**RoboCube mit Tray-Schubladen.**

**Zwei, drei Ebenen dürfen's schon sein.**

Drei Schubladen übereinander. Die Schubladen haben eine Werker-, eine Mittel- und eine Roboterstellung. Das Bewegen der Schubladen erfolgt manuell bzw. auf der Roboterseite durch den Roboter. Der einfache Aufbau erlaubt die komplette Steuerung über den Roboter - eine zusätzliche SPS ist nicht notwendig. Kleine Zusatz-Peripheriemodule finden im Arbeitsbereich des Roboters Platz.



### MTR 242096

**RoboCube mit Transfersystem.**

**Ab durch die Mitte.**

Für die sequentielle Bearbeitung von Teilen sind Transfersysteme beliebt. Der RoboCube kann natürlich auch mit einem Transportband ausgerüstet werden. Mit ein wenig Peripherie wird das Gesamtsystem schnell zur kompakten Prozesszelle.

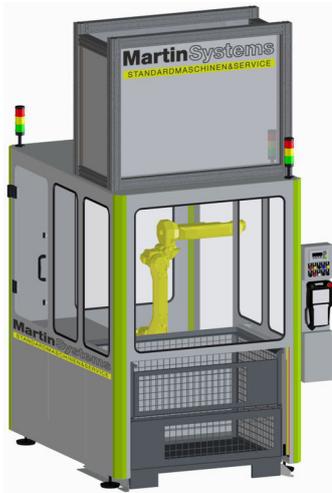


### MLS 242116

**RoboCube mit Leichtschubladen.**

**Günstig.**

Automatischer Teilwechsel soll es schon sein! Die Speicherkapazität ist von untergeordneter Bedeutung? Dann sind Schubladen eine gute Lösung. Einfach zu bedienen, günstig in der Anschaffung und im Betrieb, amortisiert sich diese Investition schnell.



## MBP 242106

### RoboCube Bin-Partshandling.

#### Der berühmte Griff in die Kiste.

Ein Roboter legt Teile in eine Gitterbox oder auf einer Palette ab. Durch die optionale Erweiterung für die Trennebenen-Bereitstellung, kann das Aufstapeln auch in mehreren Lagen erfolgen. Der RoboCube kann durch den Einbau eines 3D-Area-Sensors zum vollständigen Bin-Picker ausgebaut werden. Damit kann Schüttgut einer nachgelagerten Verwendung zugeführt werden.



## MPA 24476

### Palettierer 64.

#### Einer, der viel kann.

Unkomplizierte und günstige Palettierzelle für viele Anwendungen. Die Paletten werden in Hilfsböden eingelegt. Die Hilfsböden sind zum Anpassen auf andere Paletten auswechselbar. Diese müssen im normalen Palettenbetrieb nicht entnommen werden. Der einfache Aufbau erlaubt die komplette Steuerung über den Roboter - eine zusätzliche SPS ist nicht notwendig.



## MVF 24838

### Variofeeder S.

#### Schüttgut wird geordnet.

Der flexible Bestücker bringt ungeordnete Teile in eine definierte Lage. Dabei erkennt die über dem Abholbereich angeordnete Bildverarbeitung, die Teilelage und Teileart. Falsche, d.h. die der gewünschten Variante nicht entsprechende Teile werden nicht gegriffen. Teile die nicht zu greifen sind, werden dem Abholplatz erneut zugeführt.



## MSY 242206

### Speedy 200.

#### Der Schnellste. In Produktion.

Die Zelle kann schnell und ohne langwierige Deinstallationsarbeiten an mehreren Bearbeitungsmaschinen verwendet werden. Die Teilbereitstellung erfolgt in Schubladen mit Schablonen. Bei einer Beladung ausserhalb des Roboterarbeitsbereiches kann der Teiletausch ohne Unterbrechung der Produktion erfolgen.

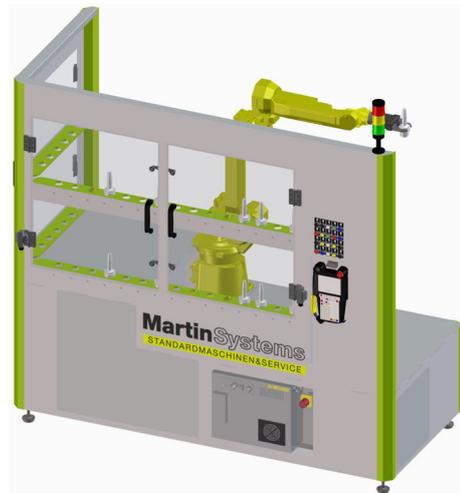


### MPC 24206

#### RoboCube Easy.

##### Ein einfacher und kompakter Lader.

Der Teilespeicher besteht aus zwei Werkstückträgern. Diese stehen links und rechts neben dem Roboter. Der Tausch der Paletten erfolgt manuell über die Schutztüren an der Zellenrückseite. Die Seitenwände werden an der Kontur der Bearbeitungsmaschine angepasst, um den Schutzbereich zu schliessen. Ein günstiger kleiner Helfer!



### MBR 241804

#### Beladehandling Nullpunktspannsystem.

##### Voll integrierter Werkzeugwechsel für die Fanuc RoboCut.

Die Automationszelle kann während des Betriebs und ohne Stillstand der Erodiermaschine be- und entladen werden. Auf zwei Ebenen finden Werkzeuge in definierter Lage Platz. Der einfache Aufbau erlaubt die komplette Steuerung über den Roboter.



### MBB 12315

#### Boxenhandling 16-fach.

##### Boxenhandling an der Spritzgießmaschine.

Leere Boxen werden über zwei Zuführbänder und Lifteinheit dem Spritzgieß-Handling bereitgestellt. Die Fertigteile werden auf der Kühlstrecke abgelegt und am Bandende in eine Box übergeben.

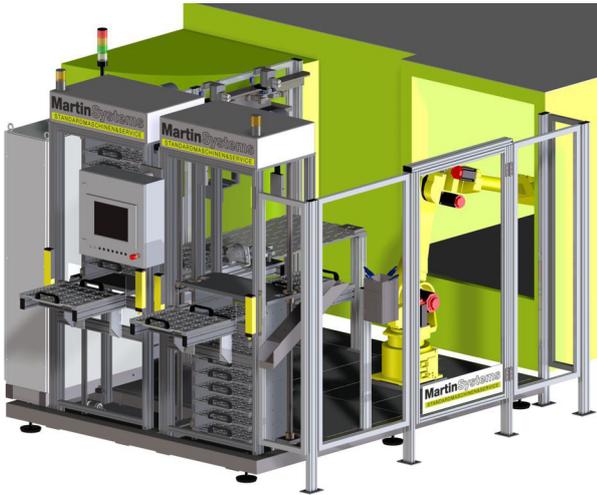


### MPP 24416

#### Palettenprofi 86.

##### Ideale Bereitstellung für schwere Teile in großer Menge.

Die Bereitstellung der Paletten oder Körbe erfolgt über Wägen. Das Einschieben der Wägen in die Bearbeitungsschächte erfolgt ebenerdig und erfordert keinen Kraftaufwand. Der Palettenprofi stellt dem nachgelagerten Bestückhandling immer eine Palette oder einen Korb bereit.



## MER 241019

### Lader mit Rack.

**Langläufer werden hier platzsparend und sicher aufbewahrt.** Ideal für wertvolle Teile, die beim Einlegen eine Werker-Vorkontrolle benötigen. Die Ein- und Ausgabehöhe der Warenträger ist immer die gleiche. Der Warenträger wird auf eine feste Ablage gelegt. Das Einlagern wird durch einen Tastendruck angemeldet. Der Racklift bringt das Rack auf die richtige Höhe, was dem Bediener durch ein Lichtsignal angezeigt wird. Volle Teileverfolgbarkeit unter kontrollierten Bedingungen ist hiermit möglich.



## MSL 241069

### Lader mit Schwerlastschubladenturm.

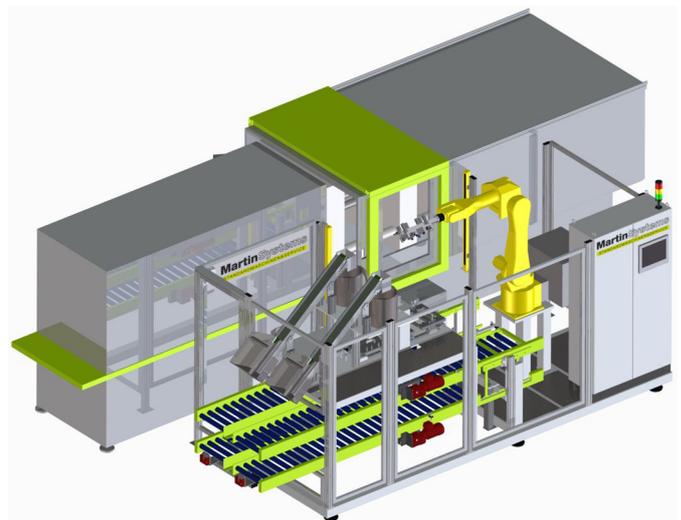
**Viele Teile aber ganz genau.** Acht Schubladen mit jeweils einer Belastbarkeit von 25kg sind übereinander angeordnet. Die Schubladen haben eine Werker-, eine Mittel- und eine Roboter-Stellung. Das Bewegen der Schubladen erfolgt manuell bzw. auf der Roboterseite durch den Roboter. Aufgrund der Komplexität der Zelle wurde eine Master-SPS installiert.



## MPA 241331

### Bladeautomation mit Gitterboxen.

**Klein, schnell und effizient.** Rohteile werden in einer Gitterbox mit Zwischenlage dem Roboter bereitgestellt und der nachfolgenden Automation zugeführt. Die Fertigteile werden in einer weiteren Gitterbox systematisch abgelegt. Durch einen Doppel-Greifer können die Zwischenlagen sicher gehandelt werden.



## MKH 242146

### Bladeautomation mit Kistenhandling.

**Ich will Kisten.** Auch für die Verarbeitung von Kisten gibt es raumsparende Anordnungen. Die KLT-Zuführung und -Abführung sind durch eine Lift-Station verbunden und in zwei Ebenen angeordnet. Unten die Rohteile oder leere Kisten rein, oben die bearbeiteten oder gefüllten KLTs mit Gut-Teilen wieder raus. Wie immer können weitere Arbeitsschritte durch den Roboter parallel zur Bearbeitungs-Hauptzeit erledigt werden.

## MEM 6384

### Werkzeugmagazin.

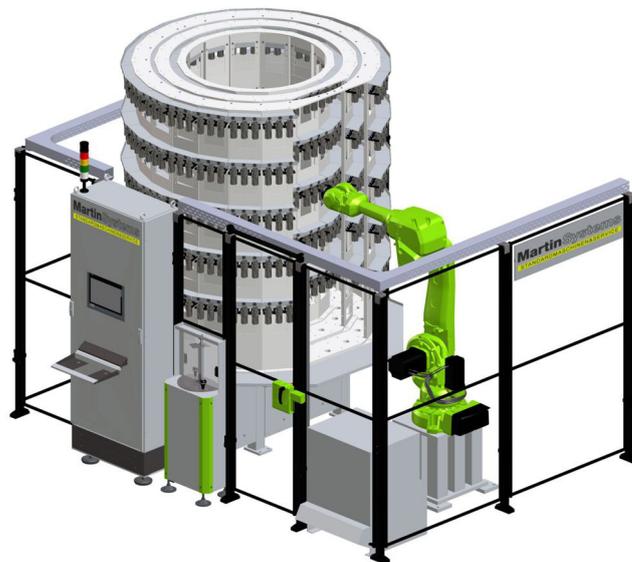
**Erweitern Sie den Werkzeugspeicher Ihrer Werkzeugmaschine platz- und kostensparend. Bis zu 2.500 Werkzeuge auf 12m<sup>2</sup>. Und das zu Kosten eines herkömmlichen Erweiterungs magazins!**

Das Werkzeugmagazin besteht aus drei ineinander stehenden Zylindern, wobei die äußeren Zylinder geöffnet sind um bei entsprechender Positionierung einen Zugriff auf die Inneren zu ermöglichen. Die Zylinder sind drehbar gelagert und über elektrische Antriebe positionierbar. Durch die Verteilung auf drei Zylinder können insgesamt bis zu 780 Werkzeuge mit einem Durchmesser bis 80mm und einer Länge von 300mm eingelegt werden. Diese Plätze verteilen sich auf fünf übereinander liegenden Ebenen. Über den Ebenen ist je ein Tropfring angeordnet, um abtropfende Flüssigkeiten zu sammeln.

Das Handling der Werkzeuge wird durch einen 6-Achs-Roboter durchgeführt. Zusätzlich ist der Roboter mit einem Doppelgreifer ausgerüstet. Der Werkzeugwechsel findet sequenziell statt. Die Werkzeuge werden vom Bediener am Einschleusplatz eingelegt und können hier auch wieder entnommen werden.

Die Automation bietet ausreichend Platz für optionale Erweiterungsperipherien.

Durch Text und Bilder wird die Bedienung des Werkzeugmagazins stark vereinfacht. Eine Benutzerverwaltung verhindert unzulässige Vorgänge. Die Steuerung des Magazins hat eine Schnittstelle an die Steuerung der Werkzeugmaschine.



## MIH 750

### Universal-Induktions-Härtemaschine.

**Profitieren Sie von der idealen Kombination aus Induktionshärtemaschine in Verbindung mit einer Automation. Alles passt zusammen, keine unbekanntenen Schnittstellen. Oder bestücken Sie von Hand und erleben Sie den Bedienkomfort einer ausgereiften Maschinensteuerung.**

Das System der Induktions-Härtemaschine basiert auf langjährigen Erfahrungen und Wünsche unserer Kunden. So ist zum Beispiel das Umrüsten von Härten auf der hoch dynamischen Zentralachse zum Schalttellerbetrieb mit nur wenigen Handgriffen zu bewältigen. Die Konstruktion der zentralen Werkstückaufnahme erlaubt auch das Durchstecken langer Wellen bei denen stirnseitig Härteoperationen auszuführen sind. Freiräume an der Frontseite der Härtemaschine erlauben ein ergonomisch optimiertes Bestücken. Die Sicherheit des Werkers wird durch eine ausgeklügelte Kombination einer Sicherheitslichtschranke an der Beladeseite und Berührungs- und Spritzschutzelementen in der Bearbeitungszelle gewährleistet. Die Beobachtung des Härteprozesses durch den Werker bleibt weitgehend erhalten.

Das modulare Konzept erlaubt Anpassungen zum Beispiel der Zellengröße, Teilezuführung, Teileabführung oder auch die Integration verschiedener Peripherien.

Ergänzt wird das Härtemaschinensystem durch ein Abschreckwasser- und Generatorwassermanagement mit für die Prozessüberwachung erforderlichen Pumpenleistungen und Messwertgebern wie zum Beispiel Menge, Druck und Temperatur.



**ERFOLG DURCH  
EINE PRODUKTIVE  
ZUKUNFT!**

## **MartinSystems GmbH**

Werner-von-Siemens-Strasse 11 | 72202 Nagold (Germany)  
Tel. +49 7452 84667-0 | Fax +49 7452 8466572  
info@MartinSystems.eu

Weitere Informationen über unsere Maschinenprogramme finden Sie unter  
**[www.MartinSystems.eu](http://www.MartinSystems.eu)**

