



Sägen
Hobeln
Fräsen
Profilieren

MARTIN

Profilierautomat T92

„Was passiert, wenn man auf 10 Jahre Erfahrung mit Vierseitern aufbaut?“

„Was passiert, wenn über 80 Jahre Erfahrung aus dem Handwerk auch auf industrielle Anwendungen übertragen werden?“

„Was passiert, wenn ein solides Maschinenkonzept und geballtes Anwenderwissen perfekt miteinander verschmelzen?“

„Ganz einfach: MARTIN baut den Profilierautomaten T92.“

MARTIN

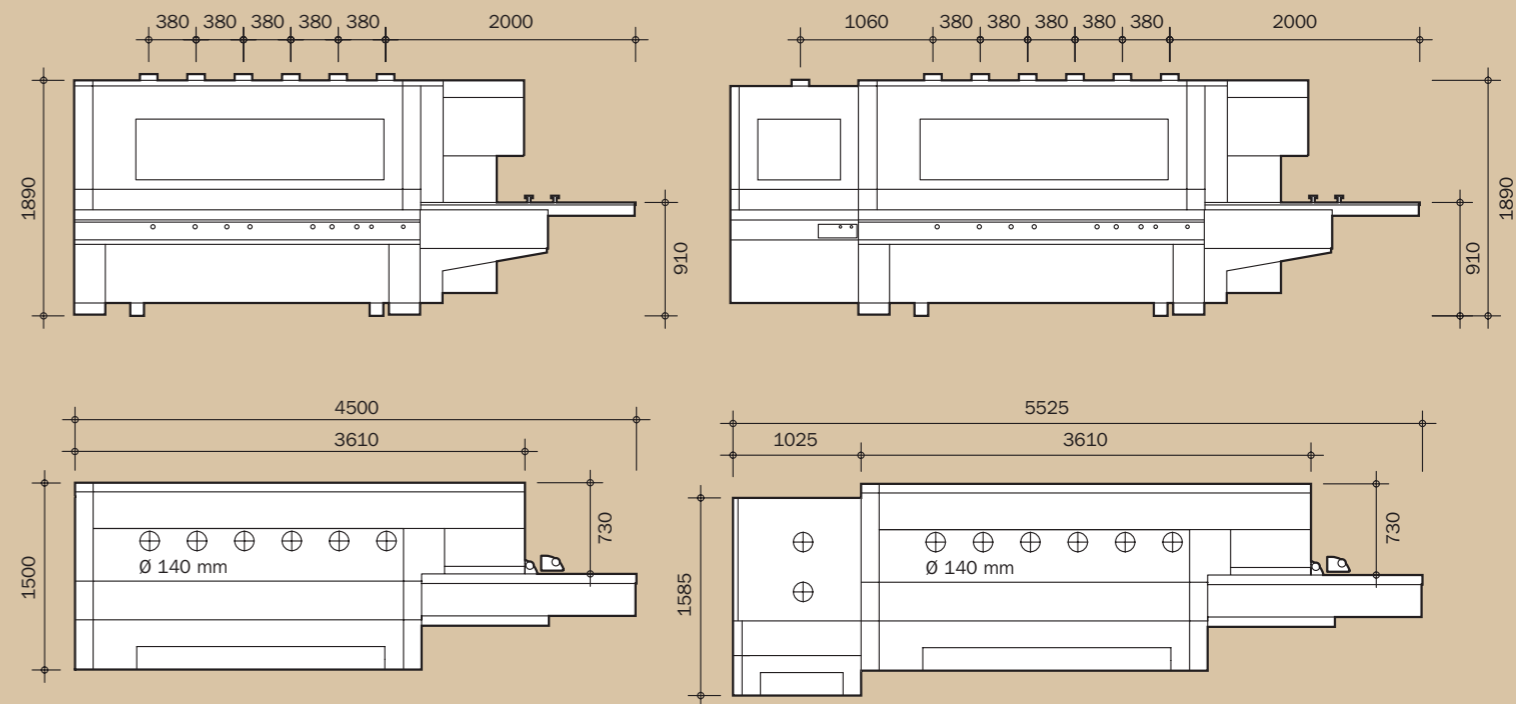
Wenn ein führender Hersteller von hochwertigen Holzbearbeitungsmaschinen seine mehr als 80-jährige Erfahrung als Basis für eine Neuentwicklung nimmt, sind das ideale Voraussetzungen, um etwas Großes zu schaffen.

Und wenn dabei ein flexibles Maschinenkonzept herauskommt, das aufgrund dieser langjährigen Erfahrung perfekt konzipiert und dank einer sehr hohen Fertigungstiefe auf qualitativ höchster Ebene umgesetzt werden kann, ist man für die individuellen Anforderungen der Kunden bestens gerüstet.

Denn wir bei MARTIN geben uns mit einer guten Lösung nicht zufrieden, wenn es eine bessere gibt. Schließlich geht es darum, dass Sie Ihre Maschinen einfacher bedienen können, eine höhere Bearbeitungsqualität erzielen, neue Anwendungsgebiete erschließen und im Endeffekt rationeller produzieren können. Kurz: dass Sie für Ihre Kunden optimale Ergebnisse erreichen.

Ein Job für MARTIN – und für den neuen Profilierautomaten T92, der auch dort Lösungen am laufenden Meter bietet, wo andere längst aufhören.

Profilierautomat T92



Technische Daten

Arbeitsbreite	22–230 mm 22–260 mm (Option)
Arbeitshöhe	5–140 mm 5–180 mm (Option)

Riemenloser Direktantrieb der Werkzeuge (Spindelmotoren)

Verstellbereich der Vertikalspindeln (axial)	max. 85 mm
Verstellbereich der Horizontalspindeln (axial)	max. 45 mm
Anzahl der Spindeln	min. 4 – max. 7
Motorstärke je Spindel horizontal	5,5–18,5 kW (7,5–25 PS)
Motorstärke je Spindel vertikal	5,5–11 kW (7,5–15 PS)
Drehzahl der Spindeln	6000 UpM 1500–9000 UpM stufenlos (Option)

Durchmesser der Spindel	40 mm 50 mm (Option)
--------------------------------	-------------------------

Werkzeugflugkreis:

1. untere Spindel, min. – max.	125–145 mm
Vertikalspindeln, min. – max.	100–225 mm
Horizontalspindel, min. – max.	100–200 mm
Universalspindel, min. – max.	100–250 mm

Motorstärke des Vorschubs	2,2–5,2 kW (3–7 PS)
Vorschubgeschwindigkeit stufenlos frequenzgeregelt	5–25 m/min 6–36 m/min (Option)

Pneumatischer Druck der Vorschubwalzen	max. 6 bar
---	------------

Verstellbereich für Abrichttisch und Fügelineal	0–10 mm
--	---------

Länge des Abrichttisches	2 m 1,3 m (Option) 3 m (Option)
---------------------------------	---------------------------------------

Gewicht Grundmaschine M4000	ca. 4800 kg
------------------------------------	-------------

- Elektronische Steuerung für Bearbeitungshöhe und -breite sowie Vorschubbalken
- Speichermöglichkeit für 200 Programme und 200 Werkzeuge (inkl. Werkzeugverrechnung)

Gewährleistung

Bei Fragen zur Gewährleistung wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen Händler.

Maße und technische Daten unterliegen der technischen Neuerung und können sich ohne vorherige Ankündigung ändern. Alle Maßangaben in Millimeter.

Hergestellt in Deutschland.

Otto Martin Maschinenbau GmbH & Co. KG
Langenberger Straße 6
D-87724 Ottobern

Telefon +49 (0) 8332 911-0
Fax +49 (0) 8332 911-180
sales@martin.info
www.martin.info

Ein flexibles Maschinenkonzept ist das Eine.

Ein Maschinenkonzept ist nur so flexibel wie die Köpfe dahinter

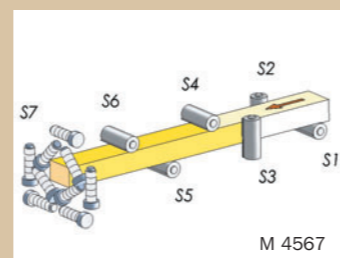
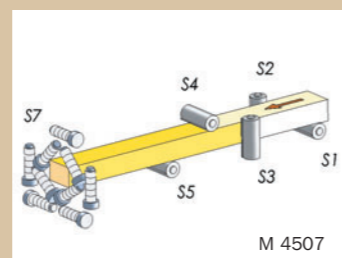
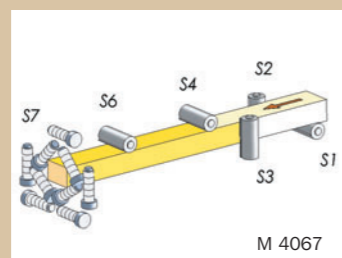
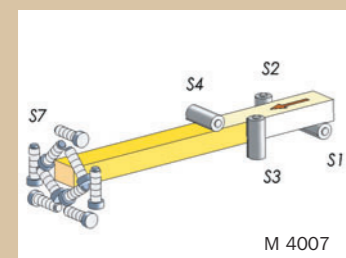
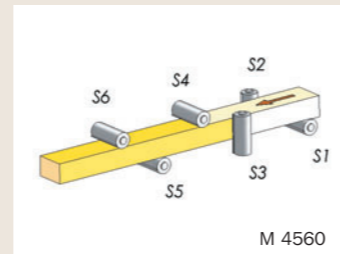
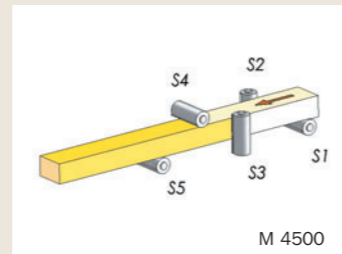
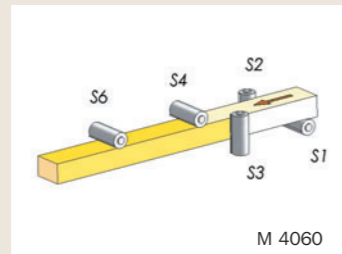
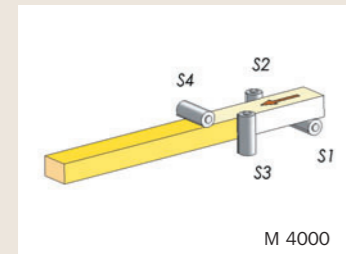
Die Bedürfnisse Ihrer Kunden unterliegen einem ständigen Wandel – und damit auch Ihre Anforderungen. In Zukunft ist nicht mehr nur erstklassige Qualität gefragt, sondern auch ein erhöhtes Maß an Flexibilität und Individualität. Eine Herausforderung für Sie, die Ihnen jedoch die Möglichkeit gibt, sich vom Wettbewerb abzusetzen. In der Praxis bedeutet das schnelle und maßgenaue Fertigung größerer und vor allem auch kleinerer Losgrößen „just in time“, so wie es der Kunde verlangt. Dabei kostet die unproduktive Rüstzeit viel Geld und wer seine

Möglichkeiten im Wettbewerb optimal nutzen möchte, muss ebenso termingerecht wie flexibel und wirtschaftlich fertigen.

In diesem Bewusstsein haben unsere Entwickler das gesamte MARTIN Know-how gebündelt und daraus ein leistungsfähiges Maschinenkonzept entwickelt: den Profilierautomat T92.

Die T92 wird in unserer hochmodernen Produktionsstätte in Deutschland mit einer enorm hohen Fertigungstiefe gebaut. Dies garantiert nicht nur eine durchgehend hohe Produktqualität, sondern vor allem die Möglichkeit, äußerst flexibel

auf Ihre Anforderungen zu reagieren und so die individuell passende Lösung zu realisieren. Dies ist, ergänzt durch ein hohes Maß an Kundennähe, die Grundlage der hohen Lösungskompetenz, die MARTIN Ihnen bietet.



Dauerhaft robuste Technik

Der in Verbundbauweise gefertigte Ständer ist mit seinen soliden 2,3 Tonnen die ideale Basis für eine Maschine, die Werkstücke bis zu 260 mm Breite und 180 mm Höhe bearbeiten kann. Je nach Anforderung kann die Maschine mit 4 bis 7 Spindeln ausgestattet werden, schon der Grundständer bietet maximal 6 Spindeln Platz. So können Sie jederzeit auf veränderte Situationen reagieren, die Investitionssicherheit ist von Anfang an mit eingebaut.

Universell dank Universal-Spindel

Ganz gleich, welches Spindelbild Sie mit der Universal-Spindel ergänzen, Ihre Produktivität und Flexibilität steigt in jedem Fall enorm. Werkzeuge bis Ø 250 mm sind von jeder Seite des Werkstückes einsetzbar und die Winklereinstellung erfolgt komfortabel elektro-motorisch. Selbstverständlich erfüllt die T92 nicht nur die CE-Richtlinien, sondern trägt auch das deutsche Prüfzeichen „BG-PRÜFZERT“.

Die optimale Adaption an neue Herausforderungen das Andere.

Grenzüberschreitend im Einsatz

Die T92 überzeugt sowohl in der Industrie als auch im Handwerk. Denn durch die ideale Kombination aus flexiblem Maschinenkonzept, hoher Leistungsfähigkeit und umgesetztem Anwendungs-Know-how ist die T92 für alle Anforderungen in der Produktion geeignet, die hohe Ausstoßleistung bei höchster Qualität und Flexibilität verlangen.

Die Laufruhe ist mit eingebaut

Der riemenlose Direktantrieb der Werkzeuge ist ein Quantensprung in der T92: Die von MARTIN entwickelten und gebauten Motoren erlauben, dass die Werkzeuge direkt auf die als Spindel ausgebildeten Motorwellen aufgesetzt werden. Eine Technologie, die sich in modernen CNC-Bearbeitungszentren längst bewährt hat. Entscheidende Vorteile dieser Technologie sind der – durch einen Riemen unbeeinflusst – ruhige Lauf der Spindel und die nahezu vollständige Wartungsfreiheit. So wird bauartbedingt die perfekte Laufruhe der Spindeln sichergestellt und der Wartungsaufwand entscheidend reduziert.

Mit einem Hub die Rüstzeiten reduziert

Der außergewöhnlich große Hub der Vertikalspindeln von 85 mm ermöglicht es, mehrere Werkzeuge – übereinander gespannt – einzusetzen. Durch simples axiales Bewegen der Spindeln können Sie so in kürzester Zeit komplette Profile ohne jeglichen Werkzeugwechsel umstellen und damit teure Rüstzeiten sparen.

T92



Flugkreisanzpassung leicht gemacht

Eine wichtige Voraussetzung für saubere Oberflächen ist die perfekte Anpassung der Tisch- und Linealöffnungen an die Werkzeuge. Durch simples Drehen der Sterngriffe können die Tischeinlagen bei S2 und S3 stufenlos an den Flugkreis der Werkzeuge angestellt werden.

Volle Produktivität von Anfang an

Schon die Grundmaschine der T92 ist mit einer modernen Speicherprogrammierbaren Steuerung mit großem LCD-Display ausgestattet. Arbeitsbreite (S3), Arbeitshöhe (S4) und Vorschubrollen werden servo-motorisch über die SPS bewegt – entweder mit Zielwertvorgabe oder einfach über den Drucktaster. Die Elektronik korrigiert jeweils den Radius der eingesetzten Werkzeuge, sodass Sie mit Realmaßen arbeiten können.

Die Steuerung hat das richtige Werkzeug

Bis zu 200 Profile, die Sie bereits einmal produziert und gespeichert haben, können einfach nach Vorgabe der Maschine Schritt für Schritt eingerichtet werden. Alle Angaben – von den nötigen Werkzeugen bis hin zu den Einstellmaßen – werden angezeigt. Im Werkzeugpool der Steuerung können Sie bis zu 200 Werkzeuge mit ihren Referenzdaten ablegen. Wenn Sie ein Profil neu einrichten, errechnet die Steuerung nach Vorgabe die nötigen Einstellungen und zeigt sie übersichtlich an.

Sicherheit für Mensch und Maschine

Die T92 ist elektronisch kollisionsgeschützt. Selbst Fehleingaben werden so abgefangen, dass keine ernsthaften Schäden entstehen können. Die gesamte Druckeinrichtung gegenüber S2 ist so konstruiert, dass Kollisionen mit dem Vorschubsystem ausgeschlossen sind. Dadurch wird gewährleistet, dass die Maschine von jedem geschulten Mitarbeiter sicher bedient werden kann.

Modernste Bus-Technologie macht's möglich

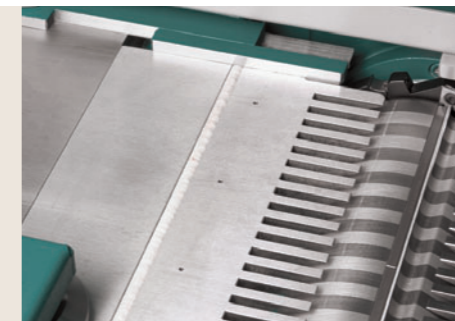
Dank moderner Technik sind Steuerungs-Module wie die stufenlose Drehzahlregelung der Spindel-motoren jederzeit nachrüstbar. Damit steht Ihnen ein Drehzahlband von 1500–9000 UpM zur Verfügung, das Ihnen alle Möglichkeiten bis hin zum Schleifen eröffnet. Eine effiziente Nutzung der vorhandenen Leistung ermöglicht das Steuerungs-Modul „Lastanzeige“: Ein übersichtliches Display zeigt die Leistungsreserven zur Steigerung Ihrer Produktion an.

Mal schmal – mal breit

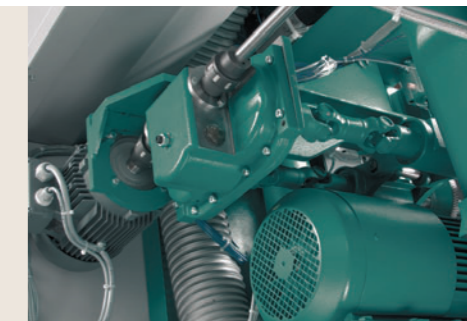
Die Mobilspindel ermöglicht das einfache 4-seitige Bearbeiten von Hölzern gleicher Dicke, aber unterschiedlicher Breite. Die Maschine tastet die einlaufende Holzbreite ab und positioniert die linke Vertikalspindel im Eilgang auf das Bearbeitungsmaß. Damit entfällt das Zeit raubende Vorsortieren der besäumten Ware. Eine sinnvolle Option für alle, die viel Massivholz verleimen.



Moderne Technik im Blick



Alles läuft wie geschmiert

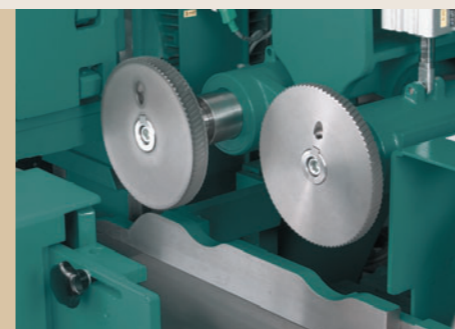


Transport auf Wunsch

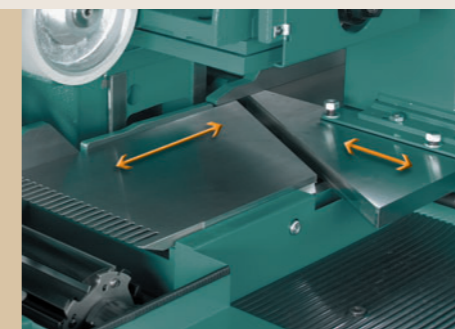
Neben der reinen Maschinenbedienung ist die SPS auch die Informations- und Service-Zentrale. Ständig werden Sie über alle wichtigen Betriebszustände der Maschine informiert. Die Meldungen werden in verständlichem Klartext ausgegeben – selbst die Einhaltung der empfohlenen Wartungszyklen ist kein Glücksspiel mehr, denn die Maschine erinnert Sie termingerecht.

Beim Bearbeiten sehr nasser Hölzer kann die serienmäßig getaktete Gleitmittelzufuhr möglicherweise nicht ausreichend wirksam arbeiten. In solchen Fällen bietet sich der Einsatz des optionalen Luftkissentischs an, der elektronisch überwacht nur dort arbeitet, wo sich das Werkstück gerade befindet.

Der starke kettenlose Vorschubantrieb sorgt für einen sicheren Transport der Werkstücke – zeitgemäß über Inverter stufenlos regelbar im Bereich von 5–25 m/min. Auf Wunsch ist auch ein Vorschub 6–36 m/min lieferbar und die Motorstärken können zwischen 2,2–5,2 kW ausgewählt werden.



Hier wird Druck erzeugt



Ungewöhnliche Lösungen für gewöhnliche Probleme



Alles im Takt

Gegenüber S3 sind die Pendelachsen teleskopartig mit einem Hub von 50 mm einstellbar, um die Vorschubrollen schnell von schmalen auf breite Werkstücke umzustellen. Die großen Walzen stellen mit einem Durchmesser von 160 mm eine hohe Transportleistung sicher.

Wenn die optionale zweite untere Horizontalspindel (S5) verbaut ist, kann dank einer intelligenten Lösung zum einen der Tisch exakt an den Werkzeug-Flugkreis von S5 angepasst werden, zum anderen kann die Tischfläche spaltfrei gehalten werden. Dadurch ist jederzeit eine hohe Oberflächengüte sichergestellt.

Die Glasleisten-Austattung ist eine wichtige Option für den Fensterbau. Egal, ob Sie die Fertig- oder Rohleisten austrennen favorisieren, die T92 erledigt beides mit Bravour. Und die Steuerung ermöglicht es zudem, ohne großen Aufwand mehrere Systeme zu fahren. Ideal ist hier der große Hub der Vertikalspindeln von 85 mm.