

SECKLER

Ausgesprochen variabel – SECKLER *variation*.

Der Standardbaukasten für Ihr Werkstückhandling.

Die einfache Lösung. Von SECKLER. SECKLER *variation* Standardzelle.

Die Lösung mit dem gewissen Extra. Von SECKLER. SECKLER *variation* Standardzelle Plus.

Standardzelle mit V-Greifer und
Werkstück-Zu- und -Wegführung.



Zuführtaktkette für Einzelteil-
zuführung, in Breite und Höhe
einstellbar.



Gleiche Zuführtaktkette kann in der Breite und Höhe verstellt werden für
eine Zu- und Wegführung von Paletten. Die Wegführung der Fertigteil-Palette
erfolgt am Anschluss der Taktkette mittels Auslaufband.



Standardzelle mit V-Greifer und Werkstück-Zu-
und -Wegführung und erweitertem Grundgestell für Einbau
von Zusatzmodulen (z. B. Nachmess-Station).

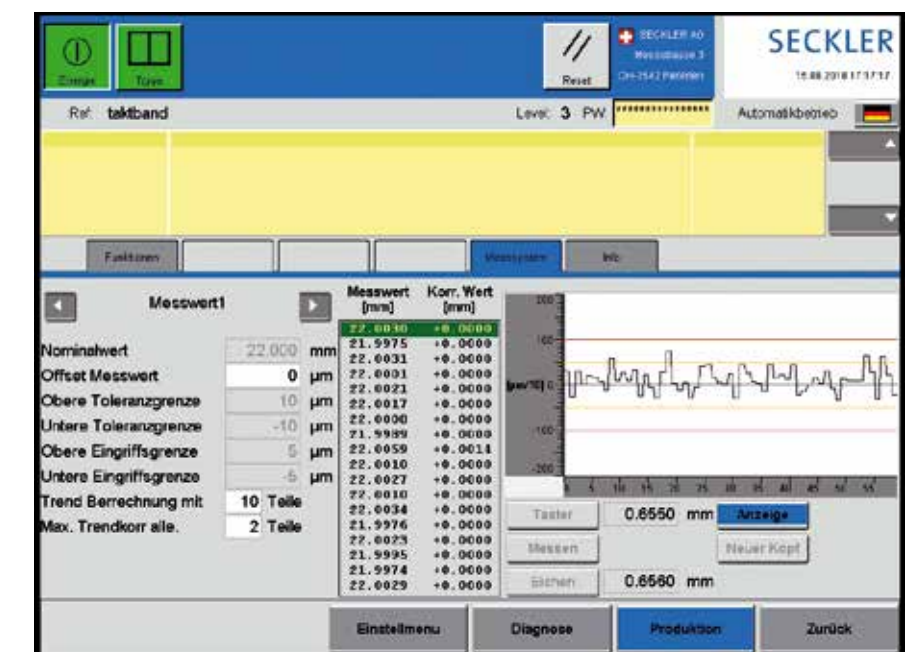


Zusatzmodule

- + SPC- und NIO-Ausschleusung
- + Abblasen, Absaugen
- + Waschen, Reinigen
- + Fügen, Montieren
- + Messen (Vor- oder Nachmessen)
- + Orientieren, Ausrichten
- + Wenden
- + Entgraten
- + Beschriften
- + etc.

Mithilfe unserer grafischen Oberfläche können Anwender den Zustand des
Bearbeitungsprozesses kontrollieren und die Messdaten mittels automatischer
Trend- oder Realwert-Korrektur zur Maschine senden.

Nachmess-Station



Die runde Lösung. Von SECKLER. SECKLER *variation* Standardzelle mit Schwenkarmloader.

Standardzelle mit Schwenkarmloader und
Werkstück-Zu- und -Wegführung über Rundmagazin.

4



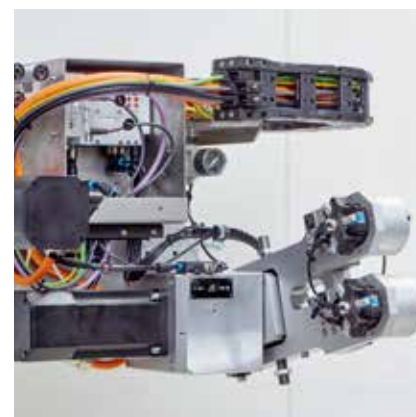
Rundmagazin bedienerseitig



*Bereitstellung für Übergabe an
Schwenkarmloader*



Schwenkarmloader für Futterteile



Die kompakte Lösung. Von SECKLER. SECKLER *variation* Standardzelle mit Teleskopportal.

Standardzelle mit Teleskopportal und H-Greifer und Werk-
stück-Zu- und -Wegführung über Palettenstapeleinrichtung.

5



Teleskopportal mit H-Greifer

Zur Verfügung stehende Greifersysteme

- + V-Greifer
- + H-Greifer
- + Schwenkarmloader

Zur Verfügung stehende Zuführsysteme

- + Taktkette
- + Palettenband mit oder ohne
Stapelvorrichtung
- + Schüttgutzuführung über
Vibrationsfördertopf
- + Rutsche
- + Rundmagazin



Flexible Steuerung. Mit komfortabler Visualisierung. Von SECKLER.

Bedienerführung

Die grafische Bedienerführung erfolgt über Handbediengerät mit 10“-Touch-bildschirm. Hier ein Überblick der Hauptfunktionen und Einstellmöglichkeiten:



Produktion
Einfach gehaltene und übersichtliche Gestaltung für die Steuerung des Produktionsablaufes.



**Einzelachsen/
Palettierachse**
Bedienerfreundliche Oberfläche um Achspositionen und Palettiersysteme werkstücktypabhängig einzurichten.



STANDARD-FUNKTIONEN

Auslauf

Keine weiteren Werkstücke werden in die Maschine befördert und die restlichen Werkstücke werden abgelegt.

Palettenende

Alle Werkstücke der aktuellen Palette werden in die Maschine befördert und wieder abgelegt.

Bandende (Einzelteile oder Palette)

Alle verbleibenden Werkstücke, ob auf Palette oder direkt auf dem Einlaufband, werden noch in die Maschine befördert und danach wieder abgelegt.

Einteilezyklus zum Einfahren der Maschine

Ein Werkstück wird in die Maschine befördert und wieder abgelegt. Nach dem Zyklus stoppt die Anlage automatisch.

Robo ein/aus (Option)

Der Robozyklus wird gestartet, damit die Maschine in den Warmhaltezyklus fahren kann.

SPC

Ein bearbeitetes Werkstück wird in eine separate Ablage gelegt; dient zur Kontrolle des Bearbeitungsprozesses.

SPC quittieren

Bestätigung, dass das bearbeitete Werkstück entnommen und geprüft wurde.

Energien Maschine aus (Option)

Bei Teilmangel, Füllstand oder Störung werden die Energien (Achsen, Luft etc.) ausgeschaltet. Der Maschine wird das Signal „Abschalten der Energien“ übertragen.

EINSTELLMÖGLICHKEITEN

Override Achsen

(beim Umschalten auf Automatikbetrieb) Der eingestellte Override wird beim Umschalten auf den Automatikbetrieb übernommen. Achsgeschwindigkeit in Prozent (0 - 100%).

Geschwindigkeit Laden

Geschwindigkeitsbegrenzung beim Laden des Werkstücks in die Maschine.

SPC nach x-Teilen

SPC Werkstück ausschleusen nach einer bestimmten Anzahl Teile.

x-Teile in SPC ausschleusen (Option)

Anzahl Werkstücke, die in die SPC-Ablage ausgeschleust werden.

Stopp nach x-Teilen, SPC nicht quittiert

Definition der Anzahl Werkstücke nach der die Anlage stoppt, wenn nicht quittiert wurde.

Automatischer Robozyklus

anwählbar (Option)
Der Robozyklus wird automatisch gestartet, wenn die Bedingungen erfüllt sind.

Stopp nach x-Ausschuss

Die Anlage wird gestoppt, wenn die definierte Anzahl an Ausschussteilen von der Maschine erreicht ist.

Stopp nach x-mal kein Teil (Option)

Die Anlage wird gestoppt, sobald die definierte Anzahl an leergegriffenen Werkstücken auf der Palette erreicht ist.

Einteilezyklus im

Produktionsbetrieb (Option)

Ein Werkstück wird geholt und wieder abgelegt. Dieser Vorgang wird wiederholt, bis der Auslauf angewählt wird (Störkontur V-Greifer). Dies bedingt eine längere Wechselzeit, da während dem Entladen des Fertigteils die Maschine nicht arbeiten kann.

Produktionsart:

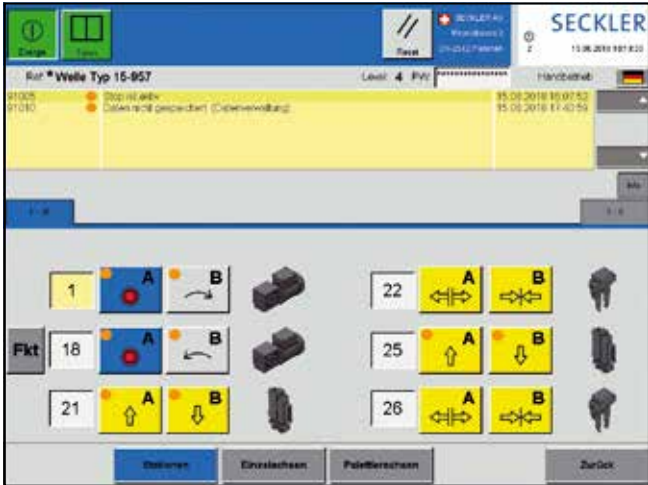
Palette oder Einzelteile (Option)
Umschaltung zwischen Palette oder Einzelteile auf dem Einlaufband.

Anzahl Takten nach Ablegen auf Auslaufband

Das Auslaufband wird bei grösseren Werkstücken mehrmals getaktet, um das nächste Werkstück ablegen zu können.

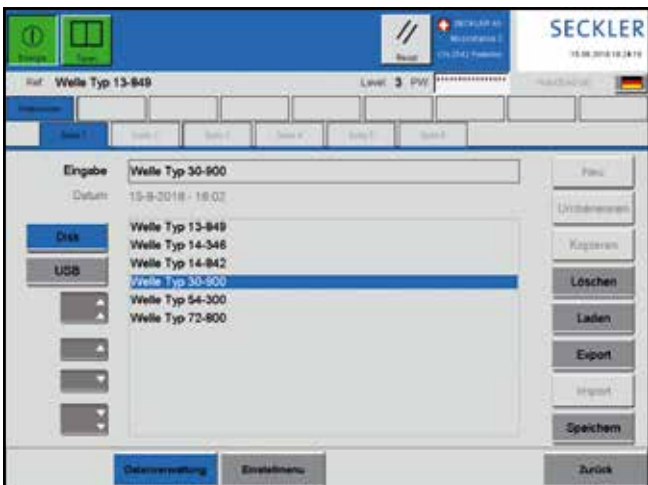
Stationen

Intuitives Bedienen der mechanischen Einzelbewegungen der Anlage im Handbetrieb.



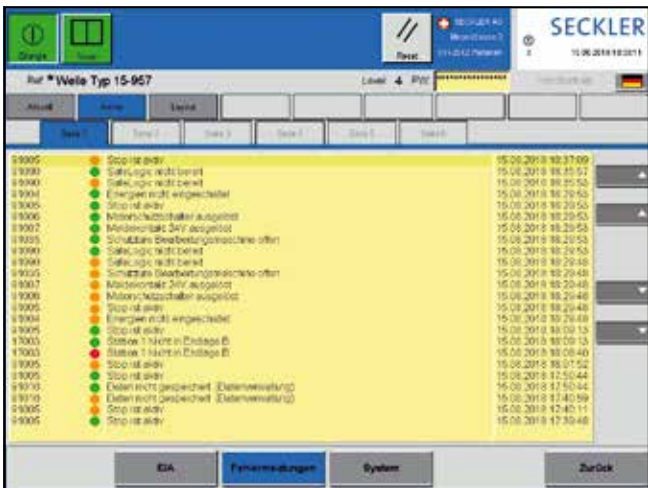
Werkstück- verwaltung

Mehr als 500 Werkstücktypen können verwaltet werden. Möglichkeit diese über USB zu importieren und zu exportieren. Interessant für Datensicherung und Betreiben von mehreren identischen Anlagen.



Fehlermeldungen

Standardmässig werden die letzten 200 Meldungen und Fehlermeldungen gespeichert (auf Anfrage erweiterbar).



Optionen

- + Fernwartung über sicheren VPN-Tunnel
- + OEE-Betriebsdatenerfassung über OPC-UA-Schnittstelle
- + Robo- bzw. Warmhaltezyklus
- + Energien aus bzw. Standby-Funktion (Hauptverbraucher werden ausgeschaltet)

SECKLER

SECKLER AG
Moosstrasse 3
Postfach 307
CH-2542 Pieterlen
Schweiz

Telefon +41 (0)32 376 07 30
Telefax +41 (0)32 376 07 36

info@seckler.ch
www.seckler.ch