

SECKLER

Ausgesprochen variabel – SECKLER *variation*.
Der Standardbaukasten für Ihr Werkstückhandling.

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

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

2



*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.*



Die Lösung mit dem gewissen Extra. Von SECKLER.

SECKLER *variation* Standardzelle Plus.

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

3

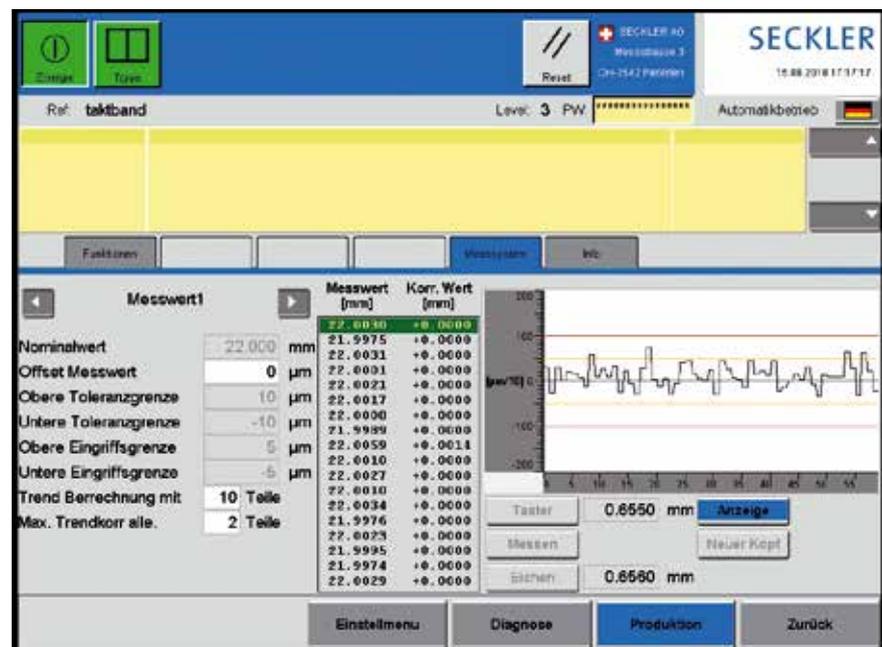


Zusatzmodule

- + 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



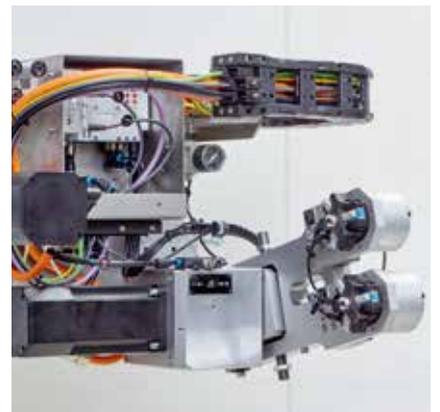
Rundmagazin bedienerseitig



*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 Werkstück-Zu- und -Wegführung über Palettenstapleinrichtung.

5



Teleskopportal mit H-Greifer

Zur Verfügung stehende Greifersysteme

- + V-Greifer
- + H-Greifer
- + Schwenkarmklader

Zur Verfügung stehende Zuführsysteme

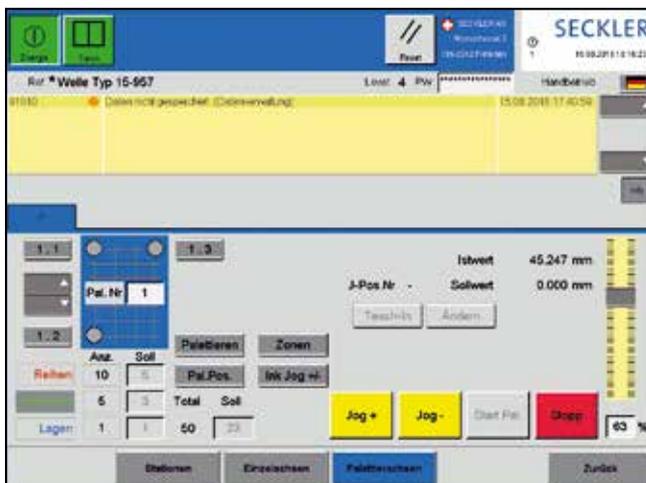
- + Taktkette
- + Palettenband mit oder ohne Stapelvorrichtung
- + Schüttgutzuführung über Vibrationsfördertopf
- + Rutsche
- + Rundmagazin



Flexible Steuerung. Mit komfortabler Visualisierung. Von SECKLER.

Bedienerführung

Die grafische Bedienerführung erfolgt über Handbediengerät mit 10“-Touchbildschirm. 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.

Paletteneinde

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.

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

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