

SECKLER

**Particulièrement variable – SECKLER *variation*.**

Le jeu de construction standard  
pour votre maniement de pièces à usiner.

# La solution simple. De SECKLER. SECKLER *variation* cellule standard.

Cellule standard avec préhenseur en V  
et amenée et éloignement des pièces.

2



*Chaîne d'amenée pour l'amenée de  
pièces détachées, réglable en largeur  
et hauteur.*



*Même chaîne d'amenée séquentielle peut être réglée en largeur et hauteur  
pour l'amenée et l'éloignement de palettes. L'éloignement de la palette des  
pièces finies est effectué à la connexion de la chaîne séquentielle au moyen  
d'un convoyeur de décharge.*



# La solution avec le petit extra. De SECKLER.

## SECKLER *variation* cellule standard plus.

Cellule standard avec préhenseur en V et amenée et éloignement des pièces et châssis élargi pour le montage de modules supplémentaires (p. ex. station de post-mesurage).

3

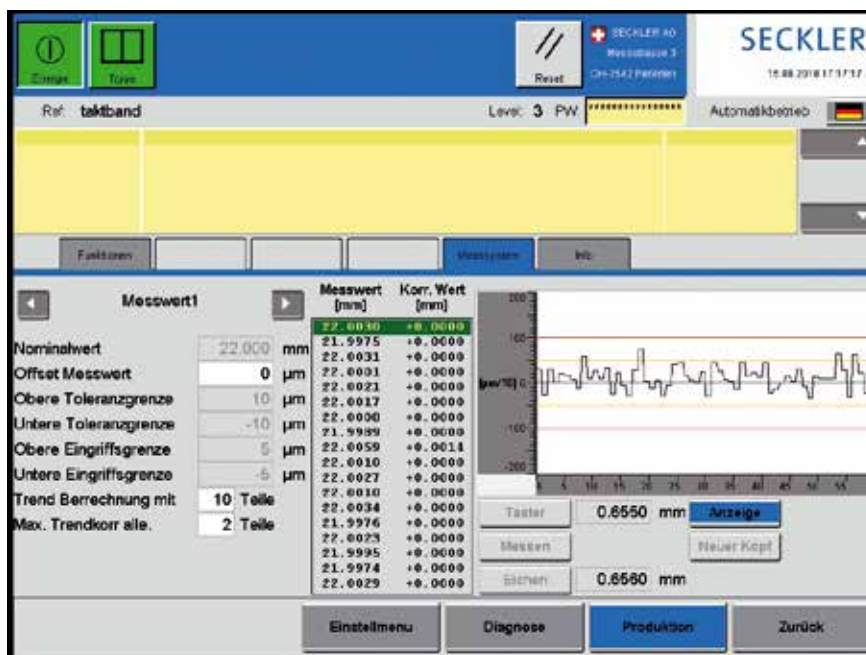


### Modules supplémentaires

- + Évacuation SPC et NOK
- + Purge, aspiration
- + Lavage, nettoyage
- + Assemblage, montage
- + Mesurage (pré-/post-mesurage)
- + Orientation, alignement
- + Renversement
- + Ebavurage
- + Marquage
- + etc.

A l'aide de notre surface graphique, les utilisateurs peuvent contrôler l'état de leur processus de traitement et transmettre les données de mesurage au moyen de la correction de la valeur réelle ou de tendance automatique à la machine.

Station de post-mesurage





## La solution ronde. De SECKLER.

### SECKLER *variation* cellule standard avec chargeur à bras pivotant.

Cellule standard avec chargeur à bras pivotant et amenée et éloignement des pièces via magasin cylindrique.

4



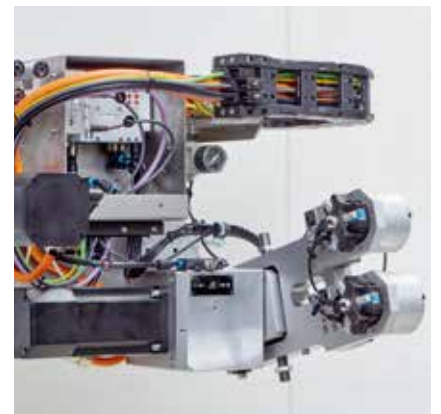
*Magasin cylindrique côté opérateur*



*Mise à disposition pour le transfert au chargeur à bras pivotant*



*Chargeur à bras pivotant pour mandrin de serrage*



# La solution compacte. De SECKLER.

## SECKLER *variation* cellule standard avec portique télescopique.

Cellule standard avec portique télescopique et préhenseur en H et amenée et éloignement des pièces via empileur de palettes.

5



*Portique télescopique avec préhenseur en H*

### Systèmes de préhenseurs à disposition

- + Préhenseur en V
- + Préhenseur en H
- + Chargeur à bras pivotant

### Systèmes d'amenée à disposition

- + Chaîne séquentielle
- + Convoyeur de palettes avec ou sans empileur
- + Aménée de pièces en vrac via pot transporteur à vibration
- + Glissière
- + Magasin cylindrique



# Commande flexible. Avec visualisation confortable. De SECKLER.

## Guide-utilisateur

Le guide-utilisateur graphique s'effectue par un appareil de contrôle manuel avec un écran tactile 10". Voici un aperçu des fonctions principales et possibilités de réglage:

6



**Production**  
Conception simple et claire pour la commande du déroulement de production.



**Axes simples/Axe de palettisation**  
Surface conviviale pour régler des positions axiales et systèmes de palettisation relatifs aux pièces à usiner.



## FONCTIONS STANDARD

### Décharge

Les pièces à usiner ne seront plus chargées dans la machine et les pièces à usiner restantes seront déposées.

### Fin palette

Toutes les pièces à usiner de la palette actuelle seront chargées dans la machine et ensuite déposées.

### Fin convoyeur

(pièces détachées ou palette)  
Toutes les pièces à usiner restantes, soit sur la palette soit directement sur le convoyeur d'entrée, seront encore chargées dans la machine et ensuite déposées.

### Cycle une pièce pour rodage de la machine

Une pièce à usiner sera chargée dans la machine et ensuite déposée.  
L'installation s'arrête automatiquement après le cycle.

### Cycle robot démarrage/arrêt (option)

Démarrage du cycle robot pour maintenir la température de service de la machine de production.

### SPC

Une pièce à usiner travaillée sera posée dans un dépôt séparé. Sert au contrôle du processus d'usinage.

### Confirmer SPC

Confirmation que la pièce à usiner travaillée a été prise et contrôlée.

### Temps avant arrêt énergie (option)

Définition de la durée de temps en minutes, après laquelle un signal „Arrêt énergie” doit être transmis à la machine de production à la suite d'un manque de pièces ou d'autres erreurs.

## Options

- + Télémaintenance via tunnel VPN fiable
- + Acquisition des données d'exploitation OEE via interface OPC-UA
- + Cycle robot resp. de maintien de la température
- + Energies arrêt resp. fonction standby (consommateurs principaux seront désactivés)



## POSSIBILITÉS DE RÉGLAGE

### Override axes

(lors de la commutation sur mode automatique)

L'override réglé sera repris lors de la commutation sur le mode automatique. Vitesse des axes en pourcent (0 - 100%).

### Vitesse chargement

Limitation de la vitesse lors du chargement de la pièce à usiner dans la machine.

### SPC après x-pièces

Evacuer une pièce à usiner SPC après un certain nombre de pièces.

### Evacuer x-pièces dans SPC (option)

Nombre de pièces à évacuer dans le dépôt SPC.

### Arrêt après x-pièces, SPC non confirmées

Définition du nombre de pièces à usiner après laquelle l'installation s'arrête s'il n'a pas été confirmé.

### Cycle robot automatique sélectionnable (option)

Le cycle robot sera démarré automatiquement si les conditions ont été accomplies.

### Arrêt après x-rebut

L'installation sera arrêtée quand le nombre de rebuts défini de la machine est atteint.

### Arrêt après x-fois pas de pièce (option)

L'installation sera arrêtée aussitôt que le nombre de pièces à usiner défini saisi à vide sur la palette est atteint.

### Cycle une pièce en mode de production (option)

Une pièce à usiner sera prise et ensuite déposée. Ce processus sera répété jusqu'à ce que la décharge est sélectionnée (contour perturbateur préhenseur en V). Ceci suppose un temps de changement plus longtemps vu que la machine ne peut pas travailler pendant le déchargement de la pièce terminée.

### Mode de production:

#### Palettes ou pièces détachées (option)

Commutation entre palettes ou pièces détachées sur le convoyeur d'entrée.

### Cadencer nombre après pose sur convoyeur de sortie

Le convoyeur de sortie sera cadencé plusieurs fois pour pouvoir déposer la prochaine pièce à usiner lorsque les pièces à usiner sont plus grandes.

## Stations

Maniement facile des mouvements individuels mécaniques de l'installation en mode manuel.

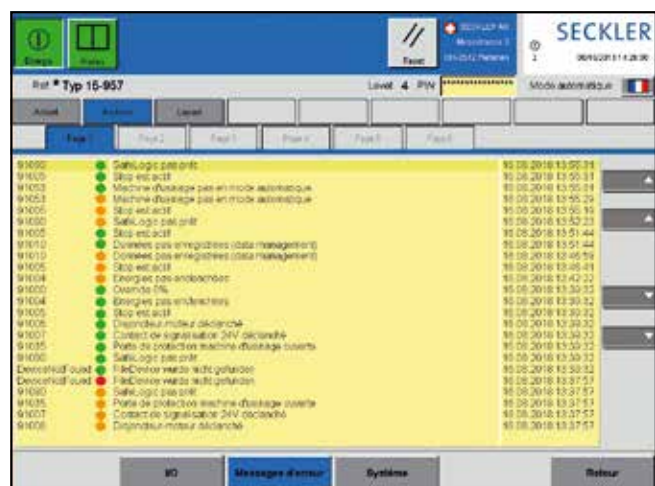
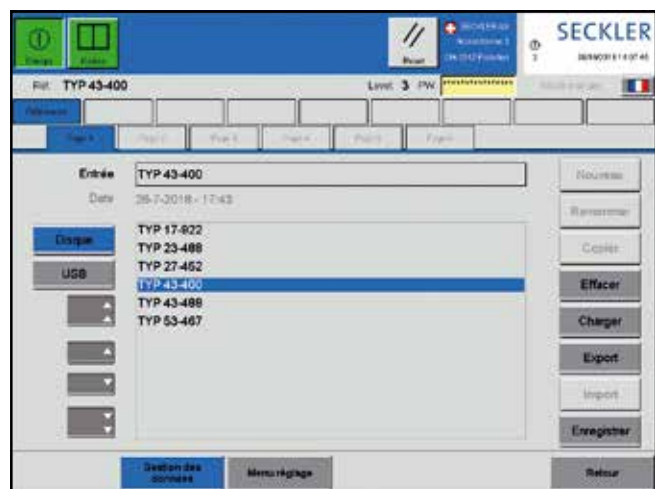
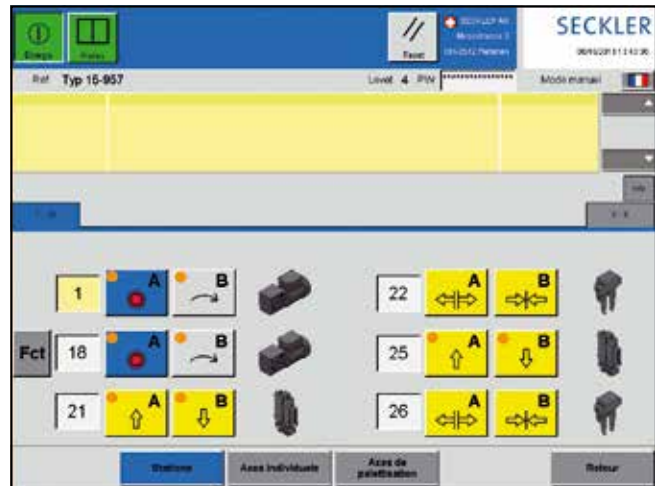
## Gestion des pièces à usiner

Plus de 500 pièces à usiner peuvent être gérées.

Possibilité de les importer et exporter via USB. Intéressant pour la sauvegarde et l'exploitation avec plusieurs installations identiques.

## Messages d'erreurs

Les 200 derniers messages et messages d'erreurs sont mémorisés par défaut (extensible sur demande).



# SECKLER

SECKLER AG  
Moosstrasse 3  
Postfach 307  
CH-2542 Pieterlen  
Suisse

Téléphone +41 (0)32 376 07 30  
Téléfax +41 (0)32 376 07 36

[info@seckler.ch](mailto:info@seckler.ch)  
[www.seckler.ch](http://www.seckler.ch)