



Sepro Group
Rue Henry Bessemer, Zone Acti-Est
CS 10084 -85003 La Roche-sur-Yon
France
Phone: +33 2 51454700

PRESSEINFORMATION

18.12.2015

KONTAKT: Caroline Chamard, Sepro Group - France, +33 (2).51.45.46.37; cchamard@sepro-robotique.com
Scott Collins, Public Relations, +1.216.382.8840; scollins@collins-marcom.com

Initiative “Solution by Sepro” eröffnet neue Perspektiven für Robot-Nutzer

„Solution by Sepro“ heißt das neue Programm der Sepro-Group, das Spritzgießer sowohl mit dem notwendigen Equipment als auch mit dem umfassenden Ingenieurwissen und den damit verbundenen Serviceleistungen ausstattet, um neue Dimensionen von Effizienz und Qualität in deren Herstellungsprozesse zu bringen.

„Solution by Sepro“ stellt Anwendern ein komplettes Paket mit Roboter, Peripherie, dem passenden Automationskonzept sowie allen notwendigen Serviceleistungen zur Verfügung“, erklärt Jean-Michel Renaudeau, Geschäftsführer der Sepro Gruppe. „Bereits seit Jahren zeigen wir dem Markt, dass von Robot-Systemen mehr zu erwarten ist als nur das simple Ersetzen von Maschinenbedienern, die die produzierten Teile entnehmen. In jüngster Zeit entdecken unsere Kunden mehr und mehr, dass sie mit der Nutzung automatisierter Produktionsanlagen ihre Produktivität sowie die Werthaltigkeit ihrer Bauteile nachhaltig erhöhen können. Das ist auch der Grund, warum wir unsere neue Initiative gestartet haben.“

„Solution by Sepro“ umfassen:

- Das komplette Programm von 3-Achsen-, 5-Achsen- und 6-Achsen-Robotern
- Die ergonomische, leistungsfähige Sepro Visual Steuerungsplattform, die dank ihrer ‘Automation Pack’-Ausstattung ein komplexes Automationsmanagement zum Standard macht.
- Eine mehr als zwanzigjährige Erfahrung und das entsprechende Know-how in der Automation, das zu einem breiten Spektrum verlässlicher und wettbewerbsfähiger Lösungen für Einlege- und Umspritzvorgänge, der nachgeordneten Montage, der Palettierung und anderer Handhabungsvorgänge geführt hat.
- Die Fähigkeit, neue oder vorhandene Sepro Roboter nicht nur perfekt einzusetzen, sondern sie auch optimal in eine Produktionszelle mit neuen oder bestehenden Spritzgießmaschinen zu integrieren, ohne auf einen bestimmten Maschinenhersteller festgelegt zu sein.

(More)

- Die garantiert erfolgreiche Inbetriebnahme von Robotern und Peripherie sowie ein aufmerksames Service-Team, das hilft, wann immer Hilfe beim Kunden vor Ort notwendig wird.

Sepro unterhält dazu vier Automationszentren. Diese befinden sich im Stammwerk La Roche sur Yon/Frankreich, in Dietzenbach/Deutschland, in Pittsburgh/USA/Nordamerika sowie in Shanghai/China. Die dortigen Teams können Kunden bei fast allen geplanten Automationsprojekten umfassend unterstützen. Sie wissen, wie Roboter mit komplexen Greifern zusammenarbeiten, wie Zuführstationen, Fördertechnik sowie nachgeordnete Prüf-, Montage- oder Verpackungsanlagen reibungslos in solche Automationszellen integriert werden können.

Spezielle Lösungen sind erhältlich für:

- die visuelle Qualitätskontrolle von Bauteilen inkl. Anwesenheitskontrolle mittels Vision-System und z.B. elektrische Durchgangsprüfung von Fertigteilen
- das Teilehandling (Transport- und Fördersysteme, vertikale-Stapel- und Bereitstellungs-Systeme für Kisten/Trays, Wechseltische
- die Teileverfolgung über Markierungen, Aufkleber oder kavitätengetreue Separierung
- die Montage (Verschluss, mechanische Verbindung, Verschraubung, Verklebung oder Verschweißen)
- das Schneiden (Abriss-Separierung, Entgratung, Bauteiletrennung)

Sind alle Anlagenkomponenten konfiguriert, können die komplexen Automationsanlagen konfektioniert, getestet und dann an die Kunden ausgeliefert werden. Sepro-Techniker stehen zur Verfügung, um die Produktionszellen in Betrieb zu nehmen sowie beim Einfahren des Produktionsprozesses bis zur Übergabe der fertigen Automationszelle zu unterstützen.

LÖSUNGSKOMPETENZ

In jedem Jahr nimmt Sepro Hunderte dieser Automationszellen weltweit in Betrieb. Während der letzten fünf Jahre hat das Unternehmen beispielsweise mehrere, fortlaufend komplexere Systeme an einen us-amerikanischen Hersteller von Pipettenspitzen geliefert. Diese Pipettenspitzen entstehen in Werkzeugen mit bis zu 32 Kavitäten. Die Robot-Systeme entnehmen die Teile während des Auswerfens aus dem Werkzeug und orientieren sie neu, so dass sie mit der Spitze nach unten kavitätengenau in einen speziellen Bauteilträger eingeordnet werden können. Ein Tray übernimmt bis zu 96 Fertigteile und wird in drei kompletten Produktionszyklen befüllt. Dies macht eine entsprechende Bewegung des Trays in drei unterschiedliche Füllpositionen notwendig. In einer Qualitätskontrolle wird mittels maschinenbasierter optischer Prüfung festgestellt, ob jede Pipettenspitze den Anforderungen entspricht. Fehlerhafte Spitzen werden erkannt und ausgesondert..

Ein anderer Hersteller von Konsumgütern hat vor kurzem zwei Sepro Automationszellen in seine Produktion integriert, in denen Sepro 6X-60 Knickarm-Roboter mit Sepro-Linearrobotern zusammenarbeiten, die in Längsrichtung auf 550-Tonnen-Spritzgießmaschinen montiert sind. In jeder dieser Anlagen nehmen die 6-Achs Roboter Einlegeteile aus einer Vereinzelung auf und stellen sie zur Aufnahme durch die Sepro-

Linearroboter bereit- Ein Einlege- und Entnahmegreifer nimmt die geordneten Einlegeteile auf, entnimmt aber nach Werkzeugöffnung und Einfahren des Greifers zunächst die Fertigteile aus der beweglichen Werkzeughälfte. Danach verfährt der Greifer zur festen Werkzeughälfte und übergibt die Einlegeteile in die Werkzeugkavitäten. Anschließend verfährt das Robot-System hinter die Schließeinheit der Spritzgießmaschine, um dort die Fertigteile auf einem Förderband abzulegen und erneut weitere Einlegeteile für den nächsten Zyklus aufzunehmen.

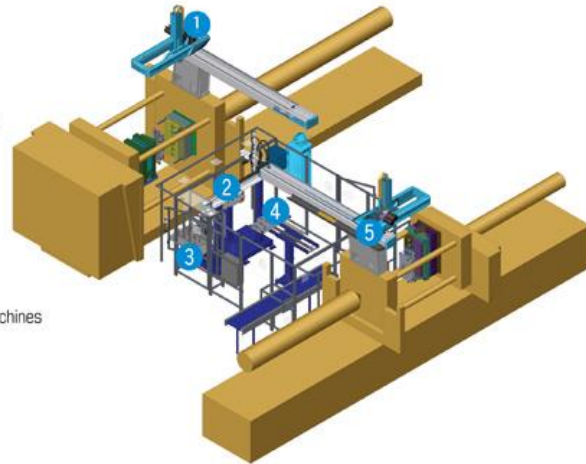
Ein Hersteller von Linsen und Rahmen für LED-Beleuchtungen begann zunächst mit einer einfachen Automation. Dort wurden Roboter eingesetzt, um LED-Linsen korrekt orientiert und verpackt einer automatischen Zuführung im Montageprozess des Kunden bereitstellen zu können. Diese erfolgreiche Umsetzung überzeugte die Techniker, in einer weiteren Zelle das Handling von Einlegeteilen zu realisieren, um Effizienz und Produktivität zu erhöhen. Dadurch wurden Maschinenbediener frei für anspruchsvollere Aufgaben. Aktuell hat dieses Unternehmen fünf Produktionszellen installiert, wovon die jeweils aktuelle komplexer aufgebaut ist als die vorhergehende. Damit bringt dieser Sepro-Kunde hochwertige, verlässliche Qualität in Form einer hohen Produktivität als Mehrwert zu seinen Kunden.

Die Initiative „Solution by Sepro“ bedient die Automationsanforderungen von Spritzgießabläufen unserer Kunden rund um die Welt. „Wir arbeiten gemeinsam mit unseren Kunden, um deren Projekte von der ersten Konzeptionierung über die technische Umsetzung und den Bau bis hin zur Installation und Produktionsoptimierung zu begleiten“, stellt Jean-Michel Renaudeau fest. „Sepro ist bereits als zuverlässiger Zulieferer von Robotern für alle wichtigen Markenhersteller von Spritzgießmaschinen bekannt. Wir haben jetzt das Programm „Solution by Sepro“ initiiert, um zu zeigen, dass wir auch der ideale Partner sind, wenn es um Automationsprojekte geht.“

Sepro Group gehörte zu den ersten Unternehmen weltweit, die Linearroboter für Spritzgießmaschinen herstellten. Darunter befand sich etwa auch eines der ersten CNC-Handlings aus dem Jahr 1981. Heute ist Sepro einer der größten unabhängigen Anbieter solcher Robot-Systeme. Die weltweite Kundschaft wird durch eine Reihe eigener Niederlassungen wie etwa in Deutschland, Spanien, den Benelux-Ländern, Großbritannien, den USA, Mexiko, Brasilien, China und ab 2016 auch Kanada betreut. Zusätzlich kümmern sich direkte Vertriebs- und Servicestationen sowie freie Handels-, Service- und Dienstleistungsvertretungen in über 40 weiteren Ländern um die Sepro Kunden. Über 25.000 Spritzgießmaschinen weltweit sind mittlerweile mit Handlingsystemen von Sepro ausgerüstet. Der erwartete globale Umsatz des Unternehmens wird 2015 die 90 Millionen Euro-Marke übersteigen.

Press-to-Press Transfer with Insert Loading Station

- 1 Robot #1**
 - Picks over-molded parts and places inserts in mold #1
 - Controls vacuum system in mold
 - Delivers over-molded parts to transfer shuttle table
- 2 Small Robot**
 - Picks inserts from stacks and places on queuing nest for Robot #1
 - Controls rotary indexing table
 - Integrated collision protection with Robot #1
- 3 Insert loading station**
- 4 Shuttle Table**
 - Simple pneumatic motion
 - Transfers over-molded parts from Robot #1 to Robot #2
 - Floating alignment plate compensates for misalignment of molding machines
- 5 Robot #2**
 - Picks over-molded substrates from shuttle and places in mold #2
 - Controls vacuum system in mold
 - Picks finished parts and releases to conveyor



Zum Download der druckfähigen Datei der Illustration klicken Sie bitte auf folgenden Link:

<https://dl.dropboxusercontent.com/u/51716465/Sepro/04-01-7222-AutomationSolution9Dec2015.jpg>



Zum Download des druckfähigen Logos klicken Sie bitte auf folgenden Link:

https://dl.dropboxusercontent.com/u/51716465/Sepro/5_SolutionbySepro_automation_%40sepro.jpg