

1.2 Technische Daten

1.2.1 Kaltenbach-Ausklinkroboter KC 1201

Arbeitsbereich Roboter			
Materialabmessungen	Breite x Höhe	1200 x 450 mm	
	Länge	1000 mm	
Brennschneidverfahren	Autogen (Brenngas z:B. Azetylen, Propan usw.)		
Fasenwinkel			max. ca. 45°
Druckluftanschluß	kundenseitig		6 - 8 bar
Gesamtanschlußwert			ca. 10 kVA
Hydraulikaggregat	Förderleistung		20 l / min
Gewicht			ca. 3500 kg
Abmessungen	L/B/H	2850/4400/3220 mm	
Elektrische Ausrüstung	nach EN 60204 mit freistehendem Schaltschrank und freistehendem Bedienpult		
Betriebsspannung			400 V / 50 Hz

- Maschinenportal ausgeführt als stabile Schweißkonstruktion zur Aufnahme eines Industrieroboters in Drehgelenkbauweise.
- Der Roboter, konzipiert in besonders kompakter Bauform, verfügt über 6 Achsen und ist hängend an der Quertraverse des Portals montiert und über eine 7. lineare Roboterachse quer über dem zu bearbeitenden Werkstück verfahrbar. Dadurch sind ein großer Arbeitsbereich sowie gute Zugänglichkeit zum Werkstück gewährleistet.
- Der Roboter ist ein bewährtes Modell (KR15) des deutschen Herstellers KUKA und wird seit Jahren in der Fahrzeugindustrie vielfältig zur Schneid- und Schweißbearbeitung genutzt.

KC 1200

- Alle Roboterbewegungen erfolgen über leistungsstarke bürstenlose Servoantriebe, die nicht gewartet werden müssen.
- Hydraulische horizontale Werkstückspaneinrichtung vor und nach dem Arbeitsbereich in der Transportrollenbahn angeordnet.
- Im Arbeitsbereich des Roboters sind zwei hydraulisch klappbare Rollenbahnsegmente angeordnet, die während des Materialtransportes automatisch bzw. bei Bedarf zur Materialunterstützung eingeschwenkt werden. Dadurch wird der Transport von kurzen Stablängen bis auf das erste abfuhrseitige Rollenbahn-Segment ermöglicht.
- Gaseversorgungsstation inkl. Brennersteuerung.
- Schneidbrenner für Autogenbrennschneiden an den Roboter angebaut. Automatische Flammenzündeinrichtung über am Portal angeordneten Zündbrenner.
- Optischer Laser-Distanz-Sensor, der parallel zum schneidbrenner angeordnet ist, erfasst vor dem Brennschneidvorgang Form- und Lagetoleranzen des Werkstückes.
- Alle Bewegungen innerhalb einer Bearbeitung werden ausschließlich vom Roboter ausgeführt, das Werkstück selbst wird während des gesamten Schneidbrennvorganges nicht bewegt.
- Als Sicherheit bei Fehlbedienung besitzt der Schneidbrenner eine Kollisionsschutz, der bei einer Kollision des Schneidbrenners alle Bewegungen sofort stoppt.
- Der Arbeitsbereich des Roboters ist vollständig durch eine Sicherheitszaun mit verriegelten Türen geschützt (DIN EN 775)

1.2.2 Längenmesseinrichtung M158 NC

Meßbereich bis		s. Aufstellplan
Antriebsleistung	Hydraulik-Aggregat	0,25 kW
	Positioniermotor frequenzgeregelt	1,5 kW
Meßwagengeschwindigkeit		0 - 30 m / min
Spannbereich Zange		2,5 / 40 mm
Arbeitsbereich:	liegende Träger I, IPE, HEA, HEB, L-Stahl, U-Stahl (n. oben offen)	
	Vierkantrohre mit Kantenradius max.	50 mm
	Vierkantrohre mit Innenmaß min.	80 mm