

# KUKA KR C2 Roboter

- Automatisierung / TIG Schweisstechnik Aluminium
- Projektentwicklung
- Anpassungen Schweiss - Vorrichtung TIG
- Programmierung KUKA Roboter KR C2

Kontaktperson:  
Herr Stauffer Tel. 032 / 387 95 85

F.J. Aschwanden AG  
Grenzstrasse 24  
CH-3250 Lyss

```
$ALARM_STOP $AXIS_ACTMOD  
$EM_STOP $EXTSTARTTYP  
$ACT_TOOL $PAL_MODE  
$OV_PRO $WORKSPACE  
$ASYNC_EX_AX  
DECOUPLE
```

```
DEF TRIG ( )  
;----- Deklarationsteil -----  
EXT BAS (BAS_COMMAND :IN,REAL :IN)  
DECL AXIS HOME  
INT I  
SIGNAL KLEBER $OUT[3]  
;----- Initialisierung -----  
INTERRUPT DECL 3 WHEN $STOPMESS==TRUE DO IR_STOPM ( )  
INTERRUPT ON 3  
BAS (#INITMOV,0 ) ;Initialisierung von Geschwindigkeiten,  
;Beschleunigungen, $BASE, $TOOL, etc.  
$APO.CDIS=35 ;Überschleifdistanz festlegen  
HOME={AXIS: A1 0,A2 -90,A3 90,A4 0,A5 30,A6 0}  
POS0={POS: X 1564,Y -114,Z 713,A 128,B 85,C 22,S 6,T 50}  
POS1={X 1383,Y -14,Z 713,A 128,B 85,C 22}  
POS2={X 1383,Y 200,Z 713,A 128,B 85,C 22}  
POS3={X 1527,Y 200,Z 713,A 128,B 85,C 22}  
POS4={X 1527,Y 352,Z 713,A 128,B 85,C 22}  
FOR I=1 TO 16  
$OUT[I]=FALSE  
ENDFOR
```

