

Profil ID: C7TWG7KGHR

Wohnort des Spezialisten: Deutschland, 07907

Kuka-Programmierung, IBN

Mitarbeiterprofil

Ausbildung / Kenntnisse:

Jahrgang	1988
Nationalität	deutsch
Fachlicher Schwerpunkt	Roboterprogrammierung, Inbetriebnahmen
Ausbildung	Elektroniker für Automatisierungstechnik
Weiterbildung	Grundlagen- und Fortgeschrittenenkurs Kuka Ersthelfer
Fremdsprachen	Englisch

Erfahrungen	Robotertypen	Kuka (KRC 1, KRC 2)
	Steuerungstypen	S7 (Grundlagen) LOGO!
	Visualisierungen	WinCC flexible
	Bussysteme	Profibus Devicenet
	Schwerpunkt	Palettierung von Stückgut

Projekthistorie:

Projekt	Traypalettierung bei CD-Color GmbH
Zeitraum	03/2008 – 05/2009
Beschreibung	Der Roboter palettiert unterschiedliche große Metalleimer von mehreren Aufnahmestationen auf mehrere Palettenplätze. Dabei kommen die Eimer in 4er- oder 6er-Gruppen als sogenannte Trays an. Die Greifer sind mit mehreren starken Dauermagneten ausgerüstet, welche über einen Schrittmotor auseinander gefahren werden können. Die Eimer werden über eine Aluminiumplatte, die sich zwischen Eimer und Magnet befindet, mittels eines pneumatischen Zylinders abgedrückt. Der Roboter kann die gegriffenen Eimer, auf mehrere Palettenplätze verteilt, abgeben.

	Alle Freigabesignale für die Stationen und wo etwas zum Transport bereit steht, kommen von der SPS. Roboter: Kuka (KRC 1) Leitsystem: S7
Projekt	Auftragspalettierung bei Ciba GmbH
Zeitraum	09/2008 – 01/2009
Beschreibung	Ein Roboter übernimmt das Palettieren von Fässern, 2 unterschiedlichen Kannengrößen, 2 Sacktypen und von Kartons. Es gibt einen Abnahmepunkt für Fässer und Kannen und einen für jeden Sacktyp. Der Roboter ist in der Lage, abhängig von seinem Auftrag und damit auch von seinem Produkt, sein Werkzeug automatisch zu wechseln. Jeder einzelne Fahrauftrag wird dem Roboter über eine S7-Steuerung mitgeteilt. Alle Auftragsdaten sowie Freigaben kommen von diesem System. Roboter: Kuka (KRC 2) Leitsystem: S7
Projekt	Eimerpalettierung bei Knauf
Zeitraum	06/2008 – 06/2008
Beschreibung	Unterschiedliche Eimertypen werden übereinander gestapelt und anschließend in einem typenabhängigen Stellbild abgestellt. Der Roboter bedient 2 Linien und ist in der Lage sein Werkzeug zu wechseln. Dies geschieht automatisch, sobald ein Eimertyp dies erfordert. Damit der Roboter sein Werkzeug nicht permanent wechseln muss, wenn auf beiden Linien unterschiedliche Eimer gefahren werden, benutzt der Roboter zwei Greifer. Dem Roboter wird gemeldet welches Produkt er fahren soll und ob Eimer zum Abholen bereit stehen. Der Werkzeugwechsel erfolgt automatisch anhand des zu fahrenden Produktes. Roboter: Kuka (KRC 1) Leitsystem: S5
Projekt	Sackpalettierung bei Meggle GmbH
Zeitraum	06/2008 – 01/2009
Beschreibung	Gleichzeitige Depalettierung von verschiedenen Sacktypen mit 2 Robotern. Die Sackposition wird über einen Scanner ermittelt und dem Roboter übergeben. Wenn der Sack nicht gegriffen werden kann, berechnet der Roboter automatisch alternative Greifpositionen. Es kann bis zu einer Höhe von 2,5m palettiert werden. Sonderfunktion: Es ist möglich angefangene Paletten, die nicht zu Ende gefahren werden können, als Restpaletten auszuschleusen. Da der Palettierer sehr hoch stapelt, meldet der Roboter, wenn der Stapel zu hoch wird.

	Roboter: Kuka (KRC 2) Leitsystem: S7
Projekt	Kannen- und Fasspalettierung bei Byk Chemie
Zeitraum	02/2008 – 09/2008
Beschreibung	Palettierung und Depalettierung von unterschiedlichen Fass- und Kannentypen mit Zentrierfunktion. Es gibt je 2 Roboter für die Kannen und Fässer. Die beiden Roboterpaare fahren auf einer gemeinsamen Zusatzachse und bedienen jeweils verschiedene Quell- und Zielplätze. Der Roboter holt das Produkt von den Quellen und stellt es auf eine Förderstrecke. Nach der Etikettierung fährt das Produkt wieder in die Roboterzelle und wird auf einem der Zielplätze palettiert. Palettiert wird auf unterschiedliche Paletten und mit unterschiedlichen Stellbildern. Somit sind auch Mischpaletten möglich. Die Kannen können auch in 2 Lagen palettiert werden. Die SPS wiederum kommuniziert mit einem übergeordneten Leitsystem, welches die komplette Auftragsvergabe und den Materialfluss kontrolliert und bestimmt. Roboter: Kuka (KRC 2) Leitsystem: S7
Projekt	Bearbeitungsanlage bei TRW
Zeitraum	01/2008 – 02/2008
Beschreibung	Zwei Überflurroboter arbeiten mit mehreren Maschinen zusammen. Sie dienen der Bestückung und Entladung von mehreren Bearbeitungsstationen. Da ein Roboter vom Bewegungsradius her nicht alle Maschinen bedienen kann, werden 2 Roboter eingesetzt, die, abhängig von der zu bestückenden oder zu beladenden Maschine, zusammen arbeiten. Der Roboter bekommt von der S7-Steuerung alle Freigaben und eine allgemeine Störung der Maschinen mitgeteilt. Sobald der Roboter das Signal bekommt neue Teile aufzunehmen, arbeitet er völlig ohne Beauftragung seinen Zyklus ab. Roboter: Kuka (KRC 2) Leitsystem: S7

Quellen-URL (abgerufen am 24.08.2026 - 11:41):

<https://www.interconomy.de/profil/c7twg7kgkr/kuka-programmierung-ibn>