

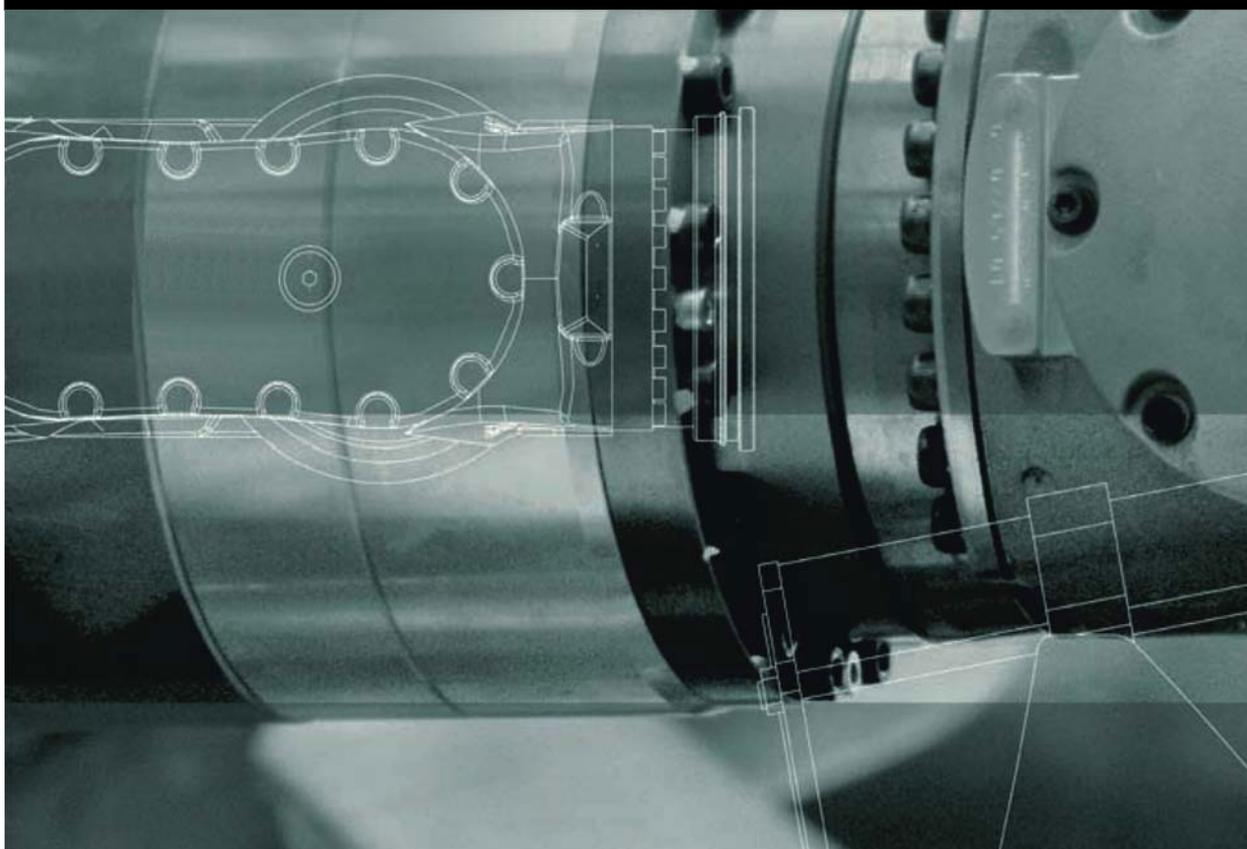
KUKA

KUKA System Technology

KUKA Roboter GmbH

KUKA.ArcTech Advanced 1.0

Pour logiciel KUKA System Software 8.3



Edition: 28.10.2013

Version: KST ArcTech Advanced 1.0 V1

© Copyright 2013

KUKA Roboter GmbH
Zugspitzstraße 140
D-86165 Augsburg
Allemagne

La présente documentation ne pourra être reproduite ou communiquée à des tiers, même par extraits, sans l'autorisation expresse du KUKA Roboter GmbH.

Certaines fonctions qui ne sont pas décrites dans la présente documentation peuvent également tourner sur cette commande. Dans ce cas, l'utilisateur ne pourra exiger ces fonctions en cas de nouvelle livraison ou de service après-vente.

Nous avons vérifié la concordance entre cette brochure et le matériel ainsi que le logiciel décrits. Des différences ne peuvent être exclues. Pour cette raison, nous ne pouvons garantir la concordance exacte. Les informations de cette brochure sont néanmoins vérifiées régulièrement afin d'inclure les corrections indispensables dans l'édition suivante.

Sous réserve de modifications techniques n'influençant pas les fonctions.

Traduction de la documentation originale

KIM-PS5-DOC

Publication:	Pub KST ArcTech Advanced 1.0 (PDF) fr
Structure de livre:	KST ArcTech Advanced 1.0 V1.1
Version:	KST ArcTech Advanced 1.0 V1

Table des matières

1	Introduction	5
1.1	Cible	5
1.2	Documentation du robot industriel	5
1.3	Représentation des remarques	5
1.4	Termes utilisés	6
2	Description du produit	7
2.1	ArcTech Advanced – aperçu	7
2.2	Utilisation conforme aux fins prévues du progiciel technologique	7
3	Sécurité	9
4	Installation	11
4.1	Conditions requises par le système	11
4.2	Installation ou mise à jour d'ArcTech Advanced	11
4.3	Désinstallation d'ArcTech Advanced	12
5	Configuration	13
5.1	Configuration dans WorkVisual - aperçu	13
5.2	Configuration du Maître de soudage	13
5.3	Configuration de la stratégie pour défauts d'allumage et de soudage	14
6	Programmation	15
6.1	Formulaire en ligne ARC ON	15
6.1.1	Fenêtre d'options "Stratégies de défauts"	15
6.2	Formulaire en ligne ARC ON/ARC SWITCH/ARC OFF avec SYNC	15
6.2.1	Fenêtre d'options "Synchronisation"	16
7	SAV KUKA	17
7.1	Demande d'assistance	17
7.2	Assistance client KUKA	17
	Index	25

1 Introduction

1.1 Cible

Cette documentation s'adresse à l'utilisateur avec les connaissances suivantes :

- Connaissances de la programmation KRL
- Connaissances du système de la commande de robot
- Connaissances du soudage à l'arc sous protection gazeuse
- Connaissances des sources de courant de soudage



Pour une application optimale de nos produits, nous recommandons à nos clients une formation au KUKA College. Consultez notre site Internet www.kuka.com ou adressez-vous à une de nos filiales pour tout complément d'information sur notre programme de formation.

1.2 Documentation du robot industriel

La documentation du robot industriel est formée des parties suivantes :

- Documentation pour l'ensemble mécanique du robot
- Documentation pour la commande de robot
- Manuel de service et de programmation pour le logiciel KUKA System Software
- Instructions relatives aux options et accessoires
- Catalogue des pièces sur support de données

Chaque manuel est un document individuel.

1.3 Représentation des remarques

Sécurité

Ces remarques se réfèrent à la sécurité et **doivent** donc être respectées impérativement.



DANGER Ces remarques signifient que des blessures graves, voire même mortelles vont sûrement ou très vraisemblablement **être** la conséquence de l'absence de mesures de précaution.



AVERTISSEMENT Ces remarques signifient que des blessures graves, voire même mortelles **peuvent être** la conséquence de l'absence de mesures de précaution.



ATTENTION Ces remarques signifient que des blessures légères **peuvent être** la conséquence de l'absence de mesures de précaution.



AVIS Ces remarques signifient que des dommages matériels **peuvent être** la conséquence de l'absence de mesures de précaution.



Ces remarques renvoient à des informations importantes pour la sécurité ou à des mesures de sécurité générales.
Ces remarques ne se réfèrent pas à des dangers isolés ou à des mesures de sécurité individuelles.

Cette remarque attire l'attention sur des procédures permettant d'éviter ou d'éliminer des cas d'urgence ou de panne :

**INSTRUCTIONS
DE SÉCURITÉ**

Les procédures caractérisées par cette remarque **doivent** être respectées avec précision.

Remarques

Ces remarques facilitent le travail ou renvoient à des informations supplémentaires.



Remarque facilitant le travail ou renvoi à des informations supplémentaires.

1.4 Termes utilisés

Terme	Description
API (PLC)	Automate Programmable Industriel (API ou PLC - Programmable Logic Controller)
RoboTeam	Déplacements sur trajectoire de participants RoboTeam avec coordination temporelle et/ou géométrique.
Participant RoboTeam	Participant dans le RoboTeam. Un participant peut être un robot, une table tournante/basculante ou un axe de rotation.
Maître	Le maître est le participant au sein du RoboTeam qui détermine les mouvements de trajectoire et les instructions.
Esclave	L'esclave est un participant qui suit les mouvements de trajectoire et les instructions du maître.
Défaut de soudage	Il y a défaut de soudage lorsque l'arc est interrompu sur le cordon de soudure.
Défaut d'allumage	Il y a défaut d'allumage lorsque l'arc n'est pas allumé.

2 Description du produit

2.1 ArcTech Advanced – aperçu

ArcTech Advanced est un progiciel technologique rechargeable élargissant les fonctions du progiciel technologique ArcTech Basic de la façon suivante :

- Fonctions**
- Programmation de tâches de soudage dans le RoboTeam
 - Configuration de jusqu'à 10 stratégies pour défauts d'allumage et de soudage
- WorkVisual**
- Le logiciel suivant est nécessaire pour la configuration du Maître de soudage et des stratégies de défauts :
- WorkVisual 3.0

2.2 Utilisation conforme aux fins prévues du progiciel technologique

Utilisation

Le progiciel technologique ArcTech Advanced est prévu exclusivement pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse et pour l'utilisation dans le secteur industriel.

Le progiciel technologique ne doit être exploité qu'en respectant les conditions spécifiées requises par le système.

(>>> 4.1 "Conditions requises par le système" Page 11)

La désignation "Usage conforme" s'applique également à l'observation des instructions de configuration de cette documentation ainsi qu'à l'observation constante des instructions de montage et du manuel pour les composants de la cellule utilisés.

Utilisation non conforme

Toutes les utilisations divergentes des fins prévues sont considérées comme non conformes et sont interdites. Dans ce cas, le fabricant décline expressément toute responsabilité pour les dommages éventuels occasionnés. Le risque est à la seule charge de l'exploitant.

Exemples d'utilisations non conformes :

- Utilisation dans une cellule ne correspondant pas aux directives de protection en vigueur pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse.
- Utilisation dans un domaine non industriel.

3 Sécurité

Cette documentation contient des remarques relatives à la sécurité se référant de façon spécifique au logiciel décrit ici.

Les informations fondamentales relatives à la sécurité concernant le robot industriel peuvent être consultées au chapitre "Sécurité" du manuel de service et de programmation pour les intégrateurs de système ou du manuel de service et de programmation pour les utilisateurs finaux.



Il faut respecter le chapitre "Sécurité" du manuel et des instructions de montage. Un danger de mort, un risque de blessures graves ou de dommages matériels importants pourraient sinon s'ensuivre.

4 Installation

4.1 Conditions requises par le système

Commande de robot	Matériel : <ul style="list-style-type: none"> ■ KR C4 Logiciel : <ul style="list-style-type: none"> ■ KUKA System Software 8.3 ■ KUKA.ArcTech Basic 1.1 ■ KUKA.RoboTeam 2.0
Portable/PC	Logiciel : <ul style="list-style-type: none"> ■ WorkVisual 3.0 <p>Les conditions préalables pour l'installation de WorkVisual sont décrites dans la documentation de WorkVisual.</p>

4.2 Installation ou mise à jour d'ArcTech Advanced

 Il est conseillé d'archiver toutes les données correspondantes avant la mise à jour d'un logiciel.

Condition préalable	<ul style="list-style-type: none"> ■ Groupe d'utilisateurs "Expert". ■ Le logiciel est sur la clé USB.
----------------------------	--

AVIS Recommandation : toujours utiliser des clés KUKA. Si des clés USB d'autres fabricants sont utilisées, des données peuvent être perdues.

Procédure	<ol style="list-style-type: none"> 1. Connecter la clé USB à la commande de robot ou au smartPAD. 2. Dans le menu principal, sélectionner Mise en service > Logiciel supplémentaire. 3. Appuyer sur Nouveau logiciel : dans la colonne Nom, l'option ArcTechAdvanced doit être affichée et dans la colonne Chemin d'accès, l'unité E:\ ou K:\. Si ce n'est pas le cas, appuyer sur Actualiser. 4. Lorsque les options nommées sont affichées, continuer avec l'opération 5. Si ce n'est pas le cas, il faudra tout d'abord procéder à la configuration de l'unité à partir de laquelle l'installation sera effectuée : <ul style="list-style-type: none"> ■ Appuyer sur le bouton Configuration. Une nouvelle fenêtre s'ouvre. ■ Marquer une ligne dans la zone Chemins d'installation pour options. Remarque : si la ligne contient déjà un chemin d'accès, celui-ci sera écrasé. ■ Appuyer sur Sélection de dossier. Les unités existantes sont affichées. ■ Marquer E:\ (si la clé est connectée à la commande de robot). Ou marquer K:\ (si la clé est connectée au smartPAD). ■ Actionner Sauvegarder. La fenêtre se referme. <p>L'unité ne doit être configurée qu'une seule fois et reste sauvegardée pour d'autres installations.</p>
------------------	---

5. Marquer l'option **ArcTechAdvanced** et appuyer sur **Installer**. Confirmer la question de sécurité par **Oui**.
6. Confirmer avec **OK** la demande de redémarrage.
7. Retirer la clé.
8. Redémarrer la commande de robot.

Fichier de protocole LOG

Un fichier de protocole LOG est créé sous C:\KRC\ROBOTER\LOG.

4.3 Désinstallation d'ArcTech Advanced



Il est conseillé d'archiver toutes les données correspondantes avant la désinstallation d'un logiciel.

Condition préalable

- Groupe d'utilisateurs "Expert"

Procédure

1. Dans le menu principal, sélectionner **Mise en service > Logiciel supplémentaire**. Tous les programmes supplémentaires installés sont affichés.
2. Marquer l'option **ArcTechAdvanced** et appuyer sur **Désinstaller**. Confirmer la question de sécurité avec **Oui**. La désinstallation est préparée.
3. Redémarrer la commande de robot. La désinstallation est poursuivie et terminée.

Fichier de protocole LOG

Un fichier de protocole LOG est créé sous C:\KRC\ROBOTER\LOG.

5 Configuration

5.1 Configuration dans WorkVisual - aperçu

Etape	Description
1	<p>Installer le pack d'options ArcTechAdvanced dans WorkVisual.</p> <p>Condition préalable : le pack d'options ArcTechBasic est installé.</p>
2	<p>Charger le projet de la commande de robot.</p> <p>Condition préalable : ArcTech Basic et ArcTech Advanced sont installés sur la commande de robot.</p> <p>Remarque : il est recommandé d'utiliser ce projet pour la configuration d'ArcTech Advanced dans WorkVisual. Dans le cas contraire, lors du transfert de retour du projet sur la commande de robot (voir l'étape 6), les entrées installées par ArcTech Basic et ArcTech Advanced sur la commande de robot pourraient être perdues.</p>
3	Insérer le catalogue ArcTechAdvanced dans le projet actuel.
4	<p>Configurer le Maître de soudage dans l'Editeur ArcTech.</p> <p>(>>> 5.2 "Configuration du Maître de soudage" Page 13)</p>
5	<p>Option : configurer les stratégies pour défauts d'allumage et de soudage dans l'Editeur ArcTech.</p> <p>(>>> 5.3 "Configuration de la stratégie pour défauts d'allumage et de soudage" Page 14)</p>
6	<p>Transférer le projet de WorkVisual à la commande de robot.</p> <p>Remarque : lors du transfert du projet, les fichiers spécifiques à la technologie sont copiés sur la commande de robot et activés. Si un projet antérieur a déjà été transféré, les fichiers de ce projet seront écrasés. On recommande donc d'archiver les fichiers du projet antérieur avec de procéder au transfert du nouveau projet.</p>

 Pour obtenir des informations concernant l'installation et la gestion de packs d'options, veuillez consulter la documentation **WorkVisual**.

 Pour obtenir des informations concernant la configuration de bus et le transfert de projets, veuillez consulter la documentation **WorkVisual**.

5.2 Configuration du Maître de soudage

Description

Le Maître de soudage définit le nombre de tentatives d'allumage ainsi que les stratégies pour défauts d'allumage et de soudage dans le RoboTeam pour les soudages synchrones. Si des stratégies pour défauts d'allumage et de soudage différentes sont configurées pour les autres participants RoboTeam concernés par le soudage synchrone, celles-ci ne seront pas utilisées. Si les participants RoboTeam ne participent pas au soudage synchrone, les réglages locaux seront utilisés.

Condition préalable

- Les commandes se trouvent dans un RoboTeam.
- Une source de courant de soudage est attribuée à la commande Maître.

- Procédure**
1. Ouvrir l'**Editeur ArcTech** sur la commande du Maître.
 2. Activer le bouton radio **Réglages globaux**.
 3. Dans l'onglet **Réglages de processus** et la zone **Réglages généraux**, faire passer le paramètre **Maître de soudage** sur **True**.
 4. Sauvegarder le projet pour adopter les modifications dans le projet.

5.3 Configuration de la stratégie pour défauts d'allumage et de soudage

Si un défaut apparaît lors de l'allumage ou du soudage, le processus de soudage est interrompu. L'utilisateur a la possibilité de configurer jusqu'à 10 stratégies pour défauts d'allumage et de soudage pour l'application.

Les stratégies pour défauts d'allumage ou de soudage sont transmises à tous les participants Roboteam par le Maître de soudage avant le début du processus d'allumage. Les participants RoboTeam utilisent ces stratégies de défauts jusqu'à la fin du cordon.

Situations de défaut

- Défauts d'allumage et de soudage dus au mode non fiable de la torche et/ou de l'équipement de soudage
- Défauts d'allumage et de soudage dus à la nature de la pièce, p. ex. encrassement, fente
- Défaut aux fluides ou défaut de périphérie, p. ex. absence de gaz de protection ou de fil de soudage
- Défaut de robot (IR_STOPMESS), p. ex. avec un ARRET D'URGENCE ou une violation de la protection opérateur
- Stop interpréteur, p. ex. en actionnant la touche STOP au smartPAD

Condition préalable

- L'**Editeur ArcTech** est ouvert.

Procédure

1. Activer le bouton radio **Réglages globaux**.
2. Sélectionner l'onglet **Stratégies pour défauts d'allumage** ou **Stratégies pour défauts de soudage** pour configurer la stratégie de défaut souhaitée.
3. Appuyer sur  pour configurer d'autres stratégies de défauts.
4. Sauvegarder le projet pour adopter les modifications dans le projet.



Pour tout complément d'information concernant les stratégies pour défauts d'allumage et de soudage, veuillez consulter la documentation d'ArcTech Basic.

6 Programmation

6.1 Formulaire en ligne ARC ON

Procédure ■ Sélectionner la séquence de menus **Instructions > ArcTech > ARC ON**.

Description Dans ArcTech Advanced, l'instruction **ARC ON** contient un paramètre supplémentaire pour les stratégies de défauts.

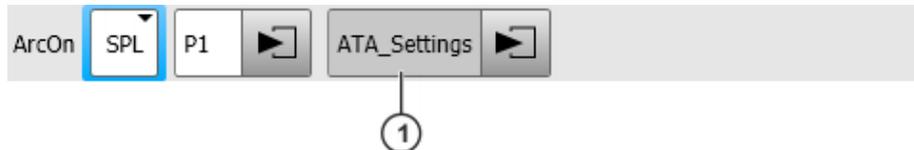


Fig. 6-1: Formulaire en ligne ARC ON

Pos.	Description
1	Stratégies de défauts Pour la sélection des stratégies de défauts, toucher la flèche. La fenêtre d'options correspondante s'ouvre. (>>> 6.1.1 "Fenêtre d'options "Stratégies de défauts"" Page 15)

6.1.1 Fenêtre d'options "Stratégies de défauts"

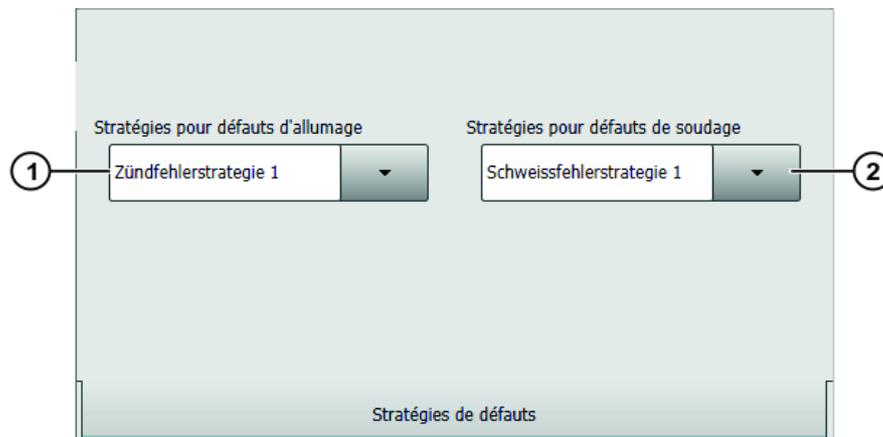


Fig. 6-2: Fenêtre d'options Stratégies de défauts

Pos.	Description
1	Sélectionner la stratégie pour défaut d'allumage. Toutes les stratégies pour défauts d'allumage configurées dans WorkVisual sont affichées.
2	Sélectionner la stratégie pour défaut de soudage. Toutes les stratégies pour défauts de soudage configurées dans WorkVisual sont affichées.

6.2 Formulaire en ligne ARC ON/ARC SWITCH/ARC OFF avec SYNC

- Procédure**
1. Sélectionner la séquence de menus **Instructions > ArcTech > ARC ON** ou **ARC SWITCH** ou **ARC OFF**.
 2. Appuyer sur **Sync Unsync**.

Description

Des instructions de soudage de commandes coopérantes peuvent être synchronisées avec l'instruction SYNC. L'instruction SYNC complète les instructions de soudage **ARC ON**, **ARC SWITCH** ou **ARC OFF** et peut être appelée additionally via la barre de boutons.



Fig. 6-3: Formulaire en ligne ARC ON / SWITCH / OFF avec SYNC

Pos.	Description
1	Repère de synchronisation. Il est défini avec le bouton Sync Unsync .
2	Entrer un nom pour le repère de synchronisation. Remarque : donner un nom sans équivoque pour garantir que seuls des instructions de soudage de ce nom soient synchronisées dans les programmes correspondants. Si on utilise des instructions de soudage avec un nom différent, un message de défaut apparaît.
3	Partenaire de synchronisation. L'ordre des commandes vient de la définition dans WorkVisual. R1 est toujours la commande locale. Il est possible de sélectionner les commandes de façon ciblée. Pour la sélection, positionner le curseur dans le champ. La fenêtre d'options correspondante s'ouvre. (>>> 6.2.1 "Fenêtre d'options "Synchronisation"" Page 16)

6.2.1 Fenêtre d'options "Synchronisation"

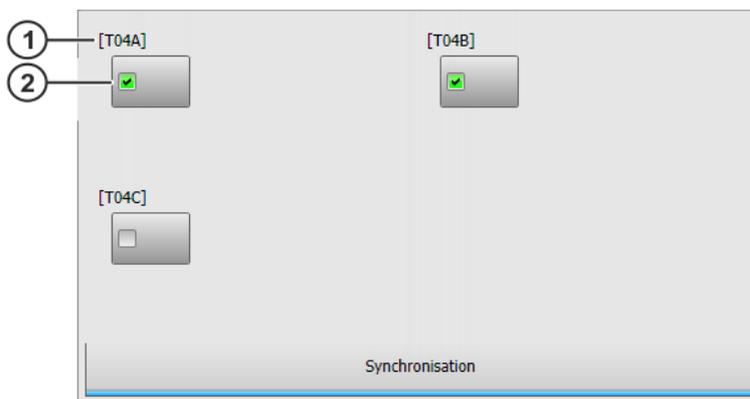


Fig. 6-4: Exemple de fenêtre d'options "Synchronisation"

Pos.	Description
1	Nom de commande correspondant à la configuration.
2	<ul style="list-style-type: none"> ■ Actif : activer la synchronisation de la commande. ■ Inactif : désactiver la synchronisation de la commande.

7 SAV KUKA

7.1 Demande d'assistance

Introduction	La documentation de KUKA Roboter GmbH comprenant de nombreuses informations relatives au service et à la commande vous assistera lors de l'élimination de défauts. Votre filiale locale est à votre disposition pour tout complément d'information ou toute demande supplémentaire.
Informations	<p>Pour traiter toute demande SAV, nous nécessitons les informations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Type et numéro de série du robot ■ Type et numéro de série de la commande ■ Type et numéro de série de l'unité linéaire (option) ■ Type et numéro de série de l'alimentation en énergie (option) ■ Version du logiciel KUKA System Software ■ Logiciel en option ou modifications ■ Archives du logiciel <p>Pour logiciel KUKA System Software V8 : Créer le paquet spécial de données pour l'analyse de défauts, au lieu d'archives normales (via KrcDiag).</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Application existante ■ Axes supplémentaires existants (option) ■ Description du problème, durée et fréquence du défaut

7.2 Assistance client KUKA

Disponibilité	Notre assistance client KUKA est disponible dans de nombreux pays. Nous sommes à votre disposition pour toute question !
Argentine	<p>Ruben Costantini S.A. (agence) Luis Angel Huergo 13 20 Parque Industrial 2400 San Francisco (CBA) Argentine Tél. +54 3564 421033 Fax +54 3564 428877 ventas@costantini-sa.com</p>
Australie	<p>Headland Machinery Pty. Ltd. Victoria (Head Office & Showroom) 95 Highbury Road Burwood Victoria 31 25 Australie Tél. +61 3 9244-3500 Fax +61 3 9244-3501 vic@headland.com.au www.headland.com.au</p>

Belgique	KUKA Automatisering + Robots N.V. Centrum Zuid 1031 3530 Houthalen Belgique Tél. +32 11 516160 Fax +32 11 526794 info@kuka.be www.kuka.be
Brésil	KUKA Roboter do Brasil Ltda. Travessa Claudio Armando, nº 171 Bloco 5 - Galpões 51/52 Bairro Assunção CEP 09861-7630 São Bernardo do Campo - SP Brésil Tél. +55 11 4942-8299 Fax +55 11 2201-7883 info@kuka-roboter.com.br www.kuka-roboter.com.br
Chili	Robotec S.A. (agence) Santiago de Chile Chili Tél. +56 2 331-5951 Fax +56 2 331-5952 robotec@robotec.cl www.robotec.cl
Chine	KUKA Robotics China Co.,Ltd. Songjiang Industrial Zone No. 388 Minshen Road 201612 Shanghai Chine Tél. +86 21 6787-1888 Fax +86 21 6787-1803 www.kuka-robotics.cn
Allemagne	KUKA Roboter GmbH Zugspitzstr. 140 86165 Augsburg Allemagne Tél. +49 821 797-4000 Fax +49 821 797-1616 info@kuka-roboter.de www.kuka-roboter.de

France KUKA Automatismes + Robotique SAS
Techvallée
6, Avenue du Parc
91140 Villebon S/Yvette
France
Tél. +33 1 6931660-0
Fax +33 1 6931660-1
commercial@kuka.fr
www.kuka.fr

Inde KUKA Robotics India Pvt. Ltd.
Office Number-7, German Centre,
Level 12, Building No. - 9B
DLF Cyber City Phase III
122 002 Gurgaon
Haryana
Inde
Tél. +91 124 4635774
Fax +91 124 4635773
info@kuka.in
www.kuka.in

Italie KUKA Roboter Italia S.p.A.
Via Pavia 9/a - int.6
10098 Rivoli (TO)
Italie
Tél. +39 011 959-5013
Fax +39 011 959-5141
kuka@kuka.it
www.kuka.it

Japon KUKA Robotics Japan K.K.
YBP Technical Center
134 Godo-cho, Hodogaya-ku
Yokohama, Kanagawa
240 0005
Japon
Tél. +81 45 744 7691
Fax +81 45 744 7696
info@kuka.co.jp

Canada KUKA Robotics Canada Ltd.
6710 Maritz Drive - Unit 4
Mississauga
L5W 0A1
Ontario
Canada
Tél. +1 905 670-8600
Fax +1 905 670-8604
info@kukarobotics.com
www.kuka-robotics.com/canada

Corée	KUKA Robotics Korea Co. Ltd. RIT Center 306, Gyeonggi Technopark 1271-11 Sa 3-dong, Sangnok-gu Ansan City, Gyeonggi Do 426-901 Corée Tél. +82 31 501-1451 Fax +82 31 501-1461 info@kukakorea.com
Malaisie	KUKA Robot Automation Sdn Bhd South East Asia Regional Office No. 24, Jalan TPP 1/10 Taman Industri Puchong 47100 Puchong Selangor Malaisie Tél. +60 3 8061-0613 or -0614 Fax +60 3 8061-7386 info@kuka.com.my
Mexique	KUKA de México S. de R.L. de C.V. Progreso #8 Col. Centro Industrial Puente de Vigas Tlalnepantla de Baz 54020 Estado de México Mexique Tél. +52 55 5203-8407 Fax +52 55 5203-8148 info@kuka.com.mx www.kuka-robotics.com/mexico
Norvège	KUKA Sveiseanlegg + Roboter Sentrumsvegen 5 2867 Hov Norvège Tél. +47 61 18 91 30 Fax +47 61 18 62 00 info@kuka.no
Autriche	KUKA Roboter Austria GmbH Regensburger Strasse 9/1 4020 Linz Autriche Tél. +43 732 784752 Fax +43 732 793880 office@kuka-roboter.at www.kuka-roboter.at

Pologne KUKA Roboter Austria GmbH
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
Oddział w Polsce
Ul. Porcelanowa 10
40-246 Katowice
Pologne
Tél. +48 327 30 32 13 or -14
Fax +48 327 30 32 26
ServicePL@kuka-roboter.de

Portugal KUKA Sistemas de Automatización S.A.
Rua do Alto da Guerra n° 50
Armazém 04
2910 011 Setúbal
Portugal
Tél. +351 265 729780
Fax +351 265 729782
kuka@mail.telepac.pt

Russie OOO KUKA Robotics Rus
Webnaja ul. 8A
107143 Moskau
Russie
Tél. +7 495 781-31-20
Fax +7 495 781-31-19
kuka-robotics.ru

Suède KUKA Svetsanläggningar + Robotar AB
A. Odhners gata 15
421 30 Västra Frölunda
Suède
Tél. +46 31 7266-200
Fax +46 31 7266-201
info@kuka.se

Suisse KUKA Roboter Schweiz AG
Industriestr. 9
5432 Neuenhof
Suisse
Tél. +41 44 74490-90
Fax +41 44 74490-91
info@kuka-roboter.ch
www.kuka-roboter.ch

- Espagne** KUKA Robots IBÉRICA, S.A.
Pol. Industrial
Torrent de la Pastera
Carrer del Bages s/n
08800 Vilanova i la Geltrú (Barcelona)
Espagne
Tél. +34 93 8142-353
Fax +34 93 8142-950
Comercial@kuka-e.com
www.kuka-e.com
- Afrique du Sud** Jendamark Automation LTD (agence)
76a York Road
North End
6000 Port Elizabeth
Afrique du Sud
Tél. +27 41 391 4700
Fax +27 41 373 3869
www.jendamark.co.za
- Taiwan** KUKA Robot Automation Taiwan Co., Ltd.
No. 249 Pujong Road
Jungli City, Taoyuan County 320
Taïwan, République de Chine
Tél. +886 3 4331988
Fax +886 3 4331948
info@kuka.com.tw
www.kuka.com.tw
- Thaïlande** KUKA Robot Automation (M) Sdn Bhd
Thailand Office
c/o Maccall System Co. Ltd.
49/9-10 Soi Kingkaew 30 Kingkaew Road
Tt. Rachatheva, A. Bangpli
Samutprakarn
10540 Thaïlande
Tél. +66 2 7502737
Fax +66 2 6612355
atika@ji-net.com
www.kuka-roboter.de
- République tchèque** KUKA Roboter Austria GmbH
Organisation Tschechien und Slowakei
Sezemická 2757/2
193 00 Praha
Horní Počernice
République tchèque
Tél. +420 22 62 12 27 2
Fax +420 22 62 12 27 0
support@kuka.cz

Hongrie KUKA Robotics Hungaria Kft.
Fő út 140
2335 Taksony
Hongrie
Tél. +36 24 501609
Fax +36 24 477031
info@kuka-robotics.hu

Etats-Unis KUKA Robotics Corporation
51870 Shelby Parkway
Shelby Township
48315-1787
Michigan
Etats-Unis
Tél. +1 866 873-5852
Fax +1 866 329-5852
info@kukarobotics.com
www.kukarobotics.com

Royaume-Uni KUKA Automation + Robotics
Hereward Rise
Halesowen
B62 8AN
Royaume-Uni
Tél. +44 121 585-0800
Fax +44 121 585-0900
sales@kuka.co.uk

Index

A

Aperçu, ArcTech Advanced 7
API 6
Assistance client KUKA 17

C

Cible 5
Conditions requises par le système 11
Configuration 13
Connaissances nécessaires 5

D

Demande d'assistance 17
Description du produit 7
Documentation, robot industriel 5
Défaut aux fluides 14
Défaut d'allumage 6, 14
Défaut de périphérie 14
Défaut de robot 14
Défaut de soudage 6, 14
Désinstallation, ArcTech Advanced 12

E

Esclave 6

F

Fonctions 7
Formations 5

I

Installation 11
Installation, ArcTech Advanced 11
Introduction 5
IR_STOPMESS 14

M

Maître 6
Maître de soudage, configuration 13
Mise à jour, ArcTech Advanced 11

P

Participant RoboTeam 6
PLC 6
Programmation 15

R

Remarques 5
Remarques relatives à la sécurité 5
RoboTeam 6

S

SAV KUKA 17
Stop interpréteur 14
Stratégies de défauts 14
Sécurité 9

T

Termes utilisés 6

U

Utilisation conforme aux fins prévues 7

W

WorkVisual 7

