JK BEARBEITUNGSTECHNIK

STEUERUNGSSOFTWARE · 7. ACHSE

LinTeach

Ihre Linearachse, direkt im Teach-Pendant. Schiene und Roboter gemeinsam einlernen – jeder Punkt speichert Arm und Schiene.

DATENBLATT · **LINTEACH FÜR ELITE CS612 · 2026**



RENDERING DER VERSUCHSANLAGE

MIT LINTEACH

Die Schiene steckt im Pendant des Roboters. Programmblöcke statt Skriptzeilen, ein Druck speichert Arm und Schiene zusammen, und eine Naht darf länger sein als die Reichweite des Arms.

> **OHNE**
>
> Zwei Bildschirme, Schienenfahrten als Skript getippt, Stationen und Armpunkte getrennt eingelernt. Eine verschobene Station macht Armpunkte unbemerkt falsch.

1200 mm
LINIE AM BAUTEIL MIT 800 MM SCHIENE — STIFTTEST AM ECHTEN CS612

60 mm/s
SCHIENENGESCHWINDIGKEIT MIT ROBOTER UND BRENNER — JEDE FAHRT KAM AN

2,2 mm
SCHLEPPFEHLER BEI 60 MM/S MIT ROBOTER UND BRENNER

1
BLOCK FÜR DEN GANZEN ABLAUF (LINTEACH PATH)

TECHNISCHE DATEN (VERSUCHSMASCHINE)

Verfahrweg	**etwa 1,4 m (−700 … +700 mm)**
Antrieb	**400-W-Servo, 17-Bit-Geber, Planetengetriebe 40:1, Zahnstange und Ritzel**
Geschwindigkeit	**max. 60 mm/s mit Roboter (erzwungen); Nahtfahrten max. 20 mm/s; Tippen 5 / 10 / 20 mm/s**
Steuerung	**Kinco AK840M Motion-SPS, CODESYS, EtherCAT 1 ms**
Bedienfeld	**7-Zoll-Touchpanel, Deutsch / Englisch**
Roboterverbindung	**Modbus TCP mit Quittierung und Roboter-Herzschlag**
Stationen	**50 benannte Stationen, bleiben bei Stromausfall erhalten**
Roboter	**Elite CS612 (12 kg, etwa 1,3 m Reichweite)**
Plugin	**LinTeach 0.8.4, Installation per USB-Stick, Deutsch / Englisch**

DIE BLÖCKE IM PENDANT

- **LinTeach Path**
  Der ganze Ablauf in einem Block: Fahrpunkte (erst die Schiene, dann der Arm, durch die Luft) und Nahtpunkte (Schiene und Arm gemeinsam, gerade entlang des Bauteils). SCHRITT (Trockenlauf), EINFÜGEN, WERKZEUG EIN/AUS, ein Bild der Punkte und die geschätzte Zykluszeit. Am echten Elite CS612 erprobt (Stifttest, 28.10.2026).
- **LinTeach Fahren**
  Schiene zur Station oder Position, dann arbeitet der Arm weiter. Die Armpunkte passen an jeder Station, weil der Roboter auf der Schiene mitfährt. Ablauf mit 3 Stationen, 10 von 10 Runden (ohne Lichtbogen, 26.10.2026).
- **LinTeach Überlappen**
  Die Schiene fährt, während der Arm arbeitet. Volle Geschwindigkeit nur mit eingezogenem Arm, sonst 20 mm/s.
- **LinTeach Bahnfahrt**
  Die Schiene führt ein gehaltenes Werkzeug mit gleichmäßiger Geschwindigkeit am Bauteil vorbei — für Marker, Kleber oder Scanner.

AM ECHTEN ELITE CS612 GETESTET, OKTOBER 2026

LinTeach Path am Roboter: der Stift am Brenner blieb bei jedem Lauf auf der Klebebandlinie (nach Augenmaß) · Eine Linie von −600 bis +600 mm, während die Schiene −400 bis +400 mm fuhr · Ein Ablauf mit drei Stationen (ohne Lichtbogen): 10 von 10 Runden, etwa 2 min 40 s pro Runde

SICHERHEIT

Der NOT-HALT in dieser Software ist ein Prozess-Stopp. Er setzt voraus, dass Steuerung und Antrieb funktionsfähig sind, und ist kein zertifizierter Sicherheitskreis. Ein zertifizierter Stopp erfordert ein Sicherheitsrelais und ein Schütz, die die Motorleistung unabhängig von jeder Steuerung abschalten — im Rahmen der Risikobeurteilung der Maschine (ISO 13849, ISO 10218, ISO/TS 15066).

Alle Werte von der Versuchsmaschine, Oktober 2026. Als Nächstes: LinTeach für Universal Robots (UR10e).

ADRESSE
Loh 5
94577 Winzer

KONTAKT
+49 9901 957991-0
info@jkbearbeitungstechnik.com

WEB
jkbearbeitungstechnik.de

JK BEARBEITUNGSTECHNIK