

< > R-0+B

机构部

操作说明书

在使用机器人之前，务须仔细阅读“ FANUC Robot 安全手册 (B-80687EN)”，并在理解该内容的基础上使用机器人。

- y 本说明书的任何内容不得以任何方式复制。
- y 本机的外观及规格如需改良而变更，恕不另行通知。

本说明书中所载的产品，受到日本国《外汇和外国贸易法》的限制。从日本将这些出口到其他国家时，必须获得日本国政府的出口许可。

另外，将该产品再出口到其他国家时，应获得再出口该产品的国家的政府许可。此外，该产品可能还受到美国政府的再出口法的限制。

若要出口或者再出口此类产品，请向 FANUC公司洽询。

我们试图在本说明书中描述尽可能多的情况。

然而，对于那些不必做的和不可能做的情况，由于存在各种可能性，我们没有描述。

因此，对于那些在说明书中没有特别描述的情况，可以视为“不可能”的情况。

为了安全使用

感谢贵公司此次购买 FANUC (发那科) 机器人。
本章说明为安全使用机器人而需要遵守的内容。
在使用机器人之前，务必熟读并理解本章中所载的内容。

有关操作机器人时的详细功能，请用户通过说明书充分理解其规格。
如果说明书与本章存在差异，应以本章为准。

在使用机器人和外围设备及其组合的机器人系统时，必须充分考虑作业人员和系统的安全预防措施。有关安全使用发那科机器人的注意事项，归纳在“ FANUC Robot Safety Manual (B-80687EN) ”中，可同时参阅该手册。

1 作业人员的定义

机器人作业人员的定义如下所示。

- 操作者
进行机器人的电源 ON/OFF 操作。
从操作面板启动机器人程序。
- 程序员
进行机器人的操作。
在安全栅栏内进行机器人的示教等。
- 维修工程师
进行机器人的操作。
在安全栅栏内进行机器人的示教等。
进行机器人的维护（修理、调整、更换）作业。

“操作者”不能在安全栅栏内进行作业。

“程序员”、“维修工程师”可以在安全栅栏内进行作业。

安全栅栏内的作业，包括搬运、设置、示教、调整、维护等。

要在安全栅栏内进行作业，必须接受过机器人的专业培训。

在进行机器人的操作、编程、维护时，操作者、程序员、维修工程师必须注意安全，至少应穿戴下列物品进行作业。

- 适合于作业内容的工作服
- 安全鞋
- 安全帽

2 警告、注意和注释

本说明书包括保证操作者人身安全以及防止机床损坏的有关安全的注意事项，并根据它们在安全方面的重要程度，在正文中以“警告”和“注意”来叙述。

有关的补充说明以“注释”来描述。

用户在使用之前，必须熟读这些“警告”、“注意”和“注释”中所叙述的事项。



警告

适用于：如果错误操作，则有可能导致操作者死亡或受重伤。



注意

适用于：如果错误操作，则有可能导致操作者受轻伤或者损坏设备。

注释

指出除警告和注意以外的补充说明。

? 请仔细阅读本说明书，并加以妥善保管。

3 作业人员的安全

在运用自动系统时，首先必须设法确保作业人员的安全。在运用系统的过程中，进入机器人的动作范围是十分危险的。应采取防止作业人员进入机器人动作范围的措施。

下面列出一一般性的注意事项。请妥善采取确保作业人员安全的相应措施。

- (1) 运用机器人系统的各作业人员，应通过 FANUC 公司主办的培训课程接受培训。

我公司备有各类培训课程。详情请向我公司的营业部门查询。

- (2) 在设备运转之中，即使机器人看上去已经停止，也有可能是因为机器人在等待启动信号而处在即将动作的状态。即使在这样的状态下，也应该将机器人视为正在动作中。为了确保作业人员的安全，应当能够以警报灯等的显示或者响声等来切实告知（作业人员）机器人为动作的状态。

- (3) 务必在系统的周围设置安全栅栏和安全门，使得如果不打开安全门，作业人员就不能够进入安全栅栏内。安全门上应设置互锁开关、安全插销等，以使作业人员打开安全门时，机器人就会停下。

控制装置在设计上可以连接来自此类互锁开关等的信号。通过此信号，当安全门打开时，可使机器人急停。（有关停止方法的详情，请参阅为了安全使用的“机器人的停止方法”）有关连接方法，请参阅图 3 (b)。

- (4) 外围设备均应连接上适当的接地线（A 类、B 类、C 类、D 类）。

- (5) 应尽可能将外围设备设置在机器人的动作范围之外。

- (6) 应在地板上画上线条等来标清机器人的动作范围，使操作者了解机器人包含握持工具（机械手、工具等）的动作范围。

- (7) 应在地板上设置脚垫警报开关或安装上光电开关，以便当作业人员将要进入机器人的动作范围时，通过蜂鸣器或警示灯等发出警报，使机器人停下，由此来确保作业人员的安全。

- (8) 应根据需要设置锁具，使得负责操作的作业人员以外者，不能接通机器人的电源。

控制装置上所使用的断路器，可以通过上锁来禁止通电。

- (9) 在进行外围设备的个别调试时，务必断开机器人的电源后再执行。

- (10) 在使用操作面板和示教器时，由于戴上手套操作有可能出现操作上的失误，因此，务必在摘下手套后再进行作业。

- (11) 程序和系统变量等的信息，可以保存到存储卡等存储介质中（选项）。为了预防由于意想不到的事故而引起数据丢失的情形，建议用户定期保存数据（见控制装置操作说明书）。

- (12) 搬运或安装机器人时，务必按照 FANUC 公司所示的方法正确地进行。如果以错误的方法进行作业，则有可能由于机器人的翻倒而导致作业人员受重伤。

- (13) 在安装好以后首次使机器人操作时，务必以低速进行。然后，逐渐地加快速度，并确认是否有异常。

- (14) 在使机器人操作时，务必在确认安全栅栏内没有人员后再进行操作。同时，检查是否存在潜在的危险，当确认存在潜在危险时，务必排除危险之后再进行操作。

- (15) 不要在下面所示的情形下使用机器人。否则，不仅会给机器人和外围设备造成不良影响，而且还可能导致作业人员受重伤。

- 在有可燃性的环境下使用
- 在有爆炸性的环境下使用
- 在存在大量辐射的环境下使用
- 在水中或高湿度环境下使用
- 以运输人或动物为目的的使用方法
- 作为脚搭子使用（爬到机器人上面，或悬垂于其下）

- (16) 在连接与停相关的外围设备（安全栅栏等）和机器人的各类信号（外部急停、栅栏等）时，务必确认停的动作，以避免错误连接。

- (17) 有关架台的准备，按照图 3 (c)，在安装或者维修作业时，请十分注意高地作业的安全。应考虑脚手架和安全皮带安装位置的确保。

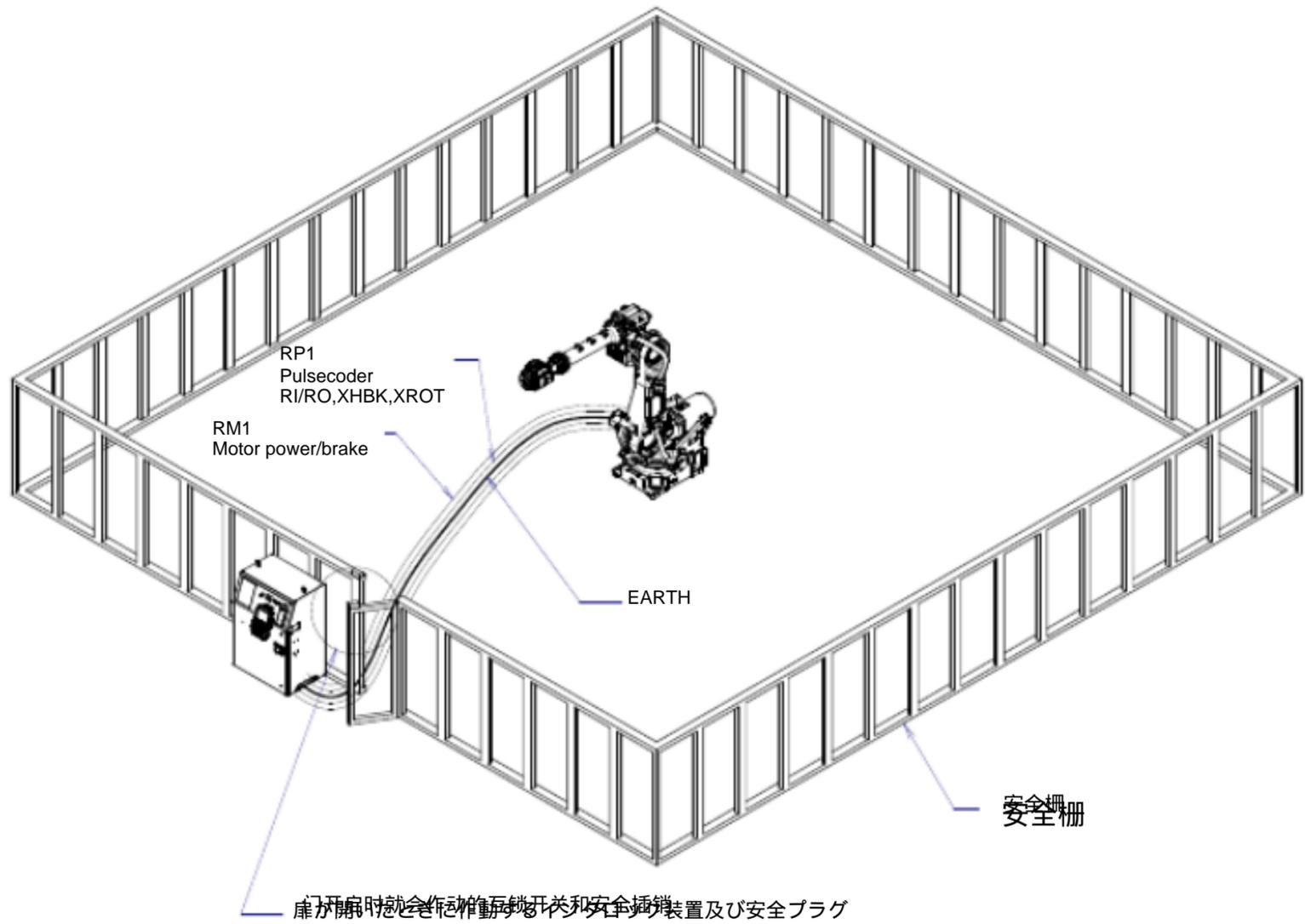


图 3 (a) 安全栅栏和安全门

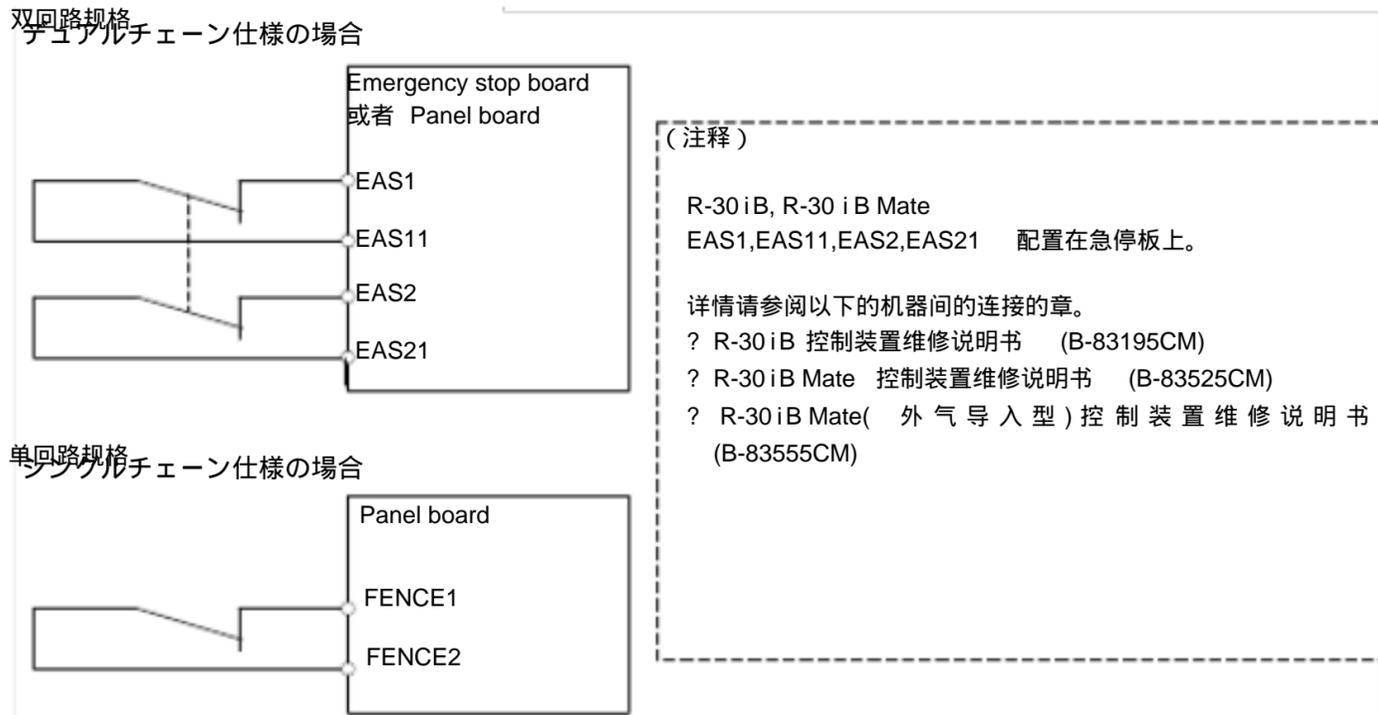


图 3 (b) 安全栅栏信号的连接图

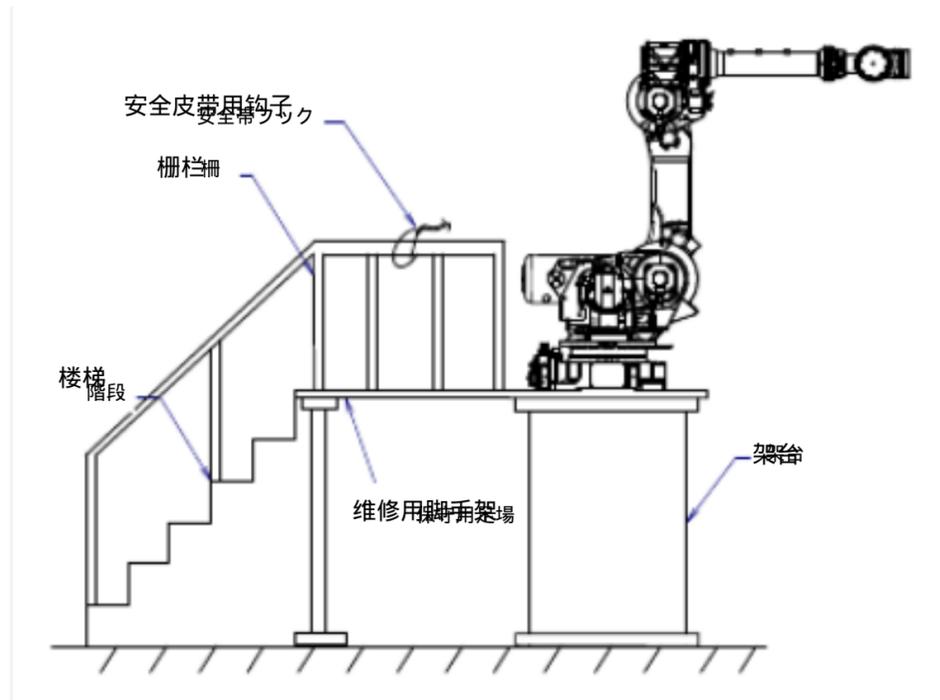


图 3 (c) 维修用脚手架

3.1 操作者的安全

操作者，是指在日常运转中对机器人系统的电源进行 ON/OFF 操作，或通过操作面板等执行机器人程序的启动操作的人员。

操作者无权进行安全栅栏内的作业。

- (1) 不需要操作机器人时，应断开机器人控制装置的电源，或者在按下急停按钮的状态下进行作业。
- (2) 应在安全栅栏外进行机器人系统的操作。
- (3) 为了预防负责操作的作业人员以外者意外进入，或者为了避免操作者进入危险场所，应设置防护栅栏和安全门。
- (4) 应在操作者伸手可及之处设置急停按钮。

机器人控制装置在设计上可以连接外部急停按钮。通过该连接，在按下外部急停按钮时，可以使机器人停止(有关停止方法的详情，请参阅为了安全使用的“机器人的停止方法”)。有关连接方法，请参阅图 3.1。

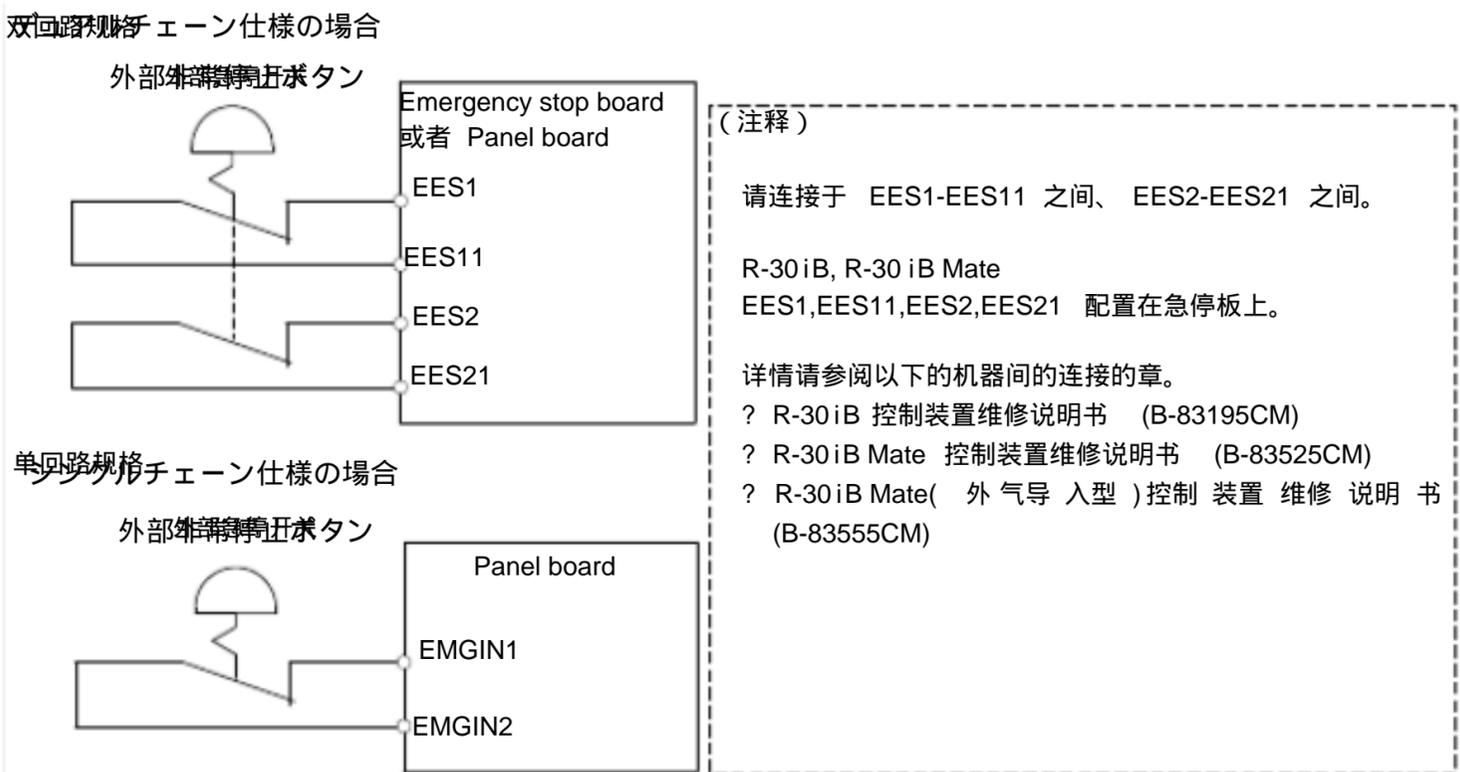


图 3.1 外部急停按钮的连接图

3.2 程序员的安全

在进行机器人的示教作业时，某些情况下需要进入机器人的动作范围内。程序员尤其要注意安全。

- (1) 在不需要进入机器人的动作范围的情形下，务必在机器人的动作范围外进行作业。
- (2) 在进行示教作业之前，应确认机器人或者外围设备没有处在危险的状态且没有异常。
- (3) 在迫不得已的情况下需要进入机器人的动作范围内进行示教作业时，应事先确认安全装置（如急停按钮、示教器的安全开关等）的位置和状态等。
- (4) 程序员应特别注意，勿使其他人员进入机器人的动作范围。
- (5) 编程时应尽可能在安全栅栏的外边进行。因不得已情形而需要在安全栅栏内进行时，应注意下列事项。
 - 仔细察看安全栅栏内的情况，确认没有危险后再进入栅栏内部。
 - 要做到随时都可以按下急停按钮。
 - 应以低速运行机器人。
 - 应在确认清整个系统的状态后进行作业，以避免由于针对外围设备的遥控指令和动作等而导致作业人员陷入危险境地。

我公司的操作面板上，提供有急停按钮及用来选择自动运转方式（AUTO）和示教方式（T1,T2）的钥匙切换开关（模式切换开关）。为进行示教而进入安全栅栏内时，应将开关切换为示教方式，并且为预防他人擅自切换运转方式，应拔下模式切换开关的钥匙，并在打开安全门后入内。若在自动运转方式下打开安全门，机器人将进入急停状态。（有关停止方法的详情，请参阅为了安全使用的“机器人的停止方法”）。在将开关切换到示教方式后，安全门就成为无效。程序员应在确认安全门处在无效状态后负责进行作业，以避免其他人员进入安全栅栏内。

我公司的示教器上，除了急停按钮外，还配设有基于示教器的机器人作业的有效/无效开关和安全开关。其动作根据下列情况而定。

- (1) 急停按钮：只要按下急停按钮，机器人就会急停。（有关停止方法的详情，请参阅为了安全使用的“机器人的停止方法”）。
- (2) 安全开关：其动作根据有效/无效开关的状态而不同。
 - (a) 有效时：从安全开关松开手，或者紧握该开关，即可断开伺服电源。
 - (b) 无效时：安全开关无效
 注释）安全开关，是为了在紧急情况下从示教器松开手、或者用力将其握住以使机器人急停而设置的。
 R-30iB/R-30iB Mate 采用 3 位置安全开关，只要推入到 3 位置安全开关的中间点，就可使机器人动作。从安全开关松开手，或者用力将其握住时，机器人就会急停。

控制装置通过将示教器有效/无效开关设为有效，并握持安全开关这一双重动作，来判断操作者将要进行示教操作。操作者应确认机器人在此状态下可以动作，并在排除危险的状态下进行作业。

根据发那科的危险评估，安全开关在一年内平均操作次数不可超过约 10000 回。

使机器人执行起动操作的信号，在示教器、操作面板、外围设备接口上各有一个，但是这些信号的有效性根据示教器的有效/无效开关和操作面板的 3 方式开关、软件上的遥控状态设定，可以按照如下方式进行切换。

方式	示教器有效/无效	软件遥控状态	示教器	操作面板	外围设备
AUTO 方式	有效	本地	不可启动	不可启动	不可启动
		遥控	不可启动	不可启动	不可启动
	无效	本地	不可启动	可以启动	不可启动
		遥控	不可启动	不可启动	可以启动
T1, T2 方式	有效	本地	可以启动	不可启动	不可启动
		遥控	可以启动	不可启动	不可启动
	无效	本地	不可启动	不可启动	不可启动
		遥控	不可启动	不可启动	不可启动

T1,T2 方式：安全开关有效

- (6) 从操作箱 /操作面板使机器人启动时，应在充分确认机器人的动作范围内没有人且没有异常后再执行。
- (7) 在程序结束后，务必按照下列步骤执行测试运转。

- (a) 在低速下，在一个步骤至少执行一个循环。
 - (b) 在低速下，通过连续运转至少执行一个循环。
 - (c) 在中速下，通过连续运转执行一个循环，确认没有发生由于时滞等而引起的异常。
 - (d) 在运转速度下，通过连续运转执行一个循环，确认可以顺畅地进行自动运行。
 - (e) 通过上面的测试运转确认程序没有差错，然后在自动运行下执行程序。
- (8) 程序员在进行自动运转时，务必撤离到安全栅栏外。

3.3 维修工程师的安全

为了确保维修工程师的安全，应充分注意下列事项。

- (1) 在机器人运转过程中切勿进入机器人的动作范围内。
- (2) 应尽可能在断开机器人和系统电源的状态下进行作业。当接通电源时，有的作业有触电的危险。此外，应根据需要上好锁，以使其他人员不能接通电源。即使是在由于迫不得已而需要接通电源后再进行作业的情形下，也应尽量按下急停按钮后再进行作业。
- (3) 在通电中因迫不得已的情况而需要进入机器人的动作范围内时，应在按下操作箱 / 操作面板或者示教器的急停按钮后再入内。此外，作业人员应挂上“正在进行维修作业”的标牌，提醒其他人员不要随意操作机器人。
- (4) 在进入安全栅栏内部时，要仔细察看整个系统，确认没有危险后再入内。如果在存在危险的情形下不得不进入栅栏，则必须把握系统的状态，同时要十分小心谨慎地入内。
- (5) 在进行气动系统的维修时，务必释放供应气压，将管路内的压力降低到 0 以后再进行。
- (6) 在进行维修作业之前，应确认机器人或者外围设备没有处在危险的状态并没有异常。
- (7) 当机器人的动作范围内有人时，切勿执行自动运转。
- (8) 在墙壁和器具等旁边进行作业时，或者几个作业人员相互接近时，应注意不要堵住其它作业人员的逃生通道。
- (9) 当机器人上备有工具时，以及除了机器人外还有传送带等可动器具时，应充分注意这些装置的运动。
- (10) 作业时应在操作箱 / 操作面板的旁边配置一名熟悉机器人系统且能够察觉危险的人员，使其处在任何时候都可以按下急停按钮的状态。
- (11) 需要更换部件时，请向我公司洽询。在客户独自的判断下进行作业，恐会导致意想不到的事故，致使机器人损坏，或作业人员受伤。
- (12) 在更换部件或重新组装时，应注意避免异物的粘附或者异物的混入。
- (13) 在检修控制装置内部时，如要触摸到单元、印刷电路板等上，为了预防触电，务必先断开控制装置的主断路器的电源，而后再进行作业。2 台机柜的情况下，请断开其各自的断路器的电源。
- (14) 更换部件务必使用我公司指定的部件。若使用指定部件以外的部件，则有可能导致机器人的错误操作和破损。特别是保险丝等如果使用额定值不同者，不仅会导致控制装置内部的部件损坏，而且还可能引发火灾，因此，切勿使用此类保险丝。
- (15) 维修作业结束后重新启动机器人系统时，应事先充分确认机器人动作范围内是否有人，机器人和外围设备是否有异常。
- (16) 在拆卸电机和制动器时，应采取以吊车等来吊运等措施后再拆除，以避免手臂等落下来。
- (17) 注意不要因为洒落在地面的润滑油而滑倒。应尽快擦掉洒落在地面上的润滑油，排除可能发生的危险。
- (18) 以下部分会发热，需要注意。在发热的状态下必须触摸设备时，应准备好耐热手套等保护用具。
 - 伺服电机
 - 控制部内部
 - 减速机
 - 齿轮箱
 - 手腕单元
- (19) 进行维护作业时，应配备适当的照明器具。但需要注意的是，不应使该照明器具成为新的危险源。
- (20) 在使用电机和减速机等具有一定重量的部件和单元时，应使用吊车等辅助装置，以避免给作业人员带来过大的作业负担。需要注意的是，如果错误操作，将导致作业人员受重伤。
- (21) 在进行作业的过程中，不要将脚搭放在机器人的某一部分上，也不要爬到机器人上面。这样不仅会给机器人造成不良影响，而且还有可能因为作业人员踩空而受伤。
- (22) 在高地的维修作业时。请确保安全的脚手台并穿安全皮带。
- (23) 维护作业结束后，应将机器人周围和安全栅栏内部洒落在地面的油和水、碎片等彻底清扫干净。
- (24) 在更换部件时拆下来的部件（螺栓等），应正确装回其原来的部位。如果发现部件不够或部件有剩余，则应再次确认并正确安装。
- (25) 进行维修作业时，因迫不得已而需要移动机器人时，应注意如下事项。
 - 务必确保逃生退路。应在把握整个系统的操作情况后再进行作业，以避免由于机器人和外围设备而堵塞退路。
 - 时刻注意周围是否存在危险，作好准备，以便在需要的时候可以随时按下急停按钮。

- (26) 务必进行定期检修 (见本说明书、控制装置维修说明书)。如果懈怠定期检修,不仅会影响到机器人的功能和使用寿命,而且还会导致意想不到的事故。
- (27) 在更换完部件后,务必按照规定的方法进行测试运转 (见控制装置操作说明书的测试运转的节)。此时,作业人员务必在安全栅栏的外边进行操作。

4 刀具、外围设备的安全

4.1 有关程序的注意事项

- (1) 为检测出危险状态,应使用限位开关等检测设备。根据该检测设备的信号,视需要停止机器人。
- (2) 当其他机器人和外围设备出现异常时,即使该机器人没有异常,也应采取相应的措施,如停下机器人等。
- (3) 如果是机器人和外围设备同步运转的系统,特别要注意避免相互之间的干涉。
- (4) 为了能够从机器人把握系统内所有设备的状态,可以使机器人和外围设备互锁,并根据需要停止机器人的运转。

4.2 机构上的注意事项

- (1) 机器人系统应保持整洁,并应在不会受到油、水、尘埃等影响的环境下使用。
- (2) 不要使用性质不明的切削液和清洗剂。
- (3) 应使用限位开关和机械性制动器,对机器人的操作进行限制,以避免机器人与外围设备和刀具之间相互碰撞。
- (4) 有关机构部内电缆,应遵守如下注意事项。如不遵守如下注意事项,恐会发生预想不到的故障。
 - ? 机构部内的电缆应使用已装备的特定用户接口类型。
 - ? 机构部内请勿追加用户电缆和软管等。
 - ? 在机构部外安装电缆类时,请注意避免妨碍机构部的移动。
 - ? 机构部内电缆露出在外部的机型,请勿进行阻碍电缆露出部分动作的改造 (如追加保护盖板,追加固定外部电缆等)。
 - ? 将外部设备安装到机器人上时,应充分注意避免与机器人的其他部分发生干涉。
- (5) 对于动作中的机器人,通过急停按钮等频繁地进行断电停止操作时,会导致机器人的故障。应避免日常情况下断电停止的系统配置 (参见不好的示例)。

通常在因保持停止和循环停止等原因而使机器人减速停止后,请进行断电停止操作。 (有关停止方法的详情,请参阅为了安全使用的“机器人的停止方法”。)

<不好的示例>

 - ? 每次出现产品不良时,通过急停来停止生产线。
 - ? 需要进行修正时,打开安全栅栏的门使安全开关工作,断开动作状态下的机器人的电源而使其停止。
 - ? 操作者频繁地按下急停按钮来停止生产线。
 - ? 连接在安全信号上的区域传感器和脚垫警报开关在平时也经常作动,机器人在断开电源时停止。
- (6) 在发生碰撞检测报警 (SRVO-050) 等报警时,机器人也会紧急停止。

与急停一样,因发生报警而频繁地进行紧急停止时,会导致机器人的故障,要排除发生报警的原因。

5 机器人机构部的安全

5.1 操作时的注意事项

- (1) 通过点动 (JOG) 操作来操作机器人时,不管在什么样的情况下,作业人员也都应以迅速应对的速度进行操作。
- (2) 在实际按下点动 (JOG) 键之前,事先应充分掌握按下该键机器人会进行什么样的动作。

5.2 有关程序的注意事项

- (1) 在多台机器人的动作范围相互重叠等时,应充分注意避免机器人相互之间的干涉。

- (2) 务必对机器人的动作程序设定好规定的作业原点，创建一个从作业原点开始并在作业原点结束的程序，使得从外边看也能够看清机器人的作业是否已经结束。

5.3 机构上的注意事项

- (1) 机器人的动作范围内应保持整洁，并应在不会受到油、水、尘埃等影响的环境下使用。

5.4 紧急时、异常时机器人的轴操作步骤

- (1) 在人被机器人夹住或围在里面等紧急和异常情况下，通过使用制动器开闸装置，即可从外部移动机器人的轴。制动器开闸装置请订购如下规格者。

产品名称	备货规格
制动器开闸装置主体	A05B-2450-J350 (输入电压 AC100-115V 单相) A05B-2450-J351 (输入电压 AC200-240V 单相)
机器人连接电缆	A05B-2525-J047 (5m) A05B-2525-J048 (10m)
电源电缆	A05B-2525-J010 (5m)(带有 AC100-115V 电源插销)(*) A05B-2525-J011 (10m) (带有 AC100-115V 电源插销)(*) A05B-2450-J364 (5m) (AC100-115V 或者 AC200-240V 无电源插销) A05B-2450-J365 (10m)(AC100-115V 或者 AC200-240V 无电源插销)

(*) 与 CE 认证不对应。

- (2) 有关制动器开闸装置，用户可根据机器人系统事先准备适当数量，并将其保管在紧急和异常时能够马上使用的场所和状态。
- (3) 有关制动器开闸装置的使用方法，请参照机器人控制装置维修说明书。

 **注意**
 在无法针对机器人系统准备适当数量的制动器开闸装置 (或者与此类似的设备) 时，该系统将不适合EN ISO 10218-1 以及机械指令，从而无法取得 CE 认证。

 **警告**
 被解除了制动器的轴，手臂有可能会落下。因此，为了对应因解除制动器所造成的手臂动作，请在解除制动器之前采取适当的措施，比如用吊车等来支撑手臂。

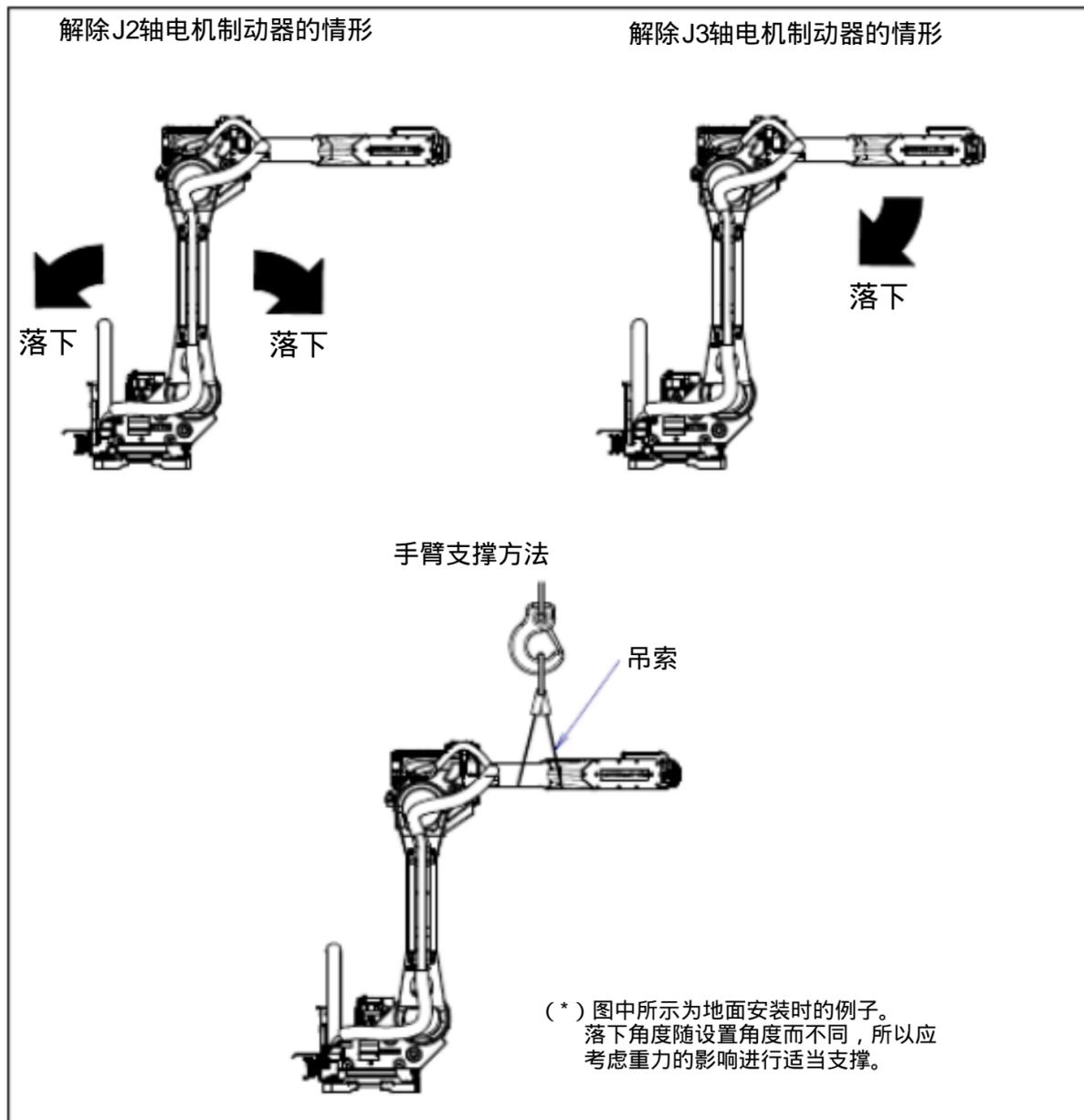


图 5.4 解除 J2,J3 轴的电机制动器造成的机臂动作和事先采取的措施例

6 末端执行器的安全

6.1 有关程序的注意事项

- (1) 在对各类传动装置（气压、水压、电气性）进行控制时，在发出控制指令后，应充分考虑其到实际动作之前的时间差，进行具有一定伸缩余地的控制。
- (2) 应在末端执行器上设置一个限位开关，一边监控末端执行器的状态，一边进行控制。

7 机器人的停止方法

机器人有如下 3 种停止方法。

断电停止（相当于 IEC 60204-1 的类别 0 的停止）

这是断开伺服电源，使得机器人的动作在一瞬间停止的、机器人的停止方法。由于在动作断开伺服电源，减速动作的轨迹得不到控制。

通过断电停止操作，执行如下处理：

- 发出报警后，断开伺服电源。机器人的动作在一瞬间停止。
- 暂停程序的执行。

控制停止 (相当于 IEC 60204-1 的类别 1 的停止)

这是在使机器人的动作减速停止后断开伺服电源的、机器人的停止方法。

通过控制停止，执行如下处理：

- 发出“SRVO-199 Control Stop”(伺服-199 控制停止)，减速停止机器人的动作，暂停程序的执行。
- 减速停止后发出报警，断开伺服电源。

保持 (相当于 IEC 60204-1 的类别 2 的停止)

这是维持伺服电源，使得机器人的动作减速停止的、机器人的停止方法。

通过保持，执行如下处理：

- 使机器人的动作减速停止，暂停程序的执行。

 警告 控制停止的停止距离以及停止时间，要比断开电源停止更长。使用控制停止时，考虑到停止距离以及停止时间变长，需要对整个系统进行充分的风险评价。

按下急停按钮时，或者栅栏打开时的机器人的停止方法，是“断电停止”或“控制停止”的任一种停止方法。各状况下的停止方法的组合，叫做“停止模式”。停止模式随机器人控制装置的种类、选项构成而有所差异。

有如下 3 种停止模式。

停止模式	模式	急停按钮	外部急停	栅栏打开	SVOFF 输入	伺服电源断开
A	AUTO	P-Stop	P-Stop	C-Stop	C-Stop	P-Stop
	T1	P-Stop	P-Stop	-	C-Stop	P-Stop
	T2	P-Stop	P-Stop	-	C-Stop	P-Stop
B	AUTO	P-Stop	P-Stop	P-Stop	P-Stop	P-Stop
	T1	P-Stop	P-Stop	-	P-Stop	P-Stop
	T2	P-Stop	P-Stop	-	P-Stop	P-Stop
C	AUTO	C-Stop	C-Stop	C-Stop	C-Stop	C-Stop
	T1	P-Stop	P-Stop	-	C-Stop	P-Stop
	T2	P-Stop	P-Stop	-	C-Stop	P-Stop

P-Stop: 断电停止
 C-Stop: 控制停止
 -: 无效

对应控制装置的种类和选项构成的停止模式如下所示：

选项	R-30iB
标准	A (*)
急停时控制停止功能 (A05B-2600-J570)	C (*)

(*) R-30 iB 没有伺服电源断开。 R-30iB Mate 没有 SVOFF 入力

该控制装置的停止模式，显示 Software version (在软件版本)画面的“停止模式”行。与 Software version 画面相关的详情，请参阅控制装置的操作说明书的“软件版本”。

“停止方法设定 (停止模式 C)”选项

指定了「急停时控制停止功能 (A05B-2600-J570) 选项。如下报警的停止方法，在 AUTO 方式时会成为控制停止。 T1 或者 T2 方式时，成为断开电源停止。

报警	发生条件
SRVO-001 Operator panel E-stop	按下了操作面板急停
SRVO-002 Teach pendant E-stop	按下了示教器急停
SRVO-007 External emergency stops	外部急停输入 (EES1-EES11、EES2-EES21) 打开
SRVO-408 DCS SSO Ext Emergency Stop	因 DCS 安全 I/O 连接功能，SSO[3]成为 OFF
SRVO-409 DCS SSO Servo Disconnect	因 DCS 安全 I/O 连接功能，SSO[4]成为 OFF

控制停止相比断开电源停止，具有如下特征：

- 控制停止下，机器人停止在程序的动作轨迹上。通过偏离动作轨迹，在机器人干涉外围设备等系统的情况下具有效果。
- 控制停止相比断开电源停止，停止时的冲撞相对较小。在需要减缓对工具等的冲撞时具有效果。
- 控制停止的停止距离以及停止时间，要比断开电源停止更长。停止距离以及停止时间的值，请参阅各机型的机构部操作说明书。

在已指定了本选项的情况下，不可使本功能无效。

DCS 位置 / 速度检查功能下的停止方法，与本选项无关，限于在 DCS 画面上所设定的停止方法。



警告

控制停止的停止距离以及停止时间，要比断开电源停止更长。在指定了本选项的情况下，

AUTO 方式时需要考

虑上述报警下的停止距离以及停止时间变长的因素而对整个系统进行充分的风险评价。

8

警告标记

(1) 供脂 / 排脂标记



图 8 (a) 供脂 / 排脂标记

内容

在供脂 / 排脂时，应按此标记的指示执行。

- 1) 必须在排脂口打开的状态下供脂。
- 2) 请使用手动式供脂泵进行供脂。
- 3) 必须使用指定的润滑脂。



注意

有关指定润滑脂、供脂量、供脂口 / 排脂口的位置，请参阅 “更换驱动机构部的润滑脂 (3 年 (11520 小时) 定期检修)。

(2) 禁止脚踩标记



图 8 (b) 禁止脚踩标记

内容

不要将脚搭放在机器人上，或爬到其上面。这样不仅会给机器人造成不良影响，而且还有可能因为作业人员踩空而受伤。

(3) 注意高温标记



图 8 (c) 注意高温标记

内容

贴有此标记处会发热，应予以注意。在发热的状态下因不得已而非触摸设备不可时，应准备好耐热手套等保护用具。

(4) 搬运标记

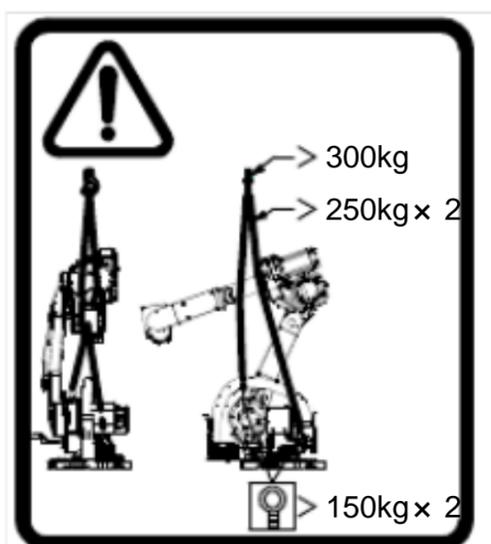


图 8 (d) 搬运标记

内容

搬运机器人时，应按照此标记的指示执行。
若是上述标记，其内容如下。

- 利用吊车搬运时
- ? 应使用可搬运重量在 2940N(300kgf) 以上的吊车。
 - ? 应使用 2 根耐载荷在 2450N(250kgf) 以上的吊索，参照操作说明书第 1 章将其吊起。
 - ? 应使用耐载荷在 1470N(150kgf) 以上的 2 个 M10 吊环螺钉。

 注意
有关各机型的运送姿势，请参阅“ 1 节 搬运”。

(5) 禁止拆解标记



图 8 (e) 禁止拆解标记

内容

禁止拆除 J1 机座。

(6) 动作范围、可搬运重量标记
指定 CE 规格时追加如下标记。

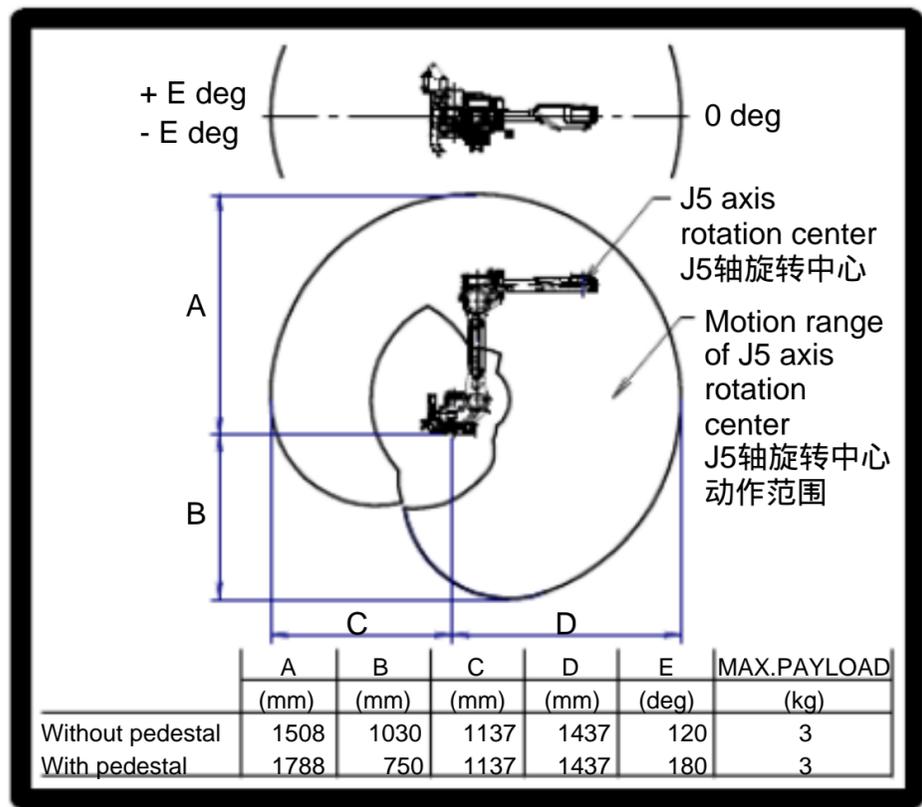


图 8 (f) 动作范围、可搬运重量标记

前言

本说明书就与以下的机器人机构部相关的操作进行描述。

机型名称	机构部规格编号	可搬运重量
FANUC Robot R-0 iB	A05B-1223-B302 3kg	

注释

- 1 在机器人上溅上水或者油的情况下，勿使用机器人。
- 2 手腕负载力矩或者手腕负载惯量超过允许值的状态下，不能使用机器人。超过允许值的使用会导致机构部的提早损坏。请注意。

机构部规格编号贴在图示位置，请予确认，并阅读各章说明。

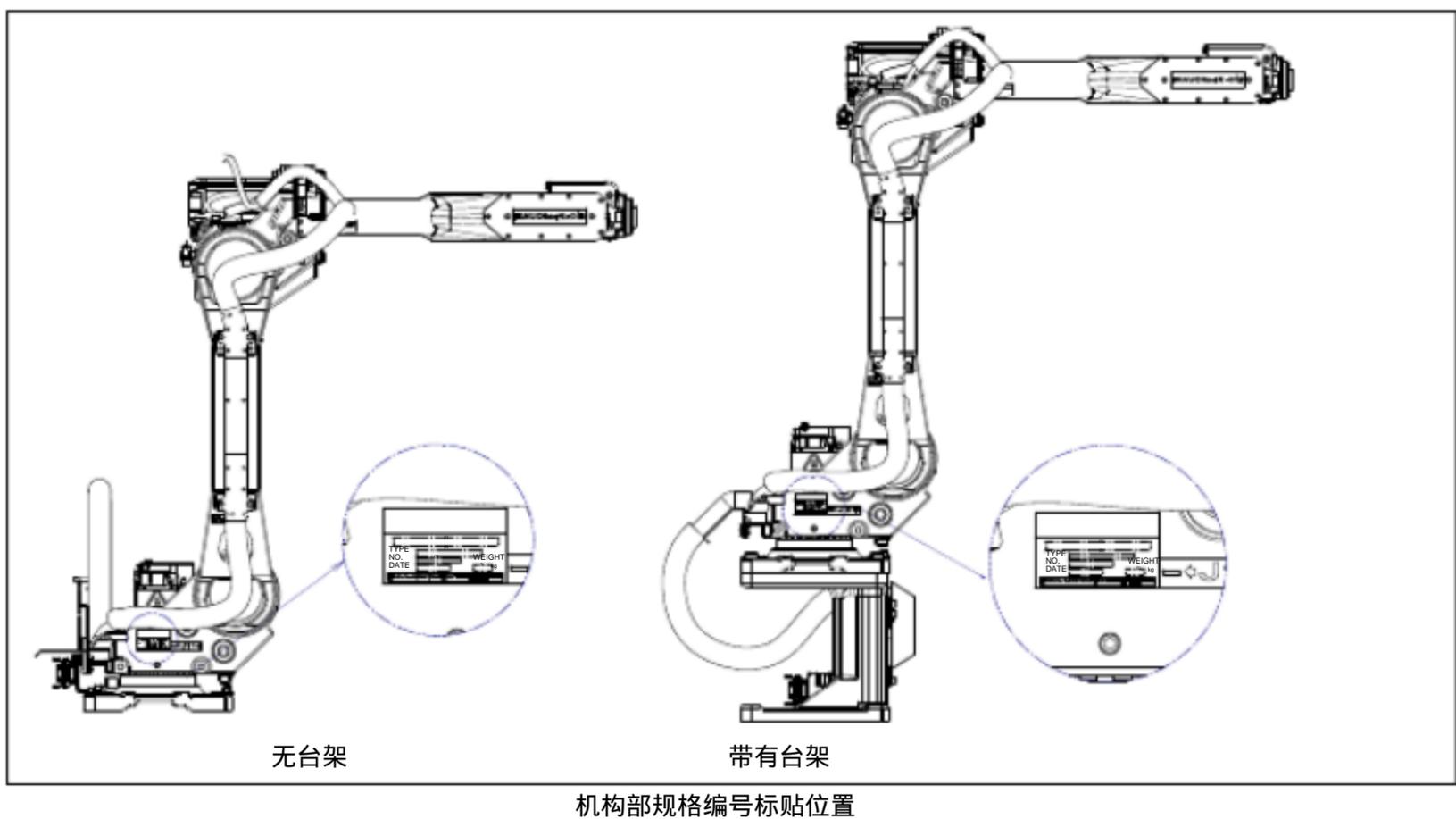


表 1

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(5)	
内容	机型名称	机构部规格编号	机号	日期	总重量 kg (无台架)	总重量 kg (带有台架)
文字	FANUC Robot R-0iB	A05B-1223-B302	印有机器编号。	印有制造日期。	99 145	

相关说明书

下面是相关说明书。

FANUC Robot Safety Manual B-80687EN 使用发那科机器人的人员以及系统设计人员 应通读该手册并理解其中的内容。		对象：机器人操作人员、机器人系统设计者 内容：机器人的系统设计、操作、维修
R-30iB Mate 控制部	OPERATOR'S MANUAL (Basic Operation) B-83284EN OPERATOR'S MANUAL (Alarm Code List) B-83284CM-1 Optional Function OPERATOR'S MANUAL B-83284EN-2 Arc Welding Function OPERATOR'S MANUAL B-83284EN-3	对象：机器人操作人员、程序员、维修工程师、系统设定者 内容：机器人的功能、操作、编程、启动、接口、报警 用途：机器人的操作、示教、系统设计
	维修说明书 B-83525CM	对象：维修工程师、系统设计者 内容：安装、启动、连接、维修 用途：安装、启动、连接、维修

目录

为了安全使用	s-1
前言	p-1
1 搬运和安装	1..
1.1 搬运	1..
1.2 安装	2..
1.3 维修空间	7..
1.4 设置条件	7..
2 与控制装置之间的连接	8..
2.1 与控制装置之间的连接	8..
3 基本规格	9..
3.1 机器人的构成	9..
3.2 机构部外形尺寸和动作干涉图	12
3.3 原点位置和可动范围	13
3.4 手腕负载条件	18
3.5 设备安装面的负载条件	18
4 安装设备到机器人上	20
4.1 安装末端执行器到手腕前端上	20
4.2 设备安装面	20
4.3 关于负载设定	22
5 向末端执行器布线和安设管线	25
5.1 气压供应 (选项).....	25
5.2 选项电缆用接口 (选项).....	27
6 变更可动范围	29
6.1 变更基于软件的可动范围	29
6.2 基于机械式可变制动器的可动范围的变更	30
7 检修和维修	32
7.1 定期检修	32
7.1.1 日常检修	32
7.1.2 首次 1 个月 (320 小时)检修	33
7.1.3 首次 3 个月 (960 小时)检修	33
7.1.4 3 个月 (960 小时)检修	36
7.1.5 1 年(3840 小时)定期检修	36
7.1.6 1 年半 (5760 小时)定期检修	36
7.1.7 3 年(11520 小时)定期检修	37
7.2 维修作业	37
7.2.1 电池的电池 (1 年半 (5760 个小时))定期检修	37
7.2.2 驱动机构部的润滑脂的更换 (3 年(11520 小时)定期检修).....	38
7.2.2.1 润滑脂更换步骤	38
7.2.2.2 释放润滑脂槽内残压的作业步骤	40
7.3 保管	40
8 零点标定的方法	41
8.1 概述	41

8.2	解除报警和准备零点标定	42
8.3	全轴零点位置标定	43
8.4	简易零点标定	45
8.5	单轴零点标定	46
8.6	输入零点位置标定的方法数据	49
8.7	确认零点位置标定的方法结果	51
9	故障追踪	52
9.1	概述	52
9.2	故障、原因及其对策	52
附录		
A	定期检修表	59
B	螺栓的强度和螺栓拧紧力矩一览	62
C	有关机器人的绝缘	63
C.1	概要	63
C.2	有关手腕的绝缘	63

1 搬运和安装

1.1 搬运

机器人的搬运，采用吊车进行。搬运机器人时，务须采用如下所示的运送姿势，并在规定位置安装吊环螺钉。

警告

- 1 在用吊车来搬运机器人时，应慎重进行。将机器人放置在地板面上时，应注意避免机器人设置面强烈抵碰地板面。
- 2 安装有刀具和附带设备的情况下，机器人的重心位置会发生变化，在运送过程中可能会导致不稳定，所以在运送时，务必将这些刀具或附带设备拆除。
- 3 使用运送构件运送机器人的情况下，请事先检查运送构件的固定螺栓，拧紧松开的螺栓。
- 4 请勿横拉吊环螺钉。
- 5 无台架的时候，注意勿让腿挂在 J1 可动部电缆。

(1) 用吊车搬运 (图 1.1 (a),(b))

将 M10 吊环螺钉安装在机器人机座的 2 个部位，用 2 根吊索将其吊起来。此时，请按照图示方式使 2 根吊索交叉地进行吊装。

注意

吊起机器人时，应充分注意避免吊索损坏电机、连接器和电缆等上。

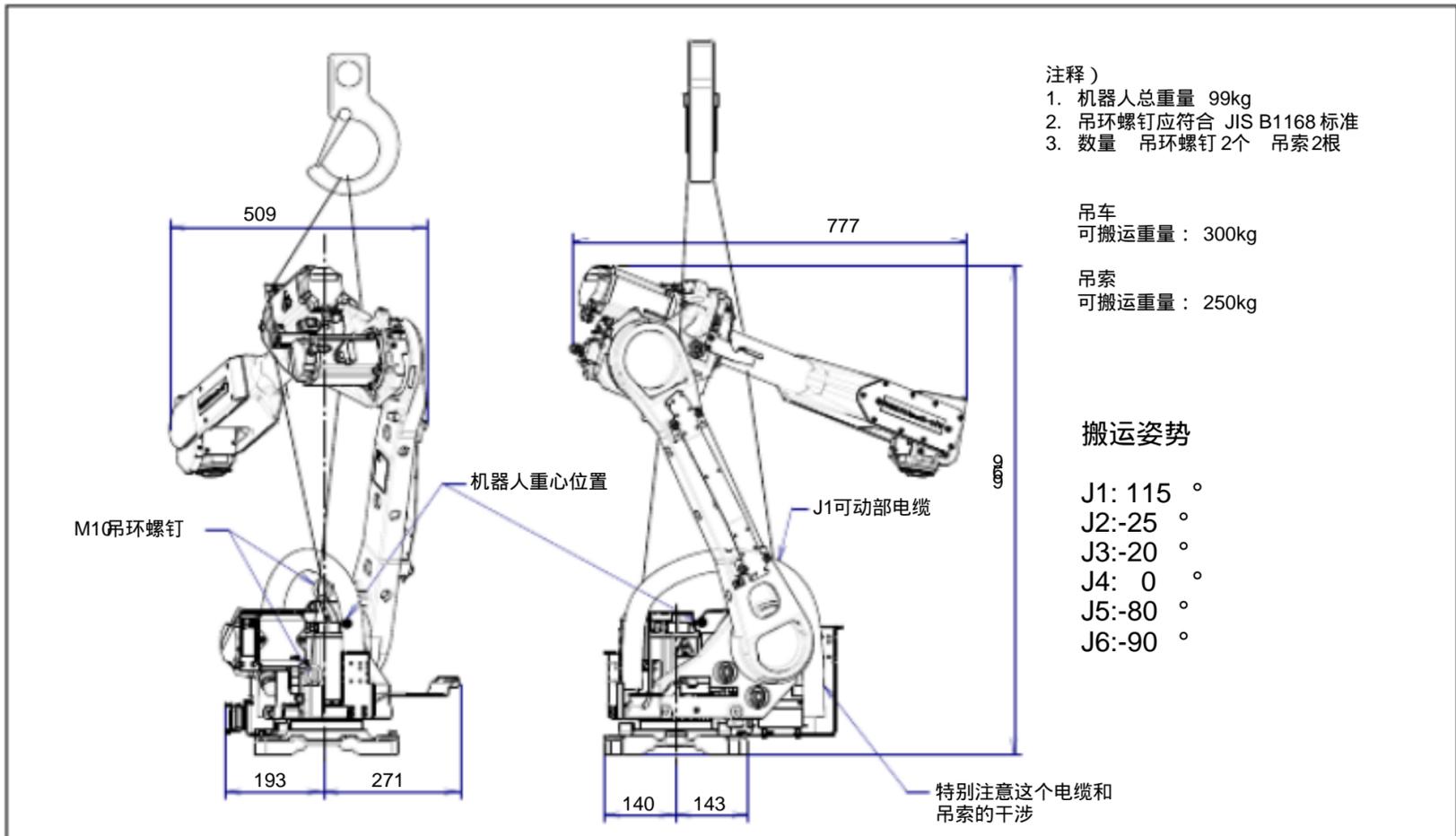


图 1.1 (a) 用吊车搬运 (无台架)

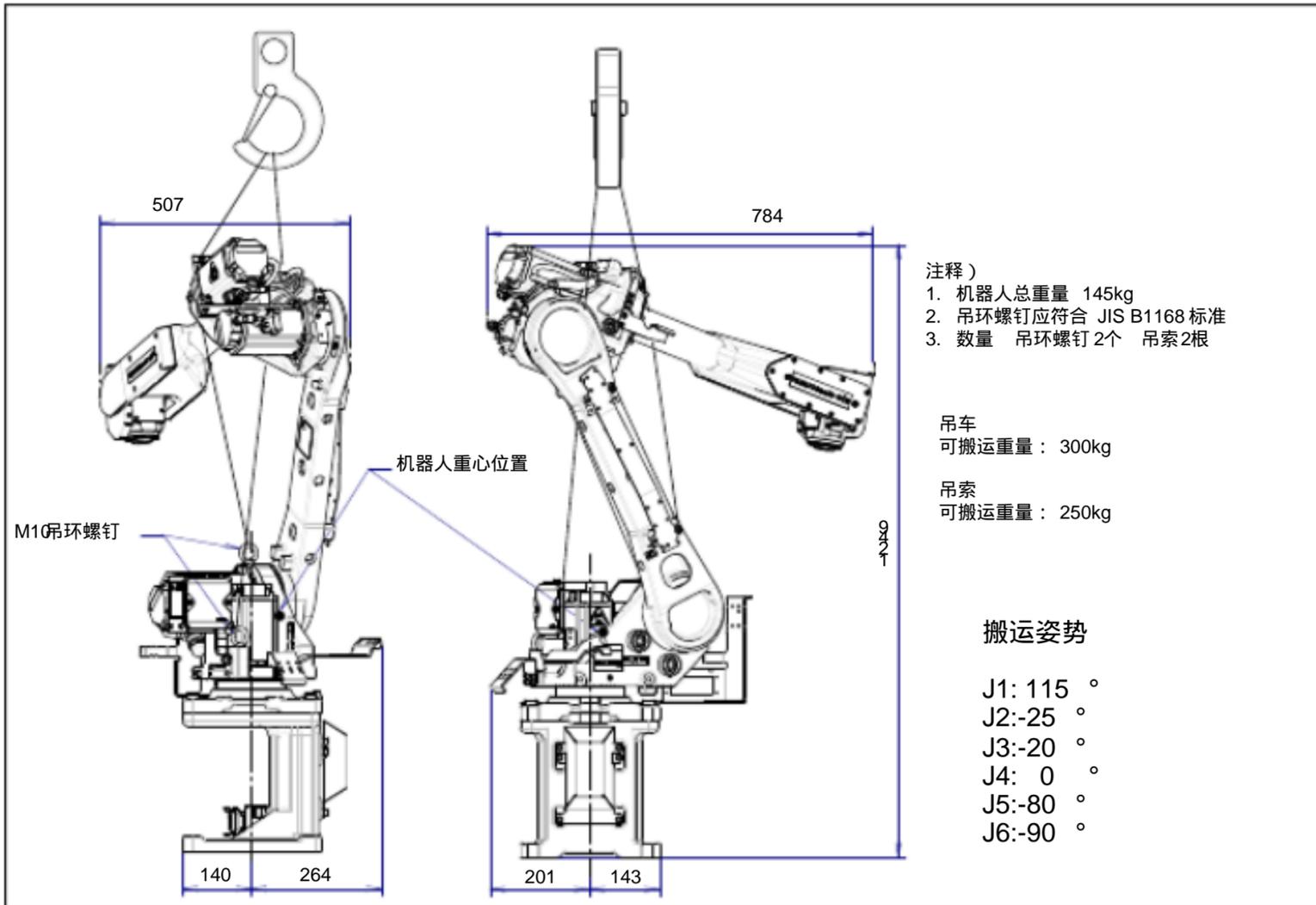


图 1.1 (b) 用吊车搬运 (带有台架)

1.2 安装

图 1.2 (a),(b) 示出机器人机座的尺寸。为了便于零点标定夹具的安装，不要在正面方向上设置突起物等障碍物。

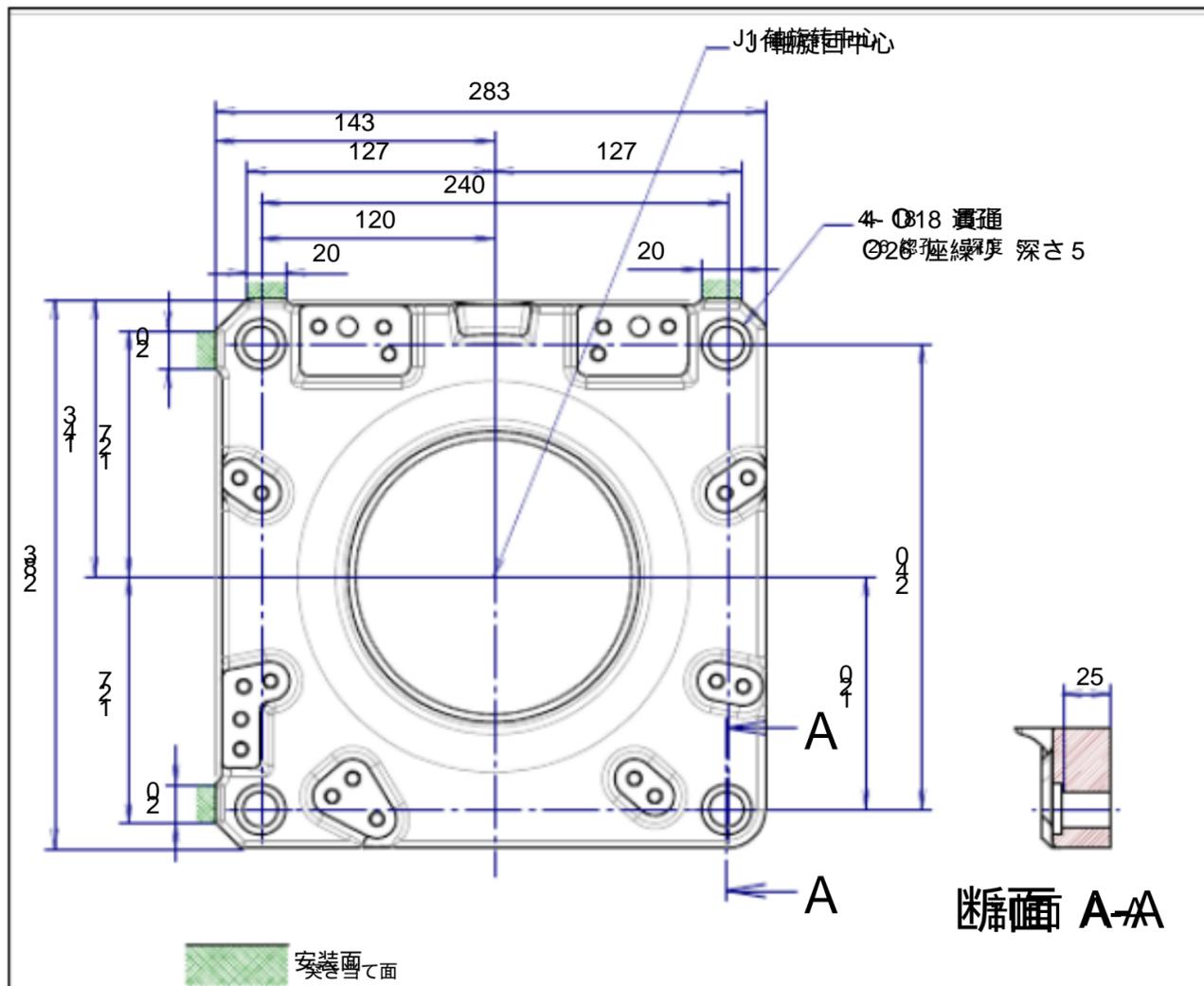


图 1.2 (a) 机器人机座尺寸 (无台架)

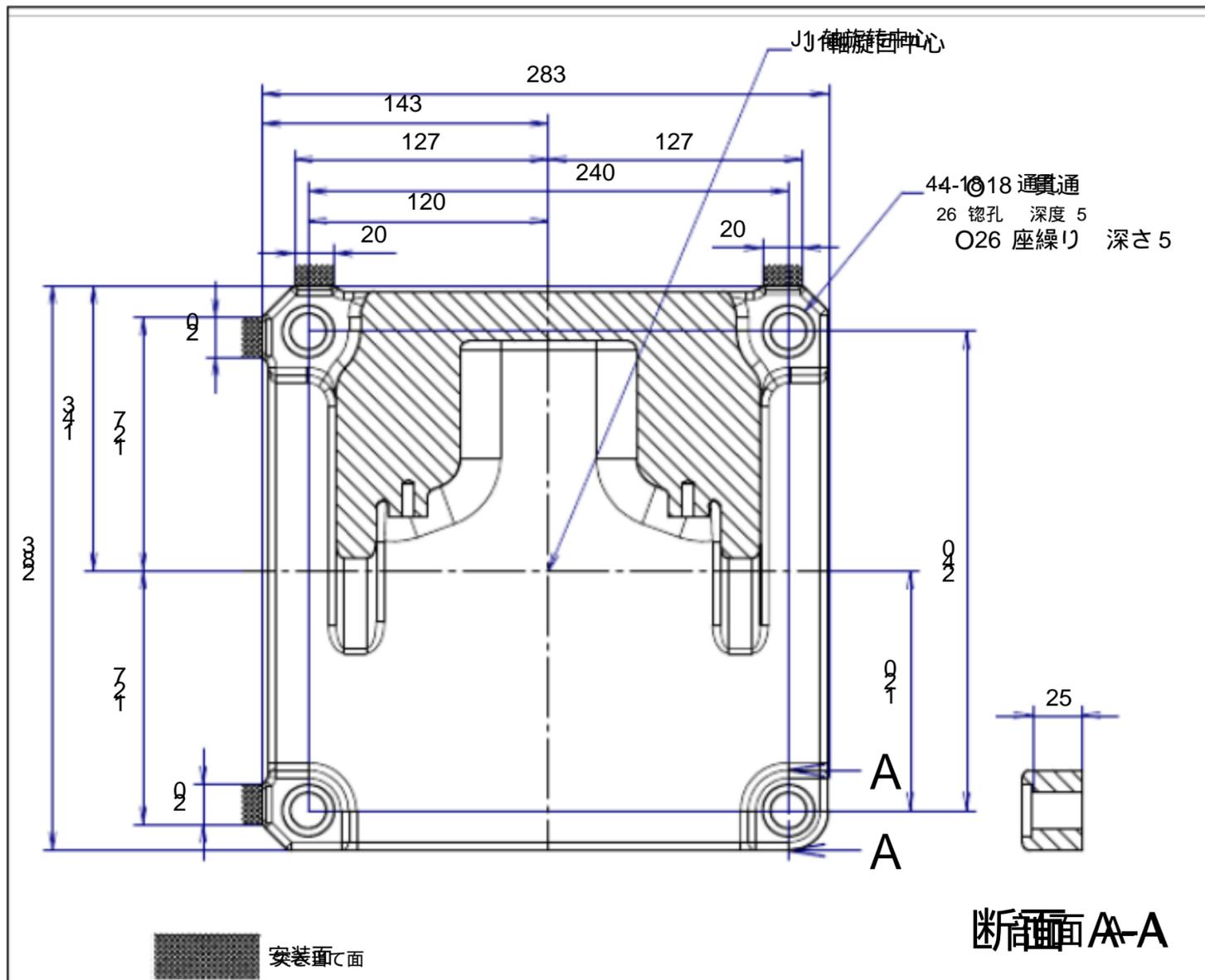
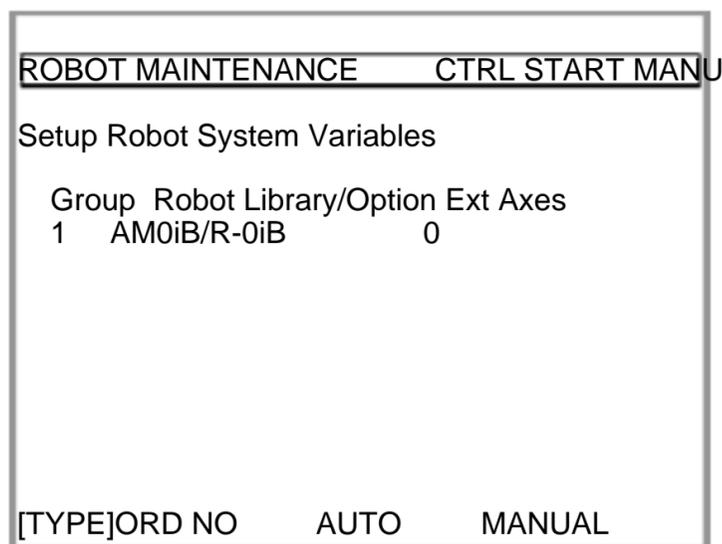


图 1.2 (b) 机器人机座尺寸 (带有台架)

在地面安装以外下使用机器人的时候，按照以下的记述，必须设定设置角度。

关于设置形式，请参照 3.1 节的规格一览表。

- 1 执行控制后动。一边按下 “PREV” 和 “NEXT” 键，接通电源。接着选择 “3.Controlledstart。”
- 2 按下菜单 (MENU) 键，然后选择 “9 MAINTENANCE”。
- 3 选择设置角度的机器人，然后按下 INPUT 键。



- 4 按下 F4 键。
- 5 按下 INPUT 键，直到出现以下的画面。

```

*****Group 1 Initialization*****
*****AM0iB/R-0iB*****

--- MOUNT ANGLE SETTING ---

  0 [deg] : floor mount type
  90 [deg] : wall mount type
 180 [deg] : upside-down mount type

Set mount_angle (0-180[deg])->
Default value = 0
    
```

6 按照图 1.2 (c),输入设置角度。勿台架的时候,可使用只有地面安装和顶吊。

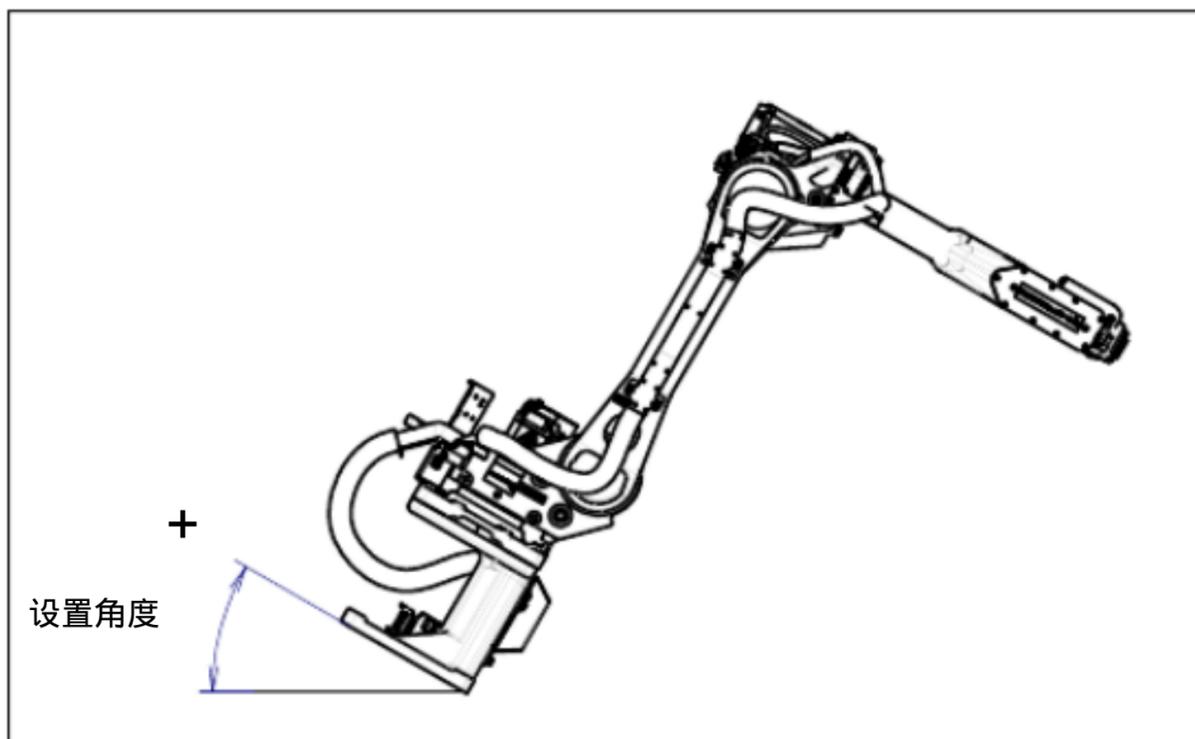


图 1.2 (c) 机器人的设置角度

7 按下 INPUT 键,直到再度出现以下的画面。

```

ROBOT MAINTENANCE  CTRL START MANU
Setup Robot System Variables
Group Robot Library/Option Ext Axes
1  AM0iB/R-0iB      0

[TYPE]ORD NO      AUTO      MANUAL
    
```

8 按下 FCTN 键,然后选择 " 1 START (COLD) "。

图 1.2 (d) 为机器人设置的具体例子。用 4 个 M20 化学螺栓 (拉伸强度 400N/mm² 以上) 固定垫板。用 4 个 M16×35 (拉伸强度 1200N/mm² 以上) 将机器人机座固定在垫板上。更换机器人机构部时, 若要求示教的兼容性, 请利用安装面。

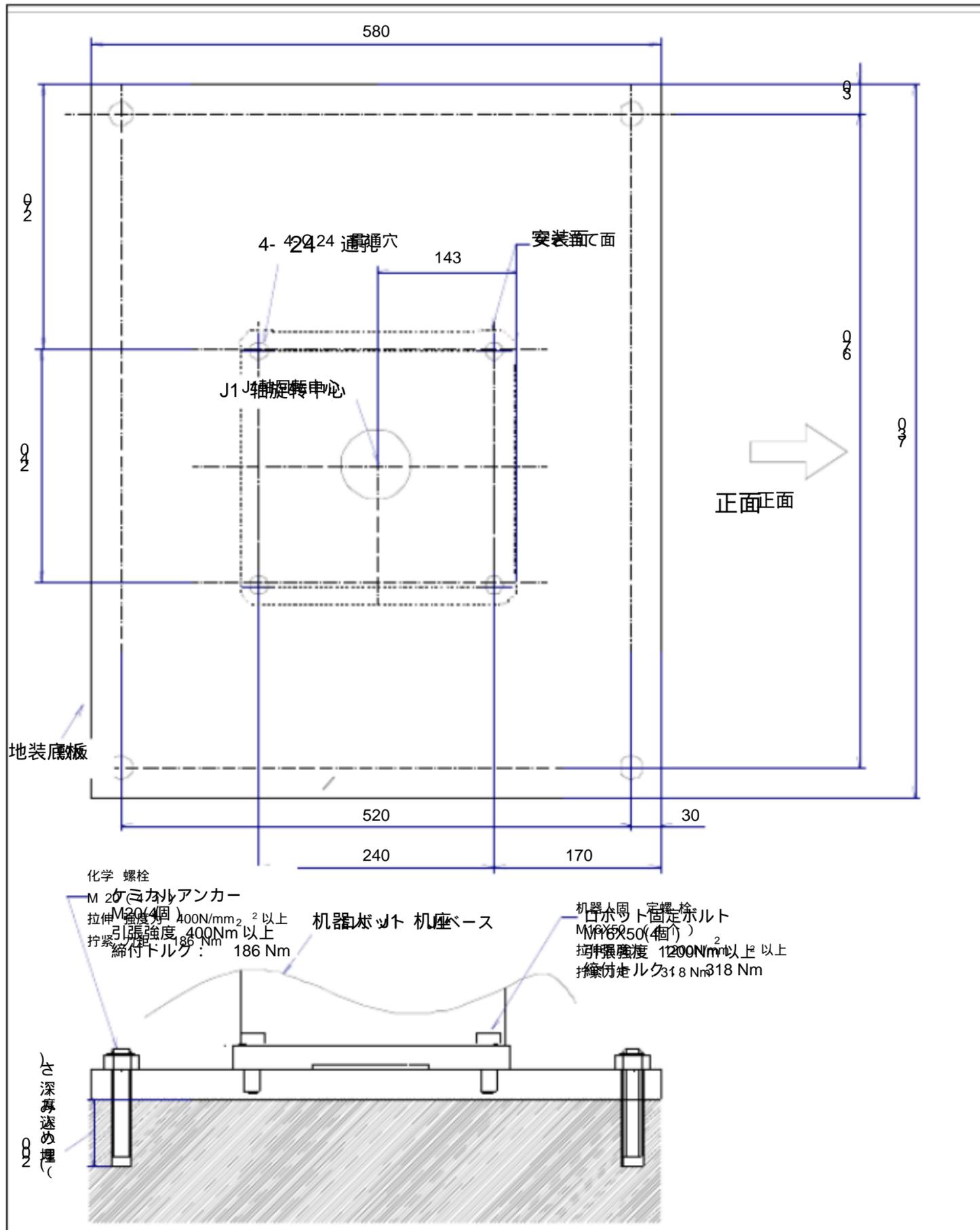


图 1.2 (d) 机器人设置具体例 (无台架和带有台架共同)

注释

定位用插脚、地脚螺栓、垫板由客户自备。请勿在机座设置面用楔形或按压螺栓进行调平。
 固定机器人机座时, 请使用 4 个内六角螺栓 M16×35 (拉伸强度 1200N/mm² 以上), 以规定的扭矩 318Nm 予以紧固。化学螺栓的强度受到混凝土强度的影响。化学螺栓的施工, 请参照各制造厂商的设计指南, 充分考虑安全率后使用。

图 1.2 (e)、表 1.2 (a) ~ (b)中，表示作用于机器人机座的力和力矩。
 表 1.2 (c) ~ (d)中，表示从输入了急停信号起到断电停止或者控制停止之前 J1 ~ J3 轴的惯性移动时间和惯性移动角度。安装时应考虑到安装面的强度进行参考。

表 1.2 (a) 作用于机器人机座的力和力矩 (无台架)

	垂直面力矩 MV [Nm](kgfm)	垂直方向作用力 FV N(kgf)	水平面力矩 MH Nm(kgfm)	水平方向作用力 FH N(kgf)
静止时	496 (51)	1199 (122)	0(0)	0(0)
加/减速时	1390 (142)	1670 (170)	373 (38)	1535 (157)
断电停止时	2239 (228)	2582 (263)	1049 (107)	1867 (190)

表 1.2 (b) 作用于机器人机座的力和力矩 (带有台架)

	垂直面力矩 MV [Nm](kgfm)	垂直方向作用力 FV N(kgf)	水平面力矩 MH Nm(kgfm)	水平方向作用力 FH N(kgf)
静止时	496 (51)	1651 (168)	0(0)	0(0)
加/减速时	1937 (198)	2122 (217)	373 (38)	1535 (157)
断电停止时	2693 (275)	3034 (310)	1049 (107)	1867 (190)

表 1.2 (c) 从断电停止时的、输入停止信号到机器人停止前的时间以及惯性移动角度

机型		J1 轴 J2	轴 J3	轴
R-0i B	惯性移动时间 [ms]	172 108		92
	惯性移动角度 [deg] (rad)	19.6(0.34) 10.9(0.19)		9.4(0.16)

倍率：100%

最大负荷安装时以及最大惯量姿势

表 1.2 (d) 从控制停止时的、输入停止信号到机器人停止前的时间以及惯性移动角度

机型		J1 轴 J2	轴 J3	轴
R-0i B	惯性移动时间 [ms]	364 380 348		
	惯性移动角度 [deg] (rad)	44.5(0.78) 42.8(0.75) 37.9(0.66)		

倍率：100%

最大负荷安装时以及最大惯量姿势

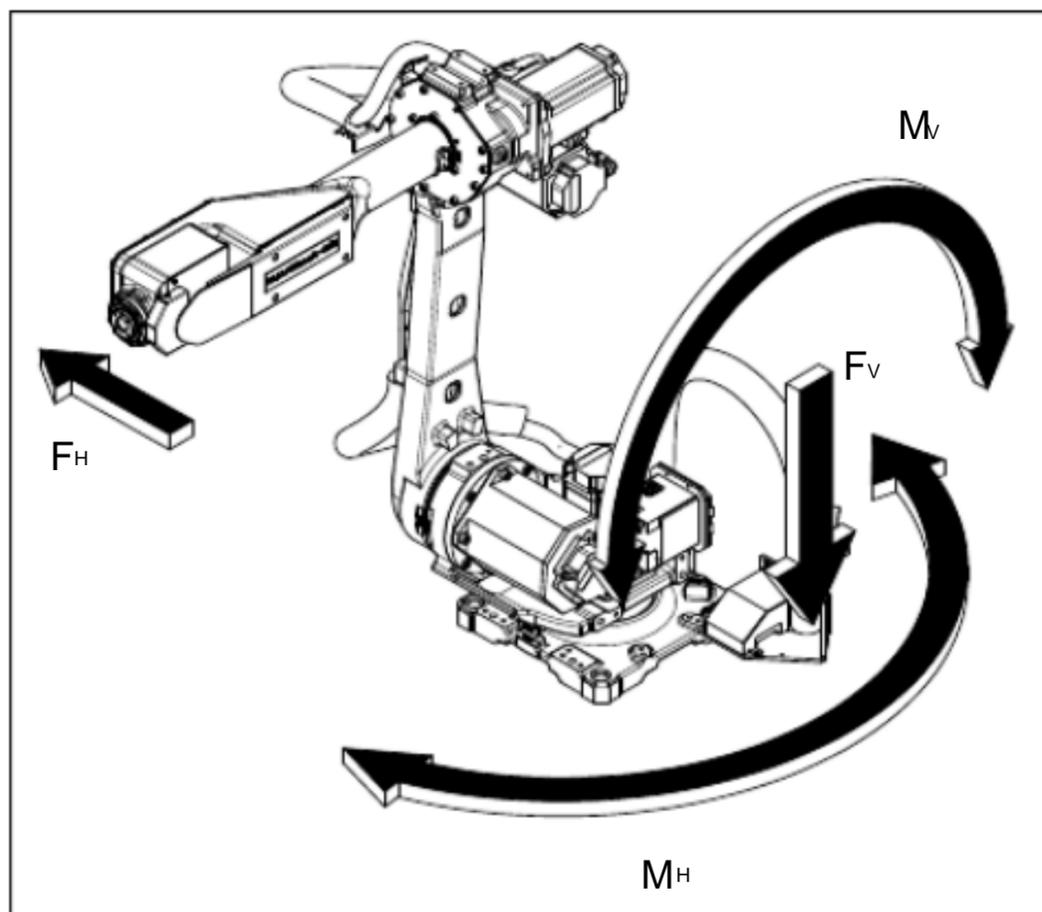


图 1.2 (e) 作用于机器人机座的力和力矩

1.3 维修空间

图 1.3 示出维修空间的布局图。维修时还应确保零点标定区域。
有关零点标定，请参阅 8 章。

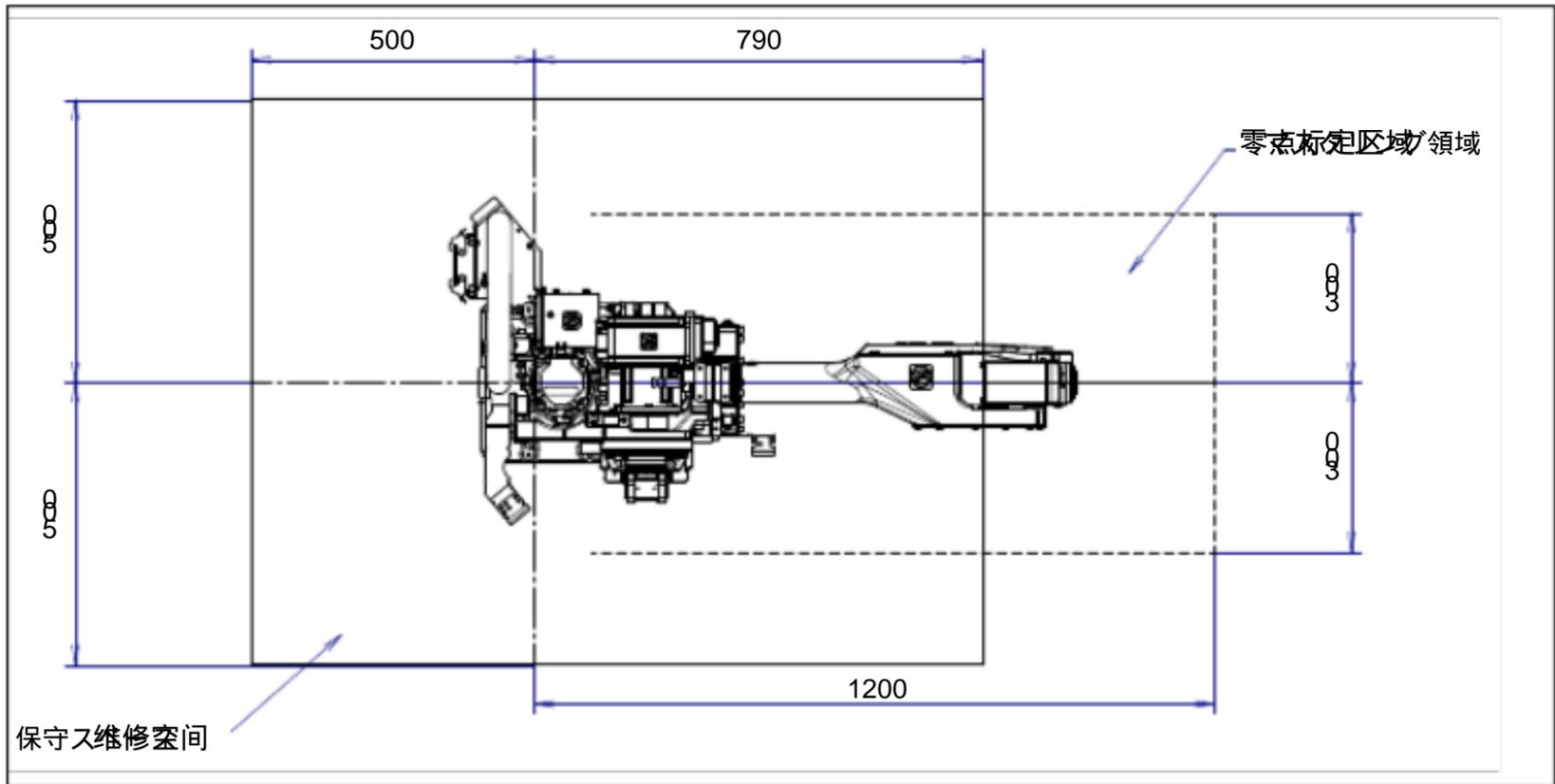


图 1.3 维修空间的布局图

1.4 设置条件

有关机器人设置条件，请参照 3.1 节的规格一览。

2 与控制装置之间的连接

2.1 与控制装置之间的连接

机器人与控制装置 (NC) 之间的连接电缆，有动力电缆、信号电缆和地线。请将各电缆连接于机座背面的连接器部。

有关空气、选项电缆，请参阅 5 章。

⚠ 注意

- 1 电缆的连接作业，务须在切断电源后进行。
- 2 请勿将机器人连接电缆的多余部分 (10m 以上) 卷绕成线圈状使用。在这样的状态下使用时，有可能会在执行某些机器人动作时导致电缆温度大幅度上升，从而对电缆的包覆造成不良影响。

⚠ 警告

接通控制装置的电源之前，请通过地线连接机构部和控制部。尚未连接地线的情况下，有触电危险。

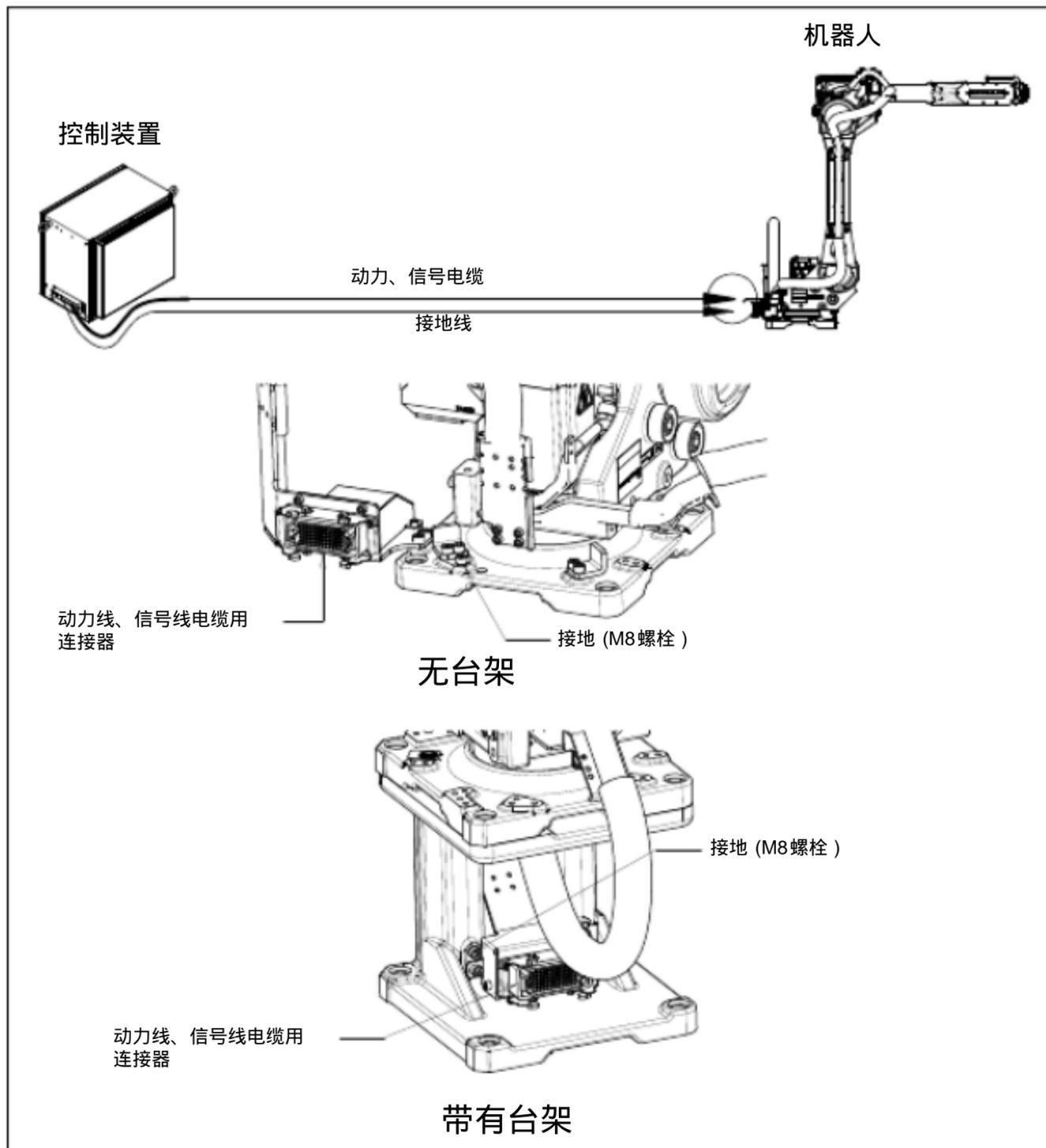


图 2.1 电缆连接图

3 基本规格

3.1 机器人的构成

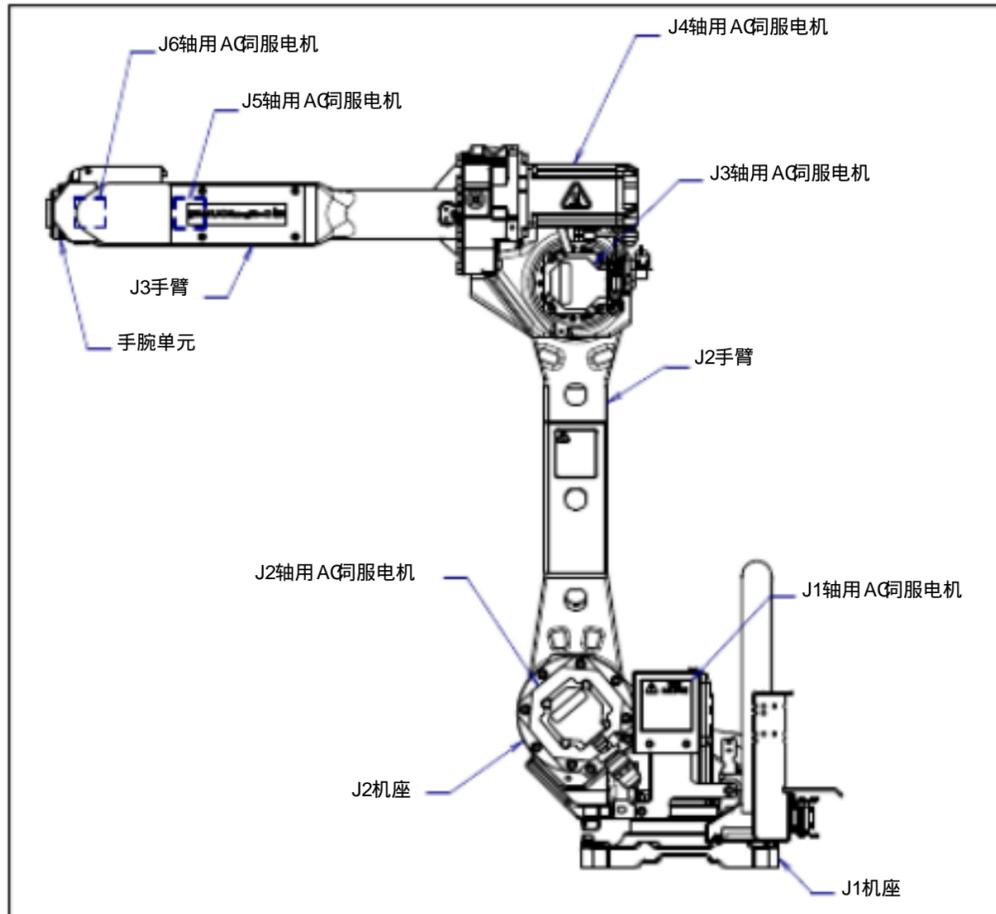


图 3.1 (a) 机构部的构成 (无台架)

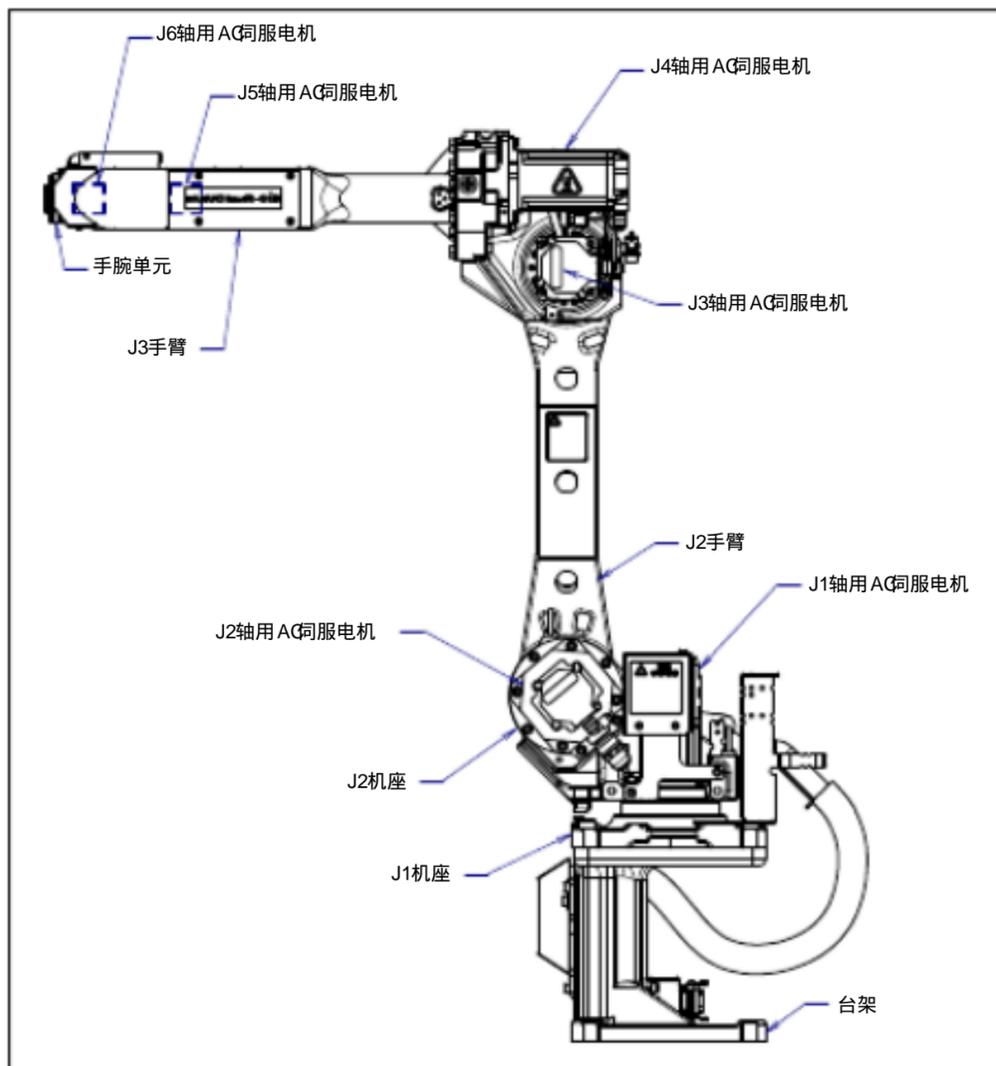


图 3.1 (b) 机构部的构成 (带有台架)

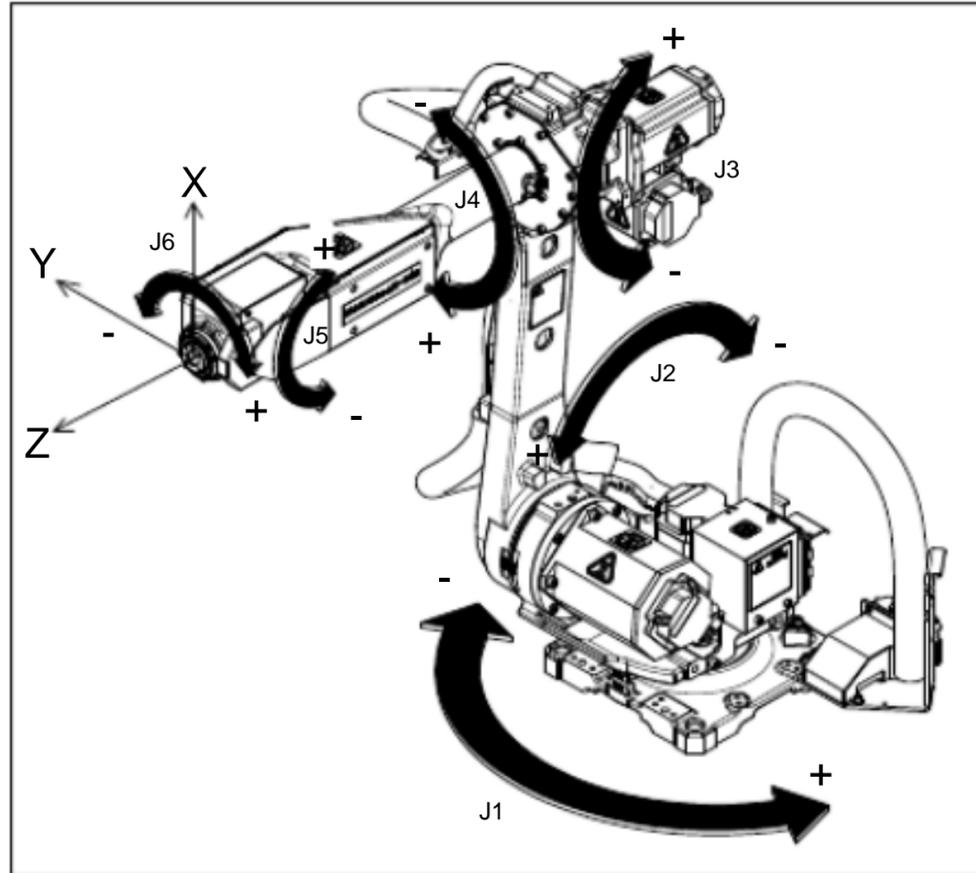


图 3.1 (c) 各轴坐标机械接口坐标

注释

机械接口坐标的原点是法兰盘中心。

规格一览表

项目		规格	
机型名称		R-0iB	
机构		多关节型机器人	
控制轴数 注释 1)		6轴(J1, J2, J3, J4, J5, J6)	
設置形式		地面安装、顶吊安装、倾斜角安装 注释 2)	
动作范围	J1 轴	上限/下限	120 °(2.09rad)/-120 °(-2.09rad) (带有机械式制动器) 180 °(3.14rad)/-180 °(-3.14rad) (无机械式制动器)
	J2 轴	上限/下限	160 °(2.79rad)/-90 °(-1.57rad)
	J3 轴	上限/下限	275 °(4.80rad)/-180 °(-3.14rad)
	J4 轴	上限/下限	190 °(3.31rad)/-190 °(-3.31rad)
	J5 轴	上限/下限	140 °(2.44rad)/-140 °(-2.44rad)
	J6 轴	上限/下限	360 °(6.28rad)/-360 °(-6.28rad)
最大动作速度 注释 3)	J1 轴		225 %s(3.93rad/s)
	J2 轴		215 %s(3.75rad/s)
	J3 轴		225 %s(3.93rad/s)
	J4 轴		425 %s(7.42rad/s)
	J5 轴		425 %s(7.42rad/s)
	J6 轴		625 %s(10.91rad/s)
可搬运重量	手腕部		3kg
手腕部允许 负载力矩	J4 轴		8.9 N·m
	J5 轴		8.9 N·m
	J6 轴		3.0 N·m
手腕部允许 负载惯量	J4 轴		0.28 kg·m ²
	J5 轴		0.28 kg·m ²
	J6 轴		0.035 kg·m ²
重复定位精度		± 0.08 mm	
机器人质量		99 kg (带有台架时 145kg)	
噪声级 70dB		以下 (注释 4)	
安装条件		环境温度：0 ~ 45 °C (注释 5) 环境湿度：通常 75%RH 以下 (无结露) 短期 (1 个月以内) 95%RH 以下 允许高度：海拔 1000m 以下 振动加速度：4.9m/s ² (0.5G) 以下 不应有腐蚀性气体 (注释 6)	

 注释

- 如需同时使用附加轴变位机等请和本公司联系。
- 倾斜安装形式对动作范围都有限制。有关详细，请向我公司洽询。
- 在较短的动作距离下，有时不会到达各轴的最高速度。
- 此值为根据 ISO11201 (EN31201) 测得的 A 载荷等价噪声级。测量在下列条件下进行。
 - 最大载荷,最高速度
 - 自动运转 (AUTO 方式)
- 在接近 0 的低温环境下使用机器人的情形，还是在休息日或者夜间低于 0 的环境下长时间让机器人停止运转的情形，在刚刚开始运转后时，因为可动部的抵抗很大，碰撞检测报警 (SRVO-050) 等会发生。此时，建议进行几分钟的暖机运转。
- 在振动、尘埃等浓度比较高的环境下使用时，请向我公司洽询。

 注意

- 在机器人上溅上水或者油的情况下，勿使用机器人。
- 高负载的使用时，请向我公司洽询。

3.2 机构部外形尺寸和动作干涉图

图 3.2 (a),(b) 示出机器人的动作干涉图。在安装外围设备时，应注意避免干涉机器人主体部分和动作范围。

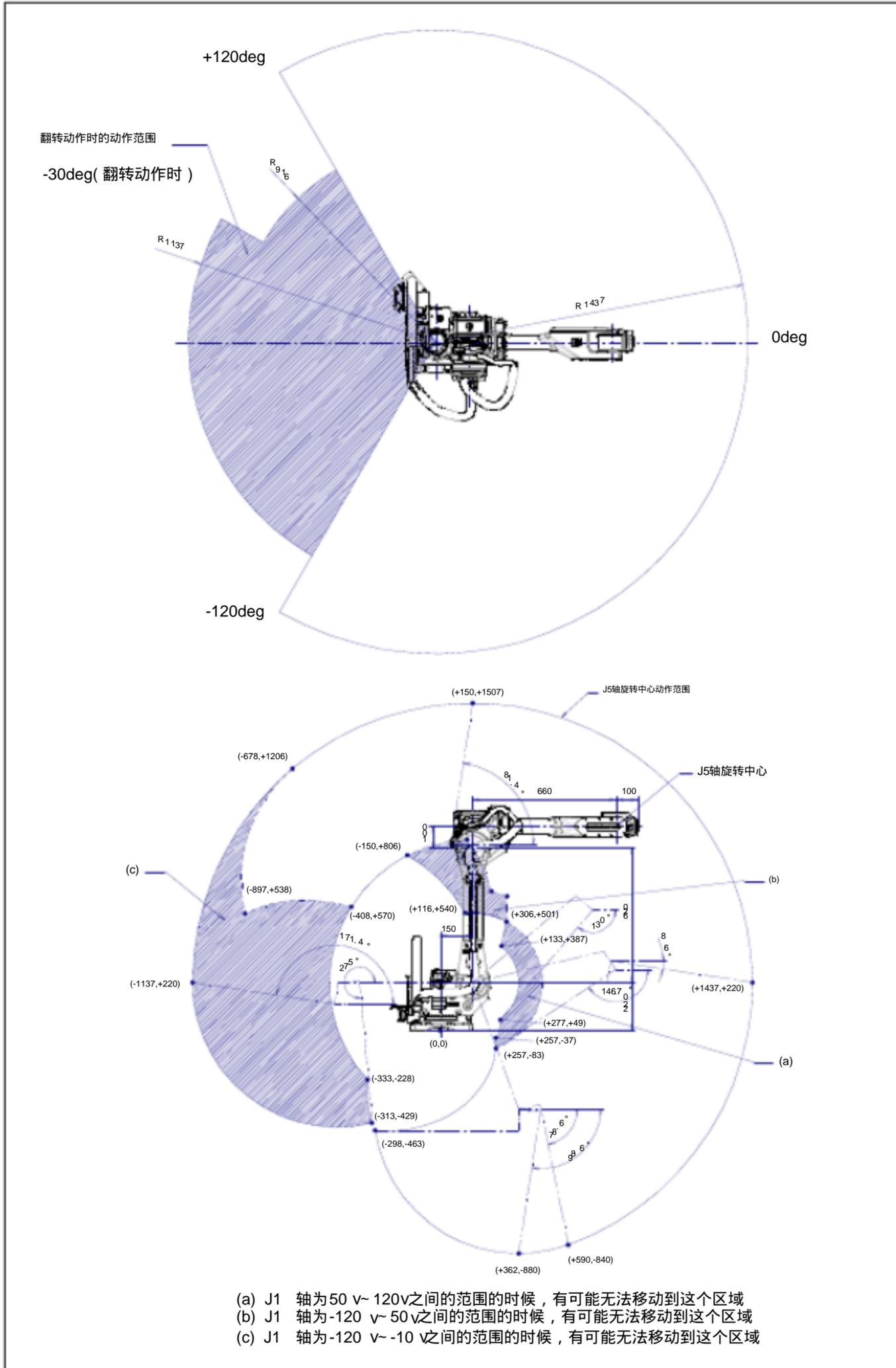


图 3.2 (a) 动作干涉图 (无台架)

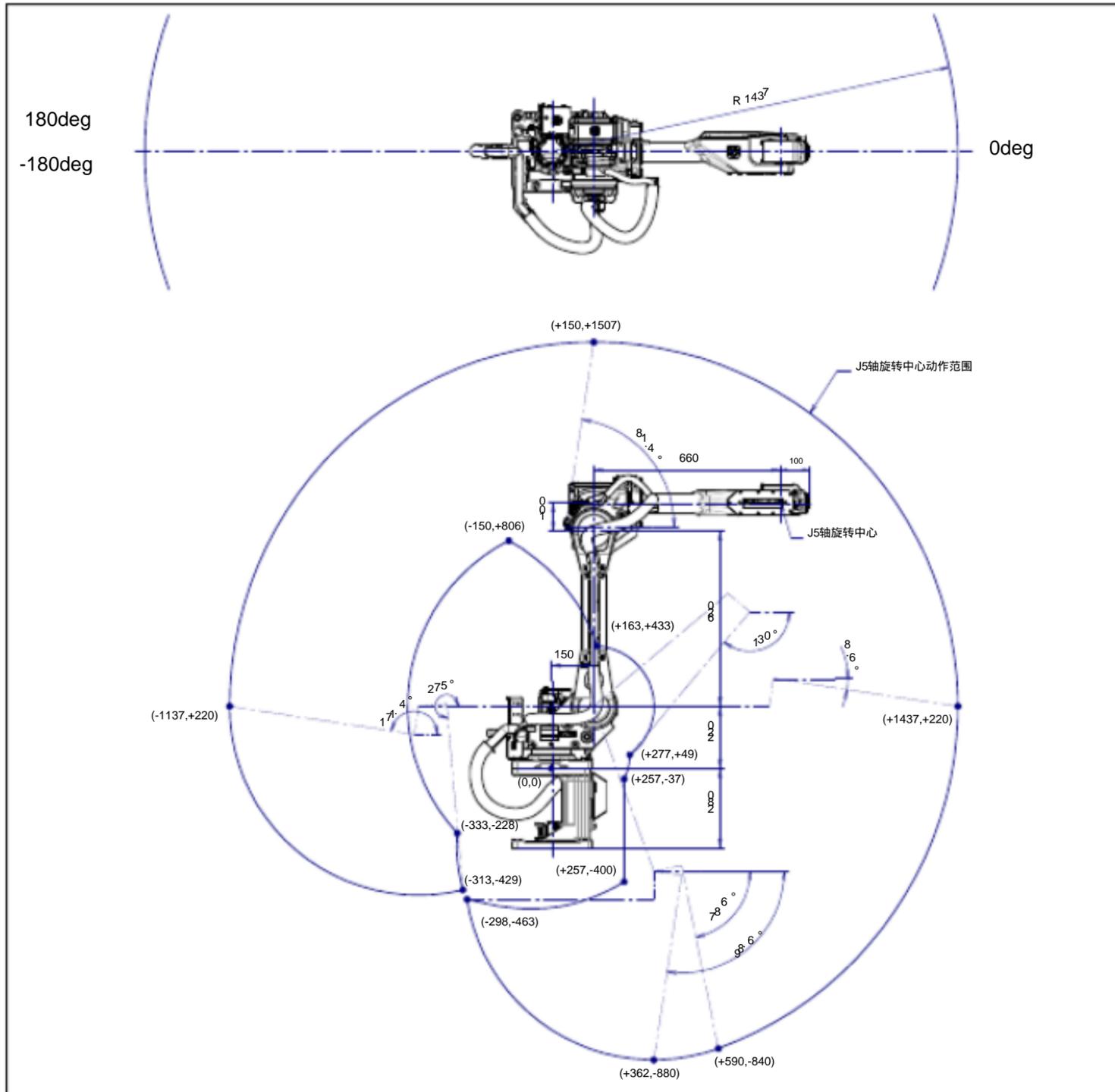


图 3.2 (b) 动作干涉图 (带有台架)

3.3 原点位置和可动范围

各控制轴上，分别设有原点和可动范围。控制轴到达可动范围的极限，叫做超程 (OT)。各轴都在可动范围的两端进行超程检测。只要不是由于伺服系统的异常和系统出错而导致原点位置丢失，机器人的动作都不会超出可动范围。此外，为了进一步确保安全，还提供采用机械式制动器的可动范围限制。

图 3.3 (a) 示出机械式制动器的位置。其结构上为在 J1 ~ J3 轴的机械式制动器变形时会使机器人安全停止。务须将已经变形的制动器更换为新的制动器。请勿进行机械式制动器的改造等。否则有可能导致机器人不能正常停止。

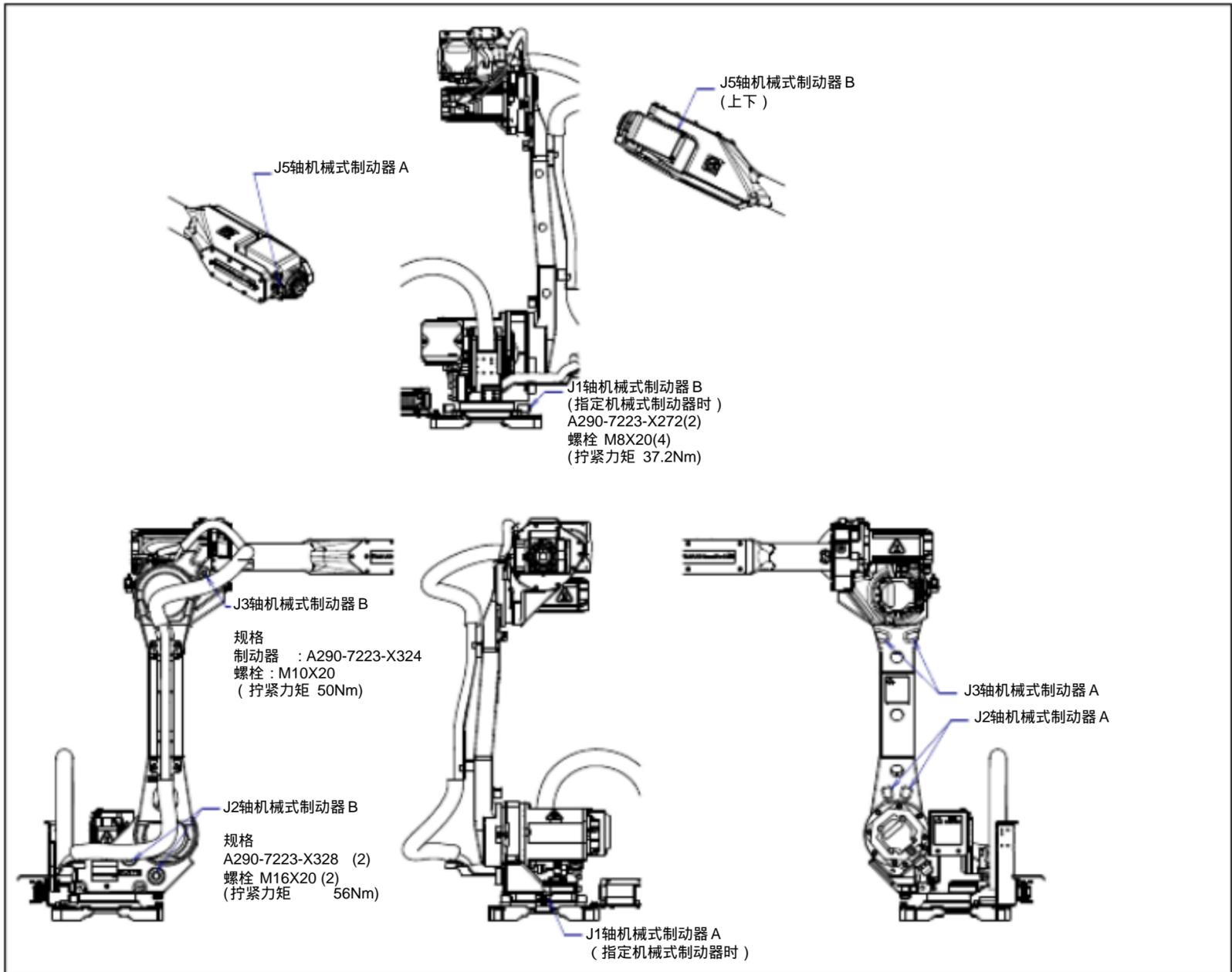


图 3.3 (a) 机械式制动器的位置

图 3.3 (b) ~ 3.3 (h)中示出各轴的原点、可动范围、以及最大停止距离 (位置)(最高速度、最大负载时的停止位置)。可动范围可以变更。变更详情, 请参阅第 6 章“变更可动范围”。

注意

根据 J1,J2,J3 轴的姿势, J1 可动部电缆和机器人手臂有可能接触。通常的动作的时候, 不会损坏电缆。接触频次较高的使用时, 请定期检修电缆。

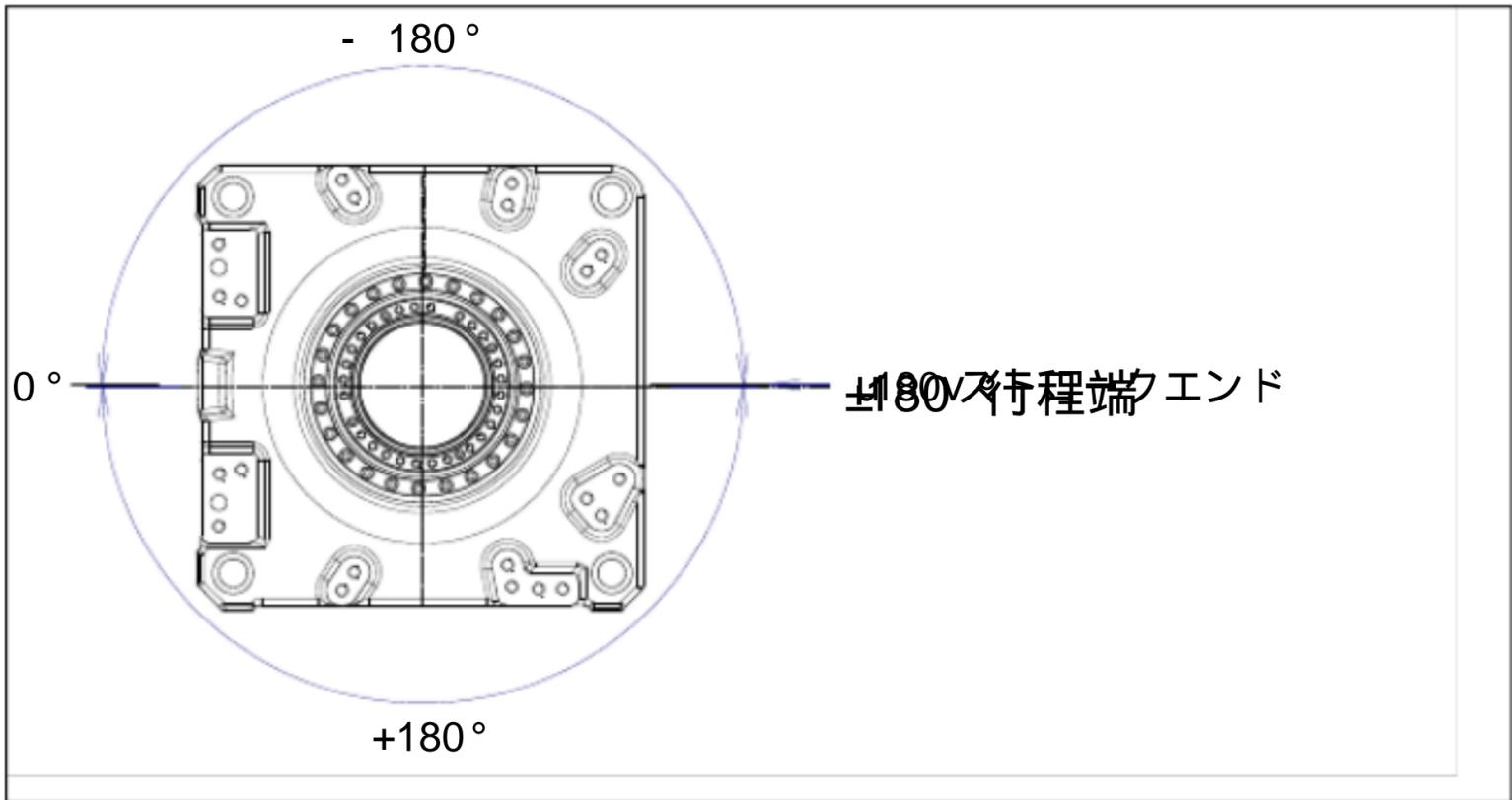


图 3.3 (b) J1 轴可动范围 (J1 轴 360° 旋转规格)

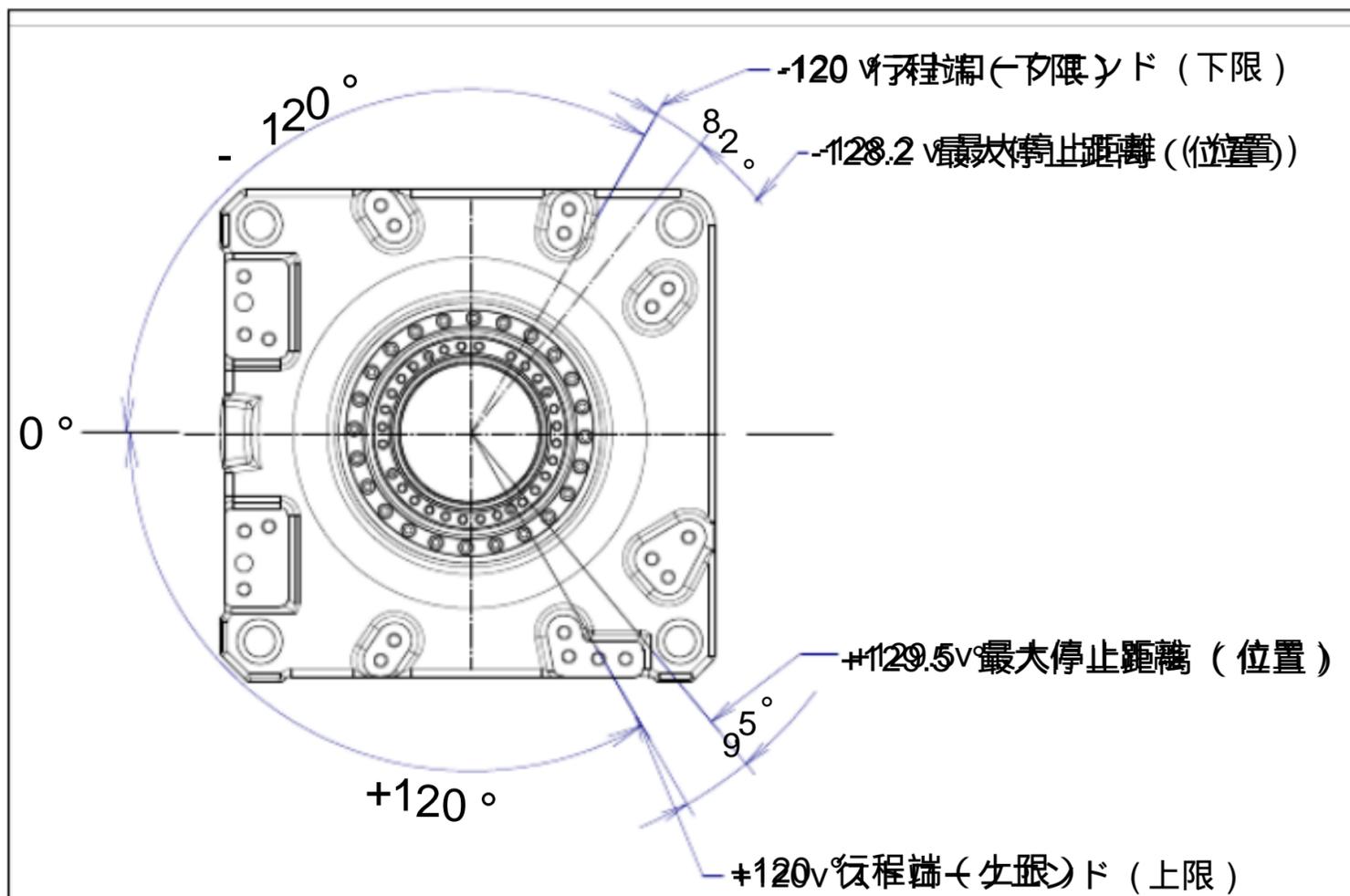


图 3.3 (c) J1 轴可动范围 (J1 轴 240° 旋转规格)

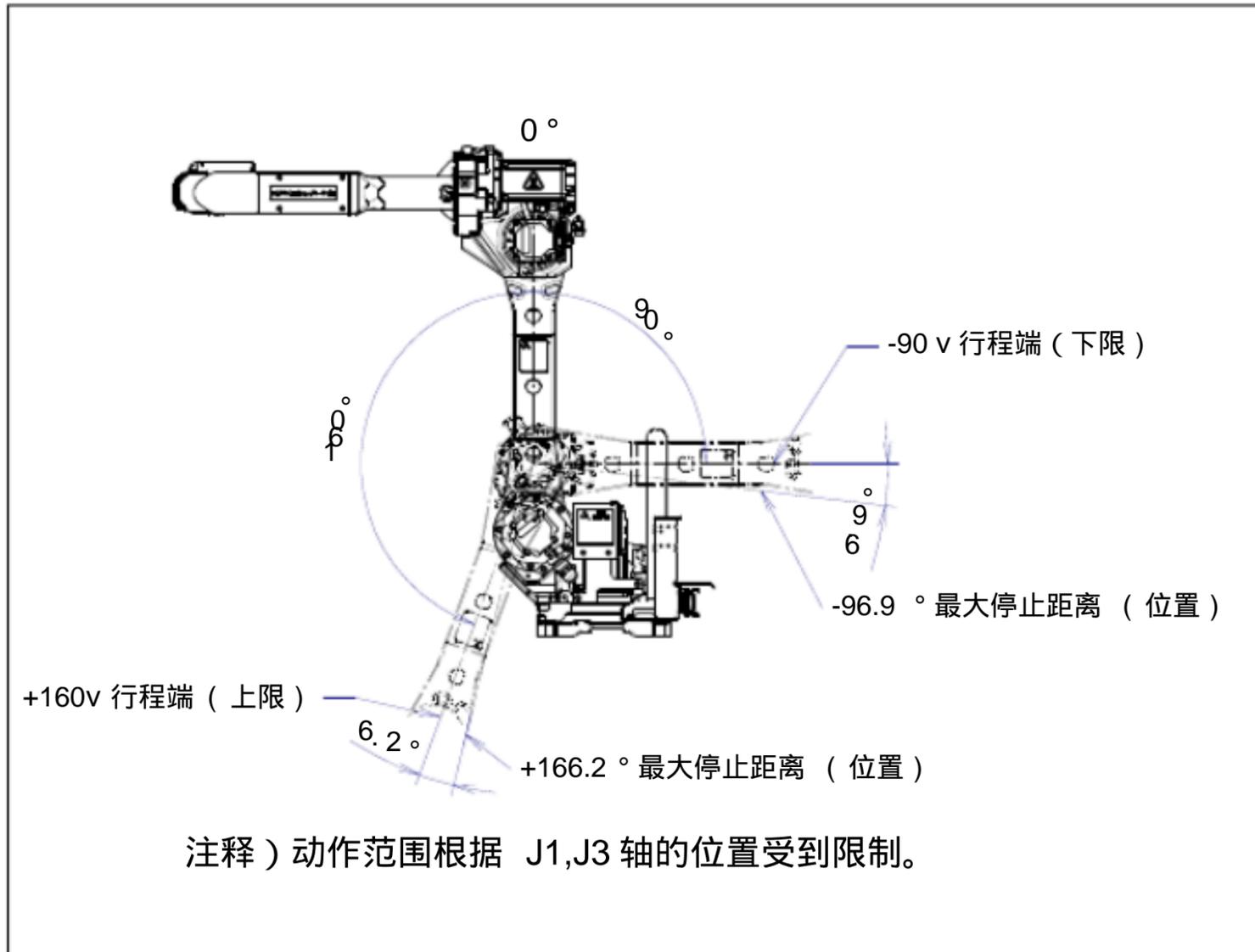


图 3.3 (d) J2 轴可动范围

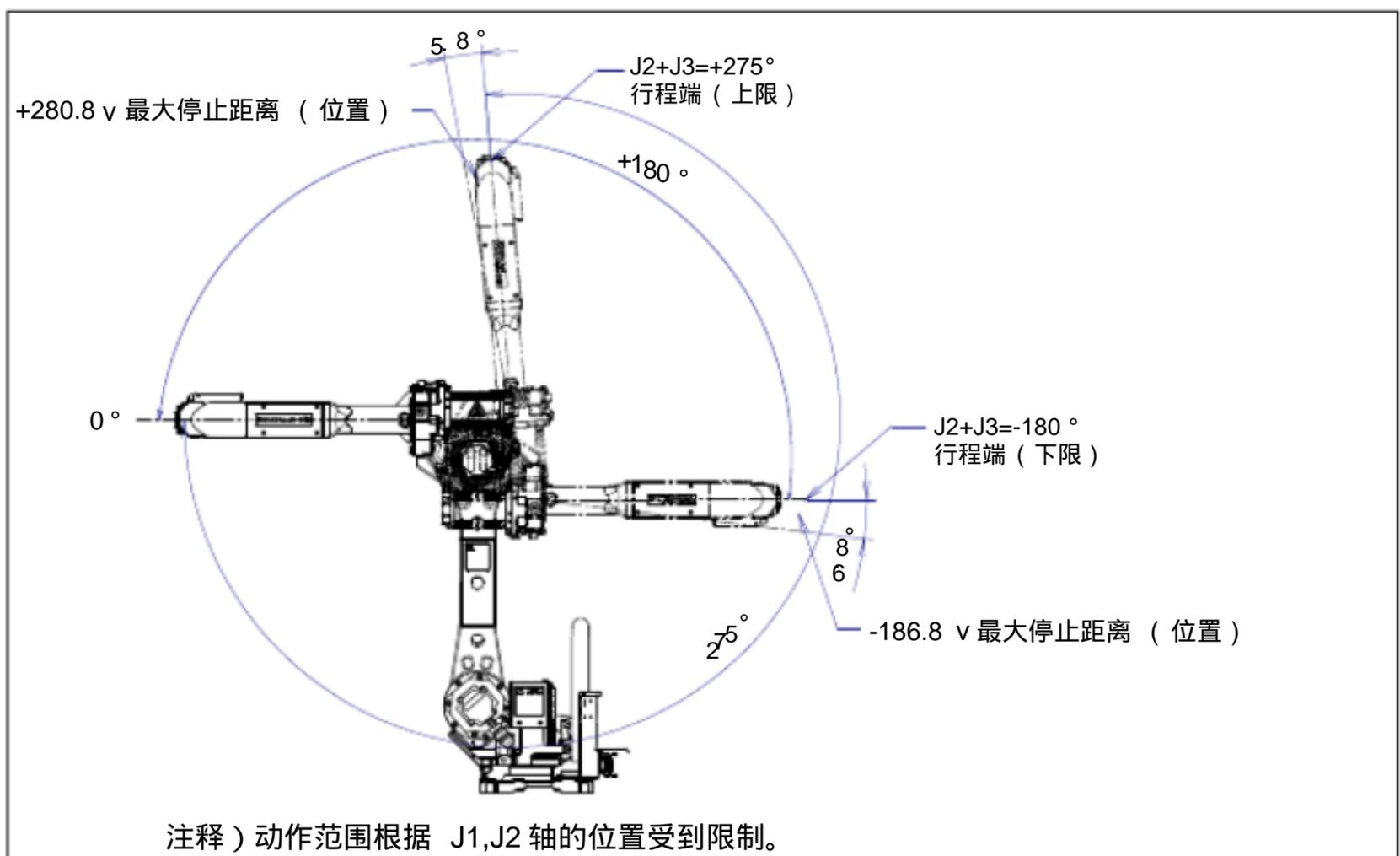


图 3.3 (e) J3 轴可动范围

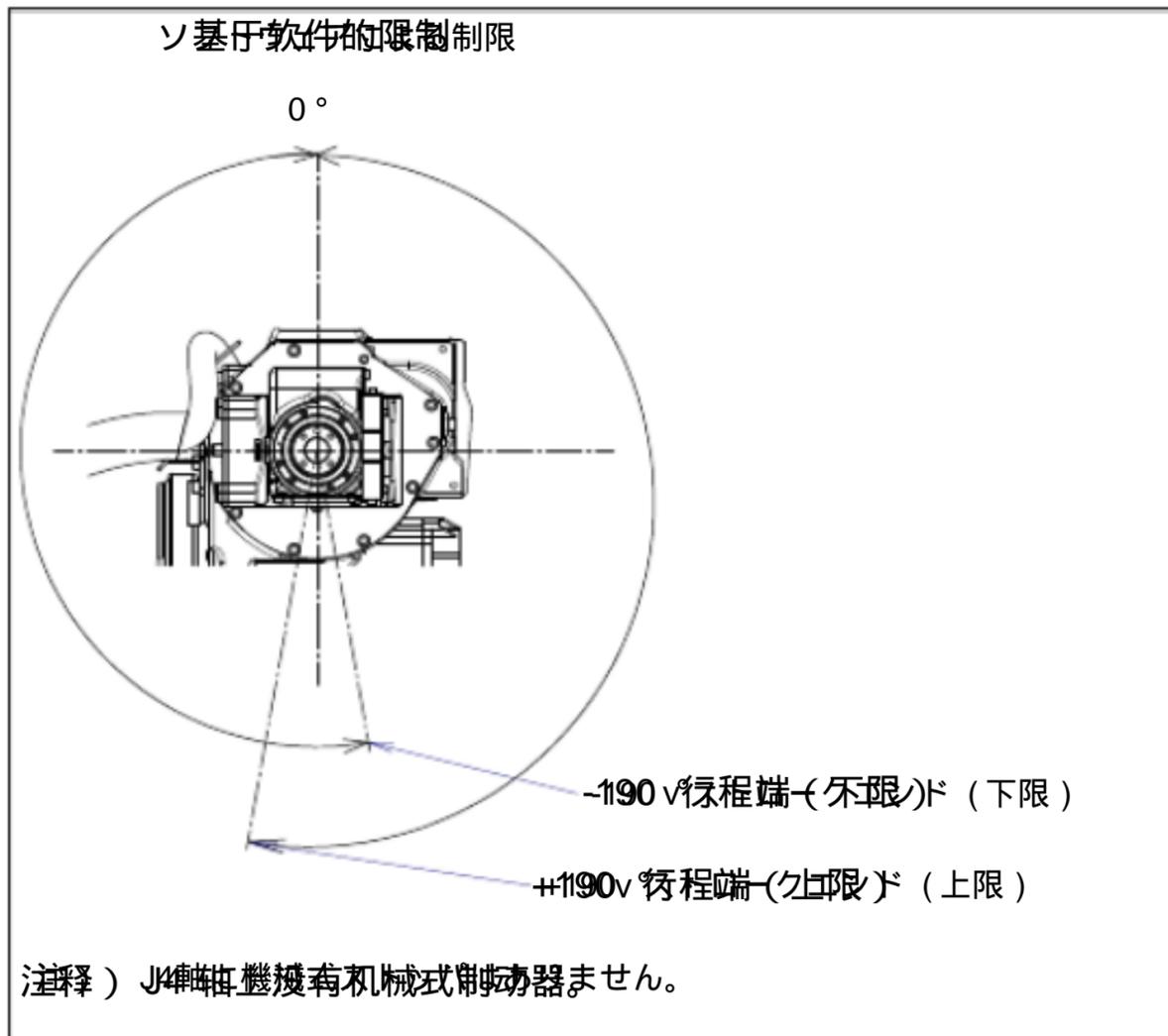


图 3.3 (f) J4 轴可动范围

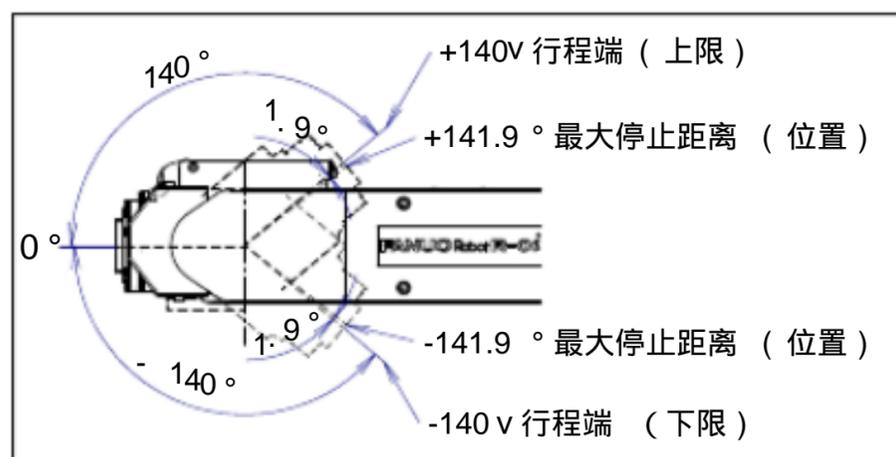


图 3.3 (g) J5 轴可动范围

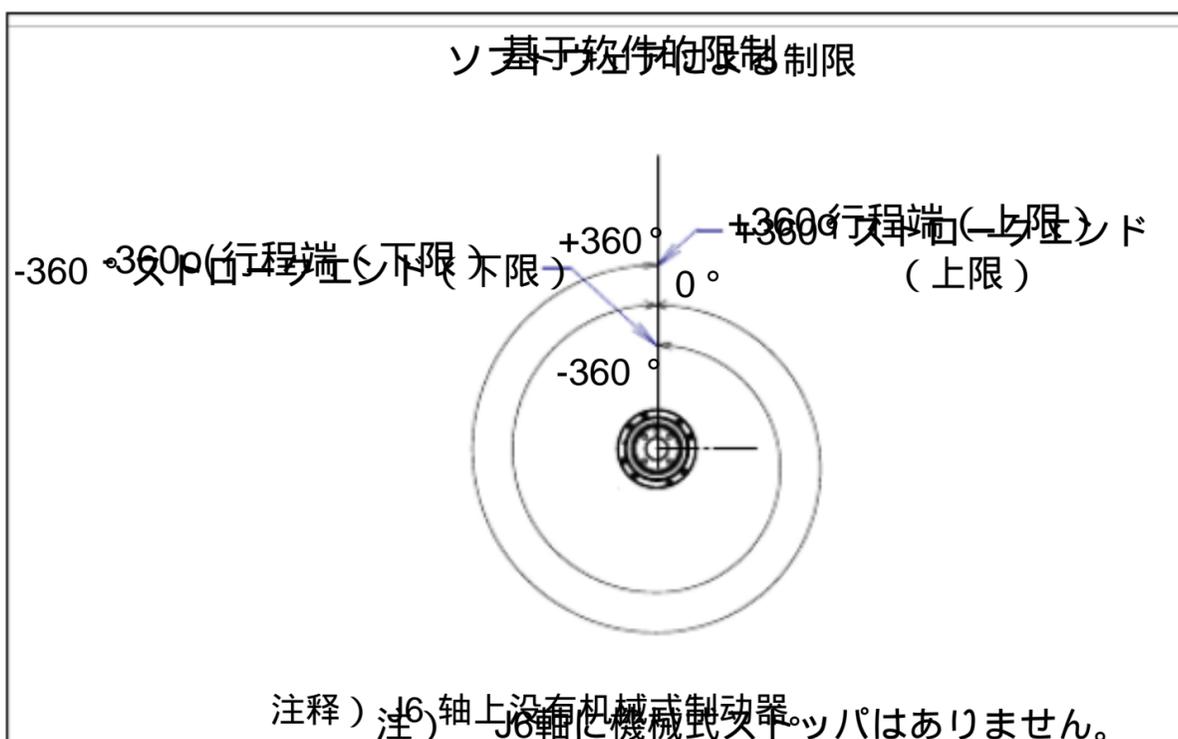


图 3.3 (h) J6 轴可动范围

3.4 手腕负载条件

图 3.4 中示出手腕部允许负载线图。

- ? 负载条件应在图表所示的范围内。
- ? 使用时应同时符合手腕允许力矩、手腕允许惯量的条件。有关手腕允许力矩、手腕允许负载惯量，请参阅规格一览表。
- ? 有关向末端执行器的安装，请参阅 4.1 节。

注意
超过允许值的使用会导致机构部的提早损坏。请注意。

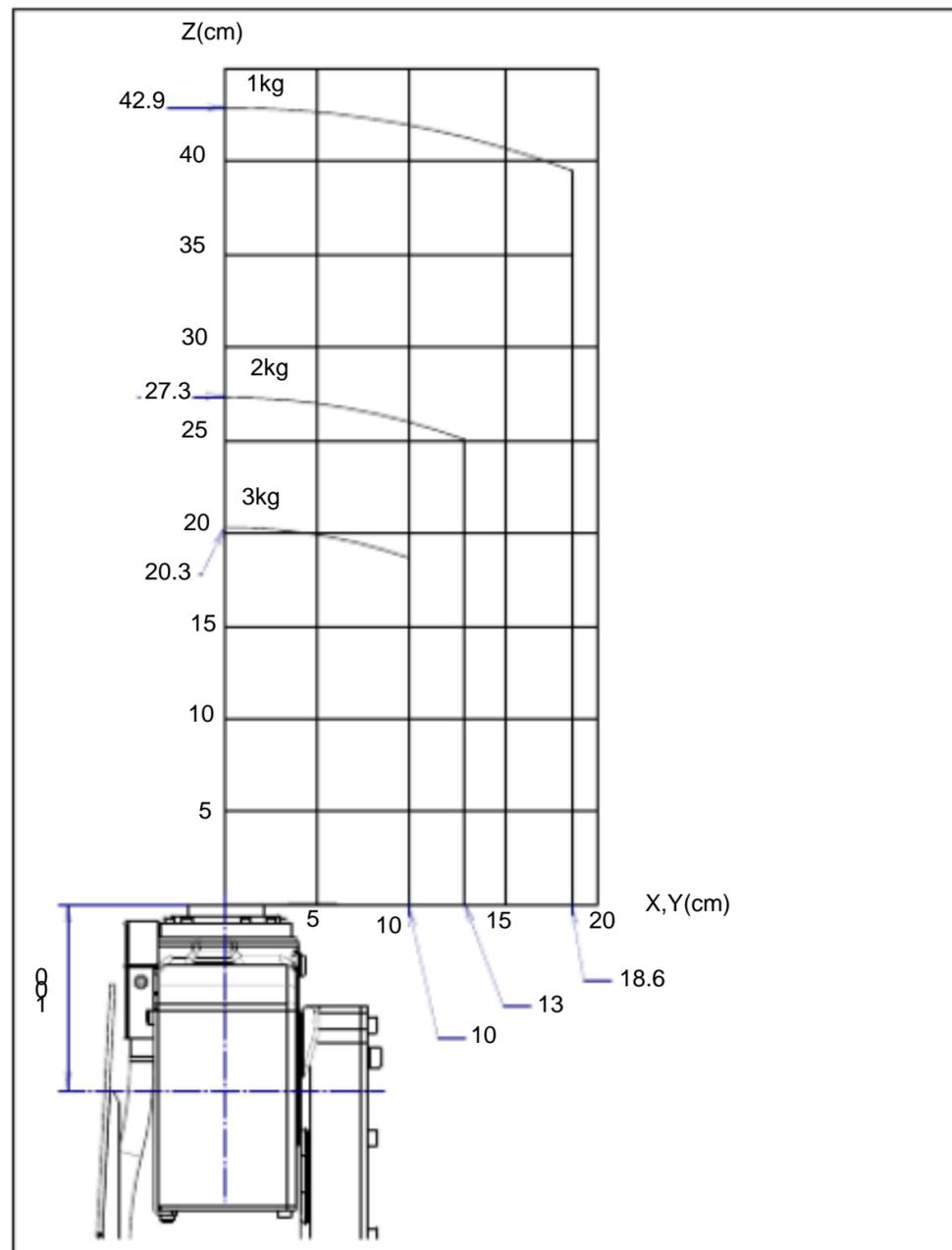


图 3.4 手腕部允许负载线图

3.5 设备安装面的负载条件

请使 J3 外壳上的设备的重心位置在图 3.5 的斜线部。
设备质量的上限 :7kg

注意
设备的重心越出斜线部会导致机构部的早期故障。请注意。

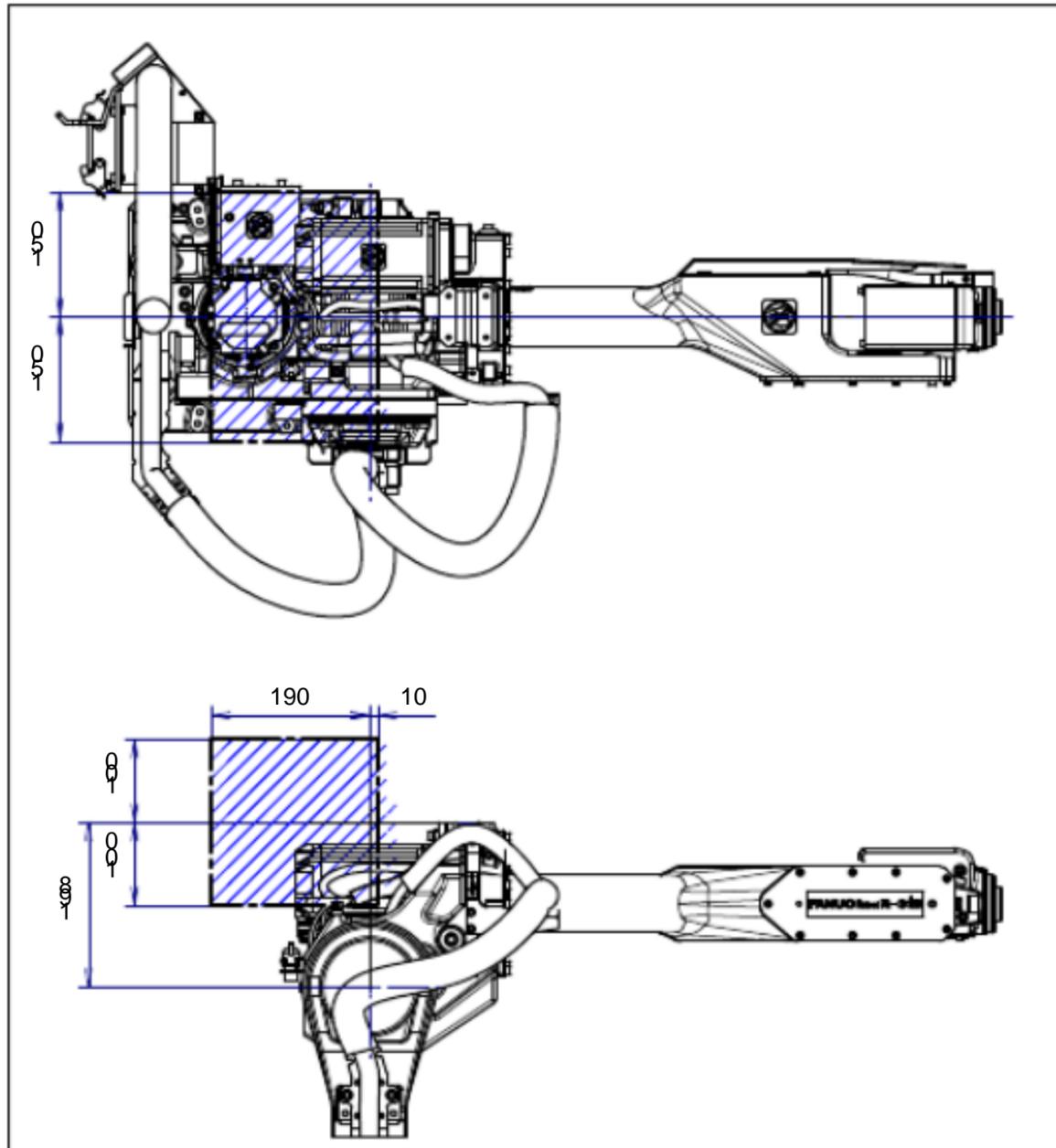


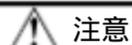
图 3.5 设备安装面的负载条件

4 安装设备到机器人上

4.1 安装末端执行器到手腕前端上

图 4.1 中示出机械手腕前端的末端执行器安装面。所使用的螺栓以及定位插销，应充分考虑螺孔以及插销孔深度后选择长度。

另外，有关末端执行器固定用螺栓的拧紧力矩，请参阅“附录 B 螺栓拧紧力矩一览表”。



注意

将机器安装到末端执行器安装面上时，请勿进行凹坑长度以上的嵌合。

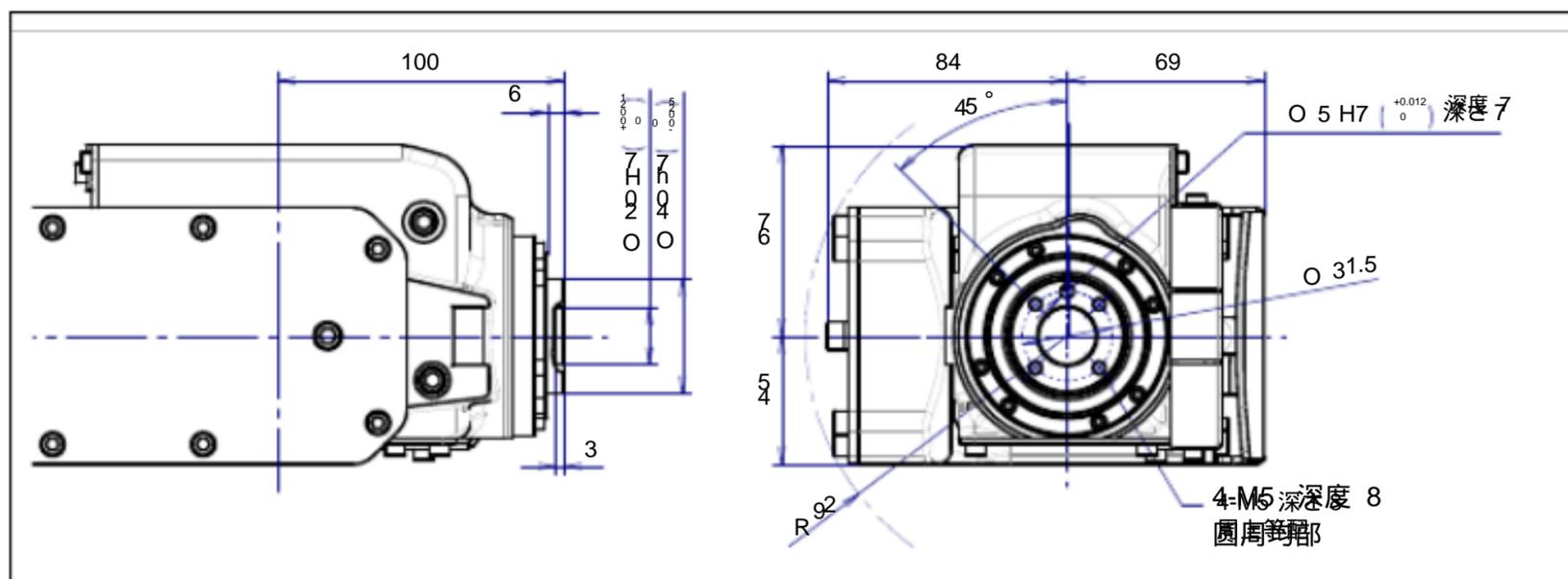


图 4.1 末端执行器安装面

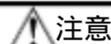
4.2 设备安装面

图 4.2 (a),(b) 示出设备安装用的螺孔位置。



警告

将设备安装到机器人上时，注意避免与机构部内电缆干涉。发生干涉时，恐会导致机构部内电缆断线而发生意想不到的故障。



注意

因为有可能对机器人的安全性和功能造成不良影响，所以绝对不要向机器人主体追加加工孔或螺孔。

注释

请注意，对使用下图所示螺孔以外螺孔的使用方式不予保证。也不要在使用螺栓紧固的机构部位与机构部一起紧固。

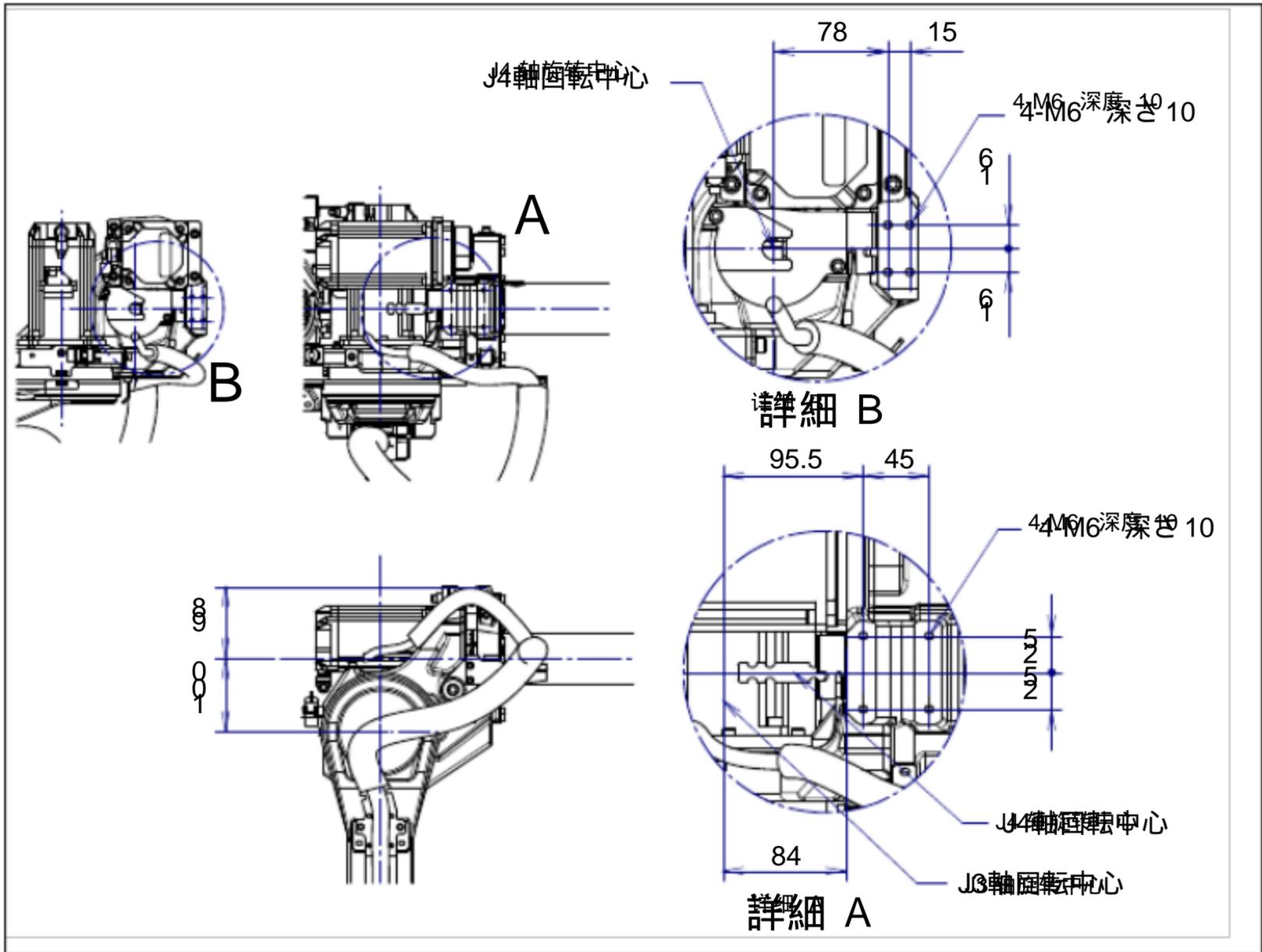


图 4.2 (a) 设备安装面尺寸 (J3 外壳部)

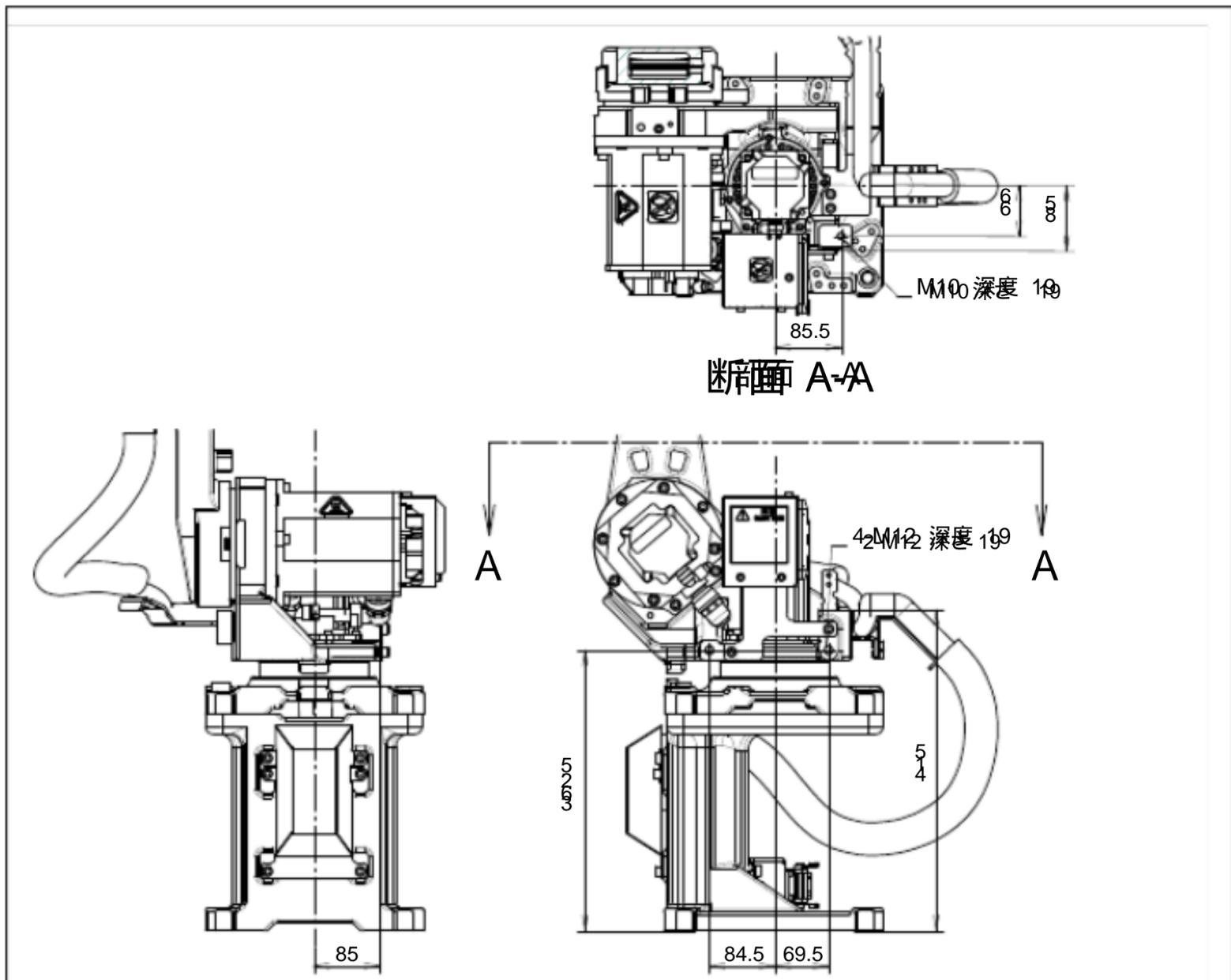


图 4.2 (b) 设备安装面尺寸 (J2 机座部) (只限带有台架)

J2 机座部的设备质量的上限 :30kg

4.3 关于负载设定

⚠ 注意

机器人运转之前，务必进行负载设定。请勿在过载状态下进行运转。包括与周边设备连接用电缆等在内的负载质量不可超过机器人的可搬运质量。否则将有可能导致减速机的寿命缩短。

动作性能画面，具有一览画面、负载设定画面以及设备设定画面。在本画面设定负载信息以及安装在机器人上的设备信息。

1. 按下 MENU(菜单)键，显示菜单画面。
2. 选择下页 “ 6 SYSTEM ” (系统状态)。
3. 按下 F1 TYPE(类型)，显示画面切换菜单。
4. 选择 “ MOTION ” (动作性能)。出现一览画面。

动作性能		
组1		
编号	负载[kg]	注释
1	3.00	[]
2	0.00	[]
3	0.00	[]
4	0.00	[]
5	0.00	[]
6	0.00	[]
7	0.00	[]
8	0.00	[]
9	0.00	[]
10	0.00	[]

当前负载编号 = 0
 [类型] 组 详细 手臂负载 选负载 >

5. 可以设定条件编号 No.1 ~ No.10 共 10 类负载信息。将光标移动到任一编号的行，按下 F3 DETAIL(详细)，即进入负载设定画面。

动作性能		
组1		
1	设定编号 [1] [*****]	
2	负载 [kg]	3.00
3	负载中心 X [cm]	-7.99
4	负载中心 Y [cm]	0.00
5	负载中心 Z [cm]	6.44
6	负载惯量 X [kgfcm ²]	0.13
7	负载惯量 Y [kgfcm ²]	0.14
8	负载惯量 Z [kgfcm ²]	0.07

[类型] 组 编号 缺省值 ? 帮助 >

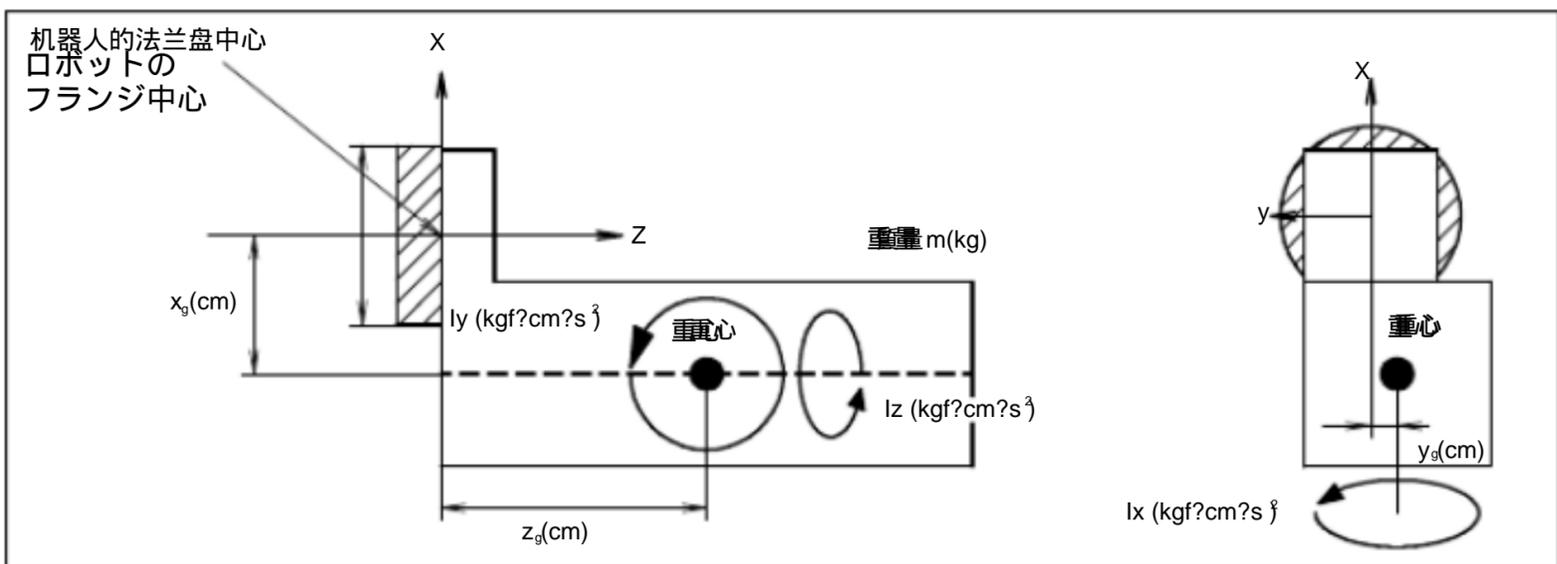


图 4.3 标准的工具坐标

6. 分别设定负载的重量、重心位置、重心周围的惯量。负载设定画面上所显示的 X、Y、Z 方向，相当于标准的（尚未设定工具坐标系状态的）刀具坐标。输入设定值时，显示出“Path and Cycle time will change. Set it?”（轨迹/循环时间将会变化，是否设定？）这样的确认信息，输入 F4 YES(是)或 F5 NO(否)。
7. 按下 F3 NUMBER(编号)，即可移动到其他的条件编号的负载设定画面。此外，若采用多组系统，按下 F2 GROUP(组)即可移动到其他组的设定画面。
8. 按下 PREV(上一步)键，返回到一览画面。按下 F5 SETIND(切换)，输入要使用的负载设定条件编号。
9. 在一览画面上，按下 F4 ARMLoad(设备设定)，进入设备设定画面。

动作 / 手臂负载设定				
	组	1		
1	手臂负载轴 1	[kg]	0.00	
2	手臂负载轴 3	[kg]	7.00	
[类型]	组		缺省值	?帮助

10. 分别设定 J2 机座部以及 J3 手臂部的负载重量。

ARM LOAD AXIS #1[kg] : J2 机座部负载重量 (安装机器时, 请向我公司洽询)

ARM LOAD AXIS #3[kg] : J3 手臂部负载重量

输入上述值后,

显示 “ Path and Cycle time will change. Set it? ” (轨迹 / 循环时间将会变化, 是否设定?) 这样的确认信息, 输入 F4 YES(是)或 F5 NO(否)。

设定了设备重量, 并断电重启后, 这些设定才会生效。

注释

试图设定超过允许值的负载时, 显示 「 Load is OVER spec! Can ' t set to this. 」 (超过负载。不能设定)。此时, 将负载降至允许值以下后, 再次设定。

5 向末端执行器布线和安设管线



警告

- ? 请勿向机器人机构内部追加电缆或软管等。
- ? 在机器人机构外部安装电缆类时，请注意不要妨碍到机构部的动作。
- ? 请勿进行妨碍到电缆的外露部分移动的改造（追加保护盖板、对外部电缆进行追加固定等）。
- ? 将外部设备安装到机器人上时，需十分注意不要与机器人的其他部位发生干涉。
- ? 进行日常检查，检查连接器部是否松脱，电缆的外护层是否损伤。
- ? 如不遵守这些注意事项，恐会发生无法预料的故障。

5.1 气压供应 (选项)

在机器人的 J1 机座侧面和 J3 外壳上，提供有通向末端执行器的用来供应气压的空气入口、气体入口、空气出口和气体出口。请用户根据所使用的管准备管接头类。

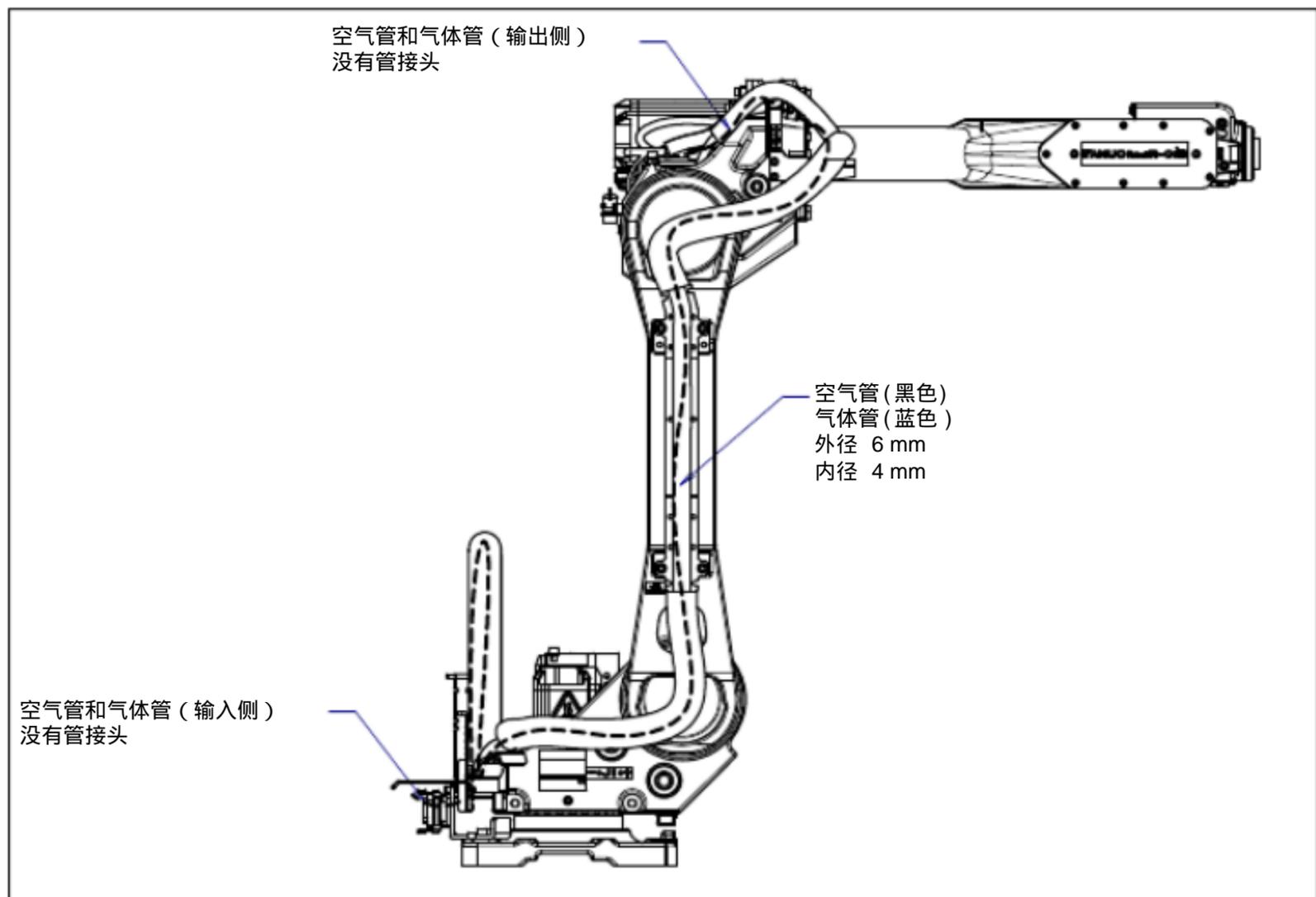


图 5.1 (a) 气压供应口 (无台架)

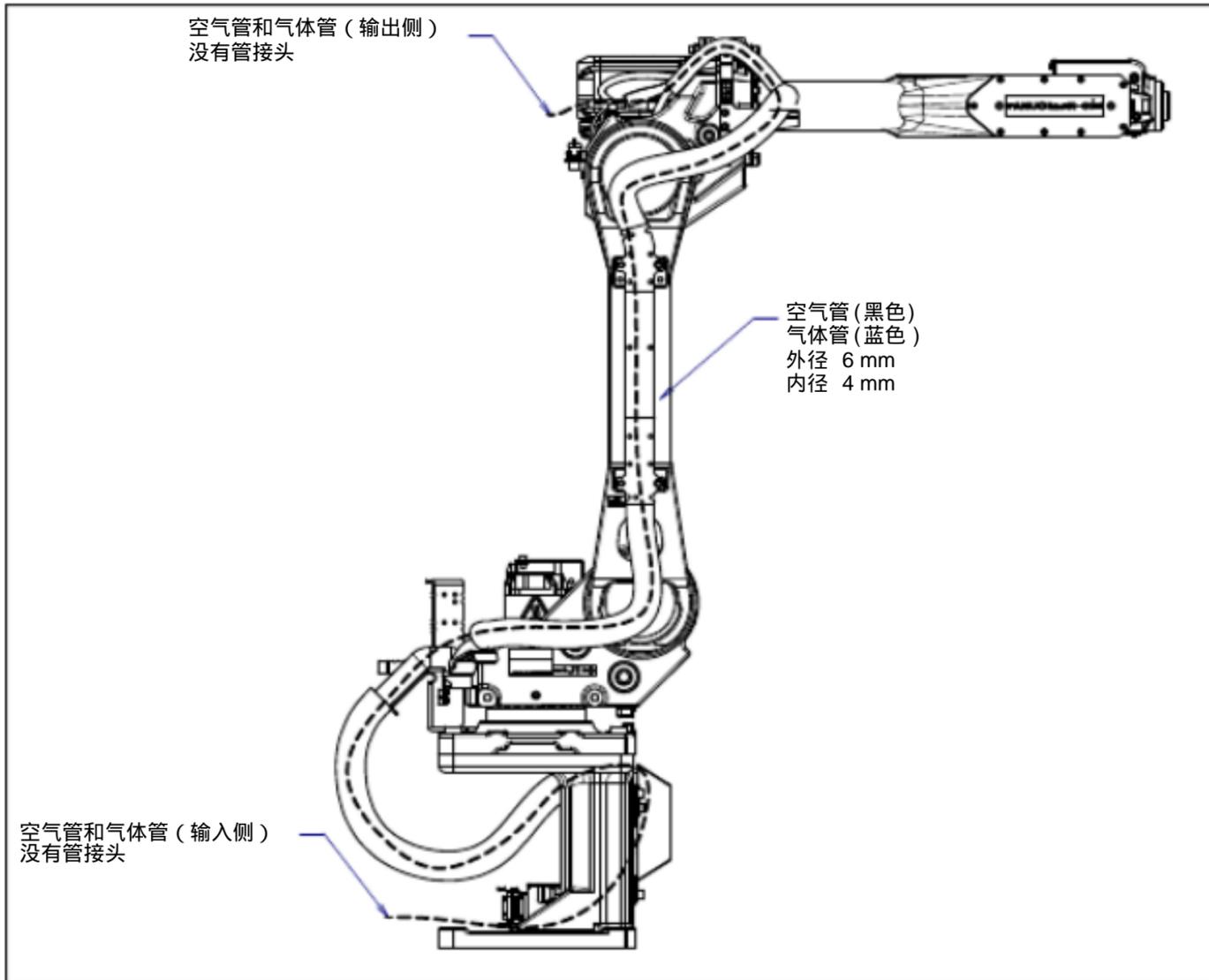


图 5.1 (b) 气压供应口（带有台架）

气压	供气压 0.49	~ 0.69MPa (5 ~ 7kgf/cm ²), 设定压 0.49MPa (5kgf/cm ²)
----	----------	--

把管接头装到空气管和气体管的顶端之后，请使用。

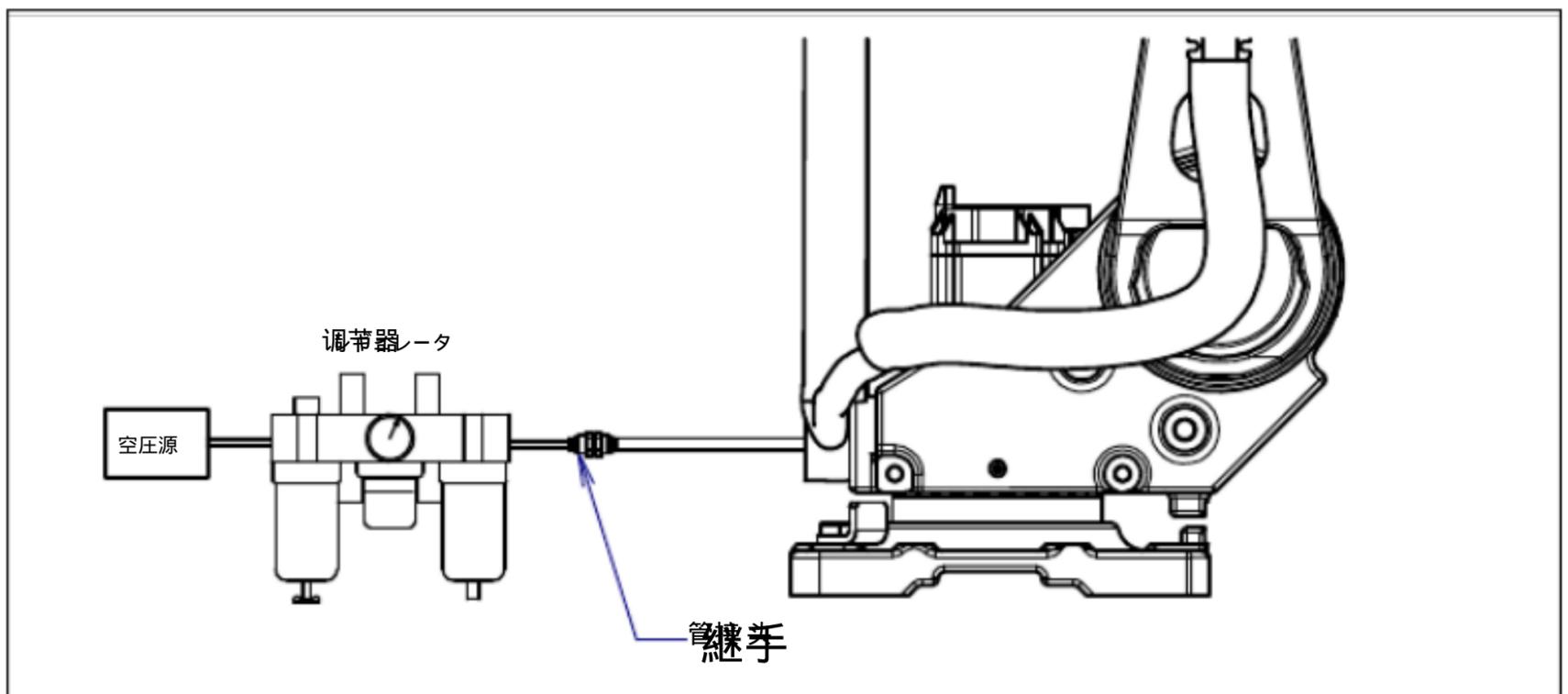


图 5.1 (c) 空气管的配管事例

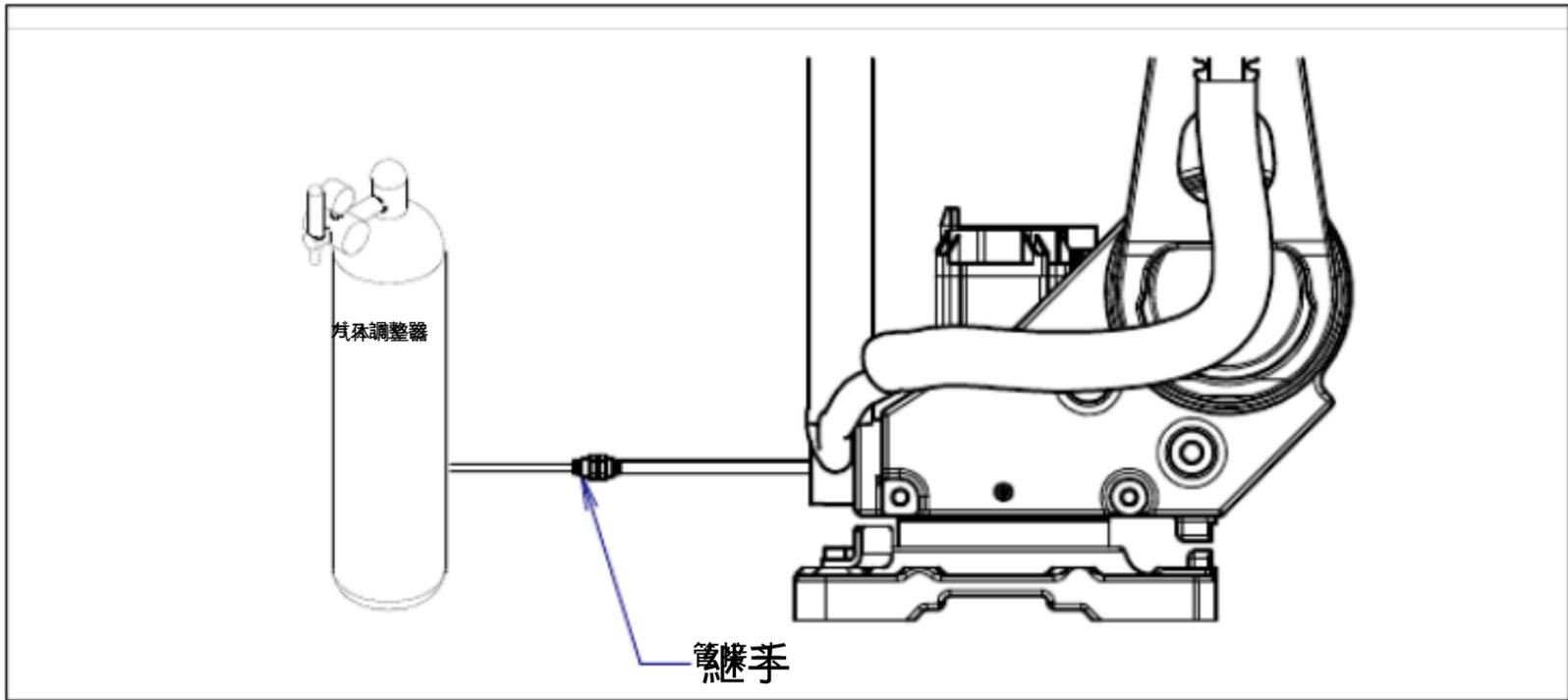


图 5.1 (d) 气体管的联接事例

5.2 选项电缆用接口 (选项)

图 5.2 (a) 示出选项电缆的接口位置。
作为选项提供有 EE(RI/RO)、设备控制信号电缆。

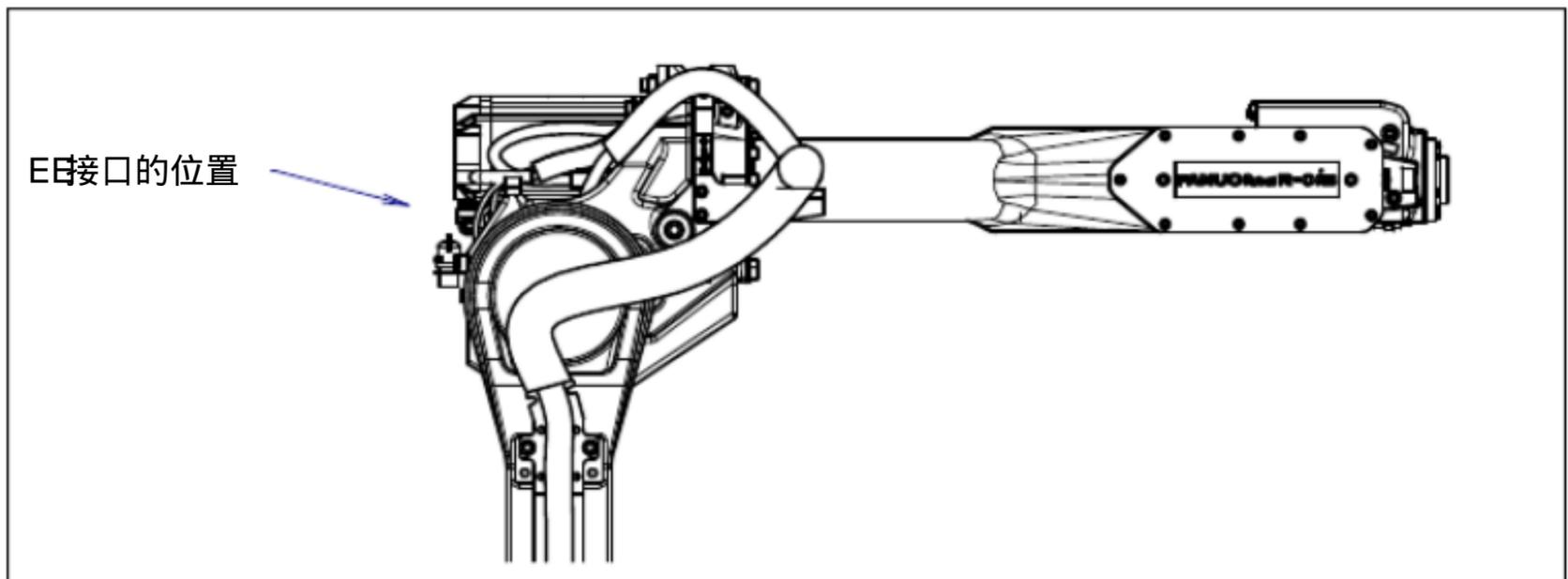


图 5.2 (a) 选项电缆用接口的位置 (选项)

(1) EE 接口 (RI/RO)(选项)

图 5.2 (b) 示出 EE 接口 (RI/RO) 的插针排列。

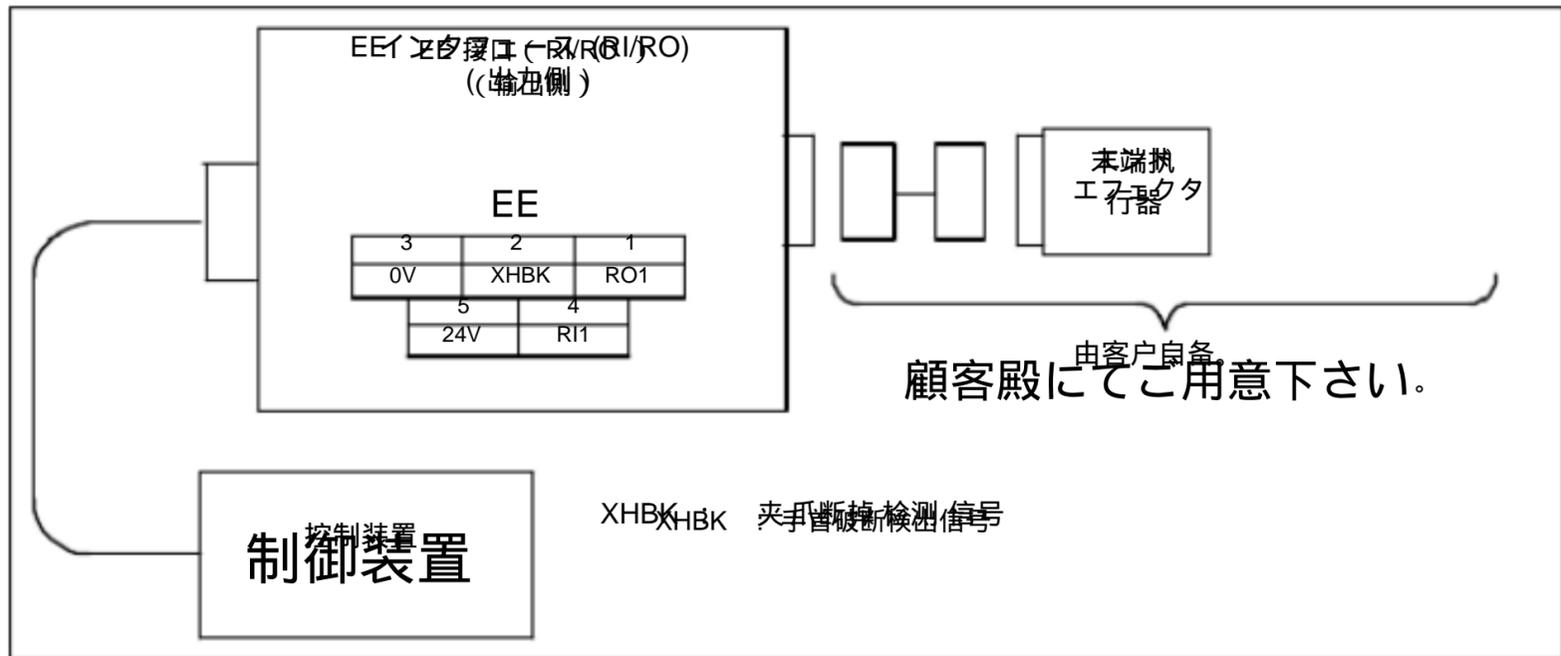


图 5.2 (b) EE 接口 (RI/RO) 的插针排列 RI/RO 各 1 点(选项)

注意
有关向 EE 接口的外围设备的布线方法，请同时参阅控制部维修说明书结合编 5 章。

连接器规格

表 5.2 (a) 连接器规格一览 (用户侧)

电缆名称	输入侧 (J1 机座)	输出侧 (J3 外壳)	制造、销售商
EE(RI/RO × 1)		JMSP1305M 直线插头 (发那科规格 :A63L-0001-0234#S1305M) JMLP1305M 角插头	(株)FUJIKURA

表 5.2 (b) 连接器规格一览 (机构部侧 参考)

电缆名称	输入侧 (J1 机座)	输出侧 (J3 外壳)	制造、销售商
EE(RI/RO × 1)		JMWR1305F	(株)FUJIKURA

注释
有关尺寸等详情，请参阅各公司的商品目录，或者直接联络我公司。

6 变更可动范围

通过设定各轴的可动范围，可以将机器人的可动范围从标准值进行变更。

在下面所举的环境下，改变机器人的可动范围将有效。

- 运转时机器人的动作范围受到限制。
- 存在刀具和外围设备之间干涉的区域。
- 安装在应用系统上的电缆和软管的长度受到限制。

为避免机器人超出所需的可动范围，提供如下解决方法。

- 基于软件的可动范围限制 (所有轴)
- 基于机械式可变制动器的可动范围限制 (J1 (选项))

⚠ 注意

- 1 各轴可动范围的变更会对机器人的动作范围产生影响。为了避免出现问题，在变更各轴可动范围之前，要预先充分考虑其产生的影响。若不加充分考虑就变更可动范围，则有可能导致在以前示教好的位置发生报警等预料不到的情况。
- 2 改变机器人 J1 轴可动范围时，请勿只通过软件来限制机器人的可动范围。应同时使用机械式制动器限制机器人的可动范围，以避免损坏周围设备或危及作业人员。这时，两者的可动范围应设定为相同的数值。
- 3 机械式可变制动器 (J1 轴) 通过在碰撞时产生变形来使机器人停止。碰撞过的制动器无法保证原有的强度，极有可能无法使机器人停止，所以发生碰撞后必须要更换新的制动器。

6.1 变更基于软件的可动范围

可以通过软件变更轴动作范围的上限和下限。可以对所有轴变更设定。当机器人到达所设定的动作极限时，机器人停止运动。

变更步骤

- 1 按下 MENU(菜单) 键，显示出菜单画面。
- 2 按下 “ 0 NEXT ” (下一画面)，选择 “ 6 SYSTEM ” 系统)。
- 3 按下 F1 “ TYPE ” 类型)，显示出画面切换菜单。
- 4 选择 “ Axis Limits 轴范围)。出现各轴可动范围设定画面。

系统 轴动作范围						1/16
轴	组	下限	上限			
1	1	-180.00	180.00	deg		
2	1	-100.00	145.00	deg		
3	1	-70.00	205.00	deg		
4	1	-190.00	190.00	deg		
5	1	-125.00	125.00	deg		
6	1	-360.00	360.00	deg		
7	1	0.00	0.00	mm		
8	1	0.00	0.00	mm		
9	1	0.00	0.00	mm		

[类型]

- ? 设定值 0.000 表示机器人上没有该轴。

⚠ 注意

改变 J1 轴的机器人可动范围时，请勿只通过软件来限制机器人的可动范围。应同时使用机械式制动器限制机器人的可动范围，以避免损坏周围设备或危及作业人员。这时，两者的可动范围应设定为相同的数值。

- 5 将光标对准于希望设定的轴范围处，使用示教操作盘的数字键输入新的设定值。



- 6 对所有轴进行设定。
- 7 要使已经设定的值有效，请暂时断开电源，在冷启动下重新通电。

注意
 要使新的设定有效，必须重新接通控制装置的电源。若不这样做，机器人恐会执行预想不到的动作，由此造成人员受伤，设备受损。

6.2 基于机械式可变制动器的可动范围的变更

J1 轴可以改变机械式制动器的位置。请根据所期望的可动范围变更机械式制动器的位置。
 机械式可变制动器因冲撞而变形时请予更换。

表 6.2 (a) 可变制动器的可动范围

項目		
J1 轴机械式可变制动器	上限	可在 +0°, +45°, +90°, +120° 的范围进行设定。
	下限	可在 -0°, -45°, -90°, -120° 的范围进行设定。

注意
 已经改变的动作区域内没有包含 0° 时，在进行全轴零点位置标定时，需要重新进行变更，以使该区域内包含 0°。

指定 J1 轴机械式制动器选项时，按照图 6.2 (a)，把制动器装到机器人上。

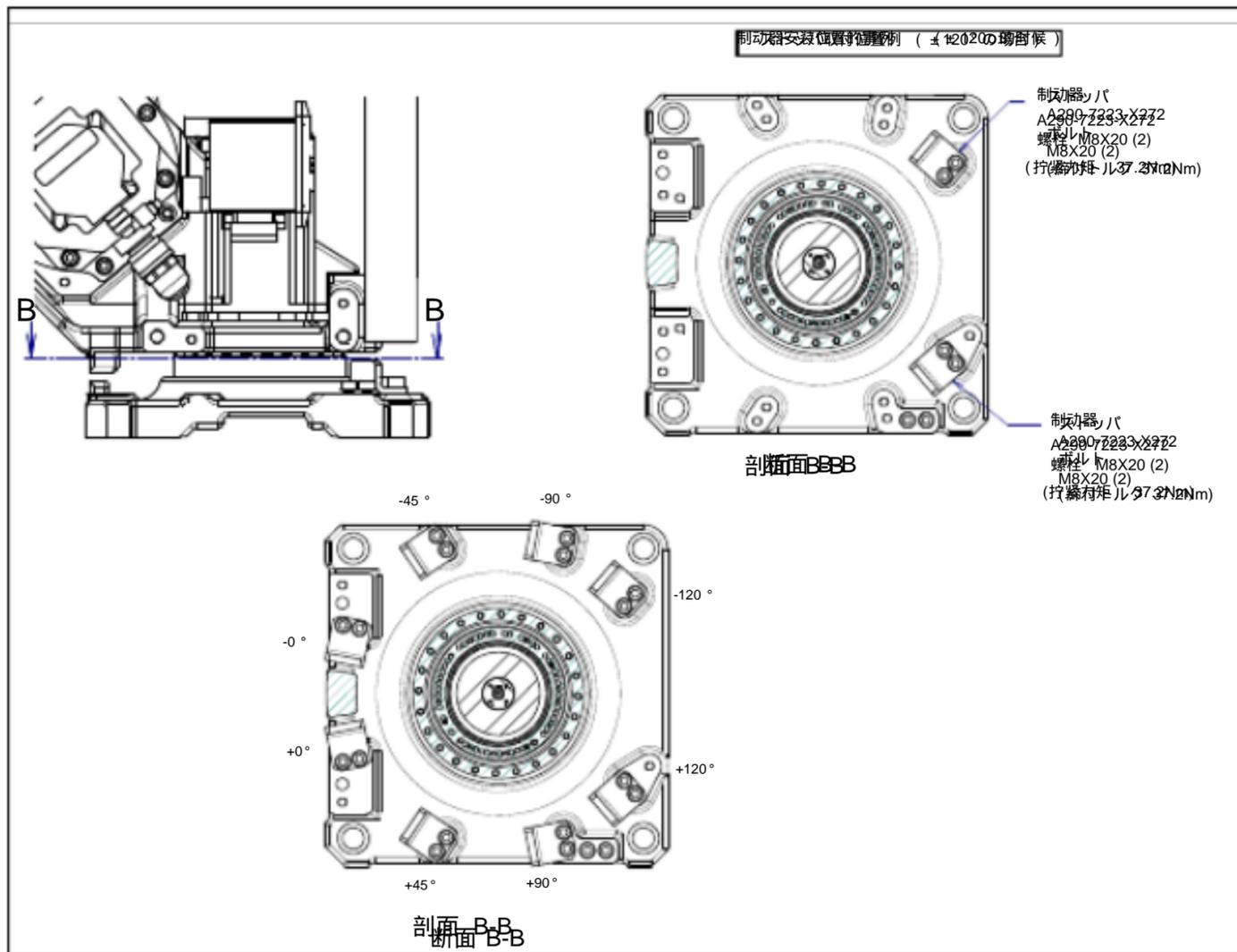


图 6.2 (a) J1 轴机械式制动器固定部侧的安装

机械式制动器确保使机器人安全停止。当机器人的移动将要超过动作范围的时候，能够确保机器人安全停止。
 表 6.2 (b) 表示超过指定范围的最大移动距离。此外，这样的停止会导致机械式制动器变形。重新使用机器人之前，务必更换已经变形的制动器。

表 6.2 (b) 可变制动器最大停止距离 (位置)

	正侧	负侧
J1	+9.50 -8.2	0

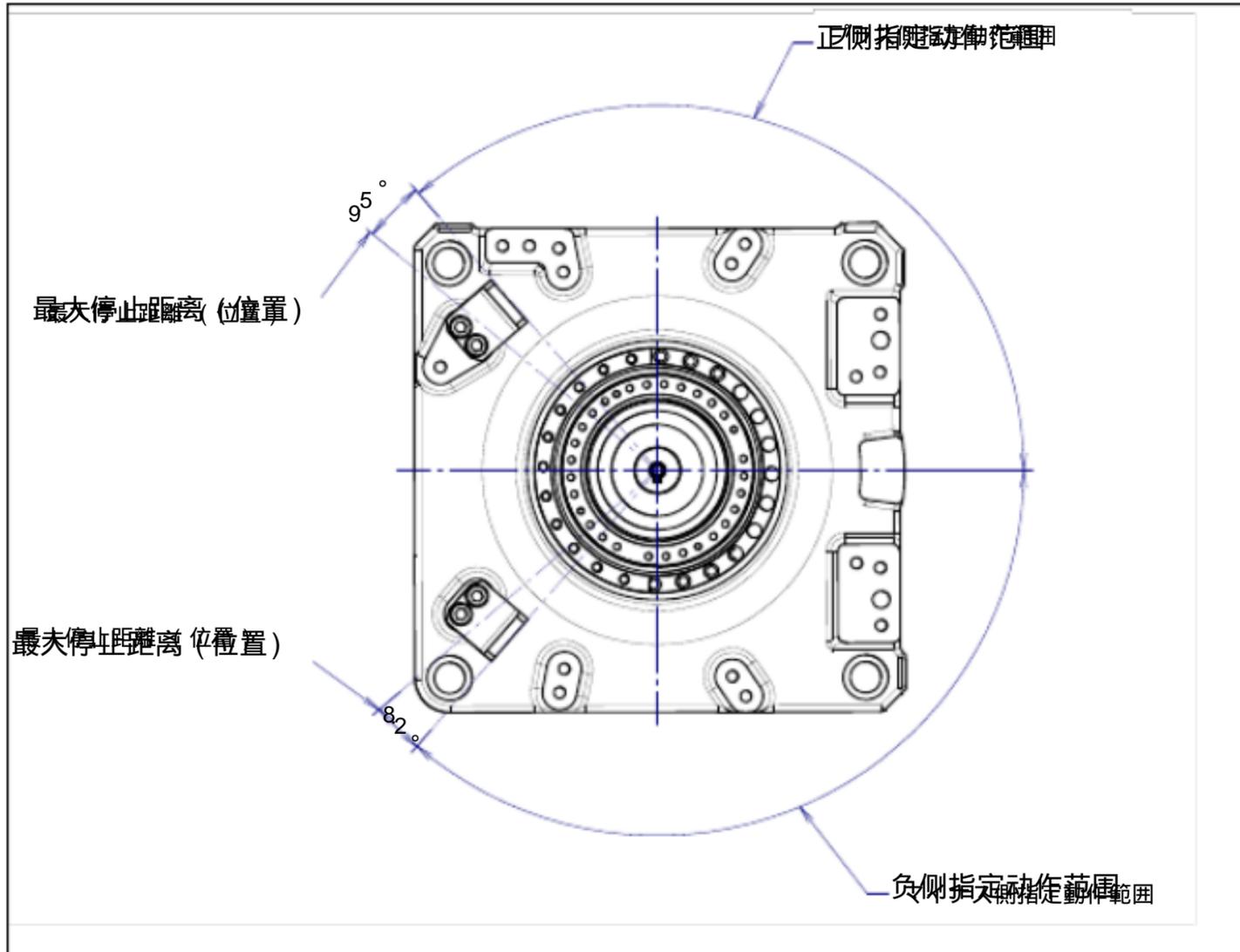


图 6.2 (b) J1 轴机械式可变制动器的最大停止距离 (位置)

7 检修和维修

通过检修和维修，可以将机器人的性能保持在稳定的状态。

(参阅说明书末尾的定期检修表)

注释

发那科机器人的全年运转时间设想为 3840 小时。如果全年运转时间超过 3840 小时的时候，需根据运转时间缩短检修周期。例如，全年运转时间为 7680 小时的时候，进行检修和维修的周期缩短为一半。

7.1 定期检修

7.1.1 日常检修

在进行下列所示项目的检修和每天的系统运转时，请就如下项目随时进行检修或维护。

(1) 通电前

项	检修项目	检修要领
1	油分渗出的有无	把布块等插入到各关节部的间隙 检查是否有油分从密封各关节部的油封中渗出来。若已有油分渗出，请清扫。

注释

- 根据动作条件和周围环境，油封的油唇外侧有油分渗出（微量附着）。该油分累积而成为水滴状时，根据动作情况恐会滴下。在运转前通过清扫图 7.1.1 的油封部下侧的油分，就可以预防油分的累积。
- 大量油分渗出的情况，更换润滑脂，有可能改善。

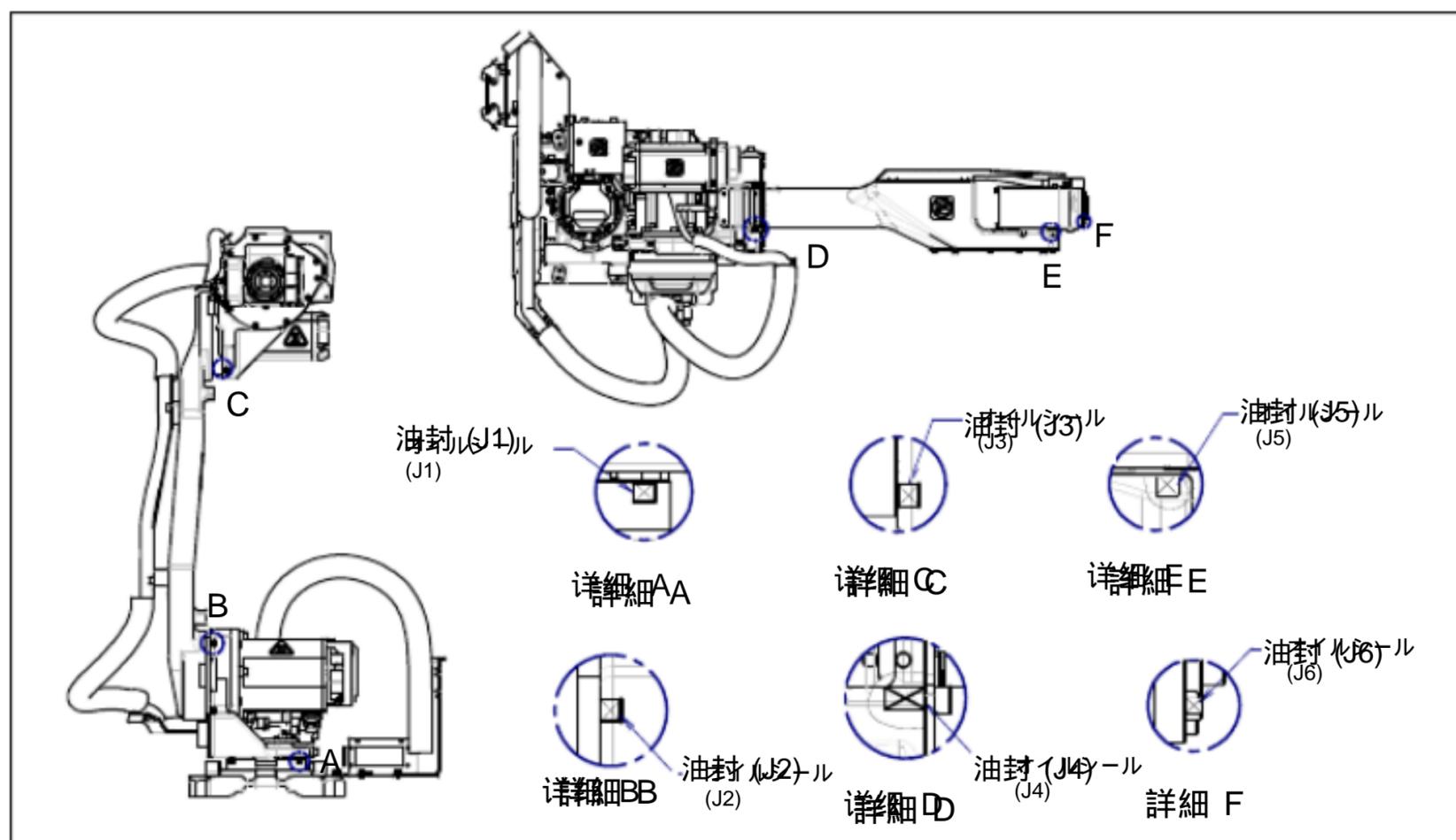


图 7.1.1 油封的检查部位

(2) 通电前

项	检修项目	检修要领
1	配管有无泄漏	检查接头、软管等是否泄漏。有故障时，拧紧接头，或更换部件。

(3) 通电后

项	检修项目	检修要领
1	振动、异常声音、及电机发热的有无	确认各轴是否在没有异常振动、响声下平滑运动、电机的温度是否异常高。
2	定位精度变化的有无	检查是否与上次再生位置偏离，停止位置是否出现离差等。
3	外围设备的动作确认	确认是否基于机器人、外围设备发出的指令切实动作。
4	各轴制动器的动作确认	确认断开电源末端执行器安装面的落下量是否在 5mm 以内。

7.1.2 首次 1 个月 (320 小时) 检修

以运转开始 1 个月后，或者运转累计时间达 320 小时中较短一方进行如下所示项目的检修和维修。可根据机器人的使用条件、作业环境等，适当追加检修部位，缩短检修周期。此后，对于这些项目，进行 3 个月定期检修。（见 7.1.4 项）

项	检修项目	检修要领
1	控制装置通气口的清洁	控制装置的通气口上粘附大量灰尘时，应将其清除掉。

7.1.3 首次 3 个月 (960 小时) 检修

在第一次进行 3 个月定期检修时，同时需要进行下列所示项目的检修和维修。此后，对于这些项目，进行 1 年定期检修。（见 7.1.5 节）

项	检修项目	检修要领
1	机构部电缆、焊接电缆异常的有无	观察机构部电缆、焊接电缆的可动部，检查电缆的包覆有无损伤，是否发生局部弯曲或扭曲。检查各电机以及配线板的连接器是否松动。带有台架的时候，特别要仔细确认电缆保护套是否损伤。（注释 1）
2	外部主要螺栓的紧固	拧紧末端执行器安装螺栓以及外部主要螺栓等。（注释 2）
3	机械式制动器、机械式可变制动器的检修	请检查机械式制动器、机械式可变制动器固定螺栓是否松动。（注释 3）
4	各部位的清洁和检修	在对各部位进行清洁维护的同时，检查各部位有无龟裂、损坏。（注释 4）
5	设备电缆等的检修	安装有电缆等的情况下，应检查电缆的包覆是否损伤。
6	示教器、操作箱连接电缆、机器人连接电缆有无损坏	检查示教器、操作箱连接电缆、机器人连接电缆是否过度扭曲，有无损伤。

(注释 1) 关于机构部件内部电缆以及连接器的检修部位和确认事项

机构部内电缆、焊接电缆检修部位

确认外露的电缆是否损伤。特别要仔细确认可动部是否损伤。粘附有飞溅物时要进行清洁。带有台架的时候，特别要仔细确认电缆保护套是否损伤。

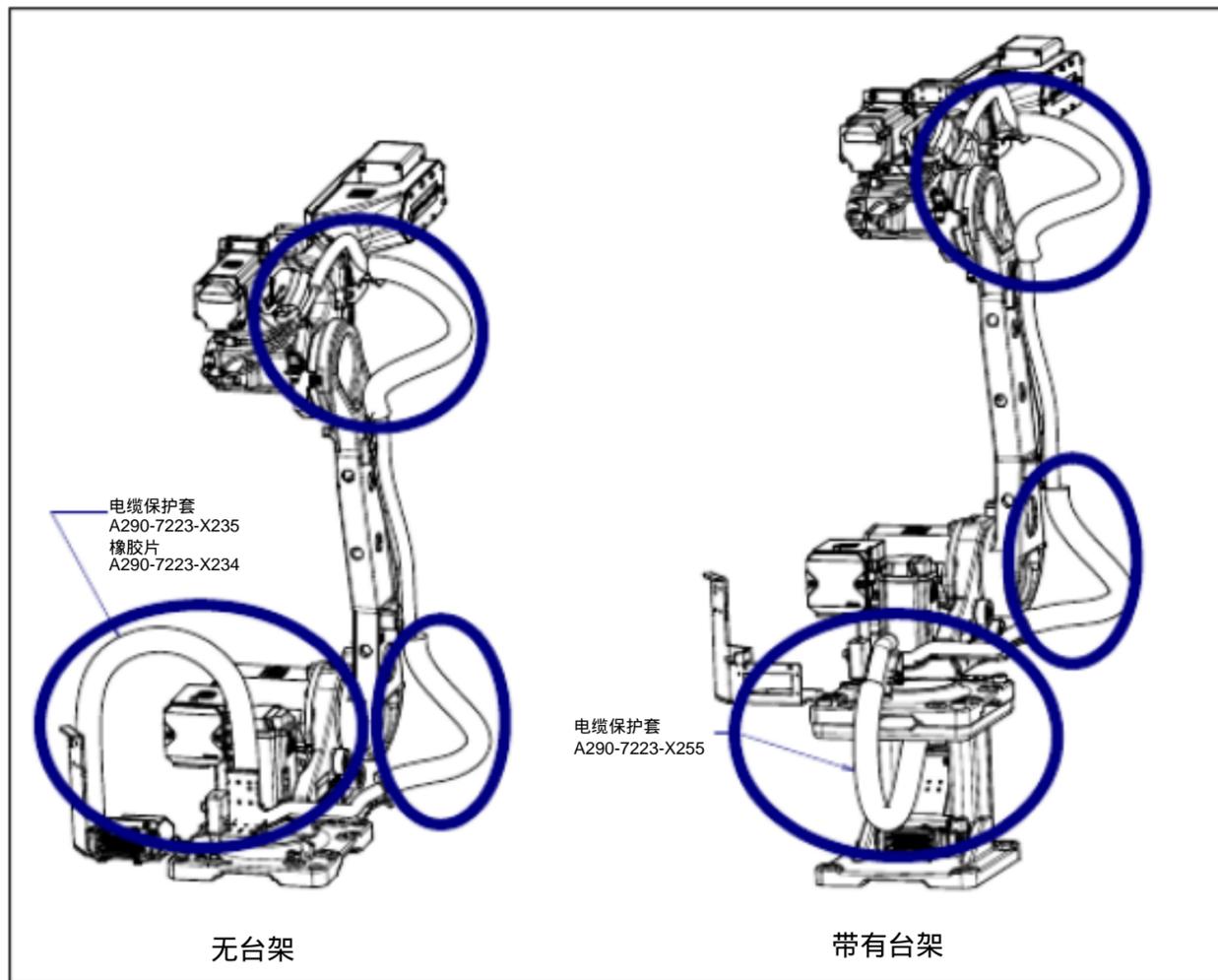


图 7.1.3 (a) 机构部内部电缆的检修部位

连接器检修部位

- ? 外露的电机的动力和制动器连接器
- ? 机器人连接电缆、接地端子、用户电缆

确认事项

- ? 圆形连接器：用手转动看看，确认是否松动。
- ? 方形连接器：确认控制杆是否脱落。
- ? 接地端子：确认其是否松脱。

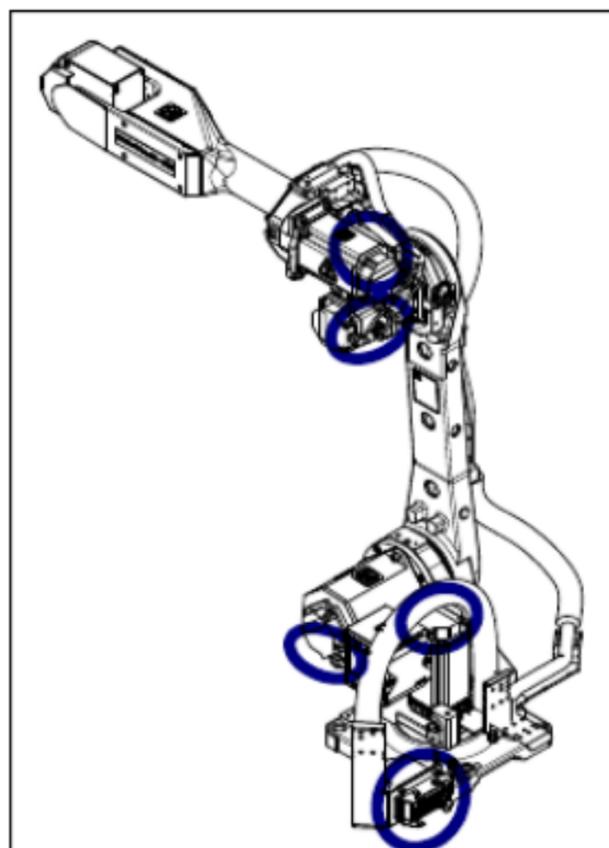


图 7.1.3 (b) 连接器的检修部位

(注释 2) 有关紧固部位

- ? 紧固末端执行器安装螺栓、机器人设置螺栓、检修等松脱的螺栓。
- ? 将露出在机器人外部的螺栓全都加以紧固。
拧紧力矩，请参阅附录的螺栓建议用拧紧力矩。有的螺栓上涂敷有防松接合剂。在用建议拧紧力矩以上的力矩紧固时，恐会导致防松接合剂剥落，所以务必使用建议拧紧力矩加以紧固。

(注释 3) 关于机械式制动器、机械式可变制动器的检修

- ? 检查制动器固定螺栓是否松动，如果松动则予以紧固。

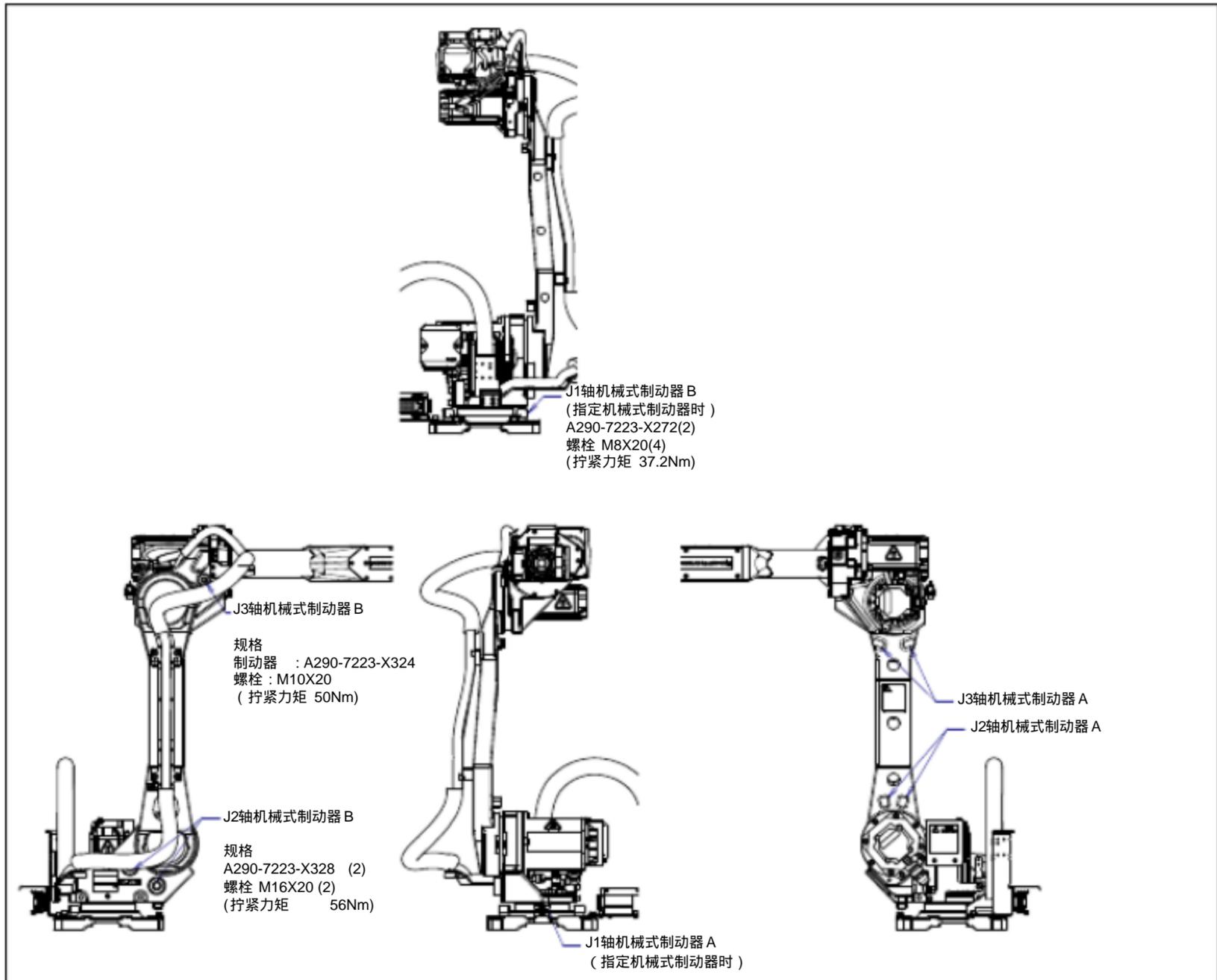


图 7.1.3 (c) 机械式制动器、机械式可变制动器的检修

(注释 4) 有关清洁

有关需要清洁的部位、平面部上的尘埃、飞溅物的堆积

应定期清洁堆积物。

下列部位需要特别注意清洁。

手腕轴油封周围

切屑和飞溅物落入油封中时，将会导致漏油。

需要检修的部位

- ? 确认手腕部、J3 手臂周围是否与器械电缆、机械手电缆等摩擦，或这些部位是否已经磨损。
- ? 确认是否有油从减速机和润滑脂槽中漏出。
在擦掉油后，经过一天后还能看到油分时，有可能漏油。

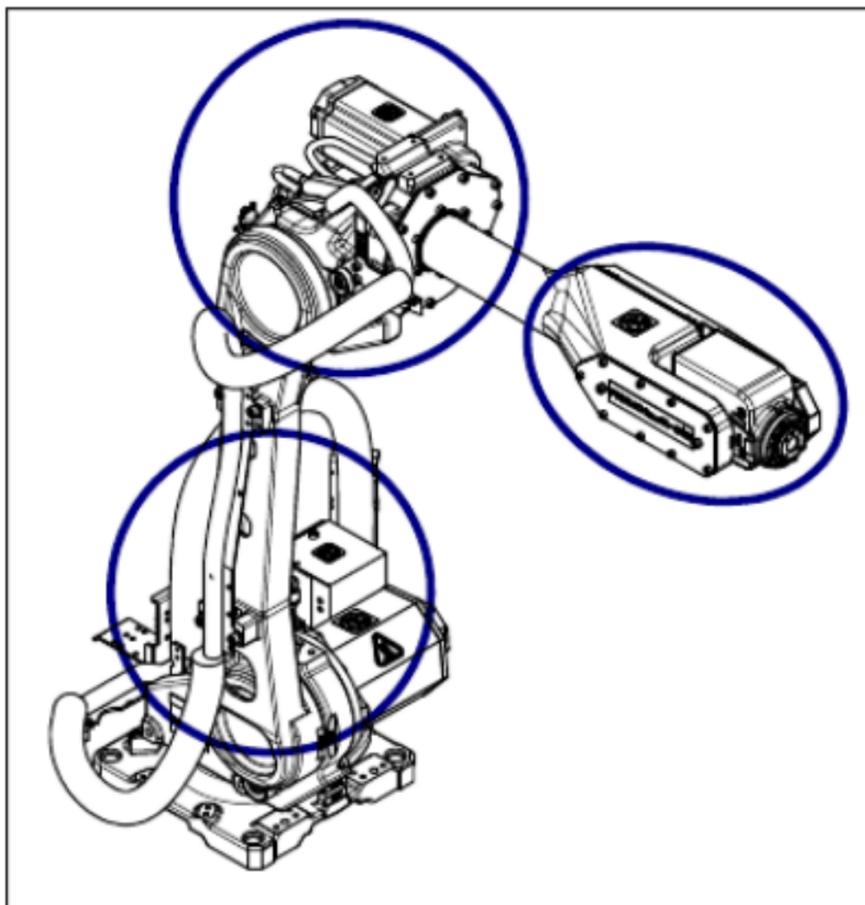


图 7.1.3 (d) 清洁部位

7.1.4 3 个月 (960 小时) 检修

以每 3 个月或者 960 小时中较短一方为大致标准进行如下所示项目的检修和维修。

项	检修项目	检修要领
1	控制装置通气口的清洁	(见 7.1.2)

7.1.5 1 年 (3840 小时) 定期检修

每一年或者运转累计时间每达 3840 小时进行如下所示项目的检修和维修。

项	检修项目	检修要领
1	机构部电缆异常的有无	(见 7.1.3)
2	外部主要螺栓的紧固	(见 7.1.3)
3	机械式制动器、机械式可变制动器的检修	(见 7.1.3)
4	各部位的清洁和检修	(见 7.1.3)
5	设备电缆等的检修	(见 7.1.3)
6	示教器、操作箱连接电缆、机器人连接电缆有无损坏	(见 7.1.3)

7.1.6 1 年半 (5760 小时) 定期检修

每 1 年半或者运转累计时间每达 5760 小时进行如下所示项目的检修和维修。

项	检修项目	检修要领
1	更换电池	更换机构部的电池。(见 7.2.1)

7.1.7 3年(11520小时)定期检修

每3年或者运转累计时间每达11520小时进行如下所示项目的检修和维修。

项	检修项目	检修要领
	J1 ~ J3 轴减速机及 J4 ~ J6 轴齿轮箱润滑脂的更换	更换减速机、齿轮箱的润滑脂。(见 7.2.2)

7.2 维修作业

7.2.1 电池的电池 (1年半(5760个小时))定期检修

机器人各轴的位置数据，通过后备电池保存。

电池，请每1年半进行定期更换。此外，后备电池的电压下降报警显示时，也应更换电池。

电池更换步骤

- 1 更换电池时，为预防危险，请按下急停按钮。



注意

务须将电源置于 ON 状态。若在电源处在 OFF 状态下更换电池，将会导致当前位置信息丢失，这样就需要进行零点标定。

- 2 拆下电池盒的盖子。(图7.2.1)
- 3 从电池盒中取出用旧的电池。
- 4 将新电池装入电池盒中。注意不要弄错电池的正负极性。
- 5 安装电池盒盖。

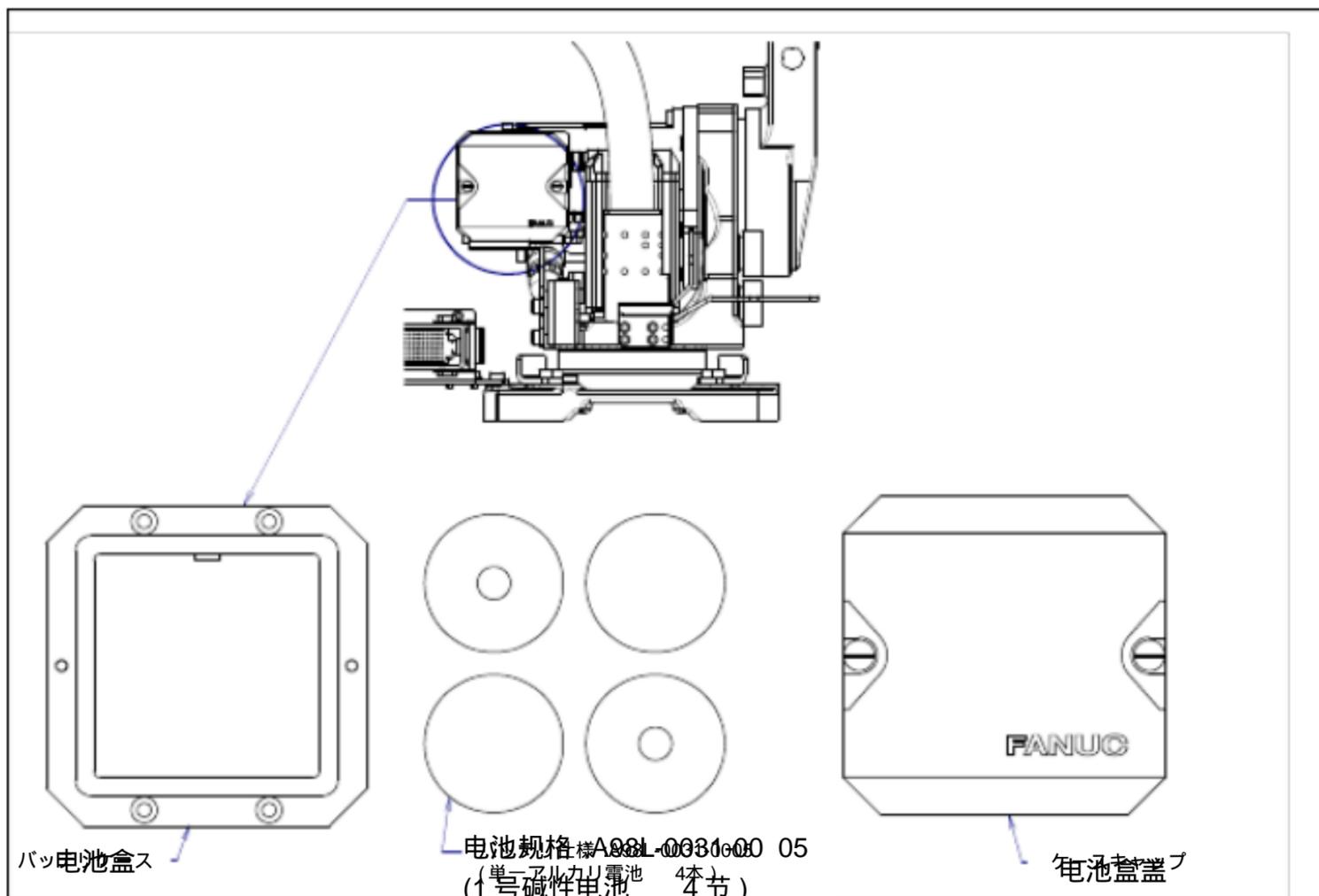


图 7.2.1 电池的电池

7.2.2 驱动机构部的润滑脂的更换 (3年(11520小时)定期检修)

7.2.2.1 润滑脂更换步骤

⚠注意

如果供脂作业操作错误，会因为润滑脂室内的压力急剧上升等原因造成油封破损，进而有可能导致润滑脂泄漏或机器人动作不良。进行供脂作业时，务必遵守下列注意事项。

- 1 供脂前，务必拆下排脂口的密封螺栓。
- 2 使用手动泵缓慢供脂。
- 3 尽量不要使用利用工厂压缩空气的空气泵。在某些情况下不得使用空气泵供脂时，务必保持注油枪前端压力在表 7.2.2.1 (a) 所示压力以下。
- 4 务必使用指定的润滑脂。如使用指定外的润滑脂，恐会导致减速机的损坏等故障。
- 5 供脂后，先按照 7.2.2.2 节的步骤释放润滑脂室内的残余压力后再用孔塞塞好排脂口。
- 6 彻底擦掉沾在地面和机器人上的润滑脂，以避免滑倒和引火。

J4, J5, J6轴齿轮箱的润滑脂必须按照如下步骤以每 3年、或者运转累计时间每达 11520小时的较短一方为周期进行更换。此外，J1~J3轴减速机的润滑脂，8年每的全面检修时有可能需要供脂，请向我公司联系。(在高温环境下使用时，我们建议进行周期缩短。)

表 7.2.2.1 (a) 3年(11520小时)定期更换用指定润滑脂以及供脂量

供脂部位	供脂量	注油枪前端压力	指定润滑脂
J4 轴齿轮箱	400g(450ml)	0.1MPa 以下(注释)	协同油脂 VIGOGREASE RE0 规格：A98L-0040-0174
J5 轴齿轮箱	180g (200ml)		
J6 轴齿轮箱	75 g (85ml)		

(注释) 用手按压泵供脂时，以每 2秒按压泵 1次作为大致标准。

润滑脂的更换、补充，应以下列姿势进行。倾斜角设置时的姿势，请根据地面安装时的姿势考虑相对角度。

表 7.2.2.1 (b) 供脂时的姿势

供脂部位		姿势					
		J1 J2	J3	J4	J5	J6	
J4 轴齿轮箱供脂姿势	地面安装	任意	0°	任意	任意	任意	
	顶吊安装		180°				
	-90°壁挂	0°	-90°				
	+90°壁挂		90°				
J5 轴齿轮箱供脂姿势	地面安装	任意	0°	0°	任意	任意	
	顶吊安装		180°				
	-90°壁挂	0°	0°				
	+90°壁挂		90°				
J6 轴齿轮箱供脂姿势	地面安装	任意	0°	0°	0°	任意	
	顶吊安装		180°				
	-90°壁挂	0°	-90°				
	+90°壁挂		0°				

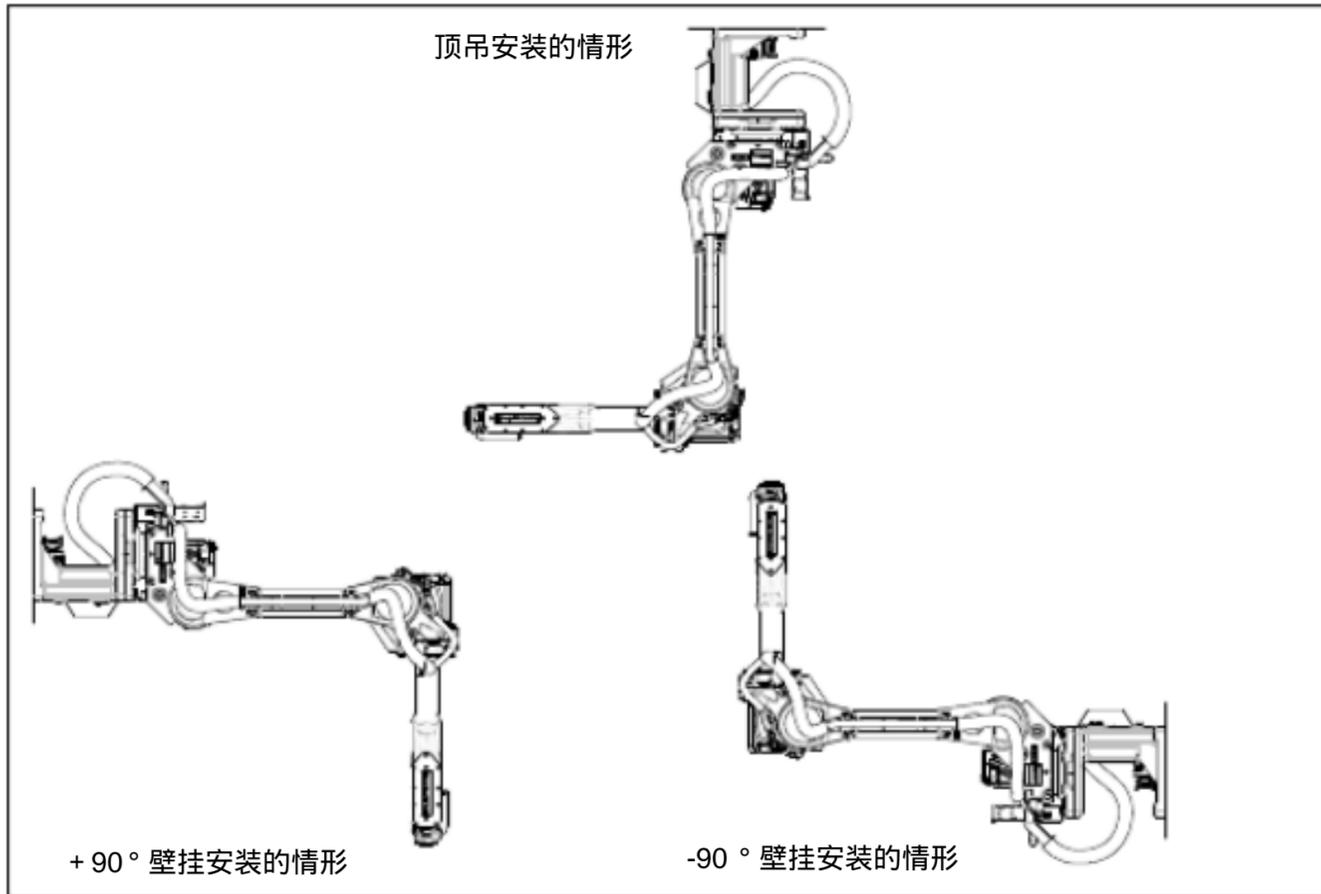


图 7.2.2.1 (a) 安装形式

- 1 将移动机器人到表 7.2.2.1 (b)的供脂姿势。
- 2 切断控制装置的电源。
- 3 拆除排脂口的锥形螺塞或者密封螺栓或者螺栓和密封垫圈。 (图 7.2.2.1 (b))
- J4 轴：密封螺栓 M6X8
- J5 轴：螺栓 M6X8 和密封垫圈
- J6 轴：锥形螺塞 R1/8
- 4 拆除供脂口的密封螺栓或者锥形插塞，安装随附的润滑脂注入口。
- 5 从供脂口供脂，直到新的润滑脂也从排脂口排出为止。
- 6 供脂后，按照 7.2.2.2 节释放滑脂槽内的残压。

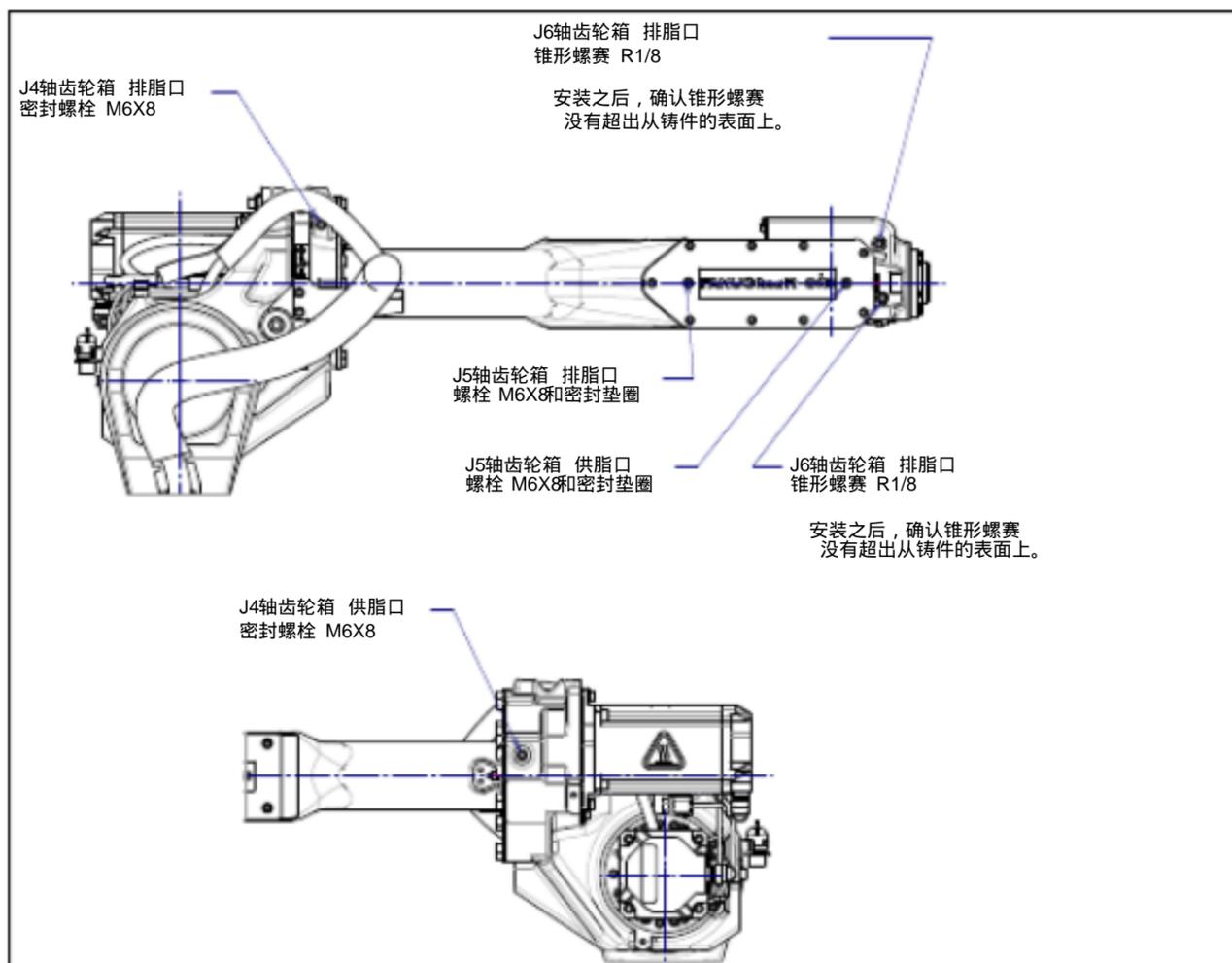


图 7.2.2.1 (b) 齿轮箱的供脂部位

表 7.2.2.1 (c) 密封螺栓、锥形螺塞和密封垫圈的规格

品名	规格
密封螺栓 (M6X8)	A97L-0218-0417#060808
锥形螺塞 (R1/8)	A97L-0001-0436#1-1D
密封垫圈 (M6)	A30L-0001-0048#6M

7.2.2.2 释放润滑脂槽内残压的作业步骤

供脂后，为释放润滑脂槽内的残压，在拆下供脂口的锥形螺塞或者密封螺栓或者螺栓和密封垫圈和排脂口的锥形螺塞或者密封螺栓或者螺栓和密封垫圈的状态下，按照下表使机器人运转。此时，在供脂口、排脂口下安装回收袋，以避免流出来的润滑脂飞散。

为了释放残压，把供脂用管取下之后，在打开供脂口和排脂口的状态下放置 3 分钟。把供脂口和排脂口的螺栓和密封垫圈装上之后，在轴角度 60 度以上，进行 OVR100% 的反复动作 10 分钟以上。

J5 轴的情形，请在 J3 手臂的顶端朝向铅直方向的形态下进行。

把供脂口和排脂口的锥形螺塞或者螺栓取下之后，放置 3 分钟后时释放内部压力。

由于周围的情况而不能执行上述动作时，应使机器人运转同等次数。（轴角度只能取 30° 的情况下，应使机器人运转 20 分钟以上（原来的 2 倍）。）上述动作结束后，应在供脂口和排脂口上分别安装锥形螺塞或者密封垫圈或者螺栓和密封垫圈。重新利用密封螺栓和锥形螺塞时，务须用密封胶带予以密封。

7.3 保管

保管机器人时，以运送姿势将机器人保管在水平面上。（见 1.1 节）

8 零点标定的方法

零点标定是使机器人各轴的轴角度与连接在各轴电机上的绝对值脉冲编码器的脉冲计数值对应起来的操作。具体来说，零点位置标定的方法是求取零度姿势时的脉冲计数值的操作。

8.1 概述

机器人的当前位置，通过各轴的脉冲编码器的脉冲计数值来确定。

工厂出货时，已经对机器人进行零点位置标定的方法，所以在日常操作中并不需要进行零点位置标定的方法。但是，下列情况下，则需要进行零点位置标定的方法。

- 更换电机
- 更换脉冲编码器
- 更换减速机
- 更换电缆
- 机构部的脉冲计数后备用电池用尽

⚠ 注意

包含零点位置标定的方法数据在内的机器人的数据和脉冲编码器的数据，通过各自的后备用电池进行保存。电池用尽时将会导致数据丢失。应定期更换控制装置和机构部的电池。电池电压下降时，系统会发出报警通知用户。

零点标定的种类

零点标定的方法有如下 5 种。

表 8.1 零点标定的种类

专用夹具零点位置标定	这是使用零点标定夹具进行的零点位置标定的方法。这是在工厂出货之前进行的零点位置标定的方法。
全轴零点位置标定 (对合标记 零点位置标定的方法)	这是在所有轴都处在零度位置进行的零点位置标定的方法。机器人的各轴，都赋予零位标记 (对合标记)。在使该标记对合于所有轴的位置进行零点位置标定的方法。
简易零点标定	这是为用户设定的任意位置进行的零点位置标定的方法。脉冲计数值，根据连接在电机上的脉冲计编码器的转速和每转之内的转角计算。利用 1 转以内的转角绝对值不会丢失而进行简易零点标定。
单轴零点标定	这是对每一轴进行的零点位置标定的方法。各轴的零点位置标定的方法位置，可以在用户设定的任意位置进行。此方法在仅对某一特定轴进行零点位置标定的方法时有效。
输入零点位置标定的方法数据	这是直接输入零点位置标定的方法数据的方法。

在进行零点位置标定的方法之后，务须进行位置调整 (校准)。位置调整，是控制装置读入当前的脉冲计数值并识别当前位置的操作。

这里，就全轴零点位置标定、简易零点标定、单轴零点标定以及零点位置标定的方法数据的输入进行说明。需要更加详细的零点位置标定的方法 (专用夹具零点位置标定) 时，请向我公司洽询。

⚠ 注意

- 1 如果零点位置标定的方法出现错误，有可能导致机器人执行意想不到的动作，十分危险。因此，只有在系统参数 \$MASTER_ENB=或 2 时，才会显示出「位置对合」界面。执行完「位置对合」后，请按下「位置对合」界面上显示出的 F5“结束”。这样，自动设定 \$MASTER_ENB=0「位置对合」界面不再显示。
- 2 建议用户在进行零点位置标定的方法之前备份当前的零点标定数据。
- 3 J4 轴，从正确的零点标定位置使轴旋转一周进行对合时，机构部内电缆会发生损伤。零点标定时大幅度移动轴而弄不清正确的旋转位置时，请拆下配线板或者盖板，确认内部电缆的状态，之后再正确的位置进行零点标定。有关确认步骤，请参照图 8.1。

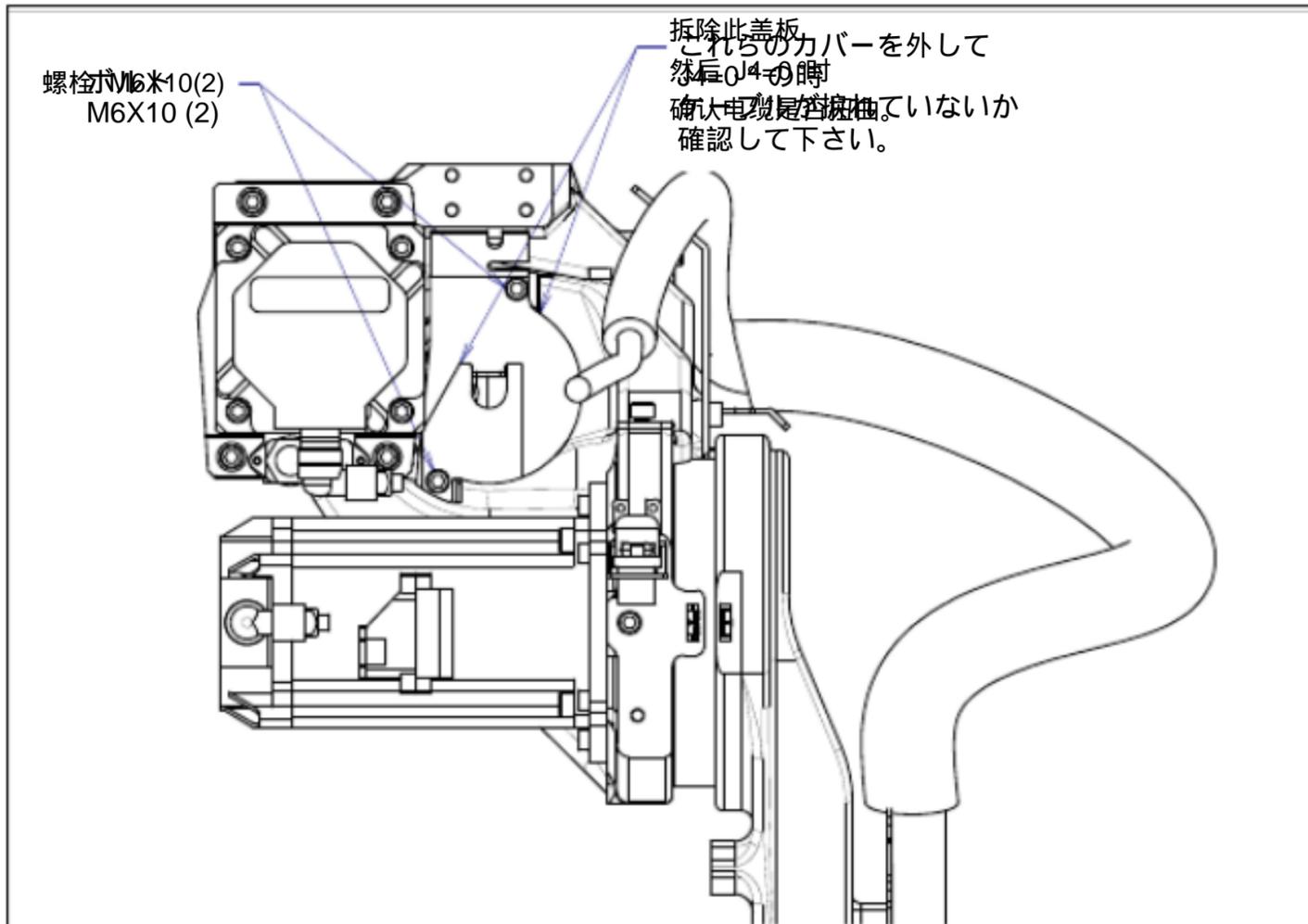


图 8.1 电缆的状态的确认 (J4 轴)

8.2 解除报警和准备零点标定

为进行电机交换，在执行零点标定时，需要事先显示位置调整菜单并解除报警。

显示报警

“ Servo 062 BZAL ” (伺服 062 BZAL) 或 “ Servo 075 Pulse not established ” (伺服 075 脉冲编码器位置未确定)

步骤

- 1 按照下面 (1) ~ (6)的步骤显示位置调整菜单。
 - (1) 按下 MENU(菜单)键。
 - (2) 按下 “ 0 NEXT” (下一页), 选择 “ 6 SYSTEM (系统)。”
 - (3) 按下 F1 “ TYPE ” (类型), 从菜单选择 “ Variables ” (系统变量)。
 - (4) 将光标对准于 \$MASTER_ENB 位置, 输入 “ 1 ”, 按下 “ ENTER ” (执行)。
 - (5) 再次按下 F1 “ TYPE ” (类型), 从菜单选择 “ Master/Cal ” (位置调整)。
 - (6) 从 “ Master/Cal ” 菜单中, 选择将要执行的零点位置标定的方法的种类。

- 2 “ Servo 062 BZAL ” 的解除, 按照 (1) ~ (5)的步骤执行。
 - (1) 按下 MENU 键。
 - (2) 按下 “ 0 NEXT” (下一页), 选择 “ 6 SYSTEM (系统)。”
 - (3) 按下 F1 “ TYPE ” (类型), 从菜单选择 “ Master/Cal ”。
 - (4) 按下 F3 “ RES_PCA ” (脉冲复位)后, 再按下 F4 “ YES” (是)。
 - (5) 切断控制器的电源, 然后再接通电源。

- 3 “ Servo 075 Pulse not established ” 的解除, 按照 (1) ~ (2)的步骤执行。
 - (1) 再次通电时, 再次显示 “ Servo 075 Pulse not established ”。
 - (2) 在关节进给的模式下, 使出现 “ Pulse not established 提示的轴朝任一方向旋转, 直到按下 “ FAULT RESET (报警解除) ” 时不再出现报警。

8.3 全轴零点位置标定

全轴零点位置标定 (对合标记 零点位置标定的方法)是在所有轴零度位置进行的零点位置标定的方法。机器人的各轴，都赋予零位标记 (对合标记)。通过这一标记，将机器人移动到所有轴零度位置后进行零点位置标定的方法。

零点位置标定通过目测进行调节，所以不能期待零点位置标定的方法的精度。应将全轴零点位置标定作为一时应急的操作来对待。

零点位置标定的方法步骤

- 1 按下“ MENU ”键，显示出菜单画面。
- 2 按下“ 0 NEXT ”(下一页)，选择“ 6 SYSTEM ”(系统)。
- 3 按下 F1“ TYPE ”(类型)，显示出画面切换菜单。
- 4 选择“ Master/Cal ”。出现位置调整画面。

系统零点标定 / 校准		扭矩= [开]
1	专用夹具零点位置标定	
2	全轴零点位置标定	
3	简易零点标定	
4	单轴零点标定	
5	设定简易零点位置参考点	
6	更新零点标定结果	
按下 ENTE 键或数字键选择		
[类型]	RES_PCA	完成

- 5 以点动 (JOG)方式移动机器人，使其成为零点位置标定的方法姿势。请在解除制动器控制后进行。

注释

按照如下所示方式改变系统变量，即可解除制动器控制。

\$PARAM_GROUP.\$SV_OFF_ALL : FALSE

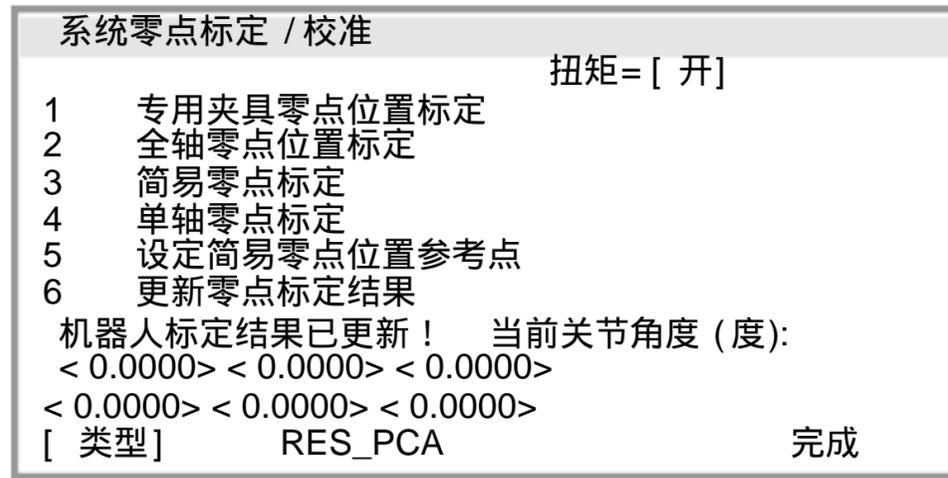
\$PARAM_GROUP.\$SV_OFF_ENB[*] : FALSE (所有轴)

改变系统变量后，务须重新接通控制装置的电源。

- 6 选择“ 2 ZERO POSITION MASTER ”(全轴零点位置标定)，按下 F4“ YES ”。

系统零点标定 / 校准		扭矩= [开]
1	专用夹具零点位置标定	
2	全轴零点位置标定	
3	简易零点标定	
4	单轴零点标定	
5	设定简易零点位置参考点	
6	更新零点标定结果	
机器人已完成零点标定！ 零点标定数据：		
<0> <0> <0>		
<0> <0> <0>		
[类型]	RES_PCA	完成

- 7 选择“ 6 CALIBRATE ”，按下 F4“ YES ”。进行位置调整。
或者重新接通电源，同样也进行位置调整。
在重新接通电源时，始终进行位置调整。



8 在位置调整结束后，按下 F5 “ DONE ”。



9 恢复制动器控制原先的设定，重新通电。

表 8.3 对合标记位置

轴	位置
J1轴	0 deg
J2轴	0 deg
J3轴	0 deg(* J2=0 deg 时)
J4轴	0 deg
J5轴	0 deg
J6轴	0 deg

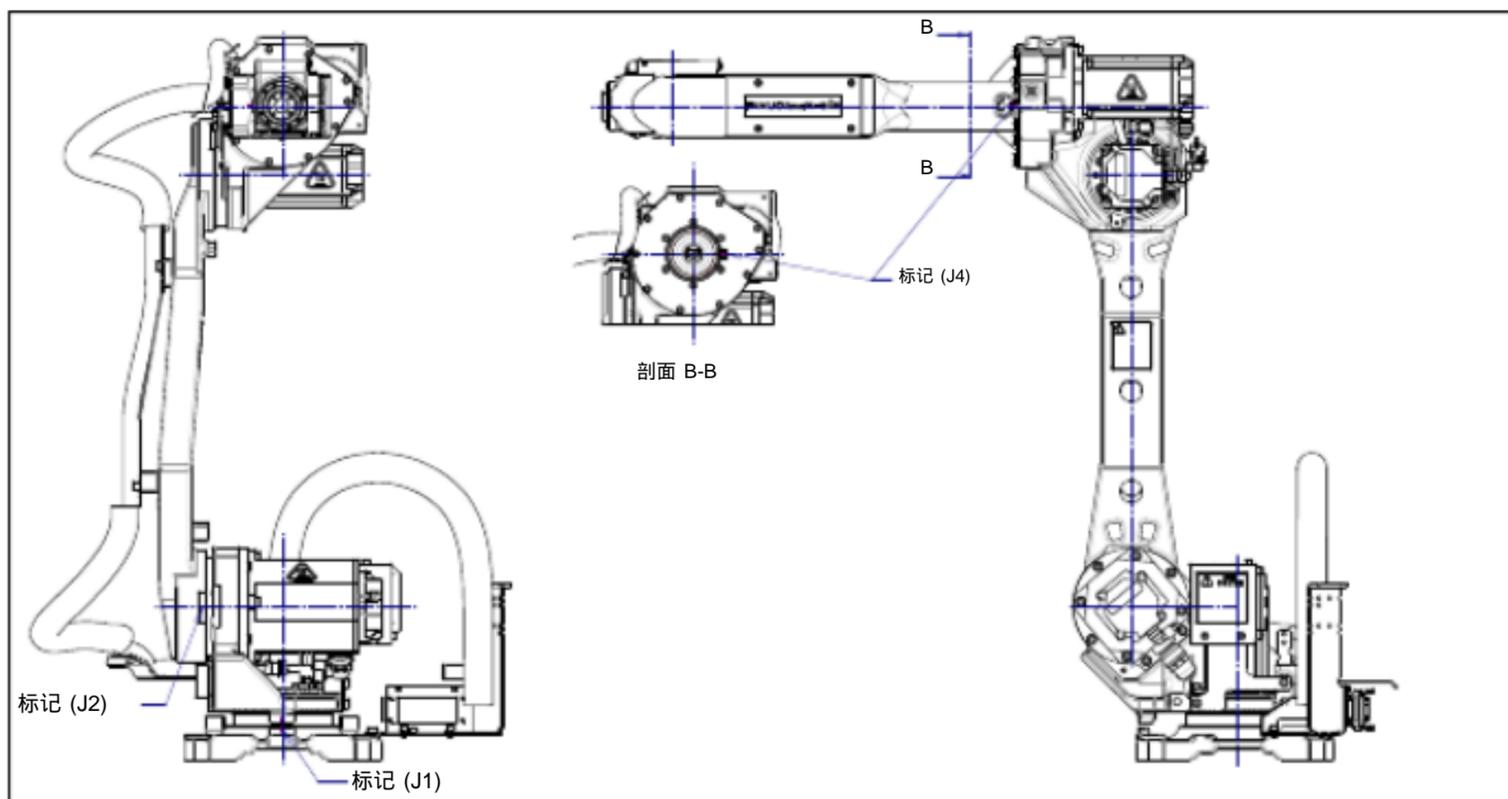


图 8.3 (a) 对合标记位置

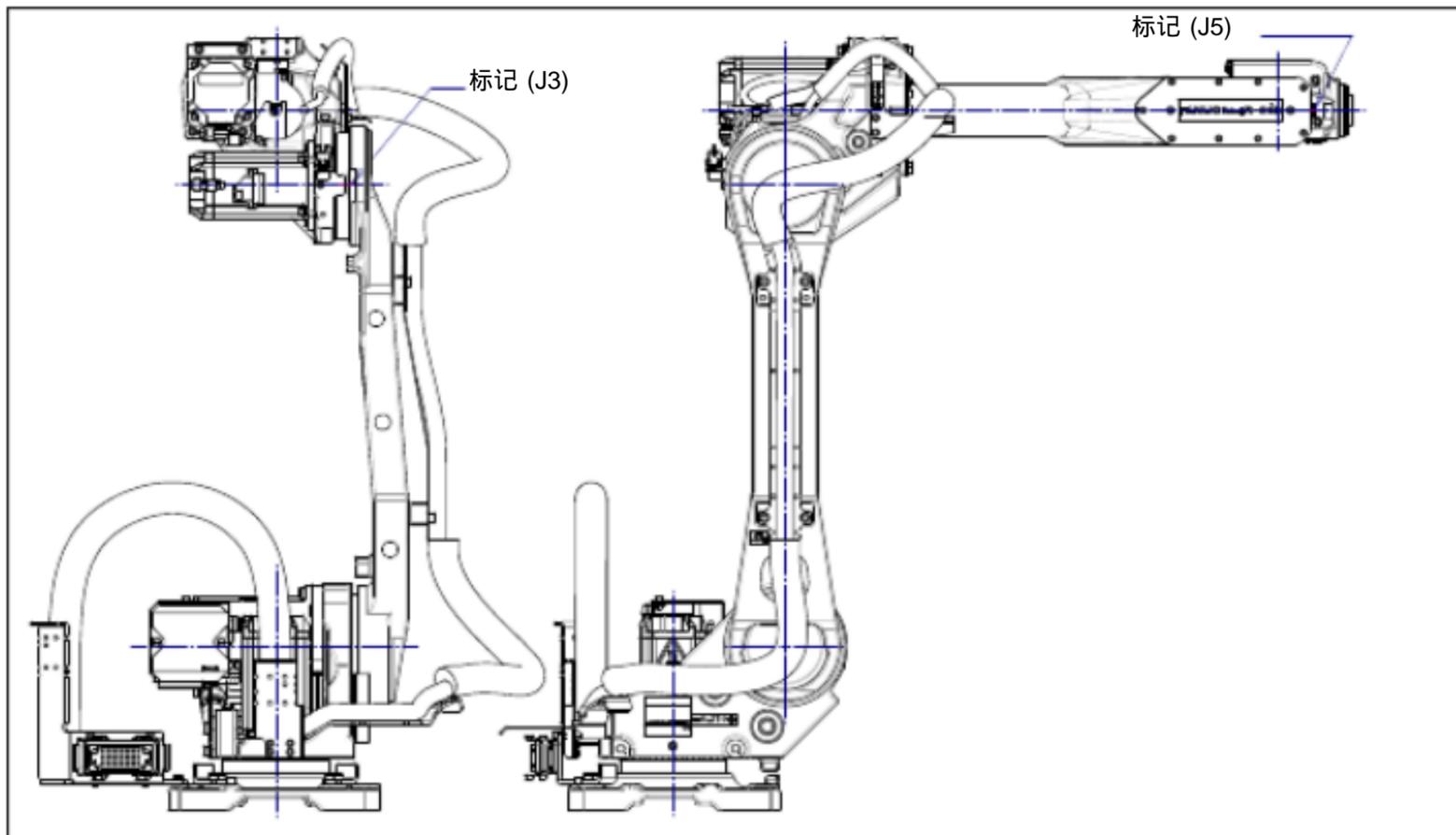


图 8.3 (b) 对合标记位置

8.4 简易零点标定

简易零点标定是在用户设定的任意位置进行的零点位置标定的方法。脉冲计数值，根据连接在电机上的脉冲计编码器的转速和 1 转以内的转角计算。利用回转一周以内的转角绝对值不会丢失而进行简易零点标定。

出厂时，已被设定在表 8.3 的位置。如果没有什么问题，请勿改变设定。

不能将机器人移动到上述位置时，需要通过下列方法重新设定零点位置标定的方法参考点。 (如果标上取代对合标记的符号，将会带来许多方便。)

⚠ 注意

- 1 由于用来后备脉冲计数器的电池电压下降等原因而导致脉冲计数值丢失时，可进行零点位置标定的方法。
- 2 在更换脉冲编码器时以及机器人控制装置的零点位置标定的方法数据丢失时，不能使用零点位置标定的方法。

设定零点位置标定的方法参考点

- 1 按下“MENU”键，选择“6 SYSTEM”。
- 2 通过画面切换选择“Master/Cal”。出现位置调整画面。

系统零点标定 / 校准		扭矩 = [开]
1	专用夹具零点位置标定	
2	全轴零点位置标定	
3	简易零点标定	
4	单轴零点标定	
5	设定简易零点位置参考点	
6	更新零点标定结果	
按下 ENTE 键或数字键选择		
[类型]	RES_PCA	完成

- 3 以点动 (JOG)方式移动机器人，使其移动到零点位置标定的方法参考点。请在解除制动器控制后进行操作。
- 4 选择“5 SET QUICK MASTER REF” (零点位置标定的方法参考点设定)，按下 F4 “YES”。零点位置标定的方法参考点即被存储起来。

4	单轴零点标定
5	设定简易零点位置参考点
6	更新零点标定结果
	是 不是



注意
由于机械性拆解和维修而导致零点位置标定的方法数据丢失时，不能执行此操作。这种情况下，为恢复零点位置标定的方法数据而执行全轴零点位置标定或专用夹具零点位置标定。

零点位置标定的方法步骤

- 1 显示出位置调整画面。

系统零点标定 / 校准		扭矩= [开]
1	专用夹具零点位置标定	
2	全轴零点位置标定	
3	简易零点标定	
4	单轴零点标定	
5	设定简易零点位置参考点	
6	更新零点标定结果	
按下 ENTE 键或数字键选择		
[类型]	RES_PCA	完成

- 2 以点动 (JOG)方式移动机器人，使其移动到零点位置标定的方法参考点。请在解除制动器控制后进行操作。
- 3 选择“ 3 QUICK MASTER ”(零点位置标定的方法)，按下 F4 “ YES ”。零点位置标定的方法数据即被存储起来。

2	全轴零点位置标定
3	简易零点标定
4	单轴零点标定
	是 不是

- 4 选择“ 6 CALIBRATE ”(位置调整)，按下 F4 “ YES ”。进行位置调整。或者重新接通电源，同样也进行位置调整。
- 5 在位置调整结束后，按下 F5 “ DONE ”。



- 6 恢复制动器控制原先的设定，重新通电。

8.5 单轴零点标定

单轴零点标定，是对每个轴进行的零点位置标定的方法。各轴的零点位置标定的方法位置，可以在用户设定的任意位置进行。

由于后备脉冲计数的电池电压下降、更换脉冲编码器等原因而导致某一特定轴的零点位置标定的方法数据丢失时，进行单轴零点标定。

单轴零点标定				
1/9				
	实际位置	(零点标定位置)	(SEL) [ST]
J1	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J2	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J3	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J4	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J5	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J6	0.000	(0.000)	(0)	[2]
E1	0.000	(0.000)	(0)	[2]
E2	0.000	(0.000)	(0)	[2]
E3	0.000	(0.000)	(0)	[2]
				执行

表 8.5 单轴零点标定的设定项目

项目	描述
ACTUAL POS (当前位置)	各轴以 (deg) 为单位显示机器人的当前位置。
MSTR POS(零点位置标定的方法位置)	对于进行单轴零点标定的轴，指定零点位置标定的方法位置。通常指定 0° 位置将带来方便。
SEL	对于进行零点位置标定的方法的轴，将此项目设定为 1。通常设定为 0。
ST	显示各轴的零点位置标定的方法结束状态。用户不能直接改写此项目。 该值反映 \$EACHMST_DON[1 ~ 9]。 -0： 零点位置标定的方法数据已经丢失。需要进行单轴零点标定。 -1： 零点位置标定的方法数据已经丢失。 (只对其它联动转轴进行零点位置标定的方法。) 需要进行单轴零点标定。 -2： 零点位置标定的方法已经结束。

单轴零点标定步骤

- 1 按下“ MENU ”键，选择“ 6 SYSTEM ”。
- 2 通过画面切换选择“ Master/Cal ”。出现位置调整画面。

系统零点标定 / 校准		扭矩= [开]
1	专用夹具零点位置标定	
2	全轴零点位置标定	
3	简易零点标定	
4	单轴零点标定	
5	设定简易零点位置参考点	
6	更新零点标定结果	
按下 ENTE 键或数字键选择		
[类型]	RES_PCA	完成

- 3 选择“ 4 SINGLE AXIS MASTER ”(单轴零点标定)。出现单轴零点标定画面。

右例中，J5、J6 轴需要进行零点标定。

单轴零点标定				
1/9				
	实际位置	(零点标定位置)	(SEL)	[ST]
J1	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J2	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J3	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J4	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J5	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J6	0.000	(0.000)	(0)	[2]
E1	0.000	(0.000)	(0)	[2]
E2	0.000	(0.000)	(0)	[2]
E3	0.000	(0.000)	(0)	[2]

执行

4 对于希望进行单轴零点标定的轴，将(SEL) 设定为“ 1 ”。可以为每个轴单独指定 (SEL) ,也可以为多个轴同时指定 (SEL)。

单轴零点标定				
1/9				
	实际位置	(零点标定位置)	(SEL)	[ST]
J5	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J6	0.000	(0.000)	(0)	[2]

组 执行

5 以点动 (JOG)方式移动机器人，使其移动到零点位置标定的方法位置。如有必要，断开制动器控制。
6 输入零点位置标定的方法位置的轴数据。

单轴零点标定				
1/9				
	实际位置	(零点标定位置)	(SEL)	[ST]
J5	31.250	(0.000)	(1)	[2]
J6	43.382	(90.000)	(1)	[2]

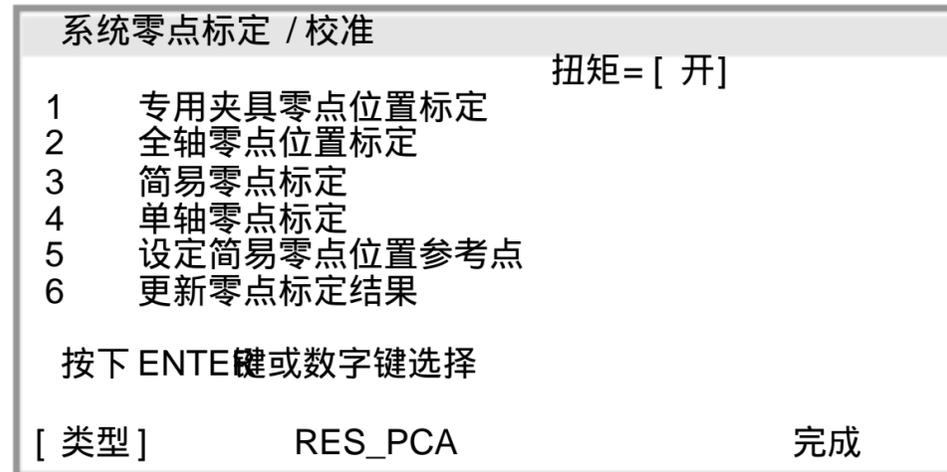
组 执行

7 按下 F5 “ EXEC ” (执行)。执行零点位置标定的方法。由此，(SEL) 返回“ 0 ”，“ ST ”变为“ 2 ”(或者 1)。

单轴零点标定				
1/9				
	实际位置	(零点标定位置)	(SEL)	[ST]
J1	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J2	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J3	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J4	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J5	0.000	(0.000)	(0)	[2]
J6	0.000	(0.000)	(0)	[2]
E1	0.000	(0.000)	(0)	[2]
E2	0.000	(0.000)	(0)	[2]
E3	0.000	(0.000)	(0)	[2]

执行

- 8 等单轴零点标定结束后，按下 PREV(返回)键返回到原来的画面。



- 9 选择“ 6 CALIBRATE ”，按下 F4“ YES ”。进行位置调整。
或者重新接通电源，同样也进行位置调整。
- 10 在位置调整结束后，按下 F5“ DONE ”。



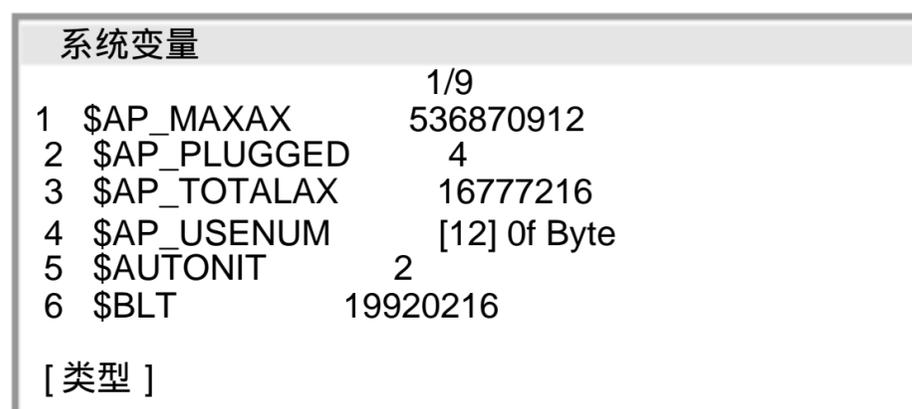
- 11 恢复制动器控制原先的设定，重新通电。

8.6 输入零点位置标定的方法数据

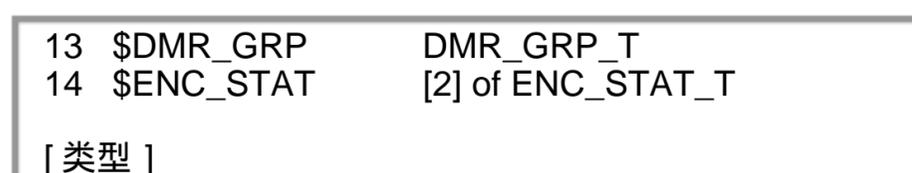
零点位置标定的方法数据的直接输入，可将零点位置标定的方法数据值直接输入到系统变量中。这一操作用于零点位置标定的方法数据丢失而脉冲数据仍然保持的情形。

零点位置标定的方法数据的输入方法

- 1 按下“ MENU ”键，选择“ 6 SYSTEM ”。
- 2 通过画面切换选择“ Variables ”(系统变量)。出现系统变量画面。



- 3 下面，改变零点位置标定的方法数据。
零点位置标定的方法数据存储于系统变量 \$DMR_GRP.\$MASTER_COUN 中。



- 4 选择 \$DMR_GRP 。

系统变量		
\$DMR_GRP		1/1
1 [1]	DMR_GRP_T	

系统变量		
\$DMR_GRP		1/1
1 \$MASTER_DONE		FALSE
2 \$OT_MINUS		[9] of Boolean
3 \$OT_PLUS		[9] of Boolean
4 \$MASTER_COUNT		[9] of Integer
5 \$REF_DONE		FALSE
6 \$REF_POS		[9] of Real
7 \$REF_COUNT		[9] of Integer
8 \$BCKLSH_SIGN		[9] of Boolean
[类型]		有效 无效

5 选择 \$MASTER_COUN ，输入事先准备好的零点位置标定的方法数据。

系统变量		
		1/9
1 [1]	95678329	
2 [2]	10223045	
3 [3]	3020442	
4 [4]	304055030	
5 [5]	20497709	
6 [6]	2039490	
[类型]		

6 按下 PREV(返回)键。

7 将 \$MASTER_DONE 设定为 TRUE 中。

系统变量		
\$DMR_GRP[1]		1/8
1 \$MASTER_DONE		TRUE
2 \$OT_MINUS		[9] of Boolean

8 出现位置调整画面，选择“ 6 CALIBRATE ”，按下 F4“ YES ”。

9 位置调整结束后，按下 F5“ DONE ”。



8.7 确认零点位置标定的方法结果

1 确认零点位置标定的方法是否正常进行

通常，在通电时自动进行位置调整。要确认零点位置标定的方法是否已经正常结束，按如下所示方法检查当前位置显示和机器人的实际位置是否一致。

- (1) 使程序内的特定点再现，确认与已经示教的位置一致。
- (2) 使机器人动作到所有轴都成为 0° 的位置，目视确认操作说明书的 8.3 节中所示的零度位置标记是否一致。
- (3) 使用夹具，以与零点位置标定的方法时相同的方法使机器人移动到零点位置标定的方法位置并动作，确认当前位置显示与零点位置标定的方法位置一致。

在进行这样的确认操作时如果位置偏离，则可以认为脉冲编码器的计数值由于 2 项中说明的报警而无效，或者是由于用来存储零点位置标定的方法数据值的系统变量 \$ DMR_GRP.\$MASTER_COUN 的数据错误操作而被改写。请比较出货时随附的数据表中的值。此外，此系统变量，将会因执行零点位置标定的方法被改写，所以，已进行了零点位置标定的方法的情况下，应将此系统变量的数值记录在数据表中。

2 零点位置标定的方法时发生的报警及其对策

(1) BZAL 报警

在控制装置电源断开期间，当后备脉冲编码器的电池电压成为 0V 时，会发生此报警。此外，为更换电缆等而拔下脉冲编码器的连接器的情况下，由于电池的电压会成为 0V 而发生此报警。请进行脉冲复位（见 8.2 节），切断电源后再通电，确认是否能够解除报警。无法解除报警时，有可能电池已经耗尽。在更换完电池后，进行脉冲复位，切断电源后再通电。发生了该报警时，保存在脉冲编码器内的数据将会丢失，需要再次进行零点位置标定的方法。

(2) BLAL 报警

该报警表示：后备脉冲编码器的电池电压已经下降到不足以进行后备的程度。发生该报警时，应尽快在通电状态下更换后备用的电池，并按照 1 项中说明的方法确认当前位置数据是否正确。

(3) CKAL、RCAL、PHAL、CSAL、DTERR、CRCERR、STBERR、SPHAL 报警

有可能是脉冲编码器的异常，请联系我公司。

9 故障追踪

9.1 概述

机构部中发生的故障，有时是由于多个不同的原因重合在一起造成的，要彻底查清原因往往很困难。此外，如果采取错误对策，反而会导致故障进一步恶化，因此，详细分析故障的情况，弄清真正的原因十分重要。

9.2 故障、原因及其对策

机构部的主要故障和原因如表 9.2 (a)所示。弄不清原因，又不知道如何采取对策时，请联系我公司。

表 9.2 (a) 故障、原因及其对策

症状	症状分类	原因	对策
产生振动 出现异常响声	机器人动作时 J1 机座从地装底板向上浮起。 J1 机座和地装底板之间有空隙。 J1机座固定螺栓松动。	[J1 机座的固定] 可能是因为机器人的 J1 机座没有牢固地固定在地装底板上。 可能是因为螺栓松动、地装底板平面度不充分、夹杂异物所致。 机器人的 J1 机座没有牢固地固定在地装底板上时，机器人动作时 J1 机座将会从地装底板上浮起，此时的冲击导致振动。	螺栓松动时，使用防松胶，以适当的力矩切实拧紧。 改变地装底板的平面度，使其落在公差范围内。 确认是否夹杂异物，如有异物，将去除掉。
	机器人动作时，架台或地板面振动。	[架台或地板面] 可能是因为架台或地板面的刚性不充分所致。 架台或地板的刚性不充分时，由于机器人动作时的反作用力，架台或地板面变形，导致振动。	加固架台、地板面，提高其刚性。 难于加固架台、地板面时，通过改变动作程序，可以缓和振动。
	在动作时的某一特定姿势下产生振动。 放慢动作速度时不振动。 加减速时振动尤其明显。 多个轴同时产生振动。	[超过负载] 可能是机器人上安装了超过允许值的负载而导致振动。 可能是因为动作程序对机器人规定太严格而导致振动。 可能是因为在 “ ACCELERATION ”(加速度)中输入了不合适的值。	确认机器人的负载允许值。超过允许值时，减少负载，或者改变动作程序。 可通过降低速度，降低加速度等做法，将给总体循环时间带来的影响控制在最小限度，通过改变动作程序，来缓和特定部分的振动。

症状	症状分类	原因	对策
产生振动 出现异常响声	机器人发生碰撞后，或者在过载状态下长期使用后，产生振动或者出现异常响声。 长期没有更换润滑脂的轴产生振动或者出现异常响声。	<p>[齿轮、轴承、减速机的破损]</p> <p>由于碰撞或过载，造成过大的外力作用于驱动系统，致使齿轮、轴承、减速机的齿轮面或滚动面损伤。</p> <p>由于长期在过载状态下使用，致使齿轮、轴承、减速机的齿轮面或滚动面因疲劳而产生剥落。</p> <p>由于齿轮、轴承、减速机内部落入异物，致使齿轮、轴承、减速机的齿轮面或滚动面损伤。</p> <p>齿轮 轴承 减速机内部咬入异物导致振动。</p> <p>由于长期在没有更换润滑油的状态下使用，致使齿轮、轴承、减速机的齿轮面或滚动面因疲劳而产生剥落。 J1 ~ J3 轴减速机，一般不需要润滑脂的更换。但是，使用温度比较高，差不多一定的姿势而且动作角度非常小的时候等等的特殊的状态下，需要补充润滑脂。关于 J1 ~ J3 轴的供脂，请向我们公司联系。</p> <p>上述原因的情况下，会导致周期性的振动或异常响声。</p>	<p>使机器人每个轴单独动作，确认哪个轴产生振动。</p> <p>需要拆下电机，更换齿轮、轴承、减速机部件。</p> <p>有关更换部件的规格、更换方法，请向我公司洽询。</p> <p>不在过载状态下使用，可以避免驱动系统的故障。</p> <p>按照规定的时间间隔更换指定的润滑脂，可以预防故障的发生。</p>
	不能通过地板面、架台等或机构部来确定原因。	<p>[控制装置、电缆、电机]</p> <p>控制装置内的回路发生故障，动作指令没有被正确传递到电机的情况下，或者电机信息没有正确传递到控制装置，会导致机器人振动。</p> <p>脉冲编码器发生故障，电机的位置没有正确传递到控制装置，会导致机器人振动。</p> <p>电机主体部分发生故障，不能发挥其原有的性能，会导致机器人振动。</p> <p>机构部内的可动部电缆的动力线断续断线，电机不能跟从指令值，会导致机器人振动。</p> <p>机构部内的可动部的脉冲编码器断续断线，指令值不能正确传递到电机，会导致机器人振动。</p> <p>机构部和控制装置的连接电缆快要断线，会导致机器人振动。</p> <p>电源电缆快要断线，会导致机器人振动。</p> <p>因电压下降而没有提供规定电压，会导致机器人振动。</p> <p>因某种原因而输入了与规定制不同的动作控制用参数，会导致机器人振动。</p>	<p>有关控制装置、放大器的故障追踪，请参阅控制装置维修说明书。</p> <p>更换振动轴的电机的脉冲编码器，确认是否还振动。</p> <p>更换振动轴的电机，确认是否还振动。有关更换办法，请向我公司洽询。</p> <p>确认已经提供规定电压。</p> <p>确认电源电缆上是否有外伤，有外伤时，更换电源电缆，确认是否还振动。</p> <p>确认机构部和控制装置连接电缆上是否有外伤，有外伤时，更换连接电缆，确认是否还振动。</p> <p>机器人仅在特定姿势下振动时，可能是因为机构部内电缆断线。</p> <p>在机器人停止的状态下摇晃可动部的电缆试试，确认是否会发生报警。如果发生报警等异常，则需要更换机构部电缆。</p> <p>作为动作控制用参数，确认已经输入正确的参数，如果有错误，重新输入参数。或向我公司洽询。</p>

症状	症状分类	原因	对策
产生振动 出现异常响声	机器人附近的机械动作状况与机器人的振动有某种相关关系。	[来自机器人附近的机械的电气噪声] 没有切实连接地线时，电气噪声会混入地线，会导致机器人因指令值不能正确传递而振动。 地线连接场所不合适的情况下，会导致接地不稳定，致使机器人因电气噪声的轻易混入而振动。	切实连接地线，以避免接地碰撞，防止电气噪声从别处混入。
	更换润滑脂后发生异常响声。 长期停机后运转机器人时，发出异常响声。 低速运转时发生异常响声	使用指定外的润滑脂时，会导致机器人发生异常响声。 即使使用指定润滑脂，在刚刚更换完后或长期停机后重新启动时，机器人在低速运转下会发出异常响声。	请使用指定润滑脂。 使用指定润滑脂还发生异常响声时，观察 1~2天机器人的运转情况。通常情况下异常响声会随之消失。
	在刚更换润滑脂、油或部件后运转而发出异常响声	尚未正确更换或补充润滑脂、油。或者有可能供脂量、供油量不足。	应马上停止机器人，确认损伤情况。润滑脂、油不足的情况下，予以补充。
出现晃动	在切断机器人的电源时，用手按，部分机构部会晃动。 机构部的连接面有空隙。	[机构部的连接螺栓] 可能是因为过载和碰撞等，机器人机构部的连接螺栓松动所致。	针对各轴，确认下列部位的螺栓是否松动，如果松动，则用防松胶，以适度力矩切实将其拧紧。 ? 电机固定螺栓 ? 减速机外壳固定螺栓 ? 减速机轴固定螺栓 ? 机座固定螺栓 ? 手臂固定螺栓 ? 外壳固定螺栓 ? 末端执行器固定螺栓
电机过热	机器人安装场所气温上升，会导致电机过热。 在电机上安装盖板后，会导致电机过热。 在改变动作程序和负载条件后，会产生过热。	[环境温度] 环境温度上升或因安装的电机盖板，电机的散热情况恶化，导致电机过热。 [动作条件] 可能是因为超过允许平均电流值的条件下使电机动作。	可通过示教器监控平均电流值。确认运行动作程序时的平均电流值。 机器人根据环境温度，规定了不会发生过热的允许平均电流值。详情请向我公司洽询。 通过放宽动作程序、负载条件，平均电流值就会下降，从而防止电机过热。 降低环境温度，是预防电机过热的最有效手段。 改善电机周边的通风条件，即可改善电机的散热情况，预防电机过热。采用风扇鼓风，也可有效预防电机过热。 电机周围有热源时，设置一块预防辐射热的屏蔽板，也可有效预防电机过热。
	在变更动作控制用参数后发生电机过热。	[参数] 所输入的工件数据不合适时，机器人的加减速将变得不合适，致使平均电流值增加，导致电机过热。	请按照控制装置操作说明书输入适当的参数。

症状	症状分类	原因	对策
电机过热	不符合上述任何一项。	<p>[机构部的故障]</p> <p>可能是因为机构部驱动系统发生故障，致使电机承受过大负载。</p> <p>[电机的故障]</p> <p>可能是因为电机制动器的故障，致使电机始终在受制动的状态下动作，由此导致电机承受过大的负载。</p> <p>可能是因为电机主体的故障而致使电机自身不能发挥其性能，从而使过大的电流流过电机。</p>	<p>请参照振动、异常响声、松动项，排除机构部的故障。</p> <p>确认在伺服系统的励磁上升时，制动器是否开放。</p> <p>制动器没有开放时，应更换电机。</p> <p>更换电机后平均电流值下降时，可以确认这种情况为异常。</p>
润滑脂泄漏	润滑脂从机构部泄漏。	<p>[密封不良]</p> <p>可能是因为铸件龟裂、O形密封圈破损、油封破损、密封螺栓松动所致。</p> <p>铸件出现龟裂可能是因为碰撞或其他等原因使机构承受了过大的外力所致。</p> <p>O形密封圈的破损，可能是因为拆解、重新组装时O形密封圈被落入或切断所致。</p> <p>油封破损可能是因为粉尘等异物的侵入造成油封唇部划伤所致。</p> <p>密封螺栓、圆锥形插塞松动时，润滑油将沿着螺丝部漏出。</p>	<p>铸件上发生龟裂等情况下，作为应急措施，可用密封剂封住裂缝防止润滑脂泄漏。但是，因为裂缝有可能进一步扩展，所以必须尽快更换部件。</p> <p>O形密封圈使用于如下场所。</p> <p>? 电机连接部</p> <p>? 减速机 (箱体侧、轴出轴侧) 连结部</p> <p>? 手腕连结部</p> <p>? J3手臂连结部</p> <p>? 手腕内部</p> <p>油封使用于如下场所。</p> <p>? 减速机内部</p> <p>? 手腕内部</p> <p>密封螺栓、圆锥形插塞使用于如下场所。</p> <p>? 供脂口、排脂口</p> <p>? 盖板固定用</p>
轴落下	制动器完全不管用，轴落下。使其停止时，轴慢慢落下。	<p>[制动器驱动继电器、电机]</p> <p>可能是因为，制动器驱动继电器熔断，制动器成为通电状态，在电机的励磁脱开后，制动器起不到制动作用。</p> <p>可能是因为制动蹄磨损、制动器主体破损而致使制动器的制动情况恶化。</p> <p>可能是因为油、润滑脂等混入电机内部，致使制动器滑动。</p>	<p>确认制动器驱动继电器是否熔断。如果熔断，更换继电器。</p> <p>制动蹄的磨损、制动器主体的破损、油和润滑脂侵入电机内部的情况下，更换电机。</p> <p>有关 J1/J4 轴，还由于有电缆可动部，在超过行程极限的情况下，恐会使可动部电缆承受负荷，或损坏点电缆，万一在超过行程极限的情况下，请拆除 J4 背面板，注意电缆的状态，使其返回到动作范围内。</p> <p>尼龙绑带断开的情况下，要安装上新的。</p> <p>若在断开的状态下运转，恐会损坏电缆。</p> <p>(见8.1节)</p>

症状	症状分类	原因	对策
位置偏移	机器人在偏离示教位置的位置动作。 重复定位精度大于允许值。	[机构部的故障] 重复定位精度不稳定的情况下,可能是因为机构部上的驱动系统异常、螺栓松动等故障所致。 一度偏移后,重复定位精度稳定的情况下,可能是因为碰撞等而有过大的负载作用而致使机座设置面、各轴手臂和减速机等的连接面滑动。 可能是脉冲编码器的异常。	重复定位精度不稳定时,请参照振动、异常响声、松动项,排除机构部的故障。 重复定位精度稳定时,请修改示教程序。只要不再发生碰撞,就不会发生位置偏移。 脉冲编码器异常的情况下,更换电机或脉冲编码器。
	位置仅对特定的外围设备偏移。	[外围设备的位置偏移] 可能是因为外力从外部作用于外围设备而致使相对位置相对机器人偏移。	请改变外围设备的设置位置。 请修改示教程序。
	改变参数后,发生了位置偏移。	[参数] 可能是因为改写零点标定数据而致使机器人的原点丢失。	重新输入以前正确的零点标定数据。 不明确正确的零点标定数据时,重新进行能够零点标定。
发出 BZAL 报警	控制装置画面上显示 BZAL 报警。	存储器后备用电池的电压下降。 脉冲编码器电缆断线。	请更换电池。 请更换电缆。

表 9.2 (b) 允许落下量

断开电源时	5mm
紧急停止时	5mm

注释	拧紧末端执行器安装的下落量。
----	----------------

附录

A 定期检修表

FANUC Robot R-0iB 定期检修表

检修和更换项目		运转时间 (H)	检修时间	供脂量	首次检修	3个月	6个月	9个月	1年	4800	5760	6720	2年	8640	9600	10560	
					320	960	1920	2880	3840				7680				
机构部	1	机构部内电缆有无损伤、 扭曲等	0.2H														
	2	电机连接器、其他外露的连接器是否松动	0.2H														
	3	末端执行器安装螺栓的紧固	0.2H														
	4	盖板安装螺栓、外部主要螺栓的紧固	2.0H														
	5	机械式制动器、机械式可变制动器的检修	0.1H														
	6	垃圾、灰尘等的清除	1.0H														
	7	设备电缆的检修	0.1H														
	8	电池的更换	0.1H														
	9	J4轴齿轮箱润滑脂的更换	0.5H	180ml													
	10	J5轴齿轮箱润滑脂的更换	0.5H	240ml													
	11	J6轴齿轮箱润滑脂的更换	0.5H	220ml													
	12	机构部内电缆的更换	4.0H														
	13	J1电缆保护套的更换	0.2H														
控制装置	14	示教器、操作箱连接电缆、 机器人连接电缆有无损坏	0.2H														
	15	通风口的清洁	0.2H														
	16	电池的更换 *1	0.1H														

*1 请参照控制装置的说明书。

*2 : 需要准备部件的项目
 : 不需要准备部件的项目

3年				4年				5年				6年				7年				8年	项目			
11520	12480	13440	14400	15360	16320	17280	18240	19200	20160	21120	22080	23040	24000	24960	25920	26880	27840	28800	29760	30720				
																						全面检修	1	
																								2
																								3
																								4
																								5
																								6
																								7
																								8
																								9
																								10
																								11
																								12
																								13
																								14
																								15
																								16

B 螺栓的强度和螺栓拧紧力矩一览

注释

有乐泰胶水涂敷指定标示的重要的螺栓紧固部位，应对内螺纹侧长度方向上的整个啮合部区域进行涂敷。如果涂敷在外螺纹侧，会出现因为得不到预期效果而导致螺栓松动的情況。请除去附着在螺栓上和螺纹内的杂质，擦掉啮合部的油，并确认螺纹内是否有溶剂残留。紧固螺栓后如有乐泰胶水被挤压出来，务必将其擦掉。

螺栓请使用如下强度的。

但是，正文中个别指定的，按照该指定。

钢制内六角螺栓

M22 以下的尺寸：拉伸强度 1200N/mm²以上

M24 以上的尺寸：拉伸强度 1000N/mm²以上

全尺寸的电镀螺栓：拉伸强度 1000N/mm²以上

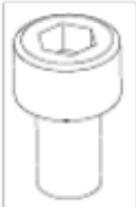
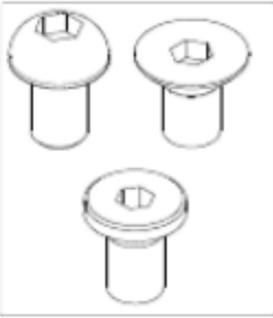
六角头螺栓、不锈钢制螺栓、特殊形状螺栓（按钮螺栓、扁平头螺栓、埋头螺栓等）

拉伸强度 400N/mm²以上

没有指明拧紧力矩时，请按照下表拧紧螺栓。

建议使用的螺栓拧紧力矩一览

单位：Nm

公称值	内六角螺栓 (钢)		内六角螺栓 (不锈钢)		内六角孔按钮螺栓 内六角埋头螺钉 扁平头螺栓 (钢)		六角头螺栓 (钢)	
	拧紧力矩		拧紧力矩		拧紧力矩		拧紧力矩	
	上限值	下限值	上限值	下限值	上限值	下限值	上限值	下限值
M3 1.8		1.3	0.76	0.53				
M4	4.0	2.8	1.8	1.3	1.8	1.3	1.7	1.2
M5	7.9	5.6	3.4	2.5	4.0	2.8	3.2	2.3
M6	14	9.6	5.8	4.1	7.9	5.6	5.5	3.8
M8 32		23	14	9.8	14	9.6	13	9.3
M10 66		46	27	19	32	23	26	19
M12	110	78	48	33			45	31
(M14)	180	130	76	53			73	51
M16 270		190	120	82			98	69
(M18) 380		260	160	110			140	96
M20 530		370	230	160			190	130
(M22) 730		510						
M24 930		650						
(M27)	1400	960						
M30 1800		1300						
M36 3200		2300						
								

C 有关机器人的绝缘

C.1 概要

安装到手腕部上的设备中流入大电流的时候，在手腕部和设备间进行充分的绝缘处理。如果采取的绝缘对策不够充分，使电流串入机器人机构部，从而引起电机损坏和机构部内电缆的线材包覆溶化之类的故障。

C.2 有关手腕的绝缘

请注意下列几点。

- ？ 插入于手腕部和设备之间的绝缘构件，应以绝缘构件固定螺栓有别于设备固定螺栓，并在手腕部能够切实进行绝缘方式进行设计。
- ？ 流入非常大的电流的时候，在设备本体和机器人的安装部位上也插入绝缘构件，将其设计为双重绝缘结构。

索引

	润滑脂更换步骤	38
< 数字 >		
1 年 (3840 小时) 定期检修		36
1 年半 (5760 小时) 定期检修		36
3 个月 (960 小时) 检修		36
3 年 (11520 小时) 定期检修		37
< A >		
安装		2
安装末端执行器到手腕前端上		20
安装设备到机器人上		20
< B >		
搬运		1
搬运和安装		1
保管		40
变更基于软件的可动范围		29
变更可动范围		29
< D >		
单轴零点标定		46
电池的电池 (1 年半 (5760 个小时)) 定期检修		37
定期检修		32
定期检修表		59
< G >		
概述		41,52
概要		63
故障、原因及其对策		52
故障追踪		52
关于负载设定		22
< J >		
机构部外形尺寸和动作干涉图		12
机器人的构成		9
基本规格		9
基于机械式可变制动器的可动范围的变更		30
检修和维修		32
简易零点标定		45
解除报警和准备零点标定		42
< L >		
零点标定的方法		41
螺栓的强度和螺栓拧紧力矩一览		62
< Q >		
气压供应 (选项)		25
前言		p-1
驱动机构部的润滑脂的更换 (3 年 (11520 小时) 定期 检修)		38
全轴零点位置标定		43
确认零点位置标定的方法结果		51
< R >		
日常检修		32
< S >		
设备安装面		20
设备安装面的负载条件		18
设置条件		7
释放润滑脂槽内残压的作业步骤		40
手腕负载条件		18
首次 1 个月 (320 小时) 检修		33
首次 3 个月 (960 小时) 检修		33
输入零点位置标定的方法数据		49
< W >		
为了安全使用		s-1
维修空间		7
维修作业		37
< X >		
向末端执行器布线和安设管线		25
选项电缆用接口 (选项)		27
< Y >		
有关机器人的绝缘		63
有关手腕的绝缘		63
与控制装置之间的连接		8
原点位置和可动范围		13

说明书改版履历

版本	年月	变更内容
01	2014年2月	

B-83624CM/01



* B - 8 3 6 2 4 C M / 0 1 *