

FANUC Robot **M-20iB**

机构部

操 作 说 明 书

B-83754CM/03

非常感谢您购买 FANUC 机器人。

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

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

本说明书中所载的商品，受到日本国《外汇和外国贸易法》的限制。从日本出口该商品时，可能需要日本国政府的出口许可。另外，将该商品再出口到其他国家时，应获得再出口该商品的国家的政府许可。此外，某些商品可能还受到美国政府的再出口法的限制。若要出口或再出口该商品时，请向我公司洽询。

我们试图在本说明书中描述尽可能多的情况。然而，要在本说明书中注明所有禁止或不能做的事宜，需要占用说明书的大量篇幅，所以本说明书中没有一一列举。因此，对于那些在说明书中没有特别指明可以做的事，都应解释为“不可”。

安全使用须知

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。

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措施。有关安全使用 FANUC 机器人的注意事项，归纳在“FANUC Robot 安全手册 (B-80687CM)”中，可同时参阅该手册。

1 使用者的定义

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/示教作业者**
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。
进行机器人的维修（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/示教作业者”、“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、维修等。

要在安全栅栏内进行作业，必须接受过机器人的专业培训。

表 1 表示安全栅栏外的作业。各个机器人作业者可以执行在此表中有「○」标示的作业项目。

表 1 安全栅栏外的作业



	操作者	程序员/示教作业者	维修工程师
控制装置电源的 ON/OFF	○	○	○
运行模式的选择 (AUTO, T1, T2)		○	○
遥控/本地模式的选择		○	○
以示教器选择程序		○	○
以外部设备选择程序		○	○
以操作盘开始程序	○	○	○
以示教器开始程序		○	○
以操作盘复位报警		○	○
以示教器复位报警		○	○
以示教器的数据设定		○	
以示教器的示教		○	
以操作盘的紧急停止	○	○	○
以示教器的紧急停止	○	○	○
操作盘的维修		○	
示教器的维修			○

在进行机器人的操作、编程、维修时，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 有关安全的记载的定义

本说明书包括保证使用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。
此外，有关的补充说明以“注释”来叙述。
用户在使用之前，必须熟读“警告”、“注意”和“注释”中所叙述的事项。

标识	定义
 警告	用于在错误操作时，有可能会出现使用者死亡或者受重伤等危险的情况。
 注意	用于在错误操作时，有可能会出现人员轻伤或中度受伤、物品受损等危险的情况。
注释	用于记述补充说明属警告或者注意以外的事项。

- 请仔细阅读本说明书，为了方便随时参阅，请将其妥善保管在身边。


3 紧急时、异常时机器人的轴操作步骤


- 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。

- 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。
- 有关制动器开闸装置使用方法，请参照机器人控制装置维修说明书。


警告
 解除了制动器的轴，恐会导致手臂落下。因此，请在解除制动器之前采取适当的措施，如用吊车等来支撑手臂等，以便应对因解除制动器所造成的手臂动作。


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。

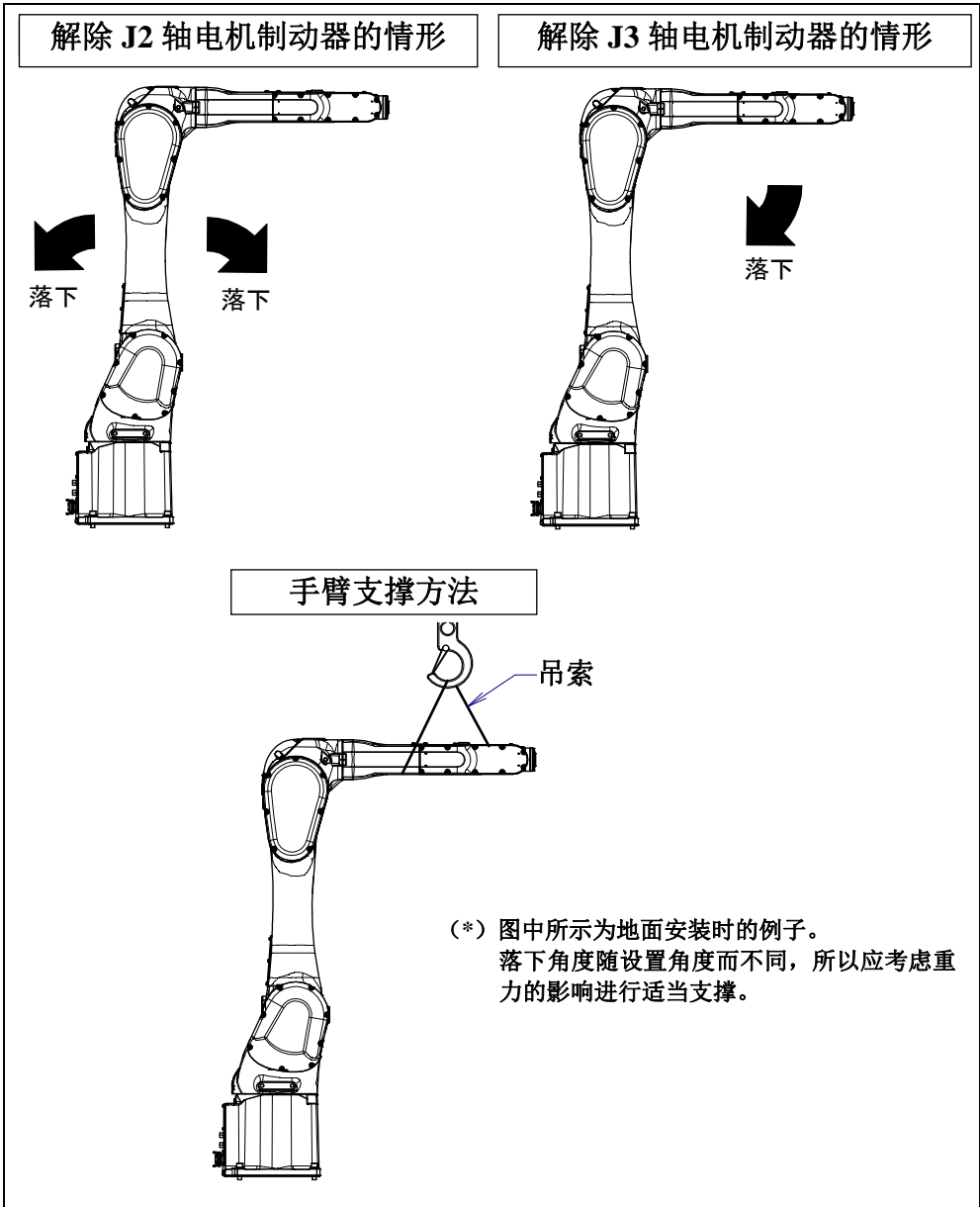


图 3 解除 J2、J3 轴的电机制动器造成的手臂动作和事先采取的措施例

4 警告、注意标签

(1) 润滑脂供脂/排脂标签

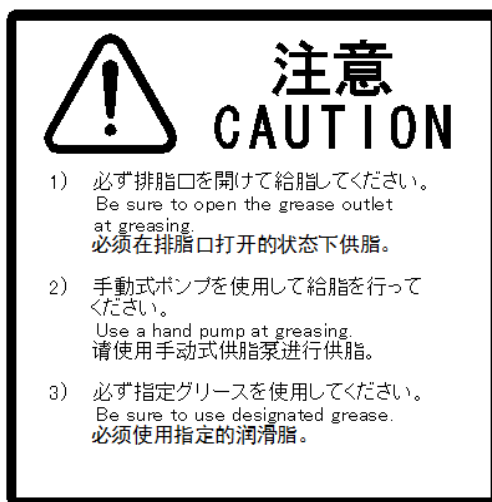


图 4 (a) 润滑脂供脂/排脂标签

内容

在润滑脂供脂/排脂时，应按此标签的指示执行。

- 1) 务必打开排脂口供脂。
- 2) 应使用手动式泵供脂。
- 3) 务必使用指定的润滑脂。



注意

有关各机型的指定润滑脂、供脂量、供脂口/排脂口的位置，请参阅 7.3.2, 7.3.3 节。

(2) 禁止脚踩标签



图 4 (b) 禁止脚踩标签

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，而且还有可能因为使用者踩空而受伤。

(3) 注意高温标签



图 4 (c) 注意高温标签

内容

贴有此标签处会发热，应予注意。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) 搬运标签

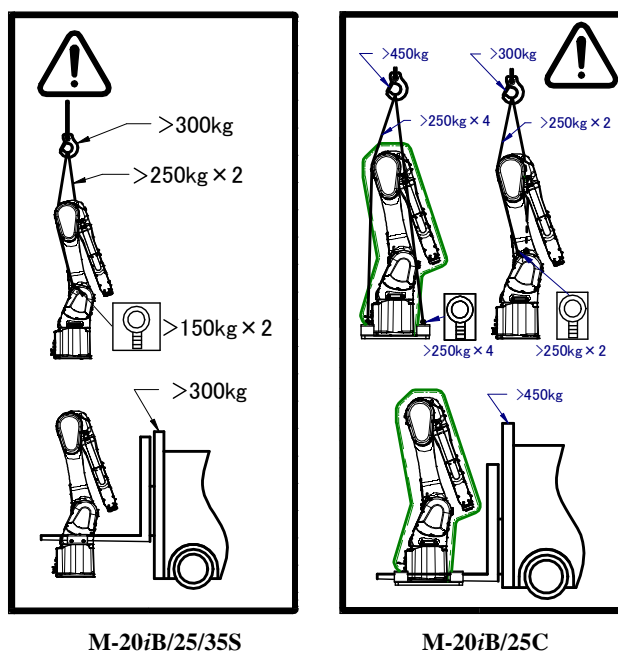


图 4 (d) 搬运标签

内容

搬运机器人时，应按照此标签的指示执行。若是上述标签，其内容如下。

M-20iB/25/35S 的情况下

- (1) 利用吊车搬运时
 - 1) 应使用可搬运重量在 300kg 以上的吊车。
 - 2) 应使用 2 根单根载重能力在 250kg 以上的吊索，使 2 根吊索交叉，吊起
 - 3) 应使用耐载荷在 1470N(150kgf)以上的 2 个 M12 吊环螺钉。
- (2) 利用叉车起重机搬运的情形
 - 应使用可搬运重量在 300kg 或以上的叉车起重机。

M-20iB/25C 的情况下

带有防静电袋的情况下

(1) 利用吊车搬运时

- 1) 应使用可搬运重量在 450kg 以上的吊车。
- 2) 应使用 4 根可搬运重量在 250kg 以上的吊索，将其吊起。
- 3) 应使用耐载荷在 2450N(250kgf)以上的 2 个 M12 吊环螺钉。

没带有防静电袋的情况下

- 1) 应使用可搬运重量在 300kg 以上的吊车。
- 2) 应使用 2 根单根载重能力在 250kg 以上的吊索，使 2 根吊索交叉，吊起
- 3) 应使用耐载荷在 1470N(150kgf)以上的 2 个 M12 吊环螺钉。

(2) 利用叉车起重机搬运的情形

- 应使用可搬运重量在 450kg 或以上的叉车起重机。



注意

有关运送姿势，请参阅“1.1 节 搬运”。

(5) 搬运注意标签(指定运送构件可选项时 A05B-1226-H072)

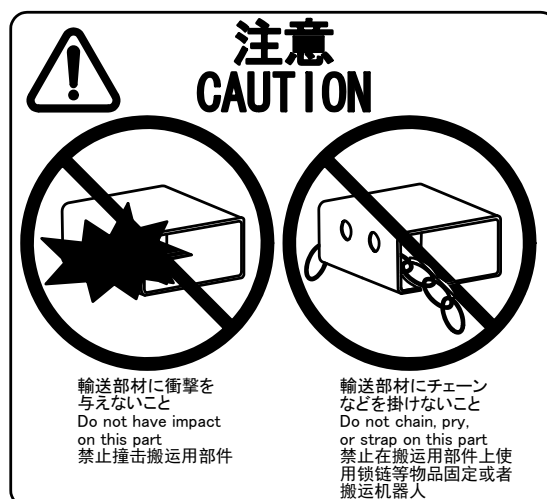


图 4 (e) 搬运注意标签

内容

搬运机器人时，应注意如下事项：

- 1) 不要以叉车起重机等的卡爪给运送构件施加冲撞力。
- 2) 不要在运送构件上挂上链条等

(6) 供脂注意标签(供脂套件:指定 A05B-1226-K031,K033 时)



注意
CAUTION

① シリンダにグリースを入れる前にチューブを揉んでグリースを柔らかくしてください。

② プランジャーを2.5mm押すと1mlのグリースが出ます。

③ J1-J3軸は別途定める種類、量のグリースを供給してください。

① Knead a tube and make grease soft before supplying grease to the cylinder.

② When you give a plunger 2.5mm push, 1ml grease is injected.

③ For J1-J3 axis, supply grease which the type and amount are defined in the manual

① 在将润滑脂装入注射器之前，请揉搓软管使里面的润滑脂变软。

② 每向前推动柱塞2.5mm，就会有1ml的润滑脂被推出来。

③ 在J1-J3轴，请按说明书指定的类型和量供脂。

軸/AXIS/轴	給油量/AMOUNT/量
J4	3ml(7mm)
J5	3ml(7mm)
J6	3ml(7mm)

グリース給油量/AT GREASING/供脂时
A370-8037-0228



注意
CAUTION

① シリンダにグリースを入れる前にチューブを揉んでグリースを柔らかくしてください。

② プランジャーを2.5mm押すと1mlのグリースが出ます。

③ J1-J3軸は別途マニュアルに定める種類、量のグリースを供給してください。

① Knead a tube and make grease soft before supplying grease to the cylinder.

② When you give a plunger 2.5mm push, 1ml grease is injected.

③ In J1-J3 axis, supply grease which the type and amount are defined in the manual

① 在将润滑脂装入注射器之前，请揉搓软管使里面的润滑脂变软。

② 每向前推动柱塞2.5mm，就会有1ml的润滑脂被推出来。

③ 在J1-J3轴，请按说明书指定的类型和量供脂。

軸/AXIS/轴	給油量/AMOUNT/量
J4	1ml(2.5mm)
J5	1ml(2.5mm)
J6	1ml(2.5mm)

グリース給油量/AT GREASING/供脂时
A370-8037-0303

M-20iB/25/35S


M-20iB/25C

图 4 (f) 供脂注意标签

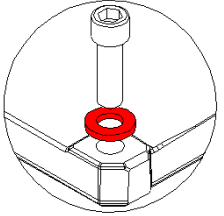
内容

- 使用供脂套件时，应遵守下列注意事项。
- 1) 在向气缸内注入润滑脂之前，揉搓管子，使得润滑脂变软。
 - 2) 推压柱塞 2.5mm 时，挤出 1ml 润滑脂。

(7) 安装标签



注意
CAUTION



ロボット設置時に添付のワッシャを取り付けること
Assemble attached washers at installation of robot
请勿忘记把垫圈装上

图 4 (g) 安装标签

内容

请勿忘记把垫圈装上。

(8) 动作范围、可搬运重量标签

指定 CE 规格时追加如下标签。

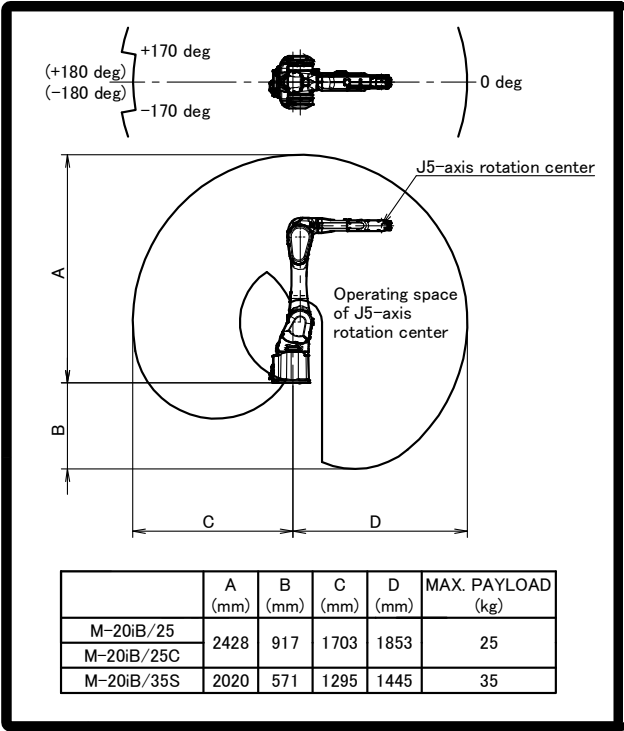


图 4 (h) 动作范围、可搬运重量标签

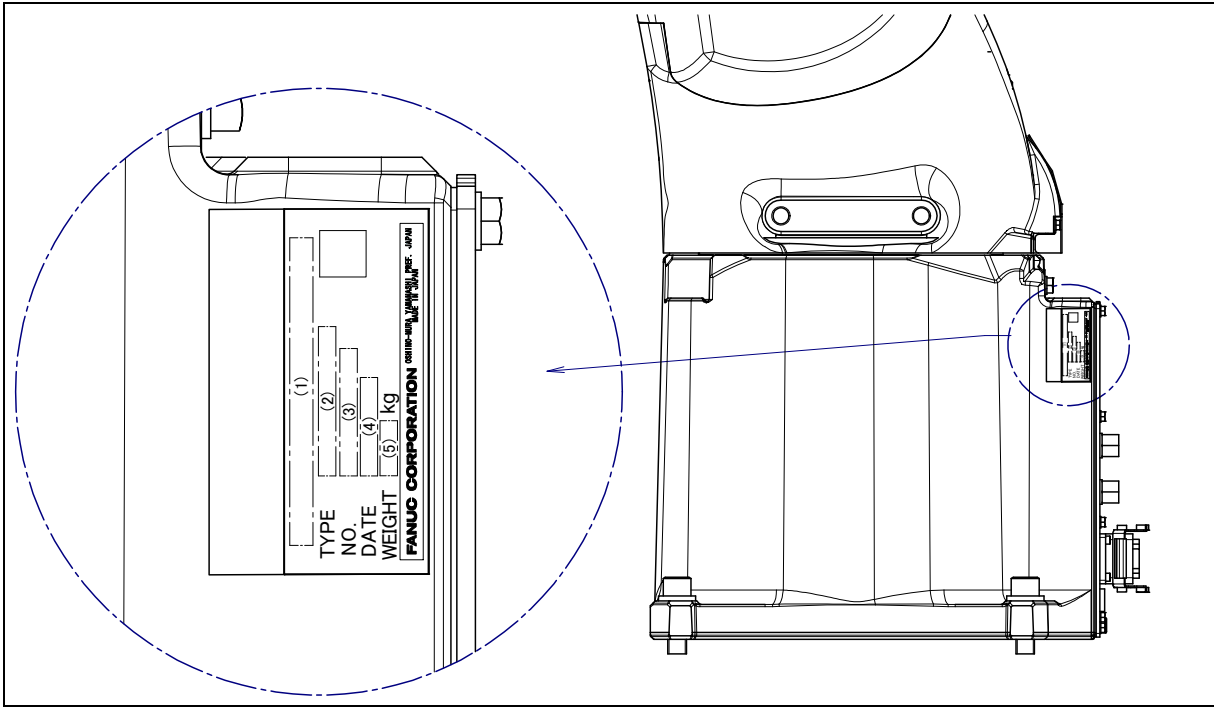
前言

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 M-20iB/25	A05B-1226-B201	25kg
FANUC Robot M-20iB/35S	A05B-1226-B211	35kg
FANUC Robot M-20iB/25C	A05B-1226-B221	25kg

]

机构部规格编号贴在图示位置，请予确认，并阅读各章说明。



机构部规格编号标贴位置

表 1

内容	(1) 机型名称	(2) 机构部规格编号	(3) 机号	(4) 日期	(5) 总重量 kg (不含控制部)
字符	FANUC Robot M-20iB/25	A05B-1226-B201	印有机器编号。	印有制造日期。	210
	FANUC Robot M-20iB/35S	A05B-1226-B211			205
	FANUC Robot M-20iB/25C	A05B-1226-B221			210

相关说明书

下面是相关说明书。

安全手册 B-80687CM 使用发那科机器人的人员以及系统设计者应通读该手册并理解其中的内容。		对象： 操作者、机器人系统设计者 内容： 机器人的系统设计、操作、维修
R-30iB R-30iB Mate R-30iB Plus R-30iB Mate Plus 控制部	操作说明书(基本操作篇) B-83284CM 操作说明书(报警代码列表) B-83284CM-1 选项功能操作说明书 B-83284CM-2 弧焊功能操作说明书 B-83284CM-3 点焊功能操作说明书 B-83284CM-4 Dispense Function OPERATOR'S MANUAL B-83284EN-5	对象： 操作者、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 R-30iB, R-30iB Plus: B-83195CM R-30iB Mate, R-30iB Mate Plus: B-83525CM	对象： 维修工程师、系统设定者 内容： 安装、启动、连接、维修 用途： 安装、启动、连接、维修

本说明书使用了以下表述。

名称	本说明书中的表述
机器人～控制装置间连接电缆	机器人连接电缆
机器人机构部	机构部

目录

安全使用须知	s-1
前言	p-1
1 搬运和安装	1
1.1 搬运	1
1.2 安装	8
1.2.1 安装方法	9
1.2.2 安装角度的设定	11
1.3 维修空间	13
1.4 安装条件	13
2 与控制装置之间的连接	14
2.1 与控制装置之间的连接	14
3 基本规格	16
3.1 机器人的构成	16
3.1.1 关于防尘防液性能的注意事项	18
3.1.2 选择 25C 时的注意事项	18
3.2 机构部外形尺寸和动作范围图	18
3.3 原点位置和可动范围	20
3.4 手腕负载条件	25
3.5 呈倾斜角设置时的机器人动作范围图	28
4 安装设备到机器人上	33
4.1 安装末端执行器到手腕前端上	33
4.2 设备安装面	35
4.3 关于负载设定	38
5 向末端执行器布线和安设管线	40
5.1 气压供应（可选项）	41
5.2 空气配管（可选项）	42
5.3 可选项电缆用接口(可选项)	43
6 变更可动范围	51
6.1 基于 DCS 的可动范围限制（可选项）	51
6.2 基于机械式可变制动器的可动范围的变更	54
6.2.1 机械式可变制动器的安装	55
6.2.2 参数的设置变更	56
7 检修和维修	57
7.1 检修和维修内容	57
7.1.1 日常检修	57
7.1.2 定期检修・定期维修	58
7.2 检修要领	59
7.2.1 渗油的检查	59
7.2.2 空气 2 点套件的检修(可选项)	60

7.2.3	机构部连接器的检修	60
7.2.4	关于机械式固定制动器、机械式可变制动器的检修	61
7.3	维修作业	62
7.3.1	电池的更换(1.5 年定期检修)	62
7.3.2	J1, J2, J3 轴减速机的润滑脂更换(3 年(11520 小时)或者 2 年(7680 小时)定期检修)	63
7.3.2.1	释放润滑脂槽内残留压力的作业步骤(J1, J2, J3 轴)	65
7.3.3	J4, J5, J6 轴减速机的润滑脂补充 (4 年 (15360 小时) 或者 2 年 (7680 小时) 定期检修)	66
7.4	关于机器人的打扫 (25C)	67
7.5	保管	68
8	零点标定的方法	69
8.1	概述	69
8.2	解除报警和准备零点标定	71
8.3	全轴零点位置标定	72
8.4	简易零点标定	75
8.5	简易零点标定 (单轴)	77
8.6	单轴零点标定	79
8.7	输入零点标定数据	82
8.8	确认零点标定结果	83
9	常见问题处理方法	84
9.1	常见问题处理方法	84

附录

A	定期检修表	91
B	螺栓的强度和螺栓拧紧力矩一览	96
C	弧焊机器人的绝缘	97
C.1	手腕的绝缘	97
C.2	附加轴的绝缘	98
D	关于多台机器人控制	99

1 搬运和安装

1.1 搬运

机器人的搬运采用吊车或叉车起重机进行。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和运送构件。



注意

在用吊车或叉车起重机来搬运机器人时，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。



警告

- 1 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。(焊炬、金属线进送装置等的轻量物除外)
- 2 叉车起重机用运送构件，只能在采用叉车起重机运送时使用。不要将叉车起重机用运送构件用于其它运送手段。不要使用运送构件来固定机器人。
- 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。



注意

移动 J2 轴时，应在卸下 J2 机座上的吊环螺钉后进行，以避免 J2 轴制动器与吊环螺钉发生干涉。

- (1) 用吊车搬运(图 1.1 (a)~(e))

将 M12 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。

- (2) 用叉车起重机搬运(图 1.1 (f)~(j))

安装上专用的运送构件后搬运。

运送构件作为可选购项提供。

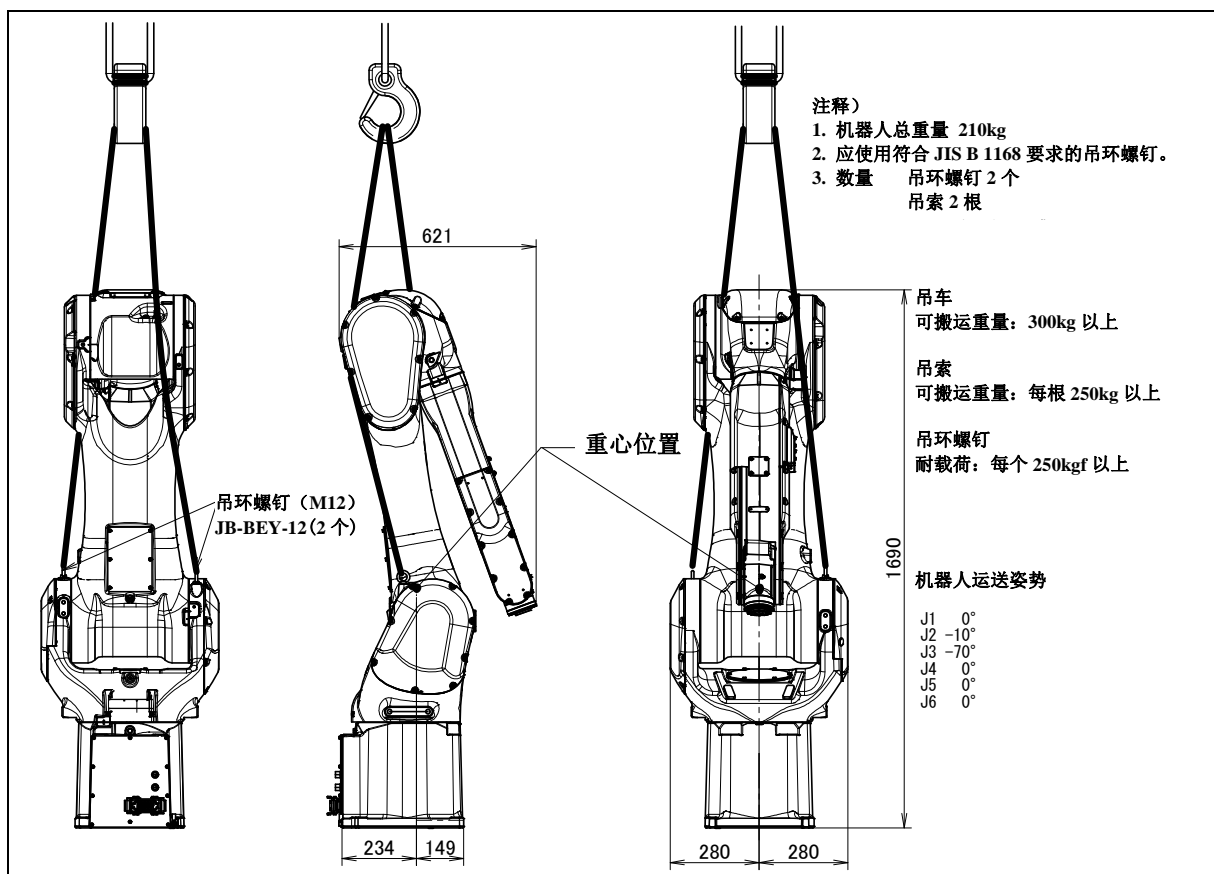


图 1.1 (a) 用吊车搬运 (M-20iB/25 背面配线板)

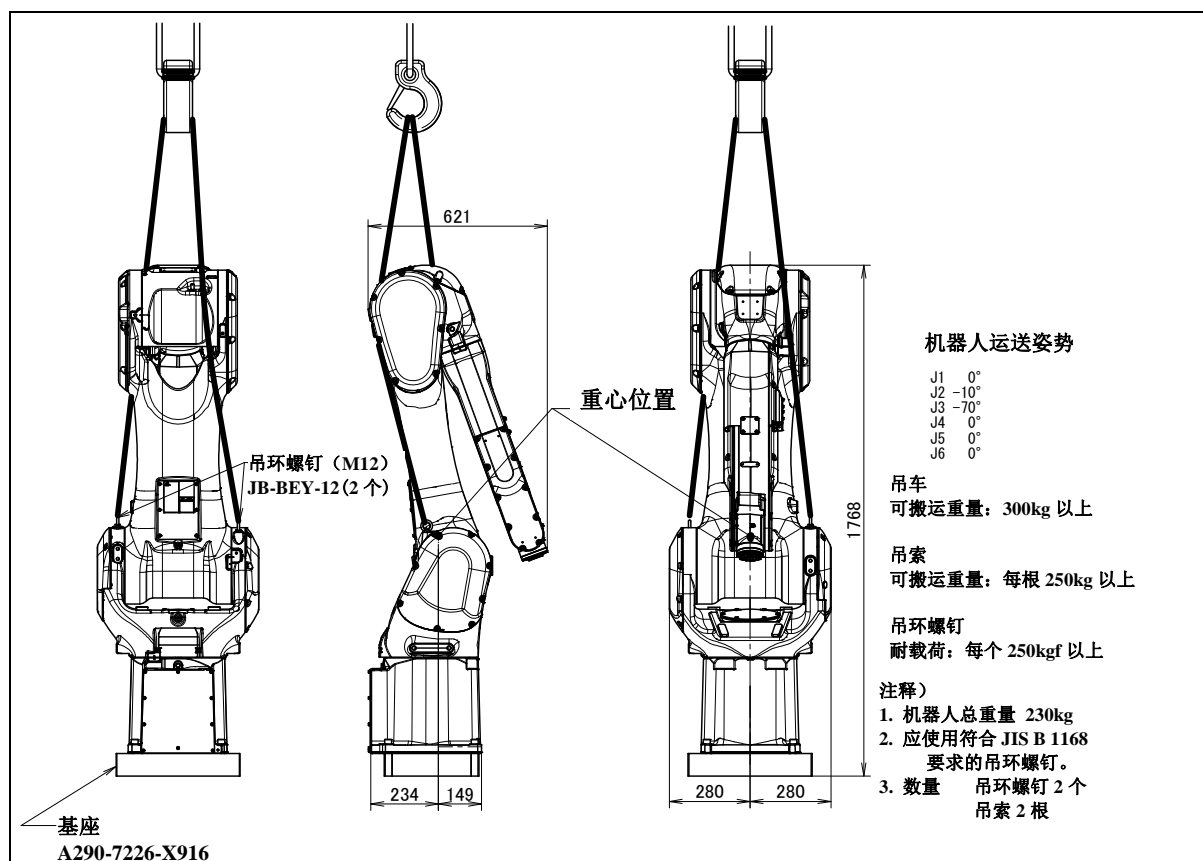


图 1.1 (b) 用吊车搬运 (M-20iB/25 底面配线板)

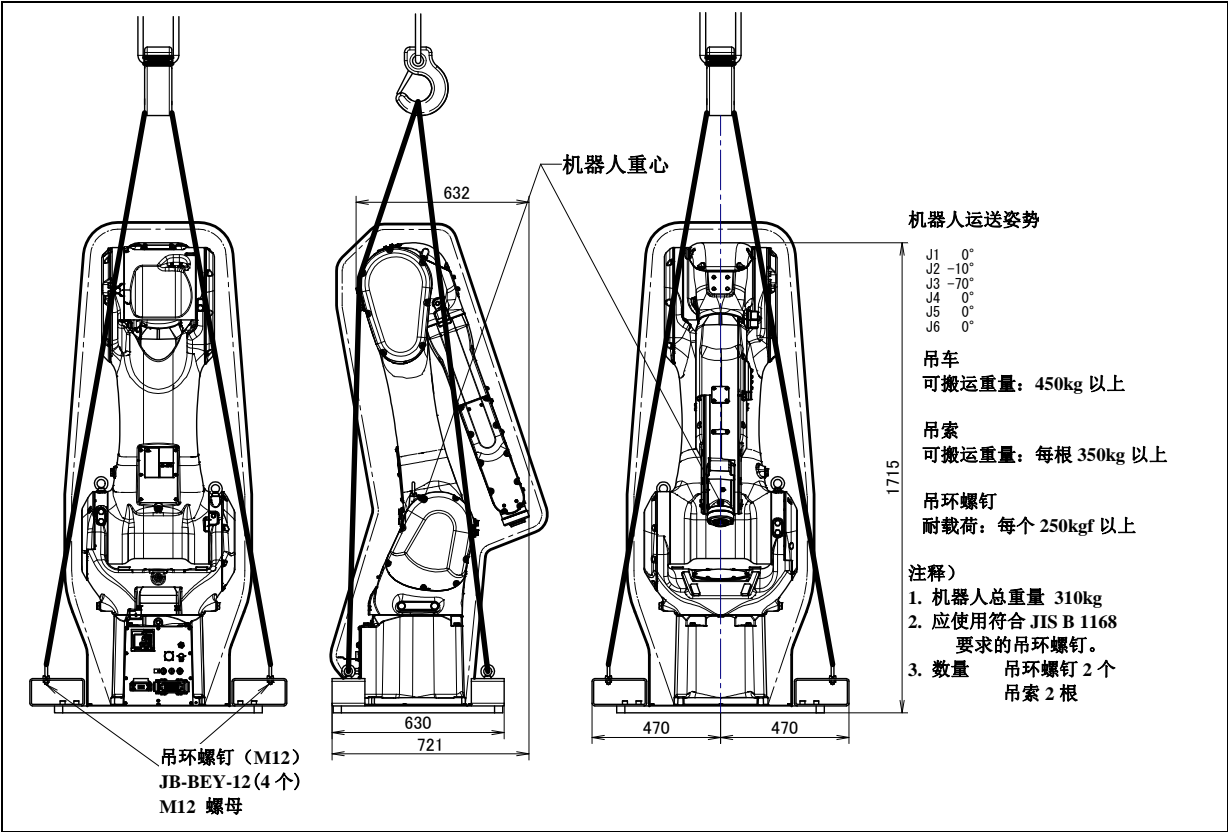


图 1.1 (c) 用吊车搬运 (M-20iB/25C)

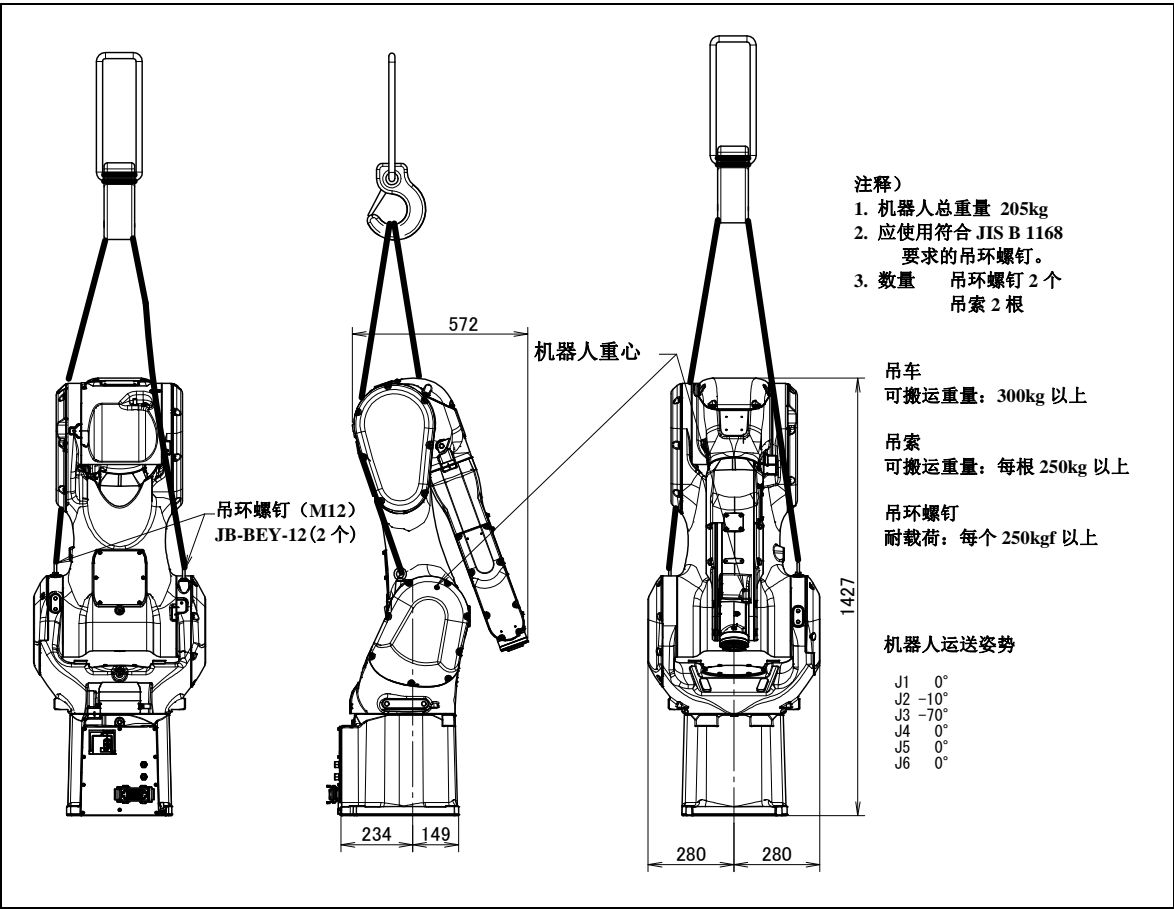


图 1.1 (d) 用吊车搬运 (M-20iB/35S 背面配线板)

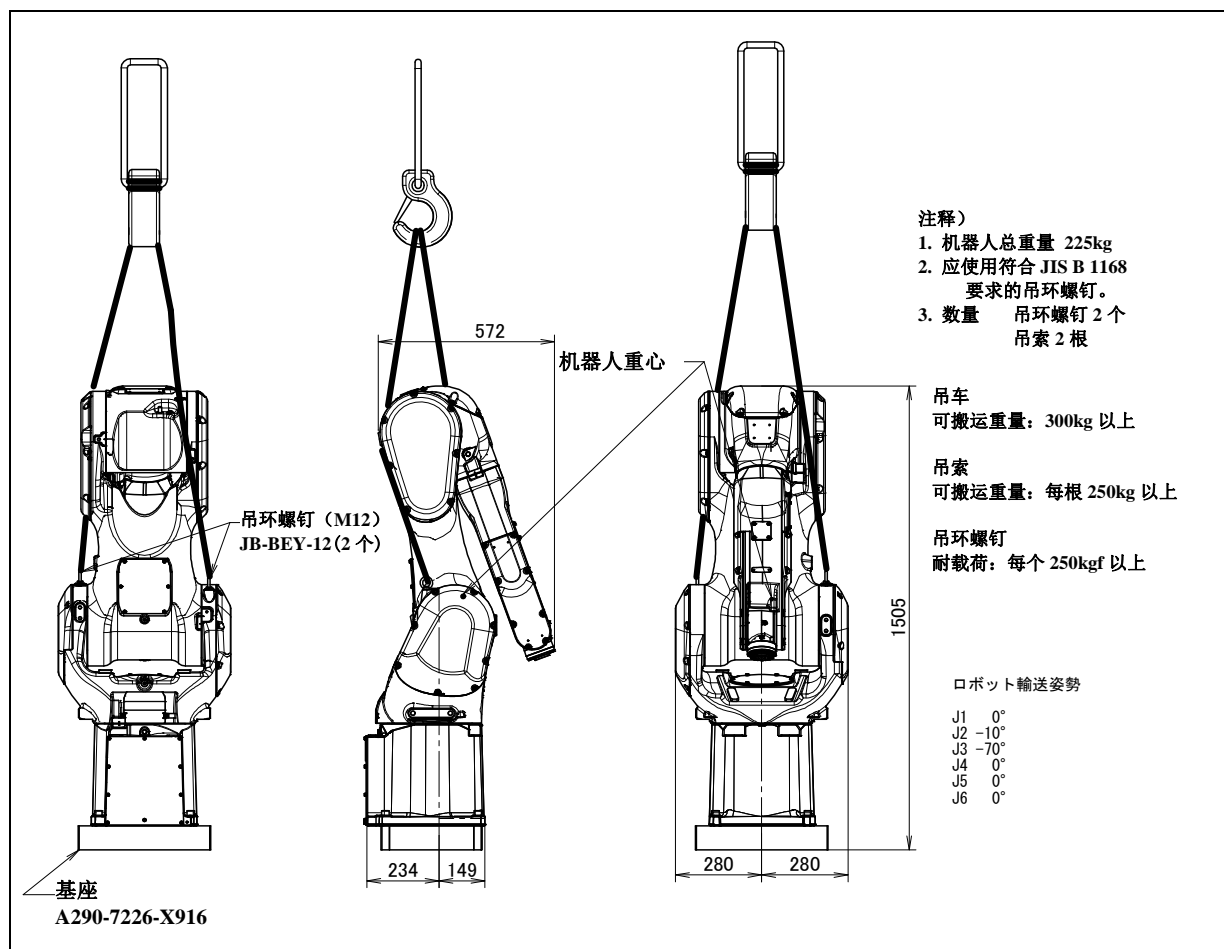


图 1.1 (e) 用吊车搬运 (M-20iB/35S 底面配线板)

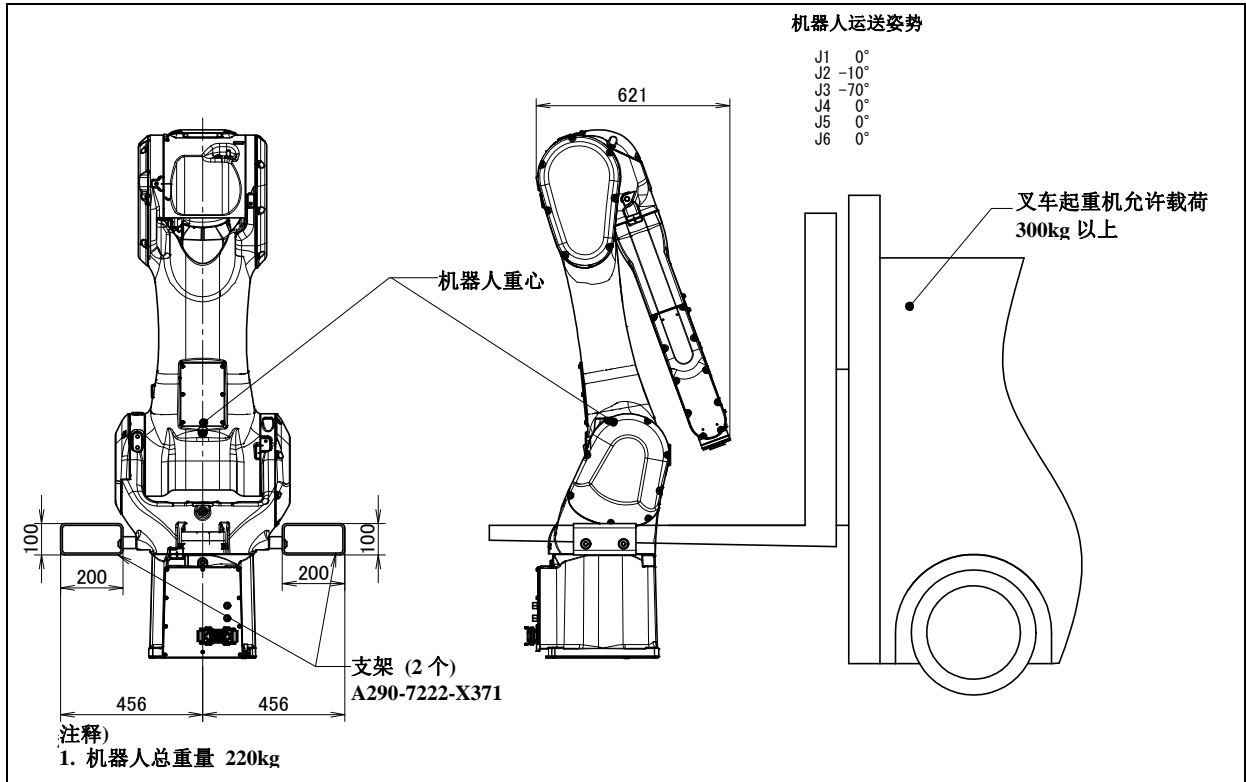


图 1.1 (f) 用叉车起重机搬运 (M-20iB/25 背面配线板)

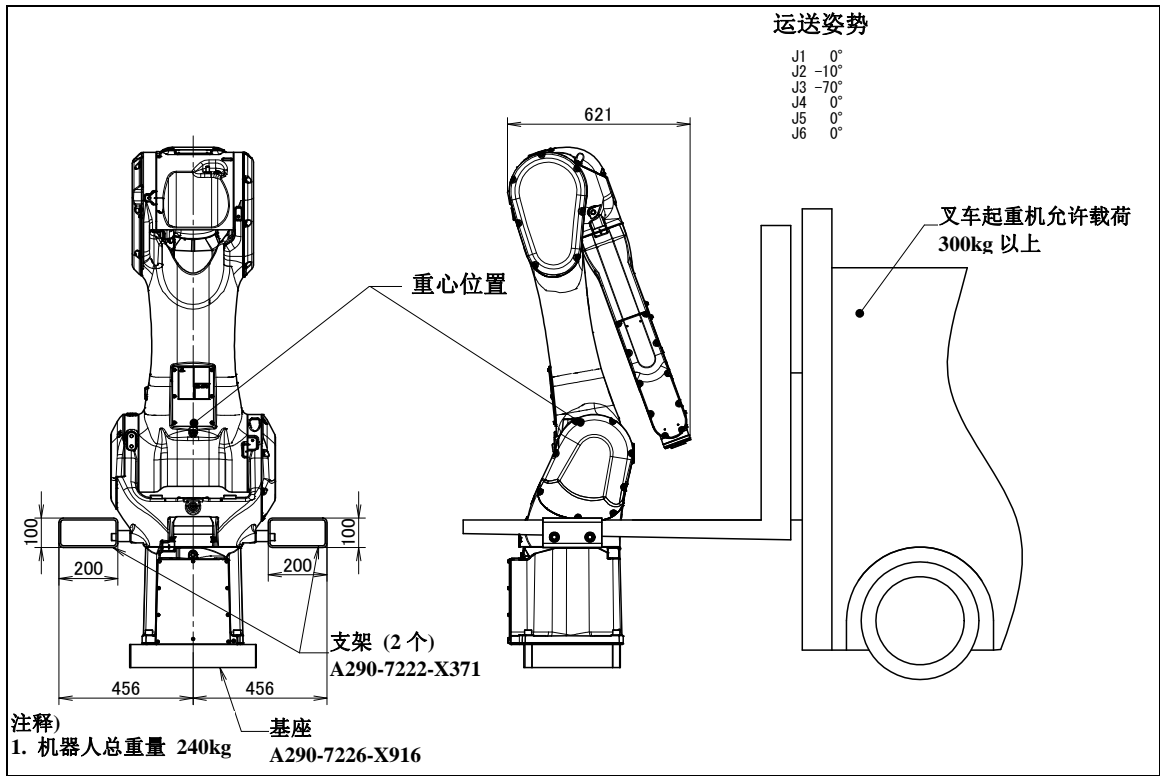


图 1.1 (g) 用叉车起重机搬运 (M-20iB/25 底面配线板)



警告

应注意避免叉车起重机的卡爪与运送部件猛力触碰。

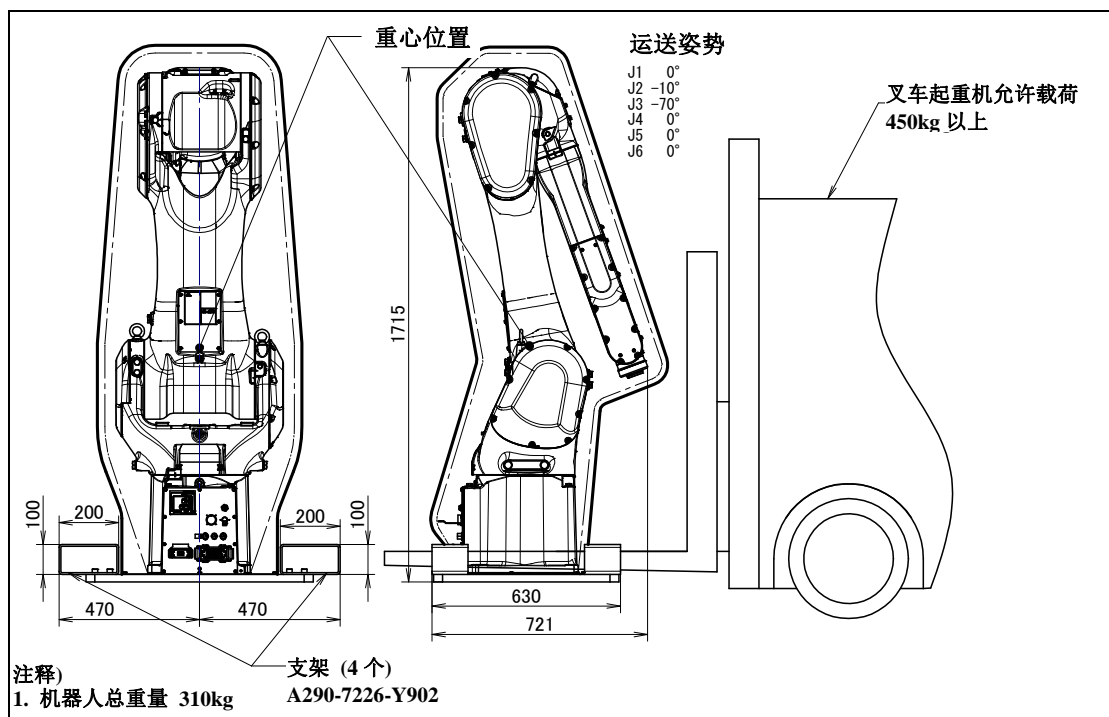


图 1.1 (h) 用叉车起重机搬运 (M-20iB/25C)

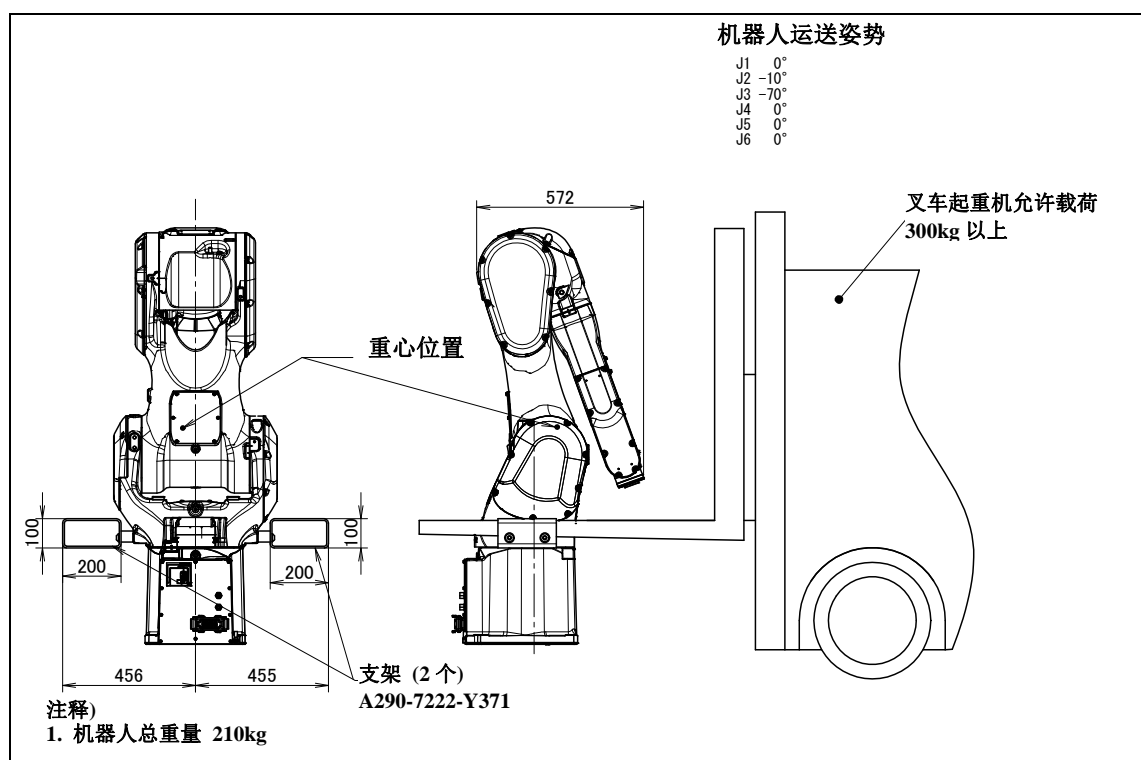


图 1.1 (i) 用叉车起重机搬运 (M-20iB/35S 背面配线板)



警告

应注意避免叉车起重机的卡爪与运送部件猛力触碰。

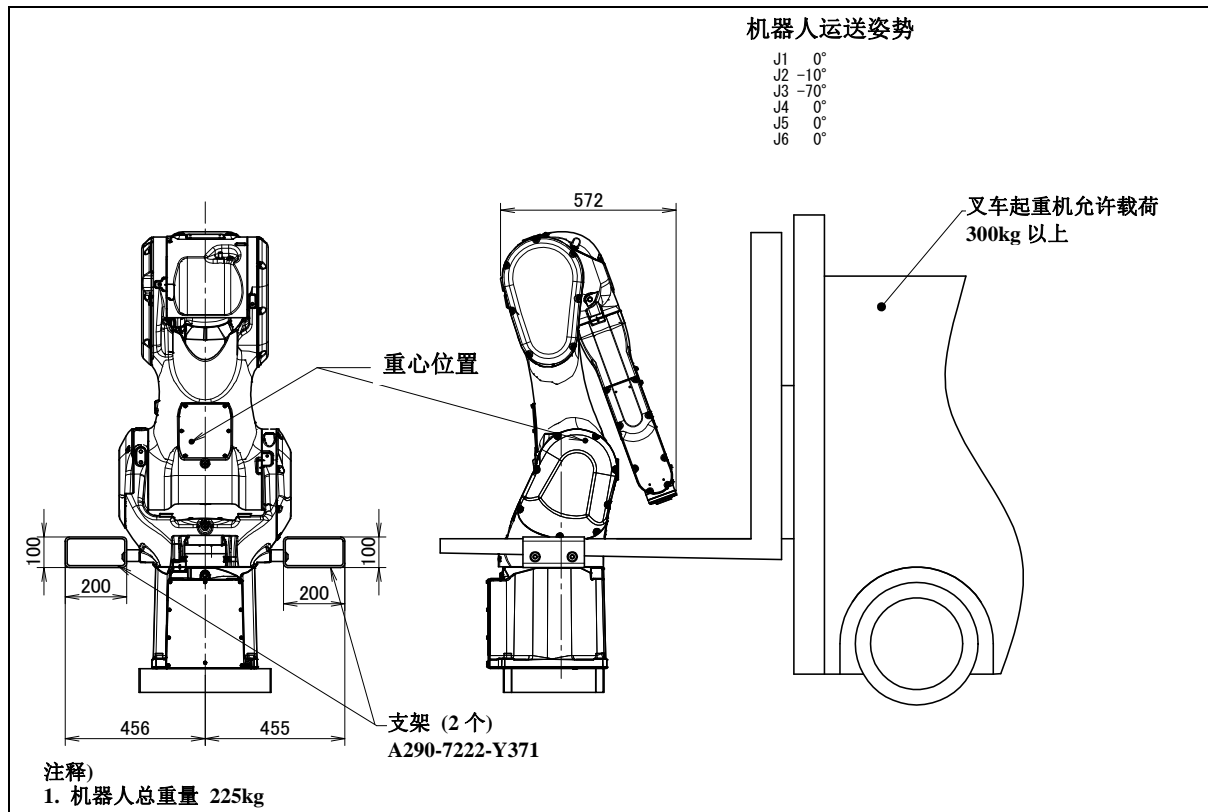


图 1.1 (j) 用叉车起重机搬运 (M-20iB/35S 底面配线板)

**警告**

应注意避免叉车起重机的卡爪与运送部件猛力触碰。

注释

有关 M-20iB/25C

- 1 在无尘室内清洁，并用防静电袋包起来后，以图 1.1 (c)所示方式包装后出货。
- 2 搬运板可作为无尘室内的防倒板使用。搬入无尘室时进行清洁，可以在安装在机器人上的状态下搬入。
- 3 应在无尘室内拆下防静电袋。
- 4 安装机器人时，请使用吊环螺钉，参照图 1.1 (c)进行搬运。
- 5 安装好机器人后，应拆除机器人的吊环螺钉。
- 6 搬运完后，务须按照 1.2 节予以固定。

1.2.1 安装方法

图 1.2.1 (a)为机器人安装的具体例子。用 4 个 M20 化学螺栓 (拉伸强度 400N/mm^2 以上) 固定垫板。用 4 个 M16 x 65 (拉伸强度 1200N/mm^2 以上)和随附件的高张力垫圈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。

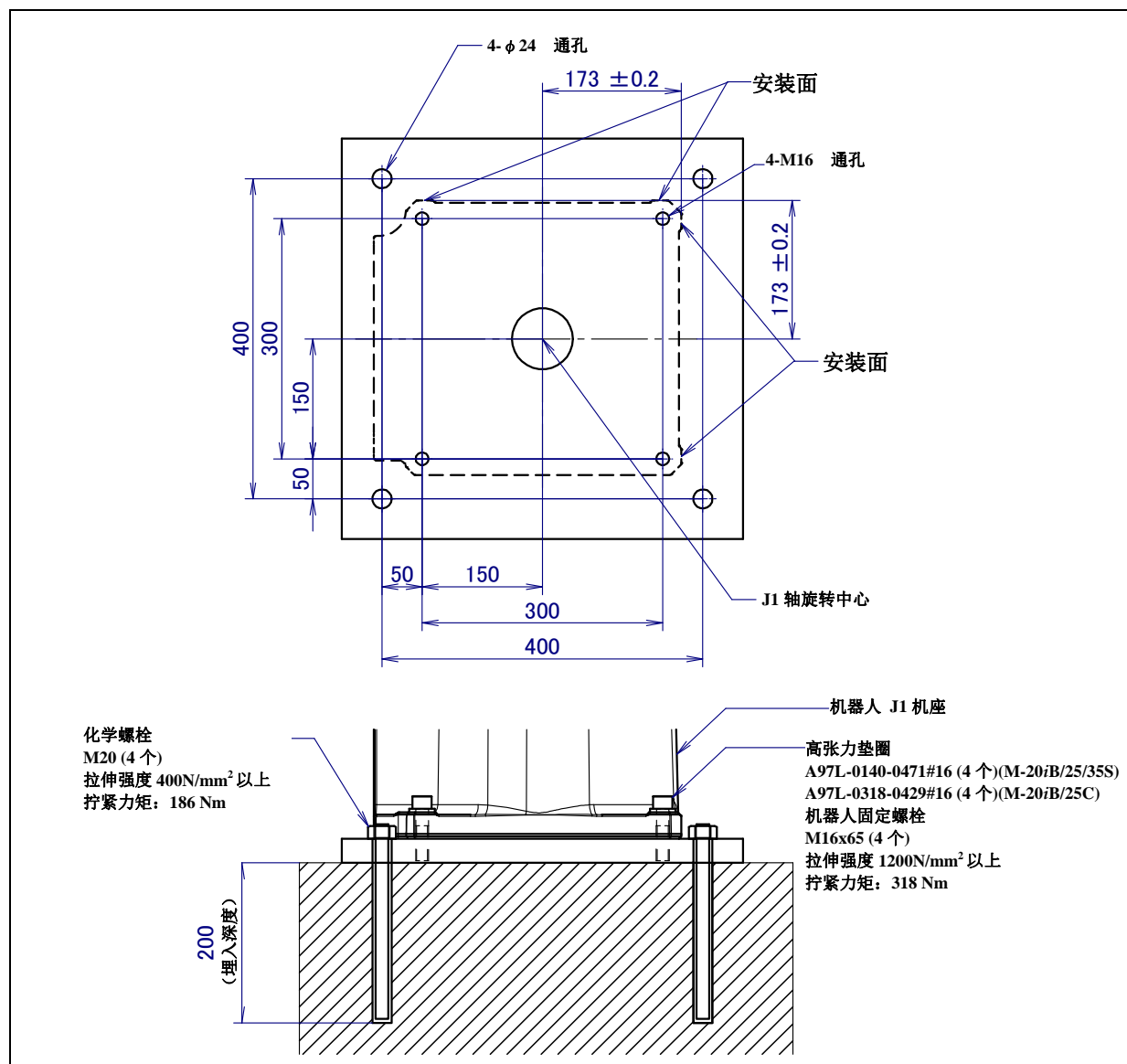


图 1.2.1 (a) 设置具体例



警告

定位用插脚、化学螺栓、地装底板由客户自备。请勿在机座安装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 个内六角孔螺栓 M16×65 (拉伸强度 1200N/mm^2 以上), 以规定的扭矩 318Nm 予以紧固。

确保机器人安装面的平面度在 0.5mm 以内, 倾斜角度在 0.5° 以内。如果机器人机座安装面的平面度不好, 则有可能导致机座破损或者导致机器人不能充分发挥性能。

图 1.2.1 (b)、表 1.2.1 (a), (b)中, 表示作用于机器人机座的力和力矩。表 1.2.1 (c)~(e)表示从输入了急停信号起到电源断开停止或者控制停止或者平稳停止之前 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。

注释

表 1.2.1 (c)~(e)是根据 ISO10218-1 计量的参考值。由于机器人的个体差异、负载、程序, 值会变动。请通过计量确认实际的值。

表 1.2.1 (c)的值受到机器人的运转情况、伺服断电停止的次数的影响。实际的值, 请定期通过计量确认。

表 1.2.1 (a) 作用于机器人机座的力和力矩 (M-20iB/25/25C)

	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)
停止时	1526 (156)	2605 (266)	0 (0)	0(0)
加/减速时	5760 (588)	5204 (531)	1803 (184)	3436 (351)
断电停止时	7811 (797)	7069 (721)	6626 (676)	4028 (411)

表 1.2.1 (b) 作用于机器人机座的力和力矩 (M-20iB/35S)

	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)
停止时	1181 (121)	2412 (246)	0 (0)	0(0)
加/减速时	3913 (399)	5040 (514)	2006 (205)	3707 (378)
断电停止时	5696 (581)	7268 (742)	5370 (548)	4350 (444)

表 1.2.1 (c) 断电停止时从输入停止信号到机器人停止之前的时间以及惯性移动角度

机型		J1 轴	J2 轴	J3 轴
M-20iB/25/25C	惯性移动时间 [ms]	268	300	228
	惯性移动角度 [deg] (rad)	27.5(0.48)	29.8(0.52)	29.4(0.51)
M-20iB/35S	惯性移动时间 [ms]	192	196	196
	惯性移动角度 [deg] (rad)	19.7(0.34)	18.7(0.33)	23.8(0.42)

表 1.2.1 (d) 控制停止时从输入停止信号到机器人停止之前的时间以及惯性移动角度

机型		J1 轴	J2 轴	J3 轴
M-20iB/25/25C /35S	惯性移动时间 [ms]	532	492	556
	惯性移动角度 [deg] (rad)	56.7(0.99)	54.2(0.96)	71.6(1.25)

表 1.2.1 (e) 平稳停止时从输入停止信号到机器人停止之前的时间以及惯性移动角度

机型		J1 轴	J2 轴	J3 轴
M-20iB/25/25C	惯性移动时间 [ms]	516	412	316
	惯性移动角度 [deg] (rad)	42.0(0.96)	41.4(0.72)	42.3(0.74)
M-20iB/35S	惯性移动时间 [ms]	488	376	384
	惯性移动角度 [deg] (rad)	38.1(0.66)	38.0(0.66)	45.9(0.80)

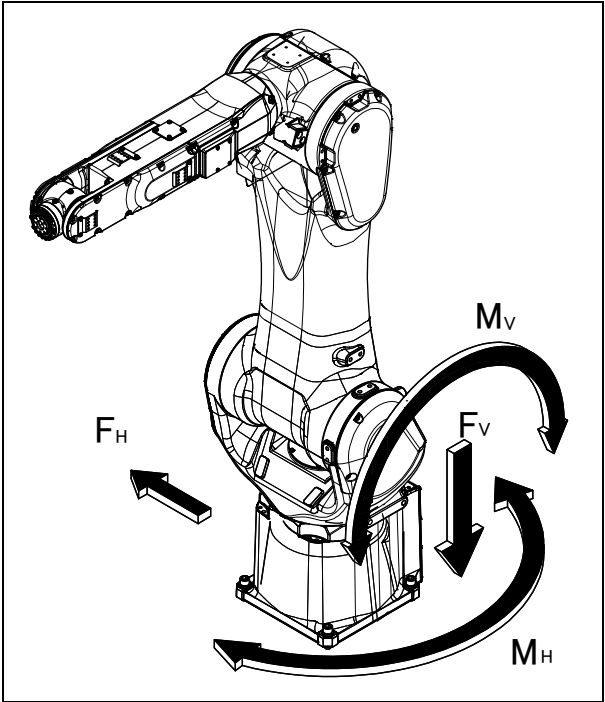
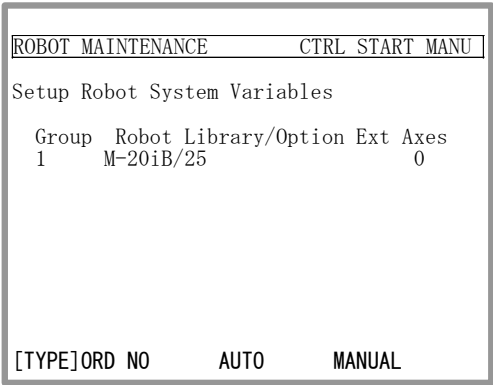


图 1.2.1 (b) 作用于机器人机座的力和力矩

1.2.2 安装角度的设定

在地面安装以外的环境下使用机器人的时候，按照以下的记述，必须设定设置角度。
关于安装形式，请参阅 3.1 节的规格一览表。

- 1 一边按下“PREV” 和 “NEXT” 键，接通电源。接着选择 ”3.Controlled start”。
- 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 ENTER 键。



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

```

*****Group 1 Initialization*****
*****M-20iB/25*****

--- 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 1.2.2,输入设置角度。

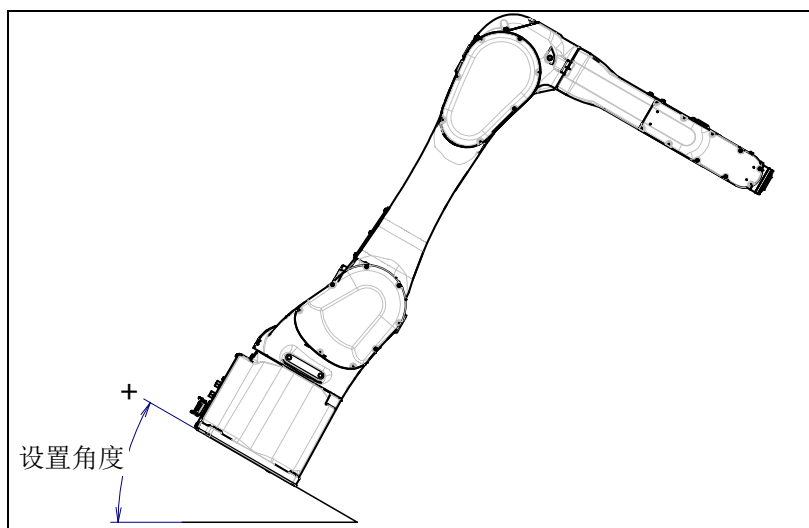


图 1.2.2 机器人的设置角度

- 7 按下 ENTER 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      M-20iB/25                0

[TYPE]ORD NO      AUTO      MANUAL

```

- 8 按下 FCTN 键，然后选择 "1 START (COLD)"。

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。

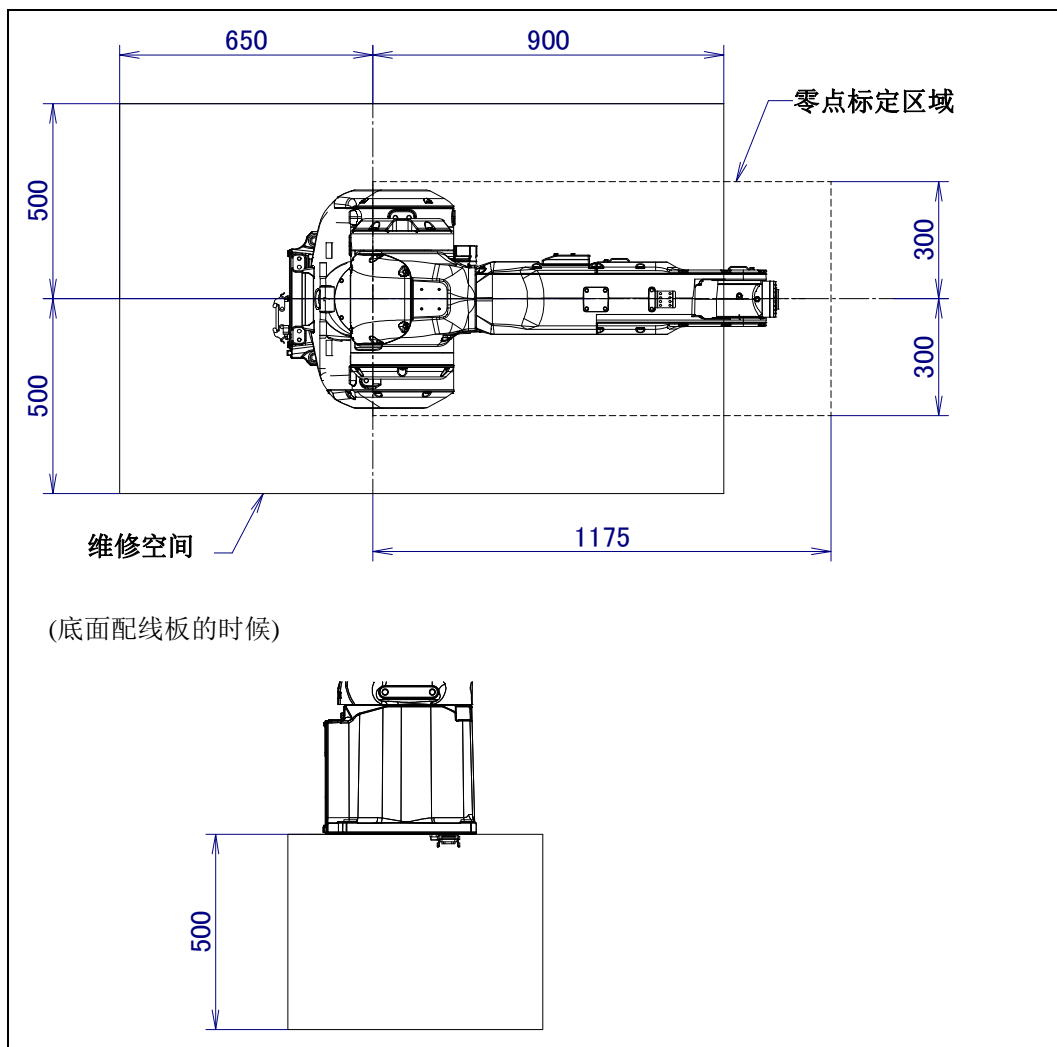


图 1.3 维修空间的布局图

1.4 安装条件

关于机器人的安装条件，请按照 3.1 节。

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、可选项电缆，请参阅 5 章。



警告

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



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破坏。

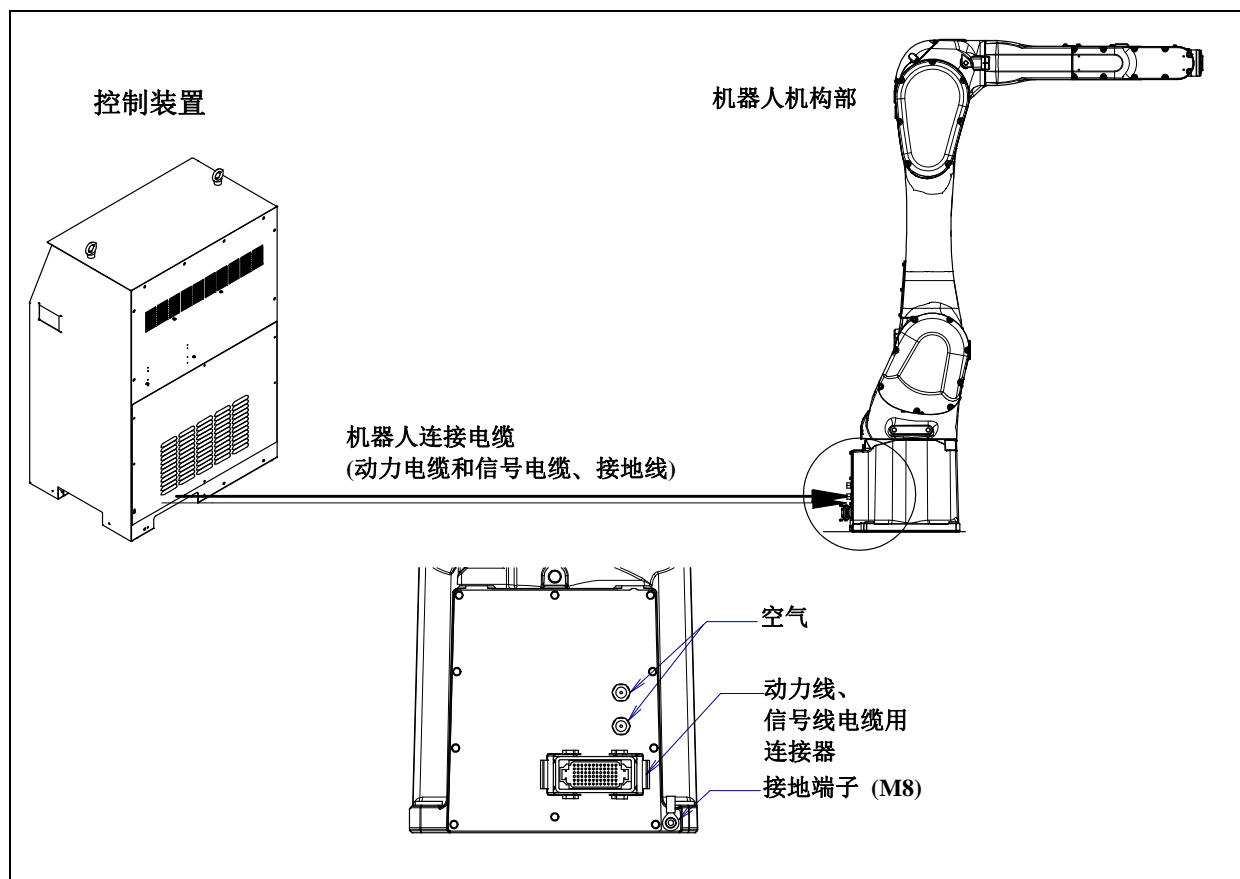


图 2.1 (a) 电缆连接图 (背面配线板)

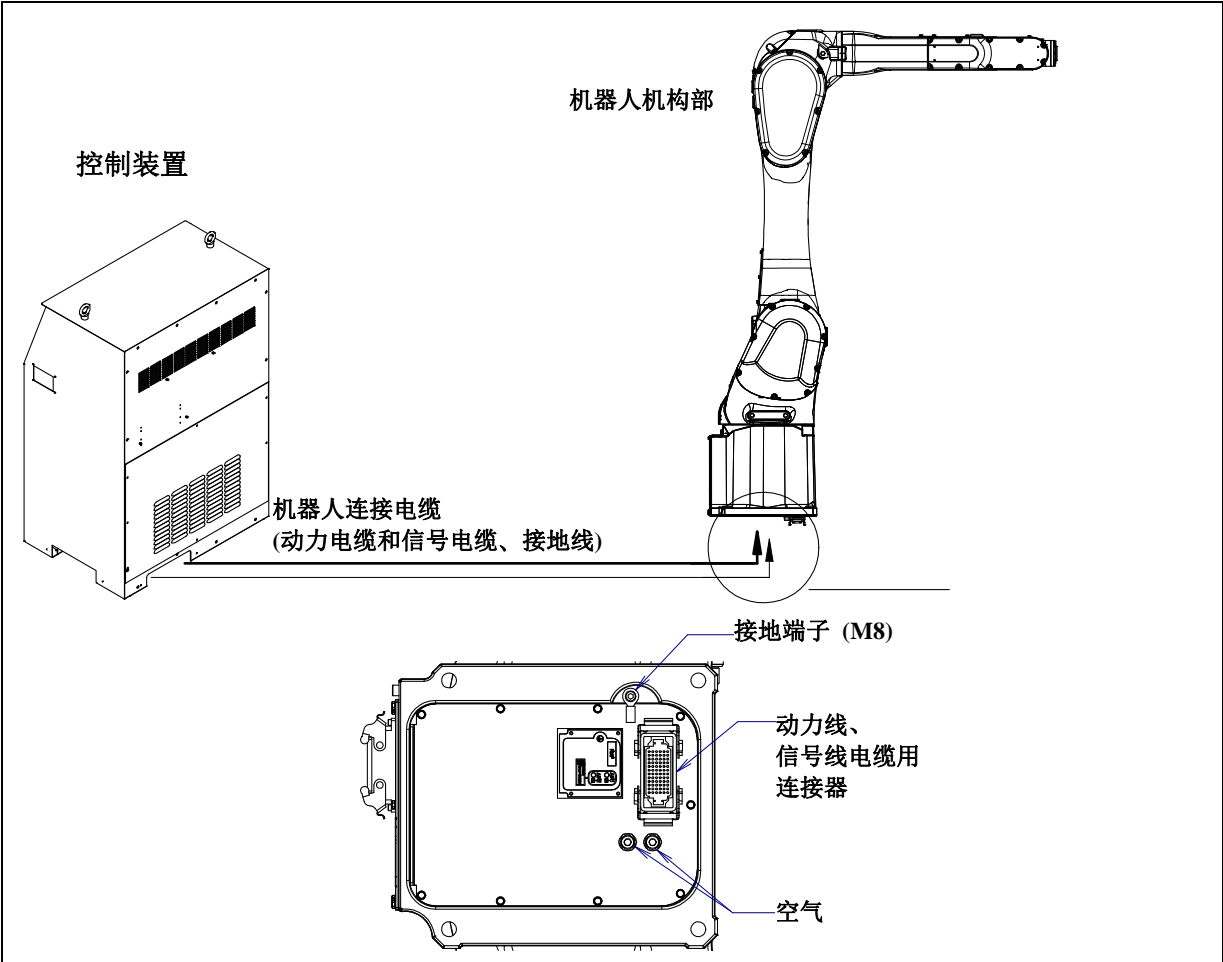


图 2.1 (b) 电缆连接图 (底面配线板)

3 基本规格

3.1 机器人的构成

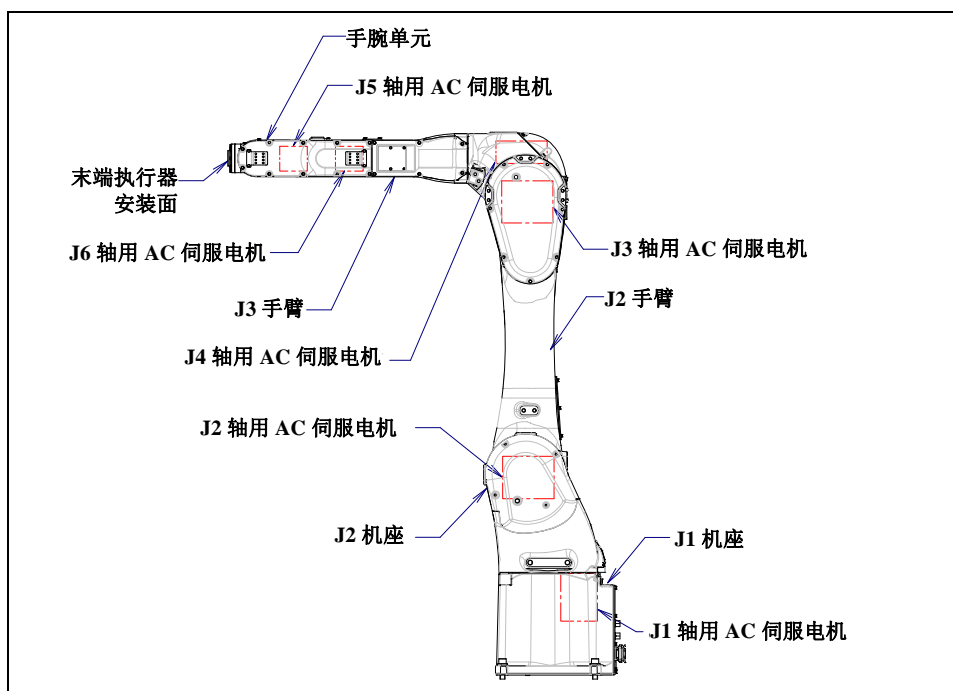


图 3.1 (a) 机构部的构成

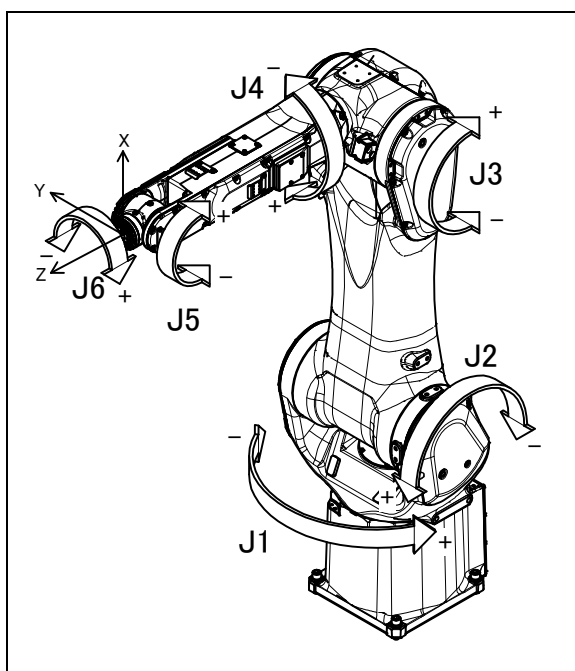


图 3.1 (b) 各轴坐标和机械接口坐标

注释

机械接口坐标的原点(0.0.0)是末端执行器安装面中心。

规格一览表

项目		规格	
机型名称		M-20iB/25/25C	M-20iB/35S
机构		多关节型机器人	
控制轴数		6 轴 (J1, J2, J3, J4, J5, J6)	
安装形式		地面安装、(顶吊安装、壁挂、倾斜角) (注释 1)	
动作范围 (上限 / 下限)	J1 轴	180°(3.14rad) / -180°(-3.14rad)	
	J2 轴	140°(2.44rad) / -100°(-1.74rad)	
	J3 轴	320°(2.53rad) / -149°(-2.60rad)	320°(2.53rad) / -132.8°(-2.32rad)
	J4 轴	200°(3.49rad) / -200°(-3.49rad)	
	J5 轴	145°(2.53rad) / -145°(-2.53rad)	130°(2.27rad) / -130°(-2.27rad)
	J6 轴	270°(4.71rad) / -270°(-4.71rad)	
最大动作速度 (注释 2)	J1 轴	205°/sec (3.58rad/s)	
	J2 轴	205°/sec (3.58rad/s)	
	J3 轴	260°/sec (4.54rad/s)	
	J4 轴	415°/sec (7.24rad/s)	
	J5 轴	415°/sec (7.24rad/s)	
	J6 轴	880°/sec (15.36rad/s)	
可搬运质量	手腕部	25kg	35kg
	J3 手臂上 (注释 3)	12kg	
手腕允许负载 转矩	J4 轴	51.0Nm	
	J5 轴	51.0Nm	
	J6 轴	31.0Nm	
手腕允许负载 转动惯量	J4 轴	2.20kg.m ²	
	J5 轴	2.20kg.m ²	
	J6 轴	1.20kg.m ²	
重复定位精度		±0.02mm	
机器人质量		210kg	205kg
防尘防液结构		符合 IP67 标准(注释 4)	
清洁度 (注释 5)		ISO class 4	
噪声级		73.3dB(注释 6)	
安装条件		环境温度: 0~45°C (注释 7) 环境湿度: 通常在 75%RH 以下(无结露现象) 短期(一个月之内)在 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 8)	

注释

- 1 括弧内的设置条件有动作范围限制。请按照 3.5 节。
- 2 短距离移动时有可能达不到各轴的最高速度。
- 3 J3 手臂上的可搬运重量，根据手腕部负载重量而受到限制。详情请参阅 4.2 节。
- 4 关于 IP(保护结构等级)的定义
IP67 的定义
6→耐尘型：粉尘不会侵入内部
7→针对浸渍的保护：在规定压力、时间下即使浸在水中也不会产生有害的影响。
- 5 只有 M-20iB/25C。
- 6 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 模式)
- 7 在接近 0°C 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°C 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。
- 8 在高温、低温环境、振动、尘埃、切削油等浓度比较高的环境下使用时，请向我公司洽询。

3.1.1 关于防尘防液性能的注意事项

- (1) 下列液体，可能会造成对机器人使用的橡胶部件(密封件、油封、O 形密封圈等)的老化或腐蚀，请不要使用。(但是，经过我公司认可的产品可以使用)
 - (a) 有机溶剂
 - (b) 氯类、汽油类的切削液
 - (c) 胺类清洗剂
 - (d) 酸、碱等腐蚀性液体、导致生锈的液体或水溶液
 - (e) 其它如丁腈橡胶(NBR)、氯丁橡胶(CR 橡胶)等没有抗性的液体或水溶液
- (2) 在水等液体飞溅到机器人上的环境下使用机器人时，应充分注意 J1 机座下的排水。若排水不充分而导致 J1 机座经常浸水，将会引起机器人故障。
- (3) 请勿使用性状不明的切削液、洗净液。
- (4) 机器人不能长时间浸在水中，或易被淋湿的环境下使用。

3.1.2 选择 25C 时的注意事项

- (1) 有关洁净规格，只有机器人机构部应选定符合 ISO class 4 的清洁度。控制装置、控制装置—机器人之间的电缆、示教器等不属洁净规格，应予注意。
- (2) 清扫时使用液体的情况下，请参阅 3.1.1 节(1)(4)。
- (3) 可以再利用密封垫。

3.2 机构部外形尺寸和动作范围图

图 3.2(a), (b) 示出机器人的动作范围图。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。

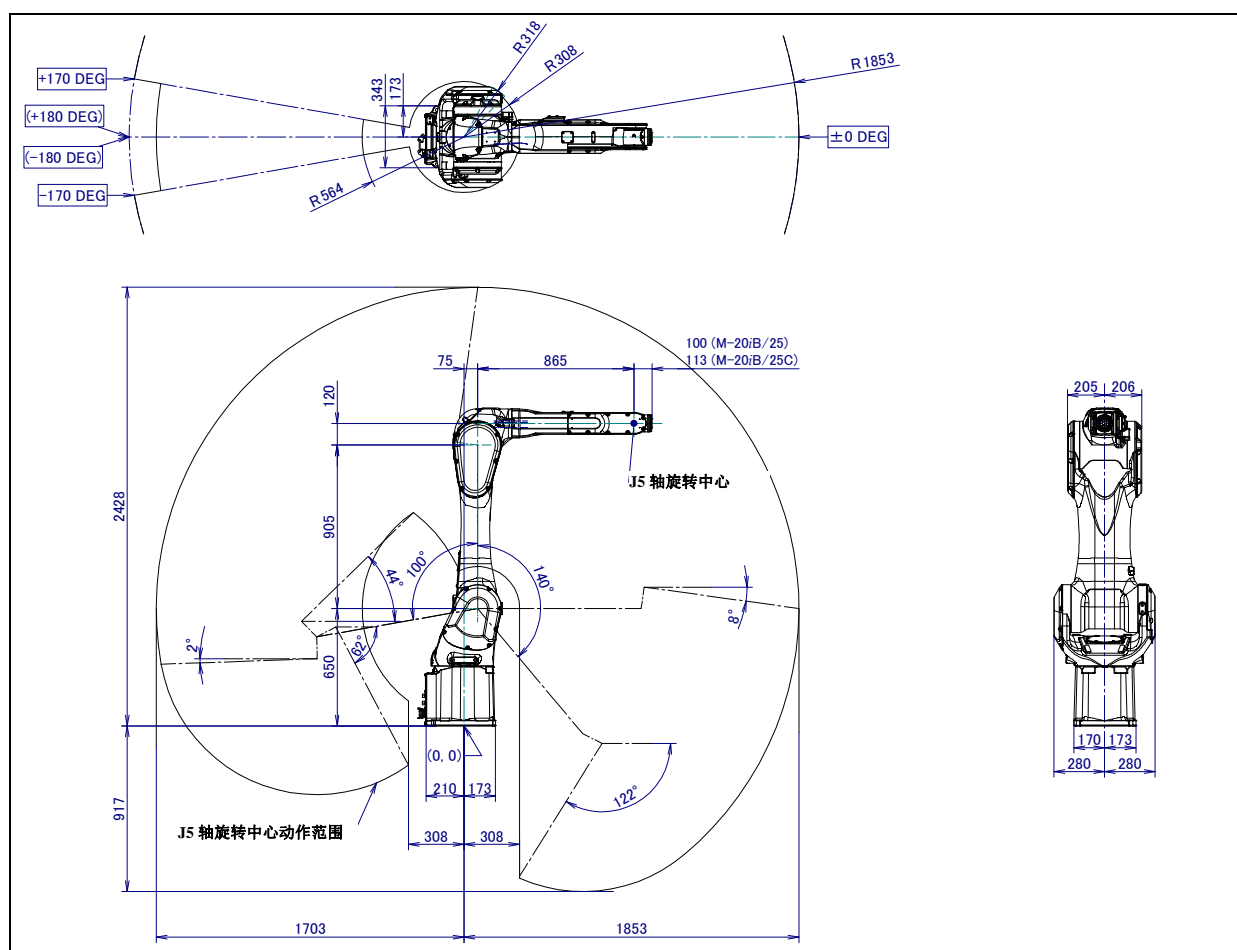


图 3.2 (a) 动作范围图 (M-20iB/25/25C)

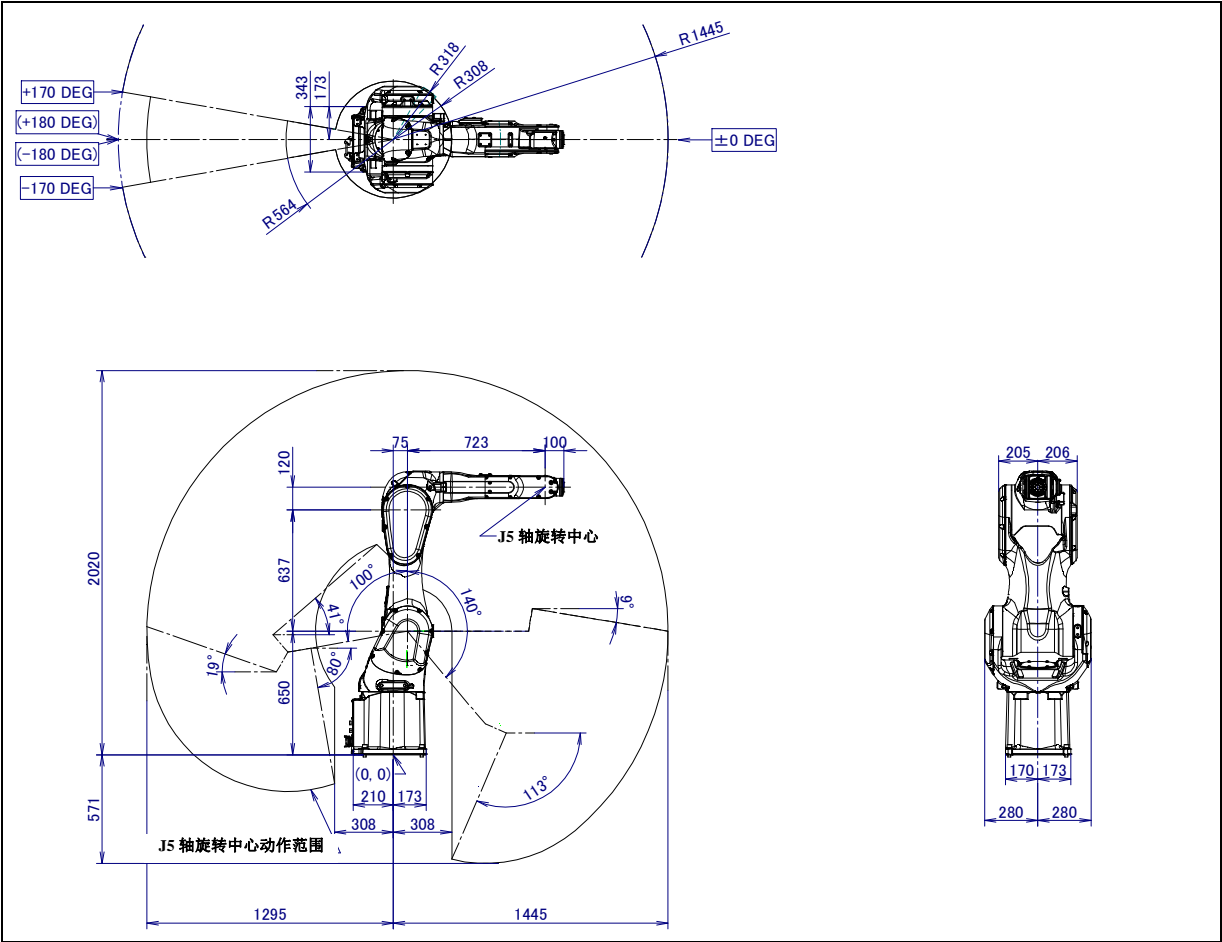


图 3.2 (b) 动作范围图 (M-20iB/35S)

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等而导致原点位置丢失，都要为避免机器人的动作超出可动范围而进行控制。此外，为了进一步确保安全，还提供采用机械式固定制动器的可动范围限制。

J1, J2, J3 轴与机械式制动器冲撞时，机械式制动器在结构上将会变形并吸收冲撞，使得机器人停止。机械式制动器变形时，需要进行更换，请参照图 3.3 (a)进行更换。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。

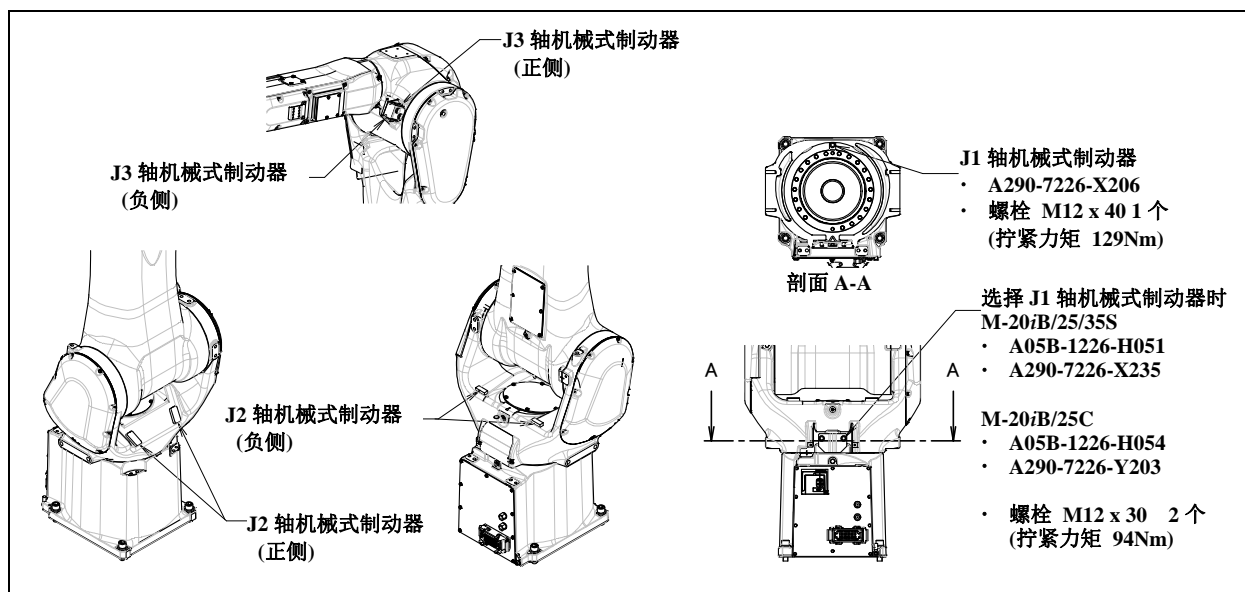


图 3.3 (a) 机械式制动器的位置

图 3.3 (b)~3.3 (i) 中示出各轴的原点、可动范围、以及机械式制动器位置。

* 可动范围可以变更。变更详情，请参阅第 6 章“变更可动范围”。

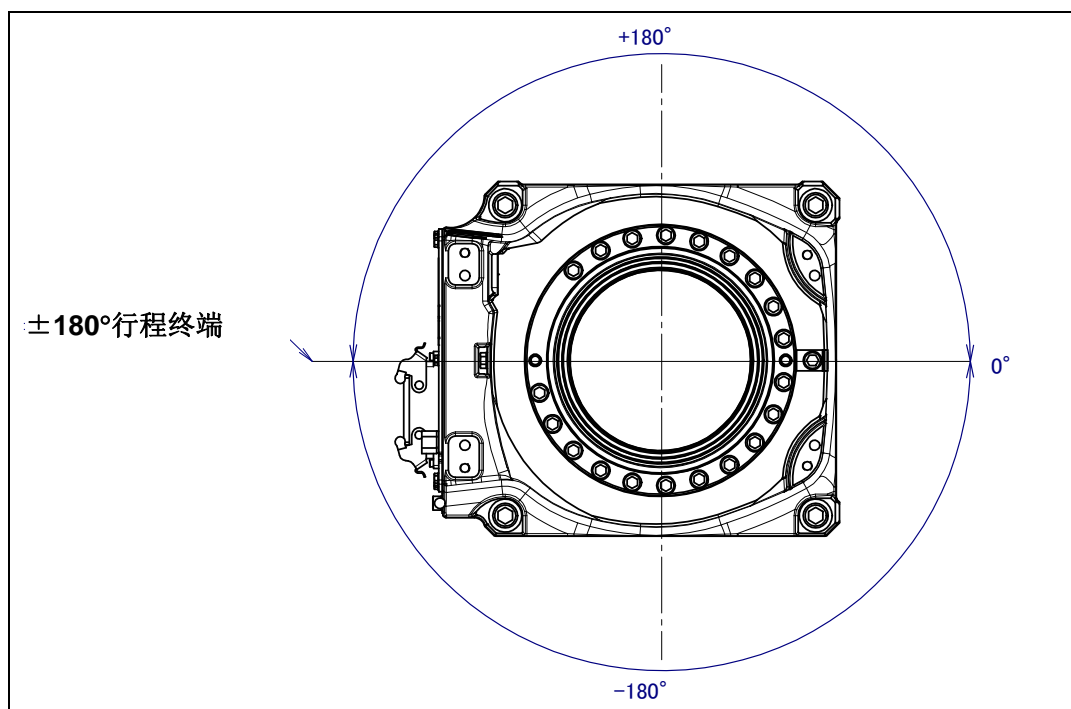


图 3.3 (b) J1 轴可动范围(未选择机械式制动器时)

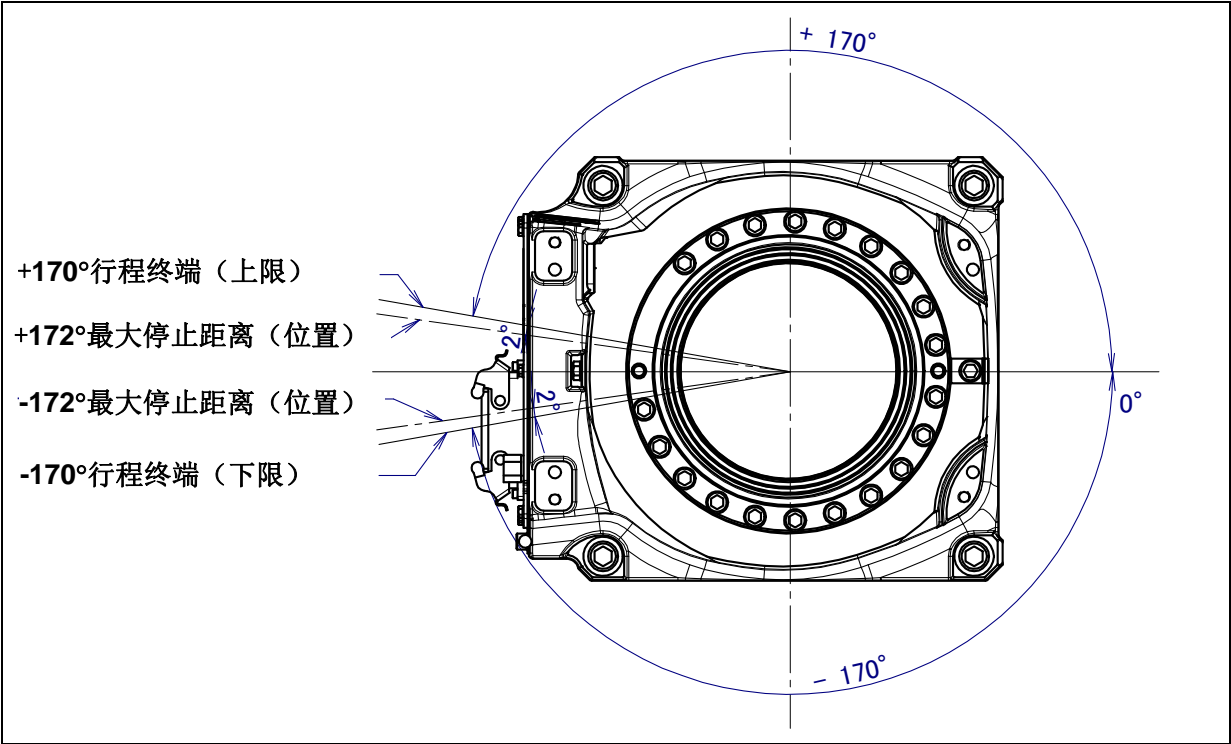


图 3.3 (c) J1 轴可动范围(选择机械式制动器时)

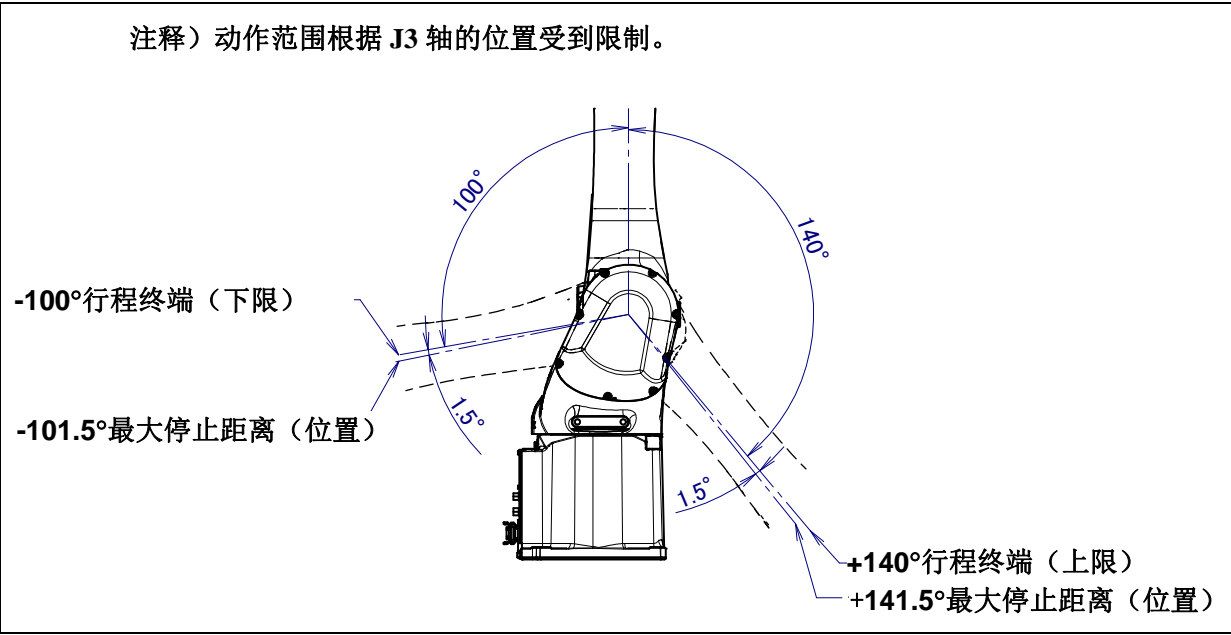


图 3.3 (d) J2 轴可动范围

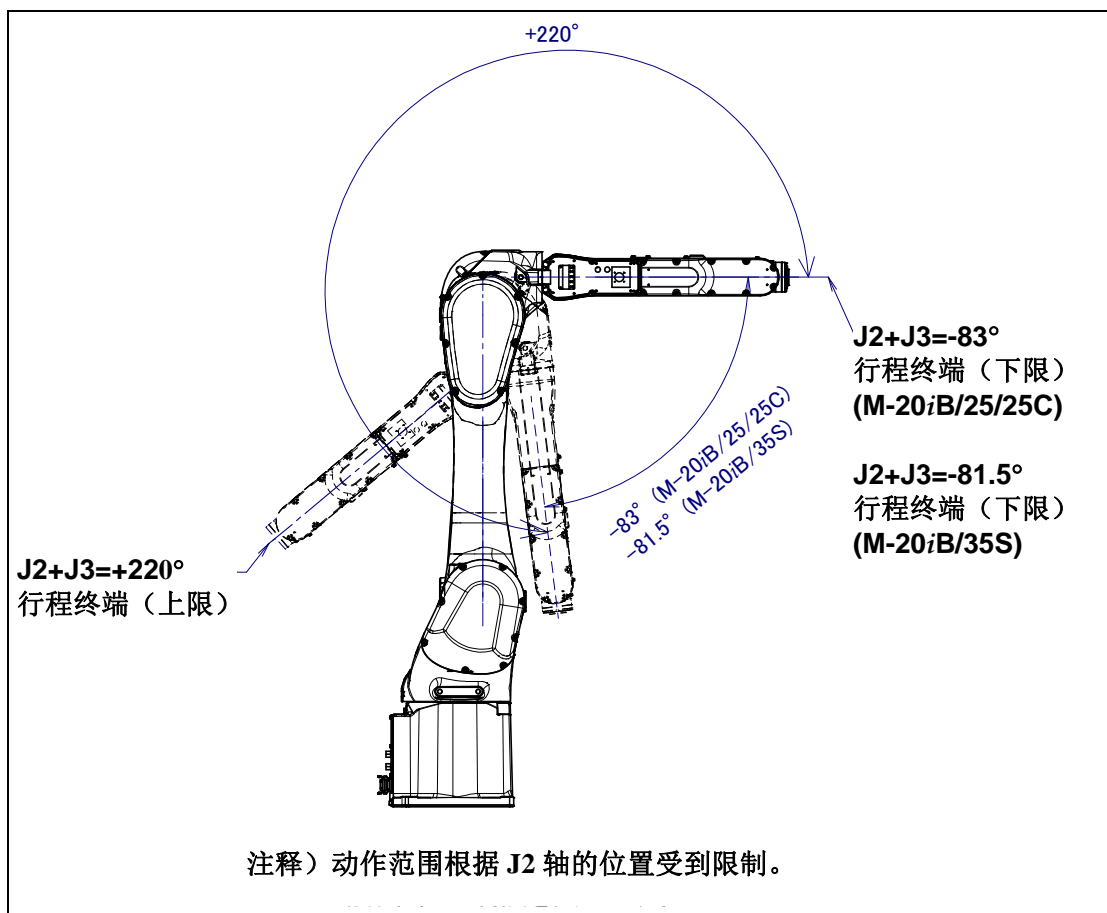


图 3.3 (e) J3 轴可动范围

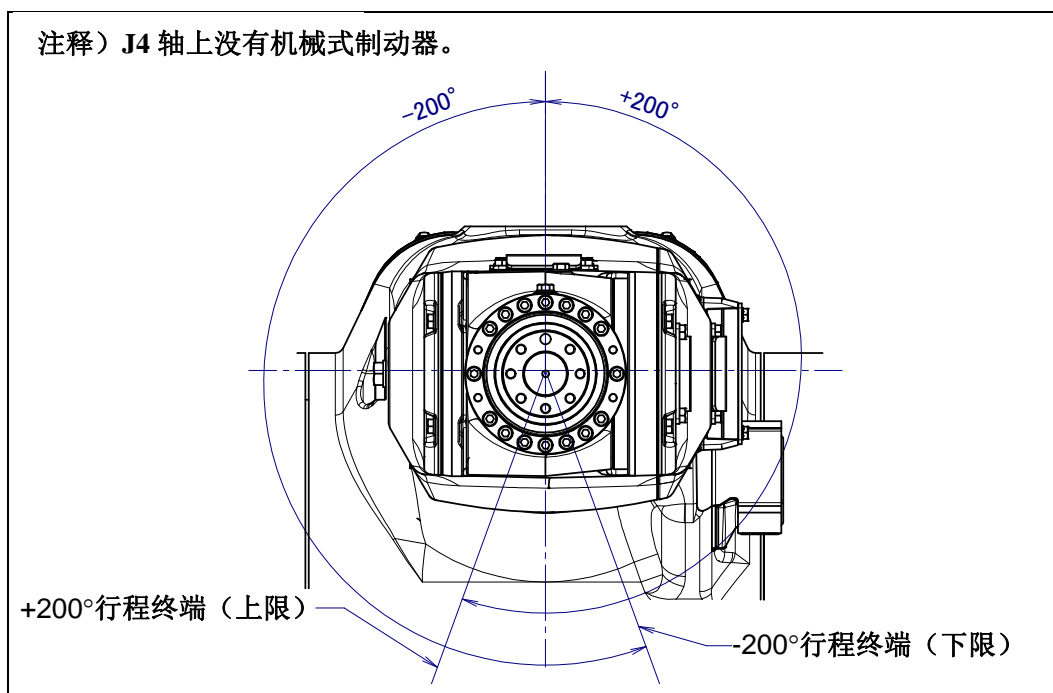


图 3.3 (f) J4 轴可动范围

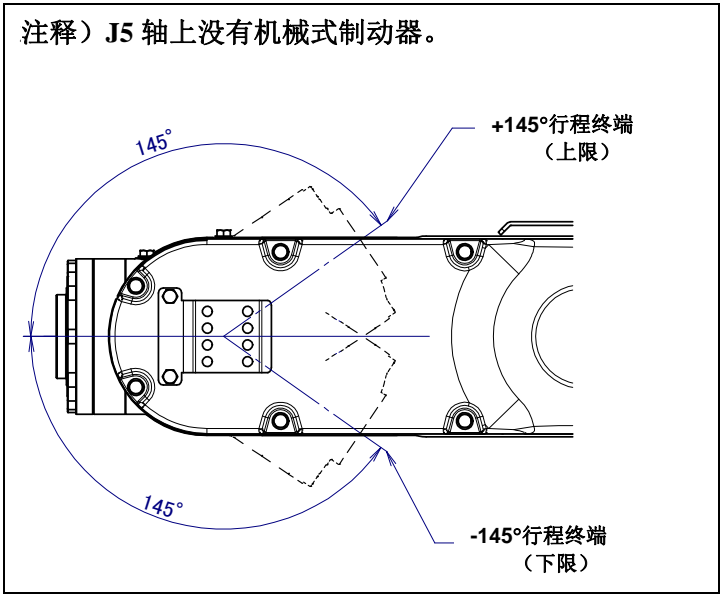


图 3.3 (g) J5 轴可动范围 (M-20iB/25/25C)

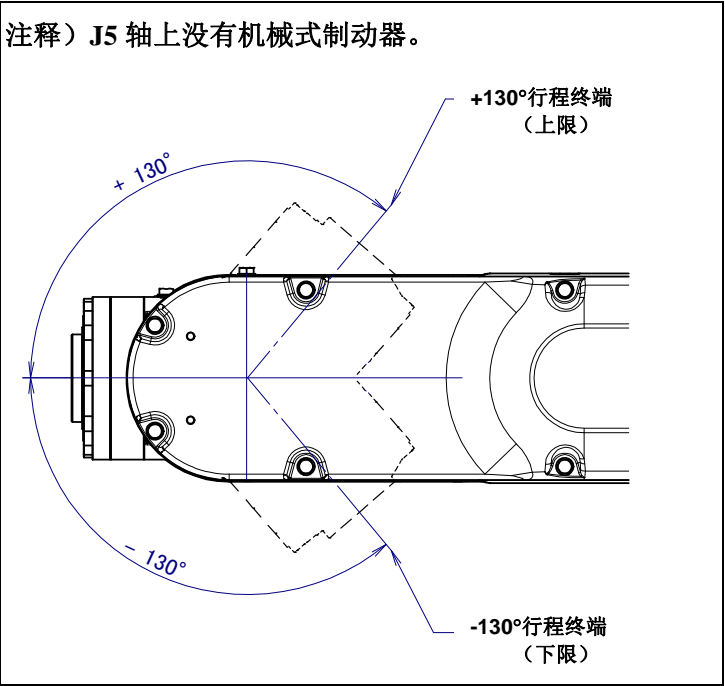


图 3.3 (h) J5 轴可动范围 (M-20iB/35S)

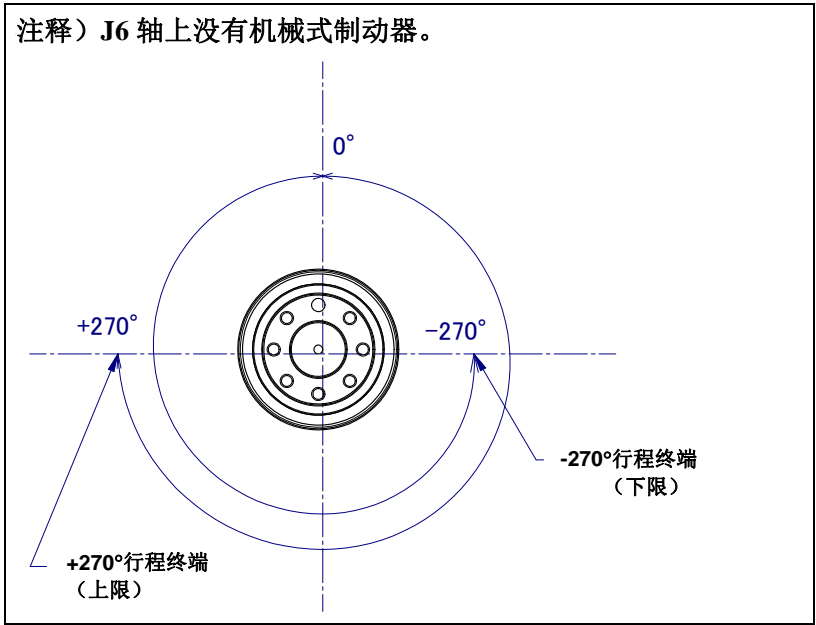


图 3.3 (i) J6 轴可动范围

3.4 手腕负载条件

- 图 3.4 (a)~(c)中示出手腕部允许负载线图。
- 请在负载条件进入图表的范围内。
 - 且手腕允许力矩、手腕允许惯量的条件都满足下使用。手腕允许力矩、手腕允许惯量，请参照规格一览表。
 - 关于末端执行器的安装，请参阅 4.1 节。

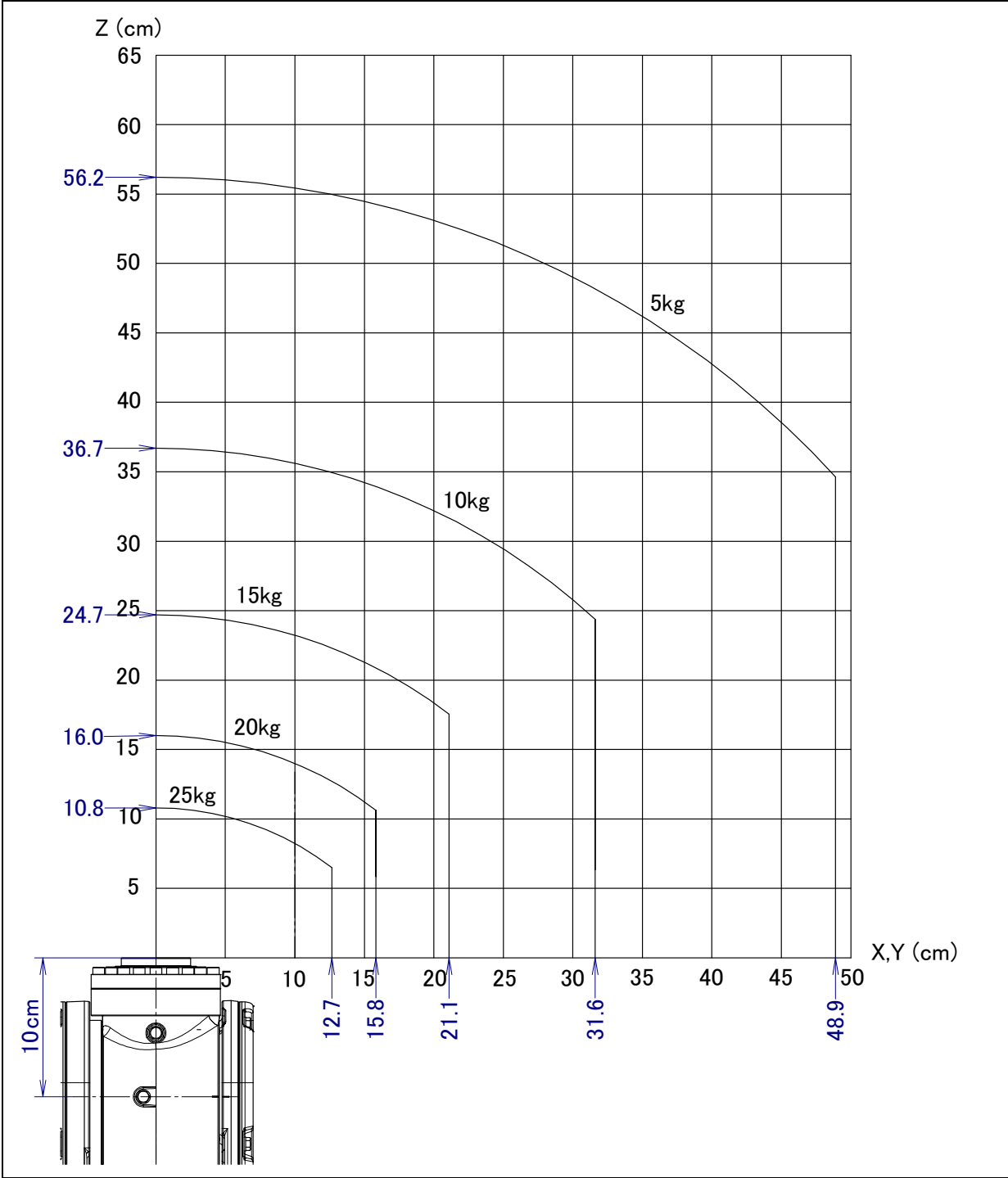


图 3.4 (a) 手腕部允许负载线图 (M-20iB/25)

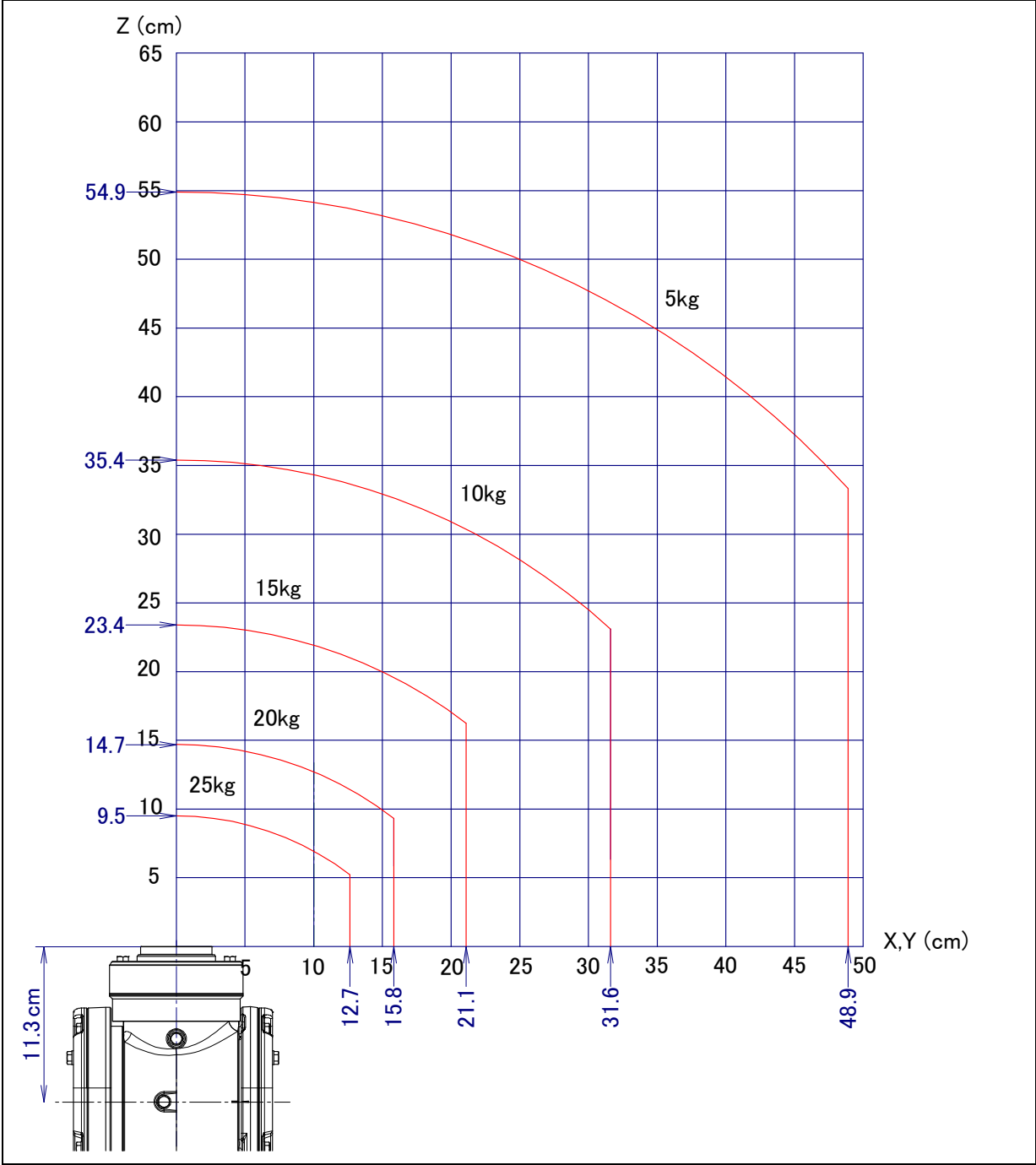


图 3.4 (b) 手腕部允许负载线图 (M-20iB/25C)

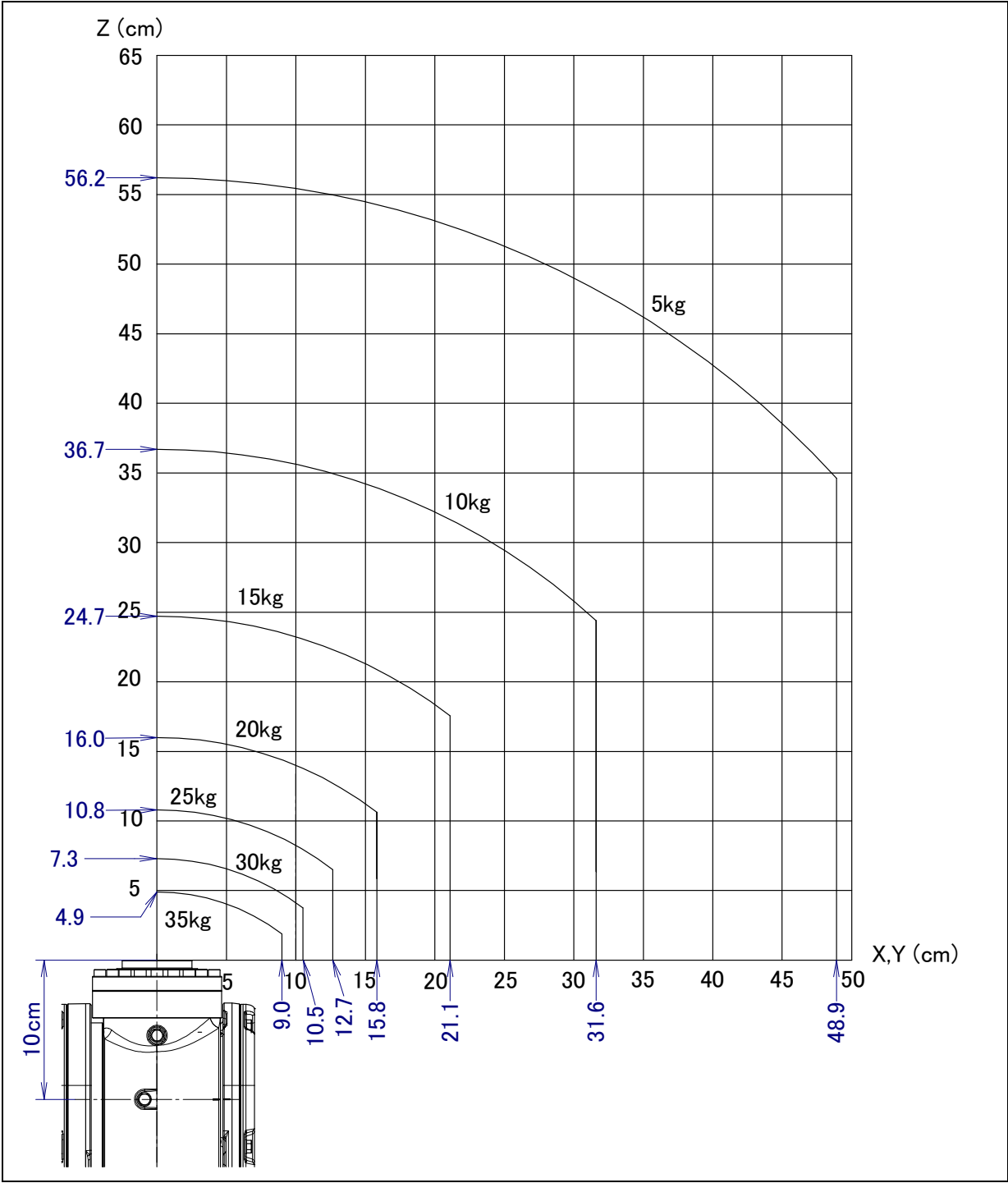


图 3.4 (c) 手腕部允许负载线图 (M-20iB/35S)

3.5 呈倾斜角设置时的机器人动作范围图

倾斜角设置机器人，动作范围受到限制。机器人不能停止在图 3.5 (a)~(e)所示的范围以外的地方。

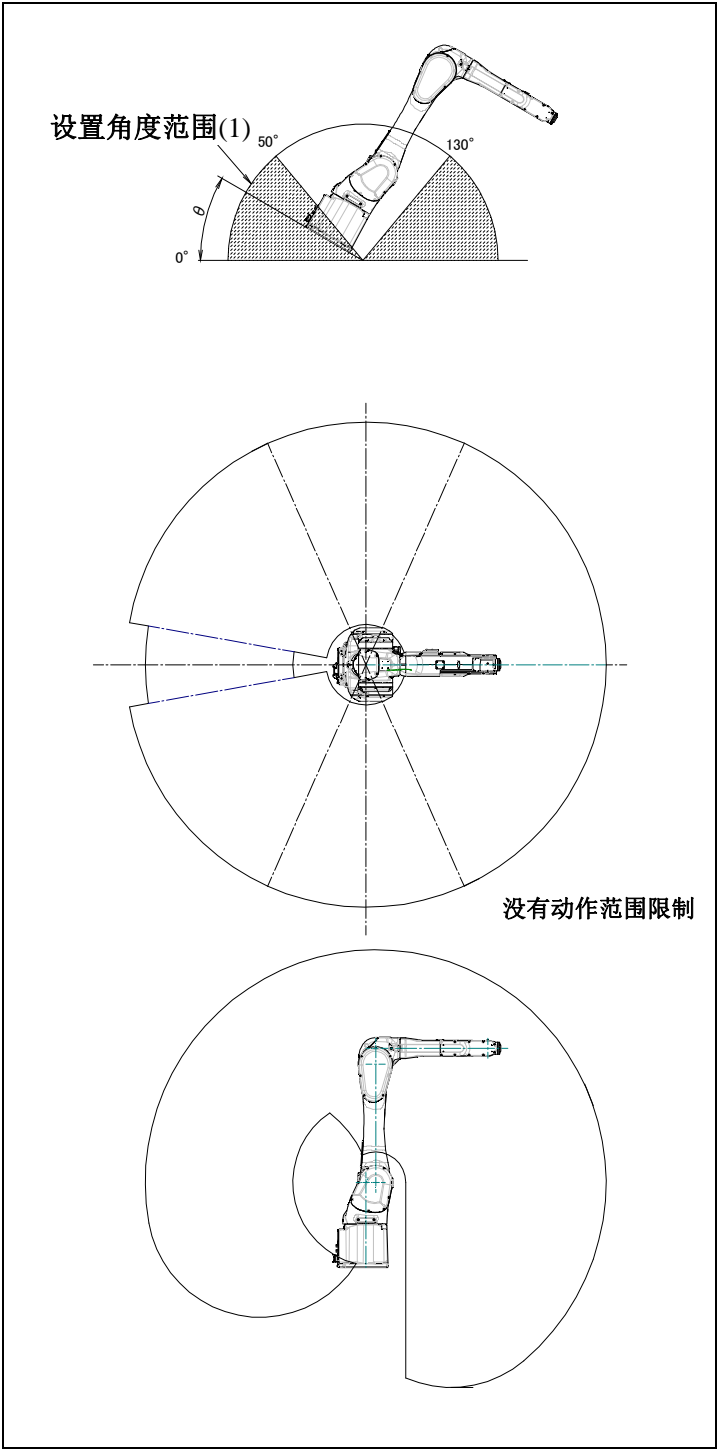


图 3.5 (a) 设置范围 (1) 动作范围图(M-20iB/25/25C)
($0^\circ \leq \phi \leq 50^\circ$, $130^\circ \leq \phi \leq 180^\circ$)

注释

设置范围(1)的时候，没有动作范围的限制。

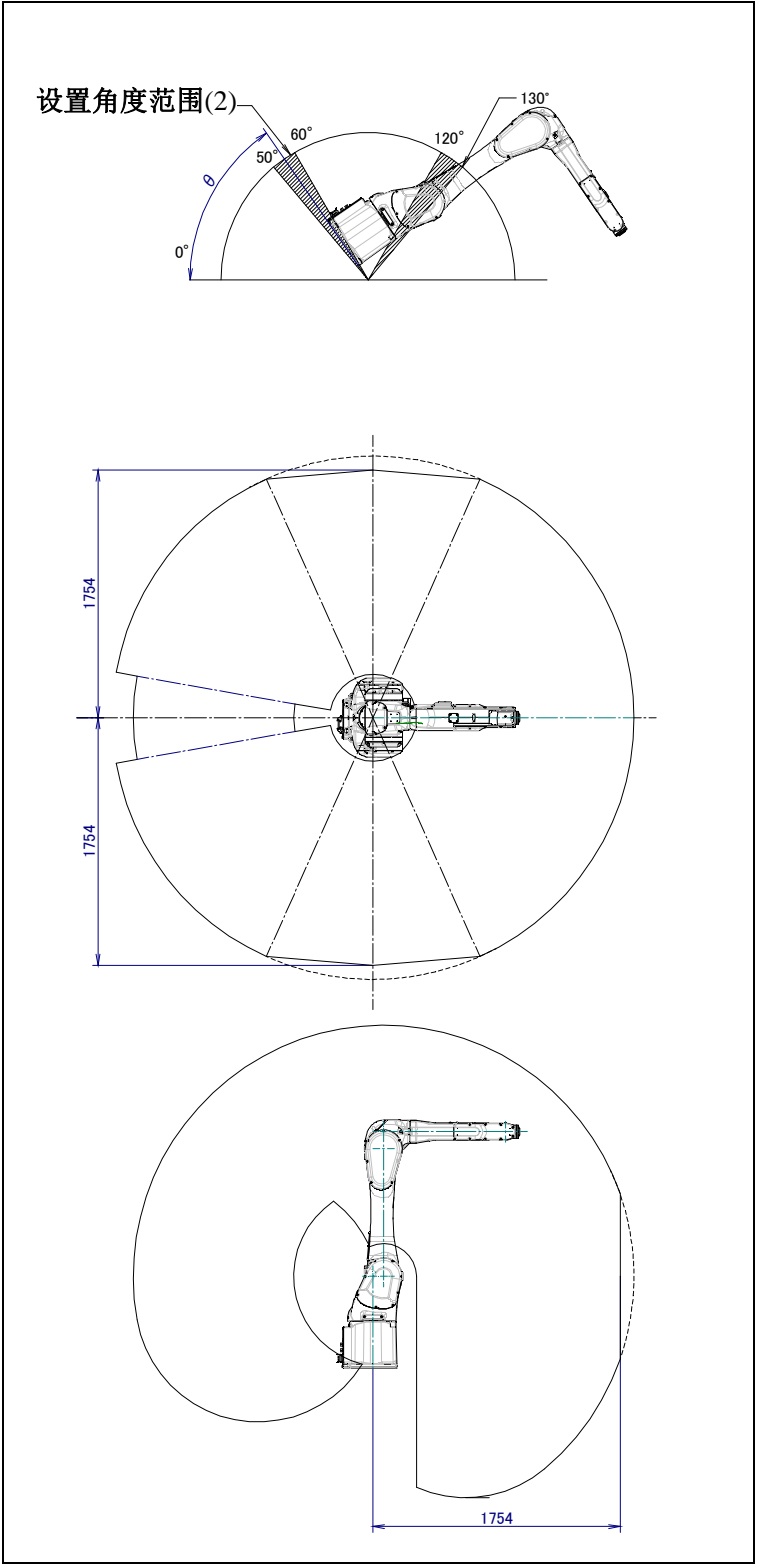


图 3.5 (b) 设置范围 (2) 动作范围图(M-20/B/25/25C)
($50^\circ < \phi \leq 60^\circ$, $120^\circ \leq \phi < 130^\circ$)

注释

机器人可以停止、回转的范围在实线标示范围内。不予停止、回转时，可以在整个区域动作。

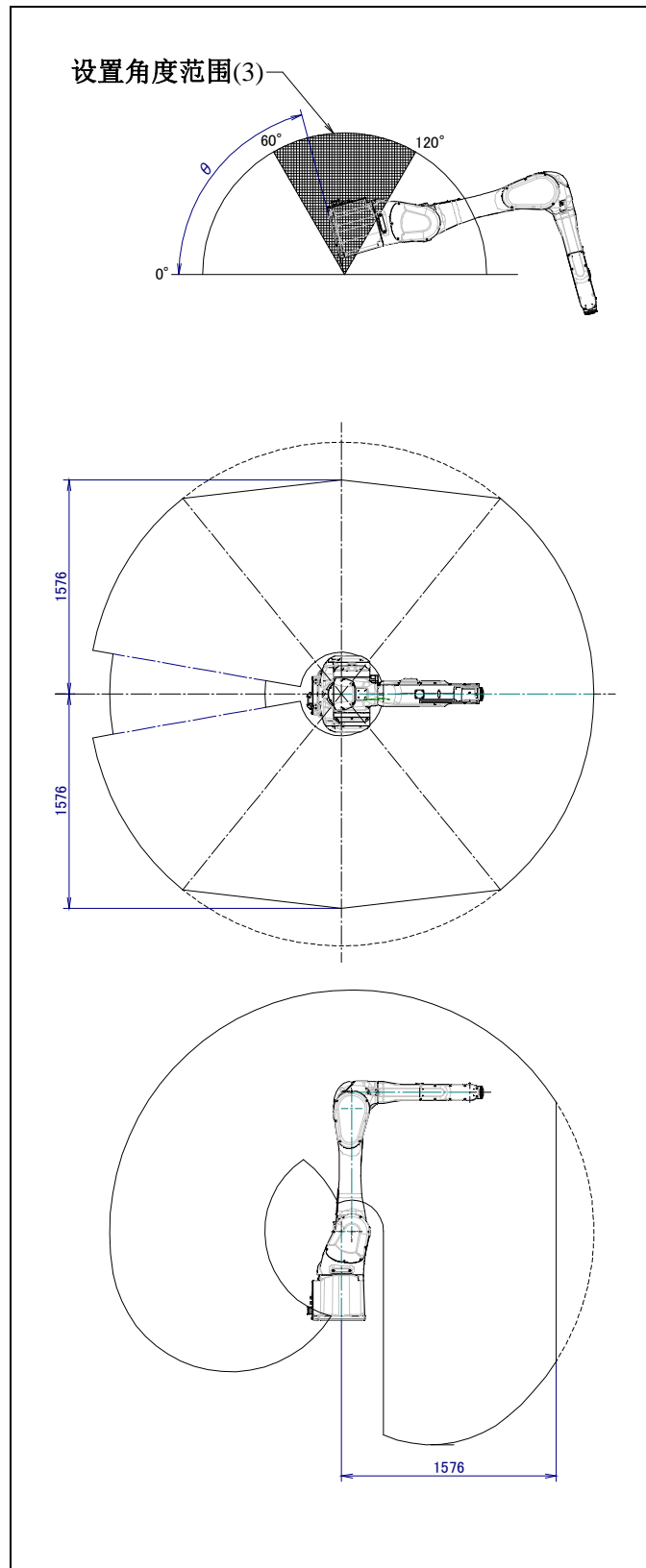


图 3.5 (c) 设置范围 (3) 动作范围图(M-20iB/25/25C)
($60^\circ < \phi < 120^\circ$)

注释

机器人可以停止、回转的范围在实线标示范围内。不予停止时、回转，可以在虚线标示的范围内动作。

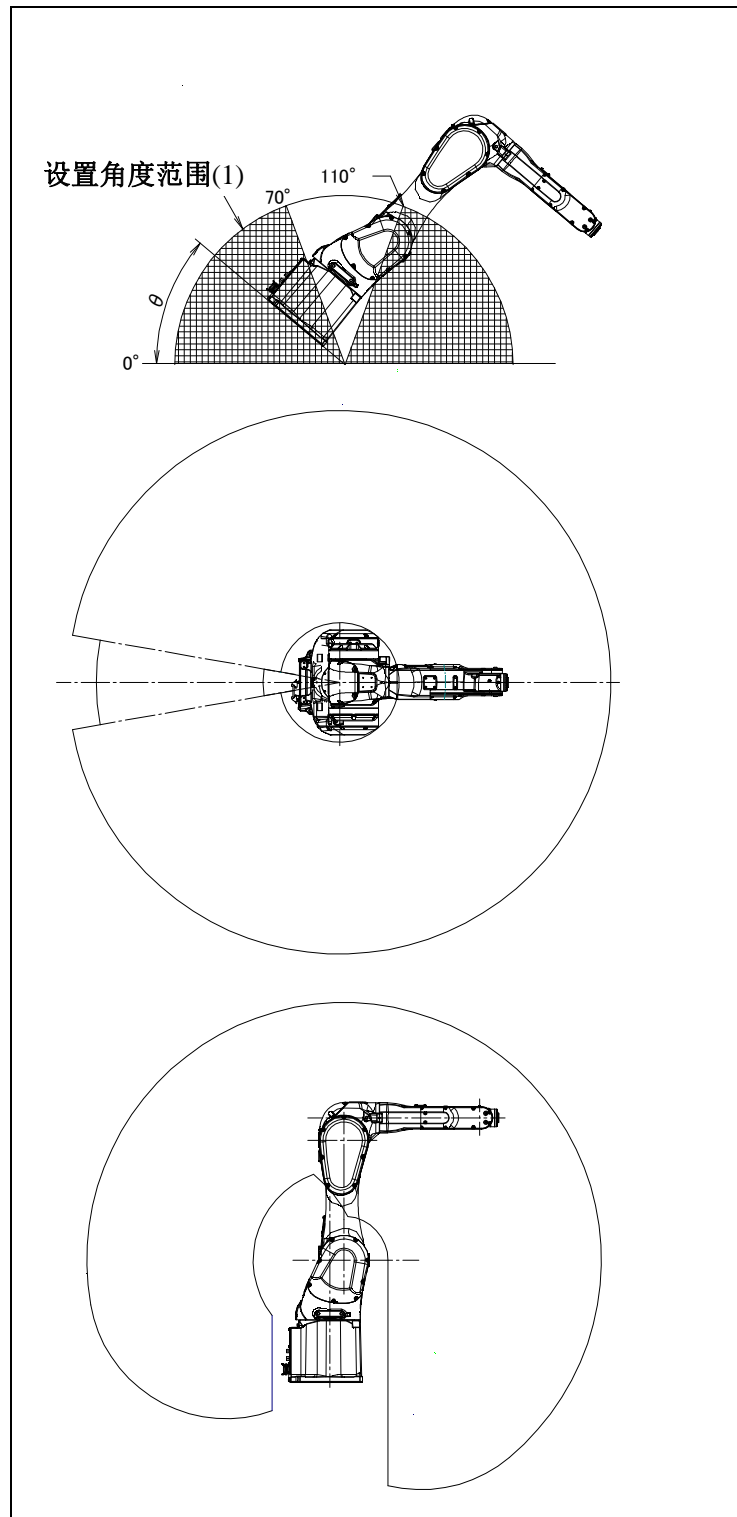


图 3.5 (d) 设置范围 (1) 动作范围图(M-20iB/35S)
 $(0^\circ \leq \phi \leq 70^\circ, 110^\circ \leq \phi \leq 180^\circ)$

注释

设置范围(1)的时候，没有动作范围的限制。

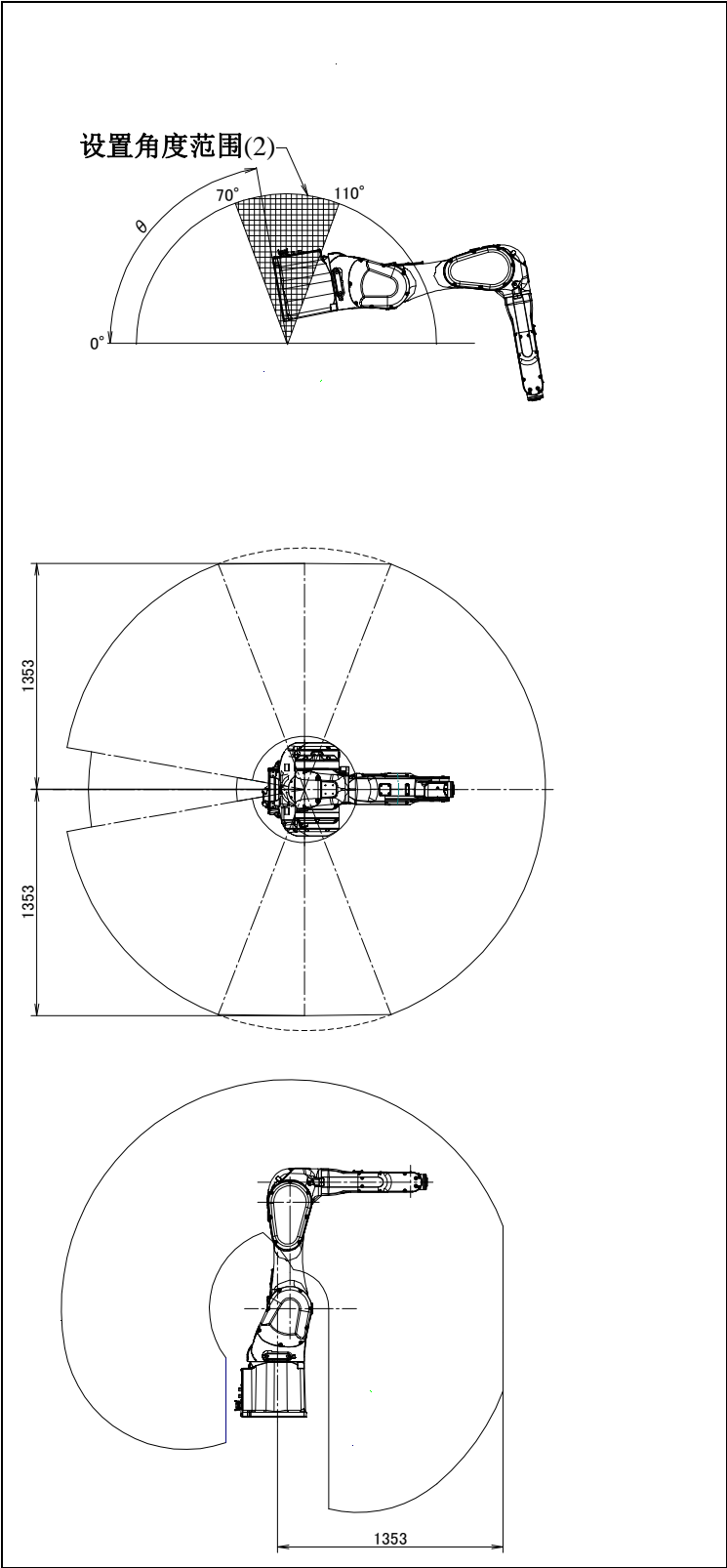


图 3.5 (e) 设置范围 (2) 动作范围图(M-20iB/35S)
(70° < ϕ < 110°)

注释

机器人可以停止、回转的范围在实线标示范围内。不予停止、回转时，可以在整个区域动作。

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(a), (b)中示出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 螺栓的强度和螺栓拧紧力矩一览表”。



注意

将设备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。

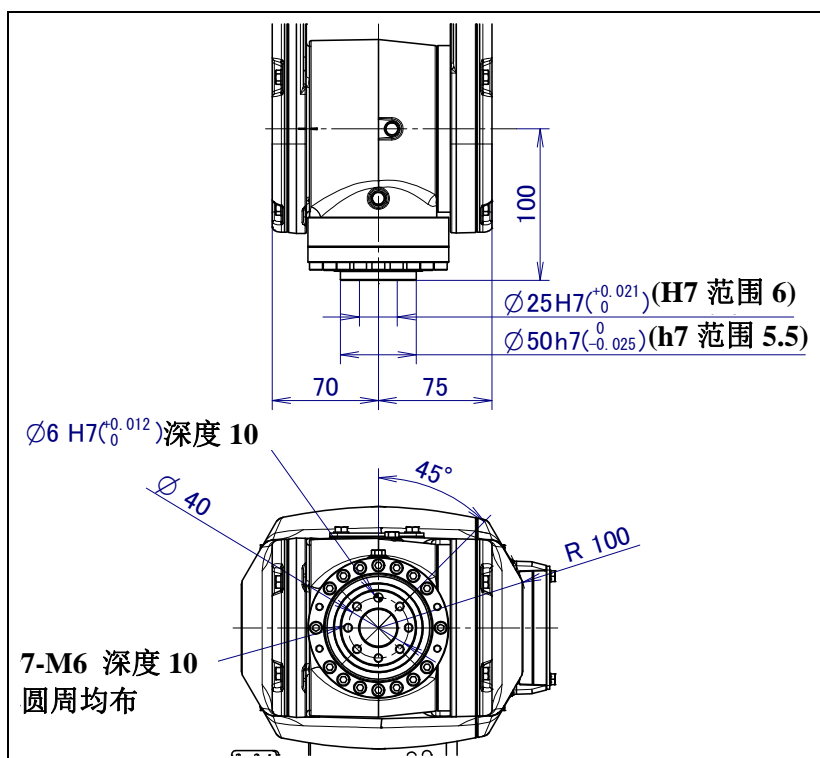


图 4.1 (a) 末端执行器安装面 (M-20iB/25/35S)

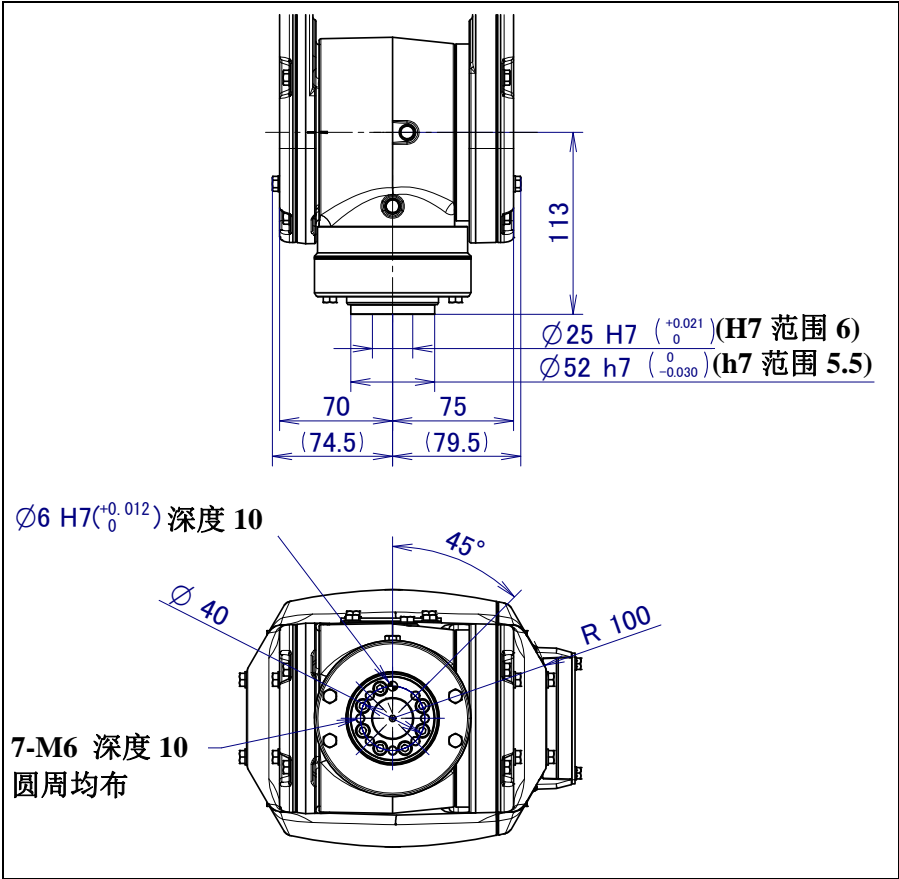


图 4.1 (b) 末端执行器安装面 (M-20iB/25C)

4.2 设备安装面

图 4.2 (a)~(d) 示出设备安装用的螺孔位置以及负载的限制。关于 J3 外壳部和 J3 手臂部的负载条件, 请参阅图 4.2 (c), (d)。

⚠ 注意

- 1 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。
- 2 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。
- 3 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。

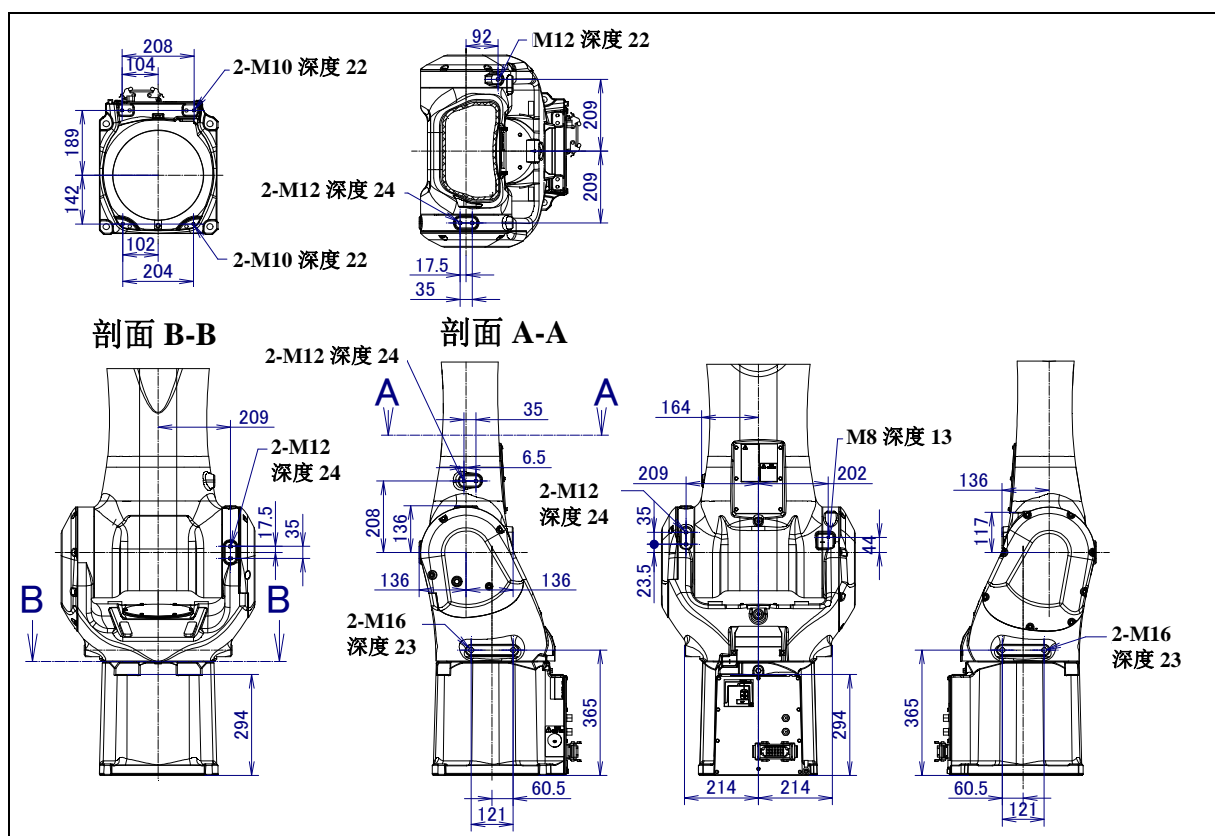


图 4.2 (a) 设备安装面尺寸及负载的限制 (1/4)

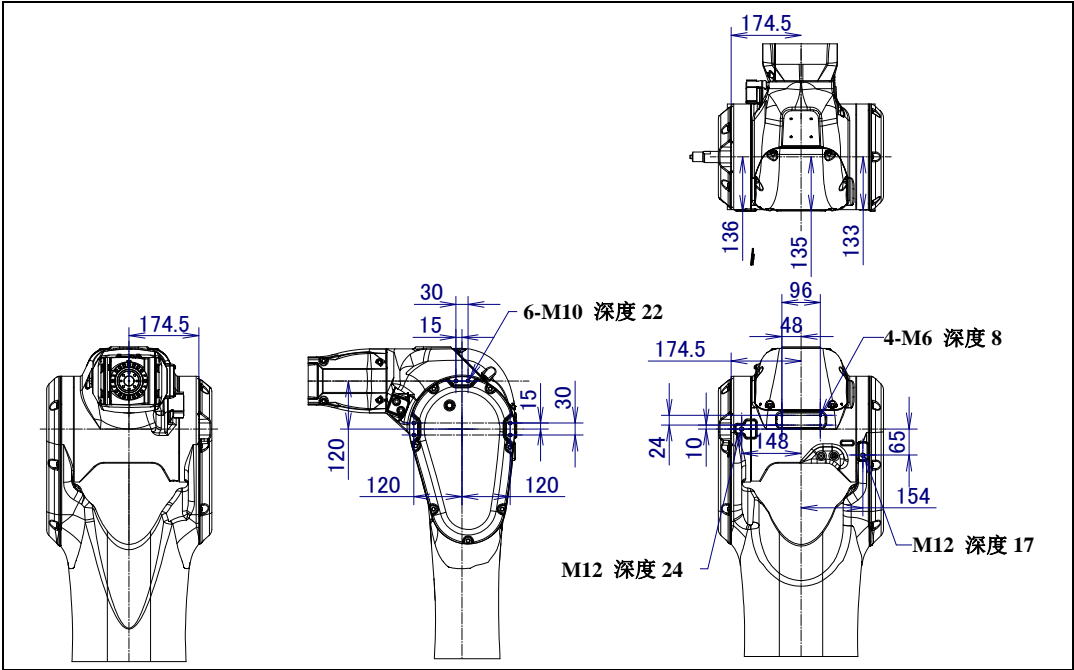


图 4.2 (b) 设备安装面尺寸及负载的限制 (2/4)

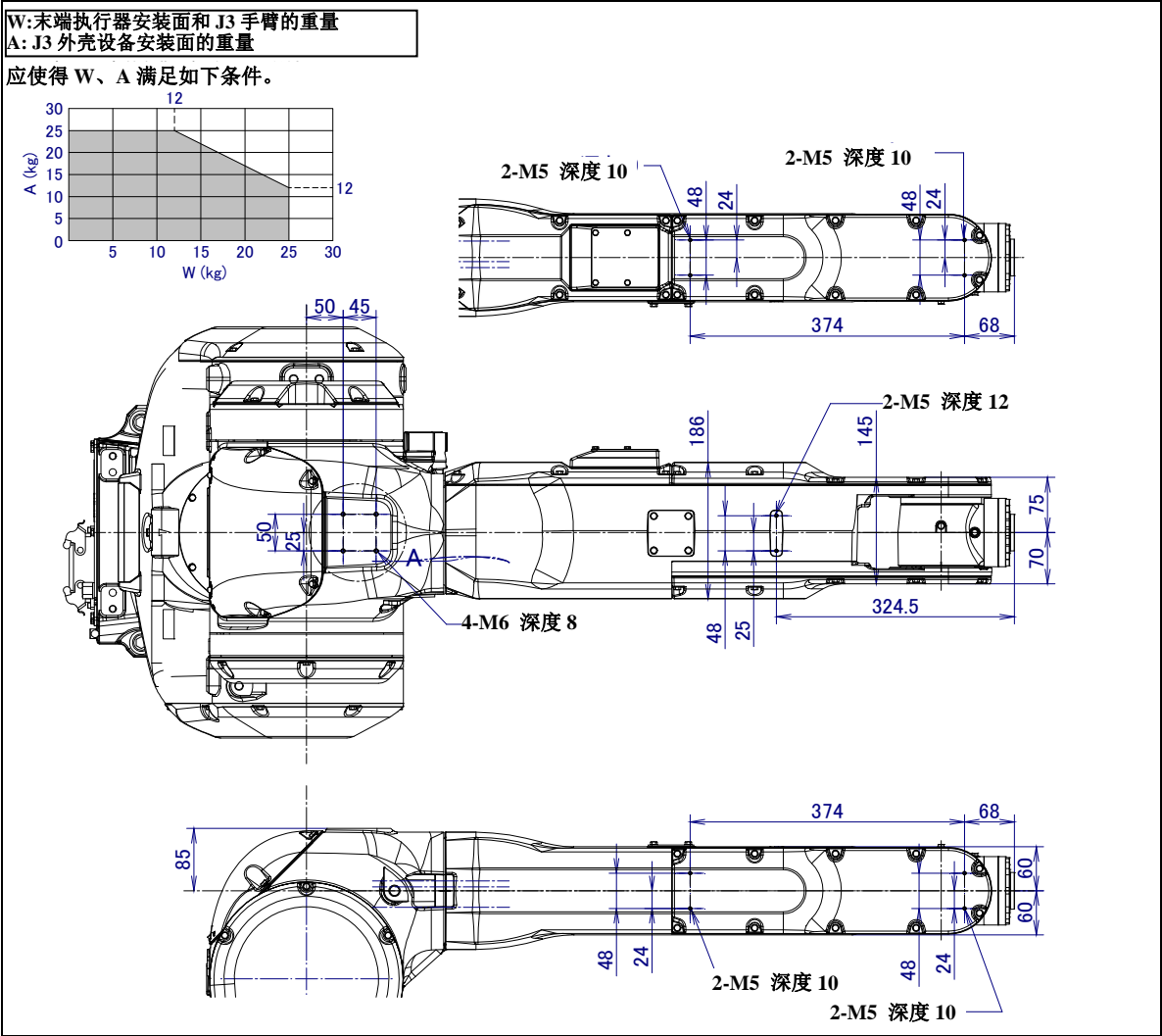


图 4.2 (c) 设备安装面尺寸及负载的限制 (3/4) (M-20iB/25/25C)

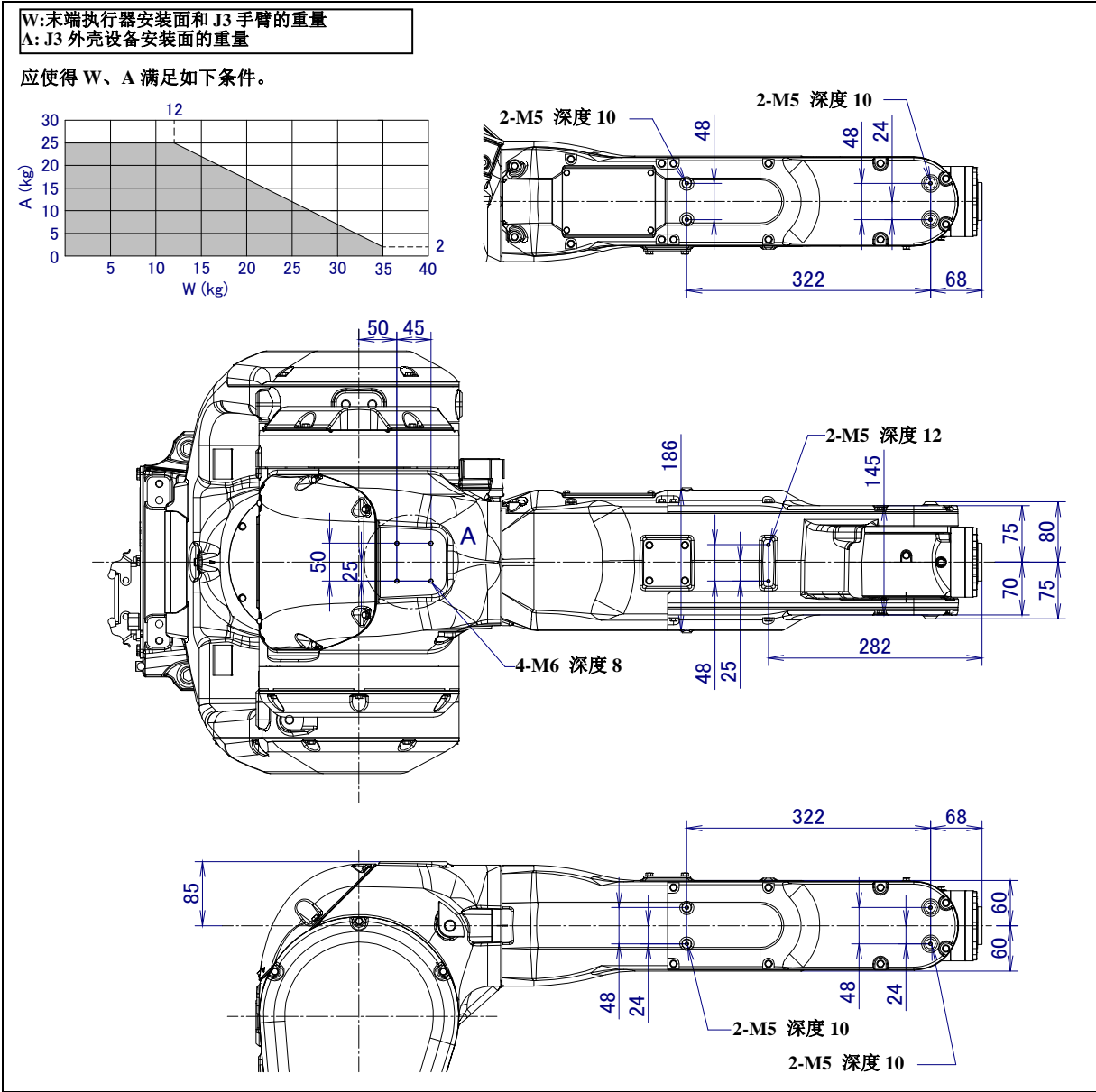



图 4.2 (d) 设备安装面尺寸及负载的限制 (4/4) (M-20iB/35S)

4.3 关于负载设定

-  注意

1 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。

2 更换部件后实行负载推算（可选项功能）时
更换手腕轴（J5 轴或者 J6 轴）的电机或者减速机的时候，推算精度有可能下降。实行负载推算之前，取下手腕部的机械手等的部件之后，请实行负载推算的校准。关于负载推算功能，请参照以下内容。
选项功能 操作说明书 (B-83284CM-2) 的「9 章 负载推算功能」

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 系统”。
- 3 按下 F1 类型，显示画面切换菜单。
- 4 选择 “动作”。出现一览画面。

动作性能			
组1			
编号	负载[kg]	注释	
1	25.00	[]
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 (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]	25.00
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	[kgfcms^2]	0.13
7	负载惯量Y	[kgfcms^2]	0.14
8	负载惯量Z	[kgfcms^2]	0.07
[类型] 组 编号 缺省值 ?帮助 >			

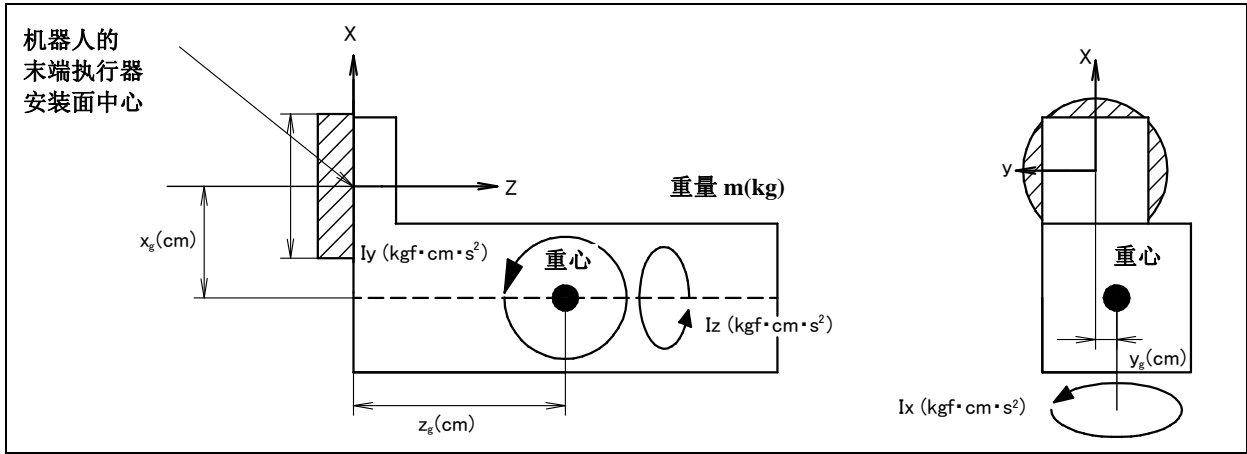


图 4.3 标准的工具坐标

- 6 分别设定负载的重量、重心位置、重心周围的惯量模式。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)工具坐标。输入设定值时，显示出“路径和周期时间将会改变。设置吗?”这样的确认信息，按下 F4 “是”或 F5 “否”。
- 7 按下 F3 “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 “组”即可移动到其他组的设定画面。
- 8 按下 PREV(返回)键，返回到一览画面。按下 F5“选负载”，输入要使用的负载设定条件编号。
- 9 在一览画面上，按下 F4 “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]	12.00	
[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。
 - 手臂负载轴 1[kg] : J2 机座部负载重量 (安装设备时，请向我公司洽询)
 - 手臂负载轴 3[kg] : J3 手臂部负载重量输入上述值后，显示“路径和周期时间将会改变。设置吗?”这样的确认信息，输入 F4 “是”或 F5“否”。设定了负载重量，并断电重启后，这些设定才会生效。

5 向末端执行器布线和安设管线

警告

- 机器人机构内部应使用装备有必要的用户接口的电缆。
- 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。
- 请剪除末端执行器(机械手)电缆的未使用电线(缆芯)的多余部分并进行绝缘处理。如缠绕醋酸布胶带等。(见图5)
- 在无法防止末端执行器或工件带电的情况下，请尽量远离末端执行器或工件进行末端执行器(机械手)电缆的布线。当不得不靠近末端执行器或工件布线时，请在电缆与末端执行器或工件之间进行绝缘处理。
- 为防止机器人机构内部进水，对电缆连接器及电缆末端要切实地进行密封处理。此外，请在未使用的连接器上安装盖板。
- 进行日常检查，检查连接器部是否松脱，末端执行器(机械手)电缆的外护层是否损伤。
- 如未遵守上述注意事项造成电缆破损，有可能导致末端执行器执行错误动作，机器人报警停止或执行错误动作。此外，如果接触破损的动力电缆，有触电的危险。

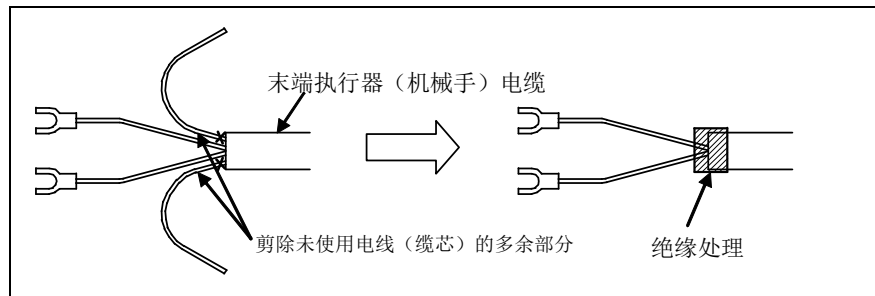


图5 末端执行器(机械手) 电缆的处理方法

5.1 气压供应（可选项项）

机器人的 J1 机座侧面和 J3 外壳，提供有通向末端执行器的用来供应气压的供应口。
请用户根据所使用的管准备管接头类。一定把管固定在手臂盖板取下口附近。提供电缆夹可选项项(A05B-1226-K021)。
应换上新的六角头螺栓。重新利用六角头螺栓时，务须用密封胶带予以密封。

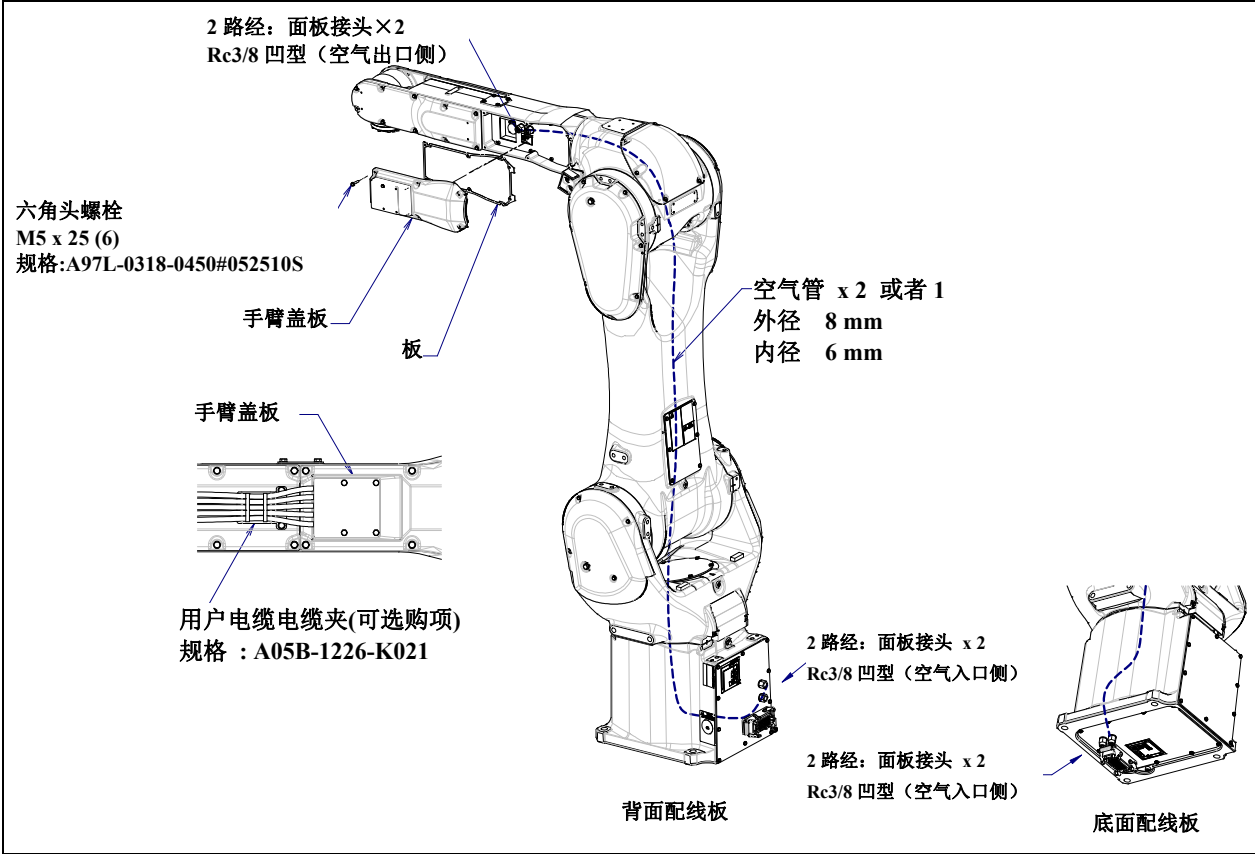


图 5.1 气压供应口(可选项项)

表 5.1 所示的电磁阀作为可选项项提供。在更换电磁阀时，建议按每个歧管予以更换。

表 5.1 电磁阀可选项项

可选项项规格	机型	内容	电磁阀(歧管)规格	备注	对应 RO
A05B-1226-H001	25/35S	2 路经空气配管、RO 连接器输出(无电磁阀)	—	—	—
A05B-1226-H002	25	1 位双电控	A97L-0218-0137#D1 (SMC 制造)	2 位置×1	RO1 to 2
A05B-1226-H003	25	2 位双电控	A97L-0218-0137#D2 (SMC 制造)	2 位置×2	RO1 to 4
A05B-1226-H004	25	3 位双电控	A97L-0218-0137#D3 (SMC 制造)	2 位置×3	RO1 to 6
A05B-1226-H021	25C	2 路经空气配管、RO 连接器输出(无电磁阀)	—	—	—
A05B-1226-H022	25C	1 位双电控	A97L-0218-0137#D1 (SMC 制造)	2 位置×1	RO1 to 2
A05B-1226-H023	25C	2 位双电控	A97L-0218-0137#D2 (SMC 制造)	2 位置×2	RO1 to 4
A05B-1226-H024	25C	3 位双电控	A97L-0218-0137#D3 (SMC 制造)	2 位置×3	RO1 to 6

电磁阀的有效截面积：11.52mm² (CV 值：0.64)

注释

- 不使用空气回路时，为了防尘和防水，请保持原样，在装有栓塞的状态下使用。
- 请在靠近机器人的上游端安装空气过滤器。请选择 5μm 以上的过滤精度。
此外，含有大量泄水的压缩空气，将会导致电磁阀的动作不良。请采取相应对策防止泄水混入，同时应定期排除空气过滤器的泄水。

5.2 空气配管（可选项项）

图 5.2 (a) 示出机器人的空气配管例。
作为可选项项指定了空气 2 点套件的情况下，随附有机构部和空气 2 点套件之间的气压配管。安装空气 2 点套件时，需要图 5.2 (b) 所示的螺孔。请客户自备。

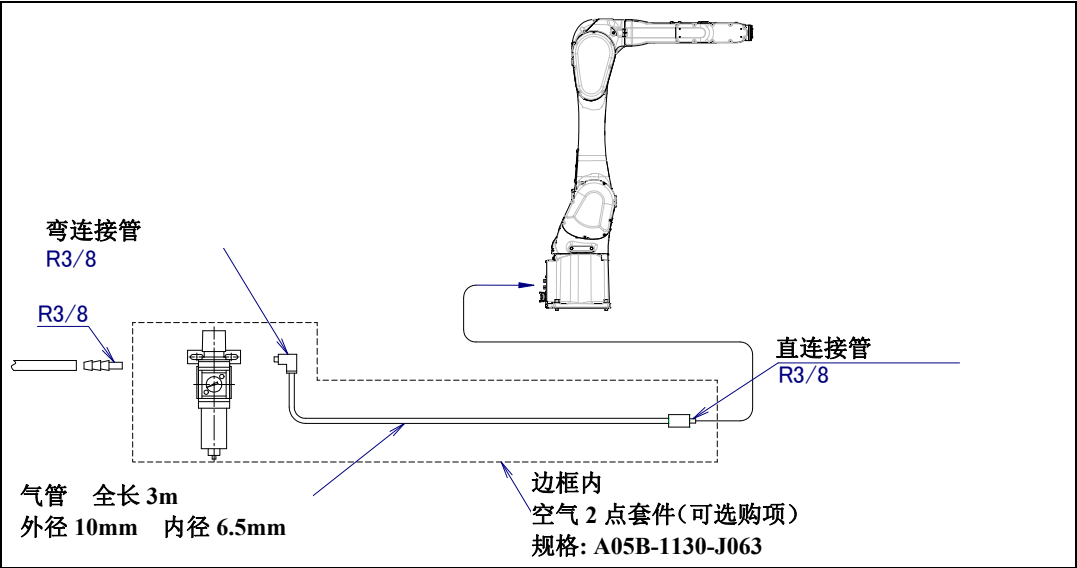


图 5.2 (a) 空气配管(可选项项)

空气 2 点套件

安装螺栓，请客户自备。

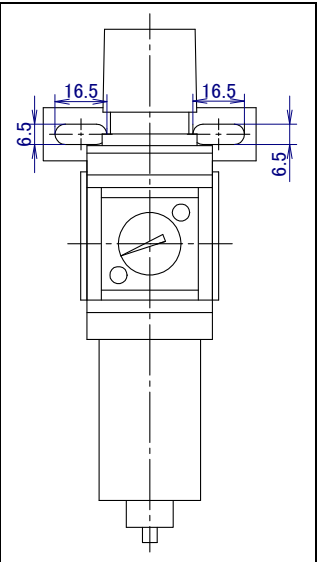


图 5.2 (b) 空气 2 点套件(可选项项)

注释

空气 2 点套件的电容如下所示。请在该值以下的条件下使用。

气压	供气压	0.49~0.69MPa (5~7kgf/cm ²) 设定压 0.49MPa (5kgf/cm ²)
	耗费量	瞬间最大 150NI/min(0.15Nm ³ /min)

5.3 可选项项电缆用接口(可选项项)

图 5.3 (a)示出可选项项电缆的接口位置。图 5.3 (b)~(d)示出可选项项电缆的接口。EE(RI/RO)、用户电缆(信号线, 对应力觉传感器、立体传感器的信号线)、相机电缆、力觉传感器电缆、立体传感器电缆和以太网电缆作为可选项项提供。一定把管固定在手臂盖板取下口附近。提供电缆夹可选项项(A05B-1226-K021)。应换上新的六角头螺栓。重新利用六角头螺栓时, 务须用密封胶带予以密封。

注释

各可选项项电缆的配线板上已按照如下方式进行标注。

EE(RI/RO)接口:	EE
用户电缆(对应力觉传感器、立体传感器的信号线):	ASi
相机电缆:	CAM
力觉传感器电缆:	FS
立体传感器电缆:	3DL
以太网电缆:	EN

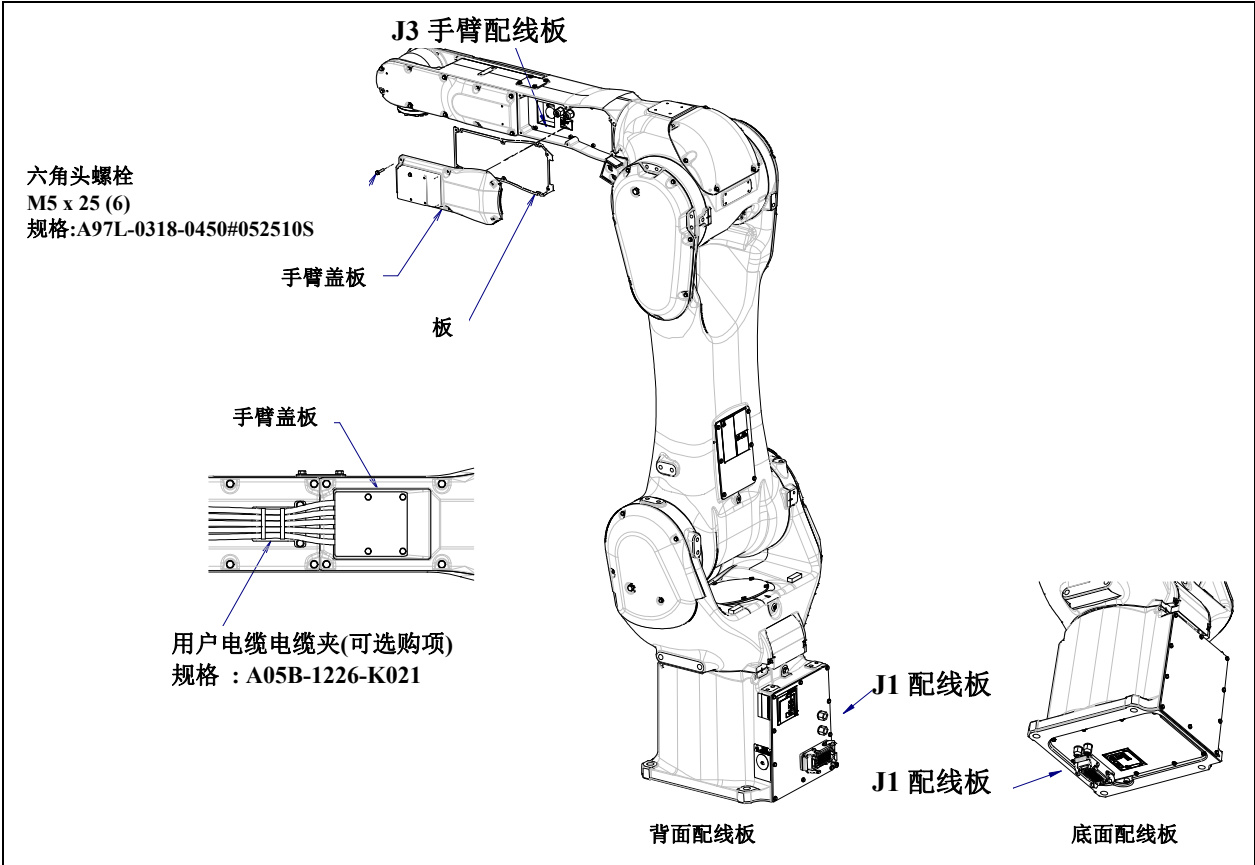


图 5.3 (a) 可选项项电缆用接口的位置(可选项项)

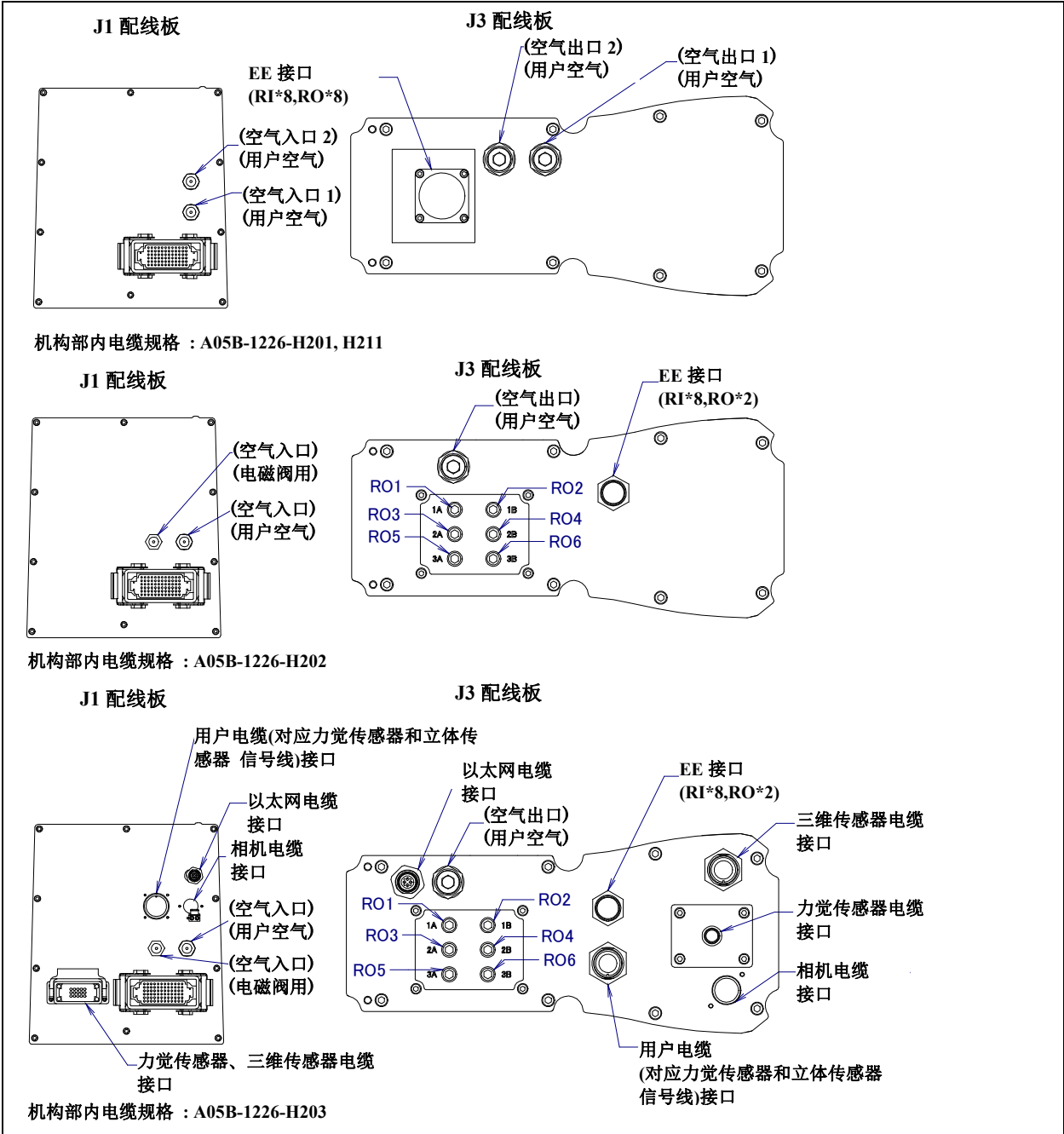


图 5.3 (b) 可选项电缆用接口 (M-20iB/25/35S 背面配线板)

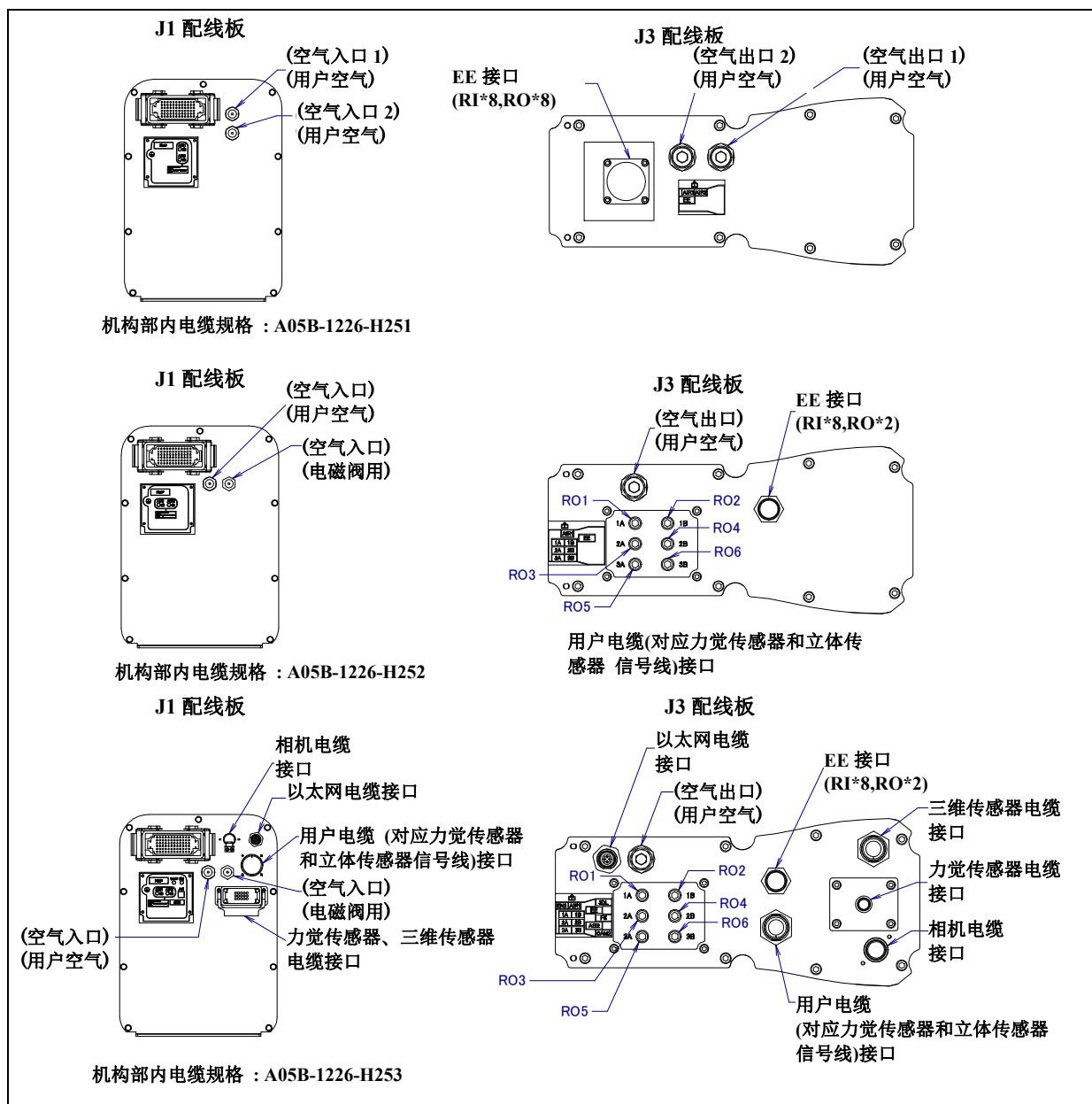


图 5.3 (c) 可选项项电缆用接口 (M-20/B/25 底面配线板)

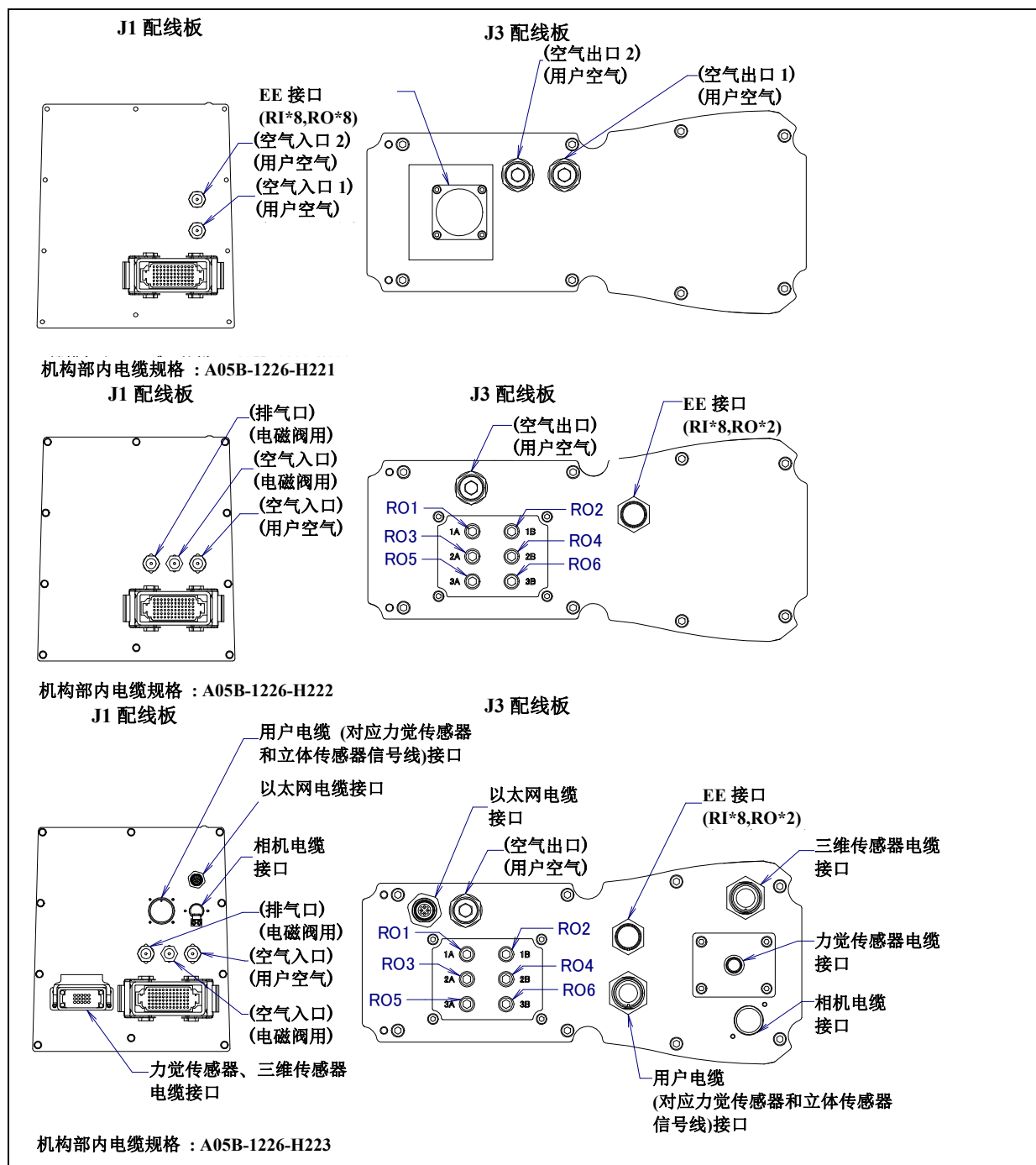


图 5.3 (d) 可选项项电缆用接口 (M-20iB/25C)

- (1) EE 接口(RI/RO)(可选项)
图 5.3 (e), (f)示出 EE 接口(RI/RO)的插针排列。

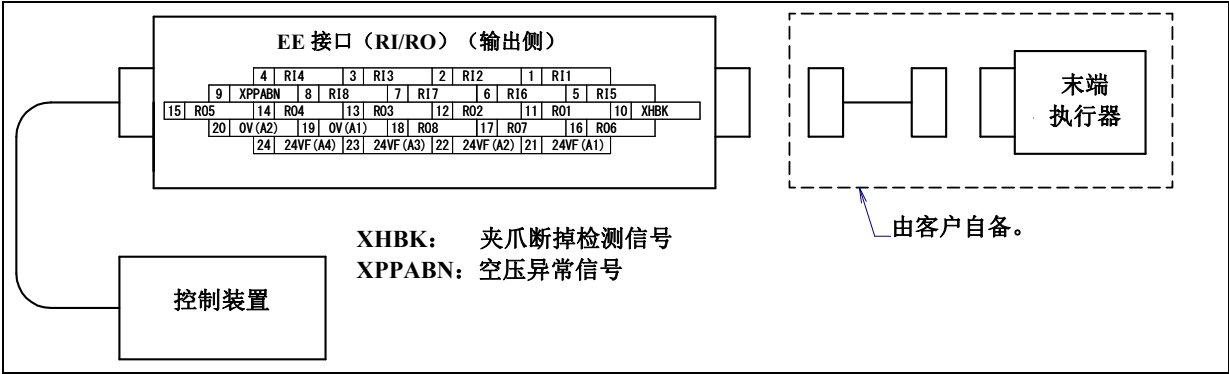


图 5.3 (e) EE 接口(RI/RO)的插针排列 RI/RO 各 8 点(可选项)

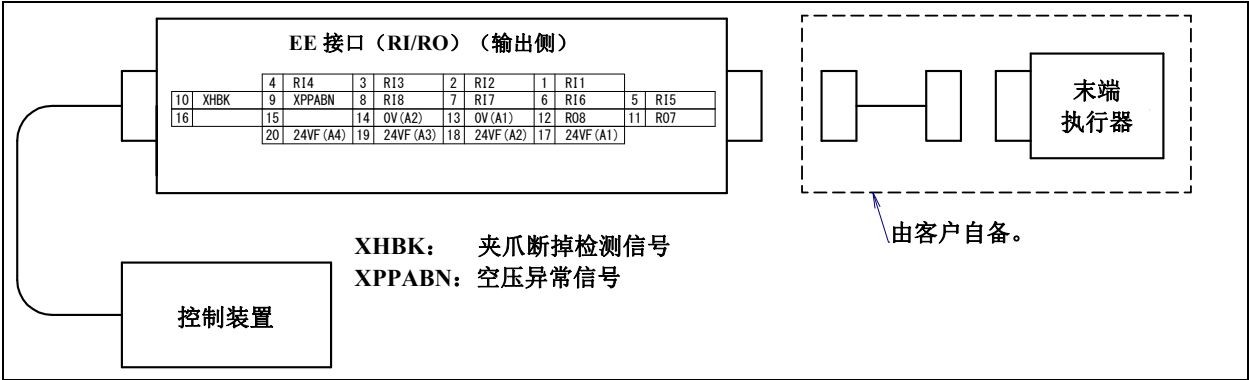


图 5.3 (f) EE 接口(RI/RO)的插脚排列 RI 8 点,RO 2 点 (可选项)

注意
关于向 EE 接口的外围设备的布线方法, 请参阅控制部维修说明书。

- (2) 用户电缆(力觉传感器・立体传感器对应信号线)(ASi)接口(可选项)
图 5.3 (g)示出用户电缆(力觉传感器・立体传感器对应信号线)接口的插针排列。

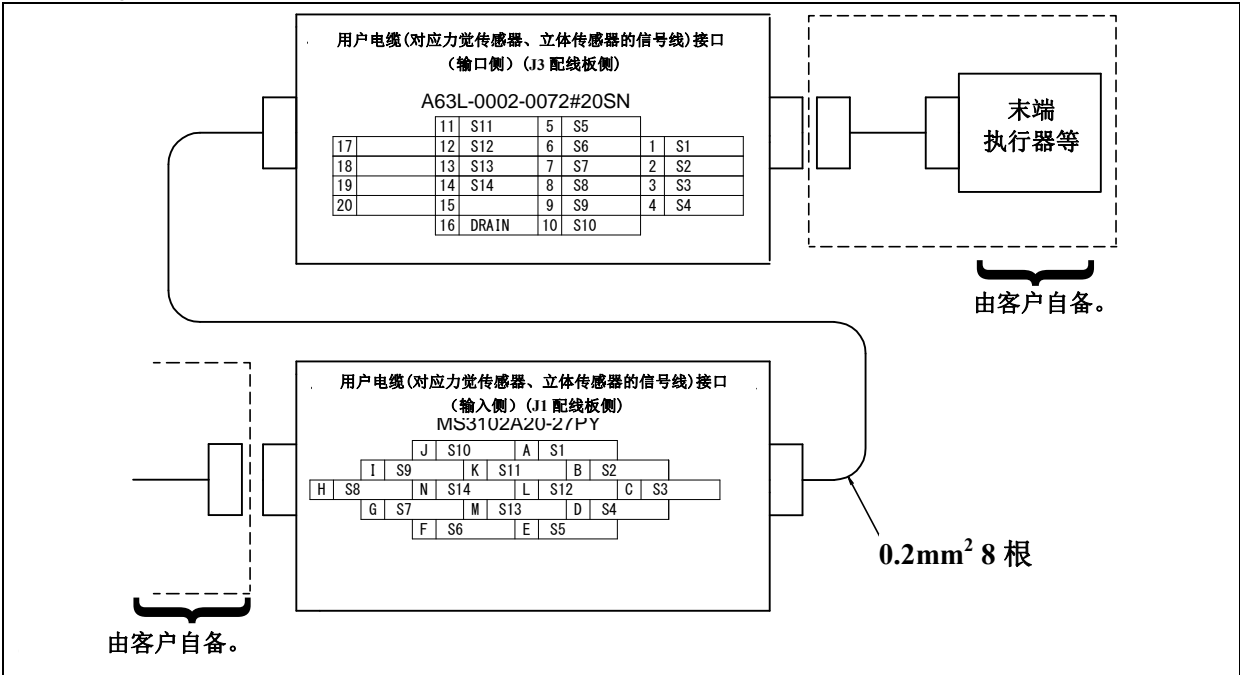


图 5.3 (g) 用户电缆(信号线)(ASi) 接口的插针排列 (可选项)

- (3) 相机电缆(CAM)接口(可选项)
图 5.3 (h)示出相机电缆接口的插针排列。

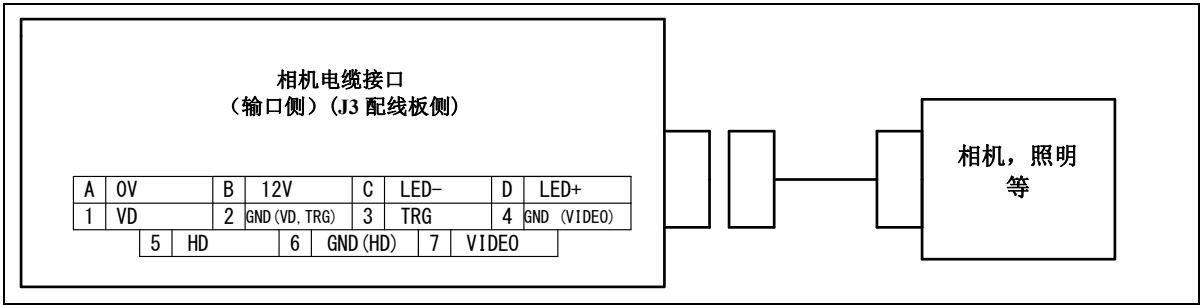


图 5.3 (h) 相机电缆(CAM)接口的插针排列 (可选项)

- (4) 立体传感器电缆(3DL)、力觉传感器电缆(FS)接口(可选项)
图 5.3 (i)示出立体传感器电缆(3DL)、力觉传感器电缆(FS) 接口的插针排列。

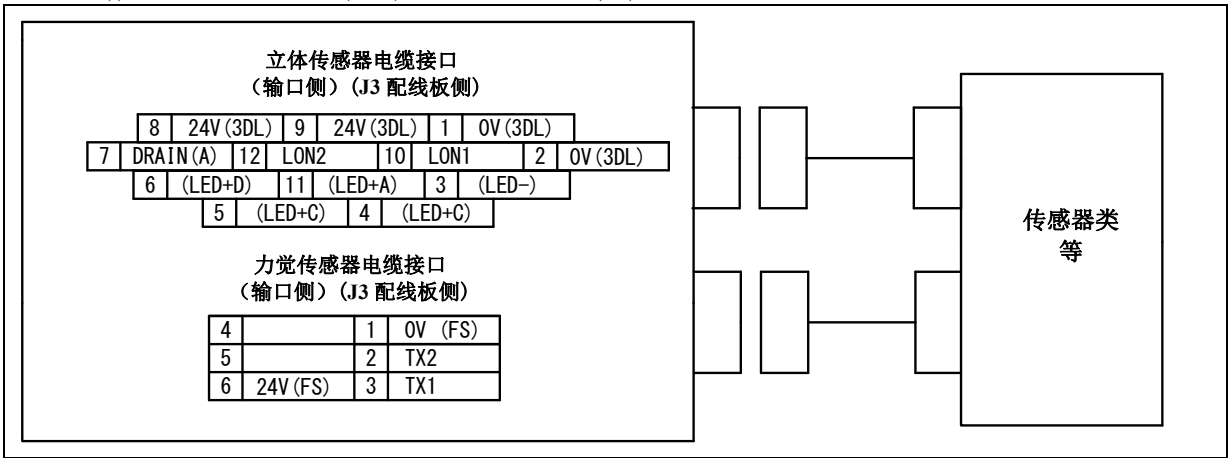


图 5.3 (i) 立体传感器电缆(3DL)、力觉传感器电缆(FS)接口的插针排列 (可选项)

- (5) 以太网电缆用接口(可选项)
图 5.3 (j)示出以太网电缆用接口的插针排列。

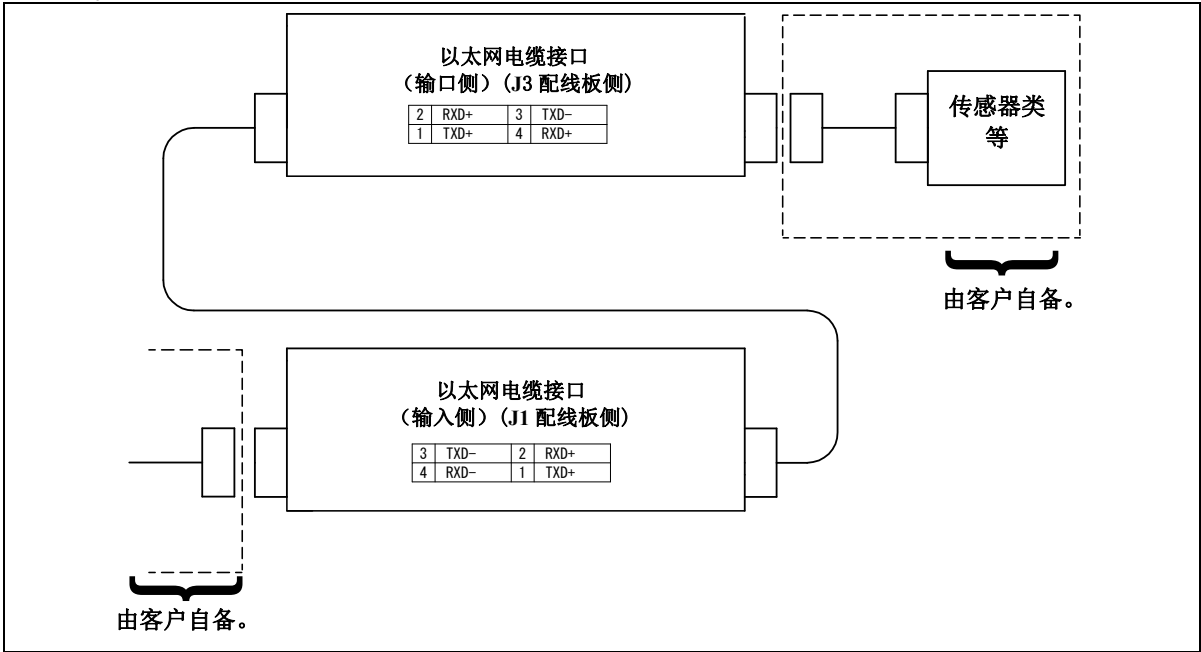


图 5.3 (j) 以太网电缆用接口的插针排列 (可选项)

连接器规格

表 5.3 (a) 连接器规格一览(用户侧)

电缆名	输入侧(J1 配线板)		输出侧(J3 配线板)	
EE (RI/RO x 8)	—————		只限连接器： A05B-1226-K003 带有电缆(2m)： A05B-1226-K001 制造 (广濑电机公司) 规格 连接器： JR25WP-24P(71) 电缆夹： JR25WCC-8(71)	
EE (RI x 8, RO x 2)	—————		只限连接器： A05B-1226-K004 带有电缆(2m)： A05B-1226-K002 制造 (广濑电机公司) 规格 连接器： HR22-12WTLP-20P(73) 电缆夹： JR13WCCA-8(72)	
ASi	连接器： A05B-1226-K005 连接器用金属套子： A05B-1226-K061 (J1,J3 用组件) 制造 (FUJIKURA) 规格 连接器： D/MS3106A20-27SY(D190) 套筒： CE02-20BS-S-D 电缆夹： CE3057-12A-3-D		连接器： A05B-1226-K006 制造 (广濑电机公司) 规格 连接器： RM15WTLP-20P 电缆夹： JR13WCCA-9(72)	
CAM	—————		相机电缆(2m)： A05B-1226-K041 相机电缆(2m,带有 LED)： A05B-1226-K046 连接器用金属套子： A05B-1226-K062 (J1,J3 用组件)	
FS	—————		力觉传感器电缆(2m)： A05B-1226-K051 连接器用金属套子： A05B-1226-K063 (J1,J3 用组件)	
3DL	—————		立体传感器电缆(2m)： A05B-1226-K056 连接器用金属套子： A05B-1226-K063 (J1,J3 用组件)	
EN	连接器	制造 (雅迪) 规格 21 03 882 1415	连接器	制造 (雅迪) 规格 21 03 882 1415
	接点	制造 (雅迪) 规格 09 67 000 7576 AWG 28-24 5576 AWG 26-22 8576 AWG 24-20 3576 AWG 22-18	接点	制造 (雅迪) 规格 09 67 000 7576 AWG 28-24 5576 AWG 26-22 8576 AWG 24-20 3576 AWG 22-18

表 5.3 (b) 连接器规格一览(机构部侧 参考)

电缆名	输入侧(J1 配线板)	输出侧(J3 配线板)	制造和销售商
EE (RI/RO x 8)	—————	A63L-0002-0210#25WR24S	广濑电机公司
EE(RI x 8,RO x 2)	—————	A63L-0001-0509#200S	
ASi	MS3102A20-27PY	A63L-0002-0072#20SN	(株)FUJIKURA 日本航空电子工业(株)等

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。

用户侧电缆规格

表 5.3 (c) 用户侧电缆规格一览

电缆名	规格	备考
EE (RI/RO x 8)	A05B-1226-K001	J3 手臂～机械手之间間 长度 2000mm
EE (RI x 8,RO x 2)	A05B-1226-K002	
CAM	A05B-1226-K041	
	A05B-1226-K046	J3 手臂～机械手之间間 长度 2000mm 帶有 LED
FS	A05B-1226-K051	J3 手臂～机械手之间間 长度 2000mm
3DL	A05B-1226-K056	

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。

- 机器人的使用动作范围受到限制。
- 存在工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，提供有基于如下方法。

- 基于 DCS 的可动范围限制（所有轴（可选项））
- 基于机械式可变制动器的可动范围限制(J1 轴(可选项))

警告

- 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，要预先充分考虑其会产生影响。若不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 限制可动范围时，为了避免损坏外围设备或危及作业人员，对于 J1 轴，请使用由于机械式可变制动器的可动范围限制，对于 J2/J3 轴，请使用由于 DCS 的可动范围限制。
- 3 机械式可变制动器是实际的障碍物，J1 轴的机械式可变制动器的位置可以改变，机器人不能越过机械式可变制动器执行动作。J2/J3 轴制动器为固定式。J4/J5/J6 轴只通过 DCS 来限制动作范围。
- 4 机械式制动器（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 基于DCS的可动范围限制（可选项）

通过使用下述的软件可选项，可以基于 DCS（Dual Check Safety）功能，限制机器人的动作。通过使用这个，关于 J2/J3 轴，这软件的效果与在 6.2 节中所示的 J1 轴机械式可变制动器相同。在机器人的动作范围以内，可以在任意角度或者位置对其动作范围进行限制。DCS 功能，符合国际安全标准 ISO13849-1 和 IEC 61508 的要求，已通过标准认证机关的认证。

如果只设置关节位置检查的动作范围，超过机器人的动作范围之后，机器人会停止。机器人惯性移动之后停止。所以实际的机器人停止位置超过机器人动作范围。为了将机器人的停止位置控制在机器人的动作范围内，使用 DCS 停止位置预测功能。标准情况下，停止位置预测功能设定为禁用。

- DCS 位置/速度检查功能 (J567)

这里，作为示例，关于对于 J2 轴的可动范围设置 $\pm 30^\circ$ 的步骤进行说明。关于 DCS 功能的其他设置，功能的详细和 DCS 停止位置预测功能的设置，请参阅 DUAL CHECK SAFETY FUNCTION OPERATOR'S MANUAL (B-83184EN)。

变更步骤

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

DCS		AUTO	
		关节 1%	
1	关节位置检查		
2	关节速度检查		
3	直角坐标位置检查		
4	直角坐标速度检查		
5	T1 模式速度检查		
6	用户模式		
7	工具坐标系		
8	用户坐标系		
9	停止位置预测		
[类型] 应用 详细			


- 5 将光标指向『1 关节位置检查』，按下『详细』。

DCS		AUTO		关节 1%	
关节位置检查					
No.	G	A	状态	注释	
1 禁用	1	1	----	[]
2 禁用	1	1	----	[]
3 禁用	1	1	----	[]
4 禁用	1	1	----	[]
5 禁用	1	1	----	[]
6 禁用	1	1	----	[]
7 禁用	1	1	----	[]
8 禁用	1	1	----	[]
9 禁用	1	1	----	[]
10 禁用	1	1	----	[]
[类型]		详细			

- 6 将光标指向『1』，按下『详细』。

DCS		AUTO	
		关节 1%	
No. 1	G 轴	状态	注释
1 注释	[*****]		
2 启用/禁用			禁用
3 组			1
4 轴			1
5 安全侧			
当前值 (deg):			
现在值:			0.000
6 上限值 :			0.000
7 下限值 :			0.000
8 停止类型 :			断电停止
[类型] 上一步 下一步 撤消			

- 7 将光标指向『禁用』，按下『选择』，设置为『启用』。
- 8 将光标指向『组』，输入对象机器人的组编号，按下『ENTER』键。
- 9 将光标指向『轴』的右侧，输入『2』，按下『ENTER』键。
- 10 将光标指向『上限值』的右侧，输入『30』，按下『ENTER』键。
- 11 将光标指向『上限值』的右侧，输入『-30』，按下『ENTER』键。



警告

如果只使用基于关节位置检查的动范围的设置，超过了机器人的动作范围之后，机器人会停止。机器人惯性移动之后停止。所以实际的机器人停止位置会超过机器人动作范围。为了将机器人的停止位置控制在机器人动作范围内，使用 DCS 停止位置预测功能。标准情况下，停止位置预测功能设定为禁用。

AUTO			
DCS		关节 1%	
No. 1	G 轴 状态	注释	
1 注释	[*****]		
2 启用/禁用		启用	
3 组		1	
4 轴		2	
5 安全侧			
当前值	(deg):		
现在值:		0.000	
6 上限值 :		+30.000	
7 下限值 :		-30.000	
8 停止类型 :		断电停止	
[类型] 上一步 下一步 撤消			

- 12 按下『前戻』键 2 次，返回到最初的画面。

AUTO			
DCS		关节 1%	
1	关节位置检查	UNSF	CHGD
2	关节速度检查		
3	直角坐标位置检查		
4	直角坐标速度检查		
5	T1 模式速度检查		
6	用户模式		
7	工具坐标系		
8	用户坐标系		
9	停止位置预测		
[类型] 应用 详细			

- 13 按下『应用』。
- 14 输入 4 位数的密码，按下『ENTER』键。（最初的密码是”1111”。）
- 15 显示如下所示的画面，按下『确定』。

AUTO			
DCS		关节 1%	
Verify (diff)			
F Number : F0000			
VERSION : HandlingTool			
\$VERSION : V7. 7097 9/1/2015			
DATE: 17-7-28 19:44			
DCS 版本 n: V2. 0. 11			
-----关节位置检查 -----			
编号	G	A	状态 注释
1 启用	1	2	CHGD [
2 禁用	1	2	---- [
3 禁用	1	2	---- [
全部		确定	中断

『1 关节位置检查』右侧的『CHGD』变为『PEND』。

DCS		AUTO	
		关节 1%	
1	关节位置检查	UNSF	PEND
2	关节速度检查		
3	直角坐标位置检查		
4	直角坐标速度检查		
5	T1 模式速度检查		
6	用户模式		
7	工具坐标系		
8	用户坐标系		
9	停止位置预测		
[类型] 应用 详细			

16 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。



警告

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。

项目		
J1 轴机械式可变制动器	上限	可在+15°~+165°的范围内以每 15°为单位进行设定。
	下限	可在-165°~-15°的范围内以每 15°为单位进行设定。

注释

- 1 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°。
- 2 以单体方式筹备机械式可变制动器（可选项）时，随附有安装螺栓。
- 3 通过机械式可变制动器改变可动范围时，务必参照“6.2.2 参数设置变更”，根据参数设置变更使可动范围同一化。

6.2.1 机械式可变制动器的安装

J1 轴行程的变更

行程可以在 $-165^{\circ}\sim+165^{\circ}$ 的范围内以每 15° 在任意位置进行变更。

按照图 6.2.1 (a), (b), 安装机械式可变制动器。

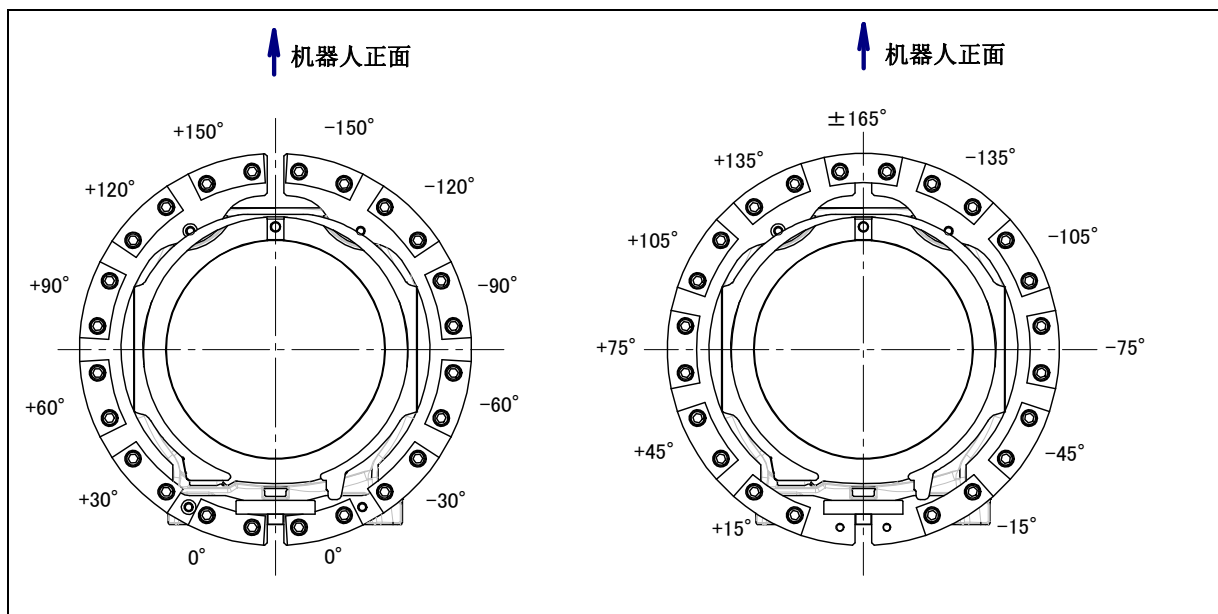


图 6.2.1 (a) J1 轴行程的变更

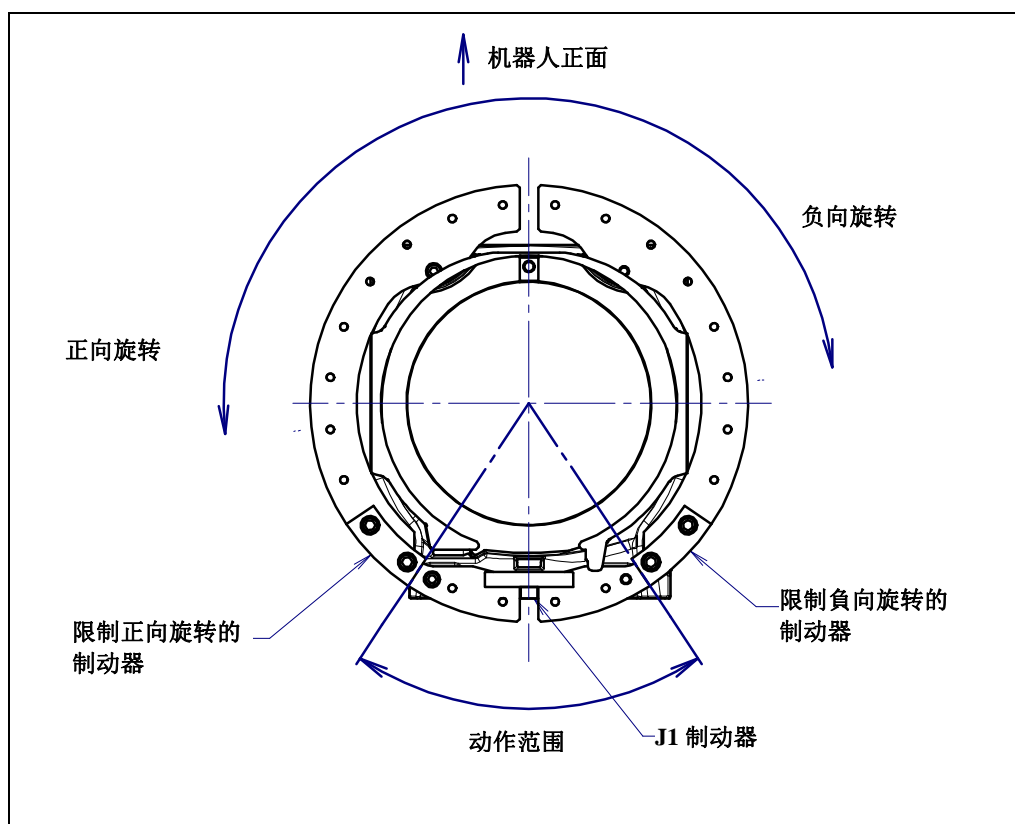


图 6.2.1 (b) J1 轴机械式可变制动器的安装 (2/2)

6.2.2 参数的设置变更

变更步骤

- 1 按下 MENU（菜单）键，显示出菜单画面。
- 2 按下“0 下页”，选择“6 系统”。
- 3 按下 F1 “类型”，显示出画面切换菜单。
- 4 选择“轴动作范围”。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	140.00	deg	
3	1	-149.00	320.00	deg	
4	1	-200.00	200.00	deg	
5	1	-145.00	145.00	deg	
6	1	-270.00	270.00	deg	
7	1	0.00	0.00	mm	
8	1	0.00	0.00	mm	
9	1	0.00	0.00	mm	
[类型]					

注释

设定值 0.00 表示机器人上没有该轴。

- 5 将光标对准于希望设定的轴范围处，使用示教器的数字键输入新的设定值。此时，将安装了机械式可变制动器轴的上限和下限设置在和机械式可变制动器相同位置。

系统 轴动作范围					2/16
轴	组	下限	上限		
2	1	-100.00	140.00	deg	
[类型]					

- 6 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。



警告

- 1 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。
- 2 变更参数的设置后，务必使机器人低速动作，确认机器人在行程端停止。
- 3 机械式可变制动器，在冲撞时候会变形，由此吸收能量使得机器人安全停止。错误变形时，务必更换上新的制动器。更换方法及备货部件，与 J1 轴机械式制动器相同。请参阅 3.3 节。
- 4 请勿通过只变更参数变更可动范围。

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累计时间设想为 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，全年运转累计时间为 7680 小时的时候，进行检修和维修的周期缩短为一半。

7.1 检修和维修内容

7.1.1 日常检修

在每天运转系统时，应就下列项目随时进行检修。

检修项目	检修要领和处置
油分渗出的确认	检查是否有油分从各关节部中渗出来。有油分渗出时，请将其擦拭干净。 ⇒ “7.2.1 渗油的确认”
空气 3 点套件的确认	(安装空气 3 点套件的时候) ⇒ “7.2.2 空气 2 点套件的确认”
振动、异常响声的确认	确认是否发生异常振动、响声。发生异常振动、响声的时候，请按照以下对策进行应对。 ⇒ “9.1 常见问题处理方法”(症状：产生振动，出现异常响声。)
定位精度的确认	检查是否与上次再生位置偏离，停止位置是否出现离差等。发生偏离的时候，请按照以下对策进行应对。 ⇒ “9.1 常见问题处理方法”(症状：位置偏移)
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。
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。末端执行器（机械手）落下的时候，请按照以下对策进行应对。 ⇒ “9.1 常见问题处理方法”(症状：位置偏移)
警告的确认	确认在示教器的警告画面上是否发生出乎意料的警告。发生出乎意料的警告的时候，请按照以下对策进行应对。 ⇒ “控制装置操作说明书 (报警代码列表)(B-83284CM-1)”

7.1.2 定期检修・定期维修

对于这些项目，以规定的期间或者运转累计时间中较短一方为标准进行如下所示项目的检修、整備和维修作业。
(○：需要实行的项目)

检修・维修周期 (期间、运转累计时间)						检修・维修项目	检修要领、处置和维修要领	定期 检修表 No.
1个月 320h	3个月 960h	1年 3840h	2年 7680h	3年 11520h	4年 15360h			
○ 只有 首次	○					控制装置通气口的 清洁	请确认控制装置的通气口上是否粘附大量灰尘，如有请将其清除掉。	18
	○					外伤、油漆脱落的 确认	请确认机器人是否有由于跟外围设备发生干涉而产生的外伤或者油漆脱落。如果有发生干涉的情况，要排除原因。另外，如果由于干涉产生的外伤比较大以至于影响使用的时候，需要对相应部件进行更换。	1
	○					沾水的确认	请检查机器人上是否溅上水或者切削油液体。溅上水或者切削油的时候，要排除原因，擦掉液体。	2
	○ 只有 首次	○				示教器、操作箱 连接电缆、机器人 连接电缆有无 损坏的确认	请检查示教器、操作箱连接电缆、机器人连接电缆是否过度扭曲，有无损伤。有损坏等的时候，对该电缆进行更换。	17
	○ 只有 首次	○				末端执行器(机械手) 电缆的损坏的 确认	请检查末端执行器电缆是否过度扭曲，有无损伤。有损坏等的时候，对该电缆进行更换。	3
	○ 只有 首次	○				外露的连接器的 松动的确认	请检查外露的连接器是否松动。 ⇒“7.2.3 机构部连接器的检修”	4
	○ 只有 首次	○				末端执行器安装 螺栓的紧固	请拧紧末端执行器安装螺栓。螺栓的拧紧力矩，请参照以下 ⇒“4.1 安装末端执行器到手腕前端上”	5
	○ 只有 首次	○				外部主要螺栓的 紧固	请紧固机器人安装螺栓、检修等松脱的螺栓和露出在机器人外部的螺栓。螺栓的拧紧力矩，请参照卷末的“螺栓拧紧力矩一览”。 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。 ⇒”附录 B 螺栓的强度和螺栓拧紧力矩一览表”	6
	○ 只有 首次	○				机械式固定制动器、 机械式可变制动器的 确认	请确认机械式固定制动器，机械式可变制动器是否有外伤，变形等碰撞的痕迹，制动器固定固定螺栓是否有松动。 ⇒“7.2.4 关于机械式固定制动器、机械式可变制动器的检修”	7
	○ 只有 首次	○				飞溅，切削屑， 灰尘等的清洁	请检查机器人本体是否有飞溅，切削屑，灰尘等的附着或者堆积。有堆积物的时候请清洁。机器人的可动部(各关节，焊炬周围，手腕法兰盘周围，导线管，手腕轴中空部周围，手腕部的氟树脂环，电缆保护套)特别注意清洁。 焊炬周围、手腕法兰盘周围积存飞溅物时，会发生绝缘不良，有可能会因焊接电流而损坏机器人机构部。(见附录 C)	8
		○				机构部电池的更 换	请对机构部电池进行更换 ⇒“7.3.1 电池的更换”	9
			○ (*)	○ (*)		J1~J3 轴减速 机润滑脂的更换	请对各轴减速机润滑脂进行更换。 (*) 随机型周期而不同。 25C : 2 年 (7680 时间) 25/35S : 3 年 (11520 时间) ⇒“7.3.2 J1, J2, J3 轴减速机的润滑脂更换”	10~12
			○ (*)		○ (*)	J4~J6 轴减速 机润滑脂的补充	请对 J4~J6 轴减速机补充润滑脂 (*) 随机型周期而不同。 25C : 2 年 (7680 时间) 25/35S : 3 年 (11520 时间) ⇒“7.3.3 J4,J5,J6 轴减速机的润滑脂补充”	13~15

检修・维修周期 (期间、运转累计时间)						检修・维修项目	检修要领、处置和维修要领	定期 检修表 No.
1个月 320h	3个月 960h	1年 3840h	2年 7680h	3年 11520h	4年 15360h			
					○	机构部内电缆的 更换	请对机构部内电缆进行更换。关于更换方法，请向我公司咨询。	16
					○	控制装置电池的 更换	请对控制装置电池进行更换。 ⇒“R-30iB/R-30iB Plus 控制装置维修说明书(B-83195CM)或者 R-30iB Mate/R-30iB Mate Plus 控制装置维修说明书(B-83525CM)维修篇 7 章 电池的更换方法”	19

7.2 检修要领

7.2.1 渗油的检查

需要检修的部位

- 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。有油分渗出时，请将其擦拭干净。

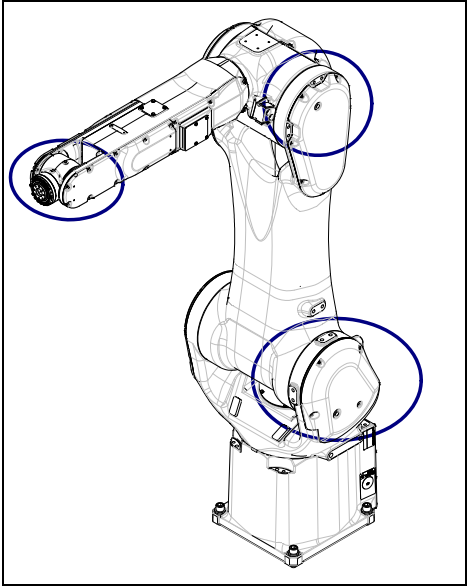


图 7.2.1 渗油的检查部位

处置

- 根据动作条件和周围环境，油封的油唇外侧可能有油分渗出(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。在运转前通过清扫如下油封部下侧的油分，就可以防止油分的累积。
- 漏出大量油分渗的情形，更换润滑脂，有可能改善。
- 此外，如果驱动部变成高温，润滑脂槽内压可能会上升。在这种情况下，在运转刚刚结束后，打开一次排脂口，就可以恢复内压。(打开排脂口时，注意避免润滑脂的飞散。)



警告

打开排脂口的时候，高温的润滑脂有可能猛烈流出。事先用塑料袋等铺在排脂口下。另外，根据需要，请使用耐热手套、防护眼镜、面具、防护服。

- 如果擦拭油分的频率很高，开放排脂口来恢复润滑脂槽的内压也得不到改善时，请按照以下对策进行应对。
⇒「9.1 常见问题处理方法」(症状：润滑脂泄漏)

7.2.2 空气 2 点套件的检修(可选项)

有空气 2 点套件的时候，请进行以下项目的检修。

项	检修项目	检修要领
1	气压的确认	通过图 7.2.2 所示的空气 2 点套件的压力表进行确认。若压力没有处在 0.49MPa (5kgf/cm ²) 这样的规定压力下，则通过压力调整用旋钮进行调节。
2	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	泄水的确认	检查泄水，并将其排出。泄水量显著的情况下，请研究在空气供应源一侧设置空气干燥器。

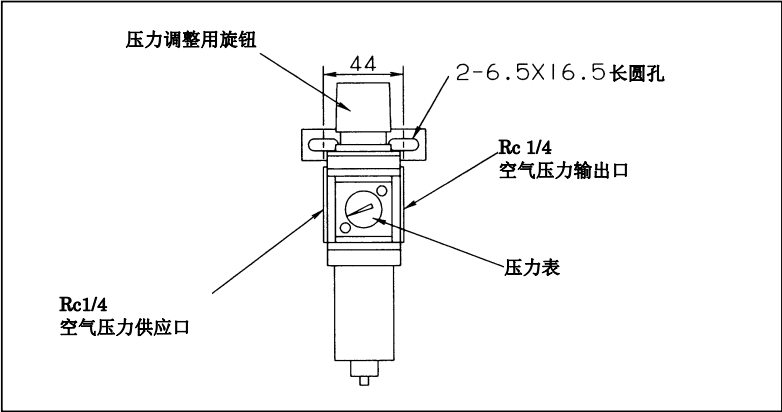


图 7.2.2 空气 2 点套件(可选项)

7.2.3 机构部连接器的检修

连接器检修部位

- 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：确认其是否松动。

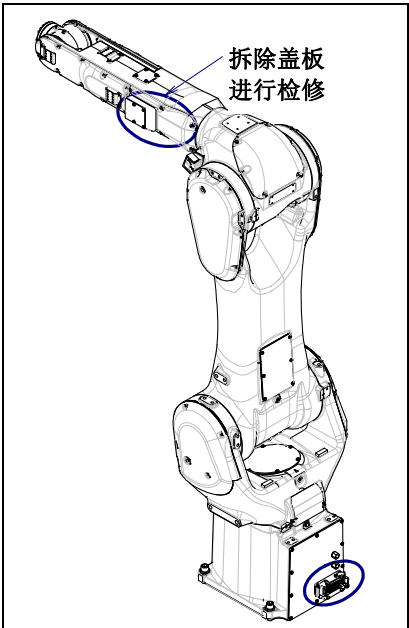


图 7.2.3 连接器的检修部位

7.2.4 关于机械式固定制动器、机械式可变制动器的检修

- 确认各制动器是否有碰撞的痕迹。如果有碰撞的痕迹的话，请更换该部件。
- 检查制动器固定螺栓是否松动，如果松动则予以紧固。特别要检查 J1 轴制动器固定螺栓是否松动。
- 有关每一机型的机械式可变制动器的详情，请参照 6.2 节。

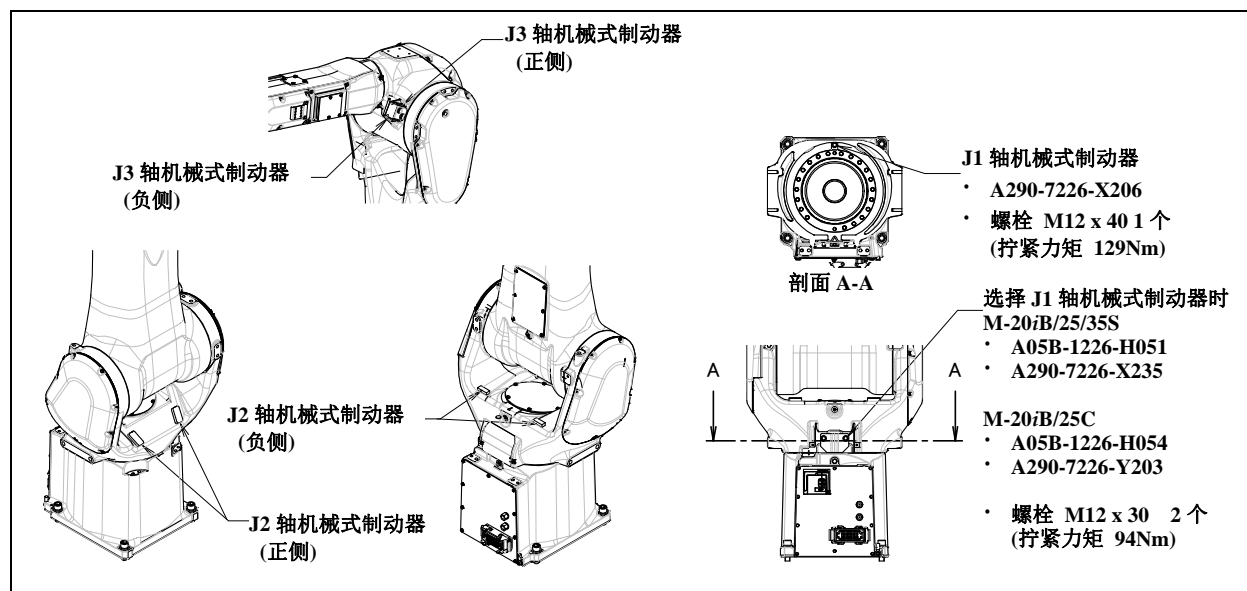


图 7.2.4 机械式固定制动器、机械式可变制动器的检修

7.3 维修作业

7.3.1 电池的更换(1.5 年定期检修)

机器人各轴的位置数据，通过后备电池保存。电池，请每 1.5 年进行定期更换。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 将机器人移动到容易把电池部盖板取下的姿势。
- 2 更换电池时，为预防危险，请按下急停按钮。
- 3 取下六角头螺栓(M5 x 14)，然后取下盖板和密封垫。无法取下盖板时，把一字螺丝刀插入到箭头部内，取下。



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。

- 4 拆下电池盒的盖子。(图 7.3.1)
- 5 从电池盒中取出用旧的电池。此时，通过拉起电池盒中央的棒即可取出电池。
- 6 将新电池装入电池盒中。注意不要弄错电池的正负极性。
- 7 安装电池盒盖。
- 8 安装盖板。应换上新的六角头螺栓。重新利用六角头螺栓时，务须用密封胶带予以密封。可以再利用密封垫。

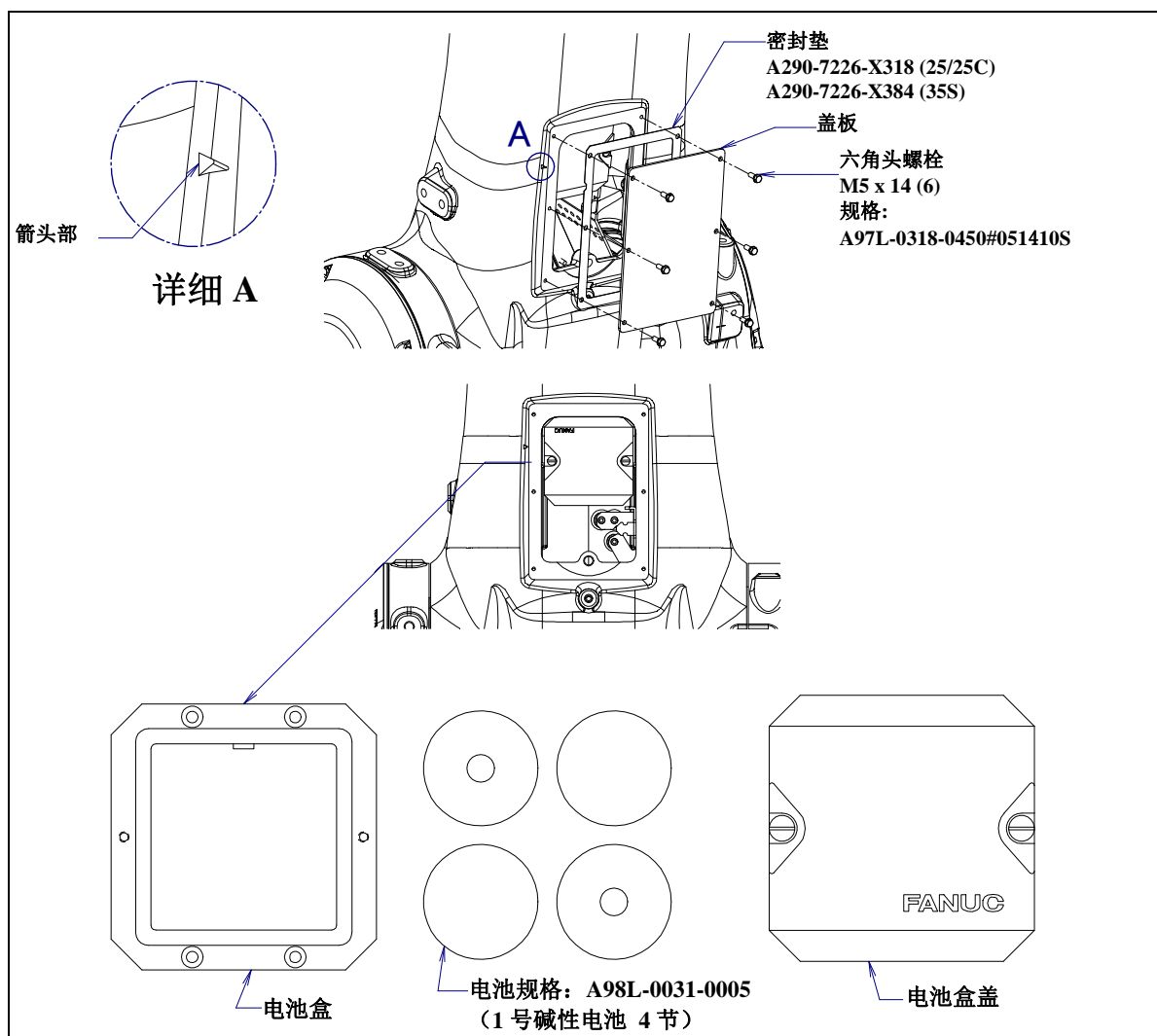


图 7.3.1 电池的更换

7.3.2 J1, J2, J3 轴减速机的润滑脂更换 (3 年(11520 小时)或者 2 年(7680 小时)定期检修)

J1, J2, J3 轴的减速机的润滑脂，必须按照如下步骤 M-20iB/25/35S 的情况下，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。M-20iB/25C 的情况下，以每 2 年、或者运转累计时间每达 7680 小时的较短一方为周期进行更换。

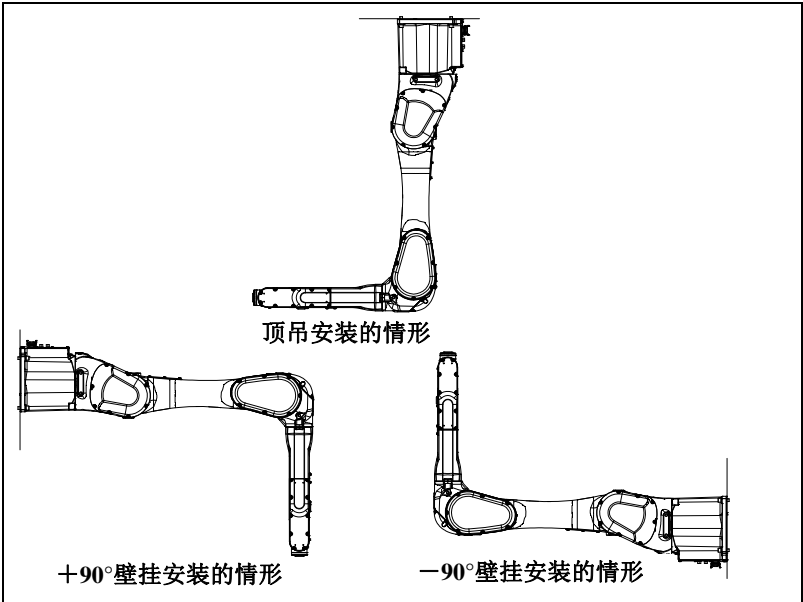


图 7.3.2 (a) 安装形式

表 7.3.2 (a) 3 年(11520 小时) 或者 2 年(7680 小时)定期更换用指定润滑脂以及供脂量 (J1, J2, J3 轴减速机)

供脂部位	供脂量	注油枪前端压力	指定润滑脂
J1 轴减速机	790g (870ml)	0.1MPa 以下(注释)	M-20iB/25/35S 协同油脂 VIGOGREASE RE0 规格: A98L-0040-0174
J2 轴减速机	300g(330ml)		M-20iB/25C Shell Cassida grease EPS00 规格 : A98L-0040-0186
J3 轴减速机	170g(190ml)		

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。

警告
打开排脂口的时候，高温的润滑脂有可能猛烈流出。事先用塑料袋等铺在排脂口下。另外，根据需要，请使用耐热手套、防护眼镜、面具、防护服。

润滑脂以及油的更换、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 7.3.2 (b) 供脂的姿势 (J1, J2, J3 轴减速机)

供脂部位		姿势								
		J1	J2	J3	J4	J5	J6			
J1 轴减速机供脂姿势	地面安装	任意	任意	任意	任意	任意	任意			
	顶吊安装									
	-90° 壁挂安装									
	+90° 壁挂安装									
J2 轴减速机供脂姿势	地面安装		0°	任意				任意	任意	任意
	顶吊安装		-90°							
	-90° 壁挂安装		90°							
	+90° 壁挂安装		-90°							
J3 轴减速机供脂姿势	地面安装		0°	0°						
	顶吊安装		0°	180°						
	-90° 壁挂安装		0°	0°						
	+90° 壁挂安装	0°	0°							

- 1 移动机器人，使其成为表 7.3.2 (b)所示的供脂姿势。
- 2 切断控制装置的电源。
- 3 拆除排脂口的六角头螺栓 M8 x 10。(图 7.3.2 (b))
- 4 拆除供脂口的锥形螺塞，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 7.3.2.1 节释放滑脂槽内的残留压力。顶吊安装的时候，排出 130ml 左右的 J1 的润滑脂，确保润滑脂槽的空间。

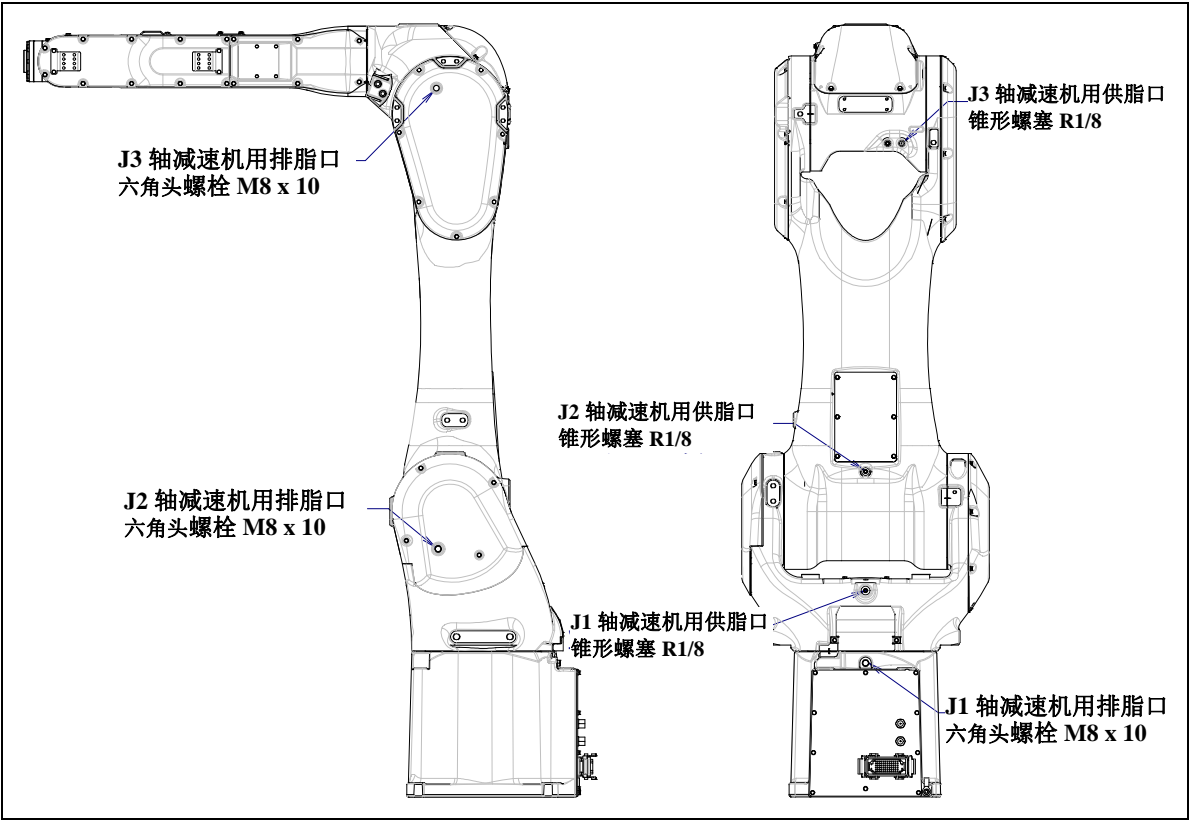


图 7.3.2 (b) J1~J3 轴的供脂部位

表 7.3.2 (c) 六角头螺栓和锥形螺塞的规格

品名	规格	机型
六角头螺栓 (M8 x 10)	A97L-0318-0410#081010S	全部机型
锥形螺塞 (R1/8)	A97L-0001-0436#2-1D	M-20iB/25/35S
锥形螺塞 (R1/8)	A97L-0218-0110#01SUSS	M-20iB/25C

**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, 为了排出陈旧的润滑脂, 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 7.3.2(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 7.3.2.1 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。

7.3.2.1 释放润滑脂槽内残留压力的作业步骤(J1, J2, J3 轴)

供脂后, 为释放润滑脂槽内的残留压力, 在拆下供脂口和排脂口的锥形螺塞和六角头螺栓之中的在高的位置的一个的状态下, 按照下表所示使机器人动作 10 分钟以上。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。

动作轴 润滑脂 更换部	J1 轴	J2 轴	J3 轴	J4 轴	J5 轴	J6 轴
J1 轴减速机	轴角度 60°以上 OVR100%	任意				
J2 轴减速机	任意	轴角度 60°以上 OVR100%	任意			
J3 轴减速机	任意		轴角度 60°以上 OVR100%	任意		

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)。)同时向多个轴供脂时, 可以使多个轴同时运行。

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和六角头螺栓。重新利用六角头螺栓和滑脂注入时, 务须用密封胶带予以密封。同时向多个轴供脂时, 可以同时进行多个轴的残留压力释放。

更换润滑脂后, 在频繁的反转动作和高温环境下再运转的情况下, 润滑脂和油槽内压在某些情况下会上升。

在这种情况下, 在运转刚刚结束后, 一度开启排脂口, 就可以恢复内压。(打开排脂口时, 注意避免润滑脂的飞散。)


7.3.3 J4, J5, J6 轴减速机的润滑脂补充 (4 年 (15360 小时) 或者 2 年 (7680 小时) 定期检修)

必须按照如下步骤 M-20iB/25/35S 的情况下，以每 4 年、或者运转累计时间每达 15360 小时的较短一方为周期进行补充。
M-20iB/25C 的情况下，以每 2 年、或者运转累计时间每达 7680 小时的较短一方为周期进行补充。有关供应的润滑脂以及供脂量，请参见表 7.3.3 (a)。

表 7.3.3 (a) 4 年(15360 小时) 或者 2 年(7680 小时)定期更换用指定润滑脂以及供脂量 (J4, J5, J6 轴齿轮箱)

补充部位	补充量	指定润滑脂
J4 轴减速机	2.7g (3ml)	M-20iB/25/35S Harmonic Grease 4BNo.2 规格: A98L-0040-0230 M-20iB/25C Harmonic grease HFL-1 规格: A98L-0040-0320
J5 轴减速机	2.7g (3ml)	
J6 轴减速机	2.7g (3ml)	

润滑脂的补充，应在任意姿势下进行。



注意

1 提供有以下润滑脂补充用组件。

供脂用组件 A05B-1226-K031 (M-20iB/25/35S 用) (注射器+管装润滑脂 80g)

供脂用组件 A05B-1226-K033 (M-20iB/25C 用) (注射器+管装润滑脂 80g)

管装润滑脂 A05B-1139-K022 (M-20iB/25/35S 用) (管装润滑脂 80g)

管装润滑脂 A05B-1139-K027 (M-20iB/25C 用) (管装润滑脂 80g)

2 进行错误的供脂作业时，恐会由于润滑脂槽的内压急剧上升而导致密封圈被损坏，进而导致漏油或动作不良。进行供脂作业时，务须遵守下列注意事项。

(1) 务须使用指定的润滑脂。使用指定外的润滑脂，恐会导致减速机损坏等故障。请勿使用 Harmonic Grease SK-3。

(2) 应彻底擦掉沾在地板和机器人上的润滑脂，以避免滑倒和引火。

(3) 当使用供脂用组件时，请搓揉管子，使得润滑脂变软，然后往注射器里填充必要的润滑脂。请在注射器的顶端装上管嘴。当不使用管嘴时，把管嘴取下，然后把瓶盖装上。

- 1

切断控制装置的电源。
- 2

拆除排脂口的密封螺栓。
- 3

用注射器把润滑脂补充到规定量。润滑脂正在补充中或者刚补充完后，润滑脂会流出来。 请注意！此时，勿充多余的润滑脂。
- 4

务必换上新的六角头螺栓。重新利用六角头螺栓时，务须用密封胶带予以密封。

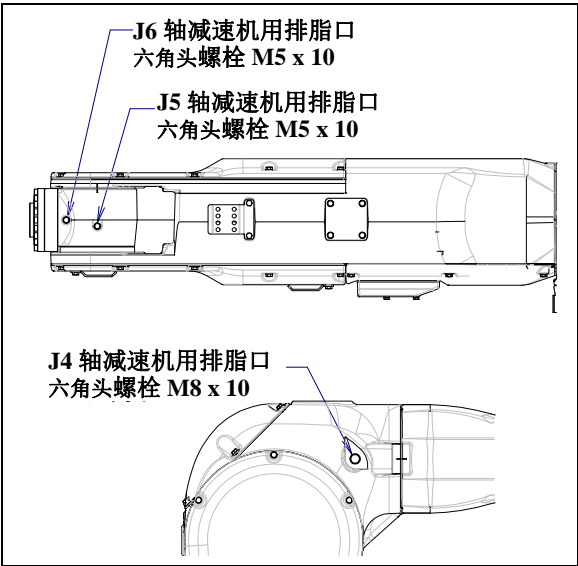


图 7.3.3 J4, J5, J6 轴减速机的补充部位

表 7.3.3 (b) 六角头螺栓的规格

品名	规格
六角头螺栓 (M5 x 10)	A97L-0318-0410#051010S
六角头螺栓 (M8 x 10)	A97L-0318-0410#081010S

7.4 关于机器人的打扫 (25C)

M-20iB/25C 采用能够耐受酸性和碱性清洗液以及杀菌溶液的材料和表面处理。可以直接将洗涤剂喷洒到机器人主体上进行清洗，可始终保持清洁的状态。

已经在 M-20iB/25C 上确认耐受性的洗涤剂如表 7.4 所示。除此以外的洗涤剂，需要进行耐受性的确认。请向我公司洽询。若将强力的喷流直接喷向机器人，有时会产生超过机构部耐水性能的水压。进行整体清洗时，请在软管前端安装喷淋喷嘴。

用布块擦掉牢固粘附在机器人表面的污渍。用刷子用力刷洗机器人表面，有可能给涂层和密封造成不良影响，要避免这种做法。

表 7.4 已经确认机器人表面的耐受性的洗涤剂

洗涤剂名	制造商	类型	主要成分	稀释率 (注释 1)
Geron IV	ANDERSON	杀菌剂	氯化季铵	0.2%
Reg13	ANDERSON	杀菌剂	次氯酸钠	0.15%
FOMENT	ANDERSON	碱性洗涤剂	氢氧化钾 次氯酸钠	1.5%
P3-topax 99	ECOLAB	杀菌剂	N-3(-Aminopropyl)-N-Dodecylpropan -1,3-diamin	2%
P3-topax 91	ECOLAB	杀菌剂	氯化苯甲羟铵	0.5%
P3-topax 66	ECOLAB	杀菌剂	氢氧化钠 次氯酸钠 氧化烷基胺	5%
P3-topactive 200	ECOLAB	碱性洗涤剂	乙醇 氢氧化钾 氢氧化钠	4%
Hypofoam VF6	JohsonDiversey	杀菌剂	氢氧化钠 次氯酸钠 胺	10%
DIVOSAN EXTRA VT55	JohsonDiversey	杀菌剂	氯化季铵	1%
Vesphene IIse	STERIS	杀菌剂	磺酸 α-烯基磺酸钠 钠盐 邻苯酚 戊基苯酚 氢氧化钾 磷酸 氢氧化钠 二甲苯磺酸钠	0.8%

注释

1 (注释 1) 稀释率=原液/(原液+水)

2 使用后，要用水冲洗，以免洗涤剂残留在机器人表面。此外，请勿 15 分钟以上连续使机器人附着药液。

3 表 7.4 的洗涤剂，根据使用机器人的国家和地区，其使用或受到法律限制，或在有的情况下难于获得。

7.5 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，零点标定是求取零度姿势的脉冲计数值的操作。



注意

如果重力补偿（可选项）为有效的情况下执行零点标定，负载设置（参照 4.3 节）不正确的时候影响零点标定的精度。

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标定，所以在日常操作中并不需要零点标定。但是，下列情况下，则需要零点标定。

- 电机的更换
- 脉冲编码器的更换
- 减速机的更换
- 电缆的更换
- 机构部的脉冲计数后备用电池用尽



注意

包含零点标定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

零点标定的方法如下。

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标定。这是在工厂出货之前进行的零点标定。
全轴零点位置标定 (对合标记 零点标定)	这是在所有轴都处在零度位置进行的零点标定。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标定。
简易零点标定	这是在用户设定的任意位置进行的零点标定。脉冲计数值，根据连接在电机上的脉冲计数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。(全轴同时)
简易零点标定(单轴)	这是在用户设定的任意位置对每一轴进行的简易零点标定。脉冲计数值根据连接在电机上的脉冲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标定。各轴的零点标定位置，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标定时有效。
输入零点标定数据	这是直接输入零点标定数据的方法。

在进行零点标定之后，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、简易零点标定(1 轴)、单轴零点标定以及零点标定数据的输入进行说明。需要更加详细的零点标定(专用夹具零点位置标定)时，请向我公司洽询。

注意

- 1 如果零点标定出现错误，有可能导致机器人执行意想不到的动作，十分危险。因此，只有在系统变量 \$MASTER_ENB=1 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“完成”。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标定之前备份当前的零点标定数据。
- 3 可动范围在机构上有 360° 以上，且在电缆所连接的轴(J1 轴,J4 轴)上，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，之后再进行正确的位置进行零点标定。有关确认步骤，请参照图 8.1 (a)~(c)。

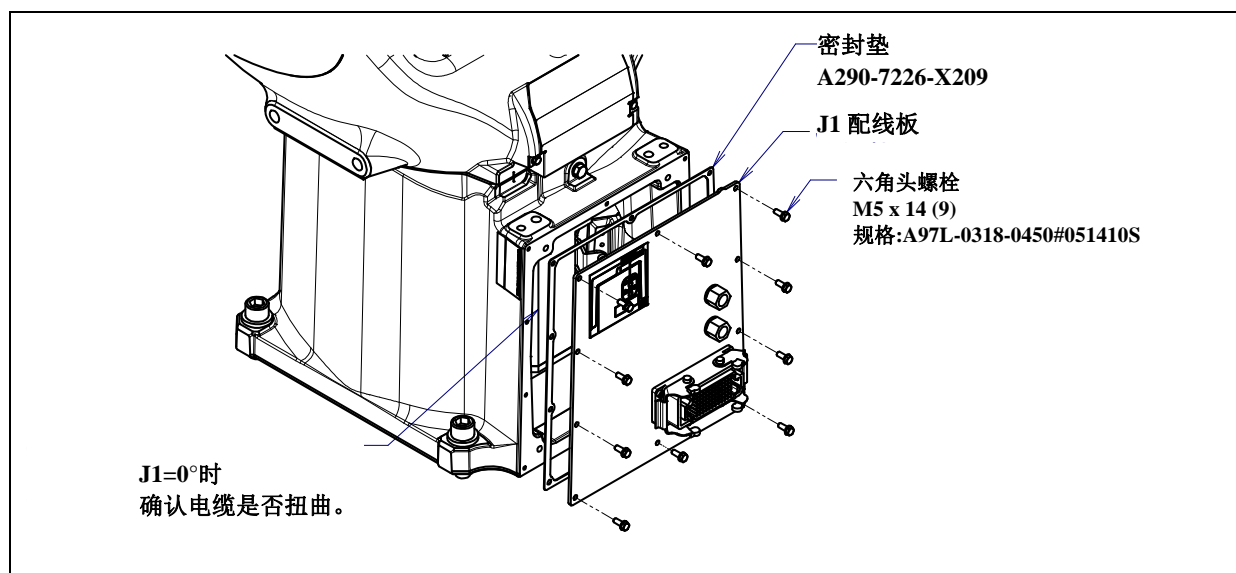


图 8.1 (a) 确认电缆的状态 (J1 轴) (背面配线板)

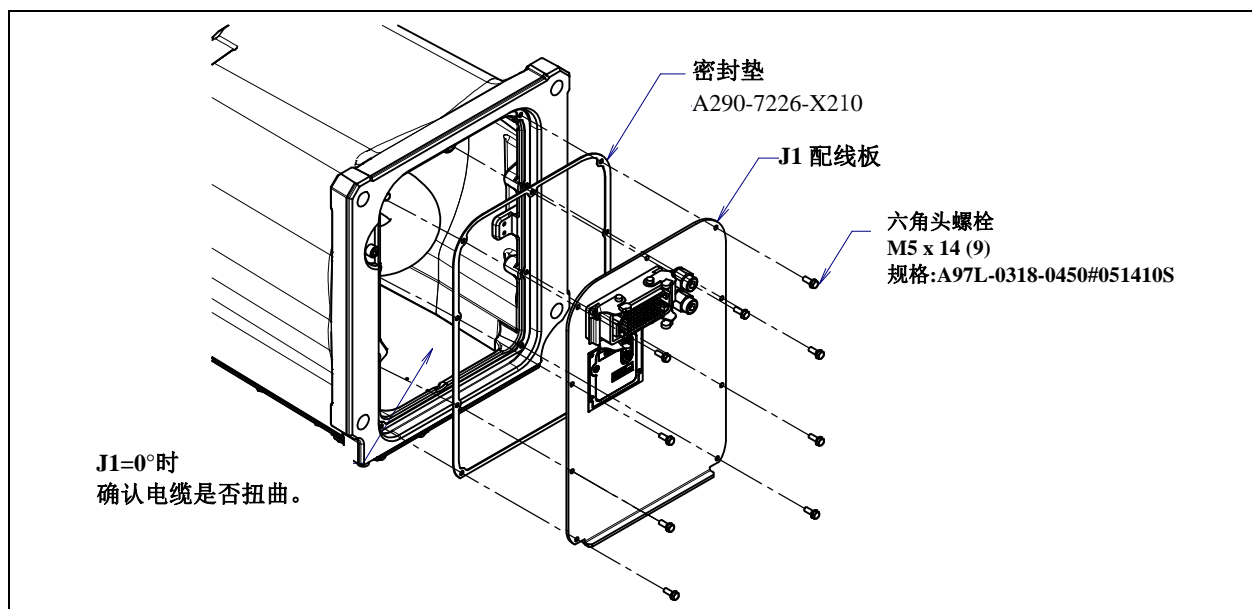


图 8.1 (b) 确认电缆的状态 (J1 轴) (底面配线板)

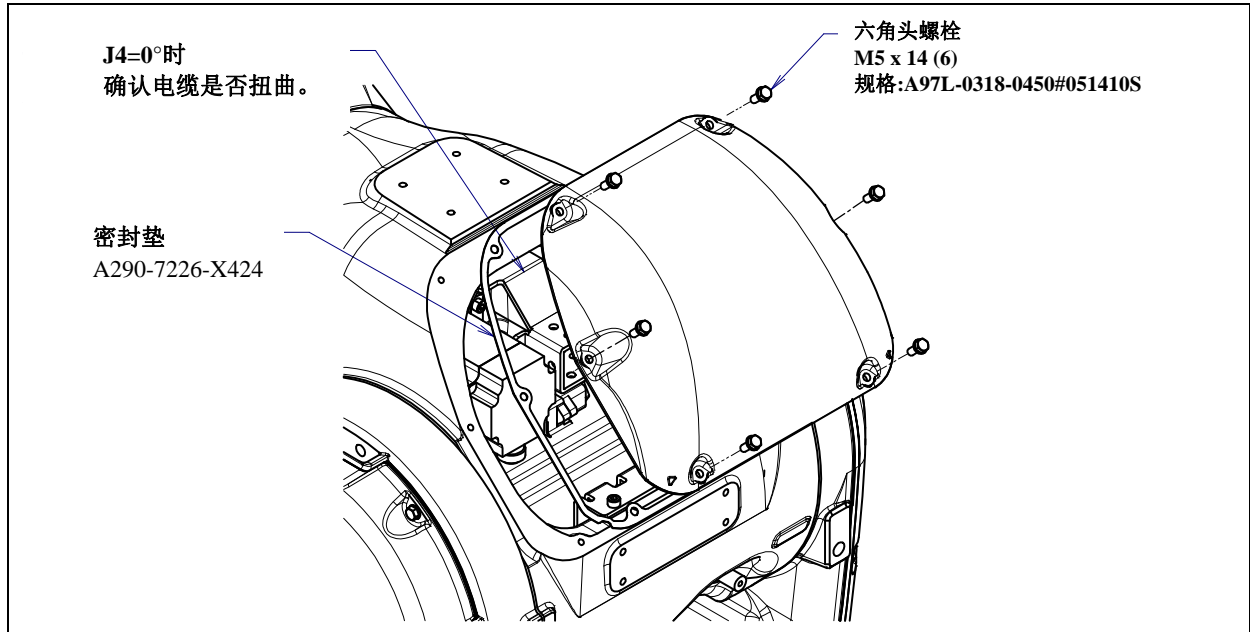


图 8.1 (c) 确认电缆的状态 (J4 轴)

8.2 解除报警和准备零点标定

为进行电机交换等，在执行零点标定时，需要事先解除报警并显示位置调整菜单。

显示报警

“Servo 062 BZAL 报警”或“Servo 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 下页”，选择“6 系统”。
 - (3) 按下 F1 “类型”，从菜单选择“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 “类型”，从菜单选择“零点标定/校准1”。
 - (6) 从“零点标定/校准”菜单中，选择将要执行的零点标定的种类。
- 2 “Servo 062 BZAL 报警”的解除，按照(1)~(5)的步骤执行。
 - (1) 按下 MENU(菜单)键。
 - (2) 按下“0 下页”，选择“6 系统”。
 - (3) 按下 F1 “类型”，从菜单选择“零点标定/校准”。
 - (4) 按下 F3 “RES_PCA”(脉冲 复位)后，再按下 F4 “是”。
 - (5) 切断控制装置的电源，然后再接通电源。
- 3 “Servo 075 脉冲编码器位置未确定”的解除，按照(1)~(2)的步骤执行。
 - (1) 再次通电时，再次显示“Servo 075 脉冲编码器位置未确定”。
 - (2) 在关节进给的模式下，使出现“脉冲编码器位置未确定”提示的轴朝任一方向旋转，直到按下 RESET 键时不再出现报警。

8.3 全轴零点位置标定

全轴零点位置标定(对合标记 零点标定)是在所有轴零度位置进行的零点标定。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标定。
全轴零点位置标定通过目测进行调节，所以不能期待零点标定的精度。应将全轴零点位置标定作为一时应急的操作来对待。

零点标定步骤

- 1 按下“MENU”（菜单）键，显示出画面菜单。
- 2 按下“0 下页”，选择“6 系统”。
- 3 按下 F1 “类型”，从菜单选择“变量”。
- 4 如果\$DMR_GRP[组编号].\$GRAV_MAST 的值为 1，将重力补充为有效，为 0 时将重力补充为无效。另外，解除制动器。

注释

按照如下所示方式改变系统变量，可以在重力补偿有效 / 无效之间切换。
\$PARAM_GROUP[组编号].\$SV_DMY_LNK[8] : FALSE（无效）或者 TRUE（有效）
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，必须重新启动控制装置。
(不设定重力补偿的时候也可以执行零点标定，但是会影响精度)

- 5 按下“MENU” (菜单)键，显示出画面菜单。
- 6 按下“0 下页”，选择“6 系统”。
- 7 按下 F1 “类型”，显示出画面切换菜单。
- 8 选择“零点标定/校准”。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 简易零点标定 (单轴)

5 单轴零点标定

6 设置参考点

7 更新零点标定结果

按下ENTER键或数字键选择

[类型]

RES_PCA

完成

- 9 以点动方式移动机器人，使其成为零点标定姿势。请在解除制动器控制后进行操作。
- 10 选择“2 全轴零点位置标定”，按下 F4 “是”。

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 简易零点标定 (单轴)

5 单轴零点标定

6 设置参考点

7 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> <11808249> <38767856>

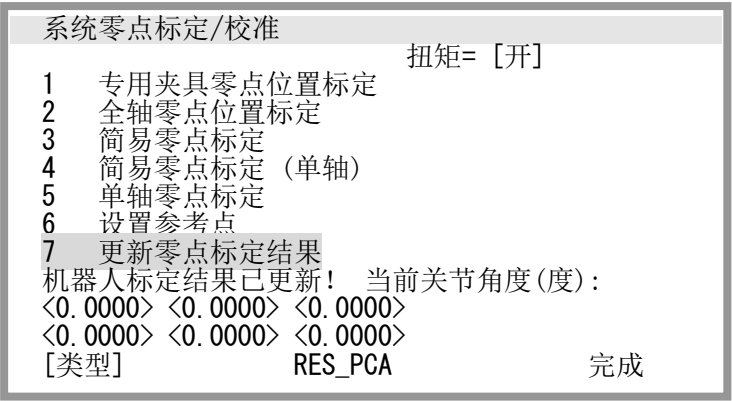
<9873638> <122000309> <2000319>

[类型]

RES_PCA

完成

- 11 选择“7 更新零点标定结果”，按下 F4 “是”。进行位置调整。
或者重新接通电源，同样也进行位置调整。



- 12 在位置调整结束后，按下 F5 “完成”。



- 13 使重力补充的设置复原。
14 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

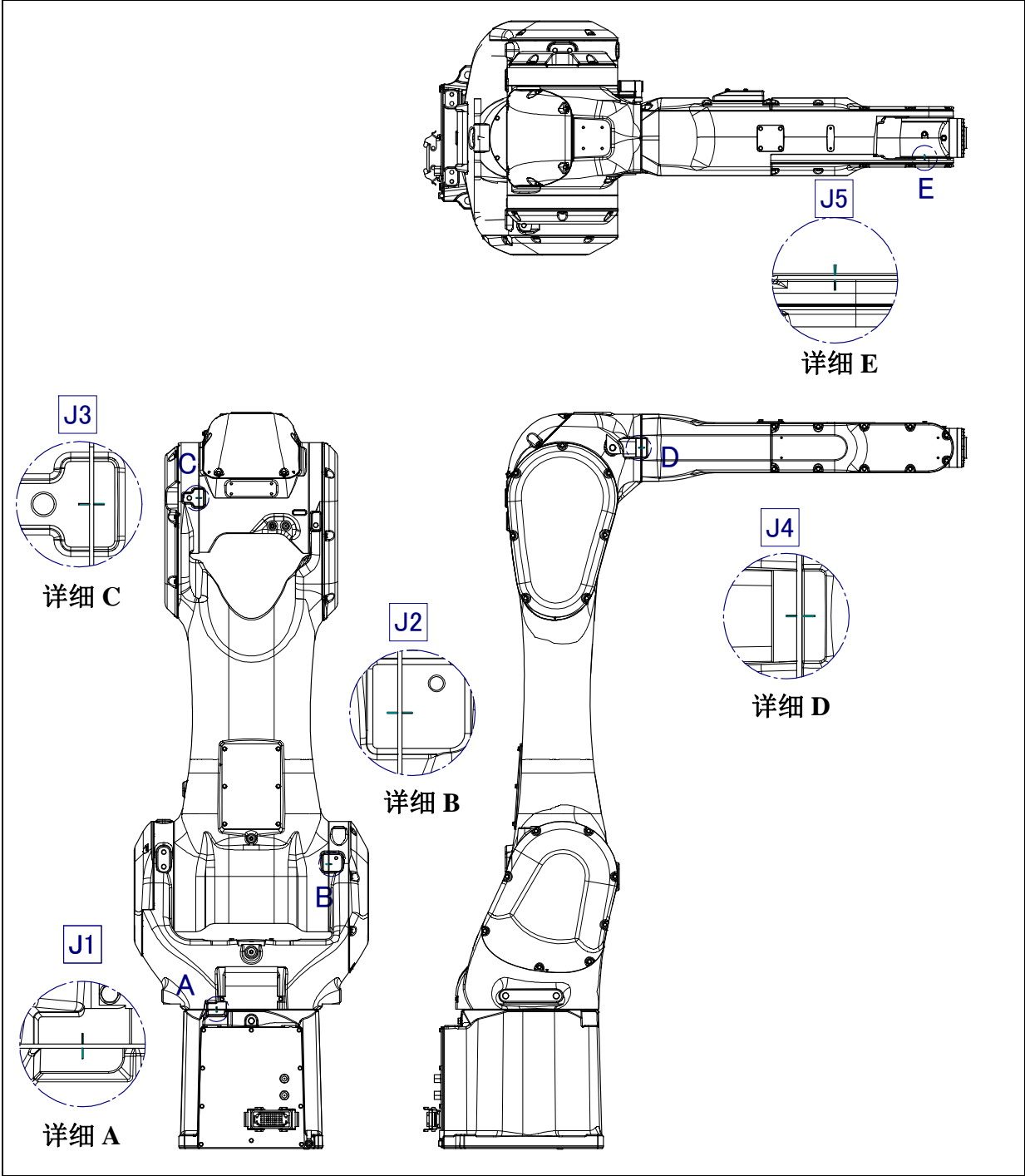



图 8.3 对合标记位置

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标定。脉冲计数值，根据连接在电机上的脉冲计编码器的转速和回转一周以内的转角计算。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。

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简易零点标定参考点。(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，可进行简易零点标定。

2

在更换脉冲编码器时以及机器人控制装置的零点标定数据丢失时，不能使用简易零点标定。

设定简易零点标定参考点

- 1

按下“MENU”（菜单）键，显示出画面菜单。
- 2

按下“0 下页”，选择“6 系统”。
- 3

按下 F1 “类型”，从菜单选择“变量”。
- 4

如果\$DMR_GRP[组编号].\$SGRAV_MAST 的值为 1，将重力补充为有效，为 0 时将重力补充为无效。另外，解除制动器。

注释

按照如下所示方式改变系统变量，可以在重力补偿有效 / 无效之间切换。
\$PARAM_GROUP[组编号].\$SV_DMY_LNK[8] : FALSE（无效）或者 TRUE（有效）
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，必须重新启动控制装置。
（不设定重力补偿的时候也可以执行零点标定，但是会影响精度）

- 5

通过 MENU（菜单）选择“6 系统”。
- 6

通过画面切换选择“零点标定/校准”。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

简易零点标定（单轴）

5

单轴零点标定

6

设置参考点

7

更新零点标定结果

按下ENTER键或数字键选择

[类型]

RES_PCA

完成

- 7

以点动方式移动机器人，使其移动到简易零点标定参考点。
- 8

选择“6 设置参考点”，按下 F4 “是”。简易零点标定参考点即被存储起来。

5

单轴零点标定

6

设置参考点

7

更新零点标定结果

是

不是

F4

- 9 使重力补充的设置复原。
- 10 恢复制动器控制原先的设定，重新通电。



注意

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

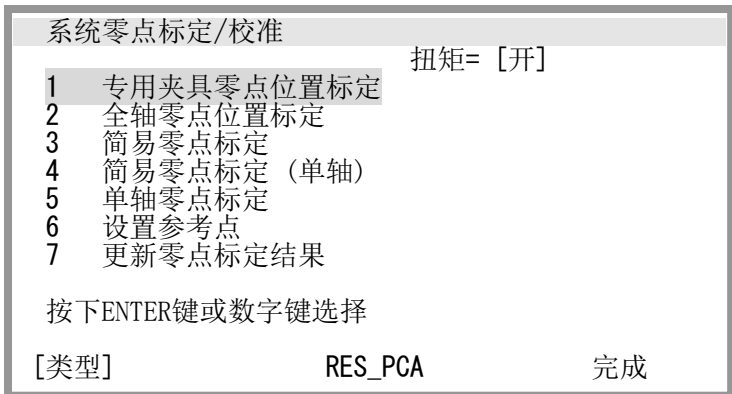
简易零点标定步骤

- 1 按下“MENU”（菜单）键，显示出画面菜单。
- 2 按下“0 下页”，选择“6 系统”。
- 3 按下 F1 “类型”，从菜单选择“变量”。
- 4 如果\$DMR_GRP[组编号].\$GRAV_MAST 的值为 1，将重力补充为有效，为 0 时将重力补充为无效。另外，解除制动器。

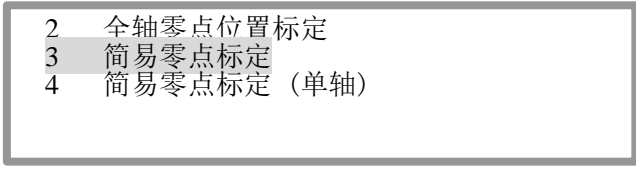
注释

按照如下所示方式改变系统变量，可以在重力补偿有效 / 无效之间切换。
\$PARAM_GROUP[组编号].\$SV_DMY_LNK[8]: FALSE（无效）或者 TRUE（有效）
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，必须重新启动控制装置。
（不设定重力补偿的时候也可以执行零点标定，但是会影响精度）

- 5 显示出位置调整画面。



- 6 以点动方式下移动机器人，使其移动到简易零点标定参考点。。
- 7 选择“3 简易零点标定”，按下 F4 “是”。简易零点标定数据即被存储起来。



- 8 选择“7 更新零点标定结果”，按下 F4 “是”。进行位置调整。或者重新接通电源，同样也进行位置调整。
- 9 在位置调整结束后，按下 F5 “完成”。



- 10 使重力补充的设置复原。
- 11 恢复制动器控制原先的设定，重新通电。

8.5 简易零点标定 (单轴)

简易零点标定(单轴)是在用户设定的任意位置对每一轴进行的零点标定。脉冲计数值，根据连接在电机上的脉冲编码器的转速和回转一周以内的转角计算。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。

工厂出货时，已被设定在表 8.3 所示的位置。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简易零点标定参考点。(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，可进行简易零点标定。

2

在更换脉冲编码器时以及机器人控制装置的零点标定数据丢失时，不能使用简易零点标定。

设定简易零点标定参考点

- 1

按下“MENU”（菜单）键，显示出画面菜单。
- 2

按下“0 下页”，选择“6 系统”。
- 3

按下 F1 “类型”，从菜单选择“变量”。
- 4

如果\$DMR_GRP[组编号].\$GRAV_MAST 的值为 1，将重力补充为有效，为 0 时将重力补充为无效。另外，解除制动器。

注释

按照如下所示方式改变系统变量，可以在重力补偿有效 / 无效之间切换。
\$PARAM_GROUP[组编号].\$SV_DMY_LNK[8] : FALSE（无效）或者 TRUE（有效）
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，必须重新启动控制装置。
(不设定重力补偿的时候也可以执行零点标定，但是会影响精度)

- 5

通过 MENU（菜单）选择“6 系统”。
- 6

通过画面切换选择“零点标定/校准”。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

简易零点标定 (单轴)

5

单轴零点标定

6

设置参考点

7

更新零点标定结果

按下ENTER键或数字键选择

[类型]

RES_PCA

完成

- 7

以点动方式移动机器人，使其移动到简易零点标定参考点。
- 8

选择“6 设置参考点”，按下 F4 “是”。简易零点标定参考点即被存储起来。

5

单轴零点标定

6

设置参考点

7

更新零点标定结果

是

不是

F4

- 9 使重力补充的设置复原。
- 10 恢复制动器控制原先的设定，重新通电。



注意

由于机械性拆解和维修而导致零点标定数据丢失时，不能执行此操作。这种情况下，为恢复零点标定数据而执行零位零点标定或夹具位置零点标定。

简易零点标定(单轴)步骤

- 1 按下“MENU”（菜单）键，显示出画面菜单。
- 2 按下“0 下页”，选择“6 系统”。
- 3 按下 F1 “类型”，从菜单选择“变量”。
- 4 如果\$DMR_GRP[组编号].\$GRAV_MAST 的值为 1，将重力补充为有效，为 0 时将重力补充为无效。另外，解除制动器。

注释

按照如下所示方式改变系统变量，可以在重力补偿有效 / 无效之间切换。

\$PARAM_GROUP[组编号].\$SV_DMY_LNK[8] : FALSE（无效）或者 TRUE（有效）

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，必须重新启动控制装置。

（不设定重力补偿的时候也可以执行零点标定，但是会影响精度）

- 5 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	简易零点标定（单轴）	
5	单轴零点标定	
6	设置参考点	
7	更新零点标定结果	
按下ENTER键或数字键选择		
[类型]	RES_PCA	完成

- 6 选择“4 简易零点标定（单轴）”。出现简易零点标定（单轴）画面。

简易零点标定(单轴)				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

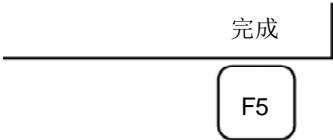
- 7 对于希望进行简易零点标定(单轴)的轴, 将(SEL)设定为“1”。可以为每个轴单独指定(SEL), 也可以为多个轴同时指定(SEL)。

简易零点标定(单轴)

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

执行

- 8 以点动方式下移动机器人, 使其移动到简易零点标定参考点。解除制动器控制。
- 9 按下 F5 “执行”。执行简易零点标定。由此, (SEL)返回“0”, “ST”变为“2”。
- 10 选择“7 更新零点标定结果”, 按下 F4 “是”。进行位置调整。
或者重新接通电源, 同样也进行位置调整。
- 11 在位置调整结束后, 按下 F5 “完成”。



- 12 使重力补充的设置复原。
- 13 恢复制动器控制原先的设定, 重新通电。

8.6 单轴零点标定

单轴零点标定, 是对每个轴进行的零点标定。各轴的零点标定位置, 可以在用户设定的任意位置进行。由于用来后备脉冲计数器的电池电压下降, 或更换脉冲编码器等而导致某一特定轴的零点标定数据丢失时, 进行单轴零点标定。

单轴零点标定

	实际位置	(零点标定位置)	(SEL)	1/9 [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 8.6 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 (零点标定位置)	对于进行单轴零点标定的轴, 指定零点标定位置。通常指定 0° 位置将带来方便。
SEL	对于进行零点标定的轴, 将此项目设定为 1。通常设定为 0。
ST	显示各轴的零点标定结束状态。用户不能直接改写此项目。 该值反映\$EACHMST_DON[1~9]。 -0: 零点标定数据已经丢失。需要进行单轴零点标定。 -1: 零点标定数据已经丢失。(只对其它联动转轴进行零点标定。)需要进行单轴零点标定。 -2: 零点标定已经结束。

单轴零点标定步骤

- 1 按下“MENU”（菜单）键，显示出画面菜单。
- 2 按下“0 下页”，选择“6 系统”。
- 3 按下 F1 “类型”，从菜单选择“变量”。
- 4 如果\$DMR_GRP[组编号].\$GRAV_MAST 的值为 1，将重力补充为有效，为 0 时将重力补充为无效。另外，解除制动器。

注释

按照如下所示方式改变系统变量，可以在重力补偿有效 / 无效之间切换。
\$PARAM_GROUP[组编号].\$SV_DMY_LNK[8] : FALSE（无效）或者 TRUE（有效）
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，必须重新启动控制装置。
（不设定重力补偿的时候也可以执行零点标定，但是会影响精度）

- 5 通过 MENU（菜单）选择“6 系统”。
- 6 通过画面切换选择“零点标定/校准”。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 简易零点标定（单轴）

5 单轴零点标定

6 设置参考点

7 更新零点标定结果

按下ENTER键或数字键选择

[类型]

RES_PCA

完成

- 7 选择“5 单轴零点标定”。出现单轴零点标定画面。

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

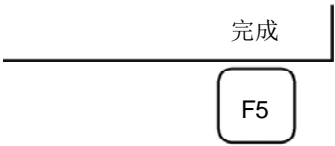
- 8 对于希望进行单轴零点标定的轴,将(SEL)设定为“1”。可以为每个轴单独指定(SEL),也可以为多个轴同时指定(SEL)。
- 9 以点动方式下移动机器人,使其移动到零点标定位置。
- 10 输入零点标定位置的轴数据。
- 11 按下 F5 “执行”。执行零点标定。由此, (SEL)返回 “0”, “ST” 变为 “2” (或者 1)。

单轴零点标定				
	实际位置	(零点标定位置)	(SEL)	1/9 [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

- 12 等单轴零点标定结束后,按下 PREV (返回) 键返回到原来的画面。

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	简易零点标定 (单轴)	
5	单轴零点标定	
6	设置参考点	
7	更新零点标定结果	
按下ENTER键或数字键选择		
[类型]	RES_PCA	完成

- 13 选择 “7 更新零点标定结果”, 按下 F4 “是”。进行位置调整。
或者重新接通电源, 同样也进行位置调整。
- 14 在位置调整结束后, 按下 F5 “完成”。



- 15 使重力补充的设置复原。
- 16 恢复制动器控制原先的设定, 重新通电。

8.7 输入零点标定数据

通过数据输入进行零点标定是指将零点标定数据值直接输入到系统变量中完成零点标定的方法。这一操作作用于零点标定数据丢失而脉冲数据仍然保持的情形。

零点标定数据的输入方法

- 1 通过 MENU(菜单)选择“6 系统”。
- 2 通过画面切换选择“变量”。出现系统变量画面。

系统变量			1/9
1	\$AP_MAXAX	536870912	
2	\$AP_PLUGGED	4	
3	\$AP_TOTALAX	16777216	
4	\$AP_USENUM	[12] of Byte	
5	\$AUTONIT	2	
6	\$BLT	19920216	
[类型]			

- 3 下面，改变零点标定数据。
零点标定数据存储在系统变量\$DMR_GRP.\$MASTER_COUN 中。

13	\$DMR_GRP	DMR_GRP_T	
14	\$ENC_STAT	[2] of ENC_STAT_T	
[类型]			

- 4 选择\$DMR_GRP。

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

系统变量			1/1
\$DMR_GRP			
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标定数据。

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。

系统变量

1/8

\$DMR_GRP[1]		
1	\$MASTER_DONE00)	TRUE
2	\$OT_MINUS	[9] of Boolean

- 8 显示位置调整画面，选择“7 更新零点标定结果”，按下 F4 “是”。
- 9 在位置调整结束后，按下 F5 “完成”。



8.8 确认零点标定结果

- 1 确认零点标定是否正常进行
- 通常，在通电时自动进行位置调整。要确认零点标定是否已经正常结束，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。
- 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标定数据值的系统变量\$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，将会因执行零点标定被改写，所以，已进行了零点标定的情况下，应将此系统变量的数值记录在数据表中。
- 2 零点标定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，需要再次进行零点标定。
- (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 常见问题处理方法

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。

9.1 常见问题处理方法

机构部的主要常见问题处理方法如表 9.1 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 9.1 常见问题处理方法

症状	症状分类	原因	对策
产生振动 出现异常声音	☆ 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底座上时，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，将其去除掉。
	☆ 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。
	☆ 动作时，在某一特定姿势下产生振动。 ☆ 如果减小动作速度则不振动。 ☆ 加减速时振动尤其明显。 ☆ 多个轴同时动作时产生振动。	[超过负载] ☆ 由于安装了在机器人允许值以上的负载而导致振动。 ☆ 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“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 出现异常声音	☆ 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声音。 ☆ 长期没有更换润滑脂的轴产生振动或者出现异常声音。 ☆ 产生周期性的振动或异常声音。	[齿轮、轴承、减速机] ☆ 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。 ☆ 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。 ☆ 由于齿轮、轴承、减速机内部咬入异物，致使齿轮、轴承、减速机的齿轮面或滚动面损伤。 ☆ 齿轮、轴承、减速机内部咬入异物导致振动。 ☆ 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。	☆ 使机器人每个轴单独动作，确认哪个轴产生振动。 ☆ 需要拆下电机，更换齿轮、轴承、减速机等部件。 有关更换部件的规格、更换方法，请向我公司洽询。 ☆ 不在过载状态下使用，可以避免驱动系统的故障。 ☆ 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。
	☆ 机器人附近的机械动作状况与机器人的振动有某种关系。	[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声音。 ☆ 长期停机后运转机器人时，发出异常声音。 ☆ 低速运转时发生异常声音	☆ 使用指定外的润滑脂时，会导致机器人发生异常声音。 ☆ 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声音。	☆ 请使用指定润滑脂。 ☆ 使用指定润滑脂还发生异常声音时，观察 1~2 天机器人的运转情况。通常情况下异常声音会随之消失。

症状	症状分类	原因	对策
产生振动 出现异常声音	☆ 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>☆ 机器人连接电缆快要断线，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变量，会导致机器人振动。</p>	<p>☆ 有关控制装置、放大器的常见问题处理方法，请参阅控制装置维修说明书。</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>☆ 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>☆ 确认机器人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>☆ 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>☆ 确认已经提供规定电压。</p> <p>☆ 作为动作控制用变量，确认已经输入正确的变量，如果有错误，重新输入变量。或向我公司洽询。</p>
出现晃动	<p>☆ 在切断机器人的电源时，用手按，部分机构部会晃动。</p> <p>☆ 机构部的连接面有空隙。</p>	<p>[机构部的连接螺栓]</p> <p>☆ 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。</p>	<p>☆ 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。</p> <ul style="list-style-type: none"> · 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

症状	症状分类	原因	对策
电机过热	☆ 机器人安装场所气温上升后，发生电机过热。 ☆ 在改变动作程序和负载条件后，发生过热。	[环境温度] ☆ 可能是由于环境温度上升，电机的散热恶化而引起过热所致。 [动作条件] ☆ 可能是因为在超过允许平均电流值的条件下使电机动作。	☆ 降低环境温度，是预防电机过热的最有效手段。 ☆ 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。 ☆ 通过放宽动作程序、负载条件，使平均电流值下降，从而防止电机过热。 ☆ 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。
	☆ 在变更动作控制用变量(负载设定等)后发生电机过热。	[变量] ☆ 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。	☆ 关于负载设定，请按照 4.3 节，输入适当的变量。
	☆ 不符合上述任何一项。	[机构部的故障] ☆ 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。 [电机的故障] ☆ 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。 ☆ 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。	☆ 请参照振动、异常声音、松动项，排除机构部的故障。 ☆ 确认在伺服系统的励磁上升时，制动器是否开放。制动器没有开放时，应更换电机。 ☆ 更换电机后平均电流值下降时，可以确认这种情况为异常。

症状	症状分类	原因	对策
润滑脂泄漏	☆ 润滑脂从机构部泄漏出。	<p>[密封不良]</p> <p>☆ 可能是因为铸件出现龟裂、O形密封圈破损、油封破损、密封螺栓松动等。</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形密封圈被咬入或切断所致。</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>☆ 六角头螺栓松动时，润滑脂将沿着螺丝部漏出。</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> <ul style="list-style-type: none"> · 电机连接部 · 减速机(箱体侧、输出轴侧)连结部 · 手腕连结部 · J3手臂连结部 · 手腕内部 <p>☆ 油封使用于如下场所。</p> <ul style="list-style-type: none"> · 减速机内部 · 手腕内部 <p>☆ 六角头螺栓使用于如下场所。</p> <ul style="list-style-type: none"> · 润滑脂供脂口/排脂口 · 盖板安装用
轴落下	<p>☆ 制动器完全不管用，轴落下。</p> <p>☆ 使其停止时，轴慢慢落下。</p>	<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>☆ 如果有如下的症状的情况下，请更换电机。</p> <ul style="list-style-type: none"> · 制动蹄的磨损 · 制动器主体的破损 · 润滑油和润滑脂侵入电机内部
位置偏移	<p>☆ 机器人在偏离示教位置的位置动作。</p> <p>☆ 重复定位精度大于允许值。</p>	<p>[机构部的故障]</p> <p>☆ 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。</p> <p>☆ 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。</p> <p>☆ 可能是脉冲编码器的异常。</p>	<p>☆ 重复定位精度不稳定时，请参照振动、异常声音、松动项，排除机构部的故障。</p> <p>☆ 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。</p> <p>☆ 脉冲编码器异常的情况下，更换电机。</p>
	☆ 位置仅对特定的外围设备偏移。	<p>[外围设备的位置偏移]</p> <p>☆ 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。</p>	<p>☆ 请改变外围设备的设置位置。</p> <p>☆ 请修改示教程序。</p>
	☆ 改变变量后，发生了位置偏移。	<p>[变量]</p> <p>☆ 可能是因为改写零点标定数据而致使机器人的原点丢失。</p>	<p>☆ 重新输入以前正确的零点标定数据。</p> <p>☆ 不明确正确的零点标定数据时，重新进行能够零点标定。</p>
发出 BZAL 报警	☆ 示教器画面上显示 BZAL 报警。	<p>☆ 可能是因为存储器后备电池的电压下降。</p> <p>☆ 可能是因为脉冲编码器电缆断线。</p>	<p>☆ 请更换电池。</p> <p>☆ 请更换电缆。</p>

附录

A

定期检修表

FANUC Robot M-20iB/25/35S														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 320	3 个月 960	6 个月 1920	9 个月 2880	1 年 3840	4800	5760	6720	2 年 7680	8640	9600	10560
机构部	1	外伤，油漆脱落的确认	0.1H	—		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	2	沾水的确认	0.1H	—		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	3	末端执行器(机械手)电缆的损坏的确认	0.1H	—		○			○					○			
	4	其他外露的连接器是否松动	0.1H	—		○			○					○			
	5	末端执行器安装螺栓的紧固	0.1H	—		○			○					○			
	6	外部主要螺栓的紧固	0.5H	—		○			○					○			
	7	机械式制动器、机械式可变制动器的检修	0.1H	—		○			○					○			
	8	飞溅，切削屑，灰尘等的清洁	0.1H			○			○					○			
	9	电池的更换	0.1H	—								●					
	10	J1 轴减速机润滑脂的更换	0.5H	870ml													
	11	J2 轴减速机润滑脂的更换	0.5H	330ml													
	12	J3 轴减速机润滑脂的更换	0.5H	190ml													
	13	J4 轴减速机的润滑脂补充	0.5H	3ml													
	14	J5 轴减速机的润滑脂补充	0.5H	3ml													
	15	J6 轴减速机的润滑脂补充	0.5H	3ml													
	16	机构部内电缆的更换	4.0H	—													
控制装置	17	示教器以及操作箱连接电缆有无损伤	0.2H	—		○			○					○			
	18	通风口的清洁	0.2H	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	19	电池的更换 *1	0.1H	—													

*1 请参阅控制装置的说明书。请参阅以下的说明书的单元的更换的章。

R-30iB/ R-30iB Plus 控制装置维修说明书 (B-83195CM)、

R-30iB Mate / R-30iB Mate Plus 控制装置维修说明书 (B-83525CM)

*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	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		1
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		2
○				○				○				○				○					3
○				○				○				○				○					4
○				○				○				○				○					5
○				○				○				○				○					6
○				○				○				○				○					7
○				○				○				○				○					8
●						●						●						●			9
●												●									10
●												●									11
●												●									12
				●																	13
				●																	14
				●																	15
				●																	16
○				○				○				○				○					17
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	18
				●																	19

FANUC Robot M-20iB/25S														定期检修表	
运转时间 (H)		检修时间	供脂量	首次检修 320	3个月 960	6个月 1920	9个月 2880	1年 3840	4800	5760	6720	2年 7680	8640	9600	10560
机构部	1	外伤, 油漆脱落的确认	0.1H	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	2	沾水的确认	0.1H	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	3	末端执行器(机械手)电缆的损坏的确认	0.1H	—	○			○				○			
	4	其他外露的连接是否松动	0.1H	—	○			○				○			
	5	末端执行器安装螺栓的紧固	0.1H	—	○			○				○			
	6	外部主要螺栓的紧固	0.5H	—	○			○				○			
	7	机械式制动器、机械式可变制动器的检修	0.1H	—	○			○				○			
	8	飞溅, 切削屑, 灰尘等的清洁	0.1H		○			○				○			
	9	电池的更换	0.1H	—						●					
	10	J1 轴减速机润滑脂的更换	0.5H	870ml								●			
	11	J2 轴减速机润滑脂的更换	0.5H	330ml								●			
	12	J3 轴减速机润滑脂的更换	0.5H	190ml								●			
	13	J4 轴减速机的润滑脂补充	0.5H	3ml								●			
	14	J5 轴减速机的润滑脂补充	0.5H	3ml								●			
	15	J6 轴减速机的润滑脂补充	0.5H	3ml								●			
控制装置	16	机构部内电缆的更换	4.0H	—											
	17	示教器以及操作箱连接电缆有无损伤	0.2H	—	○			○				○			
	18	通风口的清洁	0.2H	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	19	电池的更换 *1	0.1H	—											

*1 请参阅控制装置的说明书。请参阅以下的说明书的单元的更换的章。

R-30iB/ R-30iB Plus 控制装置维修说明书 (B-83195CM)、

R-30iB Mate / R-30iB Mate Plus 控制装置维修说明书 (B-83525CM)

*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
○				○				○				○				○					17
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		18
				●																	19

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况。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

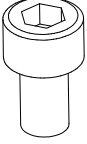
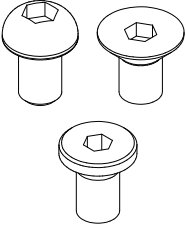
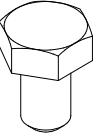
- M22 以下的尺寸： 拉伸强度 1200N/mm² 以上
- M24 以上的尺寸： 拉伸强度 1000N/mm² 以上
- 全尺寸的电镀螺栓： 拉伸强度 1000N/mm² 以上

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

没有指明安装力矩时，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 内六角埋头螺栓 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 弧焊机器人的绝缘

弧焊机器人经由焊炬支架在末端执行器安装面上安装焊炬，进行弧焊。

焊炬中会流入焊接所需的大电流，所以末端执行器安装面和焊炬之间采用双重绝缘结构。

如果采取的绝缘对策不够充分，则会因飞溅物的堆积导致绝缘不良，致使焊接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外护层溶化等故障。

C.1 手腕的绝缘

请注意以下几点。

- 应在末端执行器安装面进行切实的绝缘设计。对于夹在末端执行器安装面和焊炬支架之间的绝缘构件，焊炬支架与绝缘构件之间的紧固螺栓和绝缘构件与机器人手腕之间的紧固螺栓不能共用，请勿一起紧固。（参照图 C.1）
- 在焊炬和焊炬支架之间也插入绝缘构件，将其设计为双重绝缘结构。此时，应错开焊炬保持器和绝缘构件的缝隙部进行安装。（防止飞溅物侵入到缝隙部）
- 考虑到飞溅物的堆积，充分确保绝缘所需的距离（5mm 以上）。

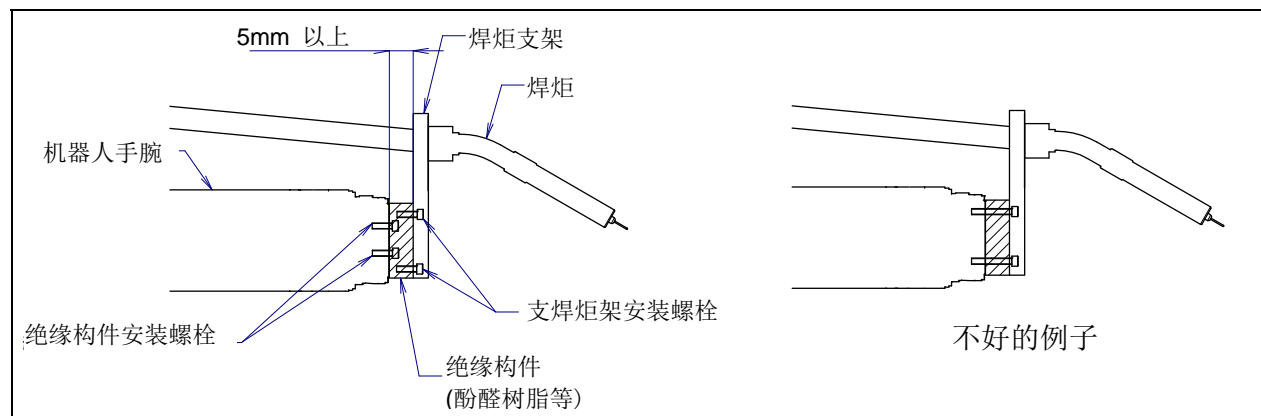


图 C.1 手腕的绝缘

即使加强绝缘措施，也可能会由于飞溅物的大量堆积而失去绝缘性能。请定期进行飞溅物的清除作业。

C.2 附加轴的绝缘

在将焊接夹具装到附加轴上时，为了防止焊接电流进入到附加轴电机内，请对焊接夹具和附加轴之间进行绝缘。
在使用从动单元时，也请对焊接夹具和从动单元之间进行绝缘，以防止焊接电流进入到机箱内。

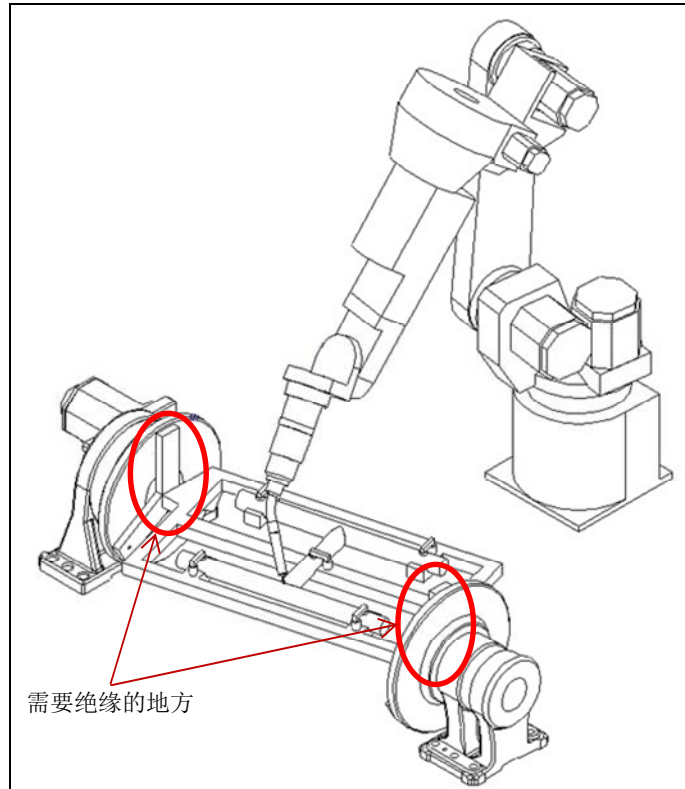


图 C.2 附加轴的绝缘

D 关于多台机器人控制

1 台控制装置上，最多可以控制 4 台机器人。此外，1 台控制装置上，最多可控制 8 组、72 轴。

注释
所谓“组”，是指可独立动作的轴的集合。

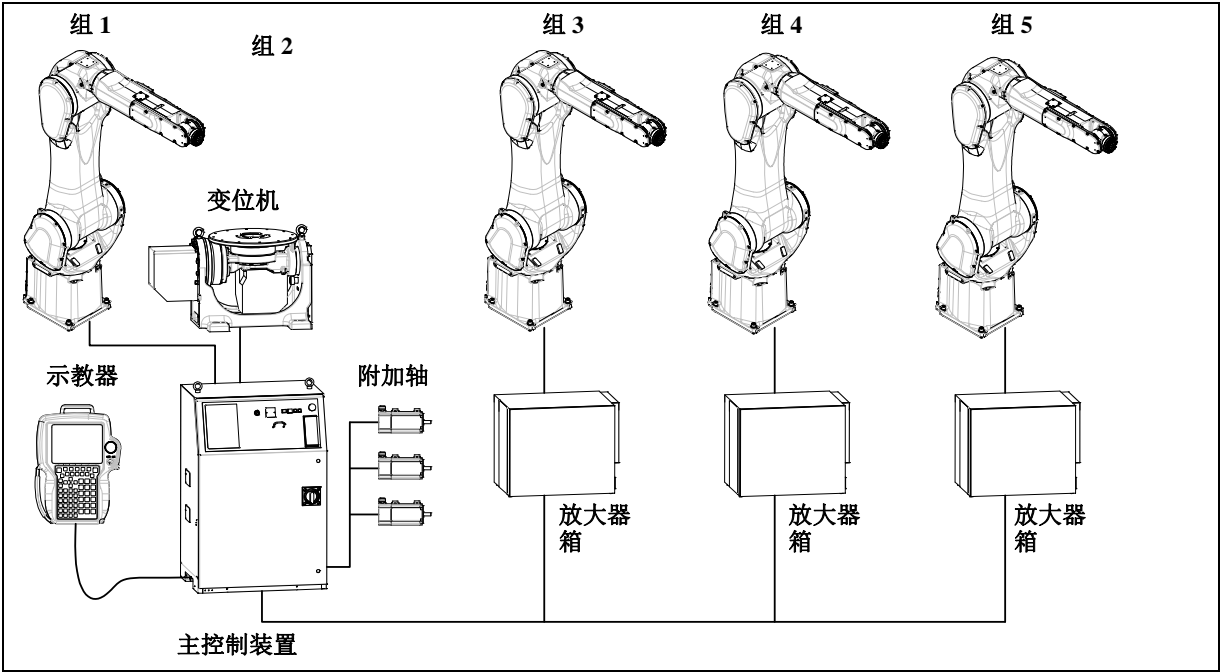


图 D 多台机器人控制

进行多台机器人控制时，请从表 D (a), (b)中使用适当的控制装置的伺服卡、附加轴板。

表 D (a) 多台控制时的伺服卡、附加轴板 (R-30iB, R-30iB Mate)

机器人台数	伺服卡、附加轴板	备注
2	A05B-2600-H041 (12 轴) (注释) A05B-2600-H042 (18 轴)	机器人 1,2 总共可以使用最多 6 个附加轴
3	A05B-2600-H042 (18 轴) (注释) A05B-2600-H043 (24 轴)	机器人 1,2,3 总共可以使用最多 6 个附加轴
4	A05B-2600-H043 (24 轴) (注释) A05B-2600-H044 (36 轴)	机器人 1,2,3,4 总共可以使用最多 12 个附加轴

表 D (b) 多台控制时的伺服卡、附加轴板 (R-30iB Plus)

机器人台数	伺服卡、附加轴板	备注
2	A05B-2670-H041 (12 轴) (注释) A05B-2670-H042 (18 轴)	机器人 1,2 总共可以使用最多 6 个附加轴
3	A05B-2670-H042 (18 轴) (注释) A05B-2670-H043 (24 轴)	机器人 1,2,3 总共可以使用最多 6 个附加轴
4	A05B-2670-H043 (24 轴) (注释) A05B-2670-H044 (36 轴)	机器人 1,2,3,4 总共可以使用最多 12 个附加轴

(注释) 没有附加轴的时候，能选择。

索引

< A >

安全使用须知.....	s-1
安装.....	8
安装方法.....	9
安装角度的设定.....	11
安装末端执行器到手腕前端上.....	33
安装设备到机器人上.....	33
安装条件.....	13

< B >

搬运.....	1
搬运和安装.....	1
保管.....	68
变更可动范围.....	51

< C >

参数的设置变更.....	56
常见问题处理方法.....	84
呈倾斜角设置时的机器人动作范围图.....	28

< D >

单轴零点标定.....	79
电池的更换(1.5 年定期检修).....	62
定期检修・定期维修.....	58
定期检修表.....	91

< F >

附加轴的绝缘.....	98
-------------	----

< G >

概述.....	69
关于多台机器人控制.....	99
关于防尘防液性能的注意事项.....	18
关于负载设定.....	38
关于机器人的打扫 (25C).....	67
关于机械式固定制动器、机械式可变制动器的检修.....	61

< H >

弧焊机器人的绝缘.....	97
---------------	----

< J >

J1, J2, J3 轴减速机的润滑脂更换(3 年(11520 小时)或者 2 年(7680 小时)定期检修).....	63
J4, J5, J6 轴减速机的润滑脂补充 (4 年 (15360 小时)或者 2 年 (7680 小时) 定期检修)	66
机构部连接器的检修.....	60
机构部外形尺寸和动作范围图.....	18
机器人的构成.....	16
机械式可变制动器的安装.....	55
基本规格.....	16
基于 DCS 的可动范围限制 (可选项)	51
基于机械式可变制动器的可动范围的变更	54
检修和维修.....	57

检修和维修内容.....	57
检修要领	59
简易零点标定.....	75
简易零点标定 (单轴).....	77
解除报警和准备零点标定	71

< K >

可选项电缆用接口(可选项)	43
空气 2 点套件的检修(可选项).....	60
空气配管 (可选项)	42

< L >

零点标定的方法.....	69
螺栓的强度和螺栓拧紧力矩一览.....	96

< Q >

气压供应 (可选项)	41
前言	p-1
全轴零点位置标定.....	72
确认零点标定结果.....	83

< R >

日常检修	57
------------	----

< S >

设备安装面.....	35
渗油的检查.....	59
释放润滑脂槽内残留压力的作业步骤(J1, J2, J3 轴) ..	65
手腕的绝缘.....	97
手腕负载条件.....	25
输入零点标定数据.....	82

< W >

维修空间	13
维修作业	62

< X >

向末端执行器布线和安设管线.....	40
选择 25C 时的注意事项	18

< Y >

与控制装置之间的连接.....	14
原点位置和可动范围.....	20

说明书改版履历

版本	年月	变 更 内 容
03	2018 年 11 月	<ul style="list-style-type: none">追加 R-30iB Plus 控制装置追加 M-20iB/35S/25C订正错误的描述内容
02		
01	2016 年 3 月	

B-83754CM/03



* B - 8 3 7 5 4 C M / 0 3 *