



경고

모든 설치 작업은 반드시 자격있는
설치기사에 의해 수행되어야 하며
관련 법규 및 규정을 준수하여야 합니다.





로봇 본체 보수설명서

HX200L, HX200L-2000,
HX300, HX300L,
HX400, HX500



HD

HYUNDAI
ROBOTICS



HD

HYUNDAI
ROBOTICS



본 제품 설명서에서 제공되는 정보는 현대로보틱스의 자산입니다.
현대로보틱스의 서면에 의한 동의 없이 전부 또는 일부를 무단 전재 및 재배포할 수 없으며,
제 3 자에게 제공되거나 다른 목적에 사용할 수 없습니다.

본 설명서는 사전 예고 없이 변경될 수 있습니다.

Printed in Korea - 2024 년 6 월 15 판
Copyright © 2024 by Hyundai Robotics Co., Ltd



목 차

1. 안전.....	1-1
1.1. 서론	1-2
1.2. 관련 안전규정	1-4
1.3. 안전교육.....	1-4
1.4. 안전관련 명판	1-5
1.4.1. 안전기호.....	1-5
1.4.2. 안전명판	1-5
1.5. 안전기능의 정의	1-6
1.6. 설치	1-7
1.6.1. 안전 보호망	1-7
1.6.2. 로봇 및 주변기기 배치	1-9
1.6.3. 로봇 설치	1-12
1.6.4. 로봇 설치 공간.....	1-14
1.7. 로봇 조작시 안전 작업	1-15
1.7.1. 로봇 조작시 안전대책	1-15
1.7.2. 로봇 시운전시 안전대책	1-18
1.7.3. 자동 운전시 안전대책	1-19
1.8. 안전망 내 진입시 안전 대책	1-20
1.9. 보수 점검시 안전 대책.....	1-21
1.9.1. 제어기 보수, 점검시 안전대책	1-21
1.9.2. 로봇시스템, 로봇본체의 보수, 점검시 안전대책.....	1-22
1.9.3. 보수, 점검 후 조치사항	1-22
1.10. 안전 기능.....	1-23
1.10.1. 안전 전기회로의 작동	1-23
1.10.2. 비상정지	1-25
1.10.3. 조작속도.....	1-26
1.10.4. 안전장치 연결	1-26
1.10.5. 동작영역의 제한	1-26
1.10.6. 감시기능.....	1-26
1.11. 엔드 이펙터(End Effector)에 관련된 안전.....	1-27
1.11.1. 그리퍼(Gripper)	1-27
1.11.2. 툴(Tool) / 작업물	1-27
1.11.3. 공압 / 수압 시스템.....	1-27
1.12. 책임	1-28
2. 사양.....	2-1
2.1. 로봇 기구부 형식.....	2-2
2.2. 로봇 명판 위치	2-3
2.3. 기본 사양.....	2-4
2.4. 본체 외형 치수 및 동작 영역	2-6

목차

2.5. 동작 축 명칭.....	2-12
2.6. 손목축 취부면 상세도.....	2-13
2.7. 제 1 암(ARM) 상부 부착면 상세도.....	2-15
2.8. 어플리케이션(APPLICATION)용 배선 및 배관도.....	2-17
2.8.1. 어플리케이션용 배선 커넥터 상세도.....	2-18
2.9. 동작 범위 제한.....	2-19
2.9.1. 1 축(S 축)	2-19
 3. 취급 주의사항.....	 3-1
3.1. 각 부위 명칭.....	3-2
3.2. 안전 명판 위치.....	3-3
3.3. 운송 방법	3-5
3.3.1. 크레인 이용	3-6
3.3.2. 지게차 이용	3-9
3.4. 설치방법	3-12
3.4.1. 사용조건.....	3-12
3.4.2. 로봇본체의 설치	3-12
3.4.3. 설치면의 정도.....	3-13
3.4.4. 설치면 치수.....	3-14
3.5. 손목축 부하 허용치.....	3-15
3.5.1. 허용 부하 토크 산정.....	3-15
3.5.2. 허용 관성 모멘트 산정	3-17
3.5.3. 허용 토크, 관성 모멘트 계산 예 (HS180 Case).....	3-18
3.6. 권장 대기 자세.....	3-23
 4. 점검.....	 4-1
4.1. 점검 항목과 주기	4-2
4.2. 점검항목과 주기.....	4-3
4.3. 주요 외부 볼트 점검	4-5
4.4. 손목부 백래쉬 점검	4-8
4.5. 본체 내 배선 점검.....	4-9
4.5.1. 안전 점검 조건.....	4-9
4.5.2. 점검부위	4-10
 5. 보수	 5-1
5.1. 그리스 보충/교환.....	5-2
5.1.1. S 축 감속기	5-5
5.1.2. H 축 감속기.....	5-7
5.1.3. V 축 감속기.....	5-9
5.1.4. R2 축 감속기 (HX200L/HX200L-2000/HX300/HX300L/HX400).....	5-11

5.1.5. B 축 감속기 (HX200L/HX200L-2000/HX300/HX300L/HX400).....	5-13
5.1.6. R1 축 감속기 (HX200L/HX200L-2000/HX300/HX300L/HX400).....	5-15
5.1.7. R2 축 감속기 (HX500).....	5-17
5.1.8. B 축 감속기 (HX500).....	5-19
5.1.9. R1 축 감속기 (HX500).....	5-21
5.1.10. 베어링 지지부	5-23
5.1.11. A1 Frame -기어 박스.....	5-24
5.1.12. 손목부 -기어박스 (HX200L/HX200L-2000/HX300/HX300L/HX400)	5-25
5.1.13. S 축 크로스롤러베어링 부	5-26
5.2. 배터리 교환	5-27
5.2.1. 배터리 보관시의 주의 사항	5-29
5.3. 본체 내 배선 교환.....	5-30
5.3.1. 배선전개 접속도	5-31
6. 문제점 발생시의 조치.....	6-1
6.1. 문제점 원인조사 진행방법.....	6-2
6.2. 문제점 현상과 원인	6-3
6.3. 각 부품별 조사방법 및 처리방법	6-4
6.3.1. 각 지점 베어링부.....	6-4
6.3.2. 감속기	6-5
6.3.3. 브레이크(BRAKE).....	6-6
6.3.4. 모터(MOTOR)	6-6
6.3.5. 엔코더(ENCODER).....	6-7
6.4. 모터 교환	6-8
6.4.1. 필요 공구 및 부품.....	6-10
6.4.2. 모터 교환 방법.....	6-11
6.5. 엔코더 원점 설정(SETTING).....	6-12
6.5.1. 원점 맞추기	6-13
6.5.2. 엔코더 리셋.....	6-15
6.5.3. 엔코더 보정 및 선택.....	6-16
7. 권장 예비부품	7-1
8. 해체.....	8-1
8.1. 로봇 부품별 재질.....	8-2
8.2. 밸런스 스프링 조립품의 폐기.....	8-3
8.2.1. 밸런스 스프링 조립품의 분리.....	8-3
8.2.2. 밸런스 스프링 조립품의 폐기.....	8-4
9. 본체 내 배선 접속도.....	9-1

그림 목차

그림 1.1 권장 펜스 크기와 개구홀 크기(슬롯형 개구홀)	1-7
그림 1.2 권장 펜스 크기와 개구홀 크기(사각형 개구홀)	1-7
그림 1.3 LCD 용 로봇 주변장치와 작업자의 배치	1-10
그림 1.4 산업용 로봇 주변장치와 작업자의 배치	1-11
그림 1.5 안전체인 구성도	1-23
그림 1.6 시스템보드 터미널블록 TBEM 를 통한 외부비상정지스위치의 연결	1-25
그림 2.1 로봇 기구부 형식	2-2
그림 2.2 로봇 명판 부착 위치	2-3
그림 2.3 로봇 본체 외형 치수 및 동작 영역 : [HX300]	2-6
그림 2.4 로봇 본체 외형 치수 및 동작 영역 : [HX400]	2-7
그림 2.5 로봇 본체 외형 치수 및 동작 영역 : [HX200L]	2-8
그림 2.6 로봇 본체 외형 치수 및 동작 영역 : [HX200L-2000]	2-9
그림 2.7 로봇 본체 외형 치수 및 동작 영역 : [HX300L]	2-10
그림 2.8 로봇 본체 외형 치수 및 동작 영역 : [HX500]	2-11
그림 2.9 본체 외관 및 동작 축	2-12
그림 2.10 손목축 취부면 상세도 : [HX300/HX400/HX300L]	2-13
그림 2.11 손목축 취부면 상세도 : [HX200L]	2-13
그림 2.12 손목축 취부면 상세도 : [HX500]	2-14
그림 2.13 제 1 암(ARM) 상부 부착부 상세	2-15
그림 2.14 제 1 암(ARM) 상부 부착부 상세 [HX500]	2-16
그림 2.15 어플리케이션용 배선 및 배관도	2-17
그림 2.16 어플리케이션 커넥터 상세도	2-18
그림 3.1 본체 각 부위 명칭	3-2
그림 3.2 안전 명판 위치	3-3
그림 3.3 운송 방법 : 크레인 이용 [HX300/HX400]	3-6
그림 3.4 운송 방법 : 크레인 이용 [HX200L/HX300L/HX500]	3-7
그림 3.5 운송 방법 : 지게차 이용	3-11
그림 3.6 로봇 설치면 정도	3-13
그림 3.7 로봇 본체 설치 치수	3-14
그림 3.8 2 차원 부하 모델	3-18
그림 3.9 3 차원 부하 모델 2D 형상	3-19
그림 3.10 3 차원 부하 모델 3D 형상	3-21
그림 3.11 권장 대기 자세	3-23
그림 4.1 주요 볼트 점검 부위 [HX300/HX400/HX300L]	4-6
그림 4.2 주요 볼트 점검 부위 [HX500]	4-7
그림 4.3 유격 점검 방향	4-8
그림 4.4 케이블 점검 부위	4-10
그림 5.1 배터리 교환 위치	5-28
그림 5.2 본체 내 배선 기호 설명	5-31
그림 5.3 본체 전개 접속도	5-32
그림 6.1 H, V 축 암(ARM) 낙하 방지 방법	6-8

그림 6.2 원점 설정 방법 (HX200L/HX200L-2000/HX300/HX300L/HX400).....	6-13
그림 6.3 원점 설정 방법 (HX500).....	6-14
그림 8.1 밸런스 스프링 분리 자세	8-3
그림 8.2 밸런스 스프링 조립품의 해체	8-4
그림 9.1 본체 부품 배치.....	9-2



표 목차

표 1-1 안전기호.....	1-5
표 1-2 로봇 상태	1-16
표 2-1 모델별 기본 사양.....	2-4
표 2-2 각 축의 회전 방향.....	2-12
표 3-1 본체 각 부위 명칭.....	3-2
표 3-2 허용 부하 토크.....	3-16
표 3-3 허용 관성 모멘트.....	3-17
표 3-4 블록별 무게중심에서의 관성 모멘트.....	3-22
표 4-1 점검 계획.....	4-2
표 4-2 점검항목과 주기.....	4-3
표 4-3 주요 볼트 점검 부위.....	4-5
표 6-1 문제점 현상과 원인.....	6-3
표 6-2 모델별 모터 중량.....	6-8
표 6-3 필요 공구.....	6-10
표 6-4 필요 부품.....	6-10
표 7-1 예비 부품 리스트 I (HX200L/HX200L-2000).....	7-2
표 7-2 예비 부품 리스트 II (HX300/HX300L/HX400).....	7-5
표 7-3 예비 부품 리스트III(HX500).....	7-9
표 8-1 부품별 재질 표.....	8-2



HD

HYUNDAI
ROBOTICS

1

안전



1. 안전

HX200L/HX200L-2000/
HX300/HX300L/HX400/HX500

1.1. 서론

본 장의 주된 목적은 산업용 로봇의 사용자와 보수, 조작하는 작업자의 안전에 대한 사항을 기술하는 것입니다.

이 설명서는 UC 기계류 지침 98/36/EC(2006/42/EC)와 USA OSHA 의 안전규정을 준수하며, 로봇 본체 및 제어기 부분의 안전에 관련된 사항을 기술합니다. 그리고 로봇 본체 및 제어기는 EN ISO 10218-1:2006 와 ANSI/RIA R15.06-1999 의 안전기준을 준수하여 제조합니다.

로봇 시스템의 설치, 교체, 조정, 조작, 보전, 보수를 행하는 모든 작업자들은 반드시 조작설명서, 보수설명서를 숙독하여 완전히 이해하여야 하며, 특히 안전과 관련된 가장 중요한 경고 표시인  기호가 표시된 부분은 특별한 주의를 필요로 합니다.

로봇 시스템의 설치, 교체, 조정, 조작, 보전, 보수는 이러한 목적을 위해 교육된 작업자에 의해서 지시된 작업 순으로 행해져야 합니다.

당사에서는 이러한 작업을 위하여 보전, 보수, 조작 교육을 계획하여 시행하고 있으니, 로봇 사용자는 로봇 작업자에 대하여 해당 교육을 받을 수 있도록 하여 주십시오. 그리고 반드시 본 교육 과정을 이수한 작업자만이 로봇을 취급하는 작업을 할 수 있도록 하여 주십시오.

당사의 산업용 로봇의 사용자는 해당 국가에서 적용되는 로봇과 관계된 안전관련 법규를 확실히 파악하여 준수하여야 할 책임과 로봇 시스템에서 일하는 작업자를 보호하기 위한 안전장치를 제대로 설계, 설치, 운용할 책임이 있습니다.

로봇 시스템의 위험지역 즉 로봇, 툴(tool), 주변 장치들이 동작하는 지역에서는 ANSI/RIA R15.06-1999 에 의하여 작업자 또는 작업 물 외의 물체가 위험지역으로 진입하는 것을 방지하기 위한 안전장치가 있어야 합니다. 위험을 불구하고 작업자나 물체가 위험지역으로 들어가야 할 때는 비상정지(emergency stop)장치에 의하여 로봇 시스템이 즉시 정지되도록 시스템을 구성하여야 합니다. 이러한 안전장치의 설치, 확인, 운용의 책임은 작업자에게 있습니다.

로봇의 응용사용 및 사용할 수 없는 환경은 아래와 같습니다.

▶ 응용사용

평면 또는 벽면에 설치하여 사용하는 산업용 로봇에 적용합니다(축 추가 가능). 또한 점 구간 또는 연속구간에서 제어하는 작업을 하기에 알맞습니다.

주된 응용분야는

- 스폿(Spot) 용접
- 아크(Arc) 용접
- 커팅(Cutting)
- 핸들링(Handling)
- 조립(Assembly)
- 실링(Sealing)등의 응용
- 팔레타이징(Palletizing)
- 그라인딩(Grinding)

위에 언급한 주된 응용분야 이외의 목적으로 사용하기 위해선 로봇 용도 및 응용가능 여부를 고려하여야 하므로 반드시 당사로 연락바랍니다.

▶ 사용할 수 없는 환경

당사 로봇은 폭발성이 강한 환경, 기름이나 화학물질이 포함된 지역에서는 사용할 수 없습니다. (설치, 조작 금지)

1.2. 관련 안전규정

로봇은 산업용 로봇의 안전 규격인 ISO 10218-1:2006에 따라 설계되었으며, 또한 ANSI/RIA 15.06-1999 규정을 준수하였습니다.

1.3. 안전교육

로봇을 티칭(teaching)하거나 점검하고자 하는 작업자는 로봇을 사용하기 전 로봇 사용 및 안전에 관련된 교육을 이수하여야 합니다. 안전 교육 프로그램은 다음과 같은 사항이 포함되어 있습니다.

- 안전장치의 목적과 기능
- 로봇을 다루는 안전한 절차
- 로봇 또는 로봇 시스템의 성능과 내재하는 위험
- 특정한 로봇의 응용에 관계된 작업
- 안전의 개념 등



1.4. 안전관련 명판

1.4.1. 안전기호

본 설명서에서 다음의 안전기호는 작업 지시를 위해 사용합니다.

표 1-1 안전기호

기 호		내 용
경고		고도의 위험한 상태를 나타내고 조작이나 취급을 잘못하였을 경우에 사망 또는 중상의 재해를 입거나 장비에 손상을 가할 수 있음을 말합니다. 조작이나 취급에 최대한 주의를 요하여 주십시오.
강제		반드시 실시하지 않으면 안 되는 것을 나타냅니다.
금지		절대로 해서는 안 되는 것을 나타냅니다.

1.4.2. 안전명판

명판, 경고 표시, 안전 기호는 로봇과 제어반 내, 외부에 부착되어 있습니다. 로봇과 제어반 사이의 와이어 하니스(wire harness)와 로봇, 제어기 내, 외에 있는 케이블(cable)에 대하여 명칭 표시 물 및 전선 마크(mark)가 제공되어 있습니다.

모든 종류의 명판은 로봇 본체, 제어반의 분명한 위치에 명확히 부착되어 안전 및 그 기능을 다 하도록 되어있습니다.

로봇이 설치된 바닥에 표시되는 로봇영역에 대한 페인트 표시나 위험지역 표시는 로봇시스템이 설치된 시설이나 기계 내에 있는 다른 표시들과는 형태나 색상, 스타일 면에서 확연히 다르게 표시되도록 하여야 합니다.



로봇 본체 및 제어기에서 분명하게 보이는 명판, 경고 표시, 안전 기호, 명칭 표시물, 전선 마크(Mark) 등을 옮기거나 커버를 씌우거나 페인트칠 등으로 손상을 주는 일체의 행위를 금합니다.

1.5. 안전기능의 정의

▶ 비상정지 기능 - IEC 204-1,10,7

제어기와 티치펜던트(Teach Pendant)에 각각 비상정지 버튼이 한 개씩 있으며, 필요에 따라 추가로 비상정지 버튼을 로봇의 안전 체인 회로에 연결할 수 있어야 합니다. 비상정지 기능은 로봇의 모든 제어 기능보다도 우선적으로 적용되는 기능입니다. 로봇 각축 MOTOR 에 전원 공급을 중단, 가동 부품을 정지시키며, 로봇에 의하여 제어되는 기타 위험한 기능들을 사용하지 못하도록 전원을 제거합니다.

▶ 안전 정지 기능 - EN ISO 10218-1:2006

안전 정지 회로를 구성해야 하며, 각 로봇은 이 회로와 안전장치와 인터록이 연결될 수 있도록 하여야 합니다. 로봇은 안전문, 안전 패드, 안전등과 같은 외부의 안전장치와 연결되어 사용할 수 있도록 다수의 전기적 입력신호를 가져야 합니다. 이러한 신호는 로봇자체 및 주변설비 등 모든 설비로부터 행해지는 로봇의 안전 기능을 수행하도록 합니다.

▶ 속도 제한 기능 - EN ISO 10218-1:2006

수동조작 모드에서 로봇 속도는 최고로 250 mm/s 로 제한됩니다. 속도의 제한은 TCP(Tool Center Point) 뿐만 아니라 수동조작을 행하는 로봇의 모든 부분에 적용됩니다. 또한 로봇에 장착된 장비의 속도를 모니터링이 가능하도록 해야 합니다.

▶ 동작영역의 제한 - ANSI/RIA R15.06-1999

각축의 동작 영역은 소프트리미트(Soft limit)에 의해 제한됩니다. 또한 1~3 축은 기계적 스톱퍼(Stopper)에 의해서도 동작 영역을 제한 받도록 하는 기능입니다.

▶ 조작 모드의 선택 - ANSI/RIA R15.06-1999

로봇은 수동 또는 자동으로 조작할 있습니다. 수동조작 모드에서 로봇은 티치펜던트(Teach Pendant)에 의해서만 조작됩니다.

1.6. 설치

1.6.1. 안전 보호망



로봇 동작 시 로봇과 작업자가 충돌할 위험이 있기 때문에 작업자가 로봇과 가까이 하지 않도록 안전망을 설치하여 주십시오.

로봇 동작 시 로봇과 작업자가 충돌할 위험이 있기 때문에 작업자가 로봇과 가까이 하지 않도록 안전망을 설치하여 주십시오. 작업자나 그 밖의 사람이 잘못 진입하여 사고가 발생할 수 있습니다. 로봇이나 용접치구의 점검이나 팁 드레싱(tip dressing), 팁교환(tip changing) 을 위해 로봇동작 중에 안전망(fence)의 문을 열고 설비에 접근하면 로봇이 정지하도록 구성하여 주십시오.

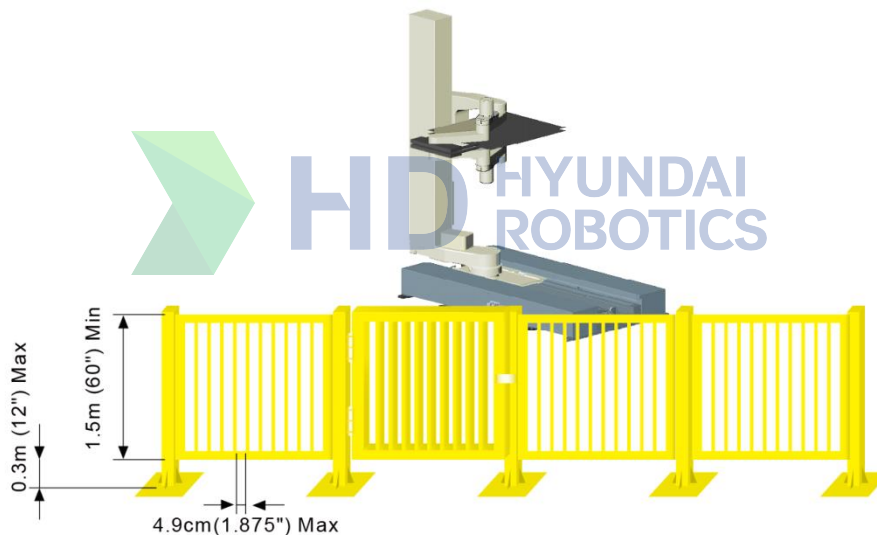


그림 1.1 권장 펜스 크기와 개구홀 크기(슬롯형 개구홀)

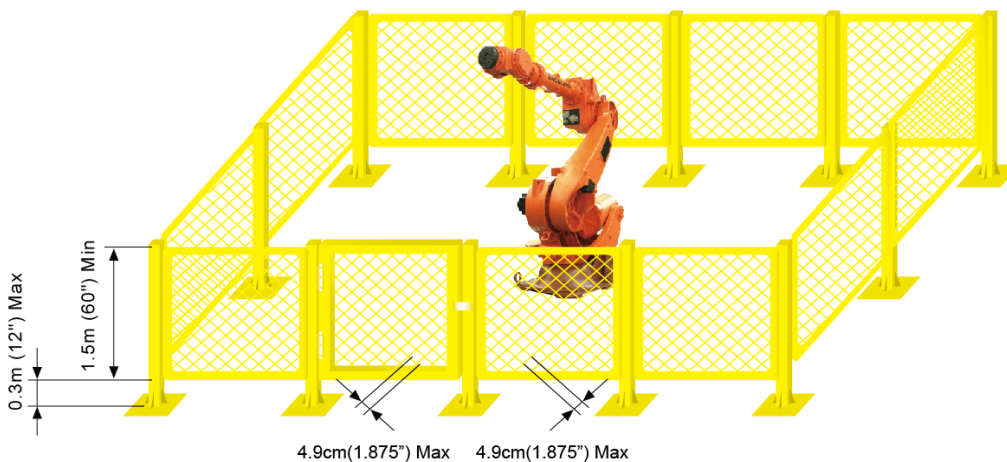


그림 1.2 권장 펜스 크기와 개구홀 크기(사각형 개구홀)

- (1) 안전망은 로봇 동작영역을 커버하며, 작업자가 티칭(teaching) 작업 및 보수작업 등에 지장이 없도록 충분한 공간을 확보하여야 하며, 간단하게 이동할 수 없도록 견고하고 사람들이 쉽게 넘어 들어가지 못하는 구조로 하여 주십시오.
- (2) 안전망은 원칙적으로 고정식으로 설치해야 하며 요철 또는 예리한 부위 등의 위험부분이 없는 것을 사용하여 주십시오.
- (3) 안전망 안으로 출입이 가능하도록 출입문을 설치하고, 출입문에는 안전플러그를 반드시 취부하여 플러그를 뽑지 않으면 문이 열리지 않도록 합니다. 또 안전플러그를 뽑거나 안전망이 열린 상태에서는 로봇이 운전준비 OFF, 모터 OFF 되도록 인터록하여 배선해 주십시오.
- (4) 안전플러그를 뽑은 상태에서 로봇을 동작하고자 할 경우는 저속 재생 모드가 되도록 배선하여 주십시오.
- (5) 로봇의 비상정지 버튼은 작업자가 즉시 누를 수 있는 곳에 설치하여 주십시오.
- (6) 안전망을 설치하지 않은 경우에는 안전플러그를 대신 로봇의 동작범위 내에 들어가는 장소 전체에 광전 스위치, 매트스위치 등을 설치하여, 사람이 진입하였을 때 로봇이 자동정지할 수 있도록 해주십시오.
- (7) 로봇의 동작영역(위험영역)은 바닥에 페인트 칠을 하는 것과 같이 식별될 수 있도록 하여 주십시오.



1.6.2. 로봇 및 주변기기 배치



반드시 다음과 같은 방법에 의해 로봇과 주변기기들을 배치하여 주십시오.

- (1) 제어기나 주변장치의 1 차 전원을 접속할 경우 공급측 전원이 OFF 되어 있는가를 확인한 후 작업을 하시기 바랍니다. 220 V, 440 V 등 고전압을 1 차 전원으로 사용하므로 감전사고의 위험이 있습니다.
- (2) 안전망의 출입구에 [운전중 진입금지] 표찰을 부착하고, 작업자에게 그 취지를 주지시켜 주십시오.
- (3) 제어기, 인터록반, 기타 조작반 등은 전부 안전망 밖에서 조작할 수 있도록 배치하여 주십시오.
- (4) 조작 스탠드를 설치할 경우 조작 스탠드에도 비상정지 버튼을 부착하여 주십시오. 로봇을 조작하는 어떤 곳에서도 비상시에 정지할 수 있도록 하여야 합니다.
- (5) 로봇 본체와 제어기, 인터록(Interlock)반, 타이머(Timer) 등의 배선, 배관류가 작업자 발에 걸리거나 포크리프트(Forklift) 등에 직접 밟히지 않도록 하여 주십시오. 작업자의 전도, 배선이 단선하여 사고가 발생할 위험이 있습니다.
- (6) 제어기, 인터록(Interlock)반, 조작스탠드 등은 로봇 본체의 움직임이 충분히 보일 수 있는 곳에 배치하여 주십시오. 로봇의 동작이 보이지 않는 곳에서 로봇에 이상이 발생하고 있거나 작업자가 작업중일 때, 로봇을 조작할 경우 큰 사고가 발생할 위험이 있습니다.
- (7) 필요로 하는 로봇의 작업영역이 로봇이 유지하고 있는 동작가능영역보다 좁을 경우 로봇의 동작영역을 제한 하십시오. 소프트리미트(Soft limit), 기계적 스톱퍼(Stopper) 등으로 제한 가능합니다. 이상발생 등으로 통상의 작업영역 이외까지 동작하였을 경우 사전에 정지시킬 수 있습니다. (본체 보수 설명서를 참조하십시오.)
- (8) 용접중 스파터(Spatter) 등이 작업자에게 떨어지거나 주변에 떨어져 화상 또는 화재의 위험이 있습니다. 로봇 본체의 움직임이 충분히 보이는 범위에서 차광판, 커버(Cover) 등을 설치하여 주십시오.
- (9) 로봇의 운전상태를 나타내는 자동, 수동 상태는 떨어진 곳에서도라도 인식할 수 있도록 눈에 잘 띄는 장치를 설치해 주십시오. 자동운전을 개시할 경우 부저(Buzzer)나 경보등 등에 의한 경보도 유효합니다.
- (10) 로봇 주변의 장치에는 돌출부가 없도록 하여 주십시오. 필요하면 커버 등으로 덮어 주십시오. 통상시 작업자가 접촉하여 사고가 발생할 위험이 있으며, 갑자기 로봇이 동작하여 놀란 작업자가 전도할 경우 큰 사고가 발생할 위험이 있습니다.
- (11) 안전망 안으로 손을 넣어 작업물의 반입, 반출을 실시하는 시스템 설계는 하지 말아 주십시오. 압착, 절단 사고의 위험이 있습니다.

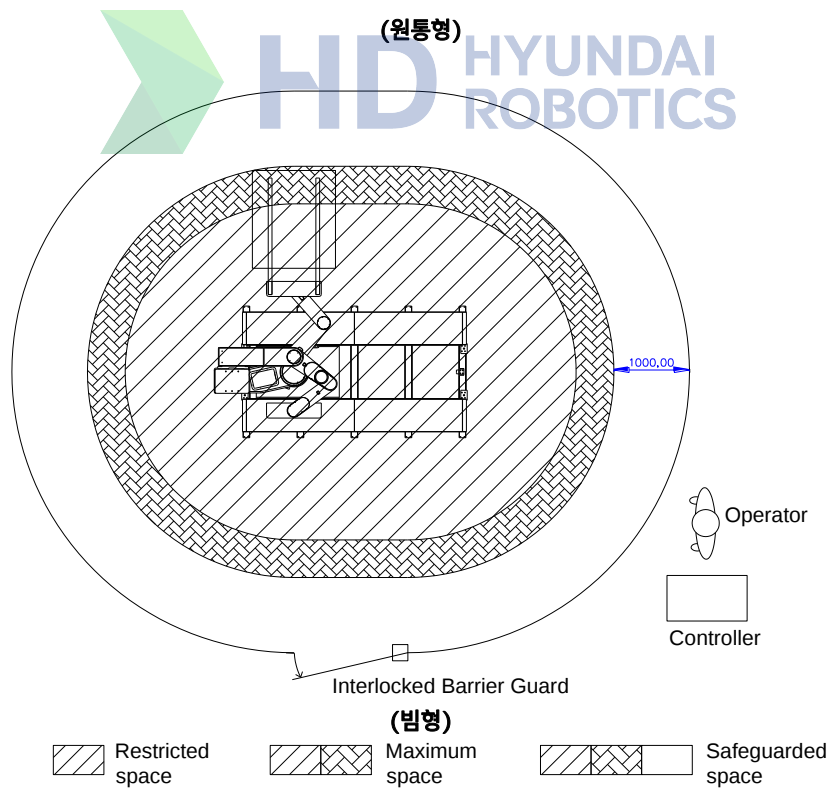
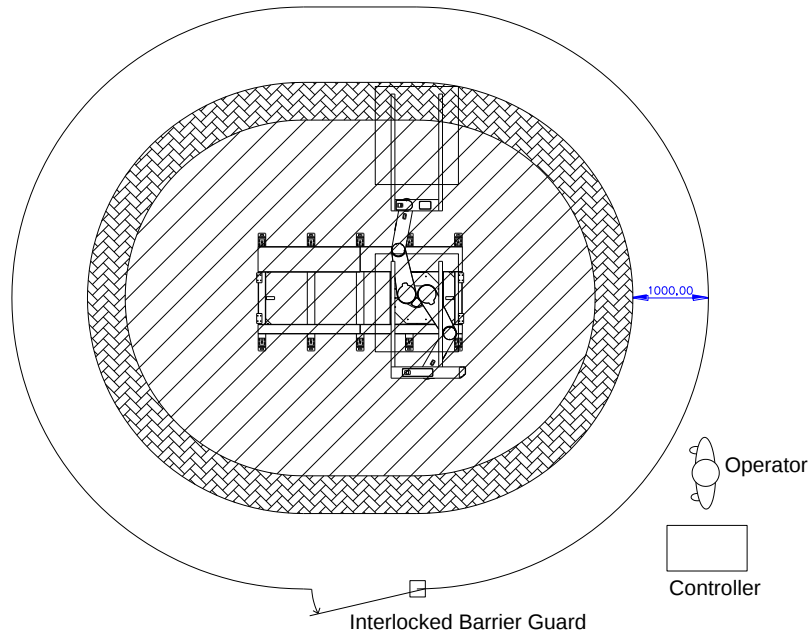


그림 1.3 LCD 용 로봇 주변장치와 작업자의 배치

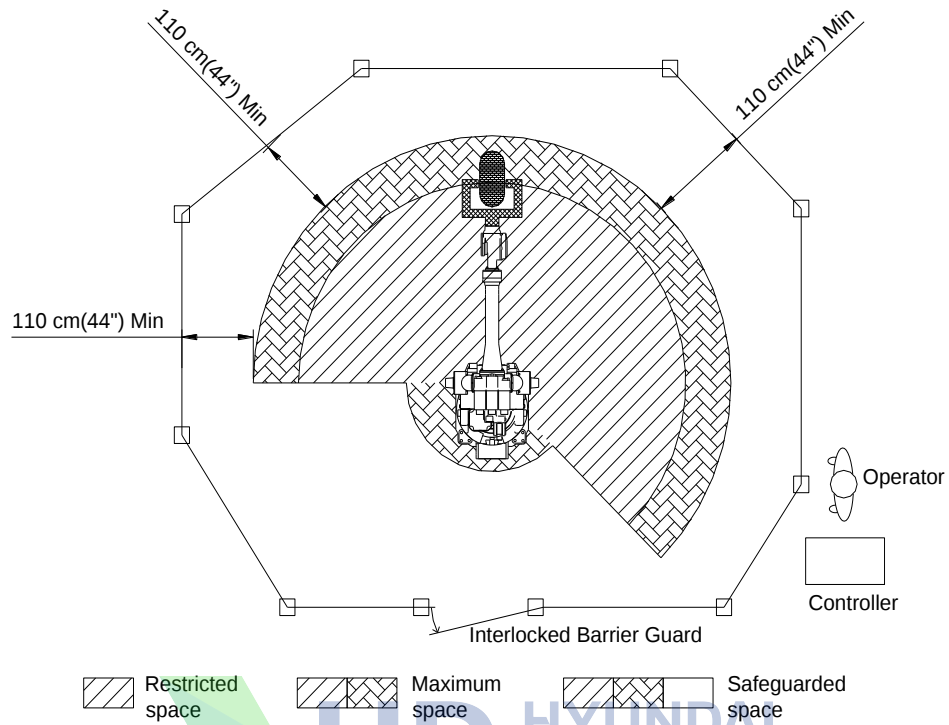


그림 1.4 산업용 로봇 주변장치와 작업자의 배치

1.6.3. 로봇 설치



반드시 다음과 같은 방법에 의해 로봇과 주변기기들을 배치하여 주십시오.

로봇의 기능을 충분히 발휘하기 위해서는 미리 검토, 계획된 기초 및 배치에 따라 설치합니다. 로봇의 설치상태가 나쁘면, 가동중에 로봇과 작업물과의 상대위치에 오차가 발생하기도 하고, 진동을 일으켜 로봇의 작업품질을 저하시키기도 하며, 로봇의 수명을 단축시킬 뿐 아니라 위험한 상태를 초래하기도 합니다. 따라서 로봇 설치 시 아래 사항을 주의하여 주십시오.

▶ 일반적 안전사항

- (1) 작업자 등을 보호하기 위해선 로봇을 설치하는 국가의 법규와 규격에서 규정하는 안전요구 사항에 따라 시스템을 완벽하게 설계, 설치하여야 합니다.
- (2) 로봇을 사용하는 작업자는 응용, 보조 설명서에 기술된 사항을 숙지하여 산업용 로봇을 능숙하게 조작, 취급하도록 하여야 합니다.
- (3) 로봇을 설치하는 작업자는 문제점이 있을 경우 안전 지시사항을 설치 작업중에 적용할 수 있어야 합니다.
- (4) 시스템 공급자는 안전기능을 사용하는 모든 회로가 그 기능을 확실하게 수행함을 보장하여야 합니다.
- (5) 로봇에 공급하는 주 전원은 로봇의 작업영역 밖에서 차단될 수 있도록 설치되어야 합니다.
- (6) 시스템 공급자는 비상정지 기능을 사용하는 모든 회로가 제 기능을 안전한 방법으로 수행함을 확실하게 보장하여야 합니다.
- (7) 로봇을 급히 정지할 경우를 위하여 비상정지 버튼은 작업자가 접근하기 쉬운 곳에 위치하여야 합니다.

▶ 기술적 안전사항

- (1) 본체치수, 동작범위를 고려하여 주변기기와의 간섭이 없도록 합니다.
- (2) 직사광선이 닿는 장소, 습기가 많은 장소, 기름기나 화학물질이 있는 장소, 공기중에 금속가루, 폭발성 기체가 많은 곳의 설치는 피하여 주십시오.
- (3) 주위온도 0~45 °C의 범위인 곳에 설치하여 주십시오.
- (4) 분해, 점검이 용이하도록 충분한 공간을 확보하여 주십시오.
- (5) 안전망을 설치하고, 로봇의 동작범위 안에 사람이 진입하지 못하도록 하여 주십시오.
- (6) 로봇 동작영역에는 장애물이 없도록 하여 주십시오.
- (7) 직사광선이 닿는 장소, 발열체의 부근에 설치할 경우에는 제어기의 열역학 상태를 고려하여 대책을 세워 주십시오.
- (8) 공기중에 금속가루 등의 분진이 많은 곳에 설치할 경우는 별도의 대책을 세워 주십시오.
- (9) 로봇에 용접 전류가 절대로 흐르지 않도록 설치하여 주십시오. 즉, 스폿 건(spot gun)과 로봇 손목 사이는 절연합니다.
- (10) 접지는 노이즈에 의한 오동작 및 감전방지 등의 점에서 중요하므로, 하기와 같이 설치하여 주십시오.
 - ① 전용 접지단자를 설치하고 제 3 종 접지 이상으로 합니다. (로봇 제어기의 입력전압이 400 V 이상일 경우에는 특별 제 3 종 접지 이상으로 하십시오.)
 - ② 접지선은 제어반 내부의 접지 버스바(bus bar)에 접속합니다.
 - ③ 로봇 본체 설치 시에 앵커(anchor) 등에 의해 바닥에 직접 접지된 경우에는 제어기측과 로봇 본체측이 2 점 접지로 되어 폐회로가 발생, 역으로 노이즈 등에 의한 오동작이 우려됩니다. 이러한 경우에는 로봇 본체의 베이스(base) 부에 접지선을 접속하고 제어기측은 접속하지 않습니다. 또한 로봇 정지시에 떨림이 있을 경우에는 접지의 불완전 혹은 폐회로 발생의 가능성이 크므로 다시 한번 접지를 살펴주십시오.
 - ④ 트랜스 내장 건(gun)을 사용할 경우에는 1 차 전원 케이블이 직접 스폿 건(spot gun)에 접속되기 때문에 떨어질 위험성이 있습니다. 이 경우에는 제어반의 보호와 감전방지를 위해 로봇 본체의 베이스(base)부에 직접 접지선을 접속하고, 제어기에는 접속하지 말아 주십시오.

1.6.4. 로봇 설치 공간

본체와 제어기 및 다른 주변장치의 보전할 공간을 충분히 확보한 다음 로봇을 설치합니다. 본체와 제어기를 설치하기 위해선 상기 기술한 설치영역을 확보하여 설치하여 주십시오. 로봇본체가 쉽게 보이며, 안전하게 작업할 수 있는 곳으로 안전망 밖에 제어기를 설치하여 주십시오.

제어기의 문을 열었을 때 보수작업이 용이하도록 설치하십시오. 이용할 수 있는 보전 영역을 확보하십시오. 제어기 제원은 제어기 종류에 따라 바뀔 수 있습니다. (자세한 내용은 해당 보수설명서를 참조하십시오.)



1.7. 로봇 조작시 안전 작업

안전사고 예방을 위해 안전작업 절차를 반드시 지켜 주십시오. 어떠한 상황에서도 안전장치나 회로를 변경하거나 무시하지 않도록 하며 감전사고에 유의하여 주십시오.

자동모드에서 모든 정상적인 작업은 안전망 밖에서 행하여야만 합니다. 작업 전에는 로봇의 작업영역 안에 사람이 없는지를 반드시 확인하여 주십시오.

1.7.1. 로봇 조작시 안전대책



로봇 조작시 안전은 매우 중요하므로 다음의 대책을 따라 주십시오.

- (1) 로봇을 조작하는 작업자와 조작할 가능성이 있는 작업자 및 감시인은 소정의 교육을 수강하여 안전 및 로봇의 기능에 관해서 충분히 인식한 사람으로 지명된 자 외에는 조작하지 말아 주십시오.
- (2) 안전모, 보안경, 안전화는 필수 착용하십시오.
- (3) 반드시 2 명이 작업합니다. 1 명은 티칭(teaching) 작업, 1 명은 조작반에서 감시합니다. 1 인은 언제라도 비상정지 스위치를 누를 태세를 갖추고 또 한 사람은 동작영역에서 충분히 주의하여 신속하게 작업을 행합니다. 또한 작업 전에는 미리 대피경로를 확인하여 두십시오.
- (4) 로봇 동작 영역 내에 작업자가 없는가를 확인 후 전원을 투입합니다.
- (5) 티칭(teaching) 등의 작업은 원칙적으로 로봇 동작범위 밖에서 합니다. 그러나 장비를 정지하고 동작 범위 내에서 작업하는 경우에는 자동운전으로 바꾸기 위한 키 스위치나 안전플러그를 가지고 들어가 주십시오. 다른 작업자가 잘못하여 자동운전으로 바꾸지 않도록 할 필요가 있습니다. 또한 만일의 경우 로봇의 오동작, 오조건에 대비하여 그 동작의 방향에 특히 주의를 기울여 주십시오.
- (6) 감시인은 다음의 사항을 준수하여 주십시오.
 - ① 로봇 전체를 볼 수 있는 곳에 위치하고 감시의 직무에 전념합니다.
 - ② 이상이 있을 때 즉시 비상정지버튼을 누릅니다.
 - ③ 작업에 종사하는 자 외에는 가동범위 내에 있지 않도록 합니다.
- (7) 수동조작시 속도는 최대 250 mm/sec 로 제한됩니다.
- (8) 티칭(teaching)시에는 [티칭작업중]이라는 표시 불이 켜지고 작업합니다.
- (9) 안전망 내에 진입할 때는 작업자가 필수 안전 플러그를 뽑아서 갖고 들어가십시오.
- (10) 티칭(teaching) 작업장소 및 그 주변에 노이즈의 발생원인이 되는 기기를 사용하지 말아주십시오.

- (11) 티칭(teaching) 포인트를 보면서 티치펜던트(teach pendant)의 로봇조작 버튼을 손의 감각으로써만 조작하지 말고 눈으로 확인하며 조작하십시오.



- (12) 로봇의 움직임에 주의하며, 로봇을 등지고 작업하지 마십시오.

- (13) 티칭(teaching) 작업시 발 밑을 충분히 확인하면서 작업합니다. 특히 고소(2 m 이상) 티칭(teaching) 작업시 발을 디딜 수 있는 안전한 영역을 확보한 후 작업하여 주십시오.



- (14) 이상 발생시의 조치는 다음과 같이 합니다.

- ① 이상한 동작이 발견되었을 때는 즉시 비상정지 스위치를 누르십시오.
- ② 비상 정지되어 이상확인을 할 때에는 관련설비의 정지상태를 필히 확인하십시오.
- ③ 전원의 이상발생으로 로봇이 자동적으로 정지한 경우에는 완전히 로봇이 정지된 것을 확인한 후에 원인을 조사하여 대책을 실시합니다.
- ④ 비상정지 장치가 제 기능을 수행하지 않는 경우는 즉시 주전원을 차단하고 원인을 조사하여 대책을 실시합니다.
- ⑤ 이상의 원인조사는 지명된 사람 외에는 하지 말아야 합니다. 비상 정지된 후 재기동은 이상의 원인이 확실히 밝혀진 후 대책을 실시하고 나서 순서에 의해 작업을 합니다.

- (15) 로봇의 가동방법, 조작방법, 이상시의 조치 등에 관하여 설치장소, 작업내용에 따라 적절한 작업규정을 작성해 둡니다. 또한, 그 작업규정에 따라서 작업을 진행하도록 합니다.

- (16) 로봇 정지시 유의사항

로봇이 정지해 있는 것으로 알고, 무작정 접근하는 것은 반드시 피하여야 합니다. 정지해 있다고 생각한 로봇에 접근하였는데, 로봇이 갑자기 움직여서 재해가 발생한 경우가 많습니다. 로봇이 정지해 있는 상태에는 아래와 같은 경우가 있습니다.

표 1-2 로봇 상태

No.	로봇 상태	구동원	출입가능여부
1	일시정지 중 (가벼운 이상, 일시정지 스위치)	ON	X
2	비상정지 중 (중대한 이상, 비상정지 스위치, 안전문)	OFF	O
3	주변장치에서의 입력신호대기 (START INTERLOCK)	ON	X
4	재생완료 중	ON	X
5	대기 중	ON	X

출입이 가능한 상태에서도 불시의 움직임에 대한 주의를 게을리해서는 안됩니다. 어떠한 경우든지 긴급 상황에 대한 준비없이 접근하는 것은 절대로 피하여 주십시오.

- 일시정지중, 가벼운 이상조치를 위해 출입문을 여는 경우 (노즐접촉과 용착 검출, 아크 이상에 의한 경우 등)에는 티칭(teaching) 작업의 출입과 똑같은 대책을 강구해서 출입합니다.
- (17) 로봇 조작을 완료하면 안전망 안을 청소하여 공구, 기름, 이물질 등이 남아 있지 않은지를 확인하여 주십시오. 작업영역이 기름 등으로 더러워지거나, 공구류가 떨어져 있으면 그것이 원인이 되어 전도 등의 사고가 발생할 경우가 있습니다. 항상 정리정돈을 생활화하기 바랍니다.



1.7.2. 로봇 시운전시 안전대책



로봇 시운전시 안전은 매우 중요하므로 다음의 대책을 따라 주십시오.

시운전을 할 경우는 티칭(teaching)프로그램, 지그(jig), 시퀀스(sequence) 등 전체 시스템에 대하여 설계 오류나 티칭(teaching) 오류, 제작 불량 등이 존재할 가능성이 있습니다. 이로 인하여 시운전 작업에 있어서 한층 더 안전의식을 가지고 작업에 임해야 합니다. 복합요인으로 인해 안전사고가 발생할 경우가 있습니다.

- (1) 조작에 우선하여 비상정지 스위치, 정지 스위치 등 로봇을 멈추기 위한 스위치류, 신호 등의 기능을 확인하여 주십시오. 그 후 이상검출관련 동작을 확인하여 주십시오. 먼저 로봇을 정지시키는 모든 신호의 확인이 가장 중요합니다. 사고 발생이 예지될 시 가장 중요한 것이 로봇을 정지시키는 일입니다.
- (2) 로봇을 시운전할 경우는 속도 가변 기능에서 저속(20 % ~ 30 % 정도)으로 가동해서, 1 사이클 이상 반복하여 동작을 확인하여 주십시오. 문제점이 발견되었을 경우는 즉시 수정하여 주십시오. 그 후, 순서대로 속도를 올려(50 % → 75 % → 100 %)서, 각각 1 사이클(Cycle) 이상 반복해서 동작을 확인하여 주십시오. 처음부터 고속으로 동작시키면 큰 사고를 발생시킬 수 있습니다.
- (3) 시운전시에는 어떤 문제점이 발생할지 예상할 수 없습니다. 시운전 중에는 절대로 안전망 안으로 들어가지 말아주십시오. 신뢰성이 낮은 상태이기 때문에 예상하지 못하는 사고가 발생할 가능성이 매우 높습니다.

1.7.3. 자동 운전시 안전대책



로봇 자동운전시 안전은 매우 중요하므로 다음의 대책을 따라 주십시오.



- (1) 안전망 출입구에는 [운전중 출입금지] 표시를 하는 한편 작업자에게는 운전중에는 출입을 금할 것을 철저히 당부하여 주십시오. 로봇이 정지하고 있다면 상황을 판단 후 안전망 안으로 들어 갈 수가 있습니다.
- (2) 자동운전 개시 때에는 안전망 안에 작업자가 있는지 꼭 확인하여 주십시오. 작업자가 있음을 확인하지 않고 작업할 경우 인명사고를 낼 수 있습니다.
- (3) 자동운전 개시 때에는 프로그램 번호, 스텝 번호, 모드, 기동선택 등이 자동운전 가능 상태임을 확인하고서 개시하여 주십시오. 다른 프로그램이나 스텝이 선택된 상태에서 기동할 경우 로봇이 예상하지 않았던 동작을 하여 사고를 발생시킬 수 있습니다.
- (4) 자동운전 개시 때에는 로봇이 자동운전 개시할 수 있는 위치에 있는가를 확인하고 개시하여 주십시오. 프로그램 번호나 스텝 번호가 로봇 위치와 맞는지 확인하여 주십시오. 프로그램이나 스텝이 맞더라도 로봇이 다른 위치에 있을 경우 통상과 다른 동작으로 인해 사고가 발생할 수 있습니다.
- (5) 자동운전 개시 때에는 즉시 비상정지 스위치를 누를 수 있도록 준비해주십시오. 예측하지 않았던 로봇의 동작이나 상황이 발생할 경우 즉시 비상정지를 눌러 주십시오.
- (6) 로봇의 동작경로, 동작상황, 동작음 등을 파악하여 이상한 상태는 없는지를 판단할 수 있도록 하여 주십시오. 로봇은 갑자기 고장 등 이상을 일으키는 경우도 있습니다만, 고장이 발생하기 전에 어떤 징조를 나타내는 경우가 있습니다. 이것을 사전에 예지하기 위해서 로봇의 정상 운전 상태를 잘 파악해 두십시오.
- (7) 어떤 이상을 발견하면 즉시 비상정지하고, 이상에 대한 적절한 조치를 취해 주십시오. 적절한 조치없이 사용시 생산정지뿐만 아니라 중대한 인명사고를 유발할 수 있는 심각한 고장이 발생할 수 있습니다.
- (8) 이상발생 후, 조치를 완료하고 동작을 확인하는 경우 안전망 안에 작업자가 있는 상태에서는 동작시키지 말아 주십시오, 신뢰성이 낮은 상태로 다른 이상이 발생하는 등, 예측하지 못한 사고가 발생할 수 있습니다.

1.8. 안전망 내 진입시 안전 대책



안전망 내 진입시에는 안전이 매우 중요하게 되므로 다음의 대책을 따라 주십시오.

로봇은 속도가 느린 경우에도 그 무게가 상당히 육중하며 그 힘이 매우 강력합니다. 로봇의 안전영역 안으로 들어갈 때에는 해당국가의 안전 관련 규정을 반드시 준수해야 합니다.

작업자는 로봇이 예상외의 동작을 할 수 있음을 항상 주지해야 합니다. 로봇은 동작이 잠시 멈추더라도 다음 순간 빠른 속도로 이동할 수 있습니다. 작업자는 외부의 신호에 의하여 로봇이 경고 없이 경로를 바꾸어 움직일 수 있음을 알아야 합니다. 로봇을 티칭(teaching)하거나 시운전시 로봇을 멈추려 할 경우 즉시 티치펜던트(teach pendant), 제어기 조작반으로 멈출 수 있어야 합니다.

로봇작업 영역 안의 안전문으로 들어갈 시 티치펜던트(teach pendant)를 가지고 들어가 다른 사람이 로봇을 조작하지 못하도록 하십시오. 제어기 조작반에는 반드시 지금 로봇 조작중임을 알릴 수 있는 풋말을 걸어 두십시오.

만약 로봇 작업영역 안으로 들어갈 때는 다음 사항을 반드시 숙지하여 주십시오.

- (1) 티칭(teaching)하는 사람 외에 로봇 작업영역 안으로 들어가지 마십시오.
- (2) 제어기의 조작설정 모드는 제어기 조작반에서 수동 모드 위치에 있어야 합니다.
- (3) 늘 인증된 작업복을 입습니다. (느슨한 임의의 옷은 안됩니다.)
- (4) 제어기를 조작할 때는 장갑을 착용하지 말아 주십시오.
- (5) 작업복 밖으로 속옷, 셔츠, 넥타이등이 나오지 않도록 하십시오.
- (6) 귀고리, 반지, 목걸이 등과 같은 큰 보석은 착용하지 말아 주십시오.
- (7) 안전화, 안전모, 보안경은 꼭 착용하며, 필요에 따라서 안전장갑과 같은 안전장비를 착용합니다.
- (8) 로봇을 조작하기 전 제어기 조작반과 티치펜던트(teach pendant) 상의 비상정지 스위치를 눌렀을 때 비상정지 회로가 제 기능을 발휘하여 모터 OFF 가 되는지를 확인합니다.
- (9) 로봇 본체와 마주보는 자세로 작업하여 주십시오.
- (10) 미리 결정된 작업 절차를 따릅니다.
- (11) 예상치 못하게 로봇이 자기를 향하여 돌진할 경우가 있다고 생각하고 대피할 수 있는 방법이나 장소를 마련해 두십시오.

1.9. 보수 점검시 안전 대책

1.9.1. 제어기 보수, 점검시 안전대책



로봇 제어기 보수, 점검시 다음의 안전대책을 따라 주십시오.

- (1) 보수, 점검 작업을 하는 사람은 특별 보수교육을 받아서, 내용을 숙지한 사람만이 해야 합니다.
- (2) 제어기 보수, 점검 절차에 의하여 작업을 진행하여 주십시오.
- (3) 보수, 점검작업은 반드시 주위의 안전을 확인하여 위험을 피하기 위한 통로나 장소를 확보하고서 안전한 작업을 하여 주십시오.
- (4) 로봇의 일상점검이나 수리, 부품 교환 등의 작업을 할 때는 반드시 전원을 내리고 작업하십시오. 또, 다른 작업자가 부주의로 전원을 투입할 수 없도록 1차 전원에 [전원투입금지] 등의 경고 표시를 하여 주십시오.
- (5) 교환 부품은 반드시 지정된 부품을 사용하십시오.
- (6) 제어기 문을 열 경우는 반드시 전원을 내리고, 약 3 분 동안 기다린 후 작업에 들어가십시오.
- (7) 제어기 내부의 보수 및 점검 작업시, 충분한 조도가 확보되지 않을 경우에는 외부 조명등을 사용 하십시오.
- (8) 서보 앰프의 방열판과 회생저항은 열이 심하게 발생하므로 만지지 마십시오.
- (9) 보수가 끝난 다음 제어기 내에 공구, 이물질 등을 놓아두지 않았는지 확인한 후 문을 확실하게 닫아 주십시오.

1.9.2. 로봇시스템, 로봇본체의 보수, 점검시 안전대책



로봇시스템, 로봇본체의 보수, 점검시 다음의 안전대책을 따라 주십시오.

- (1) 제어기 보수, 점검시 안전대책을 참조하여 주십시오.
- (2) 로봇시스템, 로봇 본체를 보수, 점검할 때는 지시된 절차에 의하여 작업을 진행하여 주십시오.
- (3) 제어기의 주전원은 꼭 차단하여 주십시오. 다른 작업자가 다시 전원을 올리지 못하도록 1 차 전원에 [전원투입금지] 등의 경고 표시를 하여 주십시오.
- (4) 로봇 본체의 보수, 점검시 로봇의 암(arm)이 낙하 또는 이동시 위험이 생길 경우가 있으므로 반드시 암(arm)을 고정한 후에 작업하여 주십시오. (로봇 본체 보수설명서를 참조하여 주십시오)

1.9.3. 보수, 점검 후 조치사항



HD HYUNDAI
ROBOTICS



보수, 점검 후에는 다음의 조치사항을 따라 주십시오.

- (1) 제어기 내의 전선이나 부품이 정상적으로 결합되어 있는지를 점검하여 주십시오.
- (2) 보수가 끝난 뒤 제어기, 로봇 본체, 시스템 내 또는 주위에 공구가 남겨져 있는지 확인하여 정리정돈을 확실히 하여 주십시오. 각 문은 반드시 닫아 주십시오.
- (3) 만약 어떤 문제나 치명적인 결함이 발견되었을 때는 로봇의 전원을 켜지 마십시오.
- (4) 전원을 켜기 전에 로봇의 작업영역 안에 작업자가 없는지, 자신이 안전한 장소에 있는지를 확인한 후 전원을 투입하십시오.
- (5) 제어반 내에 주전원 차단기를 켜십시오.
- (6) 로봇의 현재의 위치와 상태를 확인하십시오.
- (7) 로봇을 저속에서 작동하십시오.

1.10. 안전 기능

1.10.1. 안전 전기회로의 작동

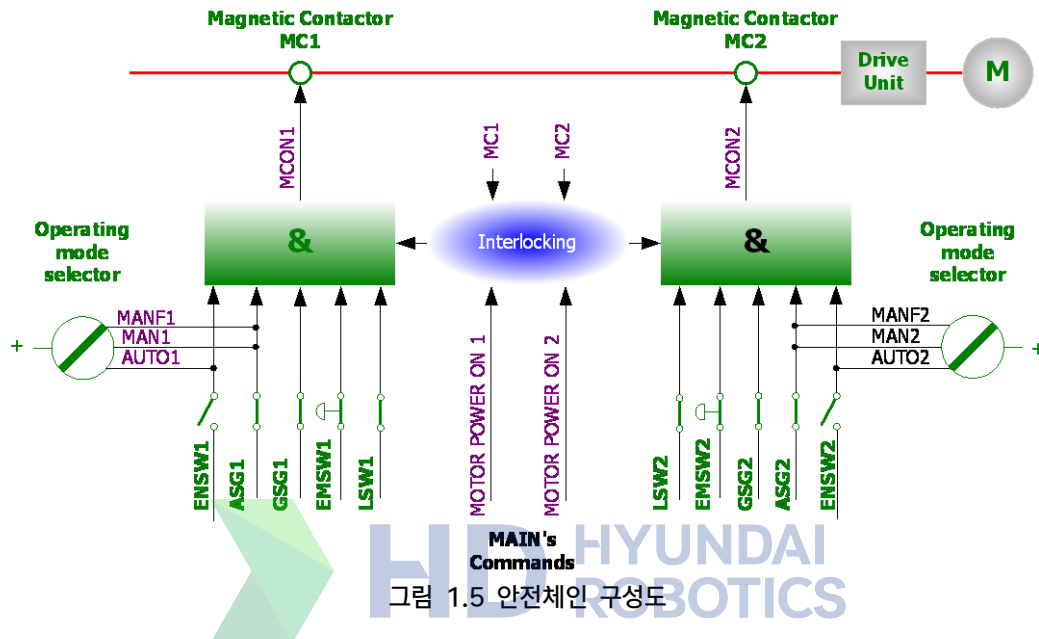


그림 1.5 안전체인 구성도

로봇의 안전 시스템은 그 상태를 계속적으로 감시하는 이중의 안전 전기회로로 되어 있습니다. 만약 에러가 감지되면 모터의 전원을 바로 차단하면서 모터 브레이크를 작동시킵니다. 모터 ON 상태로 돌아가기 위해선 이중 전기회로의 스위치가 모두 연결되어야 합니다. 만약 안전회로의 이중 스위치 중 어느 하나라도 단락 되었을 때는 모터의 접촉자는 끊어지며 브레이크가 작동하여 로봇이 정지합니다. 또한 안전회로가 끊어지면 바로 인터럽트의 원인을 확인하기 위하여 인터럽트 콜이 제어기에 보내집니다.

조작중의 안전 제어회로는 제어기와 모터 ON 모드가 상호 작용하는 이중의 안전 전기회로를 근거로 합니다. 로봇이 모터 ON 모드로 되기 위해선 몇 개의 스위치로 연결되어 구성된 안전 전기회로가 모두 연결되어야 합니다. 모터 ON 모드는 모터에 구동전류가 공급됨을 뜻합니다. 만약 안전 전기회로의 어떤 접촉점이 끊어져 있으면 로봇은 항상 모터 OFF 모드로 돌아갑니다.

모터 OFF 모드는 로봇의 모터에 구동전류가 공급되지 않고 모터 브레이크가 작동되는 상태를 뜻합니다. 스위치의 상태는 티치펜던트(Teach Pendant)(조작설명서 “I/O 모니터링” 화면 참조)에 표시됩니다.

안전 전기회로

제어기 조작반과 티치펜던트(Teach Pendant) 상의 비상정지 버튼과 외부 설비에 설치된 비상정지 버튼은 안전 전기회로에 포함되어 있습니다. 자동 조작모드에서 작동되는 안전장치(안전 플러그, 안전 지역 진입 정지장치 등)는 사용자가 설치할 수 있습니다. 수동조작에서는 안전장치신호가 무시됩니다. 안전장치에 의한 정지는 (전반적인 안전 정지장치) 사용자가 연결하여 모든 작동모드에서 사용할 수 있습니다. 즉 자동 조작모드에서는 모든 안전장치 (도어, 안전매트, 안전 플러그 등)가 동작되어 누구도 로봇의 안전지역으로 들어갈 수 없습니다. 이러한 신호는 수동 조작모드에서도 생성되지만, 제어기는 로봇의 티칭(Teaching)을 위하여 무시하고 로봇이 계속 조작되도록 합니다. 이 경우 로봇의 최대 속도는 250 mm/s 로 제한됩니다. 즉 이러한 안전 정지장치 기능의 목적은 사람이 로봇을 보전, 티칭(Teaching)하기 위해 로봇에 접근하는 동안 본체 주위에 안전한 영역을 확보할 수 있도록 하는 것입니다.

리밋 스위치에 의하여 로봇이 정지되면 정수 설정모드에서 티치펜던트(Teach Pendant)의 조작 키(key)로 로봇을 조강하여 위치를 변화 시킬 수 있습니다. (정수 설정 모드라 함은 "『F2』: 시스템』→ 『3. 로봇 파라미터』→ 『2. 축정수』 / 『3. 소프트리밋』 / 『4. 엔코더 보정』 메뉴에 진입한 상태"를 의미합니다.)



안전 전기회로는 어떠한 방법으로든 결코 무시하거나, 수정, 변경되지 않도록 하십시오.



HD HYUNDAI
ROBOTICS

1.10.2. 비상정지

비상정지는 사람이나 장비가 위험지역에 있을 때 작동되어야 합니다. 제어기의 조작패널 위의 비상정지 스위치 등 모든 안전제어 장치는 안전영역 밖에서 쉽게 접근되도록 하여야 합니다.

▶ 비상정지 상태

비상정지 버튼이 눌러졌을 때 로봇은 아래와 같이 동작합니다.
어떠한 경우든 로봇은 즉시 정지합니다.

- 로봇의 서보 시스템 전원을 차단합니다.
- 로봇의 모터 브레이크가 동작합니다.
- 티치펜던트(Teach Pendant)의 화면에 비상정지 메시지가 표시됩니다.

비상정지는 아래의 두가지 방법을 병행할 수 있습니다.

(1) 조작패널, 티치펜던트의 비상정지 (기본)

제어기 조작반과 티치펜던트(Teach Pendant) 위에 있습니다.

(2) 외부 시스템 비상정지

외부 비상정지장치(스위치 등)는 비상정지 회로의 응용표준에 의하여 안전 전기회로에 연결되어질 수 있습니다. ("제어기 기본구성" 편의 시스템보드를 참조하십시오). 이때 비상정지는 "Normal ON"이 되도록 결선하며 시운전 시 반드시 작동을 확인하여 주십시오.

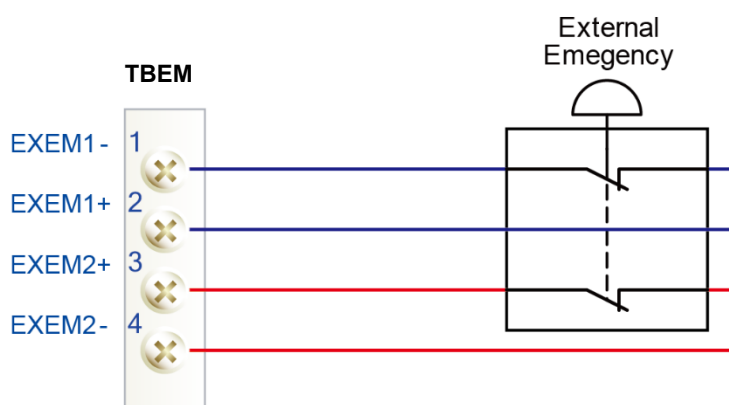


그림 1.6 시스템보드 터미널블록 TBEM 를 통한 외부비상정지스위치의 연결

1.10.3. 조작속도

로봇을 티칭하기 위해선 조작모드 스위치는 수동 위치에 있어야 합니다. 이때 로봇의 최대 속도는 250 mm/s 로 제한됩니다.

1.10.4. 안전장치 연결

외부 안전장치는 시스템 설계자에 의하여 외부에서 사용하는 안전등, 안전 커튼, 안전 플러그, 안전 매트 등을 제어기의 안전 전기회로에 연결하여 제어기를 인터록(interlock)하는데 사용합니다. 이러한 장치는 자동모드에서 정상적인 프로그램을 실행할 때 안전장치로 사용됩니다.

1.10.5. 동작영역의 제한

로봇을 적용할 때 충분한 안전영역을 확보하기 위하여 로봇의 동작이 필요 없다고 판단되면, 로봇의 동작범위를 제한할 수 있습니다. 안전망 등과 같은 외부 안전 장치와 로봇이 충돌할 때 이런 기능은 손해를 최소화할 것입니다. 로봇의 1,2,3 축은 기계적인 스톱퍼(stopper)나 전기적인 리밋 스위치에 의해서 동작범위가 통제됩니다. 기계적인 스톱퍼 또는 전기적인 리밋 스위치에 의하여 동작범위가 변경될 경우는 소프트웨어 상에서도 동작영역 한계 파라미터가 변경되어야 합니다. 필요하다면 손목 3 축의 움직임 또한 제한될 수 있습니다. 각축의 동작영역의 한계는 사용자에게 의하여 변경하여 수행할 수 있습니다. 출하시는 로봇의 최대 동작영역으로 설정되어 있습니다.

- **수동모드 : 최대속도는 250 mm/s 입니다.**
수동모드에서는 작업자의 선택에 의하여 로봇의 안전 영역으로 들어갈 수 있도록 되어 있습니다.
- **자동모드 : 원격 조작 장치로 로봇을 조작할 수 있습니다.**
출입문, 안전 매트와 같은 안전장치가 작동합니다.
어느 누구도 로봇의 안전장치 영역에는 들어가는는 안됩니다.

1.10.6. 감시기능

- (1) 모터 감시기능
모터는 모터 내부에 있는 센서에 의하여 과부하로부터 보호됩니다.
- (2) 전압 감시기능
서보 앰프 모듈은 증폭소자를 보호하기 위하여 과전압, 저전압 발생시 서보 앰프로 입력되는 전원 스위치를 Off 시킵니다.

1.11. 엔드 이펙터(End Effector)에 관련된 안전

1.11.1. 그리퍼(Gripper)

- (1) 만약 작업물을 잡기 위해 그리퍼(gripper)를 사용할 경우 불시에 작업물이 떨어지는 것에 대한 방지책이 있어야 합니다.
- (2) 엔드 이펙터(end effector) 및 암(arm)상에 기기를 취부할 경우에는 볼트는 규정된 크기와 개수를 사용하고, 토크 렌치를 사용하여 규정토크로서 완전히 조여 주십시오. 또 볼트에 녹이 없는 것이나 더럽지 않은 것을 사용하십시오.
- (3) 엔드 이펙터 제작에 있어서는 로봇 손목부 부하허용치의 범위 안에서 사용 가능하도록 고려하십시오. 또, 전원이나 에어공급을 중단하였을 경우에도 파지물이 방출되거나 떨어지는 일이 없는 구조로 하고, 모서리부나 돌출부의 처리를 확실하게 해서, 대인, 대물 손상을 주지 않는 구조로 하여 주십시오.

1.11.2. 툴(Tool) / 작업물

- (1) 밀링 커트와 같은 공구를 안전하게 바꾸는 것이 가능하도록 해야 합니다. 커터가 회전하는 것이 멈출 때까지 안전장치는 제 기능을 확실히 발휘하여야 합니다.
- (2) 툴(Tool)은 갑작스러운 정전 또는 제어 장애 등이 발생되더라도 작업물에 이상이 없도록 설계되어야 합니다. 수동 조작일 때는 작업물의 분리가 가능해야 합니다.

1.11.3. 공압 / 수압 시스템

- (1) 특별한 안전법규는 공압, 수압 시스템까지 적용됩니다.
- (2) 이러한 시스템은 정지 후에도 잔여 에너지가 남아 있을 수 있으니, 특히 주의를 기울여 주십시오. 공압, 수압 시스템을 수리하기 전에는 반드시 기기내의 압력을 제거하여 주십시오.

1.12. 책임

로봇 시스템은 최신 기술 표준과 승인된 안전규격에 준하여 제작되어 있습니다. 그럼에도 불구하고 사용시 로봇 시스템과 주변 설비물의 충돌에 의하여 조작자의 생명의 위협이나 팔, 다리가 부상을 당하는 사고가 발생할 수 있습니다.

로봇 시스템은 설계 용도에 맞게 기술적으로 완벽한 상태에서 사용하며, 조작에 포함된 위험성을 완전히 인식하여 안전에 주의를 기울이는 작업자에 의하여 사용해 주십시오. 로봇 시스템은 조작 지시와 로봇 시스템에서 함께 공급되는 설명서에 준하여 사용하십시오. 로봇 시스템에서 안전에 관련된 기능을 다른 용도로 사용하는 것은 절대 허용되지 않습니다.

로봇을 설계된 목적 외에 다른 목적 또는 추가적인 목적으로 로봇 시스템을 사용하기 위해서는 설계 용도에 준하는 지를 검토하여 주십시오. 제작자는 그러한 오용에 의하여 발생한 어떠한 손해 및 사고에 대하여 책임을 질 수 없습니다. 오용에 대한 책임은 전적으로 사용자에게 있습니다. 설계된 용도 안에서 로봇시스템을 조작할 때는 로봇 조작 기준서인 조작 설명서를 꼭 숙지 바랍니다.

로봇 시스템에 포함되어 사용되는 기계나 장치에 대하여 98/37/EC(2006/42/EC) 와 US OSHA 에서 지시하는 EU 기계류 기준서에 준할 때까지 로봇 시스템을 사용하지 말아주십시오.

아래의 정리된 표준서는 로봇 시스템의 안전과 관련되어 있는 것들입니다.

- ANSI/RIA R15.06-1999
Industrial Robots and Robot Systems - Safety Requirements
- ANSI/RIA/ISO 10218-1-2007
Robots for Industrial Environment - Safety Requirements - Part 1 - Robot
- ISO 11161:2007
Safety of machinery - Integrated manufacturing systems - Basic requirements
- EN ISO 13849-1:2008
Safety of machinery - Safety-related parts of control systems - Part 1: General principles for design (ISO 13849-1:2006)
- EN 60204-1:2006
Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements (IEC 60204-1:2005 (Modified))
- EN ISO 10218-1:2006
Robots for industrial environments - Safety requirements - Part 1: Robot (ISO 10218-1:2006)

이러한 지시를 무시하여 발생한 사고에 대한 책임은 사용자에게 있습니다. 또한 사용자가 공급한 장비나 제조사와 계약한 부분에 포함되지 않은 장비나, 사용자가 임의로 로봇 시스템 주변에 구성한 장비에 의하여 발생한 손해의 책임은 제조사에 있지 않습니다. 이러한 장비와 관련된 모든 위험에 대한 책임은 전적으로 사용자에게 있습니다.



HD

HYUNDAI
ROBOTICS

2

사양

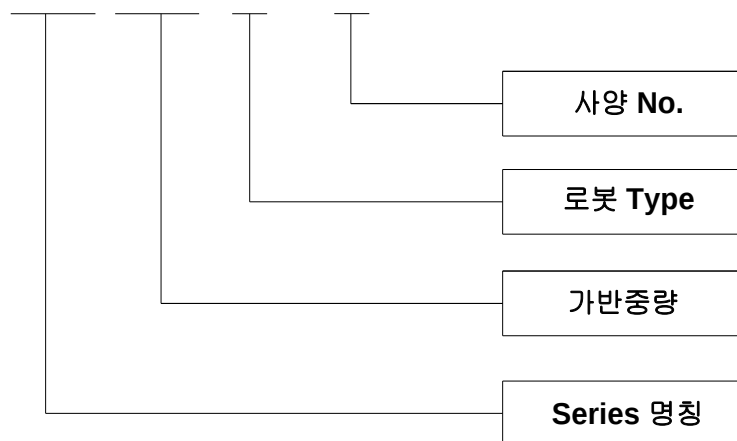


2. 사양

HX200L/HX200L-2000/
HX300/HX300L/HX400/HX500

2.1. 로봇 기구부 형식

HX300 * - *



HD HYUNDAI
ROBOTICS

그림 2.1 로봇 기구부 형식

2.2. 로봇 명판 위치

명판에는 로봇 형태, 시리얼 번호(serial number), 제조일자가 기록되어 있습니다.
명판은 아래 그림과 같이 H 축 암(ARM) 후면에 있습니다.

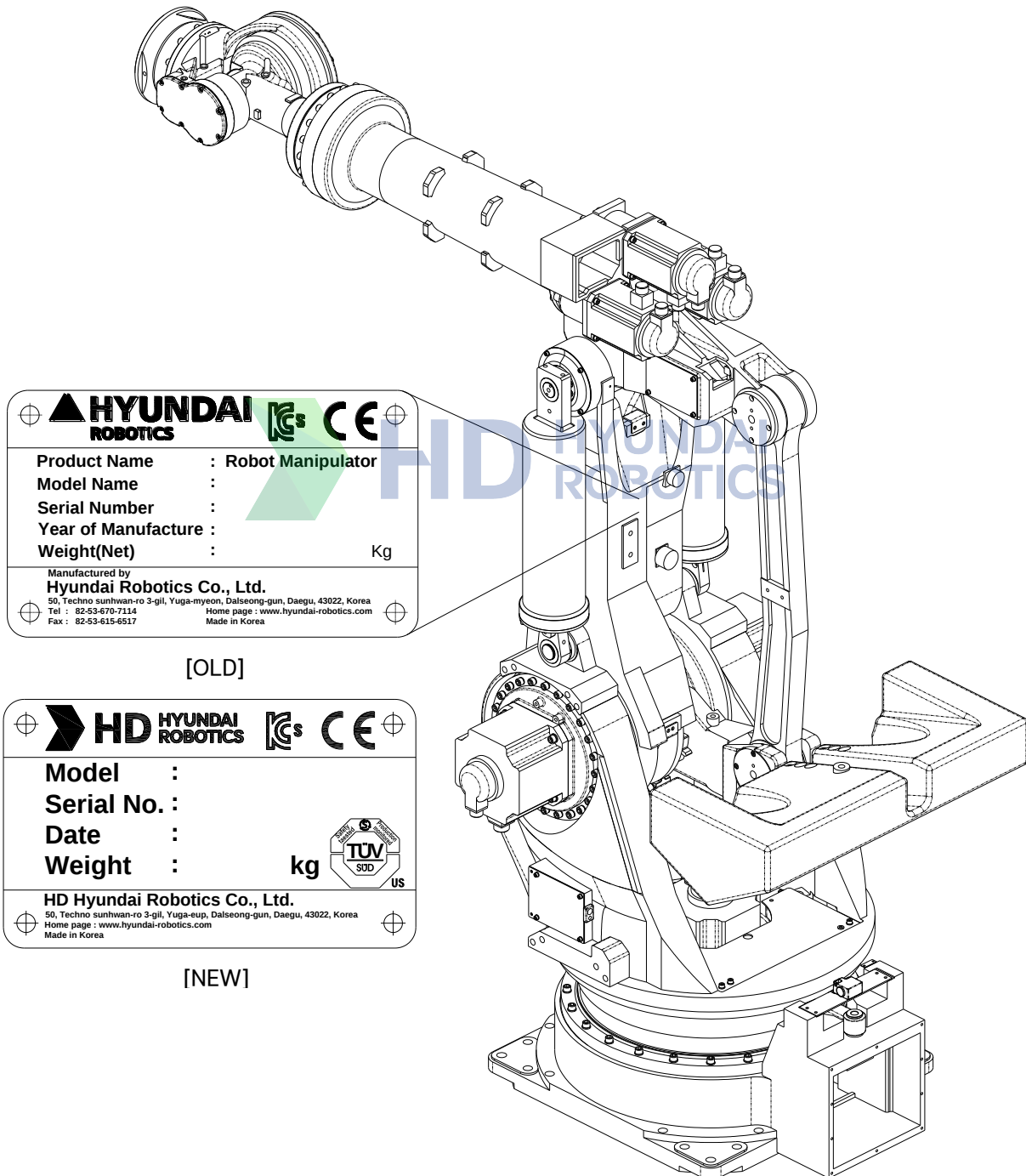


그림 2.2 로봇 명판 부착 위치

2.3. 기본 사양

표 2-1 모델별 기본 사양

항 목				사양					
로봇 모델				HX300	HX400	HX200L	HX200L -2000	HX300L	HX500
구 조				관절형					
자 유 도				6					
구동방식				AC 서보 방식					
최대 동작범위	주축	S	선 회	±3.142 rad (±180°)					
		H	전 후	+2.88 ~ +0.26 rad (+165°~ +15°)					
		V	상 하	+0.52 ~ -2.18 rad (+30°~ -125°)					
	손목축	R2	회전 2	±6.283 rad (±360°)					
		B	굽 힘	±2.094 rad (±120°)					
		R1	회전 1	±6.283 rad (±360°)					
최대 속도	주축	S	선 회	1.484 rad/s (85°/s)			1.57 rad/s (90°/s)		
		H	전 후	1.484 rad/s (85°/s)			1.57 rad/s (90°/s)	1.396 rad/s (80°/s)	
		V	상 하	1.484 rad/s (85°/s)			1.483 rad/s (85°/s)	1.396 rad/s (80°/s)	
	손목축	R2	회전 2	1.920 rad/s (110°/s)	1.920 rad/s (110°/s)	2.09 rad/s(120°/s)	1.920 rad/s (110°/s)	1.745 rad/s (100°/s)	
		B	굽 힘	1.920 rad/s (110°/s)	1.920 rad/s (110°/s)	2.09 rad/s(120°/s)	1.920 rad/s (110°/s)	1.745 rad/s (100°/s)	
		R1	회전 1	3.142 rad/s (180°/s)	2.704rad/s (155°/s)	3.14 rad/s(180°/s)	2.704rad/s (155°/s)	2.792 rad/s (160°/s)	
가 반 중 량				2,943 N (300 kg)	3,924 N (400 kg)	1,962 N(200 kg)	2,943 N (300 kg)	4,905 N (500 kg)	
손목 토크	R2	회전 2	2943 N (300 kg)	3924 N (400 kg)	1962 N(200 kg)	2,943 N (300 kg)	2,984 Nm (304 kgfm)		
	B	굽 힘	2943 N (300 kg)	3924 N (400 kg)	1962 N(200 kg)	2,943 N (300 kg)	2,984 Nm (304 kgfm)		
	R1	회전 1	2943 N (300 kg)	3924 N (400 kg)	1962 N(200 kg)	2,943 N (300 kg)	1,716 Nm (175 kgfm)		

2. 사양

항 목	사양					
로봇 모델	HX300	HX400	HX200L	HX200L -2000	HX300L	HX500
위치 반복 정도[주 1]	±0.3 mm	±0.08 mm	±0.3 mm		±0.3 mm	±0.08 mm
주위 온도	0 ~ 40 °C (273 ~ 313 K)					
상대 습도	20 ~ 85 %RH					
본체 중량	2,435 kg	2,620 kg	2,265 kg		2,685 kg	3,130 kg
동작 범위 횡단 면적	4.519 m ²	4.519 m ²	6.18 m ²	6.85 m ²	6.18 m ²	4.95 m ²

[주 1] ISO 9283 을 준거합니다.



2.4. 본체 외형 치수 및 동작 영역

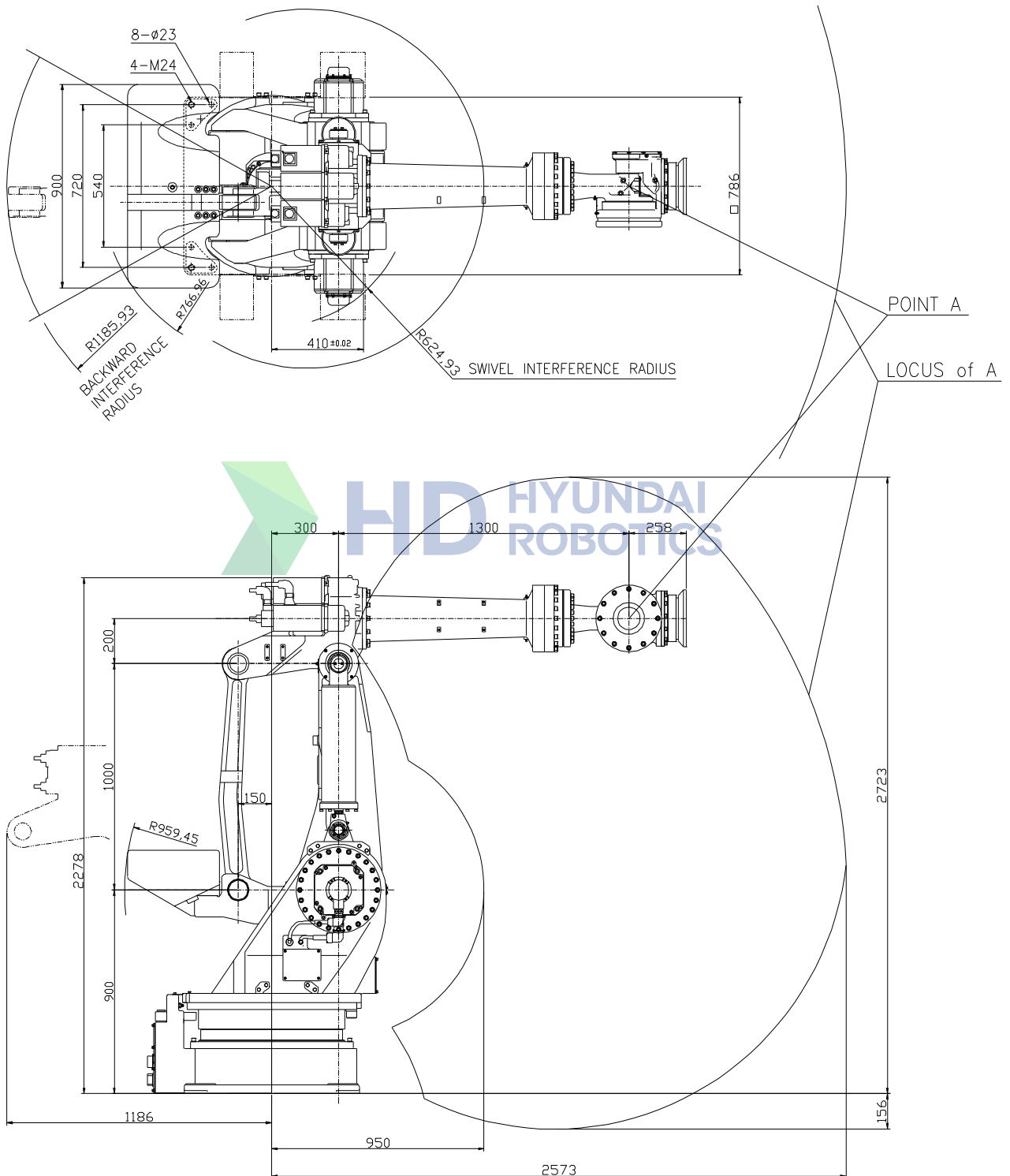


그림 2.3 로봇 본체 외형 치수 및 동작 영역 : [HX300]

2. 사양

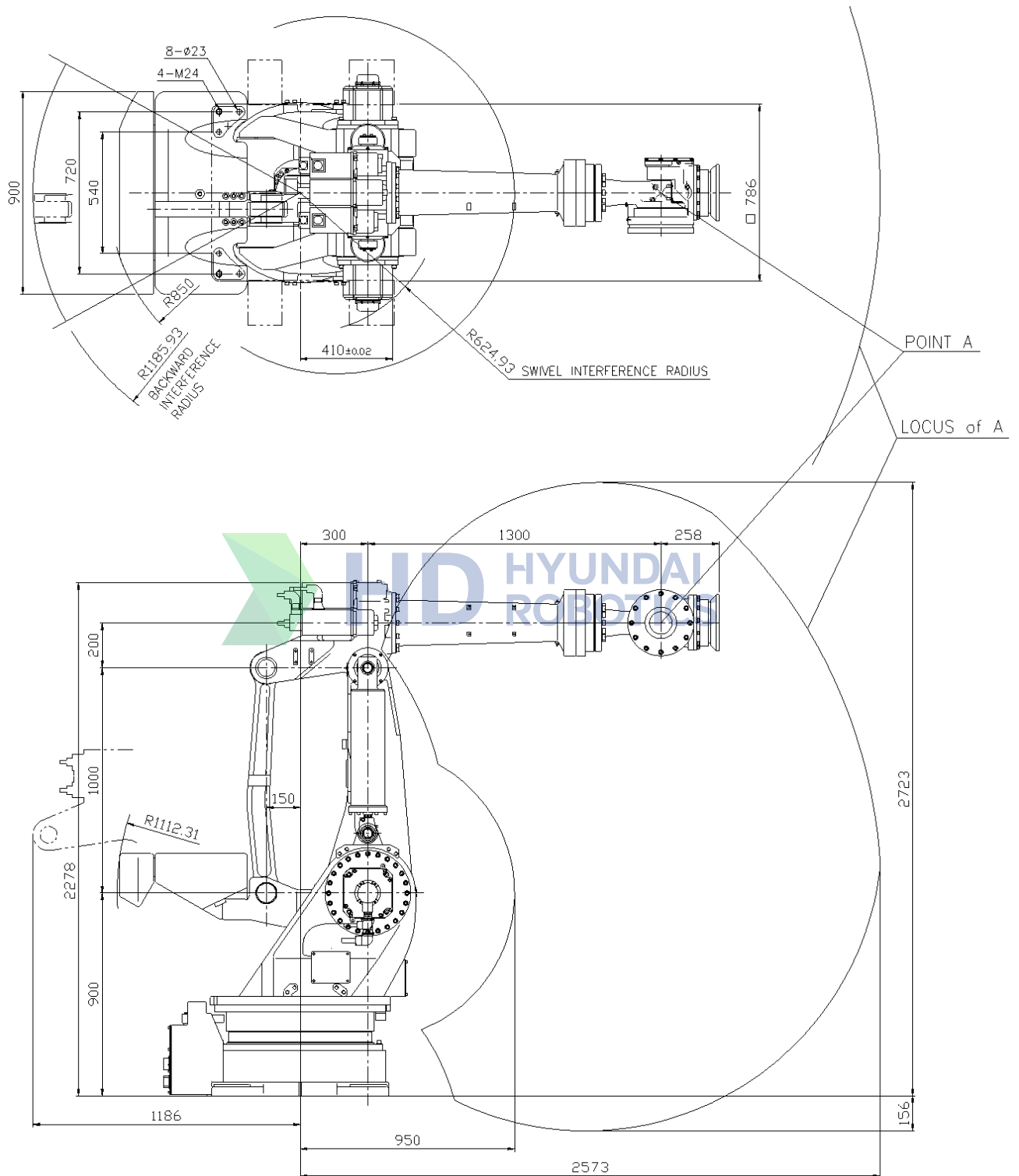


그림 2.4 로봇 본체 외형 치수 및 동작 영역 : [HX400]

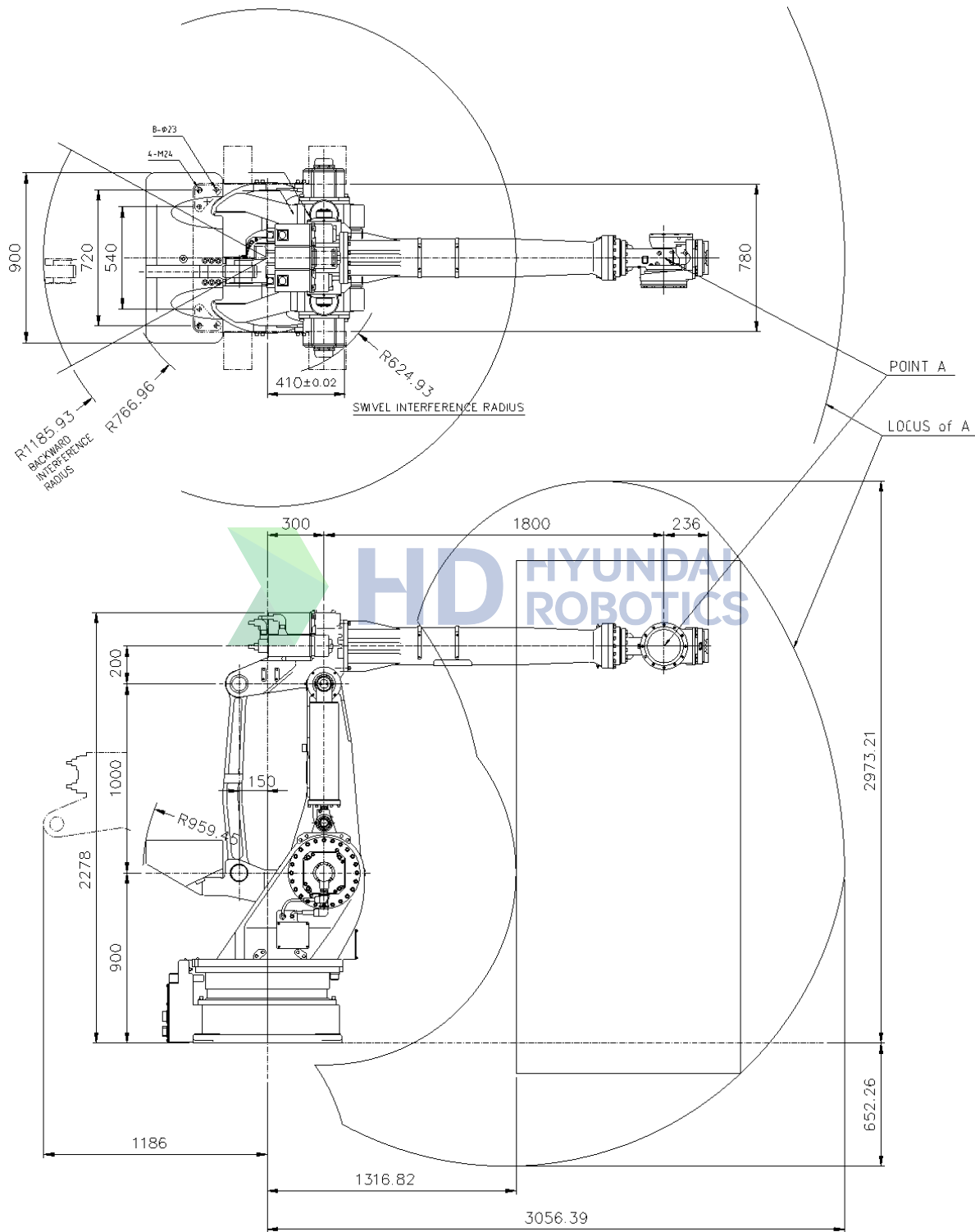


그림 2.5 로봇 본체 외형 치수 및 동작 영역 : [HX200L]

2. 사양

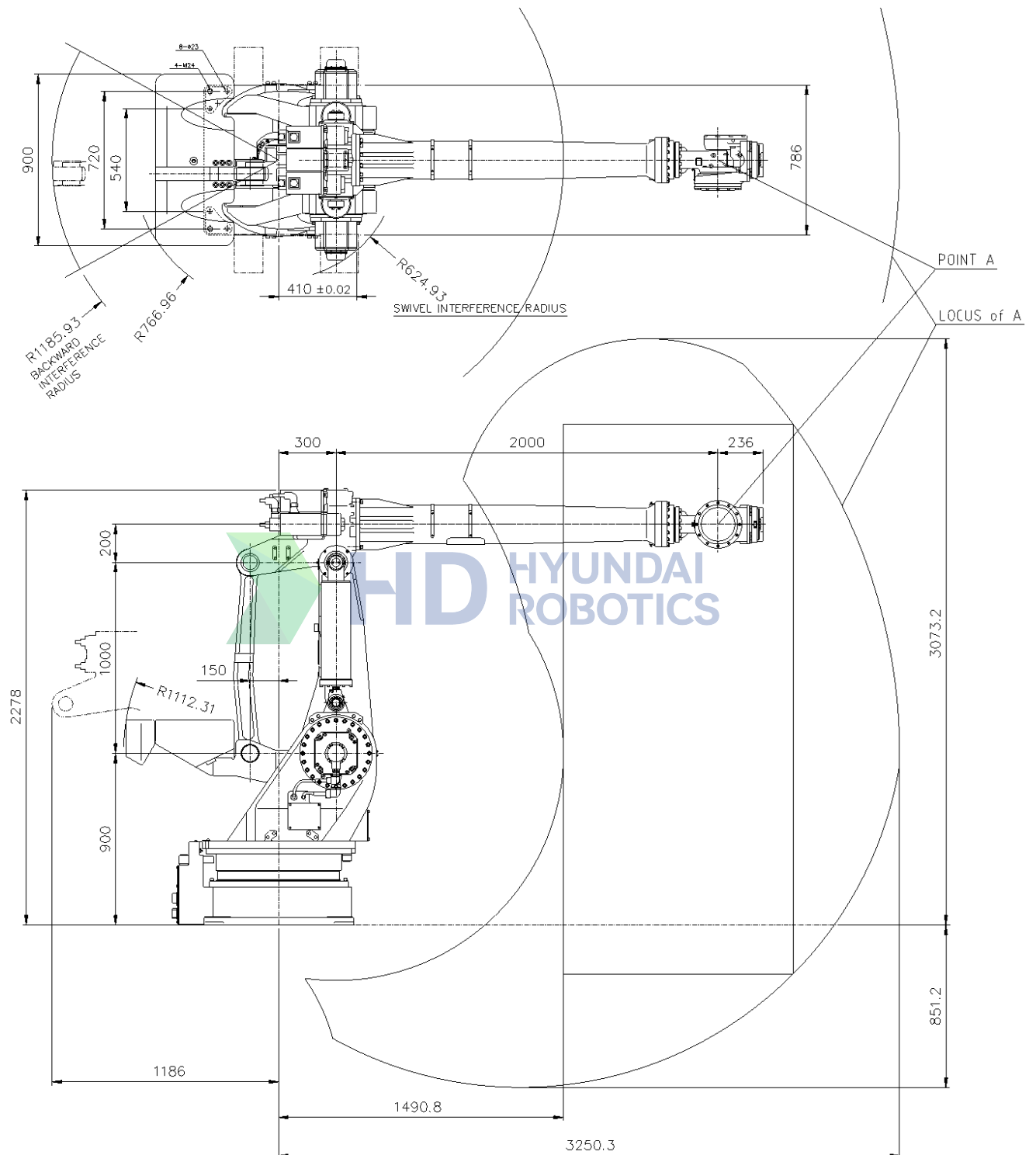


그림 2.6 로봇 본체 외형 치수 및 동작 영역 : [HX200L-2000]

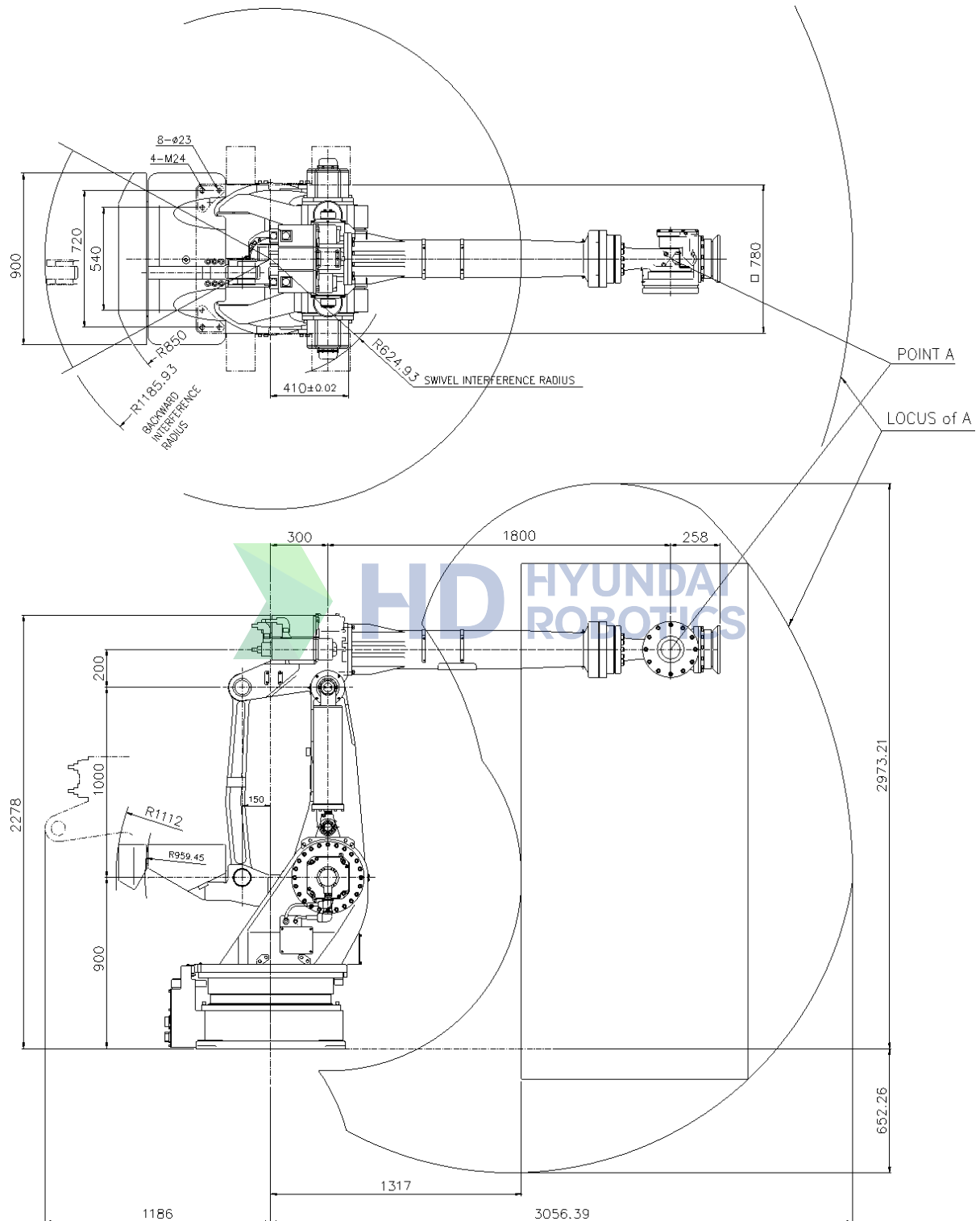


그림 2.7 로봇 본체 외형 치수 및 동작 영역 : [HX300L]

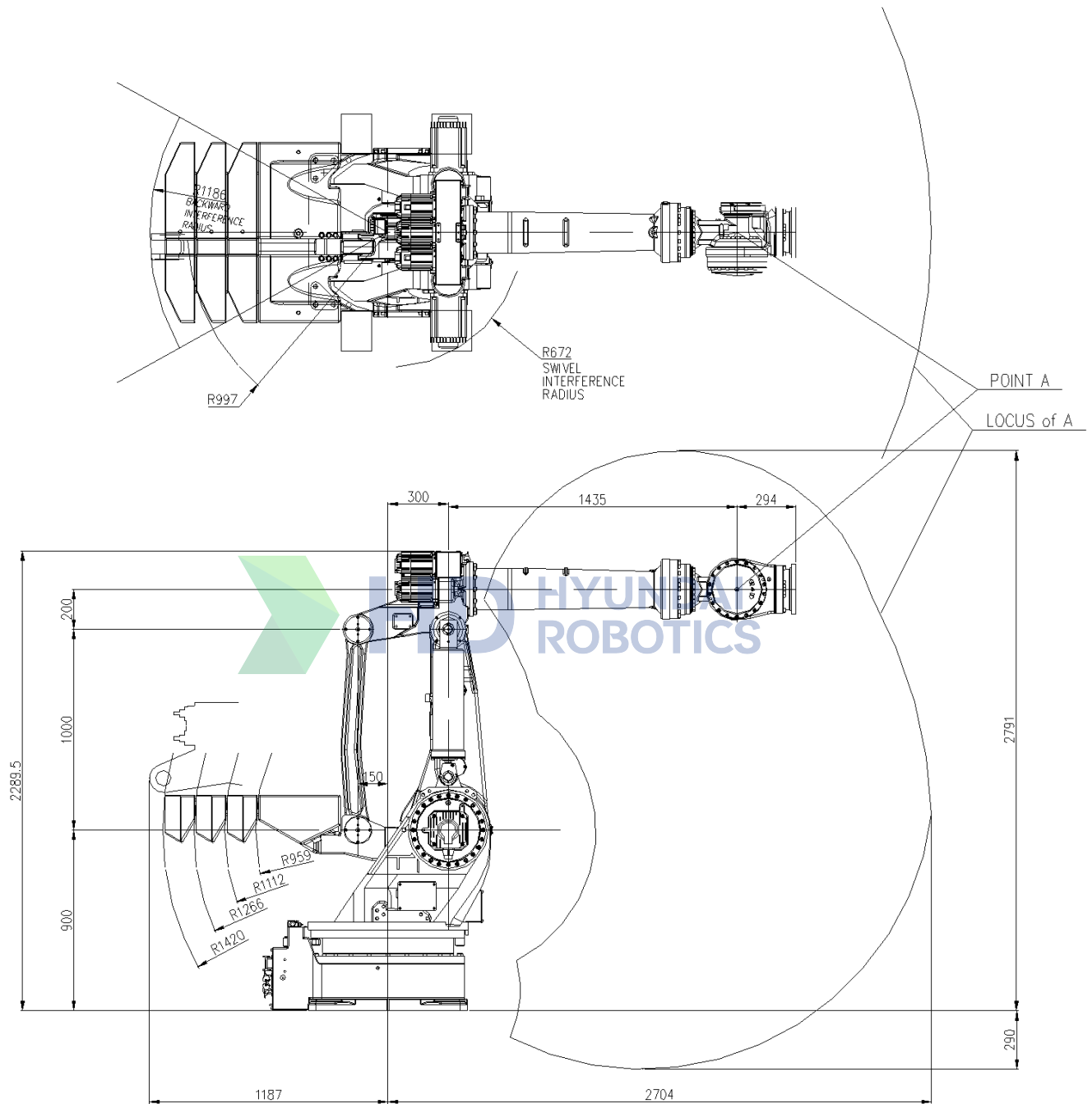


그림 2.8 로봇 본체 외형 치수 및 동작 영역 : [HX500]

2.5. 동작 축 명칭

표 2-2 각 축의 회전 방향

축명칭	동작	티치펜던트(Teach pendant) 버튼	
S	선회	좌(S+)	우(S-)
H	전후	후(H+)	전(H-)
V	상하	상(V+)	하(V-)
R2	회전 2	정(R2+)	역(R2-)
B	구부림	정(B+)	역(B-)
R1	회전 1	정(R1+)	역(R1-)

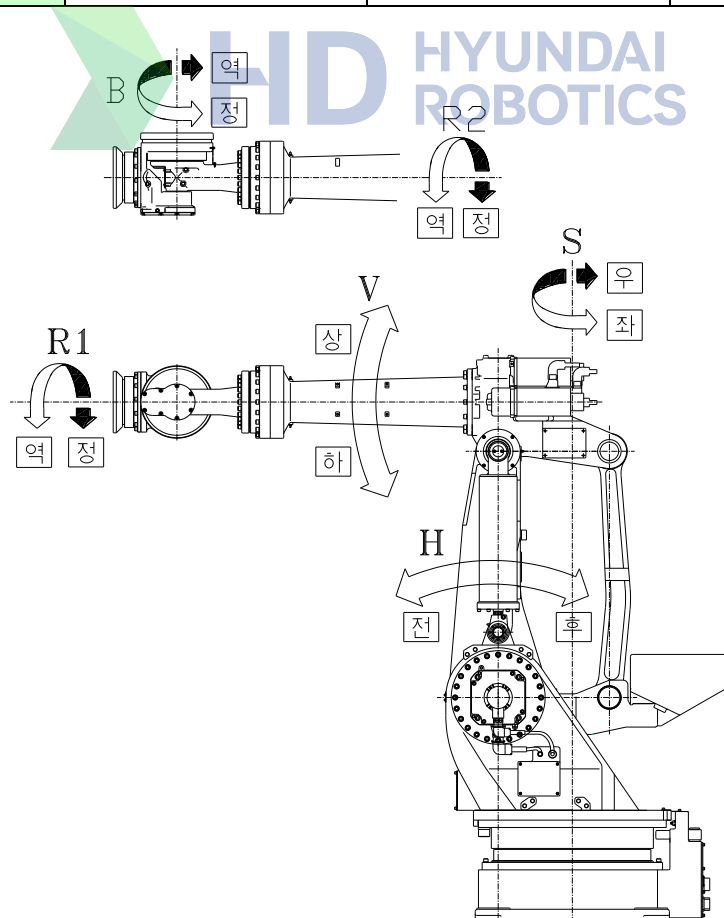


그림 2.9 본체 외관 및 동작 축

2.6. 손목축 취부면 상세도

손목축 선단부 플렌지(flange)에 작업용 톨 부착 시 PCD 200 의 Hole 을 사용하여 주십시오.
(6-M12 Bolt, Ø 12 H7 Pin Hole)

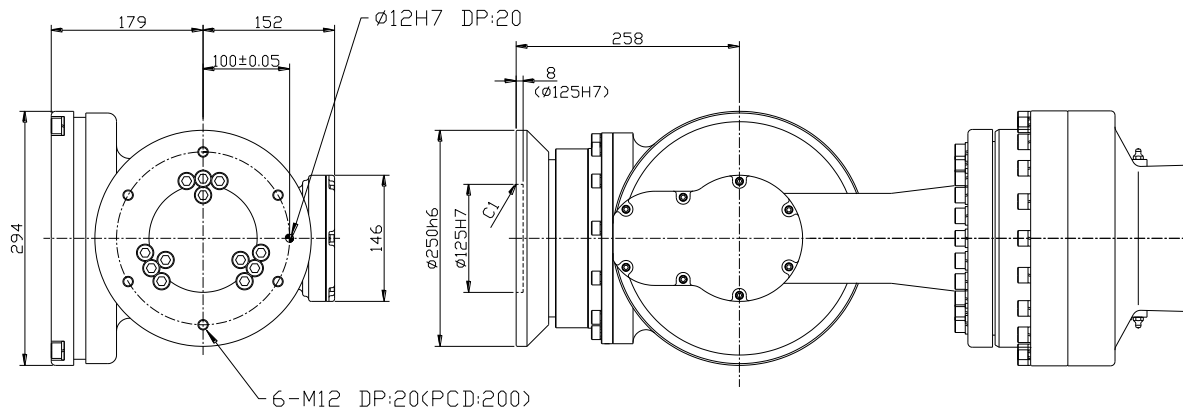


그림 2.10 손목축 취부면 상세도 : [HX300/HX400/HX300L]

손목축 선단부 플렌지(flange)에 작업용 톨 부착 시 PCD 160 의 Hole 을 사용하여 주십시오.
(6-M10 Bolt, Ø 9 H7 Pin Hole)

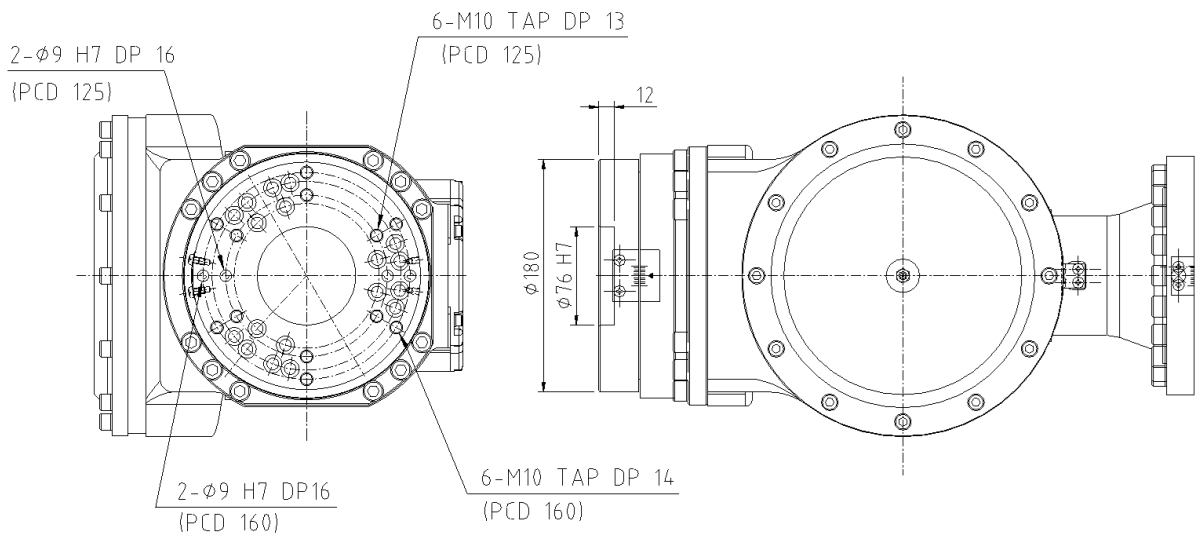


그림 2.11 손목축 취부면 상세도 : [HX200L]

2.7. 제 1 암(ARM) 상부 부착면 상세도

로봇의 제 1 암(ARM) 상부에 주변기기를 부착하기 위한 Tap 이 가공 되어 있습니다.

■ 표시된 범위 내에서 주변기기를 부착하십시오.

[취급 주의 사항]

주변기기는 제 1 암(ARM) 상부나, V 축 상부 2 개소 중 한쪽에 만 취부해 주십시오. 부하 중심위치가 ■ 표시된 범위 내에 존재하게 되도록 부착하여 주십시오

- A1 Frame 상의 최대 부하 : 80kg
- 1st 암(ARM)상의 최대 부하 : 80kg

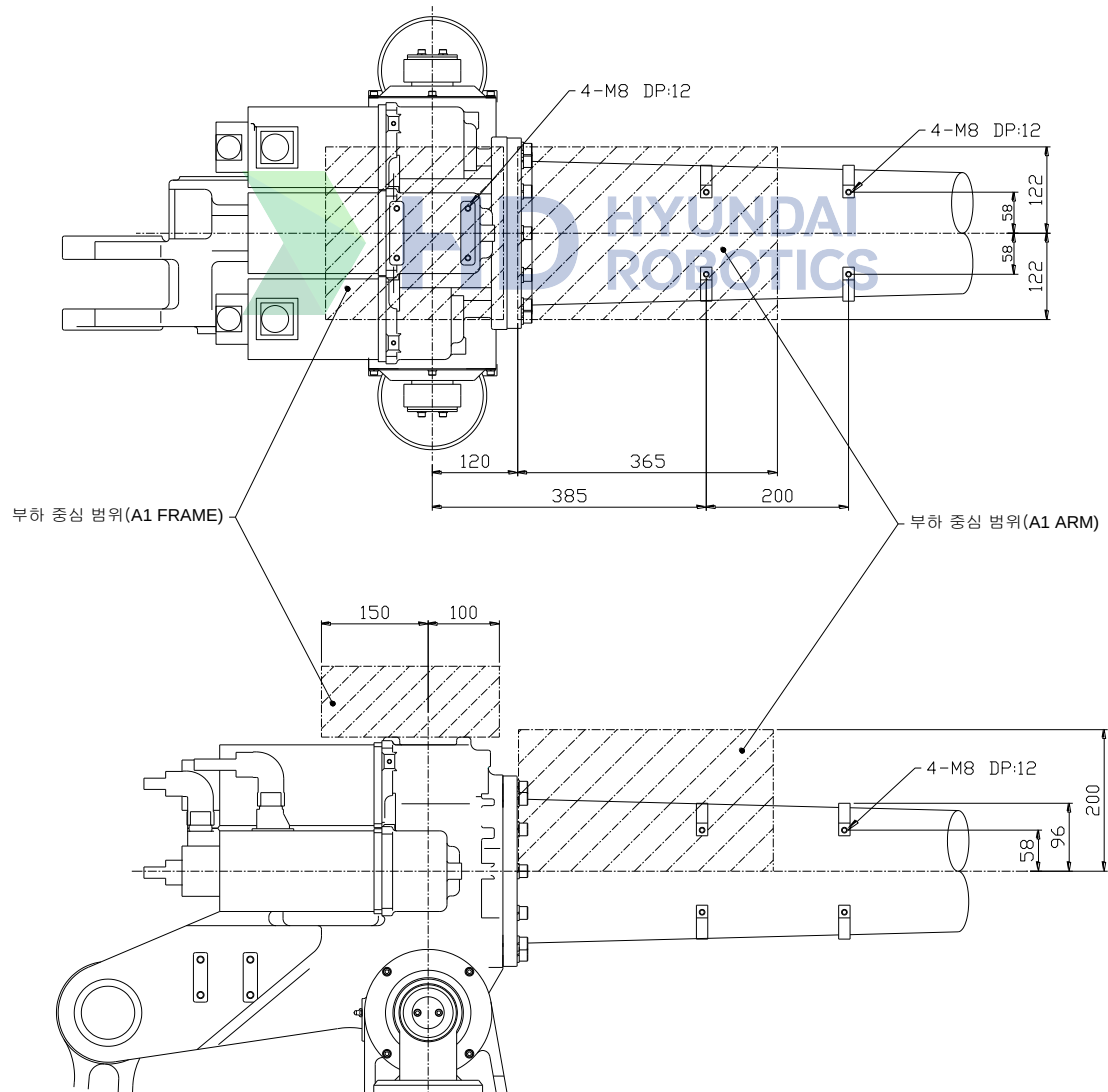


그림 2.13 제 1 암(ARM) 상부 부착부 상세

- A1 Frame 상의 최대 부하 : 80kg
- 1st 암(Arm)상의 최대 부하 : 30kg

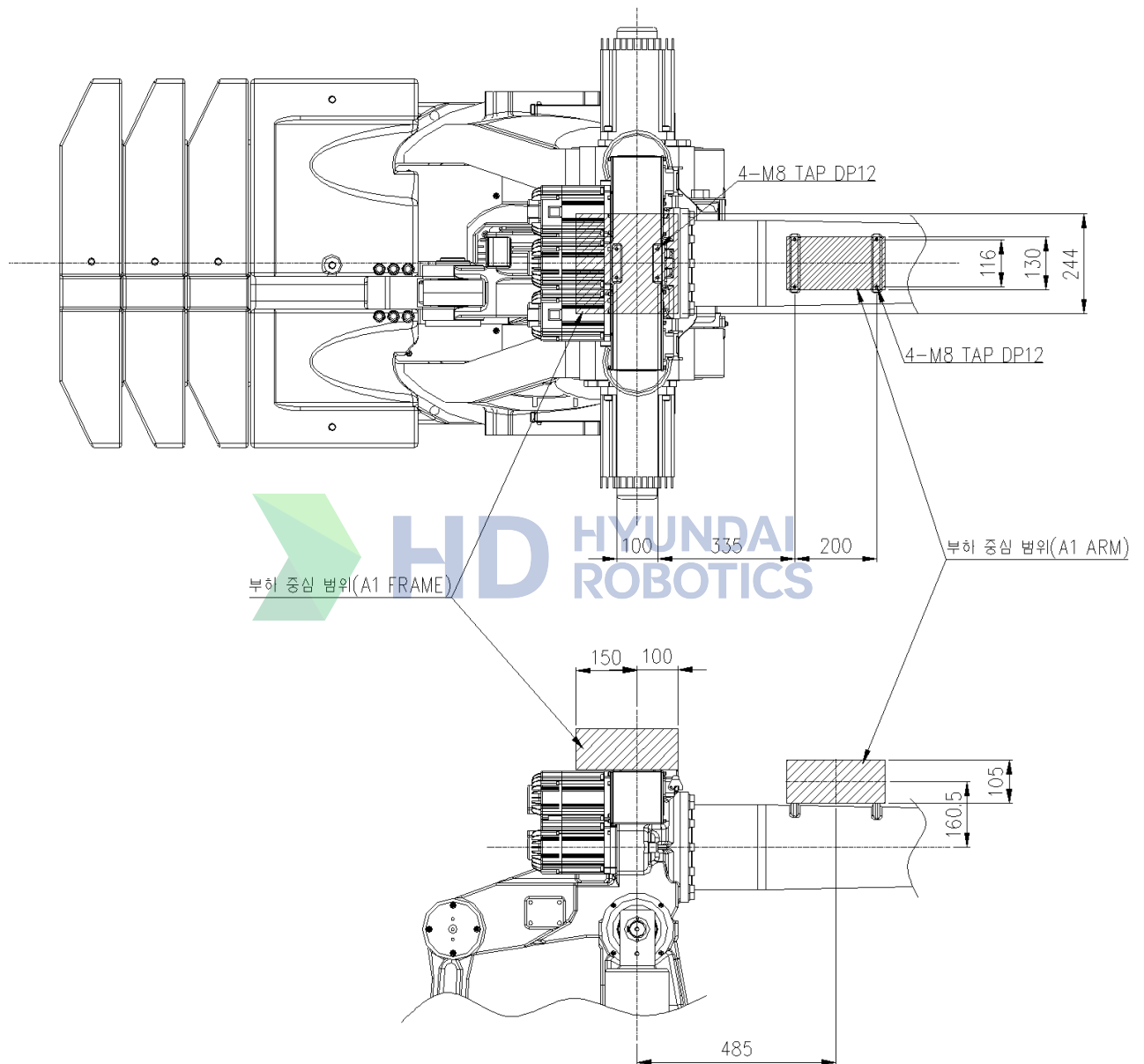


그림 2.14 제 1 암(ARM) 상부 부착부 상세 [HX500]

2.8. 어플리케이션(APPLICATION)용 배선 및 배관도

로봇 본체에는 부가 장비를 연결하기 위한 커넥터와 공기 유닛이 있습니다.
다음 그림들은 사용자 응용 커넥터를 표시합니다.

[주] 최대 공기압 : 5bar (5.1 kgf/cm², 72.5 psi)

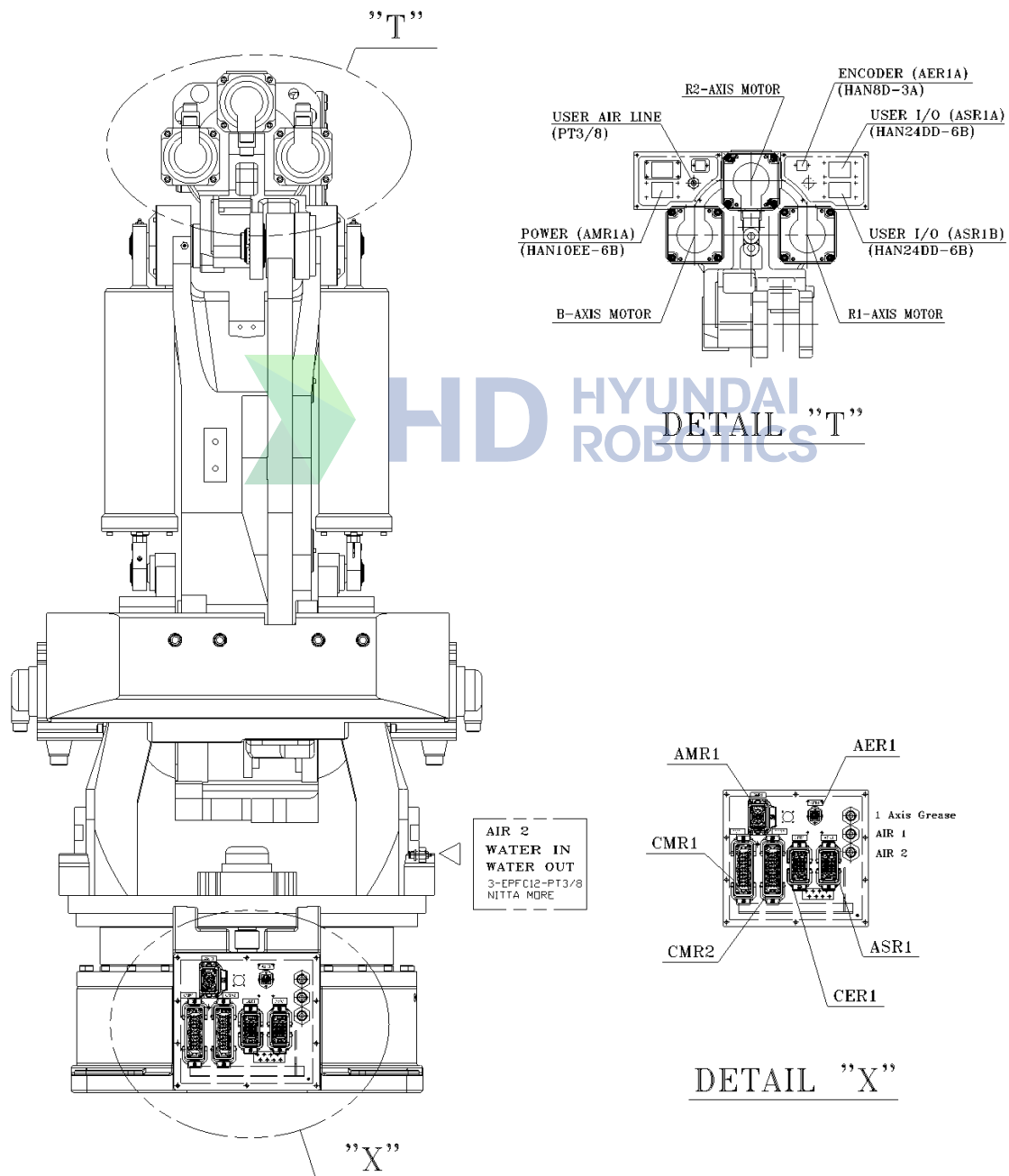


그림 2.15 어플리케이션용 배선 및 배관도

2.8.1. 어플리케이션용 배선 커넥터 상세도

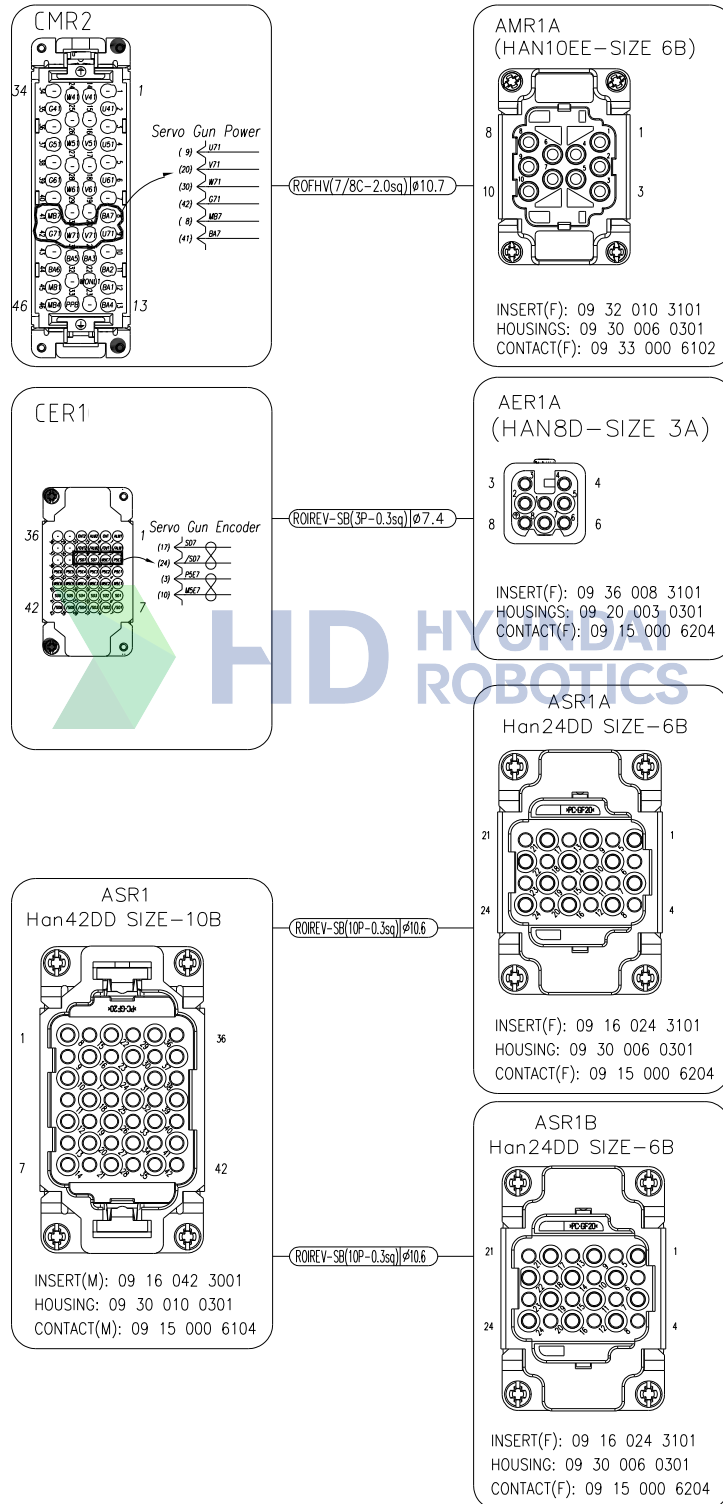


그림 2.16 어플리케이션 커넥터 상세도

2.9. 동작 범위 제한

로봇 설치 시, 전체 동작영역 안에서 자유롭게 동작범위를 조절할 수 있다는 것을 고려하십시오.

다음과 같은 환경에서 동작범위의 제한은 유용합니다.

- 로봇 동작시 동작영역을 제한하자고 할 때
- 주변기기와 충돌이 발생할 수 있을 때
- 응용케이블이나 호스의 길이가 제한적일 때

로봇이 동작영역을 벗어나지 않게 하는 방법에는 3 가지가 있습니다. 즉,

- 소프트웨어 리밋(전축 적용)
- 리밋 스위치(1~3 축 : 옵션적용)
- 기계적 스톱퍼(Stopper)(1~3 축)



[주의]

기계적 스톱퍼(Stopper)는 물리적인 장치입니다. 로봇은 기계적 스톱퍼(Stopper)를 넘어 서서는 안됩니다. 1~3 축의 기계적 스톱퍼(Stopper)는 고정되어있습니다. 4~6 축은 소프트웨어 리밋 만 적용되어 있습니다.

기계적 스톱퍼(Stopper)는 한 번 충돌하면 변형되며, 강도를 보장할 수 없습니다. 따라서, 반드시 교체해주십시오.

2.9.1. 1 축(S 축)

기계적 스톱퍼(Stopper)를 1 개 추가함으로써, 1 축에 대한 동작영역(30°)을 제한할 수 있습니다.

1 축 스톱퍼 블록(STOPPER BLOCK)과 스톱퍼(STOPPER)에 심한 충격이 가해져 변형되었다면, 반드시 교체해야 합니다.





HD

HYUNDAI
ROBOTICS

3

취급
주의사항



3. 취급 주의사항

HX200L/HX200L-2000/
HX300/HX300L/HX400/HX500

3.1. 각 부위 명칭

본체 각부의 명칭을 그림 3.1 및 표 3-1에 표시합니다.

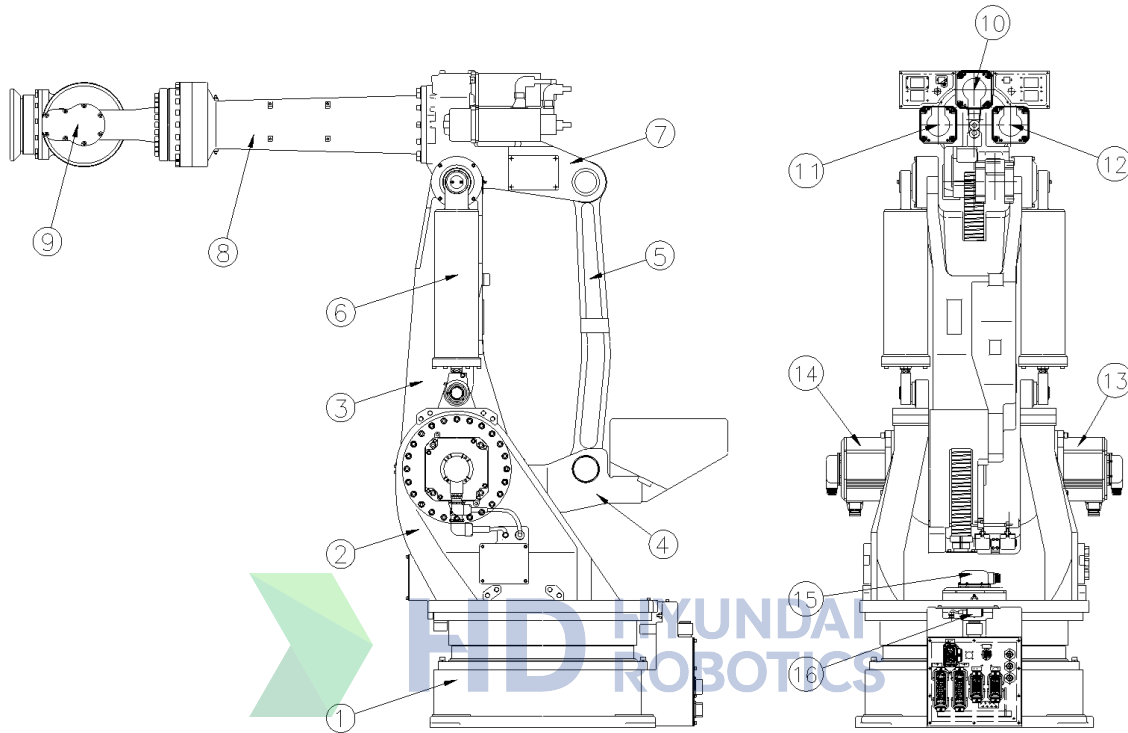


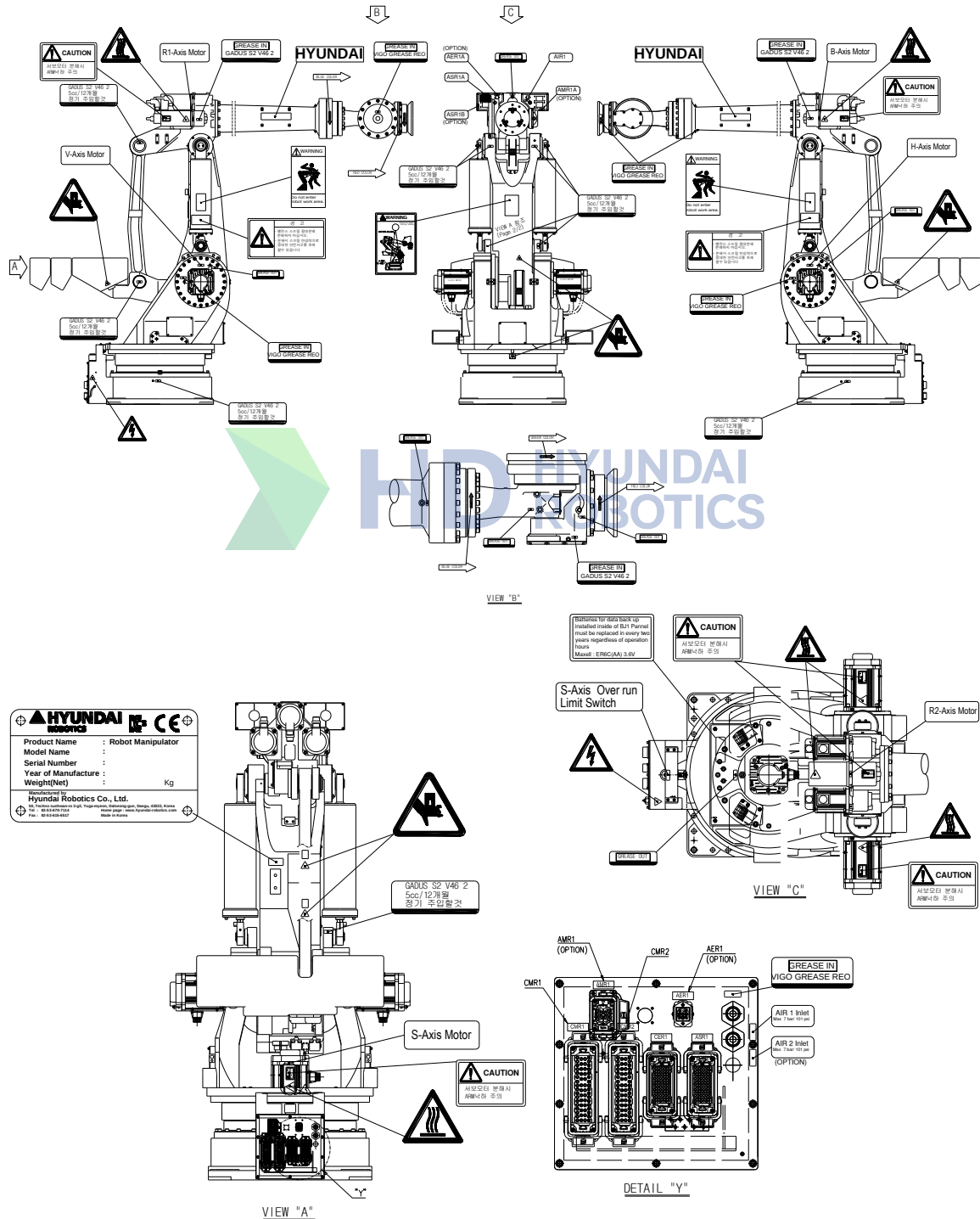
그림 3.1 본체 각 부위 명칭

표 3-1 본체 각 부위 명칭

No.	각 부 명칭	No.	각 부 명칭
1	선회 베이스(Base Body)	9	손목(Wrist)
2	본체 프레임(A2 Frame)	10	R2 축 모터
3	제 2 암(Arm)	11	B 축 모터
4	힌지(Hinge)	12	R1 축 모터
5	링크(Link)	13	V 축 모터
6	밸런스 스프링(Balance Spring)	14	H 축 모터
7	A1 프레임(Frame)	15	S 축 모터
8	제 1 암(Arm)	16	S 축 리미트 스위치

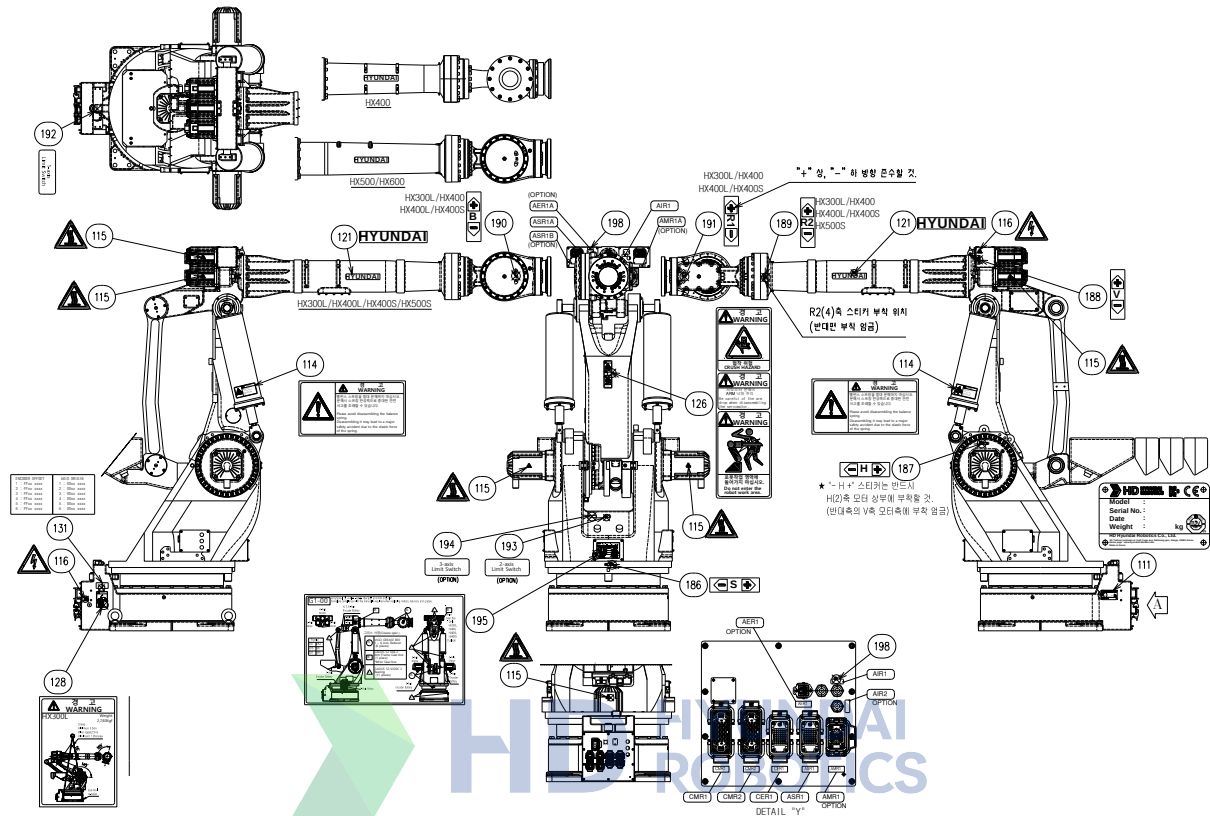
3.2. 안전 명판 위치

안전사고를 예방하기 위해 로봇 본체에는 [그림 3.2]와 같은 안전 명판이 붙어 있습니다. 불필요하게 교체하거나 제거하지 마십시오.



[OLD]

HX200L/HX200L-2000/ HX300/HX300L/HX400/HX500



[NEW]

그림 3.2 안전 명판 위치

3.3. 운송 방법

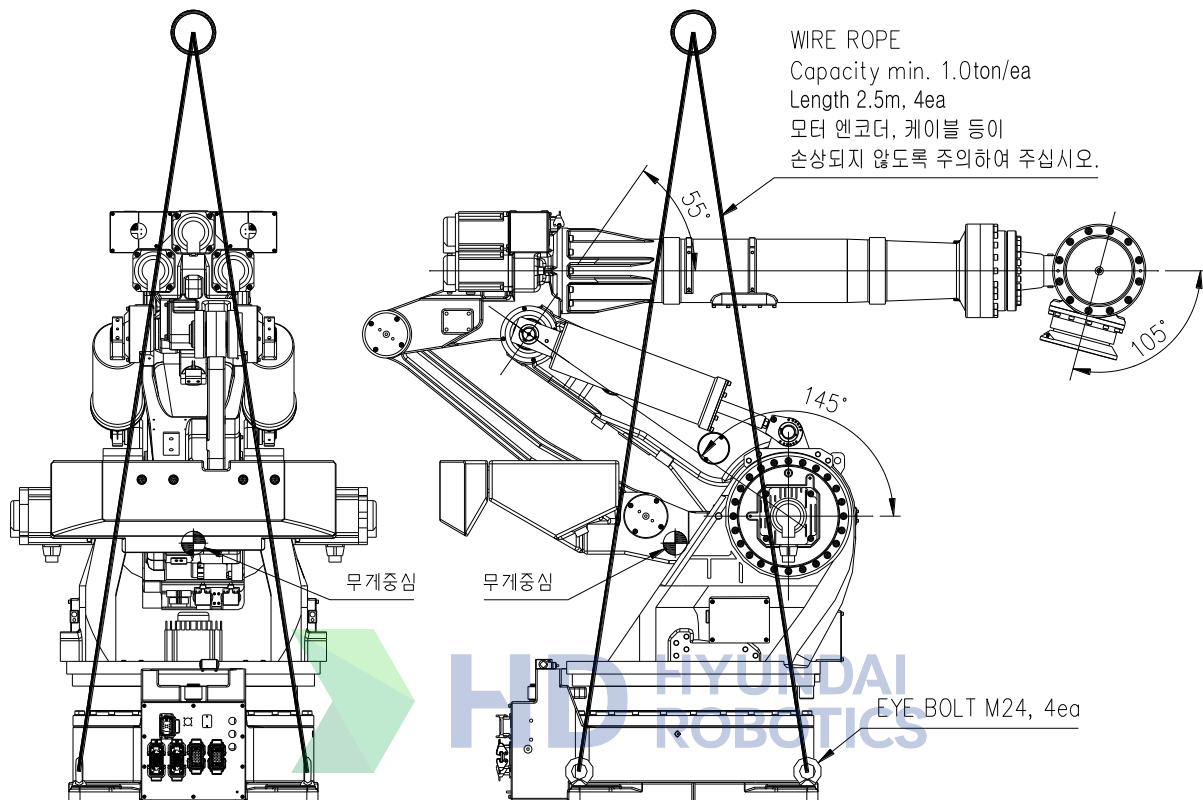
로봇 운반은 크레인 및 지게차를 이용하여 운반 할 수 있습니다. 로봇을 이동 할 경우, 아래 그림과 같이 각 운반 상황에 적합한 로봇 자세로 변경하여, 아이볼트(Eye bolt) 및 지정된 운반장비를 이용하여 운반 바랍니다.



- 로봇을 이동하거나 내릴 경우, 천천히 이동하며 매우 조심 하셔야 합니다.
- 로봇을 바닥에 내릴 경우, 로봇 하부 설치 면이 바닥 면과 강한 충돌이 발생 하지 않도록 주의 바랍니다.
- 지정된 운반 장비 및 방법 이외에 수단으로 절대 운반하지 마시기 바랍니다.
- 로봇을 운반할 경우 크레인 와이어(Wire)나 지게차에 의해 로봇의 모터, 커넥터, 케이블 등이 손상되지 않도록 각별히 주의하여 주십시오.
- 로봇을 운반할 경우 로봇이 수평이 되도록 유지하여 주십시오.
- 지게차를 이용하여 로봇을 운반할 경우 운반장비를 고정하고 있는 볼트를 점검하여 느슨해진 볼트는 조여주십시오.



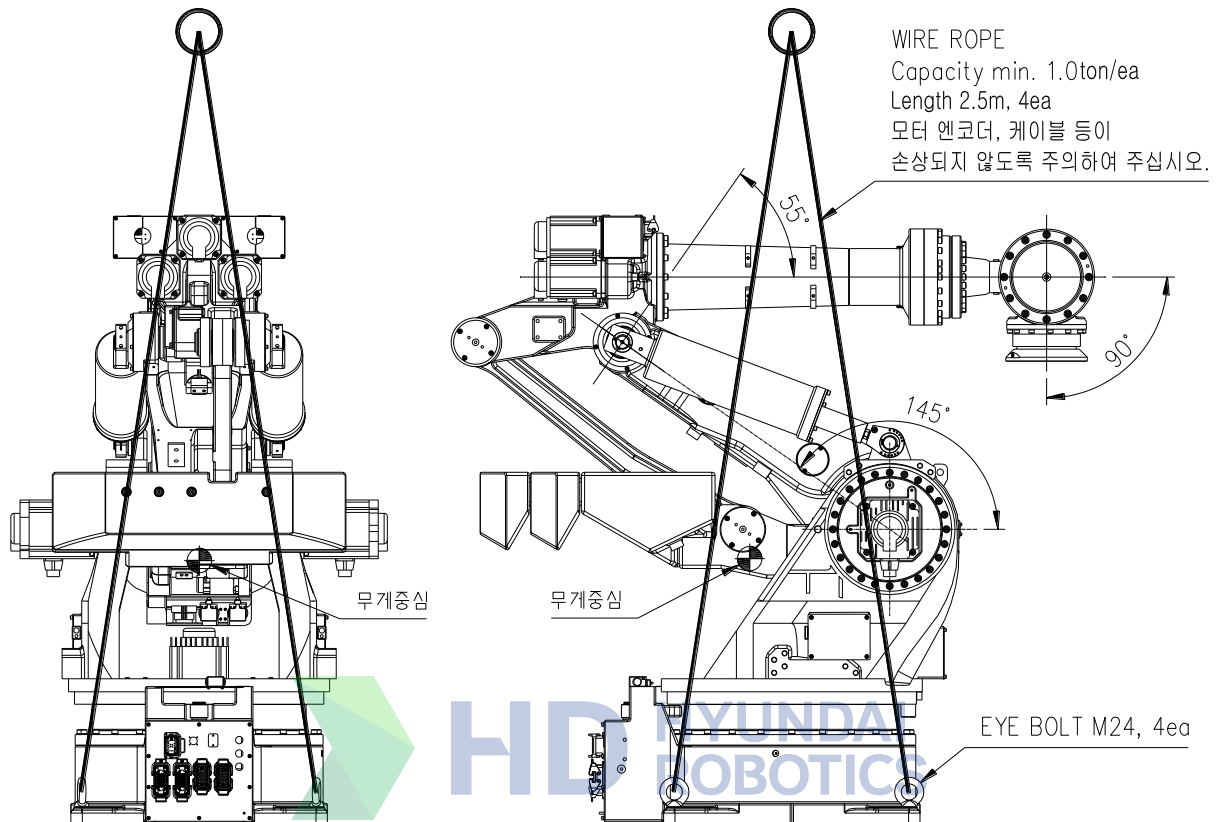
3.3.1. 크레인 이용



S- Axis	0
H- Axis	145
V- Axis	-55
R2- Axis	0
B- Axis	-105
R1- Axis	0

그림 3.3 운송 방법 : 크레인 이용 [HX300L/HX400]

3. 취급 주의사항



S- Axis	0
H- Axis	145
V- Axis	-55
R2- Axis	0
B- Axis	-90
R1- Axis	0

그림 3.4 운송 방법 : 크레인 이용 [HX500]

다음의 로봇 리프팅 지시는 공장 출하상태의 로봇에 유효합니다. 부가 장비를 로봇 본체에 추가하면, 무게 중심이 변경되어 리프팅이 어렵게 됩니다.



- 절대로 로봇 본체 아래로 걸어 다니지 마십시오.
- 그림과 같은 로봇 자세를 취합니다.
- 베이스 바디(Base Body) 4 곳에 아이볼트(EYE BOLT) 4 개를 설치합니다.
- 아이볼트(EYE BOLT)에 와이어 로프를 체결합니다.
- 로봇 본체의 손상 방지용 보호 호스(4 곳, 50 cm)를 부착합니다.
- 리프팅 작업시 안전 규정을 준수합니다.
- 본체의 무게 : 2,435kg(HX300), 2,620kg(HX400), 2,265kg(HX200L/HX200L-2000)
2,685kg(HX300L), 3,130kg(HX500)
- 최소 크레인 용량 : 3 톤(HX300/HX400/HX200L/HX200L-2000/HX300L), 3.5 톤(HX500)



※ 2 종류의 와이어 로프가 사용됩니다. 즉, 3.5m(2EA)와 3.3m(2EA) 입니다. 로봇 본체와 와이어 로프의 접촉 부위에는 로봇 도장부의 손상을 방지하기 위해 와이어에 보호 호스를 끼운 후 사용하여 주십시오. 보호 호스를 사용할 부위는 그림을 참조하여 주십시오.



3.3.2. 지게차 이용

로봇 본체의 운반시 지게차를 이용할 수 있습니다. 옵션 사양으로 지게차 운반용 Bracket 이 제공 됩니다.

안전을 위해 다음의 절차를 준수해 주십시오.

- 그림을 참조하여 각 모델의 기본 자세를 취하게 하십시오.
- 지게차용 브라켓(Bracket) 2 개를 M12 볼트(Bolt) 4 개와 평와셔(Washer)를 이용 A2 프레임(Frame)의 좌우에 1 개씩 고정하고 포킹(Forking) 작업을 하십시오.
- 저속으로 운반하십시오.
- 안전 규정을 준수하십시오.

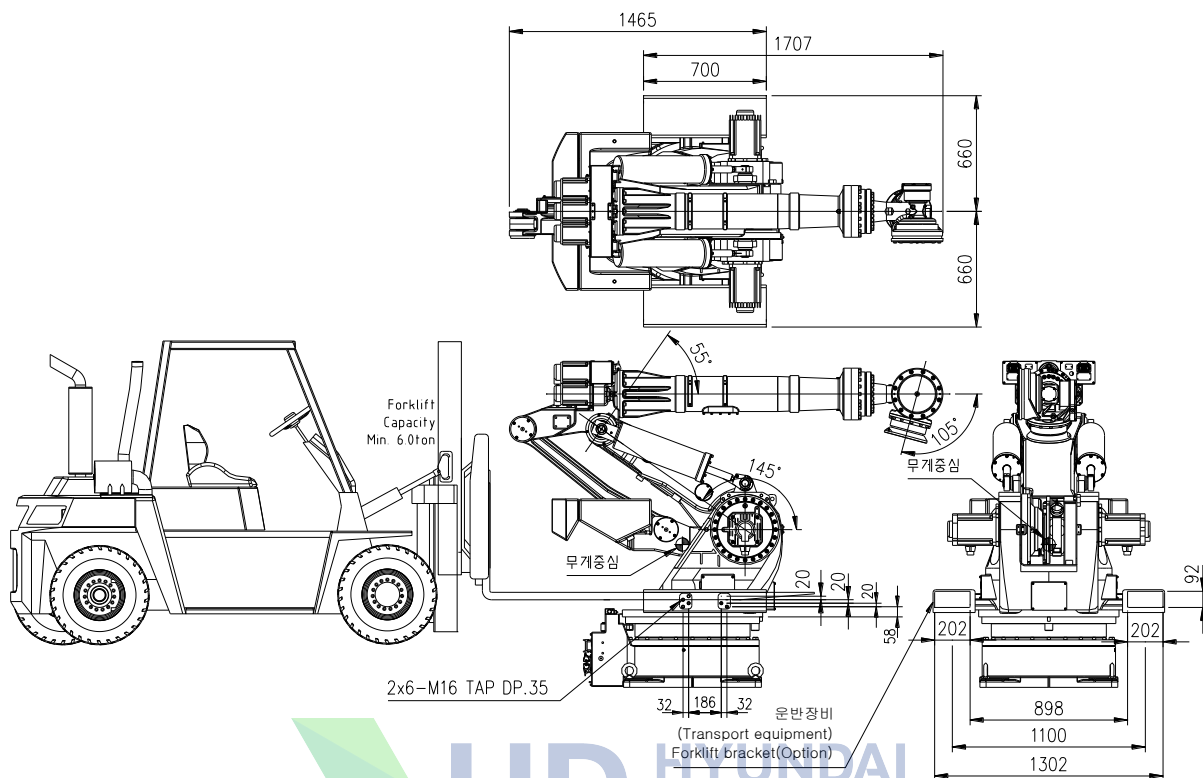


주의 사항

- 운반작업도중 로봇 본체에 기대지 마시오.
- 상, 하차 작업시 로봇 본체가 바닥에 충돌하지 않도록 확인을 요합니다.
- 지게차 작업시 안전수칙을 준수하여 작업 하십시오.



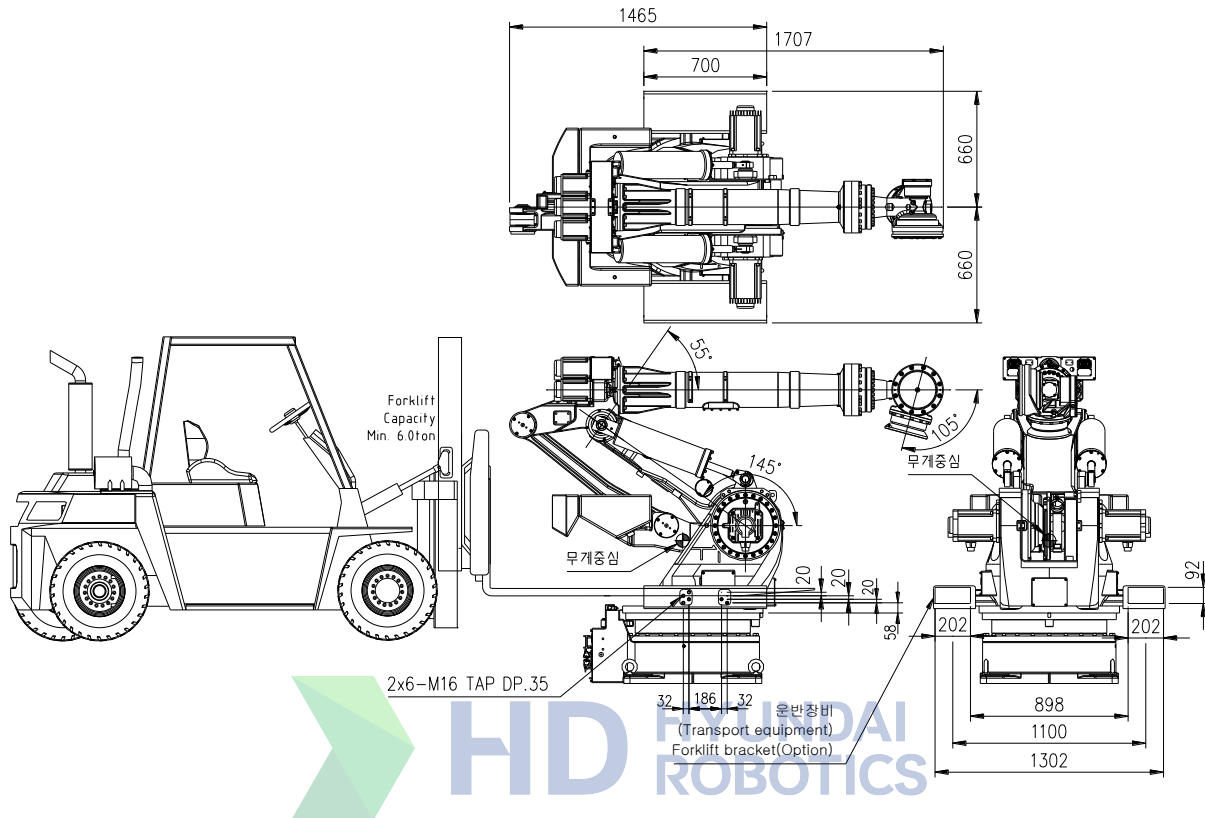
HX200L/HX200L-2000/
HX300/HX300L/HX400/HX500



S- Axis	0
H- Axis	145
V- Axis	-55
R2- Axis	0
B- Axis	-105
R1- Axis	0

[HX300L/HX400]

3. 취급 주의사항



S- Axis	0
H- Axis	145
V- Axis	-55
R2- Axis	0
B- Axis	-90
R1- Axis	0

[HX500]

그림 3.5 운송 방법 : 지게차 이용

3.4. 설치방법



주의:

포장을 해체하고 로봇을 설치하기 전에 반드시 안전 규정이나 관련 지시 사항을 주의 깊게 읽어주십시오.



경고:

설치는 반드시 설치 전문가가 하여야 하며, 해당 국가나 지역의 관련 규정을 준수하여야 합니다.

로봇 포장을 해체할 때, 운반이나 포장 해체시 손상을 입지 않았는지 확인하십시오. 또한, 로봇 본체의 설치방법과 기초는 로봇 기능을 유지하는데 있어 매우 중요하기 때문에 아래의 사항을 엄수하여 주십시오.

3.4.1. 사용조건

- (1) 주변온도는 0°C ~ 45°C 범위 내에 있을 것.
- (2) 주변습도는 20 ~ 85%RH 로써 결로현상이 없을 것.
- (3) 먼지, 기름, 수분 등이 적을 것.
- (4) 인화성, 부식성 액체 및 GAS 가 존재하지 않을 것.
- (5) 큰 충격 및 진동 등을 받지 않을 것.
- (6) 큰 전기적 노이즈 발생원이 가까이 없을 것.
- (7) 로봇을 바로 설치하지 않을 경우, 주의 온도 -15°C~40°C의 건조한 장소에 보관할 것.

3.4.2. 로봇본체의 설치

로봇 본체는 8 개의 M20 볼트로 견고히 고정되어야 합니다. 볼트 8 개를 모두 사용해야 합니다.

- 볼트(Bolt) : M20(12.9) SOCKET HEAD BOLT
- 와셔(Washer) : OD = 37mm, ID = 22mm, T = 3.2mm
- 체결 토크(Torque) : 380Nm

로봇을 설치할 기초 바닥의 강성은 로봇의 동적 영향을 최소화 할 수 있도록 설계해야 합니다.

로봇을 바닥에 설치할 경우 바닥면의 콘크리트 두께가 200 mm 이상이면 바닥면의 요철 및 균열 등을 보수하고 M20 앵커(Anchor) 볼트로 마운팅 플레이트를 고정하여 주십시오. 그리고 바닥면의 콘크리트 두께가 200 mm 이하로 공사가 되었다면 독립된 기초공사가 필요하므로 사전에 검토 후 시공 바랍니다.

※ 볼트의 허용 하중

8 개의 볼트로 취부할 경우 볼트의 1 개의 반복 인장하중 : 약 8,820 N (900 Kgf)

3.4.3. 설치면의 정도

로봇 본체의 플레이트 취부면 4 곳의 설치면의 평면도는 지정 사양을 만족하여야 하며, 필요에 따라 Shim 을 사용하십시오. 나머지 부분의 평면도는 $\pm 2\text{mm}$ 내이어야 합니다.

■ 주의사항

- (1) 마운팅 플레이트(Plate) 4 매의 평면도는 1.0 mm 이내로 하여 주십시오.
- (2) 플레이트 취부면 4 군데 평면도는 1.0 mm ($\pm 0.5\text{ mm}$) 이내로 하여 주십시오.

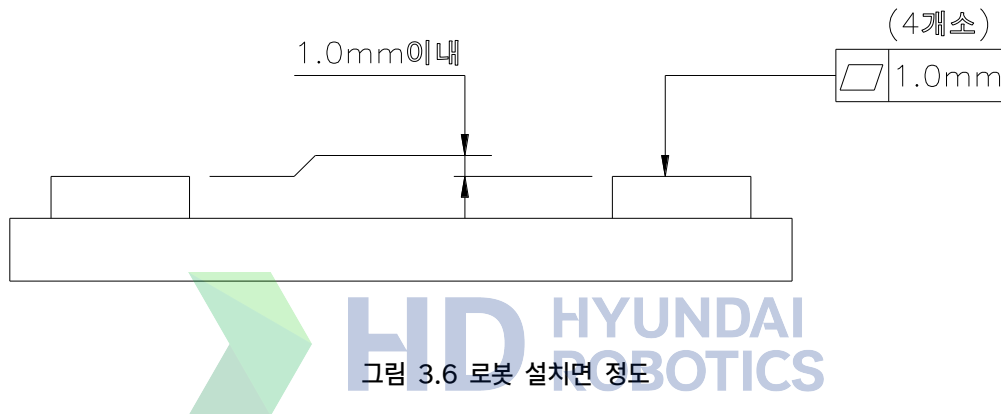


그림 3.6 로봇 설치면 정도

3.4.4. 설치면 치수

로봇본체의 취부는 선회 베이스의 바닥면을 고정하여 주십시오.
치수는 [그림 3.7]을 참조하여 주십시오.

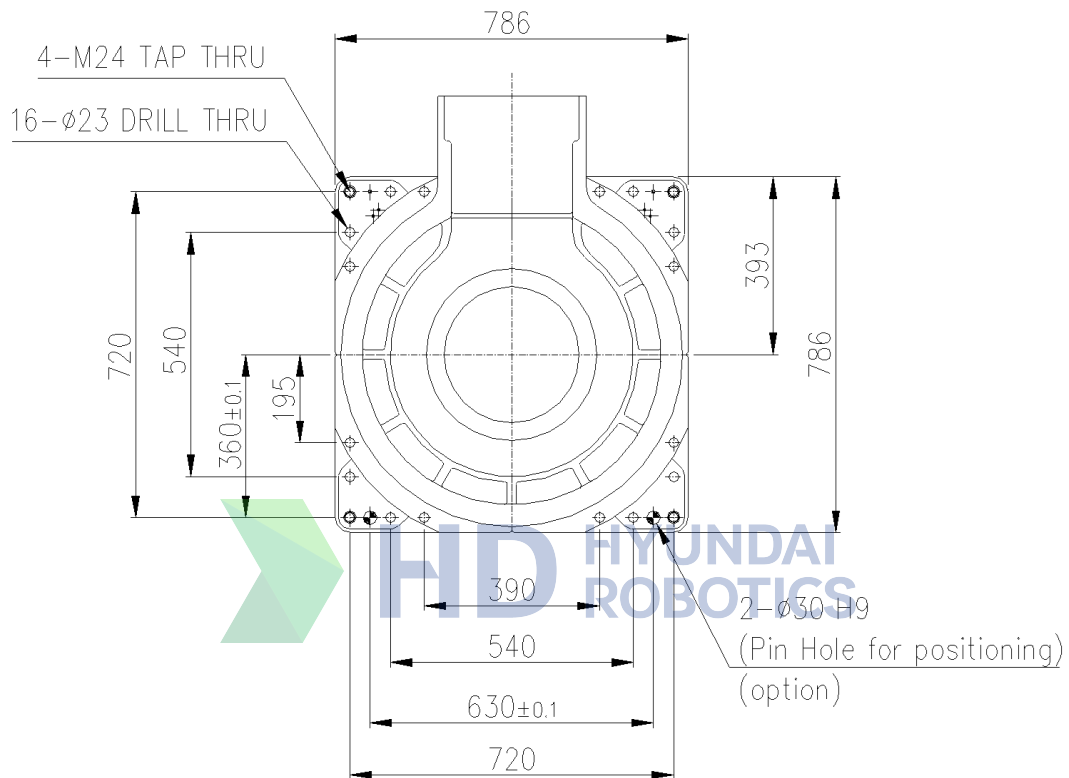


그림 3.7 로봇 본체 설치 치수

3.5. 손목축 부하 허용치

3.5.1. 허용 부하 토크 산정

로봇의 손목축 선단에 부착될 부하는 허용 중량, 허용 부하토크, 허용 관성 모멘트에 의해서 규제 됩니다. 부하 토크 및 관성 모멘트 계산 시 사용되는 좌표계의 방향은 로봇 베이스 좌표계의 방향과 동일합니다. R2 축에 대한 검토는 B 축과 동일한 방식으로 이루어집니다.

■ Step 1

B 축 회전 중심에서의 무게 중심의 위치를 계산(L_x, L_y, L_z)

L_x : X 축 방향 무게중심 위치

L_y : Y 축 방향 무게중심 위치

L_z : Z 축 방향 무게중심 위치

■ Step 2

B 축, R1 축에서부터 무게 중심까지 거리 계산

$$L_B = \sqrt{L_x^2 + L_z^2}, \quad L_{R1} = \sqrt{L_y^2 + L_z^2}$$

L_B : B 축 회전 중심에서 무게중심까지의 거리

L_{R1} : R1 축 회전 중심에서 무게중심까지의 거리

■ Step 3

계산된 거리로부터 부하 토크를 계산

$$T_B = MgL_B \quad T_{R1} = MgL_{R1}$$

T_B : B 축 회전 중심에서의 부하 토크

T_{R1} : R1 축 회전 중심에서의 부하 토크

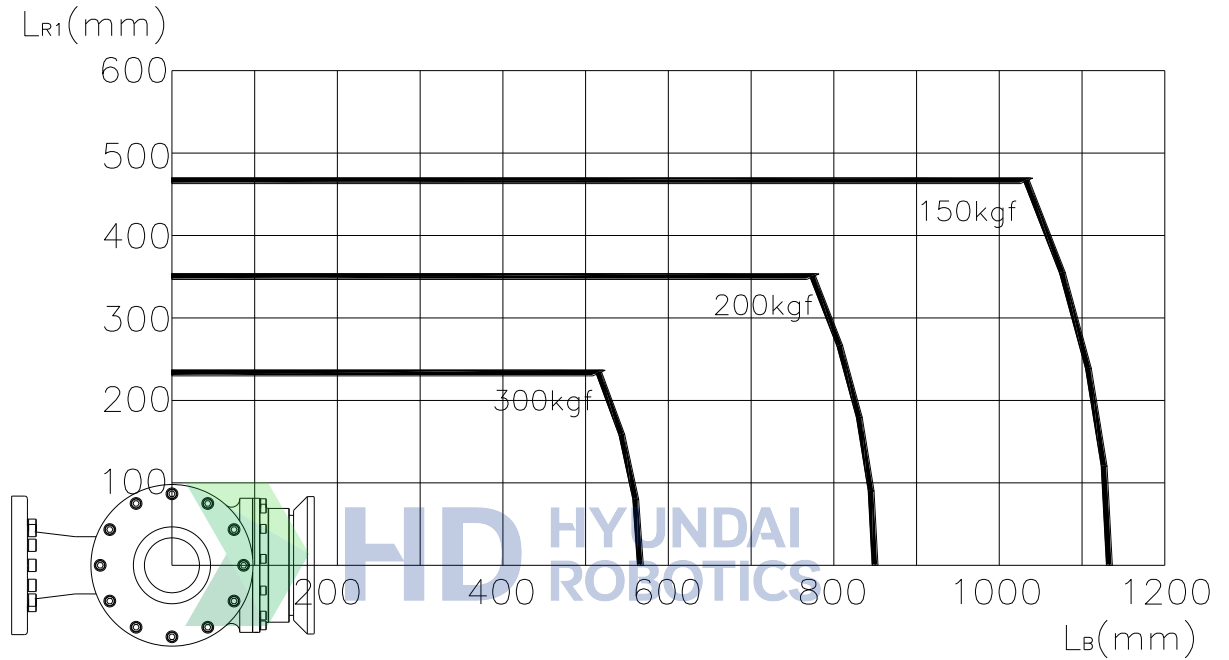
M : 부하의 질량

g : 중력가속도

■ Step 4

허용 부하 토크 표를 기준으로 Step 3 에서 계산된 부하 토크가 제한치 이하인지 확인

- Note: 부하 질량이 하기의 토크 선도 상의 질량과 유사할 경우, 부하 토크 검증은 Step 3,4 대신 Step 2 에서 계산된 거리가 토크 선도 내에 분포하는지 체크함으로 대체할 수 있습니다. 토크 선도 내에 위치할 경우, 계산된 부하 토크가 허용 부하 토크보다 작은 것이고, 토크 선도 밖에 위치할 경우, 계산된 부하 토크는 허용 부하 토크보다 큰 것입니다.



허용 부하 토크



표 3-2 허용 부하 토크

로봇모델	허용 부하 토크		
	R2 축 회전	B 축 회전	R1 축 회전
HX300/300L	1668N·m(170kgf·m) 이내	1668 N·m(170kgf·m)이내	687 N·m(70 kgf·m) 이내
HX400	1960N·m(200kgf·m) 이내	1960 N·m(200kgf·m)이내	823 N·m(84 kgf·m) 이내
HX200L/ HX200L-2000	1290N·m(132kgf·m) 이내	1290 N·m(132kgf·m)이내	605 N·m(62 kgf·m) 이내
HX500	2984N·m(304kgf·m) 이내	2984 N·m(304kgf·m)이내	1716 N·m(175 kgf·m) 이내

3.5.2. 허용 관성 모멘트 산정

[표 3-2 ~ 3-3]를 참고하여 부하가 허용조건을 초과하지 않도록 사용하여 주십시오.

■ Step 1

각 손목축 중심에서 부하의 관성 모멘트 값을 계산 (J_{a4} , J_{a5} , J_{a6})

J_{a4} - R2 축 회전 중심에서의 관성 모멘트

J_{a5} - B 축 회전 중심에서의 관성 모멘트

J_{a6} - R1 축 회전중심에서의 관성 모멘트

■ Step 2

허용 관성 모멘트 표를 기준으로 관성 모멘트 값이 제한치 이하인지 확인



허용 관성모멘트

표 3-3 허용 관성 모멘트

로봇모델	허용 관성모멘트		
	R2 축 회전	B 축 회전	R1 축 회전
HX300/300L	150kg·m ² (15.3kgf·m·s ²)	150kg·m ² (15.3 kgf·m·s ²)	30 kg·m ² (3.1 kgf·m·s ²)
HX400	120 kg·m ² (12.2 kgf·m·s ²)	120 kg·m ² (12.2 kgf·m·s ²)	50 kg·m ² (5.1 kgf·m·s ²)
HX200L/ HX200L-2000	117.6 kg·m ² (12.0 kgf·m·s ²)	117.6 kg·m ² (12.0 kgf·m·s ²)	58.8 kg·m ² (6.0 kgf·m·s ²)
HX500	486 kg·m ² (40.5 kgf·m·s ²)	486 kg·m ² (40.5 kgf·m·s ²)	315 kg·m ² (32.1 kgf·m·s ²)

3.5.3. 허용 토크, 관성 모멘트 계산 예 (HS180 Case)

(1) Case #1 간단한 2 차원 모델

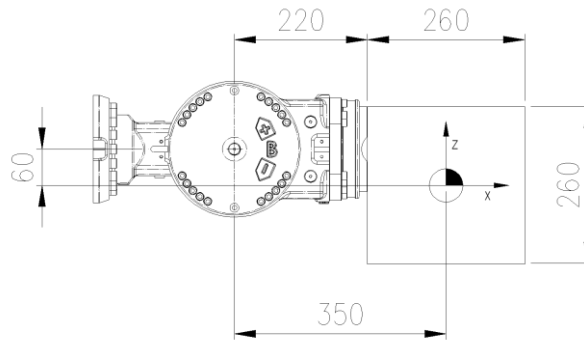


그림 3.8 2 차원 부하 모델

M - 부하 중량

J_{xx} - 부하 무게중심에서 X 축 방향의 관성 모멘트

J_{yy} - 부하 무게중심에서 Y 축 방향의 관성 모멘트

J_{zz} - 부하 무게중심에서 Z 축 방향의 관성 모멘트

J_{a4} - R2 축 회전 중심에서의 관성 모멘트

J_{a5} - B 축 회전 중심에서의 관성 모멘트

J_{a6} - R1 축 회전중심에서의 관성 모멘트

HYUNDAI
ROBOTICS

☞ 부하조건: 가로, 세로 260mm, 두께 260mm 의 Stainless Steel (Mass 138.15kg)

① 중량제한

부하 중량: $138.15 \leq 180 \text{ kg}$

② 허용 토크 제한

B 축 기준 무게중심 위치 $L_x = 350\text{mm}$, $L_y = 0\text{mm}$, $L_z = -60\text{mm}$

B, R1 축에서 무게중심까지의 거리를 계산하면 아래와 같습니다.

B 축 기준 거리 $L_B = \sqrt{0.35^2 + 0.06^2} = 0.355 \text{ m}$

R1 축 기준 거리 $L_{R1} = 0.06 \text{ m}$

B 축 부하 토크 $T_B = MgL_B = 49.04 \text{ kgfm} \leq 110 \text{ kgfm}$

R1 축 부하 토크 $T_{R1} = MgL_{R1} = 8.29 \text{ kgfm} \leq 58 \text{ kgfm}$

③ 허용 관성모멘트 제한

무게중심에서 부하의 관성 모멘트 $J_{xx} = 1.56\text{kgm}^2$, $J_{yy} = 1.56\text{kgm}^2$, $J_{zz} = 1.56\text{kgm}^2$

B 축 관성 모멘트 (Ja5)

$J_{a5} = ML_B^2 + J_{yy} = 138.15 \times 0.355^2 + 1.56 = 18.97 \leq 106 \text{ kgm}^2$

R1 축 관성 모멘트 (Ja6)

$J_{a6} = ML_{R1}^2 + J_{xx} = 138.15 \times 0.06^2 + 1.56 = 2.06 \leq 56 \text{ kgm}^2$

④ 결론

중량, 토크, 관성모멘트 조건 모두 제한 조건을 만족하므로 안전합니다.

(2) Case #2 복잡한 3 차원 모델

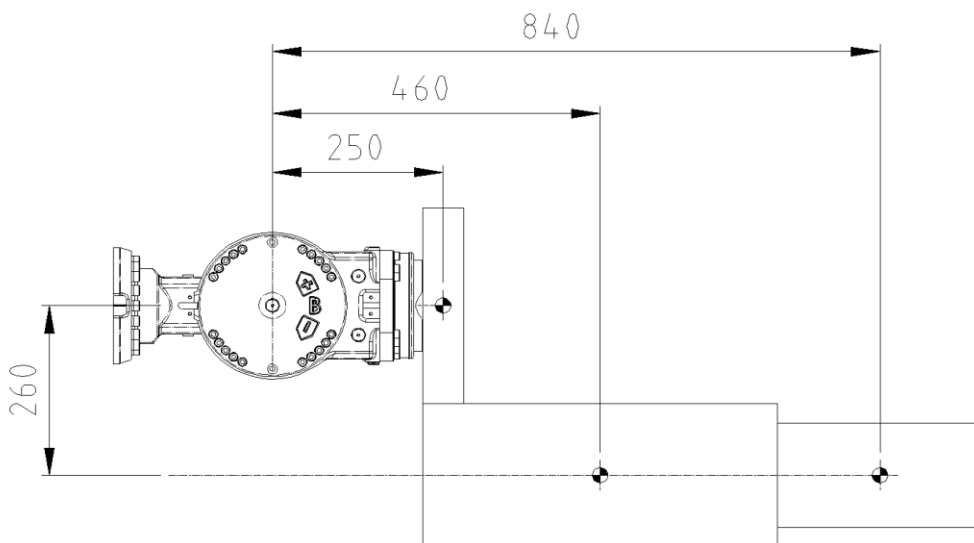


그림 3.9 3차원 부하 모델 2D 형상

알루미늄 블록 형상 조합

($\sigma=0.0027 \text{ g/mm}^3$: 176.3 kg)

m1 (60×300×300) 14.6kg

m2 (480×440×220) 125.4kg

m3 (280×300×160) 36.3kg

m_i - i 블록 부하 중량

L_{xi} - i 블록 X 축 방향 무게중심 위치

L_{yi} - i 블록 Y 축 방향 무게중심 위치

L_{zi} - i 블록 Z 축 방향 무게중심 위치

① 중량 제한

부하 중량: $176.3 \leq 180 \text{ kg}$

② 허용 토크 제한

B 축 회전 중심에서 전체 부하의 무게중심 위치를 구하면 아래와 같습니다.

$$L_x = \frac{\sum_i m_i L_{xi}}{\sum_i m_i} = \frac{14.6 \times 250 + 125.4 \times 460 + 36.3 \times 840}{176.3} = 520.85 \text{ mm}$$

$$L_y = 0 \text{ mm} \text{ (Y 축 대칭이므로)}$$

$$L_z = \frac{\sum_i m_i L_{zi}}{\sum_i m_i} = \frac{14.6 \times 0 + 125.4 \times 260 + 36.3 \times 260}{176.3} = 238.47 \text{ mm}$$

블록 전체 B 축 기준 무게중심 위치 $L_x = 520.85\text{mm}$, $L_y = 0\text{mm}$, $L_z = -238.47\text{mm}$

$$\text{B 축에서 무게 중심까지의 거리 } L_B = \sqrt{0.521^2 + 0.238^2} = 0.573 \text{ m}$$

$$\text{R1 축에서 무게 중심까지의 거리 } L_{R1} = \sqrt{0.238^2 + 0.0^2} = 0.238 \text{ m}$$

$$\text{B 축 부하 토크 } T_B = MgL_B = 101.02 \text{ kgfm} \leq 110 \text{ kgfm}$$

$$\text{R1 축 부하 토크 } T_{R1} = MgL_{R1} = 41.96 \text{ kgfm} \leq 58 \text{ kgfm}$$

x1 y1 z1 - m1 블록의 x, y, z 방향 길이

x2 y2 z2 - m2 블록의 x, y, z 방향 길이

x3 y3 z3 - m3 블록의 x, y, z 방향 길이

L_{x1}, L_{y1}, L_{z1} - B 축 회전 중심에서 m1 블록 무게중심 위치

L_{x2}, L_{y2}, L_{z2} - B 축 회전 중심에서 m2 블록 무게중심 위치

L_{x3}, L_{y3}, L_{z3} - B 축 회전 중심에서 m3 블록 무게중심 위치

$J_{xx1}, J_{yy1}, J_{zz1}$ - m1 블록 무게중심에서의 x, y, z 축 별 관성모멘트

$J_{xx2}, J_{yy2}, J_{zz2}$ - m2 블록 무게중심에서의 x, y, z 축 별 관성모멘트

$J_{xx3}, J_{yy3}, J_{zz3}$ - m3 블록 무게중심에서의 x, y, z 축 별 관성모멘트

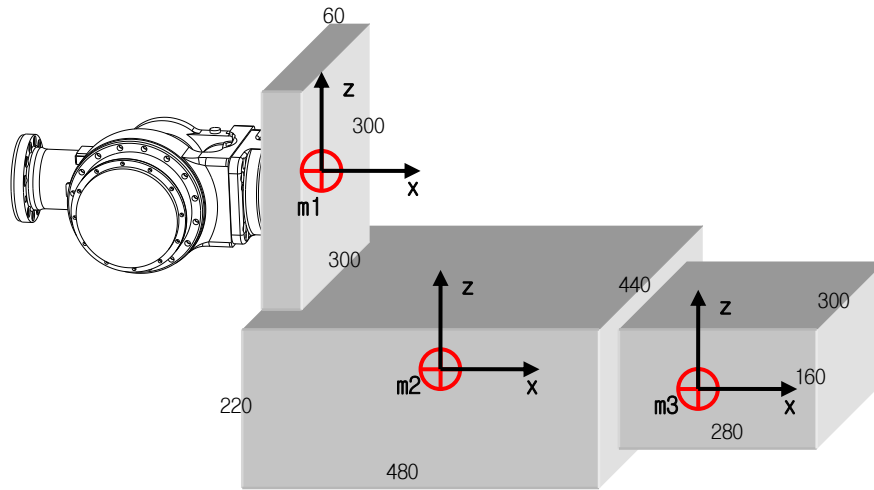


그림 3.10 3차원 부하 모델 3D 형상



③ 허용 관성모멘트 제한

표 3-4 블록별 무게중심에서의 관성 모멘트

블록 무게(kg)	무게 중심(L_x, L_y, L_z)	J_{xx}	J_{yy}	J_{zz}
m_1 (14.6)	(0.25, 0, 0)	0.219 kgm ²	0.114 kgm ²	0.114 kgm ²
m_2 (125.4)	(0.48, 0, -0.26)	2.530 kgm ²	2.915 kgm ²	4.433 kgm ²
m_3 (36.3)	(0.89, 0, -0.26)	0.350 kgm ²	0.314 kgm ²	0.509 kgm ²

B 축 관성 모멘트 (J_{a5})

$$\begin{aligned}
 J_{a5} &= \sum_i [m_i(L_{xi}^2 + L_{zi}^2) + J_{yyi}] \\
 &= [14.6 \times (0.25^2) + 0.114] + [125.4 \times (0.46^2 + 0.26^2) + 2.915] \\
 &\quad + [36.3 \times (0.85^2 + 0.26^2) + 0.314] = 67.95 \leq 106 \text{ kgm}^2
 \end{aligned}$$

R1 축 관성 모멘트 (J_{a6})

$$\begin{aligned}
 J_{a6} &= \sum_i [m_i(L_{yi}^2 + L_{zi}^2) + J_{xxi}] \\
 &= [14.6 \times (0^2) + 0.219] + [125.4 \times (0.26^2) + 2.530] \\
 &\quad + [36.3 \times (0.26^2) + 0.350] = 14.03 \leq 56 \text{ kgm}^2
 \end{aligned}$$

④ 결론

중량, 토크, 관성모멘트 조건 모두 제한 조건을 만족하므로 안전합니다.

3.6. 권장 대기 자세

로봇의 권장 대기자세를 취하게 되면 에너지를 적게 소비하여, 모터의 온도상승을 억제할 수 있습니다.

아래의 그림처럼 Tool 위치를 취하게 되면 H, V 축에 걸립니다.

주변 기기에 의한 공간적 제약 및 사이클 타임이라는 시간적 제약에 따라, 권장 대기자세를 취하는 것이 불가능할 경우가 있으므로, 필요할 때는 당사에 문의 바랍니다.

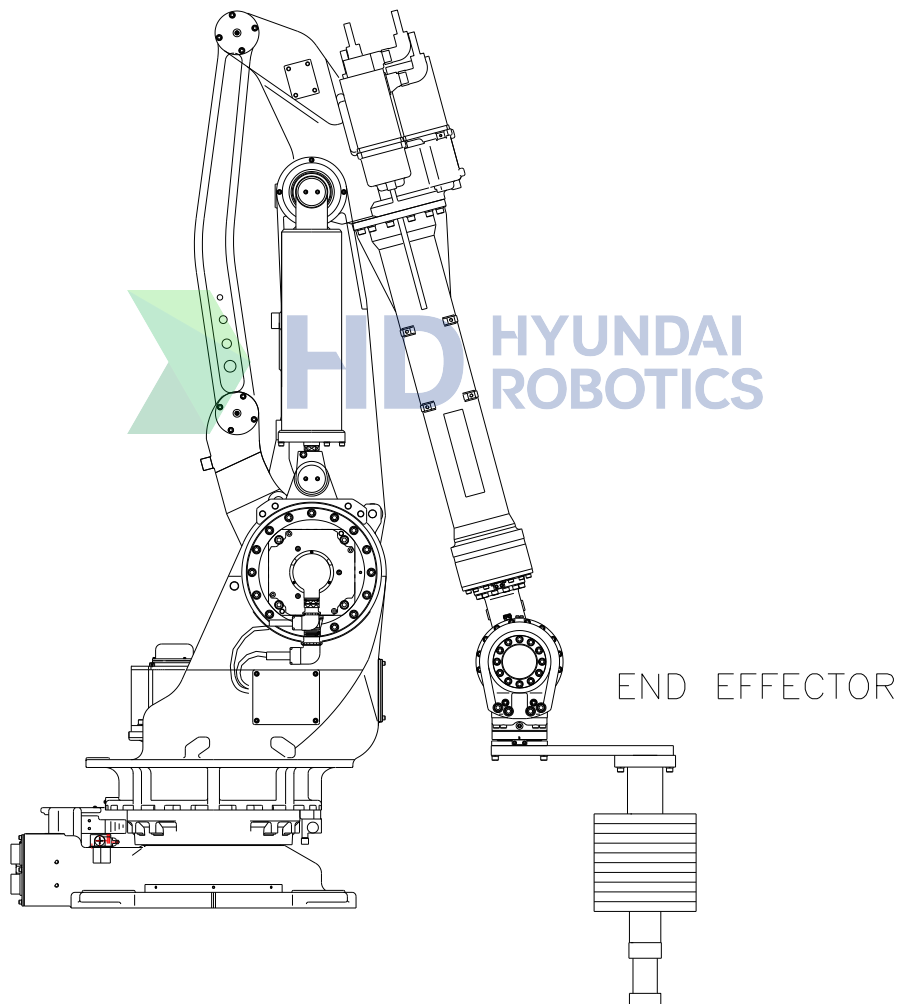


그림 3.11 권장 대기 자세





HD

HYUNDAI
ROBOTICS

4

점검



4. 점검

HX200L/HX200L-2000/
HX300/HX300L/HX400/HX500

로봇의 성능을 장기간 유지 시키기 위해 필요한 정기점검 및 분해조정 등에 대해서 설명합니다.

4.1. 점검 항목과 주기

점검은 로봇의 장기 가동시, 고성능을 유지하기 위하여 반드시 필요합니다.

점검은 일상점검, 정기점검이 있으며, [표 4-1]에 기본적 점검 주기를 표시하고 있으므로 점검 담당자는 점검주기에 따라 반드시 실시하여 주십시오.

35,000 가동시간마다 오버 홀(Overhaul)을 실시하여 주십시오.

점검주기는 SPOT 용접용으로 검토되었으며, 핸들링 작업과 같은 고정도 작업에 사용시는 [표 4-1] 주기의 약 1/2 의 주기로 점검하길 권장합니다. 점검 및 조정 방법이 이해하기 어려울 경우, 당사 A/S 센터(고객지원과)로 문의하십시오.

표 4-1 점검 계획

일상점검	일상	본체, 모터, 감속기
정기점검	3개월	배선, 볼트, 감속기
	1년	리미트스위치/도그, 브레이크

4.2. 점검항목과 주기

표 4-2 점검항목과 주기

No	점검주기			점검항목	점검방법	기 준	비 고
	일 상	3 개 월	1 년				
로봇 본체 및 각축 공통							
1	○			본체 청소	오물 등의 육안확인		
2		○		배선 점검	케이블 손상 육안확인 케이블 고정 브라켓 체결 볼트 페인트 마킹 육안확인 케이블 커버 손상 육안확인		
3		○		주요볼트	페인트 마킹 육안확인		
4			○	리미트스위치 /도그	리미트스위치 ON-OFF 기능확인	리미트스위치 ON 에서 비상정지 램 프 점등 확인	
5	○			모터	이상발열 확인 이음발생 확인		
6			○	브레이크	브레이크 해제스위치 ON, OFF 에서 작동확인 주)브레이크 해제 스위치 ON 에서, 암 또는 동작축이 추락하기 때문에 확인시는 1 초 내에 OFF 하십시오.	브레이크 해제 스위 치 OFF 상태에서 암 또는 엔드이펙트 는 추락하지 않습니 다.	
S, H, V 축							
7	○			감속기	이음발생 확인 진동발생 확인		
R2, B, R1 축							
8		○		감속기	이음발생 확인 진동발생 확인		
9		○		엔드이펙트 체결볼트	페인트 마킹 육안확인		
10		○		유격	각축을 정/역방향으로 회전하여 유 격의 유무 확인	손으로 유격을 느낄 수 없을 것	

- 만약 로봇이 악조건(예를 들면, 스폿 용접, 그라인딩 등)에서 사용되고 있다면 로봇 시스템의 성능 확보를 위해 점검 주기를 더욱 짧게 가져가십시오.
- 보이는 모든 케이블을 점검하시고, 손상된 케이블은 교체하십시오.
- 기계적 범퍼(Bumper)가 변형 및 손상된 부분이 없는지 확인하십시오. 범퍼(Bumper)가 손상되었거나, 도그(Dog)가 구부러졌다면 즉시 교체 하십시오.
- [그림 4.1]의 주요 볼트의 체결 토크를 확인하십시오.
- 동력 전달 장치(모터, 감속기 등)의 이상 유무 확인을 위해, 자동 또는 티칭 모드에서 이상음을 확인하십시오.



4.3. 주요 외부 볼트 점검

권장볼트 토크는 [그림 4.1]에 표시되어 있습니다.



반드시 토크 렌치를 사용하여 적정 토크로 체결한 후 페인트 마킹을 하여 주십시오.

볼트는 12.9T(강도 등급)을 사용하여 주십시오.

표 4-3 주요 볼트 점검 부위

No.	점검 부위	No.	점검 부위
1	H, V 축 감속기 케이스 고정용	10	R2 축 감속기 고정용
2	H, V 축 모터 고정용	11	손목부 고정용
3	Hinge and Link 고정용	12	B 축 감속기 고정용
4	Balance Spring 고정용	13	손목부 캡(CAP) 고정용
5	R1 축 모터 고정용	14	손목부 홀더(HOLDER) 고정용
6	R2 축 모터 고정용	15	손목부 홀더(HOLDER) 고정용
7	B 축 모터 고정용	16	손목부 커버(COVER) 고정용
8	제 1 암 고정용	17	R1 축 감속기 고정용
9	제 1 암, 링크 고정용	18	엔드 이펙터 고정용

HX200L/HX200L-2000/ HX300/HX300L/HX400/HX500

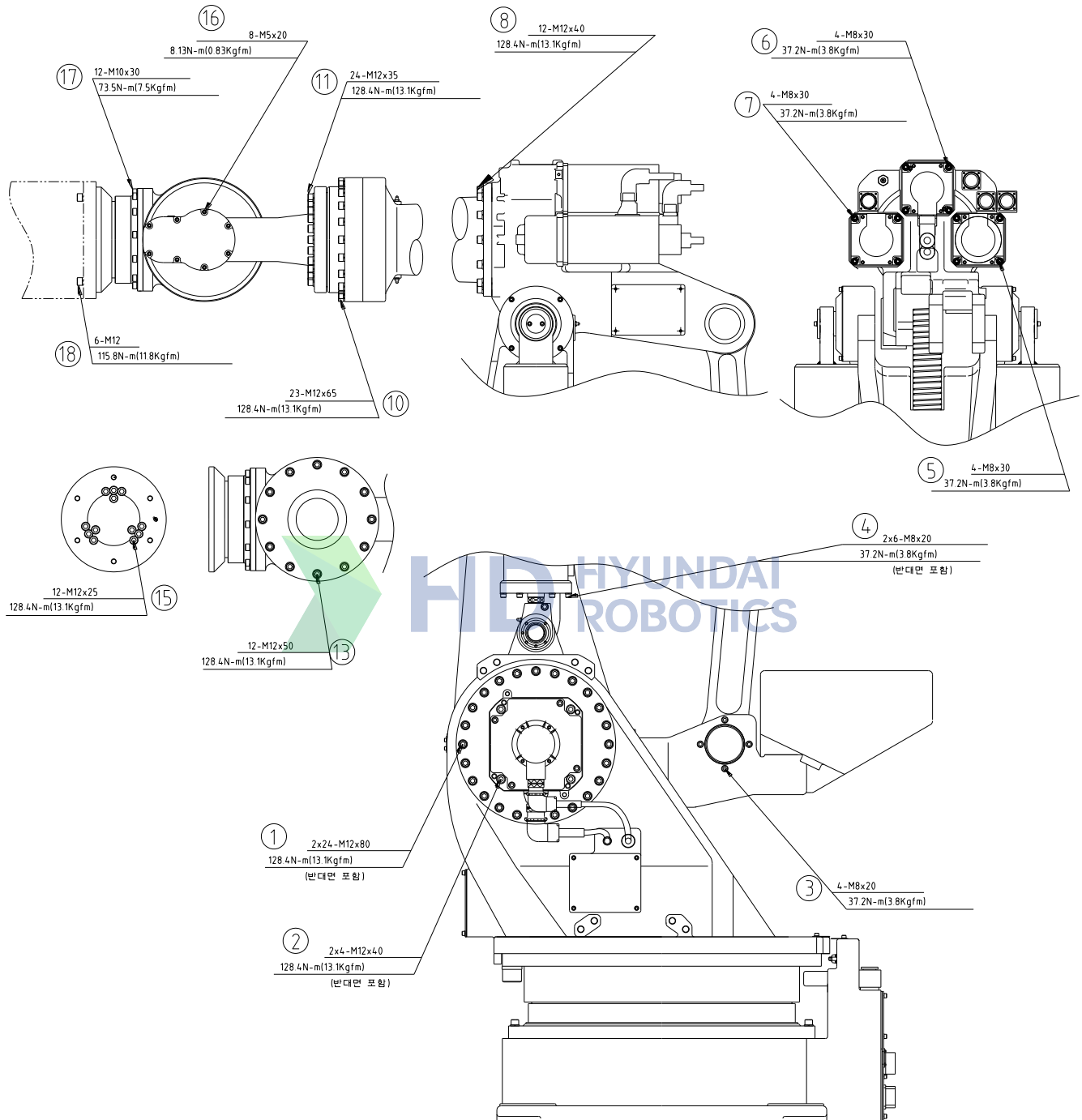


그림 4.1 주요 볼트 점검 부위 [HX300/HX400/HX300L]

4. 점검

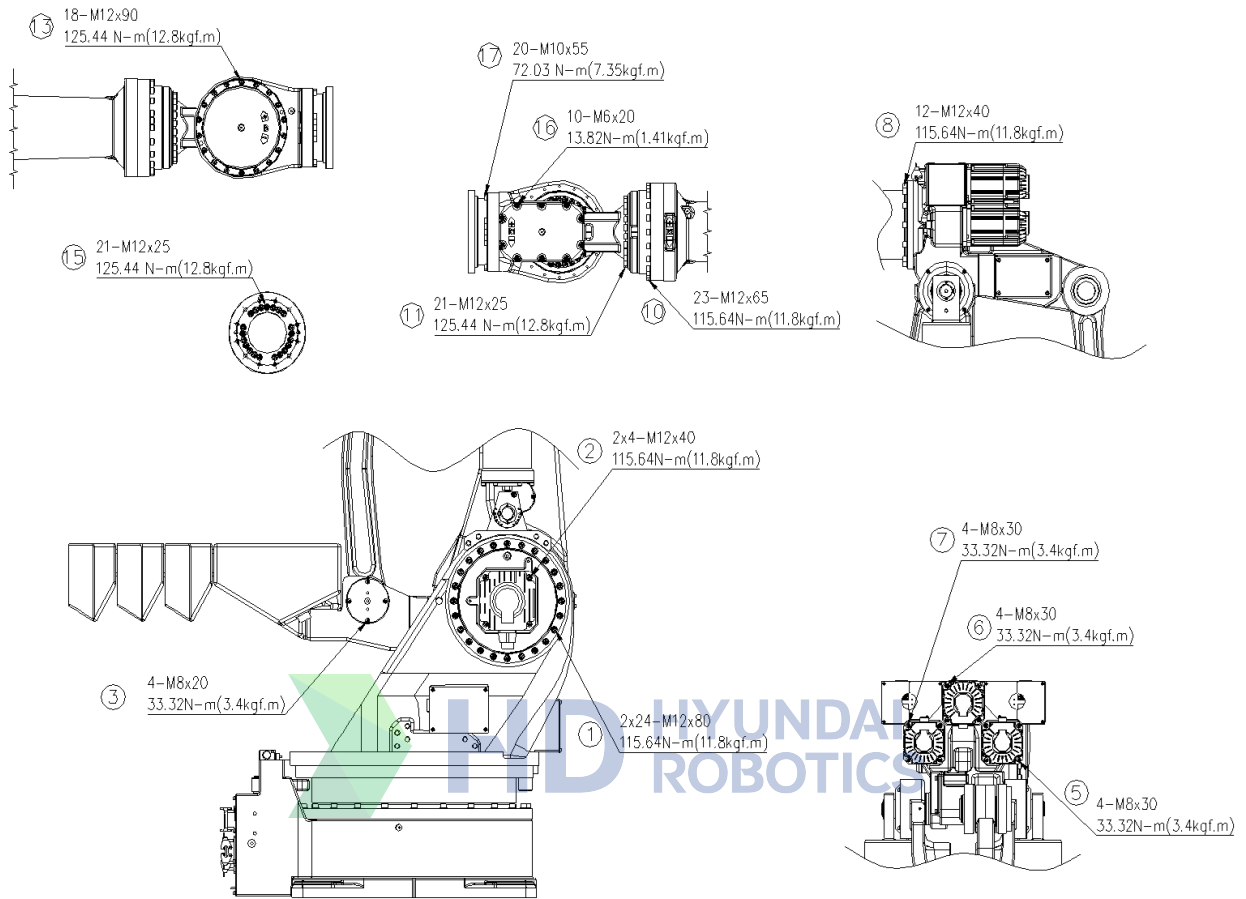
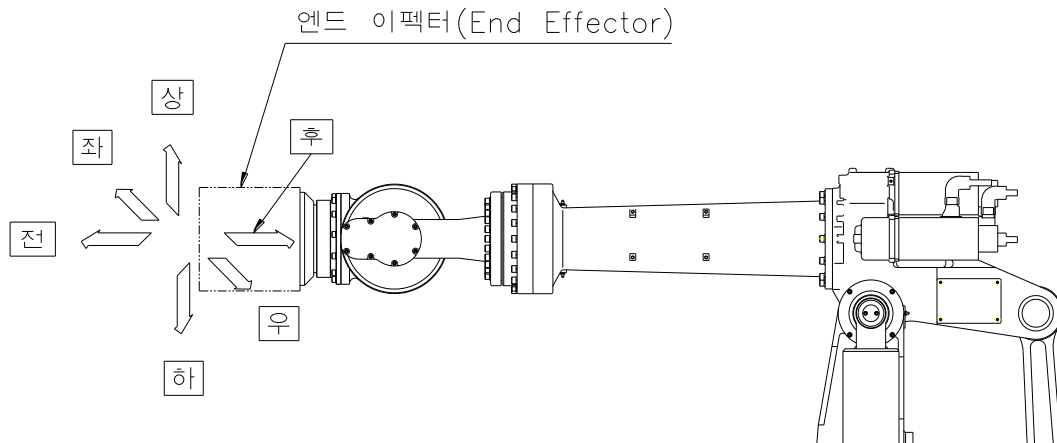


그림 4.2 주요 볼트 점검 부위 [HX500]

4.4. 손목부 백래쉬 점검

손목부 선단에 부착되는 엔드 이펙터(End Effector : 스폿건 , 핸드장치 등)를 전·후, 좌·우, 상·하로 힘을 가하여 유격을 확인하여 주십시오.



4.5. 본체 내 배선 점검

로봇본체의 기내배선은 굴곡성에 견딜 수 있는 것을 사용하고 있으나 배선손상 및 파손 등이 발생하여 단선 또는 단락 되는 경우는 로봇 동작에 문제점이 발생하므로 일상점검을 충분히 하여 주십시오. 그리고 아래의 안전점검 조건에 의한 가동범위 내에서 작업을 시행할 경우는 사전점검을 반드시 하여 주십시오.

4.5.1. 안전 점검 조건

사용자가 산업용 로봇의 가동 범위 내에서 로봇을 티칭 등(산업용 로봇의 구동원을 차단시키는 것은 제외)의 작업을 할 때, 그 작업을 시작하기 전에 다음 사항을 점검하고 이상을 확인 했을 때에는 즉시 수정하고 그 외 필요한 조치를 취하지 않으면 안됩니다.

- 외부전원의 피복과 케이블(Cable)의 손상 유/무 확인
- 로봇 본체의 동작이상 유/무 확인
- 비상정지 기능의 확인



4.5.2. 점검부위

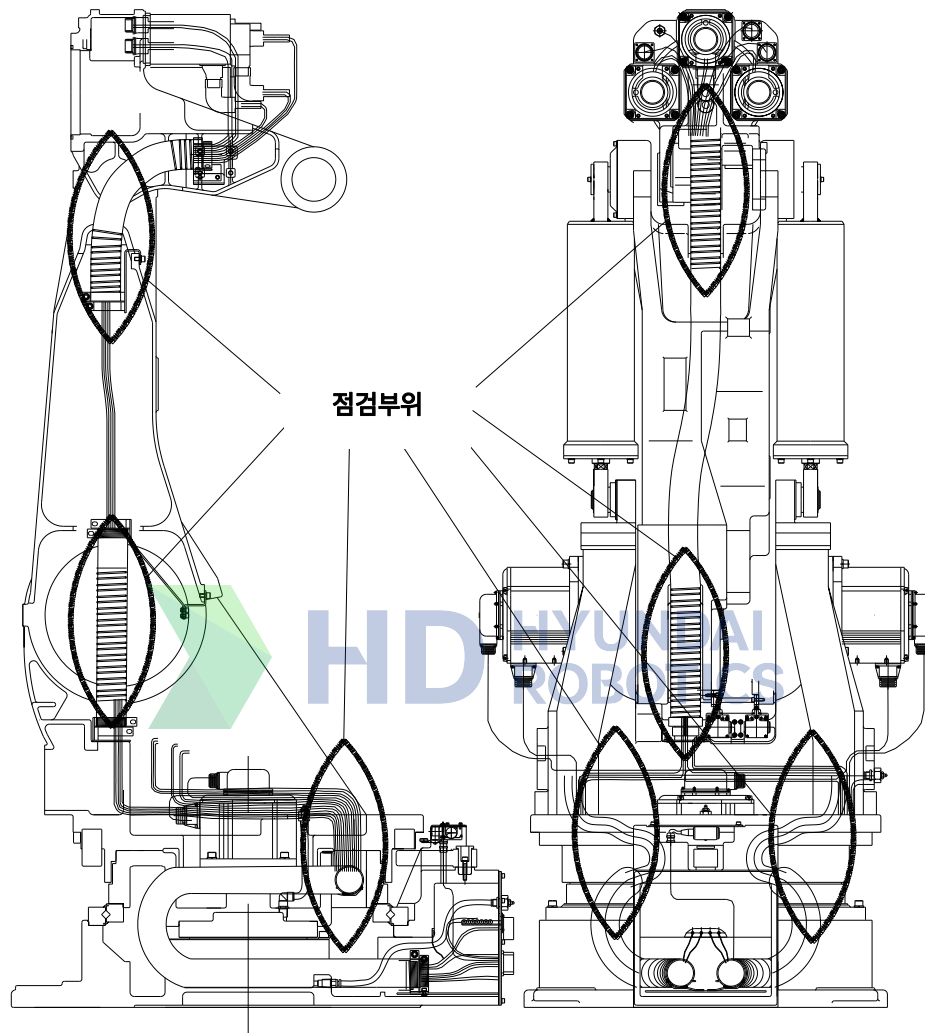


그림 4.4 케이블 점검 부위



HD

HYUNDAI
ROBOTICS

5

보수



5. 보수

HX200L/HX200L-2000/
HX300/HX300L/HX400/HX500

5.1. 그리스 보충/교환



주의

그리스 주입을 올바르게 하지 않으면, 주입부의 갑작스런 내부압력 증가로 오일실의 손상, 누유 및 비정상적인 동작을 유발할 수 있습니다. 따라서 그리스 주입시 다음 사항을 반드시 준수하십시오.

- (1) 그리스 주입 전 / 점검 전, 반드시 보안경을 착용하여 주십시오.
- (2) 그리스 주입 전, 그리스 배출구 플러그를 반드시 제거하십시오.
- (3) 플러그를 풀 경우 그리스 및 플러그가 갑작스럽게 토출 될 수 있으므로, 배출구를 두툼한 형걸 등으로 막아서 토출물이 얼굴 등 신체의 일부를 손상시키지 않도록 하고, 안전거리를 확보하여 주십시오. (그리스 배출구를 들여다 보지 마세요.)
- (4) 가능한 한 공장 에어공급으로 구동되는 압축공기 펌프는 사용하지 마시고, 그리스 주입 압력은 1.5bar(1.5kgf/cm², 0.15MPa)이하로 제한하십시오.
- (5) 지정한 그리스만 사용하십시오. 감속기의 손상 및 다른 문제를 초래할 수 있습니다.
- (6) 주입 후, 그리스 출구의 누유 여부 및 주입부의 압력은 없는지를 확인하고, 축별로 제시한 방법대로 잔압을 제거한 후, 플러그를 체결하십시오.
- (7) 사고예방을 위해서, 로봇 몸체나 바닥에 유출된 그리스는 깨끗이 닦습니다.
- (8) 주위온도 35℃ 이상에서 로봇을 사용할 경우에는, 그리스 보충 및 교환 주기를 1/2 로 줄여야 합니다.
- (9) 감속기 내부 과압 및 과급유로 인한 누유 방지 TIP
 - 1) 그리스 보충 및 교환시에는 배출된 양만큼 급유를 합니다.
 - 2) 매 6,000 시간 마다 배출구를 열어 감속기 내부의 압력을 제거합니다.

■ 그리스 교환 및 신규 주입 후 과다 급유된 그리스 및 잔압 빼기 절차

(1) 그리스 배출구에 그리스 토출로 주변이 오염되지 않도록 그리스 받이 혹은 HOSE 를 부착 합니다.

(2) 주변과 간섭이 없는 범위 내에서 아래의 조건으로 작동합니다.

축	동작각도(1 축/2 축/3 축)	재생속도	동작시간
1 축 ~ 3 축	80°/90°/70°이상	100 %	최소 20 분 이상
4 축~ 6 축	60°/120°/60°이상	100 %	최소 20 분 이상
Arm 기어박스	60°/120°/60°이상	100 %	최소 20 분 이상

(3) 형겅으로 배출구를 닫고, 플러그를 원래대로 조립합니다.

■ 그리스 보충/교환 주기

그리스 교환 주기

- ✓ S 축 감속기 : 매 24,000 시간
- ✓ 이외 감속기 : 매 12,000 시간
- ✓ 베어링 : 매 6 개월
- ✓ Arm Frame 기어박스 : 매 6 ~ 7 년(Over haul 시)

지정된 그리스를 사용함에도 불구하고 감속기부에서 이음이 발생할 경우는 1~2 일 상태를 보면서 운전해주시기 바랍니다. 일반적으로 이음이 사라집니다.

(해당 축을 고속에서 약 5~10 분 이상 가동시에도 소음이 사라짐을 확인할 수 있습니다.)

이음이 발생하는 경우는 대개 다음과 같습니다.

1. 그리스/감속기 교환 후 가동시
2. 장기간 미사용 후 가동시
3. 저속에서 가동시
4. 저온 가동시

■ VIGO 그리스 기준 급유량 비율

	VIGO GREASE RE0	RV GREASE LB00	REMARKS
비중(25 °C)	0.9g/cm ³	0.87g/cm ³	
급유량 비율	100%	96.7%	

- VIGO GREASE RE0 → RV GREASE LB00

■ EUREKA 그리스 기준 급유량 비율

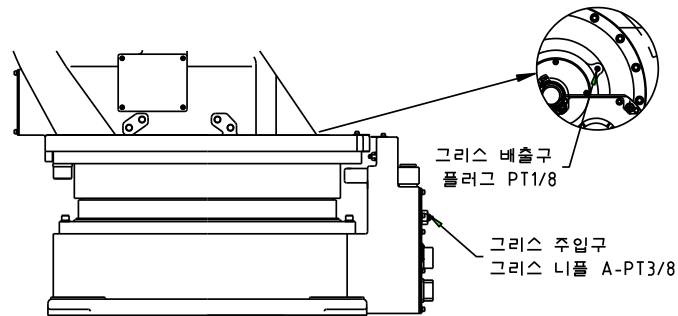
	EUREKA 114 No.0	RV GREASE LB00	REMARKS
비중(25 °C)	0.84g/cm ³	0.87g/cm ³	
급유량 비율	100%	103.60%	

- EUREKA 114 No.0 → RV GREASE LB00

- EUREKA 그리스 사용을 지양하여 주십시오. EUREKA 를 사용해야 할 경우 폐사로 문의하여 주십시오.



5.1.1. S 축 감속기

**주의**

배출구 플러그를 제거하지 않고 그리스를 주입하면, 그리스가 모터에 유입되어 모터를 손상 시킬 수 있습니다. 반드시 플러그를 제거하십시오.

■ 그리스 교환

- (1) 배출구 플러그를 제거합니다.
- (2) 주입구를 통해 그리스 건으로 그리스를 주입합니다.

- ✓ 그리스 종 류 : VIGO GREASE RE0
- ✓ 그리스 주입량 : 2,489cc(2,240g)

- ✓ 그리스 종 류 : RV GREASE LB00
- ✓ 그리스 주입량 : 2,489cc(2,165g)

- (3) 새 그리스가 배출구로 나올 때까지 주입합니다. 새 그리스의 확인은 색깔로 구분 할 수 있습니다.
- (4) 과다 급유된 그리스 및 잔압을 배출하는 작업을 합니다. (아래 빼기 절차 참조)
- (5) 배출구 주변의 그리스를 닦고 씌 테이프를 감은 플러그를 원래대로 조립하여 주십시오.

■ 그리스 교환 및 신규 주입 후 과다 급유된 그리스 및 잔압 빼기 절차

- (1) 그리스 배출구에 그리스 토출로 주변이 오염되지 않도록 그리스 받이 혹은 HOSE 를 부착합니다.
- (2) 주변과 간섭이 없는 범위 내에서 아래의 조건으로 작동합니다.
 - ① 동작각도 : 80° 이상
 - ② 동작속도 : 100%
 - ③ 동작시간 : 20 분 이상
- (3) 형겅으로 배출구를 닫고, 플러그를 원래대로 조립합니다.

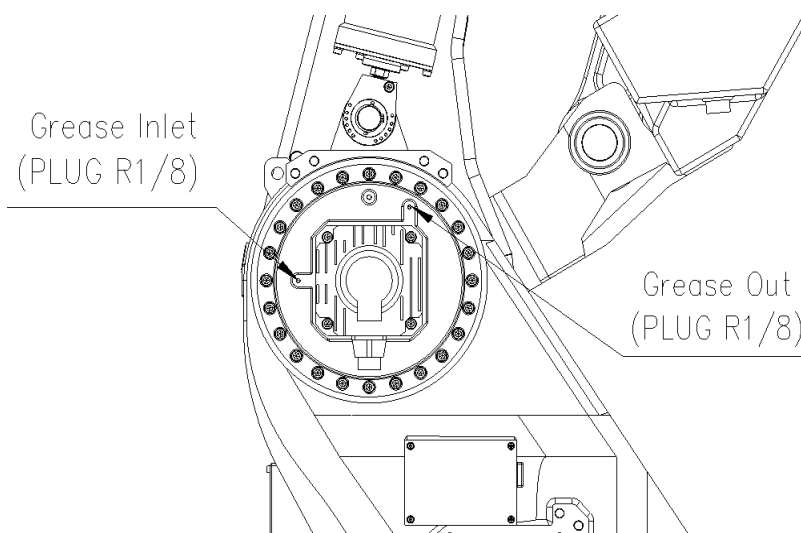


주의

기존 주입된 Grease 사양이 MOLYWHITE RE00 인 경우는 필히 100 시간 이상 운전 후 VIGO GREASE RE0 를 주입합니다.



5.1.2. H 축 감속기

**주의**

배출구 플러그를 제거하지 않고 그리스를 주입하면, 오일실의 손상을 가져올 수 있고, 그리스가 모터에 유입되어 모터를 손상 시킬 수 있습니다. 반드시 플러그를 제거하십시오.

■ 그리스 교환

(1) H 축 암을 수직으로 합니다.(H:90°- Floor Type, H:0°- Shelf Type)

(2) 배출구 플러그를 제거합니다.

(3) 주입구를 통해 그리스 건으로 그리스를 주입합니다.

- ✓ 그리스 종 류 : VIGO GREASE RE0
- ✓ 그리스 주입량 : 1,955cc(1,760g)

- ✓ 그리스 종 류 : RV GREASE LB00
- ✓ 그리스 주입량 : 1,955cc(1,701g)

(4) 새 그리스가 배출구로 나올 때까지 주입합니다. 새 그리스의 확인은 색깔로 구분 할 수 있습니다.

(5) 과다 급유된 그리스 및 잔압을 배출하는 작업을 합니다. (아래 빼기 절차 참조)

(6) 배출구 주변의 그리스를 닦고 씰 테이프를 감은 플러그를 원래대로 조립하여 주십시오.

■ 그리스 교환 및 신규 주입 후 과다 급유된 그리스 및 잔압 빼기 절차

- (1) 그리스 배출구에 그리스 토출로 주변이 오염되지 않도록 그리스 받이 혹은 HOSE 를 부착합니다.
- (2) 주변과 간섭이 없는 범위 내에서 아래의 조건으로 작동합니다.
 - ① 동작각도 : 90° 이상
 - ② 동작속도 : 100%
 - ③ 동작시간 : 20 분 이상
- (3) 형겅으로 배출구를 닫고, 플러그를 원래대로 조립합니다.

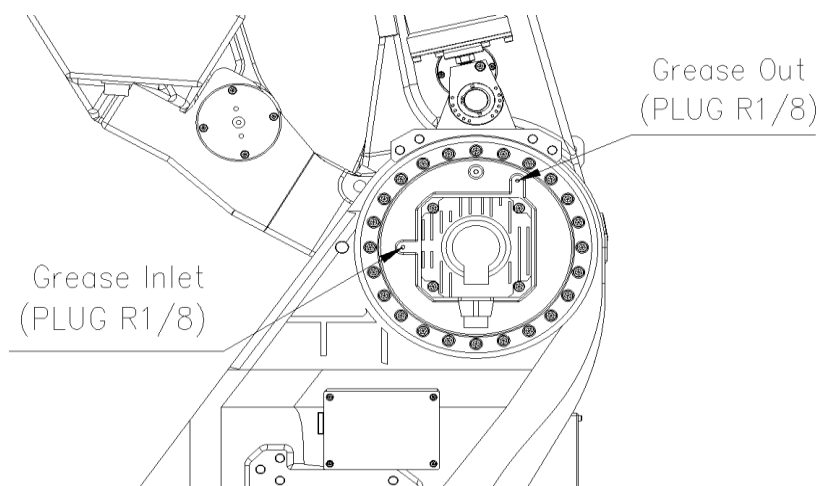


주의

기존 주입된 Grease 사양이 MOLYWHITE RE00 인 경우는 필히 100 시간 이상 운전 후 VIGO GREASE RE0 를 주입합니다.



5.1.3. V 축 감속기

**주의**

배출구 플러그를 제거하지 않고 그리스를 주입하면, 오일실의 손상을 가져올 수 있고, 그리스가 모터에 유입되어 모터를 손상 시킬 수 있습니다. 반드시 플러그를 제거하십시오.

■ 그리스 교환

- (1) V 축 암을 수평으로 합니다. (V:0°-Floor Type, V:-90°-Shelf Type)
- (2) 배출구 플러그를 제거합니다.
- (3) 주입구를 통해 그리스 건으로 그리스를 주입합니다.

- ✓ 그리스 종 류 : VIGO GREASE REO
- ✓ 그리스 주유량 : 1,689cc(1,520g)

- ✓ 그리스 종 류 : RV GREASE LB00
- ✓ 그리스 주유량 : 1,689cc(1,469g)

- (4) 새 그리스가 배출구로 나올 때까지 주입합니다. 새 그리스의 확인은 색깔로 구분할 수 있습니다.
- (5) 과다 급유된 그리스 및 잔압을 배출하는 작업을 합니다. (아래 빼기 절차 참조)
- (6) 배출구 주변의 그리스를 닦고 씰 테이프를 감은 플러그를 원래대로 조립하여 주십시오.

■ 그리스 교환 및 신규 주입 후 과다 급유된 그리스 및 잔압 빼기 절차

- (1) 그리스 배출구에 그리스 토출로 주변이 오염되지 않도록 그리스 받이 혹은 HOSE 를 부착합니다.
- (2) 주변과 간섭이 없는 범위 내에서 아래의 조건으로 작동합니다.
 - ① 동작각도 : 70° 이상
 - ② 동작속도 : 100%
 - ③ 동작시간 : 20 분 이상
- (3) 형겅으로 배출구를 닫고, 플러그를 원래대로 조립합니다.

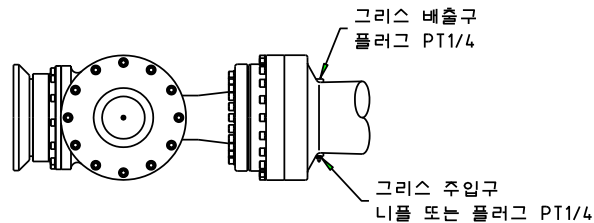


주의

기존 주입된 Grease 사양이 MOLYWHITE RE00 인 경우는 필히 100 시간 이상 운전 후 VIGO GREASE RE0 를 주입합니다.



5.1.4. R2 축 감속기 (HX200L/HX200L-2000/HX300/HX300L/HX400)

**주의**

그리스를 과도하게 주입하지 마십시오. 과도한 그리스는 로봇의 비정상적인 작동을 유발할 수 있습니다.

■ 그리스 교환

- (1) 그리스 니플 A-PT1/4 을 준비합니다.
- (2) 배출구 플러그를 제거합니다.
- (3) 그리스 주입구의 플러그를 제거하고 그리스 니플 A-PT1/4 을 조립합니다.
- (4) 주입구를 통해 그리스 건으로 그리스를 주입합니다.

- ✓ 그리스 종 류 : VIGO GREASE RE0
- ✓ 그리스 주입량 : 880cc(792g)

- ✓ 그리스 종 류 : RV GREASE LB00
- ✓ 그리스 주입량 : 880cc(766g)

- (5) 새 그리스가 배출구로 나올 때까지 주입합니다. 새 그리스의 확인은 색깔로 구분할 수 있습니다.
- (6) 과다 급유된 그리스 및 잔압을 배출하는 작업을 합니다. (아래 빼기 절차 참조)
- (7) 배출구 주변의 그리스를 닦고 씰 테이프를 감은 플러그를 원래대로 조립하여 주십시오.

■ 그리스 교환 및 신규 주입 후 과다 급유된 그리스 및 잔압 빼기 절차

- (1) 그리스 배출구에 그리스 토출로 주변이 오염되지 않도록 그리스 받이 혹은 HOSE 를 부착합니다.
- (2) 주변과 간섭이 없는 범위 내에서 아래의 조건으로 작동합니다.
 - ① 동작각도 : 60° 이상
 - ② 동작속도 : 100%
 - ③ 동작시간 : 20 분 이상
- (3) 형겅으로 배출구를 닫고, 플러그를 원래대로 조립합니다.

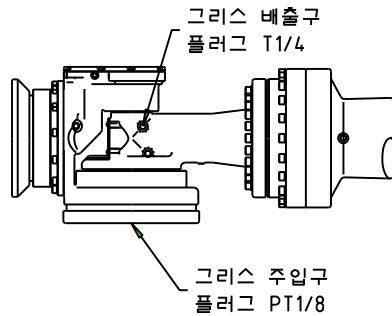


주의

기존 주입된 Grease 사양이 MOLYWHITE RE00 인 경우는 필히 100 시간 이상 운전 후 VIGO GREASE RE0 를 주입합니다.



5.1.5. B 축 감속기 (HX200L/HX200L-2000/HX300/HX300L/HX400)

**주의**

그리스를 과도하게 주입하지 마십시오. 과도한 그리스는 로봇의 비정상적인 작동을 유발할 수 있습니다.

■ 그리스 교환

- (1) 그리스 니플 A-PT1/8 을 준비한 후 R2 축 각도를 0°로 합니다.
- (2) 그리스 주입구의 플러그를 제거하고 그리스 니플 A-PT1/8 을 조립합니다.
- (3) R2 축 각도를 -90°로하고 그리스 배출구 플러그를 제거합니다.
- (4) 주입구를 통해 그리스 건으로 그리스를 주입합니다.

- ✓ 그리스 종 류 : VIGO GREASE REO
- ✓ 그리스 주입량 : 720cc(648g)

- ✓ 그리스 종 류 : RV GREASE LB00
- ✓ 그리스 주입량 : 720cc(626g)

- (5) 새 그리스가 배출구로 나올 때까지 주입합니다. 새 그리스의 확인은 색깔로 구분할 수 있습니다.
- (6) 과다 급유된 그리스 및 잔압을 배출하는 작업을 합니다. (아래 빼기 절차 참조)
- (7) 배출구 주변의 그리스를 닦고 씰 테이프를 감은 플러그를 원래대로 조립하여 주십시오.

■ 그리스 교환 및 신규 주입 후 과다 급유된 그리스 및 잔압 빼기 절차

- (1) 그리스 배출구에 그리스 토출로 주변이 오염되지 않도록 그리스 받이 혹은 HOSE 를 부착합니다.
- (2) 주변과 간섭이 없는 범위 내에서 아래의 조건으로 작동합니다.
 - ① 동작각도 : 120° 이상
 - ② 동작속도 : 100%
 - ③ 동작시간 : 20 분 이상
- (3) 형겅으로 배출구를 닫고, 플러그를 원래대로 조립합니다.

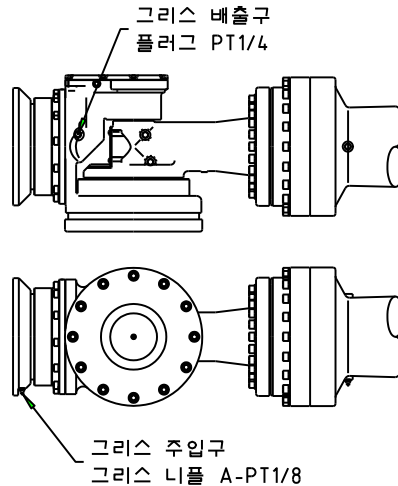


주의

기존 주입된 Grease 사양이 MOLYWHITE RE00 인 경우는 필히 100 시간 이상 운전 후 VIGO GREASE RE0 를 주입합니다.



5.1.6. R1 축 감속기 (HX200L/HX200L-2000/HX300/HX300L/HX400)

**주의**

그리스를 과도하게 주입하지 마십시오. 과도한 그리스는 로봇의 비정상적인 작동을 유발할 수 있습니다.

■ 그리스 교환

- (1) 배출구 플러그를 제거합니다.
- (2) 주입구를 통해 그리스 건으로 그리스를 주입합니다.

- ✓ 그리스 종 류 : VIGO GREASE RE0
- ✓ 그리스 주입량 : 445cc(400g)

- ✓ 그리스 종 류 : RV GREASE LB00
- ✓ 그리스 주입량 : 445cc(387g)

- (3) 새 그리스가 배출구로 나올 때까지 주입합니다. 새 그리스의 확인은 색깔로 구분할 수 있습니다.
- (4) 과다 급유된 그리스 및 잔압을 배출하는 작업을 합니다. (아래 빼기 절차 참조)
- (5) 배출구 주변의 그리스를 닦고 씰 테이프를 감은 플러그를 원래대로 조립하여 주십시오.

■ 그리스 교환 및 신규 주입 후 과다 급유된 그리스 및 잔압 빼기 절차

- (1) 그리스 배출구에 그리스 토출로 주변이 오염되지 않도록 그리스 받이 혹은 HOSE 를 부착합니다.
- (2) 주변과 간섭이 없는 범위 내에서 아래의 조건으로 작동합니다.
 - ① 동작각도 : 60° 이상
 - ② 동작속도 : 100%
 - ③ 동작시간 : 20 분 이상
- (3) 형겅으로 배출구를 닫고, 플러그를 원래대로 조립합니다.

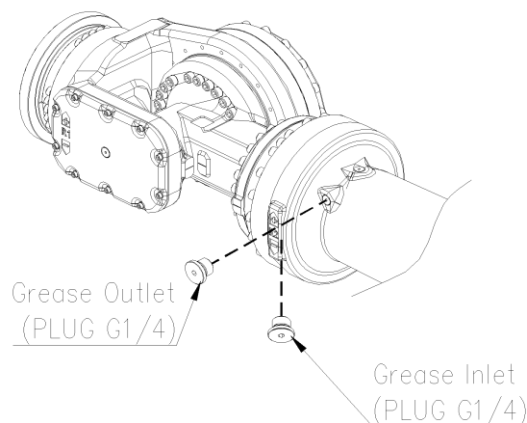


주의

기존 주입된 Grease 사양이 MOLYWHITE RE00 인 경우는 필히 100 시간 이상 운전 후 VIGO GREASE RE0 를 주입합니다.



5.1.7. R2 축 감속기 (HX500)

**주의**

그리스를 과도하게 주입하지 마십시오. 과도한 그리스는 로봇의 비정상적인 작동을 유발할 수 있습니다.

■ 그리스 교환

- (1) 그리스 니플 A-PT1/4 을 준비한 후 R2 축 각도를 0°로 합니다.
- (2) 그리스 주입구(Grease Inlet) 플러그를 제거하고 그리스 니플 A-PT1/4 을 체결합니다.
- (3) 그리스 배출구(Grease Outlet) 플러그를 제거합니다.
- (4) 주입구를 통해 그리스 건으로 그리스를 주입합니다.

- ✓ 그리스 종 류 : VIGO GREASE RE00
- ✓ 그리스 주입량 : 1,734cc(1,560g)

- ✓ 그리스 종 류 : RV GREASE LB00
- ✓ 그리스 주입량 : 1,734cc(1,508g)

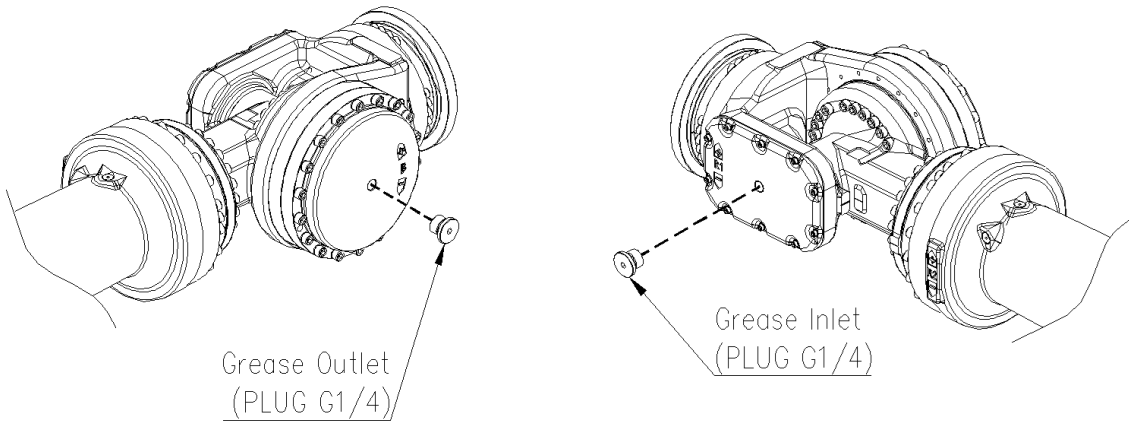
- (5) 새 그리스가 배출구로 나올 때까지 주입합니다. 새 그리스의 확인은 색깔로 구분할 수 있습니다.
- (6) 과다 급유된 그리스 및 잔압을 배출하는 작업을 합니다. (아래 빼기 절차 참조)
- (7) 배출구 주변의 그리스를 닦고 씰 테이프를 감은 플러그를 원래대로 조립하여 주십시오.

■ 그리스 교환 및 신규 주입 후 과다 급유된 그리스 및 잔압 빼기 절차

- (1) 그리스 배출구에 그리스 토출로 주변이 오염되지 않도록 그리스 받이 혹은 HOSE 를 부착합니다.
- (2) 주변과 간섭이 없는 범위 내에서 아래의 조건으로 작동합니다.
 - ① 동작각도 : 60° 이상
 - ② 동작속도 : 100%
 - ③ 동작시간 : 20 분 이상
- (3) 형겅으로 배출구를 닫고, 플러그를 원래대로 조립합니다.



5.1.8. B 축 감속기 (HX500)

**주의**

그리스를 과도하게 주입하지 마십시오. 과도한 그리스는 로봇의 비정상적인 작동을 유발할 수 있습니다.

■ 그리스 교환

- (1) 그리스 니플 A-PT1/4 을 준비한 후 R2, B 축 각도를 0°로 합니다.
- (2) 그리스 주입구의 플러그를 제거하고 그리스 니플 A-PT1/4 을 체결합니다.
- (3) 그리스 배출구 플러그를 제거합니다.
- (4) 주입구를 통해 그리스 건으로 그리스를 주입합니다.

- ✓ 그리스 종 류 : VIGO GREASE RE00
- ✓ 그리스 주입량 : 2,400cc(2,160g)

- ✓ 그리스 종 류 : RV GREASE LB00
- ✓ 그리스 주입량 : 2,400cc(2,088g)

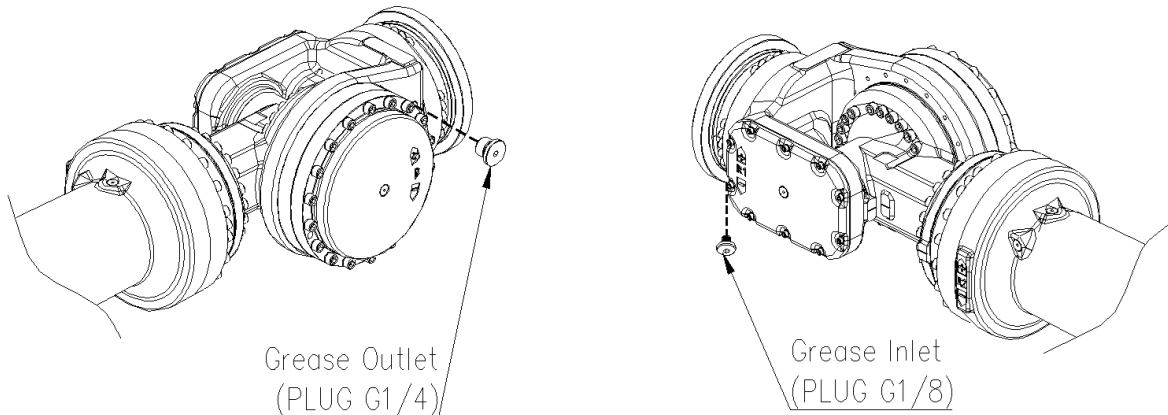
- (5) 새 그리스가 배출구로 나올 때까지 주입합니다. 새 그리스의 확인은 색깔로 구분할 수 있습니다.
- (6) 과다 급유된 그리스 및 잔압을 배출하는 작업을 합니다. (아래 빼기 절차 참조)
- (7) 배출구 주변의 그리스를 닦고 씰 테이프를 감은 플러그를 원래대로 조립하여 주십시오.

■ 그리스 교환 및 신규 주입 후 과다 급유된 그리스 및 잔압 빼기 절차

- (1) 그리스 배출구에 그리스 토출로 주변이 오염되지 않도록 그리스 받이 혹은 HOSE 를 부착합니다.
- (2) 주변과 간섭이 없는 범위 내에서 아래의 조건으로 작동합니다.
 - ① 동작각도 : 120° 이상
 - ② 동작속도 : 100%
 - ③ 동작시간 : 20 분 이상
- (3) 형겅으로 배출구를 닫고, 플러그를 원래대로 조립합니다.



5.1.9. R1 축 감속기 (HX500)

**주의**

그리스를 과도하게 주입하지 마십시오. 과도한 그리스는 로봇의 비정상적인 작동을 유발할 수 있습니다.

■ 그리스 교환

- (1) 그리스 니플 A-PT1/4 을 준비한 후 R2, B, R1 축 각도를 0°로 합니다.
- (2) 그리스 주입구의 플러그를 제거하고 그리스 니플 A-PT1/4 을 체결합니다.
- (3) 그리스 배출구 플러그를 제거합니다.
- (4) 주입구를 통해 그리스 건으로 그리스를 주입합니다.

- ✓ 그리스 종 류 : VIGO GREASE RE00
- ✓ 그리스 주입량 : 800cc(720g)

- ✓ 그리스 종 류 : RV GREASE LB00
- ✓ 그리스 주입량 : 800cc(696g)

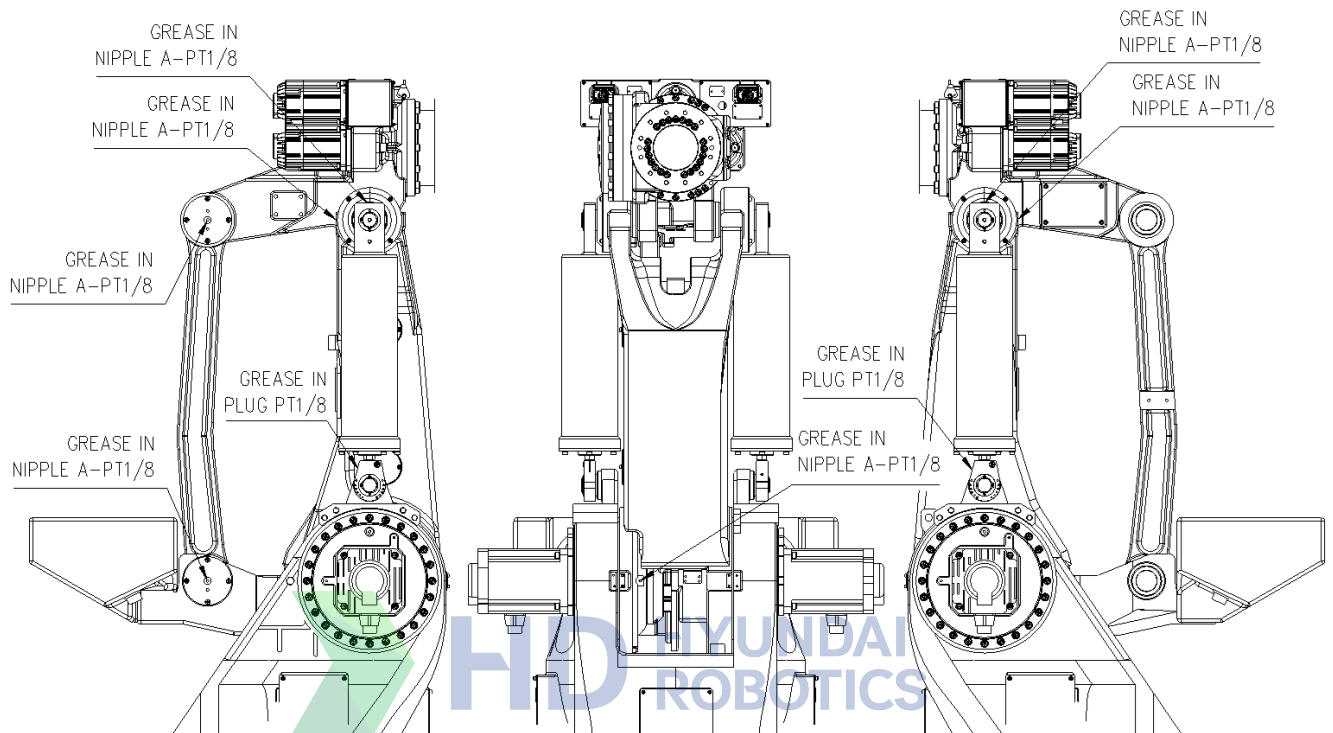
- (5) 새 그리스가 배출구로 나올 때까지 주입합니다. 새 그리스의 확인은 색깔로 구분할 수 있습니다.
- (6) 과다 급유된 그리스 및 잔압을 배출하는 작업을 합니다. (아래 빼기 절차 참조)
- (7) 배출구 주변의 그리스를 닦고 씰 테이프를 감은 플러그를 원래대로 조립하여 주십시오.

■ 그리스 교환 및 신규 주입 후 과다 급유된 그리스 및 잔압 빼기 절차

- (1) 그리스 배출구에 그리스 토출로 주변이 오염되지 않도록 그리스 받이 혹은 HOSE 를 부착합니다.
- (2) 주변과 간섭이 없는 범위 내에서 아래의 조건으로 작동합니다.
 - ① 동작각도 : 60° 이상
 - ② 동작속도 : 100%
 - ③ 동작시간 : 20 분 이상
- (3) 형겅으로 배출구를 닫고, 플러그를 원래대로 조립합니다.



5.1.10. 베어링 지지부



■ 그리스 보충

- ① GREASE NIPPLE A-PT1/8 을 확인합니다.
PLUG PT1/8 은 GREASE NIPPLE A-PT1/8 로 교체합니다.

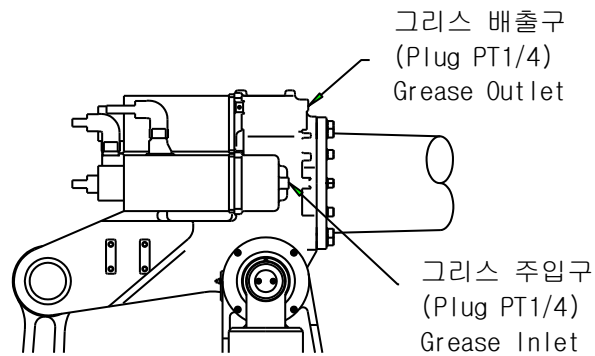
- ② 필요에 따라 주입구의 오염물질을 제거합니다.

- ③ 주입구를 통해 그리스 건으로 그리스를 주입합니다.

- ✓ 그리스 종 류 : GADUS S3 V220C 2
- ✓ 그리스 주입량 : 5cc/12 개월(정기 급유)

- ④ 그리스 니플 A-PT1/8 에 남아있는 그리스를 제거합니다.
PLUG 부의 GREASE NIPPLE 을 제거 후 PLUG 를 체결하고, 남아있는 그리스를 제거합니다.

5.1.11. A1 Frame -기어 박스



■ 그리스 교환

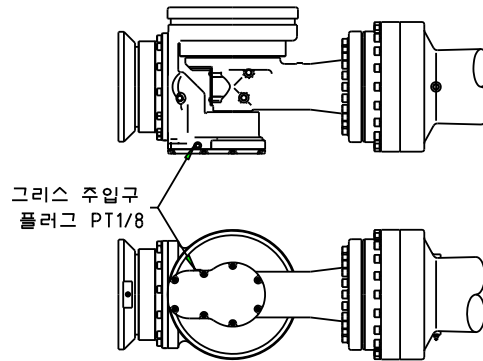
- (1) Arm Frame 기어 박스는 그리스 교환 주기인 6~7 년(Over haul)까지 그리스를 교환하지 않습니다.
- (2) 기어박스 내부의 전체 그리스 교환은 R2/B/R1 축 모터를 분해하여 폐유를 제거하고, 신규 그리스를 주입해야 하므로, 상세한 작업 방식에 대해서는 연락하여 주십시오.
(모터 분해 시 톨 위치가 변경되므로, 원점을 재 설정하여야 합니다.)

- ✓ 그리스 종 류 : Gadus S2 V46 2
- ✓ 그리스 주입량 : 1,900 cc (1,710 g)

■ 그리스 교환 및 신규 주입 후 과다 급유된 그리스 및 잔압 빼기 절차

Arm 기어박스	60°/120°/60°이상	100 %	최소 20 분 이상
----------	----------------	-------	------------

5.1.12. 손목부 -기어박스 (HX200L/HX200L-2000/HX300/HX300L/HX400)



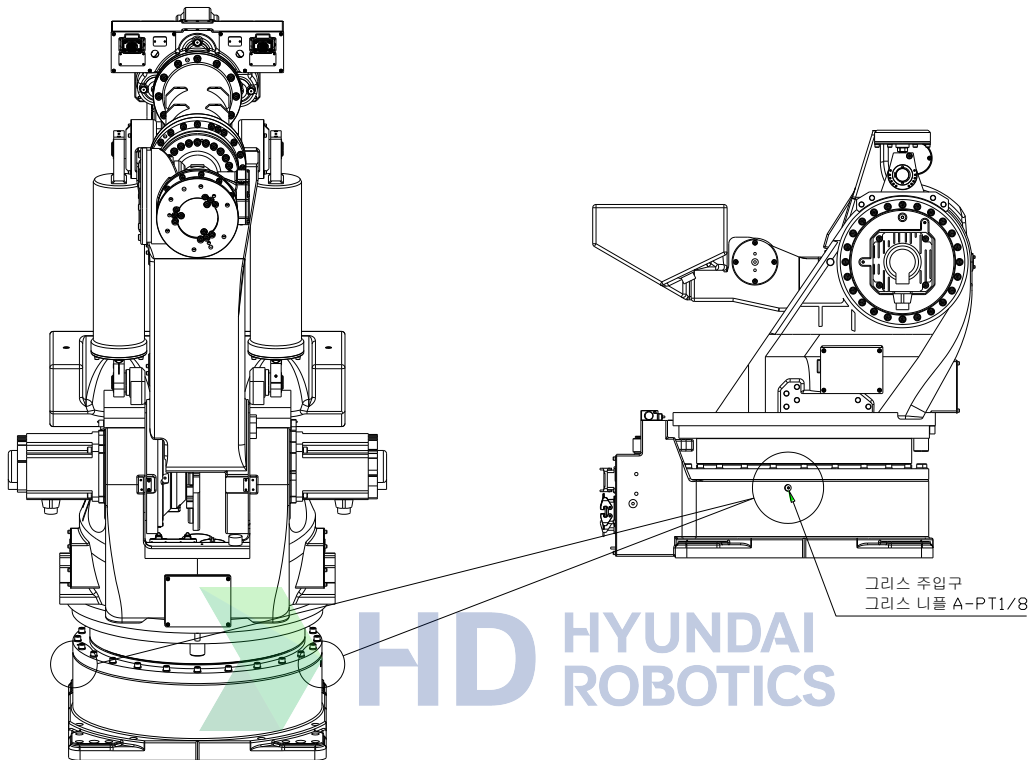
■ 그리스 교환

- (1) 그리스 니플 A-PT1/8 을 준비합니다.
 - (2) 그리스 주입구의 플러그를 제거하고 그리스 니플 A-PT1/8 를 조립합니다.
 - (3) 주입구를 통해 그리스 건으로 그리스를 주입합니다.
- ✓ 그리스 종 류 : Gadus S2 V46 2
 - ✓ 그리스 주입량 :
HX200L/HX200L-2000 : 333cc(300g)
HX300/HX300L/HX400 : 267cc(240g)
- (4) 그리스 니플 A-PT1/8 을 주입구에서 제거합니다.
 - (5) 과다 급유된 그리스 및 잔압을 배출하는 작업을 합니다. (아래 빼기 절차 참조)
 - (6) 배출구 주변의 그리스를 닦고 실 테이프를 감은 플러그를 원래대로 조립하여 주십시오.

■ 그리스 교환 및 신규 주입 후 과다 급유된 그리스 및 잔압 빼기 절차

- (1) 그리스 배출구에 그리스 토출로 주변이 오염되지 않도록 그리스 받이 혹은 HOSE 를 부착합니다.
- (2) 주변과 간섭이 없는 범위 내에서 아래의 조건으로 작동합니다.
 - ① 동작각도 : R1 축 60° 이상
 - ② 동작속도 : 100%
 - ③ 동작시간 : 20 분 이상
- (3) 형겅으로 배출구를 닦고, 플러그를 원래대로 조립합니다.

5.1.13. S 축 크로스롤러베어링 부



■ 그리스 보충

- (1) 그리스 니플 A-PT1/8 을 확인합니다.
- (2) 필요에 따라 주입구의 오염물질을 제거합니다.
- (3) 주입구를 통해 그리스 건으로 그리스를 주입합니다.

- ✓ 그리스 종 류 : GADUS S3 V220C 2
- ✓ 그리스 주입량 : 5cc (Max. 15cc)

- (4) 그리스 니플 A-PT1/8 에 남아있는 그리스를 제거합니다.

5.2. 배터리 교환

각 축의 위치 데이터는 백업용 배터리로 보존됩니다. 배터리는 매 2 년마다 반드시 교체해야 합니다. 배터리 교환 시 다음 절차를 따르십시오.

- ① 제어기 전원 ON 상태에서 비상정지 버튼을 눌러 주십시오.



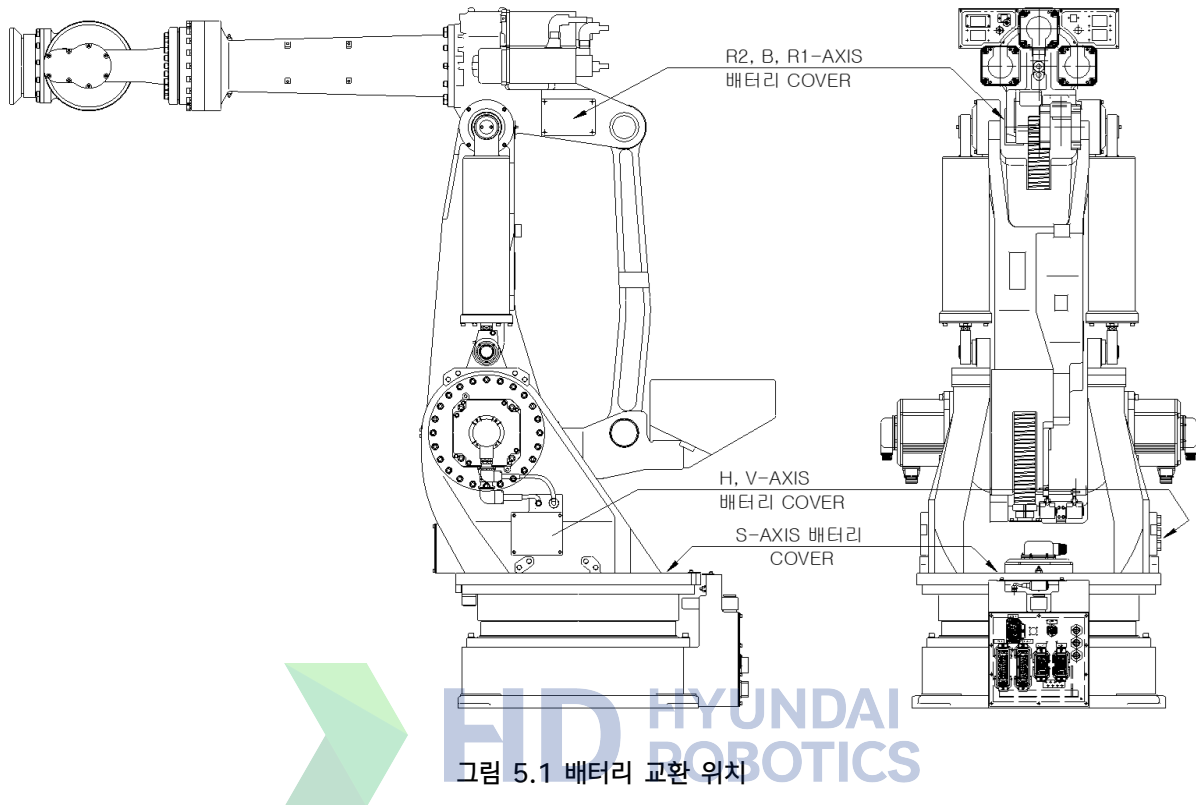
주의

전원을 끄고 배터리를 교환하면, 현재의 모든 위치 데이터를 잃어버리게 됩니다. 따라서 원점 설정을 다시해야 합니다.

- ② 각 축 별 배터리 위치의 커버를 분리해 주십시오.
- ③ 현 배터리를 빼내어 주십시오.
- ④ 새 배터리를 조립하십시오. 조립 방향에 주의해 주십시오.

- ✓ 배터리 사양. : ER6C(AA) 3.6V
- ✓ 제조사 : Maxell

- ⑤ 커버를 원래대로 설치해 주십시오.



주의

- ✓ 배터리를 버리지 마십시오. 해당 나라의 법이나 규율에 따라 산업용 폐기물로 취급 하십시오.
- ✓ 배터리를 충전하지 마십시오. 폭발이나 과열을 일으킬 수 있습니다.
- ✓ 지정한 사양이외의 배터리를 사용하지 마십시오.
- ✓ 지정한 배터리로만 교환하십시오.
- ✓ 배터리의 음/양극을 쇼트시키지 마십시오.
- ✓ 배터리를 화염이나 고온에 노출시키지 마십시오.

5.2.1. 배터리 보관시의 주의 사항

- (1) 고온·고습 장소에는 보관하지 마시고, 결로가 없도록 통풍이 좋은 장소에 보관하십시오.
- (2) 상온($20\pm 15^{\circ}\text{C}$)으로 온도변화가 적고, 상대습도 70% 이하의 장소에 보관해 주십시오.
- (3) 배터리의 보관은 6 개월 기준으로 하고, 선입선출이 되도록 관리해 주십시오.



5.3. 본체 내 배선 교환

본체 배선의 교환주기는 다음 항목의 영향을 받습니다.

- 연속 가동
- 가동 속도
- 주위 환경

매 3 개월 마다 주기적으로 점검하시고, 케이블이나 케이블 보호용 스프링에 손상이 없는지 확인하십시오. 손상이 발견되면 교체해야 합니다.

사용 조건에 관계없이 매 16,000 시간 마다 케이블을 교환하여 주십시오.

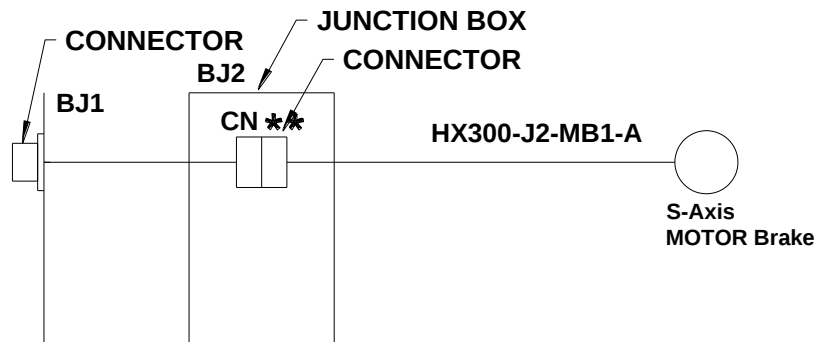


주의

- ✓ 배선에는 내굴곡성이 있는 것을 사용하고 있으므로 지정한 전선 이외는 절대로 사용하지 않도록 하십시오.
- ✓ 배선의 교환은 유니트(Unit) 단위로 하십시오.
- ✓ 케이블, 보호스프링, 호스 등에서 외상, 손상 등이 있는 것은 트러블의 원인이 되므로 사용하지 않도록 하십시오.
- ✓ 본체 내 배선을 구입하는 경우는 배선 형식을 당사 서비스 부문의 문의해 주십시오.
- ✓ 본체에서 제이기까지의 배선은 반드시 길이를 지정해 주십시오.

5.3.1. 배선전개 접속도

본체 내 배선의 부품기호는 [그림 5.2]를 참조하여 주십시오.



HX300 - J2 - MB1 - A

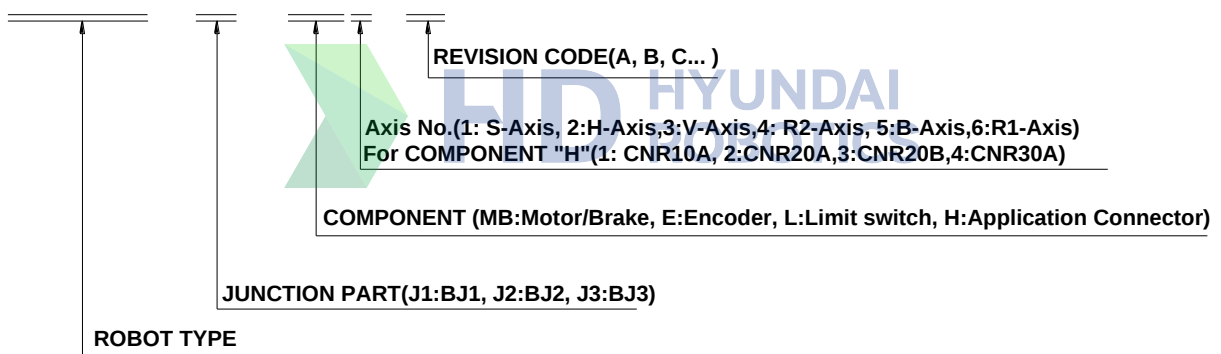


그림 5.2 본체 내 배선 기호 설명

HX200L/HX200L-2000/ HX300/HX300L/HX400/HX500

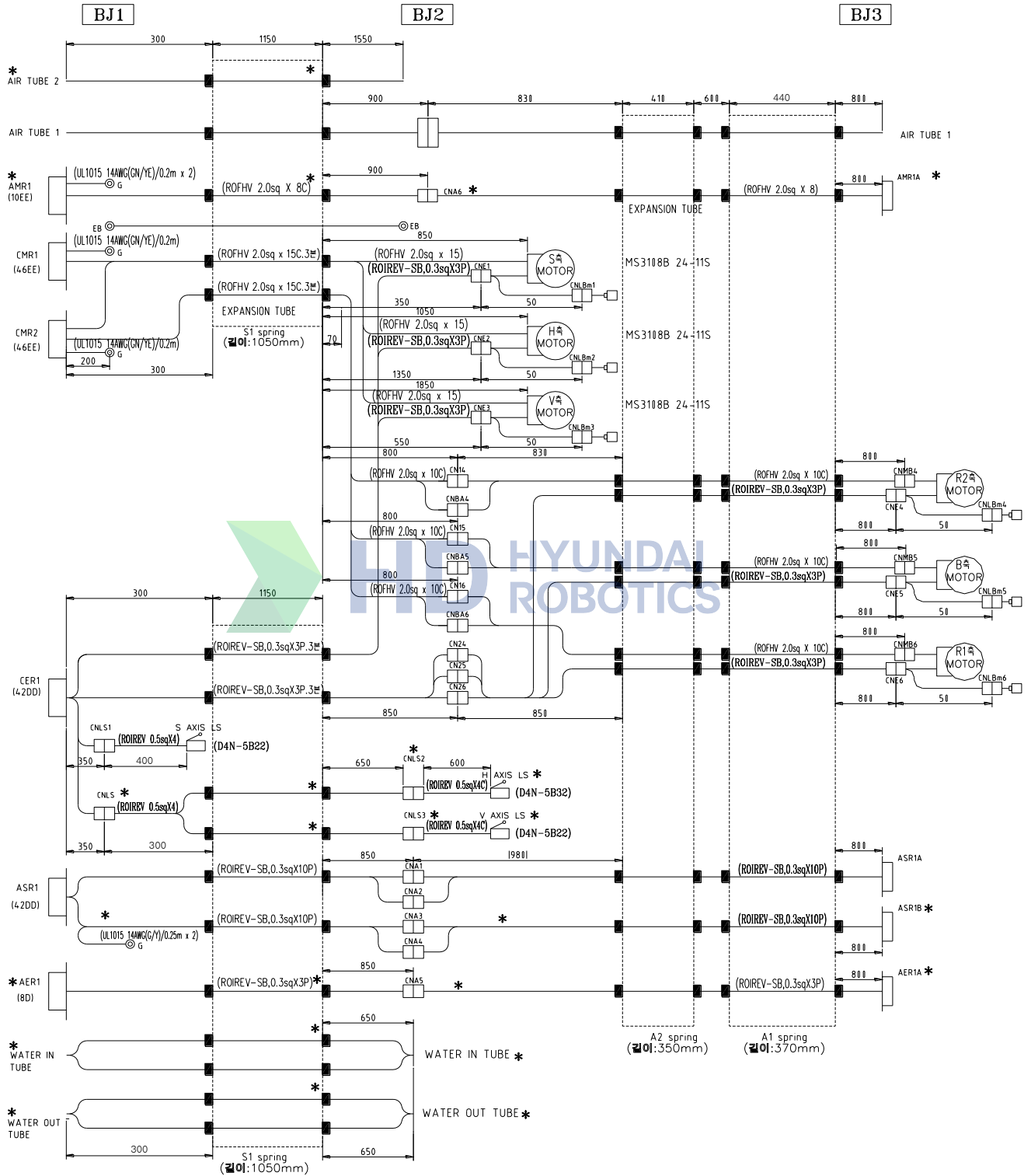


그림 5.3 본체 전개 접속도

6

문제점 발생시의
조치



HD

HYUNDAI
ROBOTICS



6. 문제점 발생시의 조치

HX200L/HX200L-2000/
HX300/HX300L/HX400/HX500

6.1. 문제점 원인조사 진행방법

로봇의 동작·운전 중 어떠한 이상이 발생했을 때 제어기의 이상이 아닐 경우, 기계 부품의 손상에 의한 문제입니다. 트러블을 쉽고 빠르게 처리 할 수 있는 방법은 먼저 현상을 정확히 파악하고, 또한 어떤 부품의 불량에 의한 것인지를 판단할 필요가 있습니다.

(1) 제 1 단계 : 어느 축에 이상이 발생하고 있는가?

먼저 어느 축에 이상한 현상이 발생하고 있는가를 확인하여 주십시오. 이상한 현상이 동작에 나타나지 않아 판단하기 어려울 때는,

- 이음이 발생하고 있는 부위는 없는가?
- 이상발열이 발생하고 있는 부위는 없는가?
- 유격이 있는 부위는 없는가? 등을 조사하여 주십시오.

(2) 제 2 단계 : 어느 부품에 손상이 있는가?

이상이 있는 축이 판명되면 어떤 부품에서 이상 원인이 있는가를 조사해 주십시오. 1 가지 현상에 대해서 여러 가지의 원인이 나타날 수 있습니다. 다음 페이지의 트러블 현상과 원인에 대한 [표 6-1]을 참조하여 주십시오.

(3) 제 3 단계 : 불량 부품의 처리

불량 부품으로 판명되면 『6.3 각 부품별 조사방법 및 처리방법』에 기술된 방법으로 처리해 주십시오. 귀사에서 처리할 수 있는 항목 이외의 사항에 대해서는 당사 서비스부문으로 연락 주십시오.

6.2. 문제점 현상과 원인

[표 6-1]에 나타난 것과 같이 한가지의 현상에 대해서 그 원인으로 생각되는 부품이 여러 가지가 있을 수 있습니다.

어떤 부품이 손상되어 있는가 판단하기 위해서 다음 페이지를 참고하여 주십시오.

표 6-1 문제점 현상과 원인

트러블 현상 / 이상 부위	감속기	브레이크	모터	엔코더	각 지점 베어링부
과부하 [주 1]	○	○	○		○
위치 편차	○		○	○	
이음 발생	○	○	○		○
운전시 진동 [주 2]			○		○
정지 시 흔들림 [주 3]			○	○	○
불규칙적 주기(맥동)[주 4]			○	○	○
편차 이상			○	○	
축의 자유 낙하	○	○			
이상 발열	○	○	○	○	
오동작, 폭주			○	○	

[주 1] 과부하 ----- 모터의 정격사양 조건을 초과하는 부하가 걸릴 때 발생하는 현상.

구체적으로는 온도릴레이, 회로차단기의 차단 등이 발생합니다.

[주 2] 운전시 진동 ----- 동작시의 진동 현상.

[주 3] 정지 시 흔들림 ---- 정지시에 정지위치 주변에서 수회 동안 요동을 되풀이하는 현상.

[주 4] 불규칙적 주기(맥동) 유지 자세에 있어서 정해진 주기를 유지하지 못하고 진동하는 현상.

6.3. 각 부품별 조사방법 및 처리방법

6.3.1. 각 지점 베어링부

각 지점 베어링부 자체가 손상되는 경우는 진동·이음발생과 과부하 현상의 원인이 됩니다. 또한, 베어링 고정용 너트(NUT)에 헐거움이 생길 경우 베어링에 유격이 발생합니다. 이처럼 유격이 생기면 베어링을 손상시키는 원인이 됩니다.

■ 조사방법

- ① 베어링에 유격이 없는지 제 1 암과 제 2 암에 힘을 가하여 조사하여 주십시오.
(체인 블록(Chain Block) 등이 사용될 경우는 제 1 암과 제 2 암의 자세를 유지하고, 감속기에 부하가 가해지지 않은 상태로 베어링에 유격이 없는가를 조사하여 주십시오)
- ② 이상발생 전에 로봇이 주변장치 등에 접촉 되지 않은가를 조사하여 주십시오.

■ 처리방법

베어링을 교환하여 주십시오. 이때 로봇 암을 위로 매달기 위하여 체인 블록(Chain Block) 등의 설비가 필요합니다. 어려움이 있으면 당사 서비스부문으로 연락 주십시오.

6.3.2. 감속기

감속기가 손상된 경우 진동·이음발생이 나타나게 됩니다. 이 경우 정상적인 운전을 방해하는 과부하현상 및 편차이상의 원인이 되며, 이상발열이 생기기도 합니다. 또한 전혀 움직이지 않거나 위치편차가 생기는 경우도 있습니다.



[주축 (S, H, V)]

H&V 축 브레이크 해제 스위치를 [ON][OFF]할 때는, 암이 낙하하기 때문에, 암이 떨어지지 않도록 조치를 취한 다음 브레이크 해제 스위치를 작동시키십시오.

■ 조사방법

- ① 동작시에 진동·이음·감속기부의 이상발열이 나타나지 않는가 조사하여 주십시오
- ② 감속기에 유격과 마모는 없는지, S 축 브레이크 해제스위치를 [ON] 상태에서 제 1 암을 잡고 로봇을 돌려 이상이 손에 느껴지는지를 조사하여 주십시오.
- ③ 이상 발생 전, 로봇이 주변장치 등에 접촉이 되지 않는가를 조사하여 주십시오.
(접촉 충격에 의해 감속기가 손상되는 경우가 있습니다)

■ 처리방법

감속기를 교환하여 주십시오. 다음은 로봇의 암을 위로 매달기 위하여 체인 블록(Chain Block) 등의 설비가 필요합니다. 어려움이 있으면 당사 서비스부문에 연락 주십시오



[손목축 (R2, B, R1)]

브레이크 해제 스위치를 [ON][OFF]할 때는, 암이 낙하하기 때문에, 암이 떨어지지 않도록 조치를 취한 다음 브레이크 해제 스위치를 작동시키십시오.

■ 조사방법

- ① 동작시에 진동·이음, 감속기부의 이상발열이 나타나지 않는가 조사해 주십시오
- ② 감속기에 유격은 없는지 엔드 이펙터(End Effector (스폿 건, 핸드장치등))에 힘을 가하여 조사해 주십시오.
- ③ 운전준비를 차단하고 브레이크 해제스위치 [ON]의 상태에서 손으로 축이 움직이는가 조사하여 주십시오. 움직이지 않으면 이상이 있는 것입니다.
- ④ 비상 발생 전, 로봇 주변장치등에 접촉이 되지 않는가를 조사하여 주십시오.
(접촉 충격에 의해 감속기가 손상되는 경우가 있습니다)

■ 처리방법

- ① 감속기를 교환해 주십시오.
- ② 손목부 전체를 교환해 주십시오.
(감속기의 교환에는 시간과 설비가 필요하기 때문에 손목부 전체를 교환하는 경우 빠르고 확실히 처리할 수가 있습니다)

6.3.3. 브레이크(BRAKE)

브레이크에 이상이 발생한 경우 운전준비 [OFF]상태에서 각 축이 낙하할 경우가 있습니다. 또는, 역으로 운전준비 [ON]상태에서도 브레이크가 작동하게 되는 경우가 있습니다. 이와 같은 경우는 과부하현상, 소음발생의 원인이 됩니다.

모터 [ON]하지 않고 로봇 본체를 움직이고자 할 때는 브레이크 해제 스위치를 [ON]으로 하여 움직이십시오. 이때, 중력에 의해 로봇 암이 낙하하기 때문에, 암을 떨어지지 않게 조치를 취한 후에, 브레이크 해제 스위치를 [ON]하십시오.

■ 조사방법

운전준비 [OFF]상태에서 브레이크 해제스위치의 [ON] [OFF]하면서 브레이크의 동작 음이 나는지 조사하여 주십시오. 브레이크의 동작음이 나지않는 경우는 단선으로 생각 됩니다. (브레이크 해제스위치의 [ON] [OFF]를 작동할 경우 암의 낙하에 특히 주의하여 주십시오. 브레이크의 해제스witch는 제어기의 문을 열면 문턱의 기판에 있습니다)

■ 처리방법

배선을 체크하여 단선이 아닐 경우, 모터를 교환해 주십시오.



6.3.4. 모터(MOTOR)

모터에 이상이 발생된 경우 정지시 흔들림, 불규칙 주기(맥동), 운전시 진동과 같은 이상 동작이 발생합니다. 또한, 이상발열과 이음이 발생하는 경우도 있습니다.

감속기가 손상된 경우와 같은 유사한 현상이 생기므로 원인이 어디에 있는가를 판단하기 위해서는 감속기 및 베어링부의 조사도 동시에 해 주십시오.

■ 조사방법

이음, 이상발열이 발생하지 않는가 조사하여 주십시오.

■ 처리방법

모터를 교환하여 주십시오.

6.3.5. 엔코더(ENCODER)

엔코더에 이상이 발생한 경우 위치편차·오동작·폭주 등을 일으키며 정지시 흔들림, 불규칙한 주기(맥동)가 발생하는 경우가 있습니다. 그리고 이러한 트러블 경우는 기계적인 이음과 발열·진동등의 현상이 생기는 것과는 관계가 없습니다.

■ 조사방법

- ① 엔코더 데이터에 이상이 없는가 조사하여 주십시오.
- ② 맞춤용 스케일의 기준위치에 맞추고 위치데이터에 오차가 없는가 조사하십시오.
- ③ 로봇 각 축을 움직여 데이터가 불규칙적으로 변화하는 곳이 없는지 조사하십시오.
- ④ 서보앰프 기판, BD542 을 교환하여 에러 현상이 발생하지 않는지를 조사하십시오.

■ 처리방법

- ① 배선을 체크하여 단선이 아닌 경우는 엔코더를 교환하여 주십시오.
- ② 서보앰프 기판 BD542 을 교환하여 에러 현상이 발생하지 않는 경우는 서보앰프 기판을 교환하여 주십시오.



6.4. 모터 교환



주의

본 로봇은 암의 자세 유지용 브레이크가 모터에 내장되어 있으므로 모터를 분리하면 암이 낙하합니다. 이런 낙하를 방지하기 위해 M20×250 볼트를 아래 그림과 같이 A2 프레임(FRAME) 과 제 2 암(ARM)을 고정시키거나, 크레인 등으로 암(ARM)을 매다는 등의 안전대책을 필히 행해주십시오. 또한 절대로 손으로 암(ARM)을 들고 있지 마십시오.

로봇 정지 직후 모터에 접촉하는 경우에는, 모터 온도를 확인하십시오. 또한, 모터의 중량은 아래와 같습니다. 취급시 주의를 요합니다.

표 6-2 모델별 모터 중량

로봇 모델	주축 모터 중량	손목축 모터 중량
HX300/HX400/HX200L/HX200L-2000/HX300L	27 kg	10.7 kg
HX500	27 kg	11.9 kg

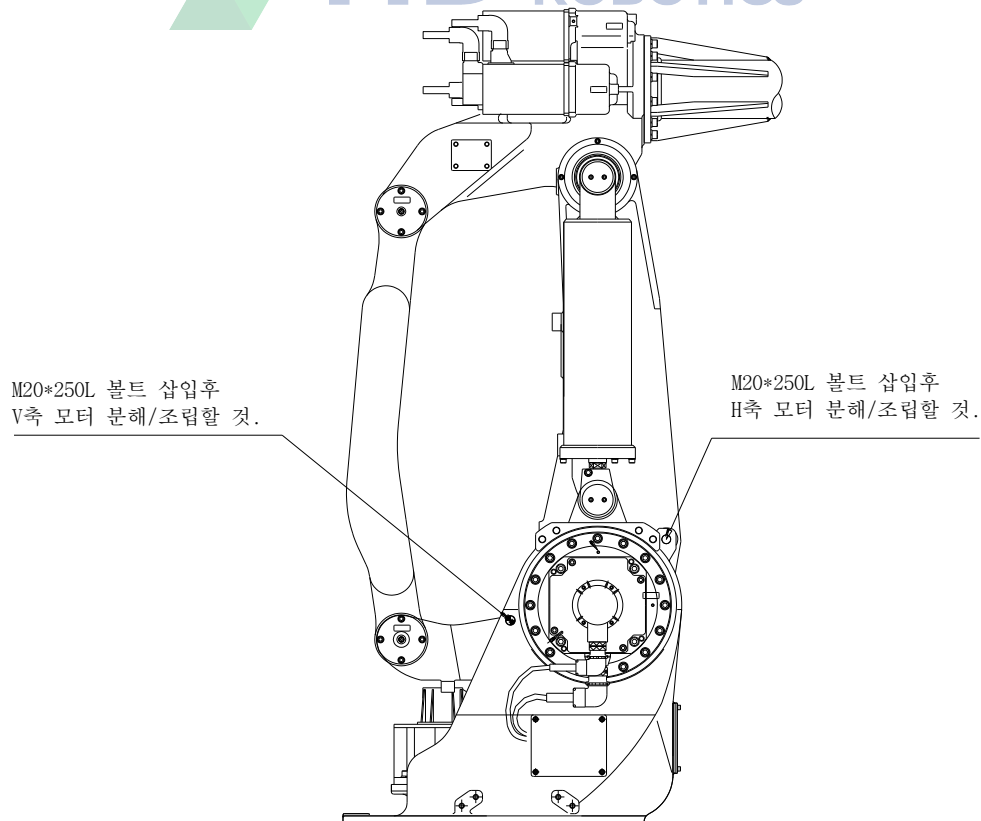


그림 6.1 H, V 축 암(ARM) 낙하 방지 방법



주의:

이 작업은 운전 준비 [ON] 상태에서 시행할 부분이 있습니다. 그러므로 2 인 1 조로 작업을 실시하며 한 사람은 언제든지 비상정지 버튼을 누를 자세를 취하고 또 다른 한 사람은 로봇의 동작에 특히 주의하면서 신속하게 작업을 하십시오. 또한, 작업 전에는 미리 위험을 벗어날 장소를 확인하여 주십시오.

H, V 축의 경우 모터 교환 직후에는 암(ARM) 낙하 방지용 M20 볼트 제거 여부를 확인한 후, 로봇을 동작해 주십시오.



6.4.1. 필요 공구 및 부품

표 6-3 필요 공구

공구명	축 명	품번(형식)	비고
토크렌치 (고객 준비품)	S, H, V	M12 토크 렌치 (Lock type)	시중 토크 렌치 및 익스텐션 사용
	R2, B, R1	M8 토크 렌치 (Lock type)	
		M5 토크 렌치 (Lock type)	

표 6-4 필요 부품

부품 명	축 명	사용 여부	품번(형식)
낙하 방지용 볼트 (옵션)	주축 (H, V)	○	M20×250(표준)
	손목축 (R2, B, R1)	-	-



HD HYUNDAI
ROBOTICS

6.4.2. 모터 교환 방법

- (1) 제어기를 티칭 모드로 하고, 운전준비 [ON] 상태로 합니다. 운전준비 [ON]이 안될 경우, 암이 낙하하지 않도록 하고, 충분히 고정되었는지를 확인해 주십시오. 이후로는 (4)작업부터 합니다.
- (2) 모터를 교환하는 축은 기본자세를 취합니다.
- (3) 주축(S, H, V)의 경우 : [그림 6.1]을 참조
암 낙하 방지를 위하여 고정용 볼트를 삽입합니다.
손목축(R2, B, R1)의 경우 : 각축 SCALE 을 이용, 원점을 맞춥니다.
- (4) 제어기 전원을 [OFF] 상태로 하고 1 차 전원을 [OFF] 합니다.
- (5) 모터 배선을 분리해 주십시오.
- (6) 모터 취부 볼트를 제거해서 모터를 로봇 본체에서 떼어 냅니다.
H, V 축 모터를 떼어낼 때, 모터 축에 취부된 기어로 인해, 오일씰의 립이 손상되지 않도록 하십시오.
- (7) 모터 축에 취부되어 있는 기어를 분리 하십시오.
이때, 모터 축에 강한 충격이 가해지지 않도록 주의하십시오.
- (8) 조립될 모터의 축에 오일을 얇게 도포하고, 기어를 조립합니다.
이때, 모터 축에 기어를 체결하는데 사용되는 볼트는 세척, 탈지 후 나사부에 풀림 방지용 본드 (Loctite 243)을 도포한 후 토크 렌치를 사용하여 규정된 토크로 체결하십시오. 또한, 볼트체결 순번을 대칭방향으로 천천히 체결하십시오.
- (9) 오일씰의 립 부위에 오일을 소량 도포하고 기어 치면에 오일을 적당량 도포해서, 모터를 로봇 본체에 조립 하십시오. 주축 모터를 취부할 때는 모터 축에 취부된 기어에 의해, 오일씰의 립이 손상되지 않도록 하십시오.
- (10) 모터 배선을 접속하십시오.
- (11) H, V 축 모터를 교환한 경우, 유출된 오일만큼 신규로 보충해 주십시오.
- (12) 모터 교환한 축의 엔코더를 리셋합니다.



주의 사항

엔코더 보정을 하기 전에, 일단 운전준비 [ON]으로 해서, 티치펜던트의 Enable 스위치를 2~3 초간 누르면서 전원이 들어가는지 확인합니다.

- (13) 모터 교환한 축의 엔코더를 제어기 조작설명서 [엔코더 보정]을 참조해서 보정하십시오.
- (14) H 축 ARM 낙하 방지용 M20 볼트를 분해 합니다.
- (15) 로봇 동작에 문제가 없는지 확인 합니다.

6.5. 엔코더 원점 설정(SETTING)

엔코더 데이터가 어떠한 트러블로 인하여 이상한 수치를 나타낸 경우와 모터 교환을 한 경우는 로봇의 원점 맞추기를 하여야 합니다.

로봇의 각 축 기준 자세 위치 결정 방법으로 스케일을 사용하고 있습니다. 사용자가 모터를 교환할 경우, 각축의 원점 맞추기 스케일을 이용하여 엔코더를 셋팅하여 주십시오.



주의 사항

이 작업은 운전준비 [ON] 상태에서 수행해야 하는 부분이 있습니다. 그러므로 2 인 1 조로 작업을 실시하며 한 사람은 언제든지 비상정지 버튼을 누를 자세를 취하고 다른 한 사람은 로봇의 동작에 특히 주의하여 신속하게 작업해 주십시오.

작업 전에는 미리 위험을 벗어날 장소를 확인하여 주십시오.



6.5.1. 원점 맞추기

- (1) 제어기를 티칭모드에 맞추고 운전 준비를 [ON]으로 하여 주십시오.
이상으로 인하여 운전준비를 [ON]할 수 없는 경우는 브레이크 해제 스위치를 사용하여 로봇의 기준 위치를 맞추어 주십시오.
- (2) 각 축을 기본 자세까지 움직여 스케일의 눈금선을 일치시키십시오.
- (3) 엔코더 리셋을 하십시오. 엔코더 리셋 방법은 『6.5.2 엔코더 리셋』을 참고하십시오.
- (4) 엔코더 보정을 해 주십시오. 『제어기 조작설명서』를 참조하십시오.
- (5) 로봇 동작에 문제가 없는지를 확인하십시오.

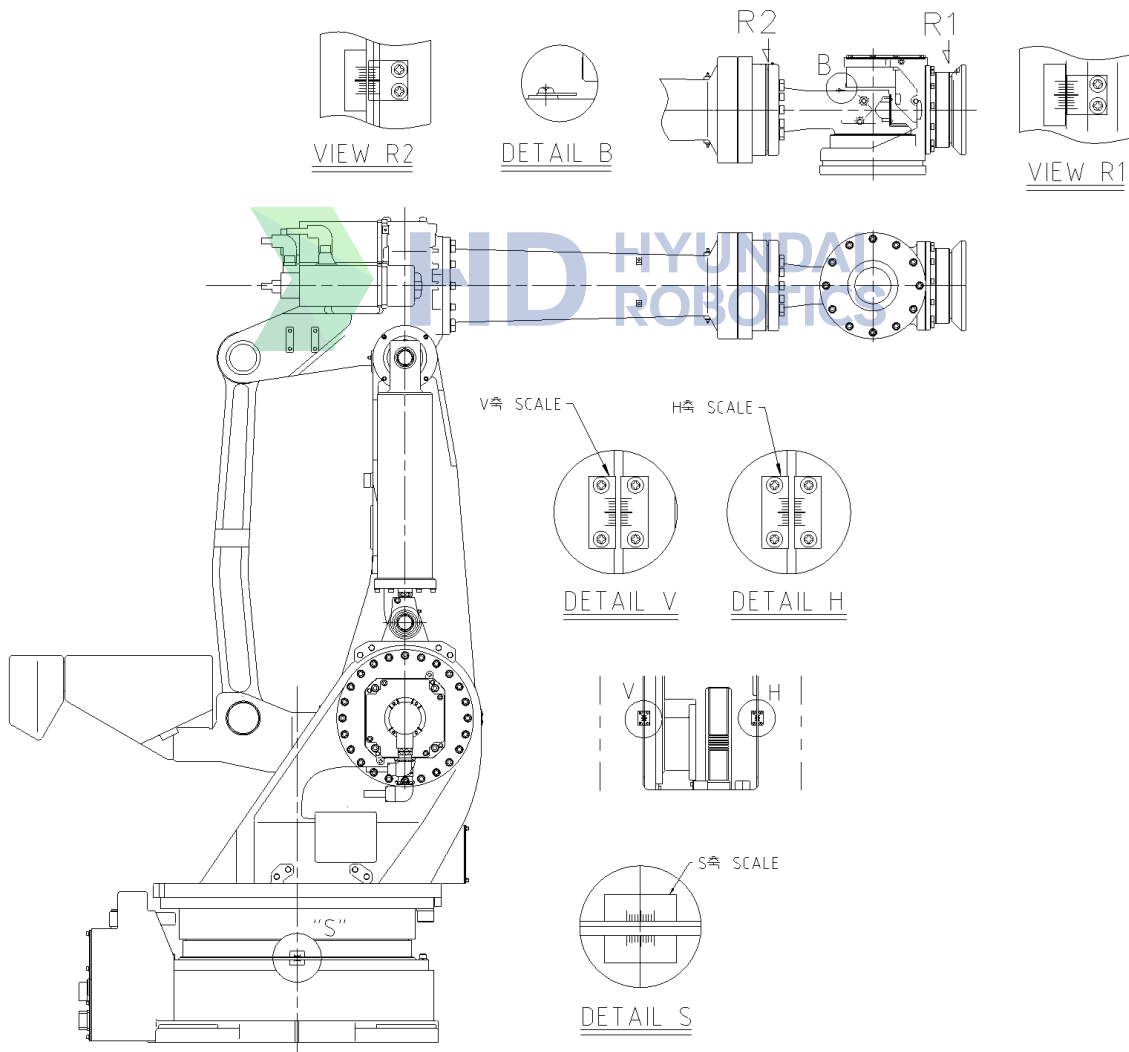


그림 6.2 원점 설정 방법 (HX200L/HX200L-2000/HX300/HX300L/HX400)

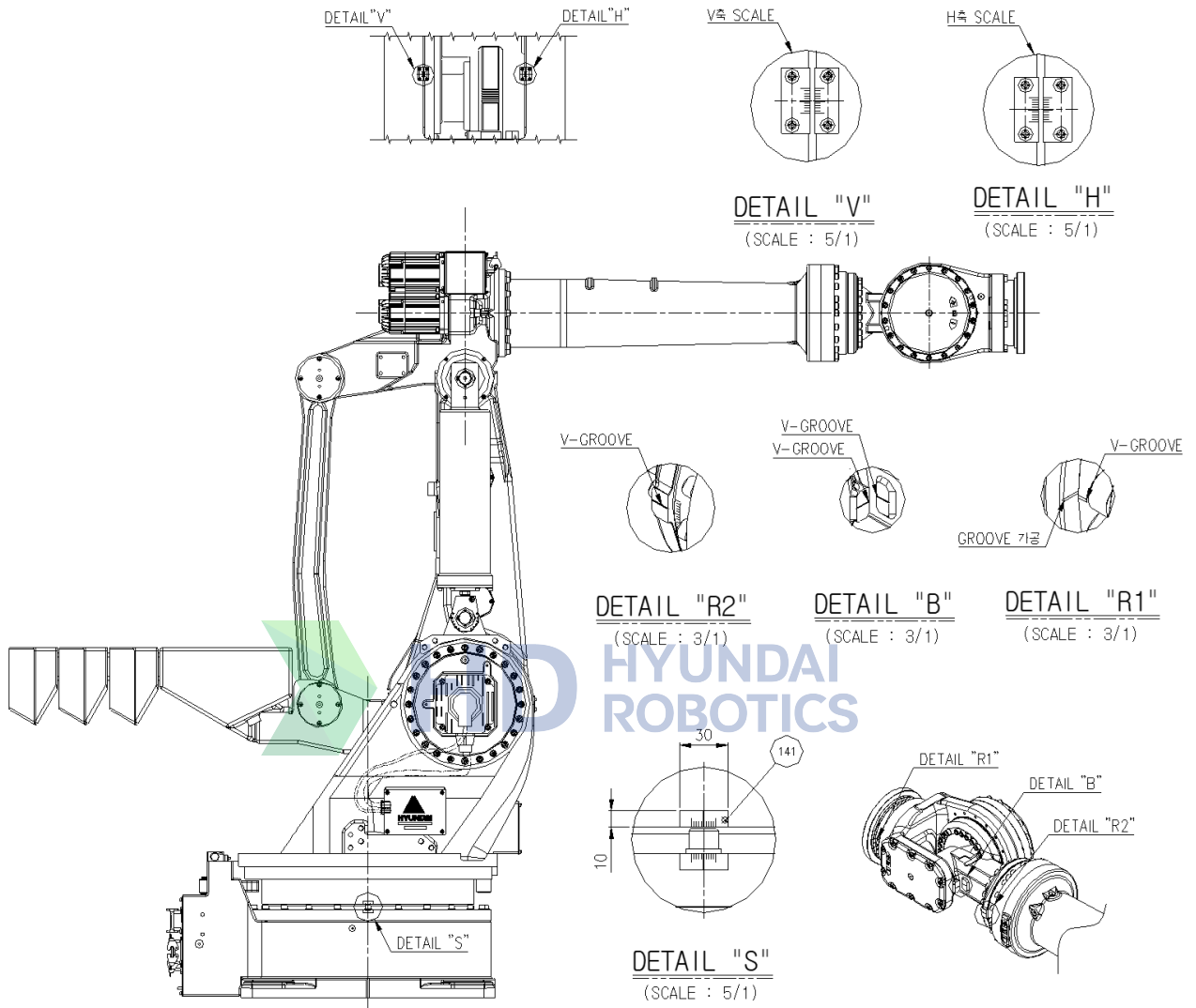


그림 6.3 원점 설정 방법 (HX500)

6.5.2. 엔코더 리셋

- (1) 모터를 OFF 하십시오.
- (2) 시리얼 엔코더 리셋 창을 띄웁니다. (『F2: 시스템』 → 『5: 초기화』 → 『4: 시리얼 엔코더 리셋』)



- (3) [↓],[↑],[SHIFT]+[<-][>-]키를 이용하여 원하는 축으로 이동한 후 [실행]키를 누릅니다.
- (4) 엔코더 리셋 후에는 반드시 제어기 전원을 OFF → ON 해야 합니다.

6.5.3. 엔코더 보정 및 선택

- 로봇 각 축의 기준 위치에 엔코더 DATA의 보정 작업이 필요합니다.
- 제어기 조작설명서『엔코더 보정』을 참조해서, 엔코더 보정을 해주십시오.

[엔코더 보정화면]



- (1) 축을 선택하고 [축조작]키로 기준위치로 축을 이동시키고 『F1』: 적용』키를 누릅니다.
- (2) 로봇 전축을 [축조작]키를 이용하여 기준자세로 위치시키고 『F2』: 전체적용』키를 누르면 한번에 모든 축에 대해 엔코더 옵셋 보정이 수행됩니다.
- (3) 설정 데이터를 저장하기 위해서는 『F7』: 완료』키를 누릅니다. [ESC]키를 누르면 변경된 데이터가 저장되지 않습니다.



주의사항

모터 교환 후, 엔코더 DATA 보정을 행하는 경우, 일단 전원 준비를 『ON』상태로 해서 모터에 전원이 들어가는지를 확인해 주십시오.



HD

HYUNDAI
ROBOTICS

7

권장
예비부품



7. 권장 예비부품

HX200L/HX200L-2000/
HX300/HX300L/HX400/HX500

로봇의 예비부품으로 권장하는 부품은 아래 표와 같습니다. 구입할 때는 로봇본체의 제조 번호와 제조일자를 확인하고 당사 서비스부문으로 연락 주십시오.

[분류]

- A : 정기 보수부품 (정기적으로 교환하는 것)
B : 주요 예비부품 (동작빈도가 많아서 예비부품으로 준비해 두기를 추천하는 것)
C : 주요 구성부품
D : 기구 부품

표 7-1 예비 부품 리스트 I (HX200L/HX200L-2000)

분류	적용로봇	PLATE No.	품명 및 규격	수량	비고
A	HX200L/HX200L-2000	R7900004400 R7900004402	VIGO GREASE RE0 RV GREASE LB00		S, H, V 축 감속기
A	HX200L/HX200L-2000	R7900054780	GADUS S2 V46 2		R2, B, R1 축 감속기 각 축 기어류, 베 어링류
A	HX200L/HX200L-2000	R1001-6202-001	엔코더 배터리	6EA	작동시간에 관계없이 2 년마다 교환
B	HX200L/HX200L-2000	R3061-7111-P03	모터	1EA	S 축
B	HX200L/HX200L-2000	R3061-7211-P03	모터	2EA	H, V 축 공용
B	HX200L/HX200L-2000	R3061-7311-P01	모터	3EA	R2, B, R1 축 공용
C	HX200L/HX200L-2000	R3061-7111-P10	감속기	1EA	S 축
C	HX200L/HX200L-2000	R3061-7211-P01	감속기	1EA	H 축

7. 권장 예비부품

분류	적용로봇	PLATE No.	품명 및 규격	수량	비고
C	HX200L/HX200 L-2000	R3061-7211- P02	감속기	1EA	V 축
C	HX200L/HX200 L-2000	R3061-7311- P02	감속기	1EA	R2 축
C	HX200L/HX200 L-2000	R3061-7411- P01	감속기	1EA	B 축
C	HX200L/HX200 L-2000	R3061-7411- P02	감속기	1EA	R1 축
C	HX200L/HX200 L-2000	R3061-7411- 001	손목부 Ass'y	1EA	
C	HX200L/HX200 L-2000	R3061-7511- 001	S 축 배선 ASS'Y	1EA	CABLE ASSY
D	HX200L/HX200 L-2000	R3061-7211- P04	T/R BEARING	2EA	A2 부 센터 샤프트 지지
D	HX200L/HX200 L-2000	R3061-7211- P05	T/R BEARING	4EA	A2 부 V 축 링크 하부 및 상부 조인 트
D	HX200L/HX200 L-2000	R3061-7211- P06	T/R BEARING	2EA	A2 부 업퍼 암 상부 조인트
D	HX200L/HX200 L-2000	R3061-7230- P01	ROLLER BEARING	4EA	A2 부 발런스 스프링 하부 지지
D	HX200L/HX200 L-2000	R3061-7411- P11	OIL SEAL	1EA	W1 부 손목부 홀더 주물

HX200L/HX200L-2000/
HX300/HX300L/HX400/HX500

분류	적용로봇	PLATE No.	품명 및 규격	수량	비고
D	HX200L/HX200L-2000	R3061-7211-P07	OIL SEAL	1EA	H, V 축 모터용
D	HX200L/HX200L-2000	R3061-7111-P07	OIL SEAL	1EA	S 축 모터용
D	HX200L/HX200L-2000	R3061-7211-P14	V-RING	2EA	A2 부 어퍼 암 상부 샤프트
D	HX200L/HX200L-2000	R3061-7411-P16	O-RING	1EA	B 축 감속기 케이스면
D	HX200L/HX200L-2000	R3061-7411-P15	O-RING	1EA	R1 축 감속기 케이스면
D	HX200L/HX200L-2000	R3061-7411-P14	O-RING	1EA	MAIN BEARING SHAFT 축
D	HX200L/HX200L-2000	R3061-7311-P17	O-RING	1EA	A1 부 프레임과 파 이프 조립면
D	HX200L/HX200L-2000	R3061-7311-P18	O-RING	1EA	A1 부 R2 축 감속기 케이스
D	HX200L/HX200L-2000	R3061-7211-P08	O-RING	2EA	H,V 축 감속기와 MOTOR BASE 조립면
D	HX200L/HX200L-2000	R3061-7320-P02	O-RING	2EA	밸런스 스프링 ASS'Y (BS TUBE 내경)
D	HX200L/HX200L-2000	R3061-7320-P03	O-RING	1EA	밸런스 스프링 ASS'Y (BS ROD 외경)

7. 권장 예비부품

분류	적용로봇	PLATE No.	품명 및 규격	수량	비고
D	HX200L/HX200 L-2000	R3061-7111- P06	O-RING	1EA	S1 부 감속기 샤프트와 베이스 바디 조립면

표 7-2 예비 부품 리스트 II (HX300/HX300L/HX400)

분류	적용로봇	PLATE No.	품명 및 규격	수량	비고
A	HX300/HX30 OL/HX400	R7900004400	VIGO GREASE REO		S, H, V 축 감속기
A	HX300/HX30 OL/HX400	R7900054780	GADUS S2 V46 2		R2, B, R1 축 감속기 각 축 기어류, 베어링류
A	HX300/HX30 OL/HX400	R1001-6202- 001	엔코더 배터리	6EA	작동시간에 관계없이 2 년마다 교환
B	HX300/HX30 OL/HX400	R3057-7111- P03	모터	1EA	S 축
B	HX300/HX30 OL/HX400	R3057-7211- P03	모터	2EA	H, V 축 공용
B	HX300/HX30 OL/HX400	R3057-7311- P01	모터	3EA	R2, B, R1 축 공용
C	HX300/HX30 OL/HX400	R3057-7111- P10	감속기	1EA	S 축
C	HX300/HX30 OL/HX400	R3057-7211- P01	감속기	1EA	H 축
C	HX300/HX40 0	R3057-7211- P02	감속기	1EA	V 축

분류	적용로봇	PLATE No.	품명 및 규격	수량	비고
C	HX300L	R3072-7211-P02	감속기	1EA	V 축
C	HX300//HX300L/HX400	R3057-7311-P02	감속기	1EA	R2 축
C	HX300/300L	R3057-7411-P01	감속기	1EA	B 축
C	HX400	R3058-7411-P01	감속기	1EA	B 축
C	HX300/HX300L	R3057-7411-P02	감속기	1EA	R1 축
C	HX400	R3058-7411-P02	감속기	1EA	R1 축
C	HX300/HX300L	R3057-7411-001	손목부 Ass'Y	1EA	
C	HX400	R3058-7411-001	손목부 Ass'Y	1EA	
C	HX300/HX300L/HX400	R3057-7511-001	CABLE ASSY	1EA	CABLE ASSY
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7211-P04	T/R BEARING	2EA	A2 센터 샤프트 지지
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7211-P05	T/R BEARING	4EA	A2 부 V 축 링크 하부 및 상부 조인트

7. 권장 예비부품

분류	적용로봇	PLATE No.	품명 및 규격	수량	비고
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7211-P06	T/R BEARING	2EA	V 축 모터 조립부
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7230-P01	ROLLER BEARING	4EA	밸런스 스프링 상/하부 지지
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7411-P14	OIL SEAL	1EA	W1 부 손목부 홀더 주물
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7211-P07	OIL SEAL	2EA	H, V 축 모터용
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7111-P07	OIL SEAL	1EA	S 축 모터용
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7211-P14	V-RING	2EA	A2 부 어퍼 암 상부 샤프트
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7411-P05	O-RING	1EA	B 축 감속기 케이스면
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7411-P04	O-RING	1EA	R1 축 감속기 케이스면
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7411-P03	O-RING	1EA	W1 부 MAIN BEARING SHAFT 부
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7311-P13	O-RING	1EA	A1 부 프레임과 파이프 조립면
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7311-P14	O-RING	1EA	A1 부 R2 축 감속기 케이스

분류	적용로봇	PLATE No.	품명 및 규격	수량	비고
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7230-P02	O-RING	2EA	발란스 스프링 ASS'Y (BS TUBE 내경)
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7230-P03	O-RING	2EA	발란스 스프링 ASS'Y (BS ROD 외경)
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7211-P08	O-RING	2EA	H, V 축 감속기와 모터베이스 조립면
D	HX300/HX300L/HX400	R3057-7111-P06	O-RING	1EA	S1 부 감속기 샤프트와 베이스 바디 조립면

7. 권장 예비부품

표 7-3 예비 부품 리스트III(HX500)

분류	적용로봇	PLATE No.	품명 및 규격	수량	비고
A	HX500	R7900004400	VIGO GREASE RE0		S, H, V, R2, B, R1 축 감속기
A	HX500	R7900054780	GADUS S2 V46 2		ARM FRAME 내부 GEAR BOX
B	HX500	R3101-7111- P03	모터	1EA	S 축
B	HX500	R3101-7211- P03	모터	2EA	H, V 축 공용
B	HX500	R3101-7311- P01	모터	3EA	R2, B, R1 축 공용
C	HX500	R3101-7111- P10	감속기	1EA	S 축
C	HX500	R3101-7211- P01	감속기	1EA	H 축
C	HX500	R3101-7211- P02	감속기	1EA	V 축
C	HX500	R3101-7311- P02	감속기	1EA	R2 축
C	HX500	R3101-7411- P01	감속기	1EA	B 축
C	HX500	R3101-7411- P02	감속기	1EA	R1 축

분류	적용로봇	PLATE No.	품명 및 규격	수량	비고
C	HX500	R3101-7411-001	손목부 Ass'Y	1EA	
C	HX500	R3101-7511-001	CALBE ASSY	1EA	
D	HX500	R3101-7211-P04	T/R BEARING	2EA	A2 부 센터 샤프트 지지
D	HX500	R3101-7211-P05	T/R BEARING	4EA	A2 부 V 축 링크 하부 및 상부 조인트
D	HX500	R3101-7211-P06	T/R BEARING	2EA	V 축 모터
D	HX500	R3101-7230-P01	ROLLER BEARING	4EA	발란스 스프링 상/하부 지지
D	HX500	R3101-7311-P03	BALL BEARING	3EA	R2, B, R1 MOTOR GEAR
D	HX500	R3101-7311-P04	BALL BEARING	2EA	GEAR (R1 AXIS 2ND)
D	HX500	R3101-7311-P05	BALL BEARING	1EA	IDEL GEAR (R2 AXIS)
D	HX500	R3101-7311-P06	BALL BEARING	1EA	PIPE (R2 AXIS)
D	HX500	R3101-7311-P07	BALL BEARING	1EA	SPLINE SHAFT (R2 AXIS)

7. 권장 예비부품

분류	적용로봇	PLATE No.	품명 및 규격	수량	비고
D	HX500	R3101-7311-P08	BALL BEARING	1EA	SPLINE SHAFT (B AXIS)
D	HX500	R3101-7311-P09	BALL BEARING	1EA	PIPE (B AXIS)
D	HX500	R3101-7411-P04	BALL BEARING	1EA	R1 BRG SHAFT
D	HX500	R3101-7411-P05	BALL BEARING	2EA	SPLINE SHAFT (R1 AXIS)
D	HX500	R3101-7411-P06	BALL BEARING	2EA	GEAR SHAFT (B AXIS)
D	HX500	R3101-7411-P07	BALL BEARING	1EA	SPLINE SHAFT (B AXIS)
D	HX500	R3101-7111-P07	OIL SEAL	1EA	S 축 모터용
D	HX500	R3101-7211-P07	OIL SEAL	2EA	A2 INPUT GEAR
D	HX500	R3101-7311-P10	OIL SEAL	1EA	SPLINE PIPE (R1 AXIS)
D	HX500	R3101-7311-P11	OIL SEAL	1EA	SPLINE SHAFT (B AXIS)
D	HX500	R3101-7311-P12	OIL SEAL	1EA	SPLINE SHAFT (R2 AXIS)

분류	적용로봇	PLATE No.	품명 및 규격	수량	비고
D	HX500	R3101-7411-P16	OIL SEAL	1EA	MAIN BRG SHAFT (R1 AXIS)
D	HX500	R3101-7111-P06	O-RING	1EA	S1 부 감속기 샤프트와 감속기 사이
D	HX500	R3101-7211-P14	V RING	2EA	A2 부 어퍼 암 상부 샤프트
D	HX500	R3101-7211-P08	O-RING	2EA	A2 부 H, V 축 감속기 케이스
D	HX500	R3101-7311-P13	O-RING	1EA	ARM PIPE + ARM FRAME
D	HX500	R3101-7311-P14	O-RING	1EA	R1 축 감속기
D	HX500	R3101-7311-P15	C-RING	1EA	ARM PIPE
D	HX500	R3101-7411-P11	O-RING	1EA	B 축 감속기 케이스
D	HX500	R3101-7411-P12	O-RING	1EA	B 축 감속기 샤프트
D	HX500	R3101-7411-P13	O-RING	1EA	MAIN BRG SHAFT (R1 AXIS)
D	HX500	R3101-7411-P14	O-RING	1EA	R1 축 감속기 샤프트

7. 권장 예비부품

분류	적용로봇	PLATE No.	품명 및 규격	수량	비고
D	HX500	R3101-7411-P15	O-RING	1EA	R1 축 감속기 케이스
D	HX500	R3101-7230-P02	O-RING	2EA	발란스 스프링 ASS'Y (BS TUBE 내경)
D	HX500	R3101-7230-P03	O-RING	1EA	발란스 스프링 ASS'Y (BS ROD 외경)







HD

HYUNDAI
ROBOTICS

8

해체



8. 해체

HX200L/HX200L-2000/
HX300/HX300L/HX400/HX500

8.1. 로봇 부품별 재질

로봇은 [표 8-1]에 표시된 것처럼 여러 재질로 구성되어 있습니다. 인체나 환경에 악영향을 배제하기 위해, 몇몇 부품은 적정하게, 정돈 및 밀봉되어야 합니다.

표 8-1 부품별 재질 표

부품	재질
Battery	NiCad or Lithium
Wiring, Motor	Copper
Base body, Lower Frame, Upper Frame etc.	Cast Iron
A1 pipe	Steel
Brakes, Motors	Samarium Cobalt(or Neodymium)
Wiring, Connectors	Plastic / Rubber
Reducers, Bearings	Oil / Grease
Wrist cover etc.	Aluminum alloy cast

8.2. 밸런스 스프링 조립품의 폐기

밸런스 스프링은 높은 압축력으로 조립되어 있기 때문에 폐기 단계에서 다음의 절차를 준수하지 않는 경우 인명과 재산의 피해가 발생할 수 있기 때문에 반드시 절차를 준수하여 폐기하여 주십시오.

8.2.1. 밸런스 스프링 조립품의 분리

조립품의 분리는 반드시 H축의 각도를 [그림 8.1]과 같은 자세에서 분리하여 주십시오. 해당 자세는 밸런스 스프링의 압축력이 최소화되어 로봇에서 분리가 가능한 자세입니다. 따라서 본체에서 밸런스 스프링 조립품을 분리하여도 스프링에 의한 압축력은 평형을 이루게 되므로 분리과정에서 위험요소가 최소화 됩니다. 단, 밸런스 스프링 조립품은 내부에는 여전히 높은 압축력이 저장되어 있으므로 8.2.2의 절차에 준하여 조립품을 완전분해 하여야 합니다.

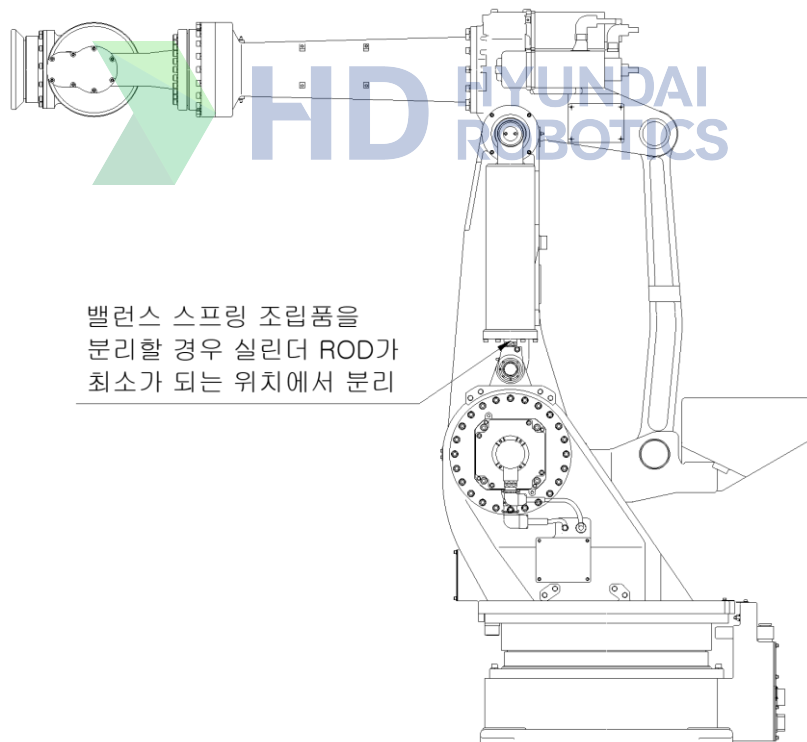


그림 8.1 밸런스 스프링 분리 자세

8.2.2. 밸런스 스프링 조립품의 폐기

본체에서 분리된 밸런스 스프링 조립품의 내부에는 스프링이 여전히 높은 압축력으로 조립되어 있으므로 다음의 절차에 준하여 완전 폐기 하십시오. 또한 내부에는 약간의 그리스가 포함되어 있으므로 오염에 민감한 환경에서는 주의를 요합니다.

밸런스 스프링 조립품을 작업대에 바이스 등의 장치를 이용하여 단단히 고정하십시오.

다음의 [그림 8.2]와 같이 산소 절단기를 이용하여 밸런스 스프링 튜브에 구멍을 뚫어 주십시오. 그림에서 표기한 구멍 규격은 최대로 절단 가능한 구멍의 규격입니다.

내부에 조립된 스프링은 산소 절단기를 이용하여 4 ~ 5 개로 절단하여 주십시오. 스프링은 2 개가 조립되어 있으므로 외측부터 내측의 순으로 절단하고, 절단 후 해당 스프링에 압축력이 없는지 재확인 하여 주십시오.

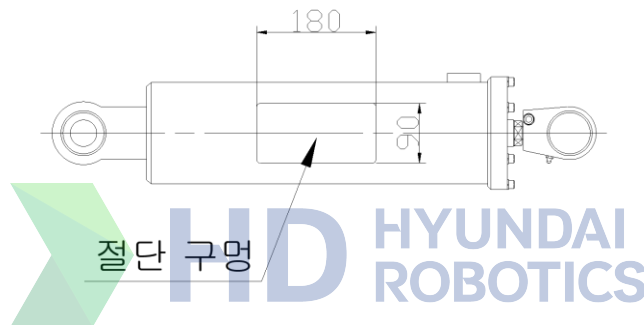


그림 8.2 밸런스 스프링 조립품의 해체



HD

HYUNDAI
ROBOTICS

9

본체 내
배선 접속도

본체 내 배선은 유니트(UNIT)마다 분기하여 접속도로 나타내고 있으므로 배선 체크 및 교환시에 이용해 주십시오.

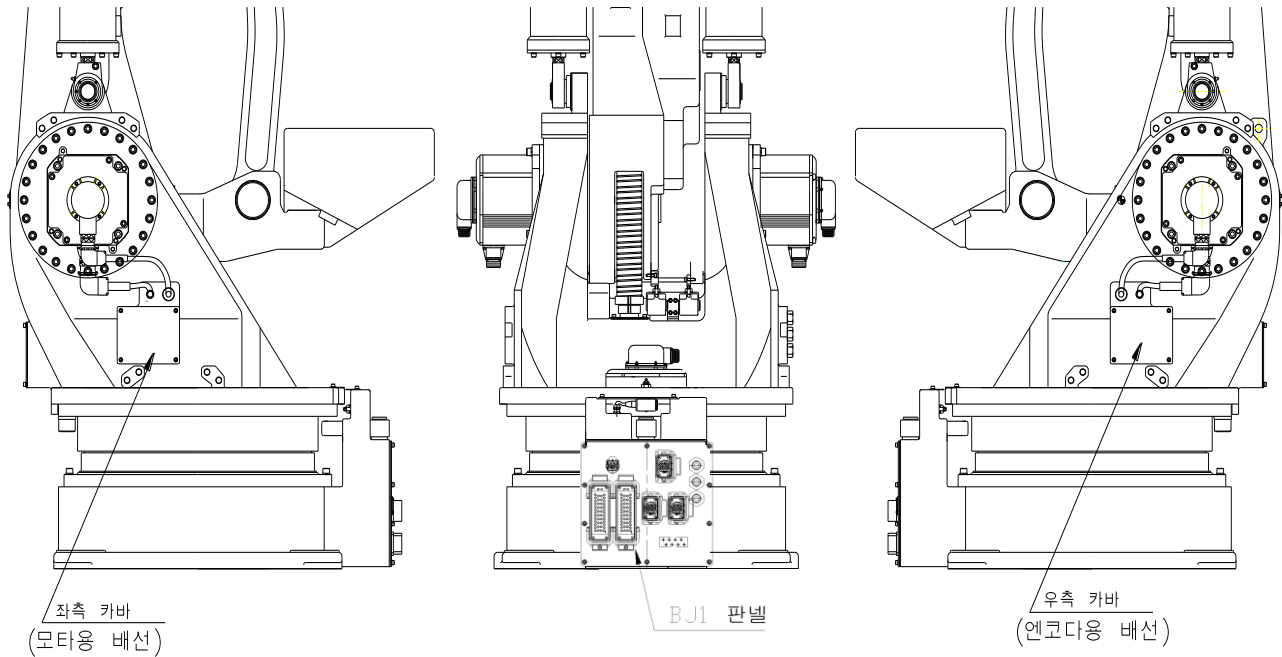
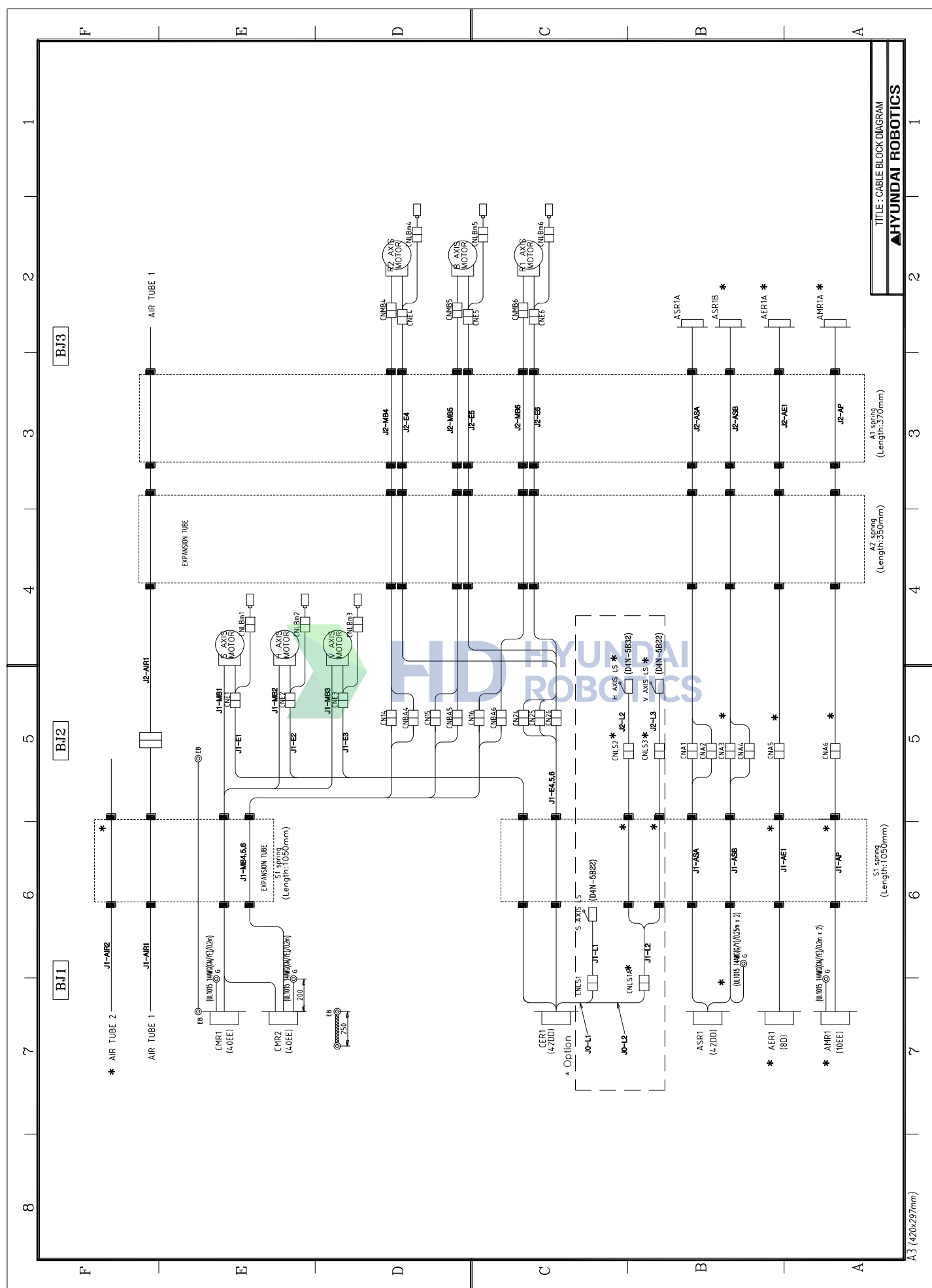


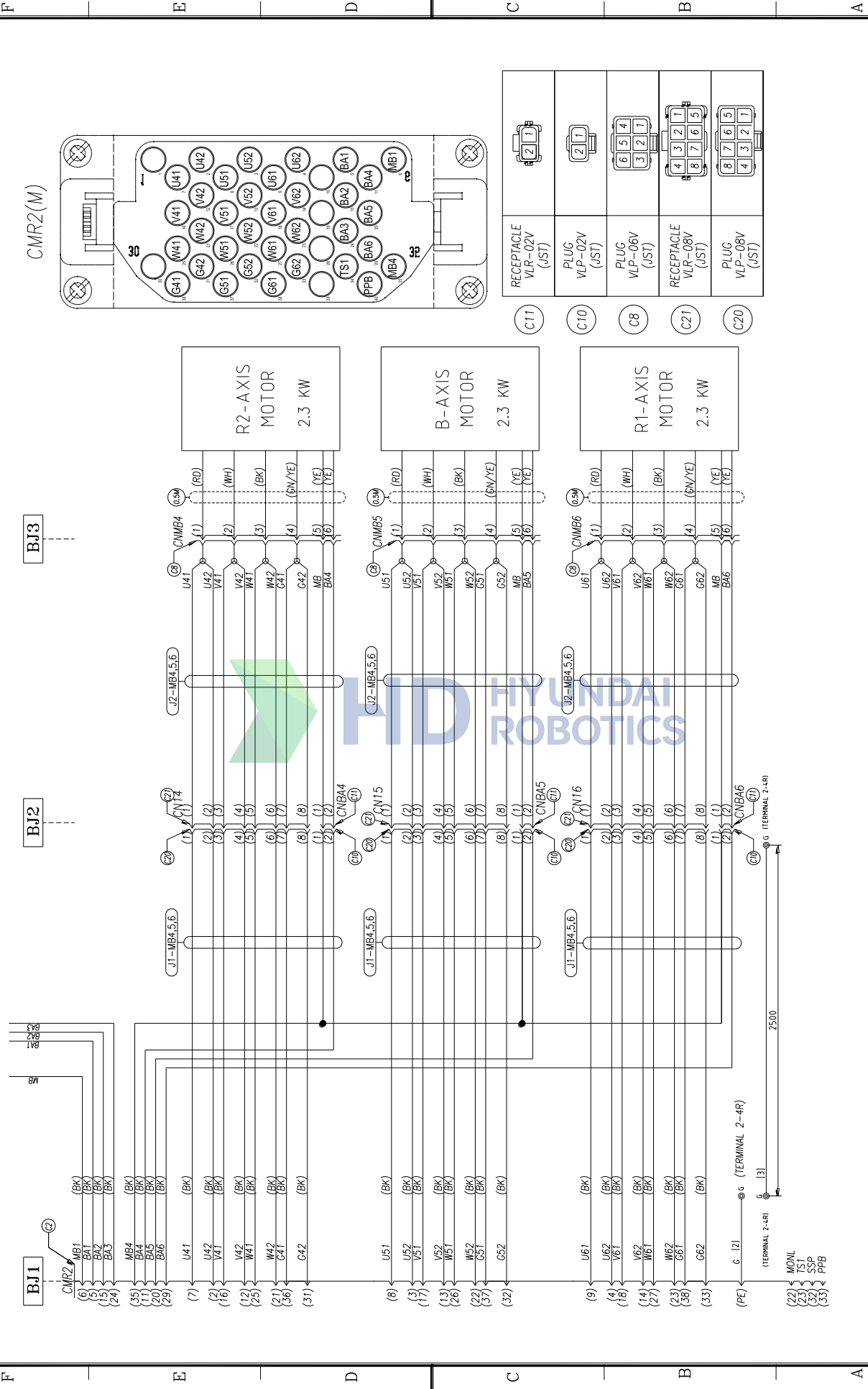
그림 9.1 본체 부품 배치

HYUNDAI
ROBOTICS

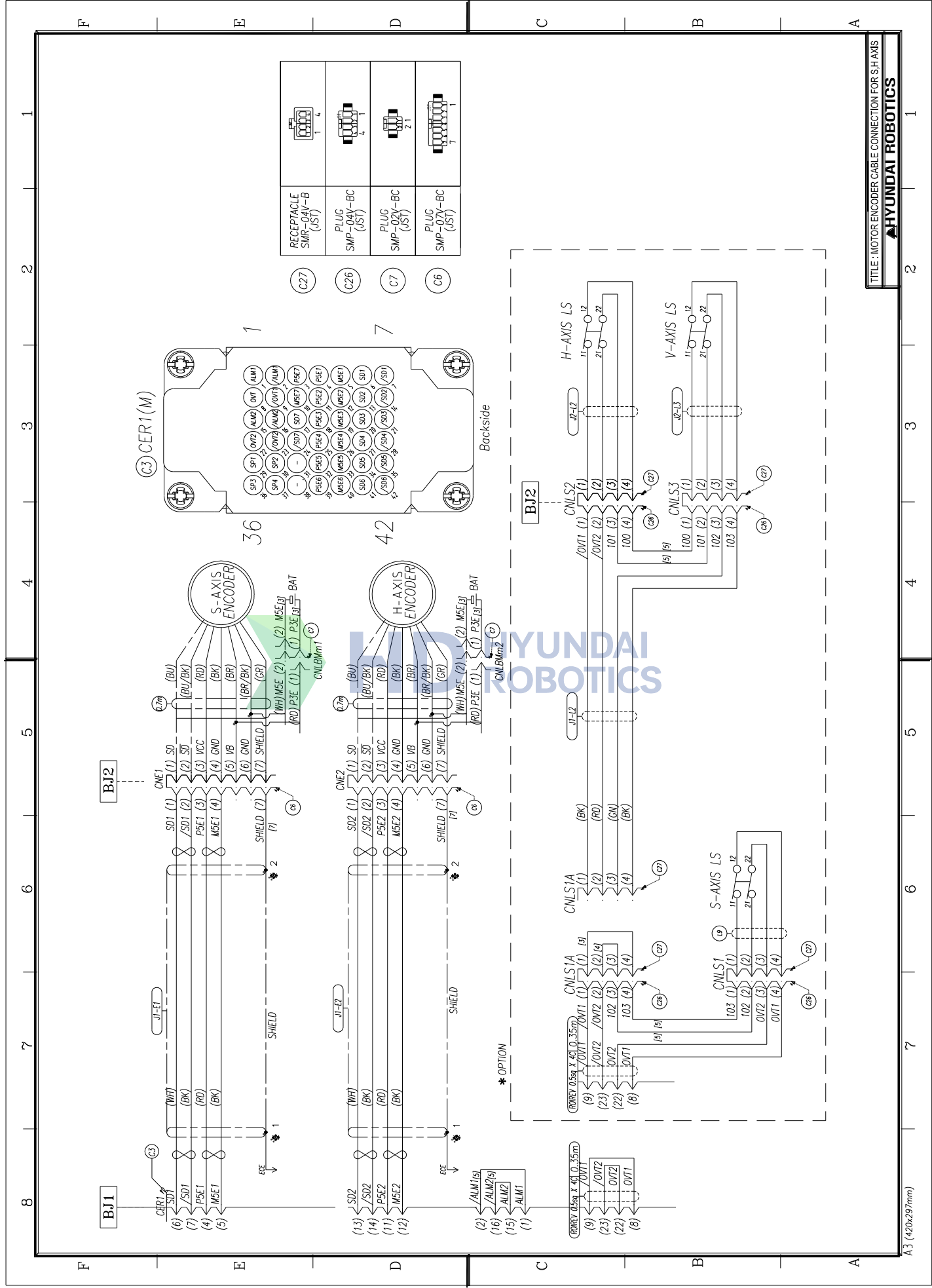
HX300 Series Internal wiring diagram

PAGE NO	CONTENTS
1	CABLE BLOCK DIAGRAM
2	MOTOR POWER CABLE CONNECTION FOR S,H,V AXIS
3	MOTOR POWER CABLE CONNECTION FOR R2,B,R1 AXIS
4	MOTOR ENCODER CABLE CONNECTION FOR S,H AXIS
5	MOTOR ENCODER CABLE CONNECTION FOR V,R2,B,R1 AXIS
6	USER APPLICATION CONNECTION
7	USER APPLICATION CONNECTION

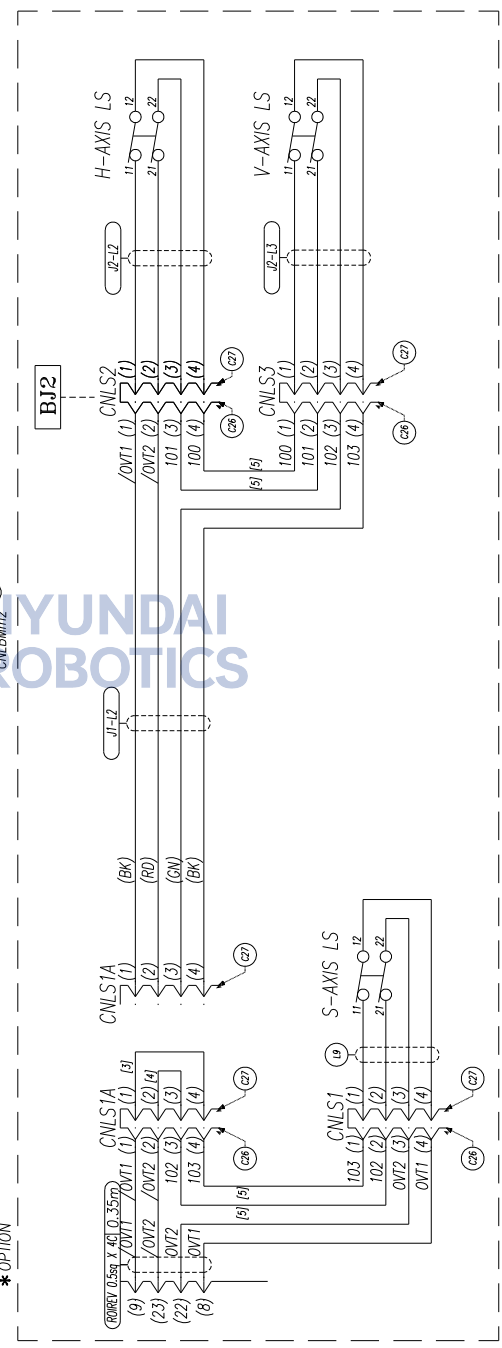
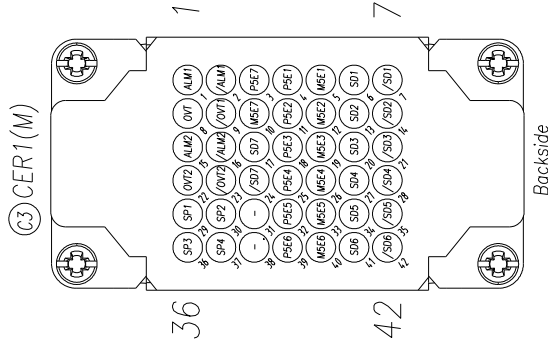


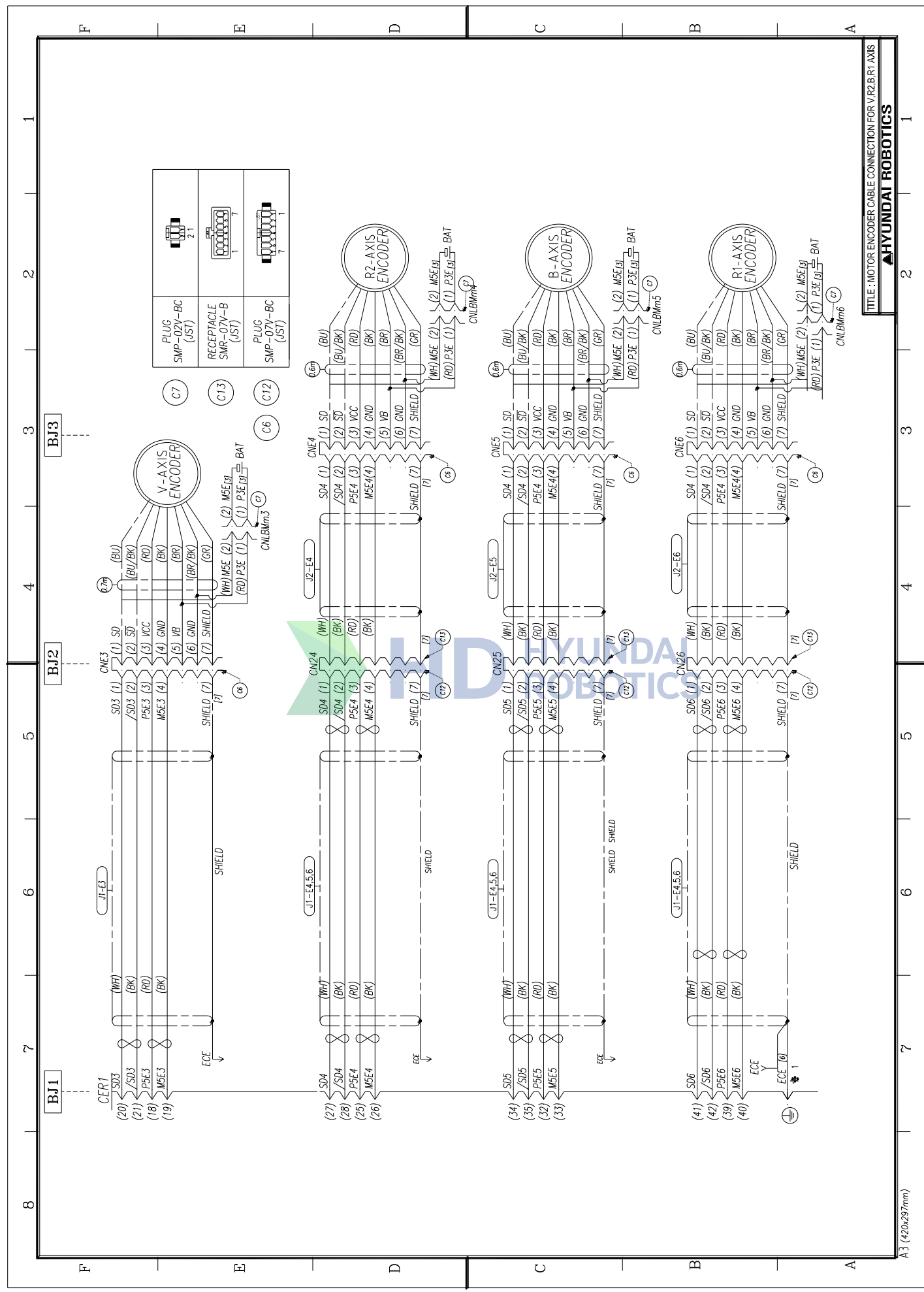


TITLE : MOTOR POWER CABLE CONNECTION FOR R2,B,R1 AXIS



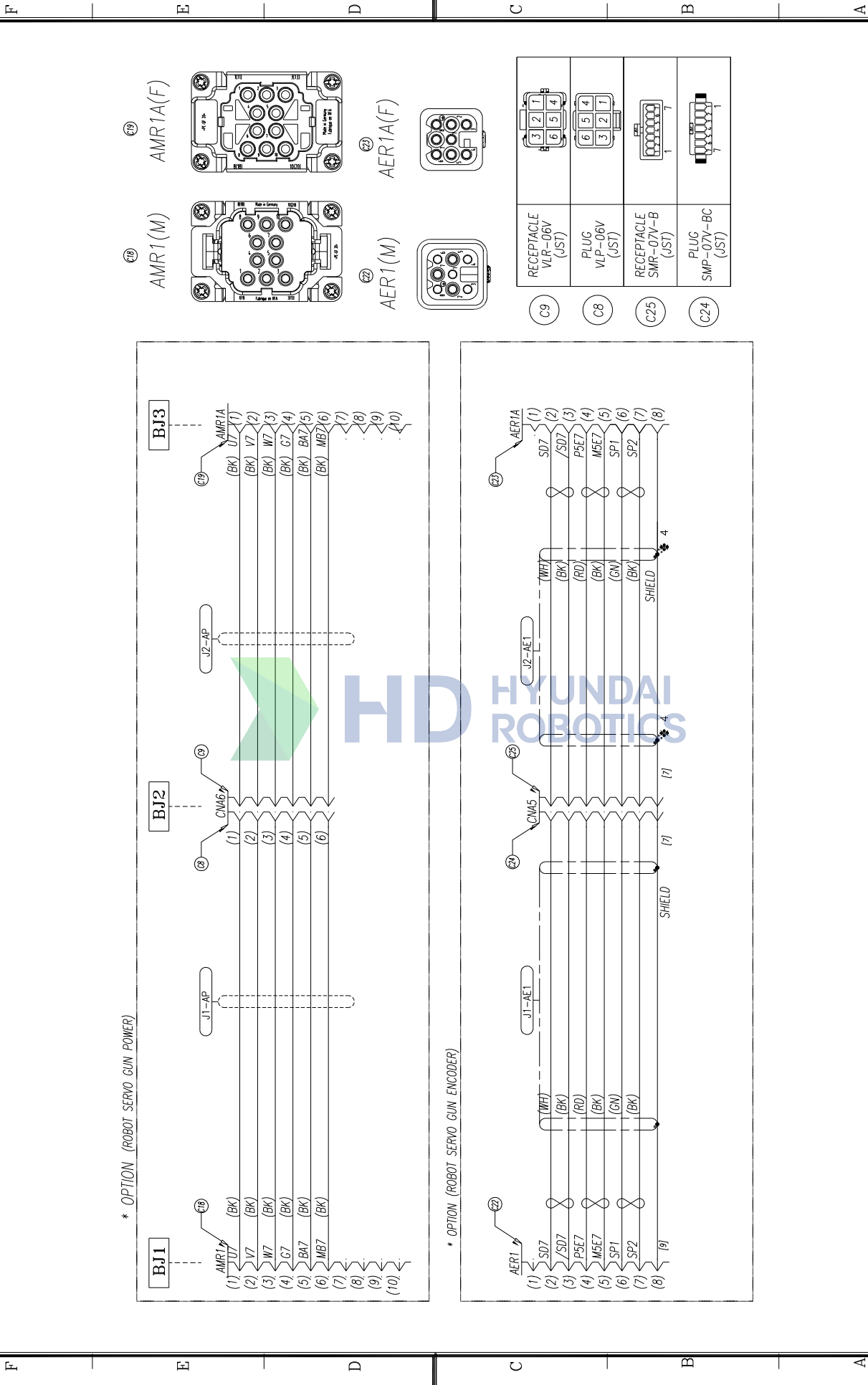
C27	RECEPTACLE SMP-04V-B (JST)	
C26	PLUG SMP-04V-BC (JST)	
C7	PLUG SMP-02V-BC (JST)	
C6	PLUG SMP-07V-BC (JST)	





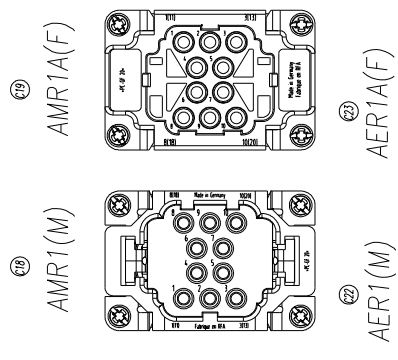
TITLE : MOTOR ENCODER CABLE CONNECTION FOR V,R2,B,R1 AXIS

8 7 6 5 4 3 2 1



* OPTION (ROBOT SERVO GUN POWER)

* OPTION (ROBOT SERVO GUN ENCODER)



C9	RECEPTACLE VLR-06V (JST)	
C8	PLUG VLP-06V (JST)	
C25	RECEPTACLE SMR-07V-B (JST)	
C24	PLUG SMP-07V-BC (JST)	

TITLE : USER APPLICATION CONNECTION

HYUNDAI ROBOTICS

A3 (420x297mm)



GRC: 경기도 성남시 분당구 분당수서로 477

대구: 대구광역시 달성군 유가읍 테크노순환로 3 길 50

울산: 울산광역시 북구 매곡산업로 21 자동차조선기술관 201-5 호

중부: 충남 아산시 염치읍 송곡길 161

광주: 광주광역시 광산구 평동산단로 170-3 B 동 101 호

ARS 1588-9997 | 1 로봇영업 2 서비스영업 3 구매상담 4 고객지원 5 투자문의 6 채용 및 일반 문의

www.hyundai-robotics.com