



警告

应该由合格的安装人员进行安装、并且
安装要符合所有国家法规和地方法规





Hi5a 控制器功能说明书

各轴的原位置复位功能





本手册内的信息为 **Hyundai Robotics** 所有。
未经 **Hyundai Robotics** 书面授权、不得复制全部或部分内容。
本手册不得提供给第三方、不得用于其它用途。

Hyundai Robotics 保留不经过事先通知而修改本手册的权利。

韩国语印刷 - 2023 年 4 月、4 版
Hyundai Robotics Co., Ltd. 版权所有© 2023

地址: 北京市朝阳区望京东路 8 号 锐创国际中心 A 座 1101 室
电话: 010 8417-7788

主页 : www.hyundai-robotics.com



目 录

1. 概要	1-1
-------	-----

2. 功能	2-1
-------	-----







HD

HYUNDAI
ROBOTICS

1

概要



1. 概要

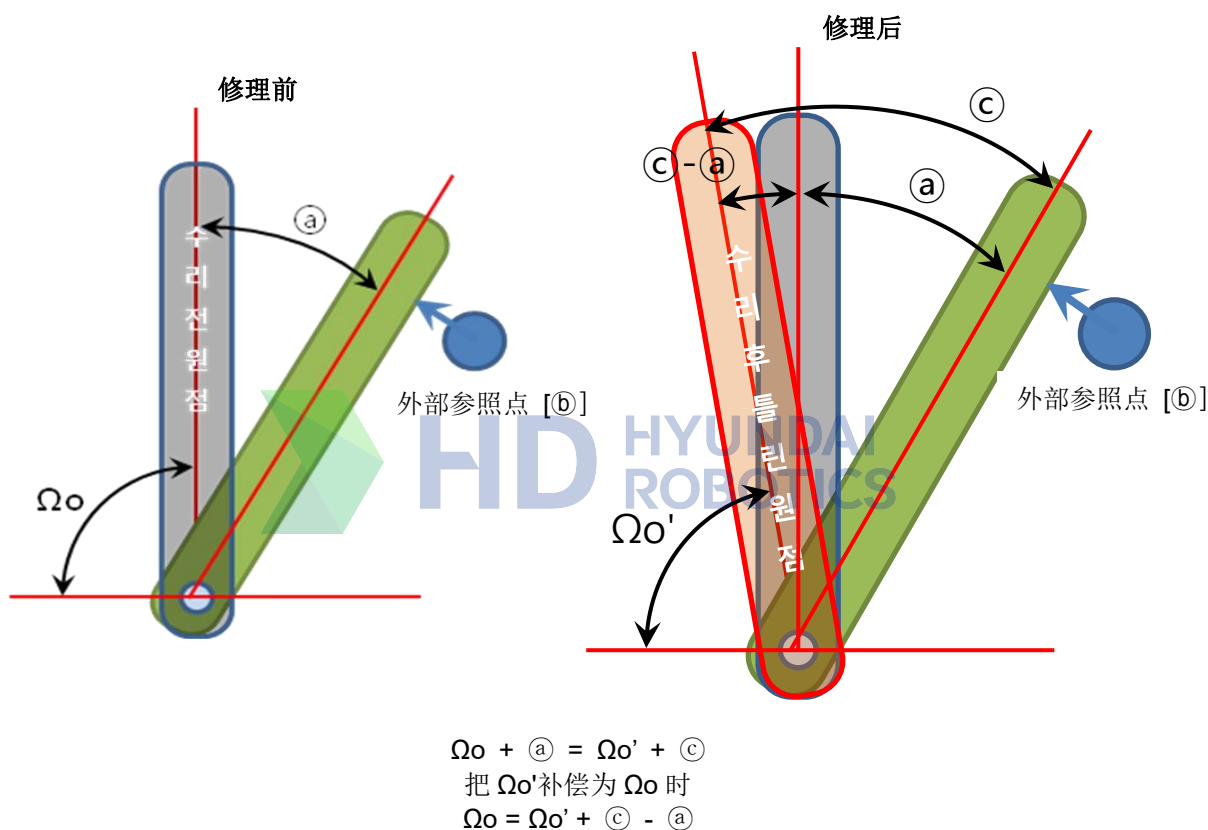
各轴的原位置复位功能

机器人的零部件发生故障(尤其是电机或减速机)而更换相应部件时、为了启用原示教程序、需要以原来的原点相同的条件补偿编码器。

但 AS 人员在现场手动进行上述操作时、也会发生经过反复试验才能对准原点的情况。

因而、Hi5a 控制器提供能够方便操作的专用功能。

※ 机器修理后原位置复位是？



即、原位置复位是

用外部参照点(千分表)更换零部件后用 $(c)-(a)$ 值补偿不正确的原点 Ω_o' (需再使用示教程序)



注意事项

零部件更换前和更换后不得变更外部参照点(D)的位置。也就是说零部件更换前和更换后必须要在同一个位置。



HD

HYUNDAI
ROBOTICS

2

功能



2. 功能

各轴的原位置复位功能

下面在更换 S 轴电机的假设下说明功能。

- (1) 指定新程序(101.JOB)后、进行 S1[确认点 Approach]、S2[原位置确认点、较 S1 只旋转 S 轴]的示教以靠近固定牢固的工具的一个点和 JIG 或周围设备。

S1[确认点 Approach]



S2[原位置确认点、相较 S1 只旋转 S 轴]



- (2) 更换 S 轴的电机后、手动操作 S 轴使其靠近更换前的编码器补偿位置、在系统/机器人参数/编码器补偿画面进行 S 轴的编码器补偿。
- (3) 手动操作示教程序(101.JOB)移动到 S1 后再移动到 S2、到和更换机器零部件之前相同的位置时进行 S3[原位置确认点、相较 S1 只旋转 S 轴]示教。

S3[原位置确认点、相较 S1 只旋转 S 轴]

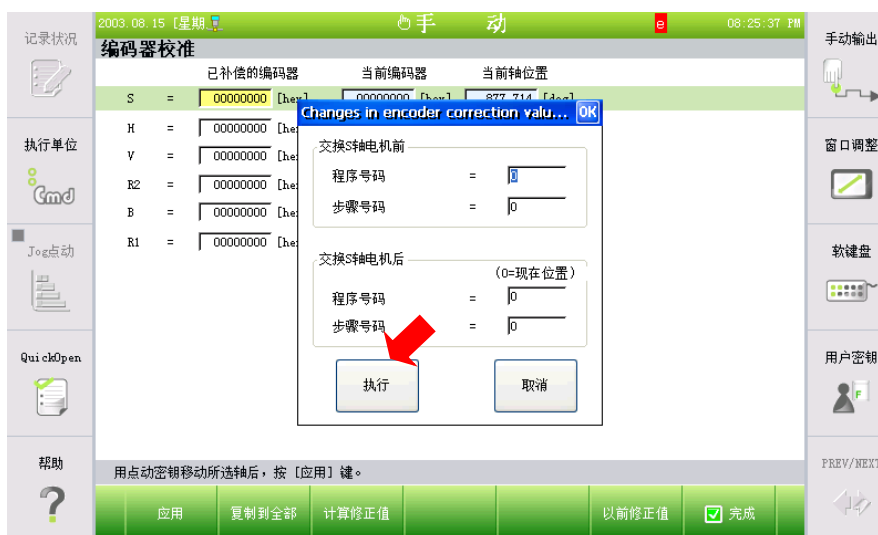


(4) 自动计算对 S 轴的编码器补偿值。

1. 打开系统/机器人参数/编码器补偿画面。
2. 把光标移动到 S 轴后按[F3: 计算修正值]。



3. 把“S 轴电机更换前”的程序号设置为 101、Step 号设置为 2、把“S 轴电机更换后”的程序号设置为 101、Step 号设置为 3 后点击[运行]键。
(※ “S 轴电机更换后”的程序或 Step 号为 0 时、按当前机器人的 S 轴位置计算编码器补偿值。)



4. 画面上显示 S 轴计算的编码器补偿值、点击[F7: 结束]后反映补偿的编码器值。



5. 移动到示教程序(101.JOB)的 S2 时、确认是否和电机更换前的位置相同。





- **Daegu Office (Head Office)**

50, Techno sunhwan-ro 3-gil, yuga, Dalseong-gun, Daegu, 43022, Korea

- **GRC**

477, Bundangsuseo-ro, Bundang-gu, Seongnam-si, Gyeonggi-do, 13553, Korea

- **대구 사무소**

(43022) 대구광역시 달성군 유가읍 테크노순환로 3 길 50

- **GRC**

(13553) 경기도 성남시 분당구 분당수서로 477

- **ARS : +82-1588-9997 (A/S center)**

- **E-mail : robotics@hyundai-robotics.com**

