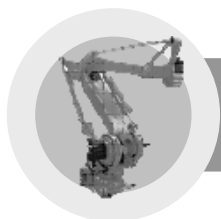




警告

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





机器人本体维修说明书

HP130





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 05 月、第 5 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. 安全.....	1-1
1.1. 序论	1-2
1.2. 安全相关规定	1-4
1.3. 安全培训	1-4
1.4. 安全相关铭牌	1-5
1.4.1. 安全符号	1-5
1.4.2. 安全铭牌	1-5
1.5. 安全功能的定义	1-6
1.6. 安装	1-7
1.6.1. 安全防护栏	1-7
1.6.2. 机器人及周边机械的布置	1-9
1.6.3. 机器人的安装	1-12
1.6.4. 机器人安装空间	1-14
1.7. 操作机器人时的安全工作	1-15
1.7.1. 操作机器人时的安全措施	1-15
1.7.2. 试运行机器人时的安全措施	1-17
1.7.3. 自动运行时的安全措施	1-18
1.8. 进入安全防护栏内时的安全措施	1-19
1.9. 维修检查时的安全措施	1-20
1.9.1. 控制器维修、检查时的安全措施	1-20
1.9.2. 维修及检查机器人系统、机器人机体时的安全措施	1-21
1.9.3. 维修、检查后的措施	1-21
1.10. 安全功能	1-22
1.10.1. 安全电路的运转	1-22
1.10.2. 紧急停止	1-24
1.10.3. 操作速度	1-25
1.10.4. 安全装置的连接	1-25
1.10.5. 工作区域的限制	1-25
1.10.6. 监视功能	1-25
1.11. 末端执行器(End Effector)相关安全事项	1-26
1.11.1. 夹持器(Gripper)	1-26
1.11.2. 工具(Tool) / 作业物	1-26
1.11.3. 空压 / 水压系统	1-26
1.12. 责任	1-27
2. 规格.....	2-1
2.1. 机器人机械部形式	2-2
2.2. 机器人铭牌位置(确认铭牌位置)	2-3
2.3. 基本规格	2-4
2.4. 机体外形尺寸及工作区域	2-5
2.5. 工作轴名称	2-6
2.6. 应用(APPLICATION)配线及配管图	2-7
2.6.1. 应用配线连接器详图	2-8
2.7. 手腕轴接合部详图	2-9

目次

2.8. 工作范围限制	2-10
2.8.1. 1 轴(S 轴)	2-10
3. 搬运安装注意事项	3-1
3.1. 各部位名称	3-2
3.2. 安全铭牌位置	3-3
3.3. 搬运方法	3-4
3.3.1. 利用起吊机	3-4
3.4. 安装方法	3-6
3.4.1. 使用条件	3-6
3.4.2. 机器人机体的安装	3-6
3.4.3. 安装面程度	3-7
3.4.4. 安装面尺寸	3-8
3.5. 手腕轴负荷允许值	3-9
3.5.1. 允许负荷扭矩计算	3-9
3.5.2. 机器人 Cable 连接	3-11
3.5.3. 允许惯性矩计算例	3-12
3.6. 推荐等待姿势	3-14
4. 检查	4-1
4.1. 检查项目与周期	4-2
4.2. 检查项目与周期	4-3
4.3. 主要外部螺丝检查	4-5
4.4. 手腕部反冲力检查	4-7
4.5. 机体内配线检查	4-8
4.5.1. 安全检查条件	4-8
4.5.2. 检查部位	4-8
5. 维护保养	5-1
5.1. 油替换	5-2
5.1.1. S 轴减速器	5-3
5.1.2. H 轴减速器	5-5
5.1.3. V 轴减速器	5-7
5.1.4. R2 轴减速器	5-9
5.1.5. 轴承支撑部	5-11
5.2. 电池替换	5-12
5.2.1. 保管电池时的注意事项	5-13
5.3. 机体内配线替换	5-14
5.3.1. 配线连接图	5-15
6. 发生问题时的措施	6-1
6.1. 问题原因查看及确认方法	6-2
6.2. 异常现象与原因	6-3

6.3. 各配件的查看方法及处理方法	6-4
6.3.1. 各部位轴承部	6-4
6.3.2. 减速器	6-5
6.3.3. 制动器(BRAKE)	6-6
6.3.4. 电机(MOTOR)	6-6
6.3.5. 编码器(ENCODER)	6-7
6.4. 电机替换	6-8
6.4.1. 所需工具及配件	6-9
6.4.2. 电机替换方法	6-10
6.5. 编码器原点设置(SETTING)	6-13
6.5.1. 对准原点	6-14
6.5.2. 编码器复位	6-15
6.5.3. 编码器修正及选择	6-16
7. 推荐预备配件	7-1
8. 解除	8-1
8.1. 各机器人配件的材质	8-2
8.2. 弹簧秤组装体的废弃	8-3
8.2.1. 弹簧秤组装体的分离	8-3
8.2.2. 弹簧秤组装体废弃	8-4
9. 机体内配线连接图	9-1

图片目录

图 1.1 推荐围栏尺寸和出入口大小(竖条形出入口)	1-7
图 1.2 推荐围栏尺寸和出入口大小(方块形出入口)	1-7
图 1.3 LCD 用机器人周边装置与工作人员的布置	1-10
图 1.4 工业用机器人周边装置与工作人员的布置	1-11
图 1.5 安全链结构图	1-22
图 1.6 利用系统主板终端单元 TBEM 连接外部紧急停止开关	1-24
图 2.1 机器人机械部形式	2-2
图 2.2 机器人铭牌粘贴位置	2-3
图 2.3 机器人外形尺寸及工作区域	2-5
图 2.4 机体外观及工作轴	2-6
图 2.5 应用配线及配管图	2-7
图 2.6 应用连接器详图	2-8
图 2.7 手腕轴接合部详图	2-9
图 3.1 机体各部位名称	3-2
图 3.2 安全标识牌位置	3-3
图 3.3 搬运方法: 利用起吊机	3-4
图 3.4 机器人安装面程度	3-7
图 3.5 机器人机体安装尺寸	3-8
图 3.6 手腕轴负荷条件	3-9
图 3.7 机器人 Cable 连接	3-11
图 3.8 二维负荷型号	3-12
图 3.9 推荐等待姿势	3-14
图 4.1 主要螺丝检查部位	4-6
图 4.2 缝隙检查方向	4-7
图 4.3 电缆检查部位	4-8
图 5.1 机体内配线符号说明	5-15
图 6.1 H、V 轴 ARM 降落防止方法 (HP130)	6-8
图 6.2 S 轴电机总成	6-11
图 6.3 H & V 轴电机总成	6-12
图 6.4 手腕轴电机总成	6-12
图 6.5 归零设定的方法	6-14
图 9.1 机体配件布置	9-2

表格目录

表 1-1 安全符号	1-5
表 1-2 机器人状态	1-16
表 2-1 各型号基本规格	2-4
表 2-2 各轴的旋转方向	2-6
表 3-1 手腕轴负荷	3-10
表 4-1 检查计划	4-2
表 4-2 检查项目与周期	4-3
表 4-3 主要螺丝检查部位	4-5
表 6-1 异常现象与原因	6-3
表 6-2 各型号别电机重量	6-8
表 6-3 所需工具	6-9
表 6-4 所需配件	6-9
表 7-1 预备配件清单 I	7-2
表 7-2 预备配件清单 II	7-4
表 8-1 各配件材质表	8-2







HD

HYUNDAI
ROBOTICS

1

安全



1. 安全

HP130

1.1. 序论

本章的主要目的在于载明工业机器人用户和维修、操作人员的安全相关事项。

本说明书根据 UC 机械类指南 98/36/EC(2006/42/EC)和 USA OSHA 的安全规定记载有机器人机体及控制器部的安全相关事项。除此之外，机器人机体及控制器则按照 EN ISO 10218-1:2006 和 ANSI/RIA R 15.06-1999 的安全标准制造。

机器人系统的安装、替换、调整、操作、维护、维修工作人员必须熟读使用说明书、维护说明书，正确理解其内容后才能进行相关工作。尤其，标有最重要的安全警告  标记的部分应特别注意。

进行机器人系统的安装、替换、调整、操作、维护、维修工作时，应服从修完相关培训的工作人员之作业指示。

为此，本公司专门规划及实施维护、维修、操作培训。机器人设备用户应让机器人工作人员接受相关培训。并且，工作人员在修完培训课程后才能进行机器人操作。

本公司的工业用机器人用户有义务正确掌握及遵守该国家的机器人安全相关法规，应正确设计、安装、使用工作人员安全保护装置。

机器人系统的危险区域，即机器人、工具(tool)、周边装置工作区域应按照 ANSI/RIA R15.06-1999 的规定配备安全装置，避免工作人员或作业物以外的物体进入危险区域。工作人员或物体须冒着危险进入危险区域时，应配备紧急停止(emergency stop)装置，以便即时停止机器人系统。这些安全装置的安装、确认、运营应由工作人员负责

机器人的应用范围及不能使用的环境如下。

▶▶ 应用范围

本应用范围适用于安装在平面或墙面的工业用机器人(可添加轴), 适合在点焊区段或连续焊接区段进行控制。

主要应用领域如下:

- 点焊(Spot) 焊接
- 电弧(Arc) 焊接
- 裁断(Cutting)
- 处理(Handling)
- 装配(Assembly)
- 密封(Sealing)等的应用
- MIG/MAG 焊接
- 货盘装运(Palletizing)
- 磨削(Grinding)

使用于上述主要应用领域时, 须考虑机器人用途及应用可行性, 请事先向本公司咨询。

▶▶ 不能使用的环境

本公司机器人不能在爆发性强的环境、含油类或化学物质的地方使用。(禁止安装、操作)

1.2. 安全相关规定

本机器人设备是根据工业用机器人安全规格 ISO 10218-1:2006, 并遵守了 ANSI/RIA 15.06-1999 规定。

1.3. 安全培训

示教(Teaching)或检查机器人的工作人员须在使用之前接受机器人使用方法及安全相关培训。安全培训课程包括以下内容。

- 安全装置的目的和功能
- 机器人操作安全步骤
- 机器人或机器人系统的功能及内在危险
- 特定机器人应用相关工作
- 安全的概念等



1.4. 安全相关铭牌

1.4.1. 安全符号

本说明书的以下安全符号会用于作业指示。

表 1-1 安全符号

符号		内容
警告		表示高度危险状态, 如果进行误操作, 就有可能导致死亡或严重灾害或设备受损, 请尽量小心操作或使用。
强制		表示必须实施的事项。
禁止		表示禁止进行的行为。

1.4.2. 安全铭牌

铭牌、警告标记、安全符号贴附于机器人和控制板内外部。机器人与控制板之间的线束(wire harness)和机器人、控制器内外电缆(cable)标有名称标记及电线标记(mark)。

所有类型的铭牌正确贴附在机器人机体、控制板的所属位置, 起到安全提示功能。

关于在安装机器人的地板上用油漆进行的机器人区域标记或危险区域标记, 其形状或颜色、式样应明显区别于机器人系统或机械内的其它标记。



禁止为机器人本体及控制器的名牌、警告标示、安全标记、名称标示物和电线标识盖罩、搬运、上漆等所有破坏行为。

1.5. 安全功能的定义

紧急停止功能 - IEC 204-1,10,7

控制器和示教盒(Teach Pendant)各设有一个紧急停止按钮, 可根据需要把紧急停止按钮添加连接于机器人的安全链电路。紧急停止功能比机器人的所有控制功能优先适用。它可中断机器人的各轴电机电源、停止驱动配件、断绝电源, 以抑制机器人控制的其他危险功能。

安全停止功能 - EN ISO 10218-1:2006

应在设备构成安全停止电路, 并且在各机器人的该电路与安全装置之间设置联锁装置。机器人应具备多数电气输入信号, 以便与安全门、安全垫、安全灯等外部安全装置连接使用。这些信号将在机器人机体及周边机械等所有设备中发挥安全停止功能。

速度限制功能 - EN ISO 10218-1:2006

在手动操作模式中, 机器人速度的最大允许值为 250 mm/s。速度限制适用于 TCP(Tool Center Point)以及手动操作的机器人之所有部位, 并且应实时监控安装在机器人的装备速度。

工作区域限制 - ANSI/RIA R15.06-1999

各轴的工作区域通过软限制(Soft limit)系统限制。并且, 1~3 轴具有通过机械性定位停止梢(Stopper)限制工作区域的功能。

操作模式选择 - ANSI/RIA R15.06-1999

机器人可进行手动或自动操作。在手动操作模式机器人只根据示教盒(Teach Pendant)进行操作。



1.6. 安装

1.6.1. 安全防护栏



机器人工作时，机器人有可能与工作人员冲突，因此需要安装安全防护栏，以防工作人员接近机器人。

机器人工作时，机器人有可能与工作人员冲突，因此需要安装安全防护栏，以防工作人员接近机器人。如果工作人员或其外人员不小心进入防护栏内，就会有发生事故的危險。为了进行机器人或焊接工具的检查或修磨(tip dressing)、Tip 替换(tip changing)等工作，需要在机器人工作时打开安全防护栏(fence)门并接近设备时，必须停止机器人设备。

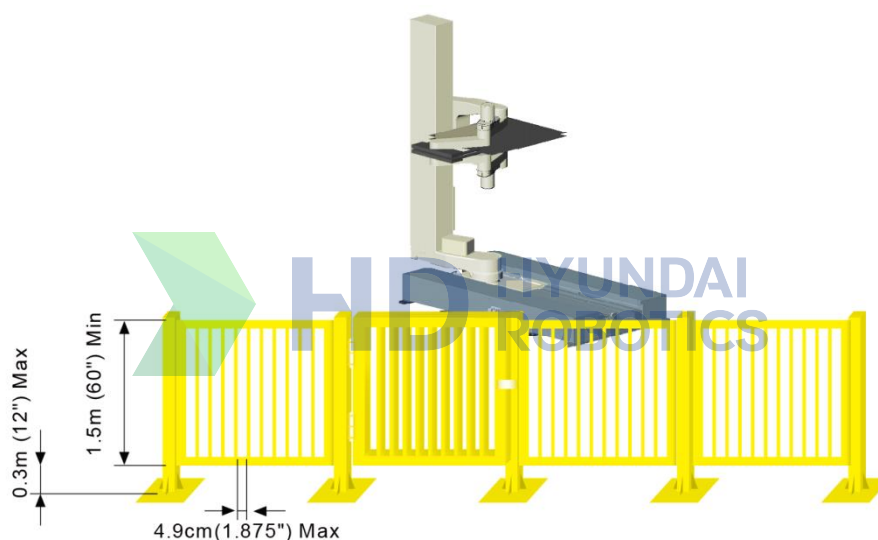


图 1.1 推荐围栏尺寸和出入口大小(竖条形出入口)

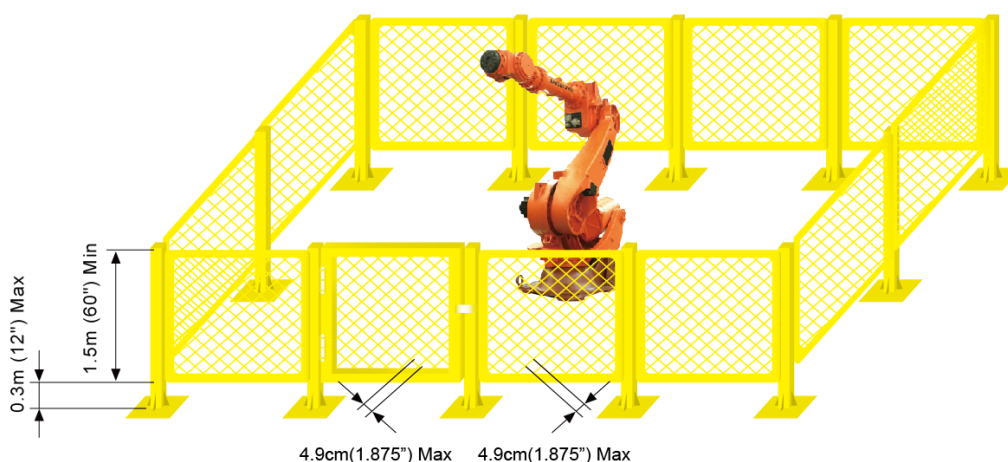


图 1.2 推荐围栏尺寸和出入口大小(方块形出入口)

- (1) 安全防护栏会围住机器人工作区域，这时应确保充分的工作空间，以便工作人员进行示教(teaching)工作及维修工作等。安全防护栏应采用坚固、不易跃入的结构。
- (2) 原则上，安全防护栏应采用固定式，而且应使用没有凹凸或锐利部等危险部分的材料。
- (3) 安全防护栏应设有出入口，以便工作人员进出，出入口上必须设有安全门闩，如果不拉开门闩，就不能打开安全门。而且，应设有联锁装置，拉开安全门闩或打开安全防护栏时，机器人就会停止运行、关闭电机。
- (4) 若想在拉开安全门闩的状态下操纵机器人，就请设置低速启动模式。
- (5) 机器人的紧急停止按钮应设在工作人员可即时操作的位置。
- (6) 不安装防护栏时，须在机器人工作范围内的进出口安装光电开关、门垫开关等来替代安全门闩，而且工作人员进入工作区域时机器人须自动停止。
- (7) 应在机器人工作区域(危险区域)地板应做油漆标记，予以识别。

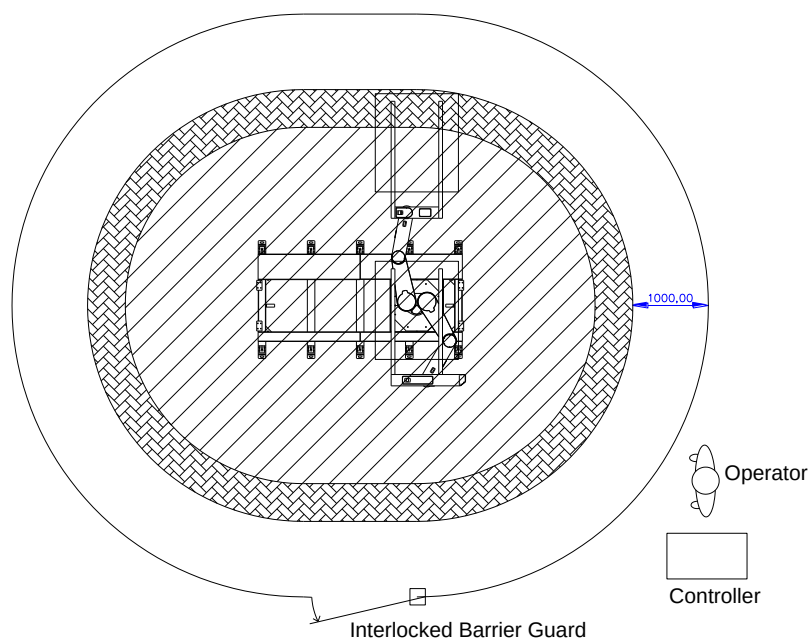


1.6.2. 机器人及周边机械的布置



必须按照以下方法布置机器人和周边器械。

- (1) 连接控制器或周边装置的一次电源之前，须确认供应处电源是否已关闭。因为一次电源使用 220 V、440 V 等高电压，有可能会发生触电事故。
- (2) 在防护栏的出入口贴附[运行中禁止出入 标示板，并向工作人员提醒。
- (3) 控制器、联锁装置、其他操作板等应设计成在防护栏外部也可进行操作。
- (4) 安装操作板时应在操作板贴附紧急停止按钮，发生紧急情况时可在任何地方都能即时停止设备。
- (5) 机器人机体和控制器、联锁装置(Interlock)、定时器(Timer)等的配线及配管类不得妨碍工作人员的移动途径或叉车(Forklift)移动途径，有可能因工作人员的传导、配线的断线导致事故。
- (6) 控制器、联锁装置(Interlock)、操作板等应布置在易于查看机器人工作情况的地方。如果布置在不易查看到机器人工作情况的地方，机器人发生异常或工作人员操作机器人时会有发生重大事故的危險。
- (7) 如果机器人工作区域比机器人的工作范围小，就应限制机器人的工作区域。这时，可通过软限制(Soft limit)、机械定位停止梢(Stopper) 等来进行限制。如果采用此设置，机器人的工作范围因出现异常等超出工作区域时可事先停止设备。(请参考机器人维护说明书。)
- (8) 焊接时如果飞溅(Spatter)等落在工作人员身上或周围，就有烧伤或火灾危險。请在确保机器人监控范围的情况下安装遮光板、防护罩(Cover)等。
- (9) 机器人的自动、手动操作模式应安装在显眼装置，以便在远处也可识别工作模式。开始自动运行时，可通过蜂鸣器(Buzzer)或警示灯等发出警报。
- (10) 机器人的周边装置不能有突出部，必要时请利用防护罩等盖住突出部，以防止工作人员不小心触摸突出部时的事故危險及因机器人的动作受惊而引起的重大事故。
- (11) 请勿把手伸进防护栏内部进行搬入、搬出作业物等的系统操作，有可能导致压榨、切断等事故。



(圓筒形)

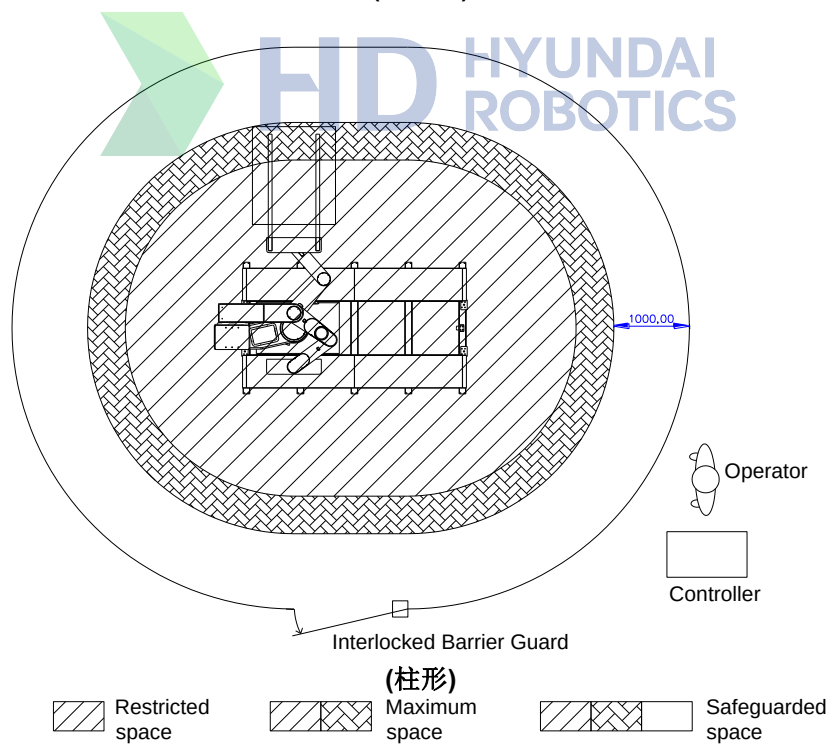


图 1.3 LCD 用机器人周边装置与工作人员的布置

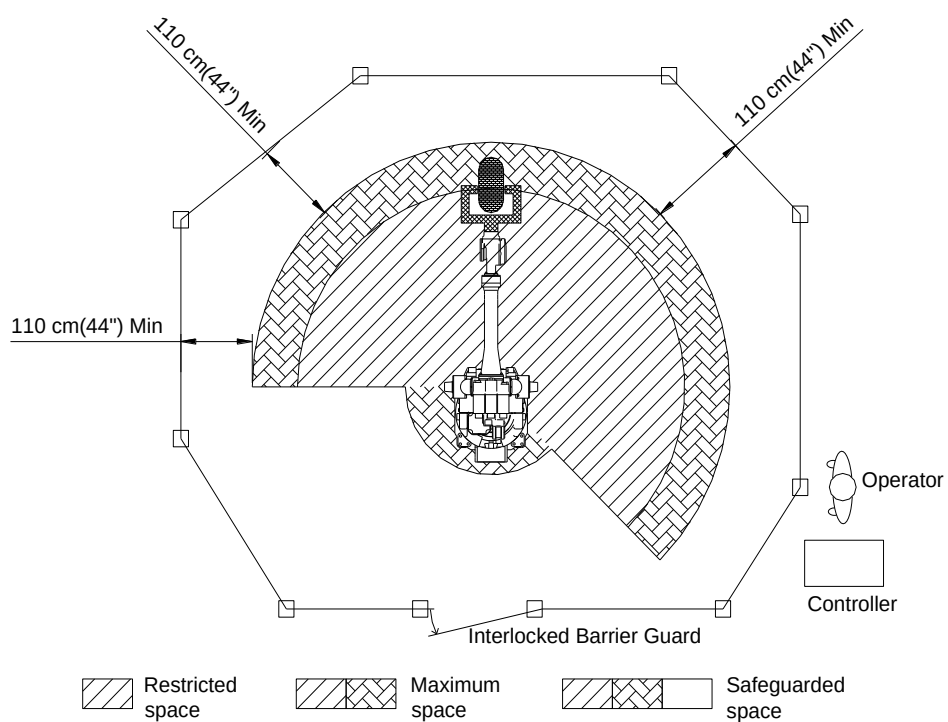


图 1.4 工业用机器人周边装置与工作人员的布置

1.6.3. 机器人的安装



必须按照以下方法布置机器人与周边装置。

为了充分发挥机器人的功能，应按照事先研究、计划的基础及布置图进行安装。如果机器人的安装状态不佳，驱动时机器人与作业物之间的相对位置就会发生误差，导致机器人震动，降低机器人的工作质量。这不仅会缩短机器人的寿命，而且还会造成危险情况，因此安装机器人时应注意以下事项。

▶ 一般安全事项

- (1) 设计及安装系统时，应按照安装机器人的国家之法规中规定的安全要求事项正确进行，以确保工作人员等的安全。
- (2) 使用机器人的工作人员应熟知应用、辅助说明书的记载事项，熟练地操作及使用工业用机器人。
- (3) 安装机器人时若发生异常，工作人员应把安全指示事项适用于安装工作。
- (4) 系统供应商应确保担任安全功能的所有电路正确执行其功能。
- (5) 机器人的主供应电源应设计成在机器人工作区域以外也可断绝电源。
- (6) 系统供应商应确保担任紧急停止功能的所有电路安全执行其功能。
- (7) 紧急停止按钮应安装在工作人员易接近的地方，以便机器人发生紧急情况时可迅速停止设备。

▶ 技术安全事项

- (1) 安装时应考虑机体尺寸、工作范围，以防止与周边装置发生干涉。
- (2) 避免安装于直射光线处、潮湿、有油分或化学物质的地方及空气中含有大量金属粉末、爆发性气体的地方。
- (3) 设备应安装在周围温度为 0~45 °C 范围内的地方。
- (4) 请确保充分的空间，以便拆卸、检查设备。
- (5) 安装安全防护栏，禁止人员进入机器人的工作范围以内。
- (6) 机器人工作区域应确保无障碍物。
- (7) 安装在直射光线处、发热体附近时，应考虑控制器的热力学状态而采取适当措施。
- (8) 安装在空气中含有大量金属粉末等粉尘的地方时，应采取另外的措施。
- (9) 须避免机器人有焊接电流。即，点焊枪(spot gun)与机器人手腕之间应形成绝缘状态。
- (10) 接地在因噪音引起的误工作及触电防止等方面非常重要，应按照以下方法进行接地。
 - ① 安装专用接地端子，采用第三种以上接地。(机器人控制器的输入电压为 400 V 以上时请进行特殊第三种以上接地。)
 - ② 接地线一般与控制板内部的接地汇流排(bus bar)连接。
 - ③ 在安装机器人机体的过程中通过锚(anchor) 等连接于地板时，如果控制器与机器人机体形成两点接地，就会发生废回路，导致因噪音等引起的误工作。这时，请把接地线连接至机器人机体的基础(base)部，而不要连接至控制器。并且，机器人停止时有震动可能是因接地不正确或发生废回路所致的，这时请再次确认接地状态。
 - ④ 使用装有 Trans 的焊枪 (gun)时一次电源电缆会直接连接至点焊枪(spot gun)，因此可能会导致焊枪降落。这时，为了保护控制板及防止触电，应把接地线直接连接至机器人机体基础(base)部，而不要连接至控制器。

1.6.4. 机器人安装空间

应充分确保机体和控制器及其他周边装置的维护空间后安装机器人。安装机体和控制器时，须确保上述安装区域。将控制器安装在易监控机器人机体及安全工作的安全防护栏外部。

安装时应考虑打开控制器门进行维修作业时的便利性，请确保可利用的维护区域。控制器配置可根据控制器类型替换。（详细内容请参考相关维护说明书。）



1.7. 操作机器人时的安全工作

必须遵守安全工作程序，预防安全事故。在任何情况下都不能修改或忽视安全装置或电路，而且应注意防止触电事故。

在自动模式中，所有正常工作应在防护栏外面进行，工作之前必须查看机器人的工作区域是否无人。

1.7.1. 操作机器人时的安全措施



操作机器人时安全措施非常重要，应遵守以下措施。

- (1) 操作或机器人的工作人员和有操作可能性的工作人员及监控人员应接受规定的培训。除了熟悉机器人功能的指定人员以外，其他人请勿操作设备。
- (2) 必须戴用安全帽、护眼镜、安全鞋。
- (3) 须由两名工作人员一起进行工作，一人进行示教(teaching)工作，另一人则在操作板监视；一人随时做好按紧急停止开关的准备，另一人则在工作区域小心、迅速地进行工作。并且，工作之前请事先确认好避难途径。
- (4) 应确认机器人工作区域内无人后才能投入电源。
- (5) 原则上，示教(teaching)等工作应在机器人工作范围外进行。但，停止设备后在工作范围内工作时，应携带自动运行切换所需的按键开关或安全门闩，以免其他工作人员不注意切换到自动运行模式。并且，应特别注意机器人的工作方向，以防机器人的误工作及错误条件所致的事故。
- (6) 监视人员应遵守以下事项。
应位于可以查看整个机器人的位置，专理于监视业务。
出现异常时，即时按紧急停止按钮。
除了工作人员以外，请勿接近设备驱动部位。
- (7) 手动操作时，速度上限值为 250 mm/sec 。
- (8) 示教(teaching)时，应贴附 [正在进行示教工作中]的标示板后进行工作。
- (9) 进入安全防护栏内时，拉开安全门闩后工作人员必须携带安全门闩。
- (10) 在示教(teaching)工作场所及其周围禁止使用可能导致噪音的器械。
- (11) 应通过肉眼确认示教(teaching)点并进行操作，不能单靠手感操作示教盒(teach pendant)的机器人操作按钮。
-  (12) 表示采购多台设备时需要准备的维修配件。
- (13) 进行示教(teaching)工作时，应确认脚下安全途径后进行工作。尤其在高处(2 m 以上) 进行示教(teaching) 工作时，应确保脚下安全区域后进行工作。



(14) 发生异常时应采取以下措施。

- ① 发现异常工作时，即时按紧急停止按钮。
- ② 紧急停止后查看异常时，须确认相关设备的停止状态。
- ③ 电源发生异常而机器人自动停止时，应确认机器人完全停止后，查明原因，采取措施。
- ④ 紧急停止装置不能执行其功能时，请即时断开主电源，查明原因后采取措施。
- ⑤ 只限指定工作人员进行异常原因调查工作。紧急停止设备后，须查明异常原因并采取措施，然后才能按序重新启动并进行工作。

(15) 机器人的驱动方法、操作方法、异常时的措施等应根据安装地点、作业内容编制适当的作业规定。并且，按照其作业规定进行工作。

(16) 机器人停止时的注意事项

机器人停止后不要擅自接近设备，有时误判断为设备已经停止而被卷入突然运转的机器人，导致重大事故。机器人在以下情况也会处于停止状态。

表 1-2 机器人状态

No.	机器人状态	驱动源	出入可行与否
1	暂时停止中 (轻微异常、暂时停止开关)	ON	X
2	紧急停止中 (重大异常、紧急停止开关、安全门)	OFF	O
3	正在等待周边装置输入信号 (START INTERLOCK)	ON	X
4	正在重新启动中	ON	X
5	等待中	ON	X

在可以出入的状态下也不能忽视突然移动的情况。在没有做好紧急情况对应准备的状态下，请勿接近设备。

- 暂时停止中, 为了对轻微异常采取措施而打开出入门时(检出喷嘴接触或熔焊, 电弧异常等), 应采取与进行示教(teaching)工作时的出入方法相同的措施后才能出入。

(17) 机器人操作结束后，请清扫防护栏内部，并确认内部是否留有工具、油分、异物等。如果工作区域被油分等弄脏或工具类掉落在地，就可能会导致摔倒等事故，请经常整理整顿设备周围，保持清洁。

1.7.2. 试运行机器人时的安全措施



试运行机器人时的安全非常重要，请遵守以下措施。

试运行时，示教(teaching)程序、工架(jig)、顺序(sequence)等所有系统有可能存在设计错误或示教(teaching)错误、制作不良等。因此，在试运行工作途中，请带着更加严格的安全意识进行工作。有时会因复合因素而发生安全事故。

- (1) 操作之前应确认紧急停止开关、停止开关等机器人停止开关类、信号等的功能，然后确认异常检测工作。操作之前最重要的是应确认所有机器人停止信号。预感到事故发生时最重要的是应停止机器人。
- (2) 试运行机器人时通过速度可变功能进行低速(20 % ~ 30 %左右)启动，反复一个行程以上后确认工作状态，发现问题时请即时修正。然后按序提高速度(50 % → 75 % → 100 %)，各反复一个行程(Cycle) 以上并确认工作状态。如果一开始以高速驱动设备，就可能会发生重大事故。
- (3) 试运行时无法预料会发生哪些问题，因此试运行时请勿进入防护栏内部。在试运行阶段设备处于信赖度低的状态，因此有可能会发生意外事故。



HD HYUNDAI
ROBOTICS

1.7.3. 自动运行时的安全措施



自动运行时机器人的安全非常重要，请采取以下措施。

- (1) 防护栏出入口应贴附[运行中禁止出入]的标示，另外提醒工作人员在运行中禁止出入。如果机器人已经停止，就可判断情况后进入防护栏内部。



- (2) 自动运行开始之前，必须确认防护栏内是否有人。如果未经确认的情况下开始运行，就有可能导致人命事故。

- (3) 自动运行开始之前，须确认程序编号、进程编号、模式、启动选择等自动运行状态。如果在选择其他程序或进程的状态下启动设备，机器人就会进行预料外的工作，导致事故。

- (4) 自动运行开始之前，应确认机器人是否处于可以开始自动运行的位置，确认程序编号或进程编号是否符合机器人位置。虽然程序或进程符合条件，但如果机器人处于其他位置，就可能会因预料以外的工作而导致事故。

- (5) 自动运行开始之前，请做好即时按紧急停止开关的准备。发生预料外的工作或情况时，就请即时按紧急停止按钮。

- (6) 掌握机器人的工作途径、工作情况、工作音等，判断是否出现异常。机器人有时会出现突发异常，但一般情况下发生故障之前会出现征兆。为了预先发现这些征兆，应掌握好机器人的正常运行状态。



- (7) 发现任何异常情况时，请即时采取紧急停止措施，并对异常采取适当的措施。如果未经适当措施而使用设备，不仅会导致停止生产，而且可能会发生引发重大人命事故的严重故障。



- (8) 因发生异常而采取措施后确认工作情况时，请勿在防护栏内有人的状态下操作设备。在信赖度低的状态下，有可能会发生其他异常等预料外的事故。

1.8. 进入安全防护栏内时的安全措施



进入防护栏内时的安全事项非常重要，请采取以下措施。

即使机器人的运行速度缓慢，但其重量相当重，且非常有力。进入机器人的安全区域内时，必须遵守该国家的安全规定。

工作人员应注意机器人有可能进行的突发工作。虽然机器人的工作暂时停止，但也有可能瞬间快速移动。因此，工作人员应切记机器人可能会根据外部信号在未经警告的状态下变换移动途径。示教(teaching)或试运行机器人时若想停止运行，就请通过示教盒(teach pendant)、控制器操作板即时停止机器人。

通过机器人工作区域内的安全门进入时，应携带示教盒(teach pendant)进去，以防其他人员操作机器人。在控制器操作板必须挂上“机器人正在操作中”的标牌。

进入机器人工作区域内时，必须熟知以下事项。

- (1) 除了示教(teaching)人员以外，禁止其他人员进入工作区域内。
- (2) 控制器的操作设置模式应位于控制器操作板的手动模式位置。
- (3) 应穿戴得到认可的工作服。(不应穿戴宽松的休闲服。)
- (4) 操作控制器时请勿戴用手套。
- (5) 内衣、衬衫、领带等不能露在工作服外。
- (6) 请勿戴耳环、戒指、项链等大首饰。
- (7) 必须戴用安全鞋、安全帽、护眼镜，并且根据需要戴用安全手套等安全装备。
- (8) 操作机器人之前，应按控制器操作板和示教盒(teach pendant)上的紧急停止开关，确认紧急停止电路是否能够起到其动能，并确认电机是否被关闭。
- (9) 请面对机器人机体站立的状态下进行工作。
- (10) 应遵守事先规定的作业步骤。
- (11) 考虑到机器人有可能突然往工作人员方向猛进，事先准备好避难方法或场所。

1.9. 维修检查时的安全措施

1.9.1. 控制器维修、检查时的安全措施



维修、检查机器人控制器时，请遵守以下安全措施。

- (1) 维修、检查工作应由接受特殊维修培训并熟知其内容的人员进行。
- (2) 请按照控制器维修、检查步骤进行工作。
- (3) 进行维修、检查工作之前，须确认周围安全事项，确保避难途径或场所后才能安全进行工作。
- (4) 进行机器人的日常检查或维修、配件替换等工作时，必须先断开电源。并且，在一次电源处挂上[禁止投入电源]等警告标牌，以防其他工作人员不小心投入电源。
- (5) 替换配件时，必须使用规定的配件。
- (6) 打开控制器门时，必须断开电源并等待约三分钟后进行工作。
- (7) 若在没有充分保障照度的状态下需要维护或检验控制器内部，请使用外部照明灯。
- (8) 伺服 AMP 的防热板和回电阻很热，请勿用手触摸。
- (9) 维修结束后，确认控制器内没有工具、异物等后关好门。

1.9.2. 维修及检查机器人系统、机器人机体时的安全措施



维修、检查机器人系统、机器人机体时，请采取以下安全措施。

- (1) 请参考维修、检查控制器时的安全措施。
- (2) 维修、检查机器人系统、机器人机体时，请按照指示步骤进行工作。
- (3) 必须断开控制器的主电源。请在一次电源贴附[禁止投入电源]警告标牌，以防其他工作人员不小心投入电源。
- (4) 维修、检查机器人机体时，机器人臂部(arm)降落或移动时会有危险，须先固定臂部(arm)后进行工作。(请参考机器人维护说明书。)

1.9.3. 维修、检查后的措施



维修、检查后，请采取以下措施。

- (1) 请检查控制器内的电线或配件是否正常连接。
- (2) 维修结束后，确认控制器、机器人机体、系统内或周围是否留有工具，然后彻底进行整理整顿，且关闭各门。
- (3) 发现任何问题或致命性缺陷时，请勿投入机器人电源。
- (4) 投入电源之前，请先确认机器人的工作区域内是否无人、自己是否处于安全场所。
- (5) 请打开控制板内的主电源断绝器。
- (6) 请确认机器人的现在位置和状态。
- (7) 请以低速启动机器人。

1.10. 安全功能

1.10.1. 安全电路的运转

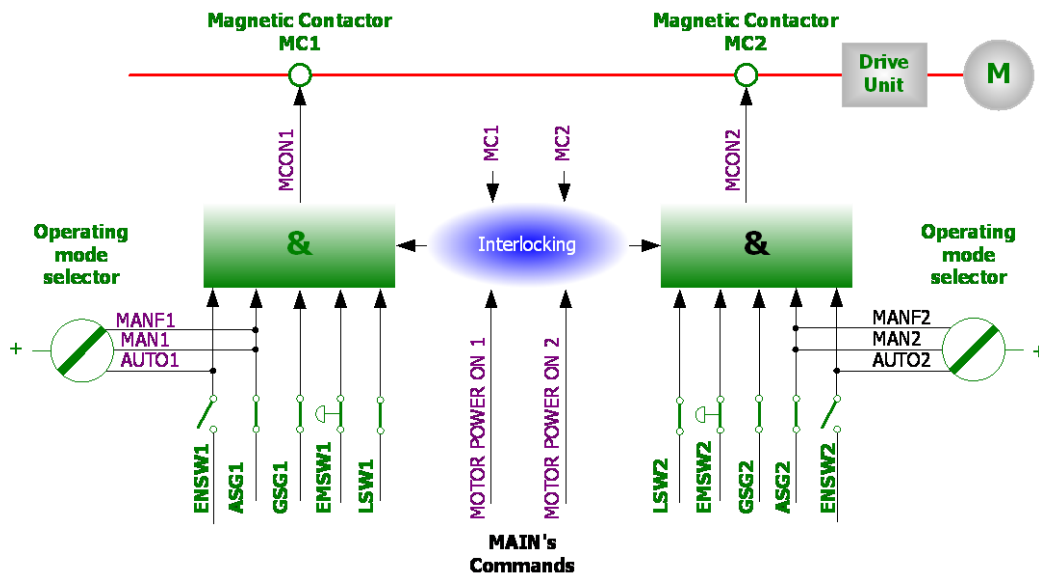


图 1.5 安全链结构图

机器人的安全系统由持续监控其状态的双重安全电路构成。如果感知错误，就会即时关闭电机电源，并启动电机制动器。若想转换到电机启动状态，须连接所有双重电路的开关。如果安全电路的双重开关中的任何一个被断线，电机的接触端子就会断线，而且制动器会启动，机器人会停止。并且，如果安全电路被断线，就会向控制器发送中断呼叫，以确认中断原因。

安全控制电路根据控制器与电机启动模式相互作用的双重安全电路进行工作。若想让机器人处于电机启动模式，应连接由几个开关连接组成的所有安全电路，电机启动模式表示向电机供应驱动电流。如果安全电路的任何接触点被断开，机器人会转回电机关闭模式，电机关闭模式表示驱动电流没有供应到机器人电机，处于电机制动器被启动的状态。开关状态会显示于示教盒(Teach Pendant)。(参考操作说明书“**I/O 监控**”画面)。

安全电路

安全电路包括有控制器操作板和示教盒(Teach Pendant)上的紧急停止按钮和安装在外部设备的紧急停止按钮。在自动操作模式工作的安全装置(安全门闩、安全区域禁入装置等)可由用户安装。在手动操作模式中安全装置信号会被忽视。安全停止装置(所有安全停止装置)可由用户直接连接,并且可适用于所有工作模式。即,在自动操作模式中所有安全装置(门、安全垫、安全门闩等)都会工作,因此任何人都不得进入机器人的安全区域内。在手动操作中也会形成这些信号模式,但是控制器为了示教(Teaching)机器人而忽视这些信号,使之机器人继续操作。这时,机器人的最大速度会限制为 250 mm/s。即,这些安全停止装置的功能是当工作人员为维护、示教(Teaching)机器人而接近机器人时,在机体周围确保安全的区域。

通过限制开关停止机器人后,可在正数设置模式通过示教盒(Teach Pendant)的操作键(key)移动机器人来变换位置。(正数设置模式是指“进入『F2: 系统』→『3: 机器人参数』→『2: 轴常数』/『3: 软限位』/『4: 编码器校准』菜单的状态。”)



在任何情况下,不得忽视或修改或变更安全电路。



1.10.2. 紧急停止

工作人员或装备处于危险地区时应启动紧急停止功能。控制器操作板上的紧急停止开关等所有安全控制装置应置于在安全区域外部容易接近的位置。

紧急停止状态

按紧急停止按钮时，机器人会进行以下操作。
在任何情况下，机器人都会即时被停止。

- 断开机器人的伺服系统电源。
- 机器人的电机制动器会启动。
- 在示教盒(Teach Pendant)画面显示紧急停止信息。

紧急停止可并行以下两种方法。

(1) 操作板、示教盒的紧急停止 (基本)

位于控制器操作板和示教盒(Teach Pendant)上面。

(2) 外部系统紧急停止

外部紧急停止装置(开关等)会根据紧急停止电路的应用标准连接至安全电路(请参考“控制器基本结构”便利系统主板)。接线时应使紧急停止功能“Normal ON”，试运行时必须确认工作状态。

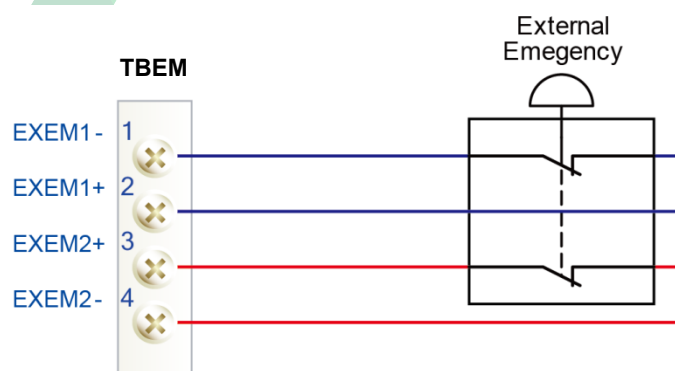


图 1.6 利用系统主板终端单元 TBEM 连接外部紧急停止开关

1.10.3. 操作速度

为了示教机器人，操作模式开关应处于手动位置。这时，机器人的最大速度会限制在 250 mm/s。

1.10.4. 安全装置的连接

系统设计人员将外部用安全灯、安全按钮、安全门、安全垫等连接至控制器的安全电路并连锁(interlock)控制器时使用外部安全装置。这些装置在执行正常程序时会起到安全装置功能。

1.10.5. 工作区域的限制

为了确保充分的安全区域，设置机器人时可根据情况限制不必要的动作，以限制机器人的工作范围。机器人与防护栏等外部安全装置起冲突时，这些功能可以尽量减少受损程度。机械性定位停止梢(stopper)或电气性限制开关可限制机器人的 1、2、3 轴工作范围。通过机械性定位停止梢或电气性限制开关变更工作范围时，还需变更软件上的工作区域限制测量仪。并且，可根据需要限制手腕 3 轴的移动范围。用户可根据需要变更各轴的工作区域限制范围。出货时被设置为机器人的最大工作区域。

- **手动模式：最大速度为 250 mm/s。**
在手动模式中，可根据工作人员的需要进入机器人安全区域。
- **自动模式：可通过远程控制装置操作机器人。**
出入口、安全垫等安全装置会工作。
任何人都不得进入机器人的安全装置区域。

1.10.6. 监视功能

- (1) 电机监视功能
电机内设有感应器，可起到过负荷保护功能。
- (2) 电压监视功能
发生过电压、低电压时，伺服 AMP 会关闭输入到伺服 AMP 的电源开关,以保护增幅装置。

1.11. 末端执行器(End Effector)相关安全事项

1.11.1. 夹持器(Gripper)

- (1) 为了抓住作业物而使用夹持器(gripper)时，应采取措施防止作业物突然滑落。
- (2) 在末端执行器(end effector) 及臂部(arm)上贴附器械时，连接螺丝应使用规定的规格和数量，并使用规定扭矩扳手固紧，而且应使用没有生锈、干净的螺丝。
- (3) 制作末端执行器时，应在机器人手腕部负荷允许值范围内使用。断开电源或停止供气时，应防止作业物释放或降落，而且应彻底处理边角或突出部，以防止人对物造成的损伤。

1.11.2. 工具(Tool) / 作业物

- (1) 应设计成可安全替换铣削刀等工具，安全装置应彻底发挥其功能，直到刀具停止旋转为止。
- (2) 工具(Tool)设计应达到突然停电或发生控制障碍等时也不会损坏作业物，并且在手动操作时可以分开作业物。

1.11.3. 空压 / 水压系统

- (1) 特殊安全法规适用于空压、水压系统。
- (2) 这些系统在停止后也会残留能源，应特别注意。修理空压、水压系统之前须去除机械内的压力。

1.12. 责任

机器人系统遵守最新技术标准和安全认证规格。虽然如此，但使用时可能会因机器人系统和周边设备的冲突而导致生命危险或发生臂部、腿部受伤的事故。

机器人系统应在技术熟练的状态下按照设计用途使用，熟悉包括操作在内的危险性，使用时应注意安全。机器人系统应按照操作指示和机器人系统提供的说明书使用。绝不允许把机器人系统的安全相关功能使用于其他用途。

若想把机器人使用于除设计目的以外的目的或添加性目的，就应检讨是否符合设计用途。制造商不会对这些误使用引起的任何损害及事故负责，误使用所致的责任全在于使用者。在设计用途内使用机器人系统时，必须熟知机器人操作标准书及操作说明书。

包括在机器人系统的机械或装置如果不符合 98/37/EC(2006/42/EC)和 US OSHA 指南的 EU 机械类标准，就不要使用机器人系统。

下面所刊载的内容是与机器人系统安全相关标准。

- 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)

因忽视这些指南而发生的事故应由用户负责。用户不使用制造商供应的装备或事先协议的设备或擅自在机器人周边搭建设备而导致损害时，制造商不会对此负责，与这些装备有关的所有危险及责任应由用户负责。





HD

HYUNDAI
ROBOTICS

2

规格



2. 规格

HP130

2.1. 机器人机械部形式

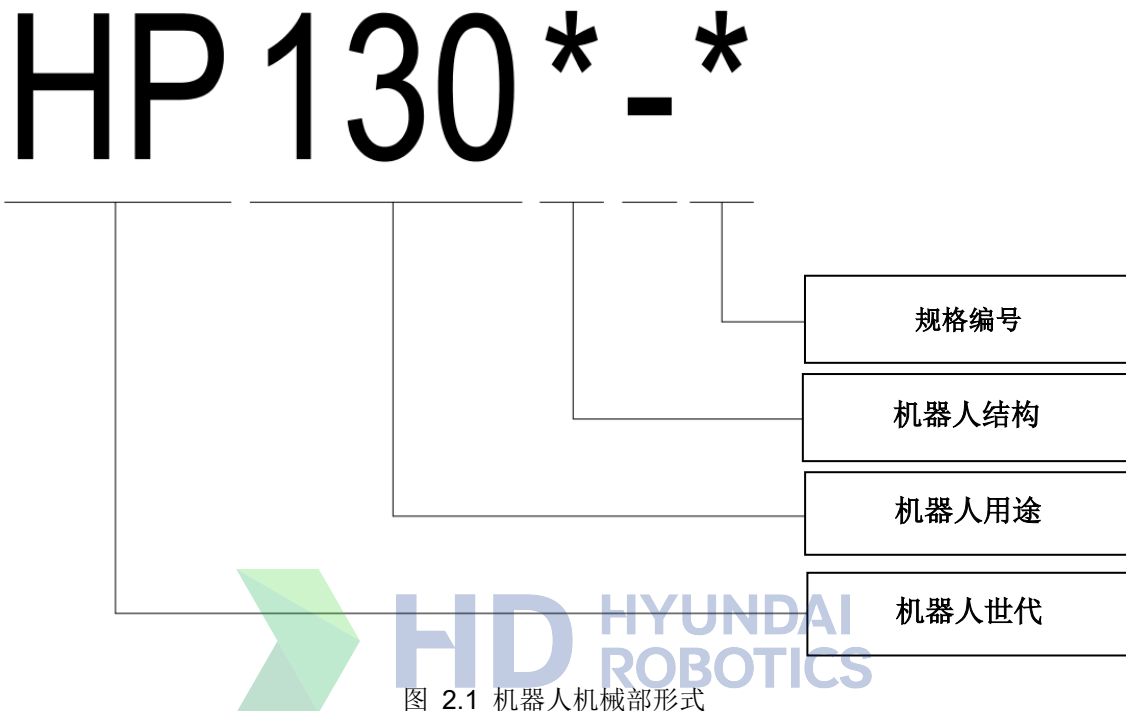


图 2.1 机器人机械部形式

2.2. 机器人铭牌位置(确认铭牌位置)

铭牌记录有机器人形式、系列号、制造日期。
如下图所示，铭牌位于基座面。

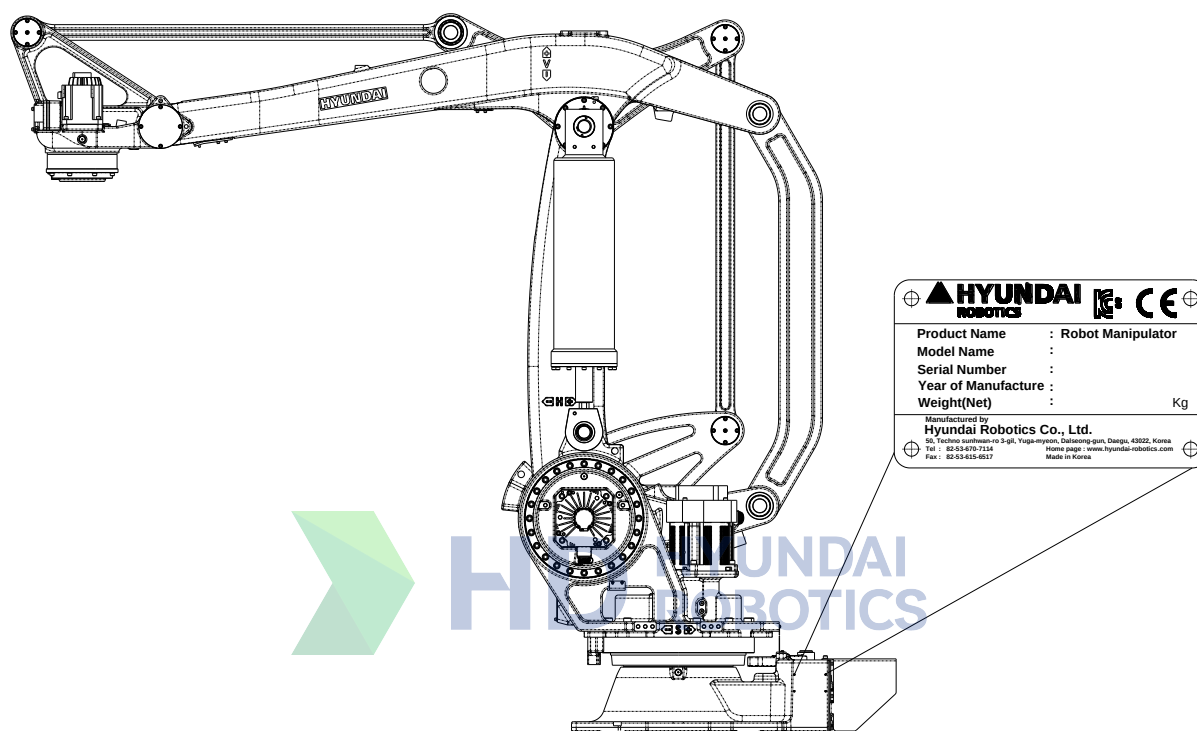


图 2.2 机器人铭牌粘贴位置

2.3. 基本规格

表 2-1 各型号基本规格

项目		规格
结构		多铰接型
自由度		标准 4 轴
驱动方式		AC 伺服电机
架板重量(Kgf)		130 Kgf
处理能力	(Cycle/hr)	1,500 (包括安装拆卸)
	※ 注意	本能力会根据装载条件/系统结构方法变更。
工作范围	旋转(S)	$\pm 180^\circ$
	工作范围横面积(mm^2)	5.76 m^2
	手腕(R)	$\pm 360^\circ$
手腕轴允许惯性		50Kgf m^2
位置反复程度		$\pm 0.12 \text{ mm}$
周围环境		0 ~ 44℃, 20 ~ 80% RH
机体重量		950 Kgf
记忆容量		17,000 POINTS
输入电源		AC220V $\pm 10\%$, 3 Φ , 50/60 Hz, 9 KVA max.
控制器外形尺寸		W650 $\times$ H600 $\times$ D1216

2.4. 机体外形尺寸及工作区域

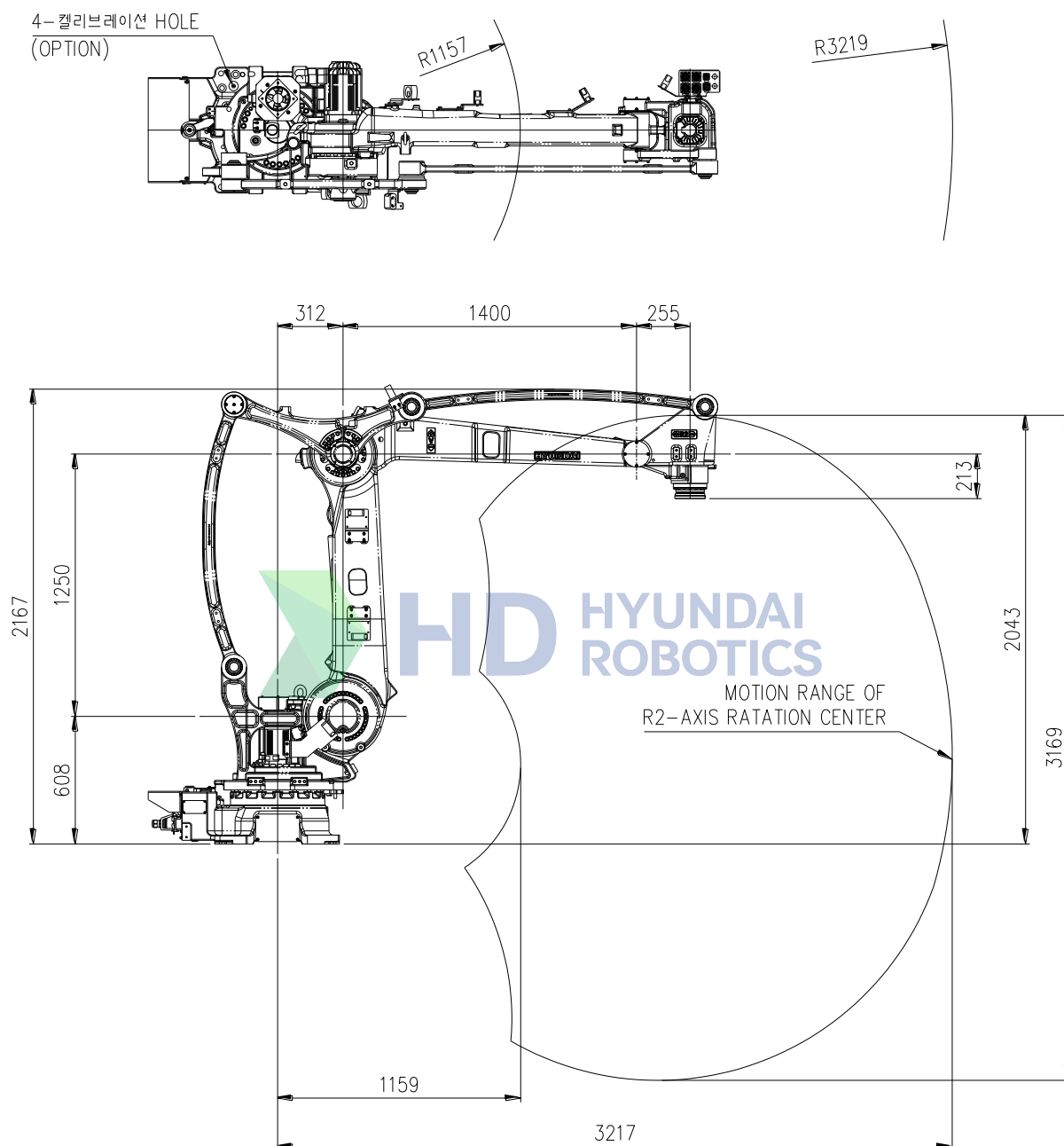


图 2.3 机器人外形尺寸及工作区域

2.5. 工作轴名称

表 2-2 各轴的旋转方向

轴名称	工作	示教盒按钮	
S	扭转	左(X+)	右(X-)
H	前后	后(Y+)	前(Y-)
V	上下	上(Z+)	下(Z-)
R2	旋转	正(RX+)	逆(RX-)

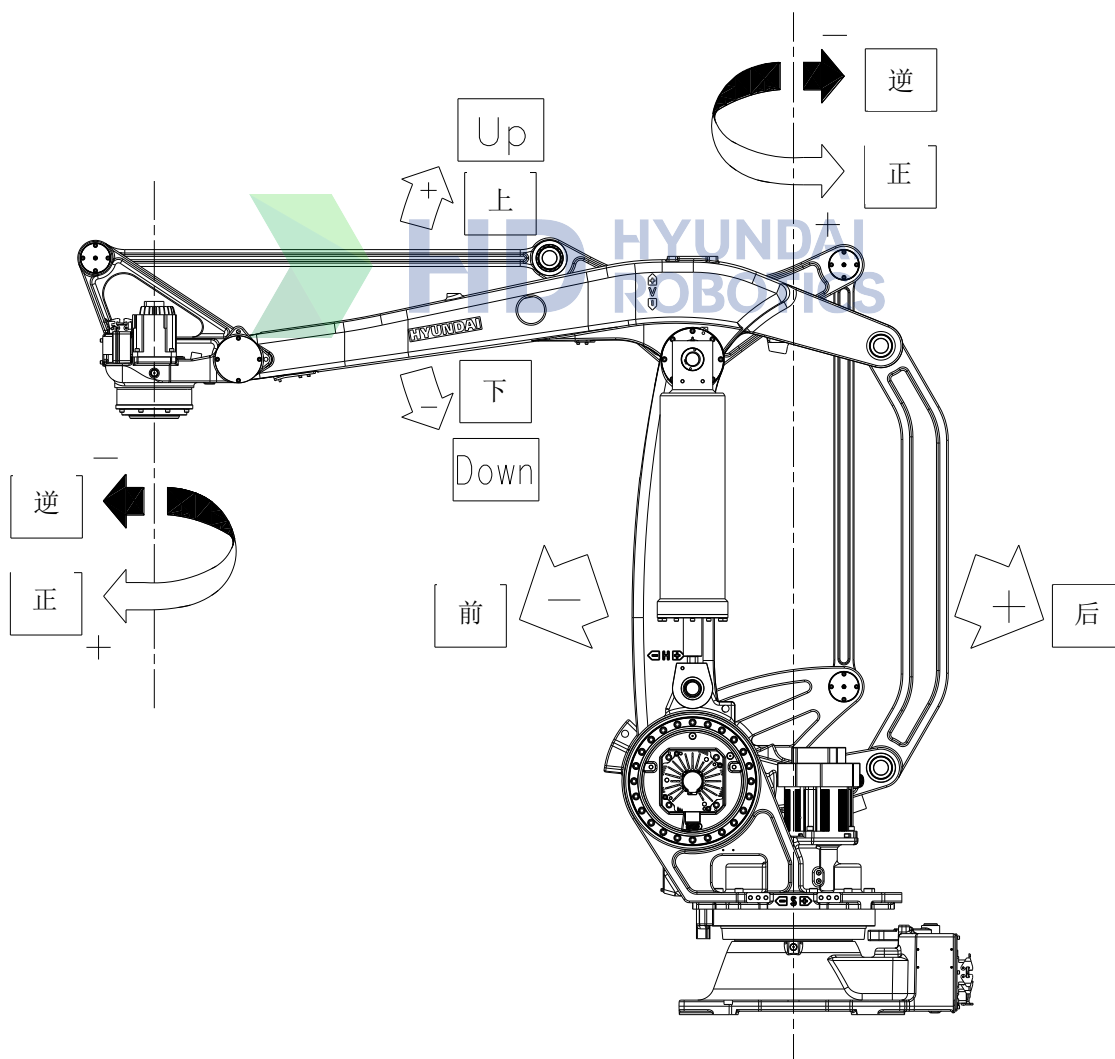


图 2.4 机体外观及工作轴

2.6. 应用(APPLICATION)配线及配管图

机器人机体具有连接附加装备的连接器和空气装置。

下图显示用户应用连接器。

[注] 最大空压: 5bar (5.1 kgf/cm², 72.5 psi)

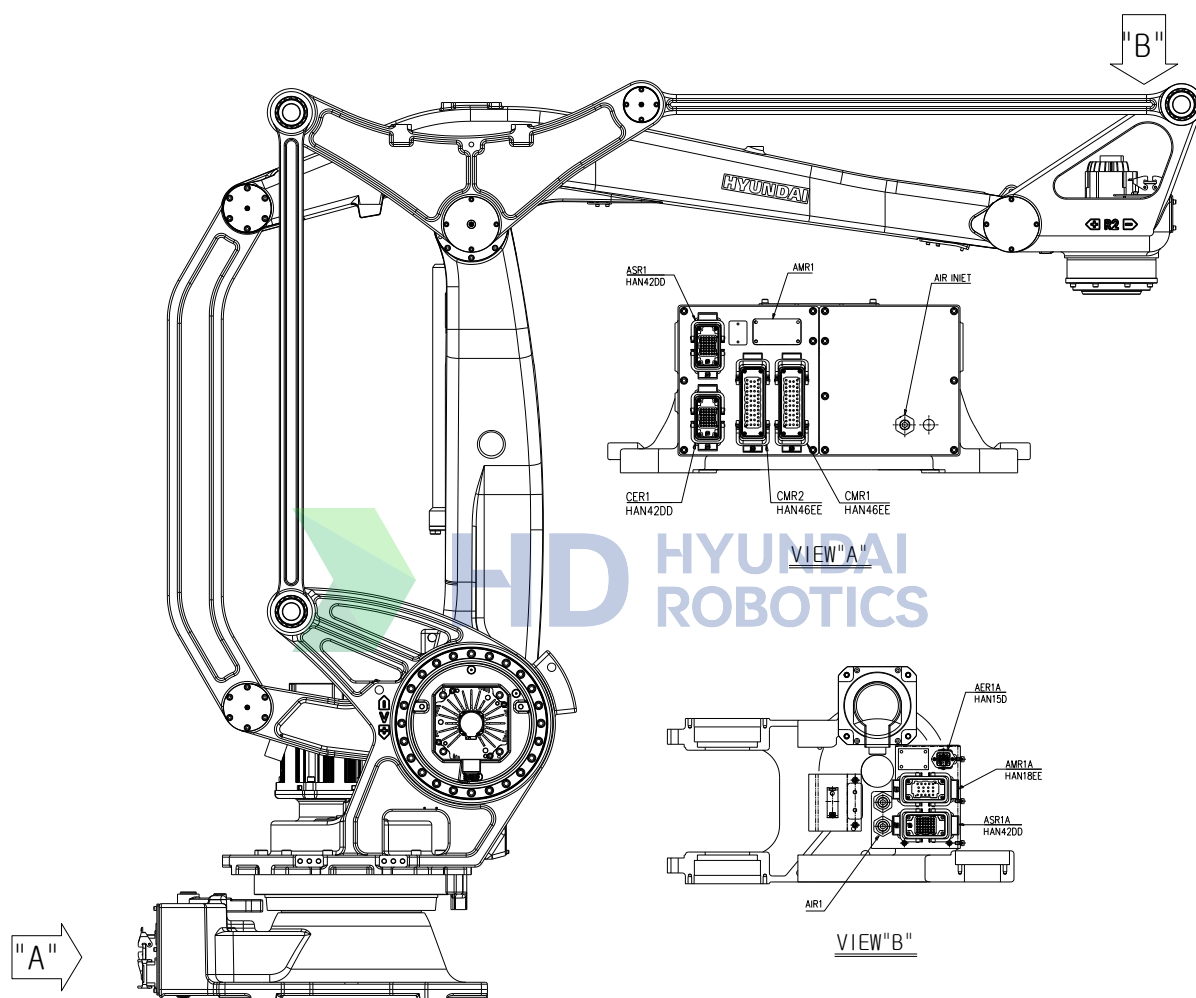


图 2.5 应用配线及配管图

2.6.1. 应用配线连接器详图

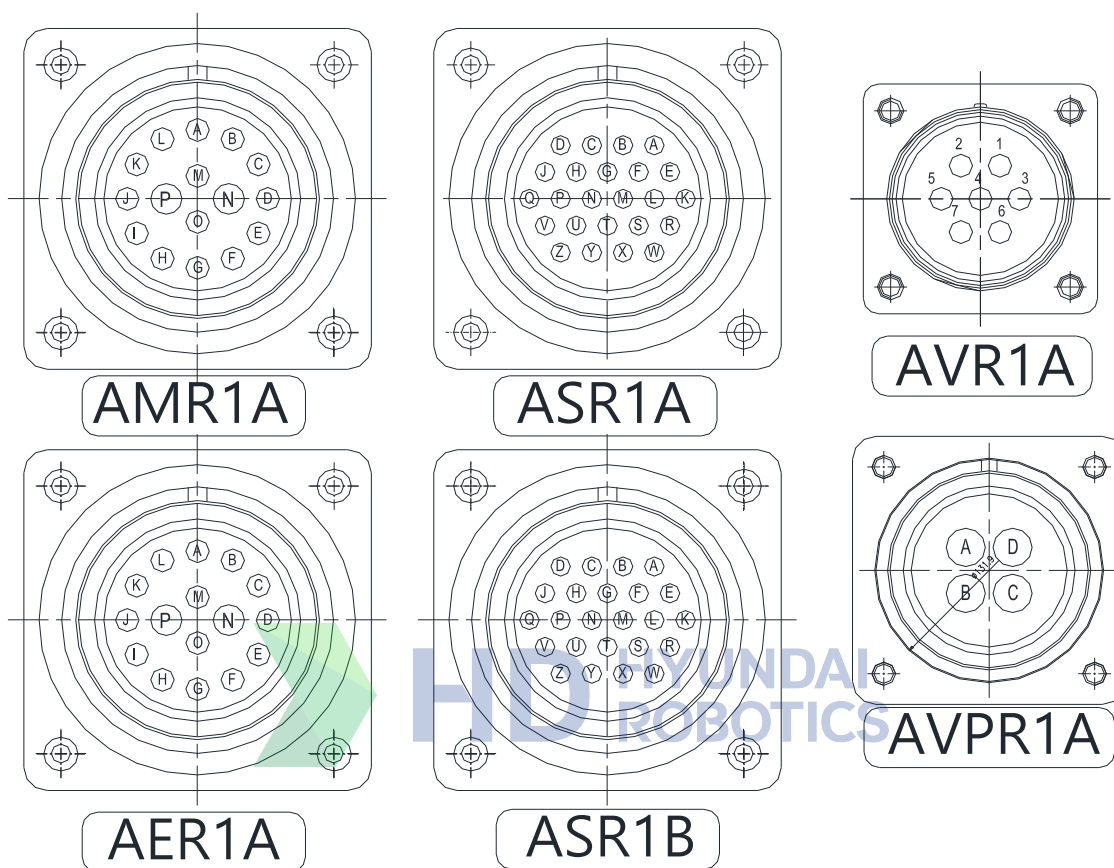


图 2.6 应用连接器详图

2.7. 手腕轴接合部详图

在手腕轴线端部法兰(flange)粘贴作业工具时，请把螺丝使用于 P.C.D. 125。

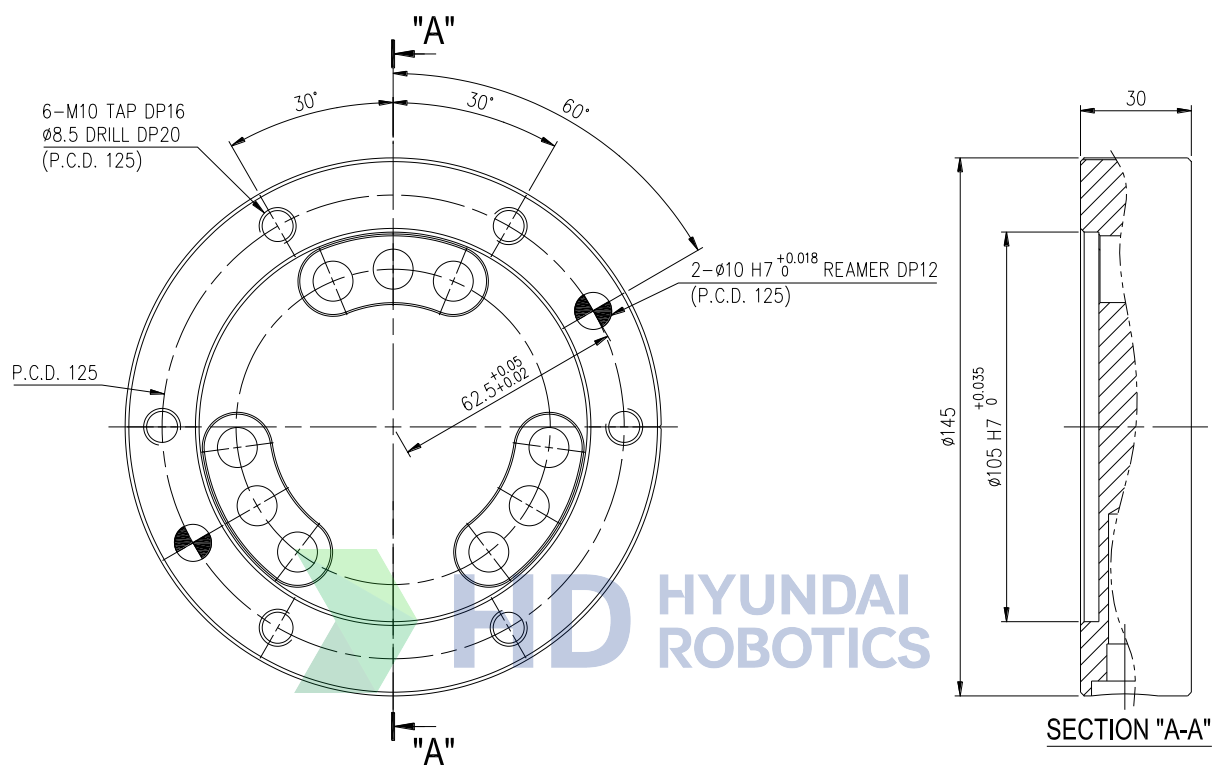


图 2.7 手腕轴接合部详图

2.8. 工作范围限制

安装机器人时，应考虑到可在全部工作区域内自由调整工作范围。

有可能会与周围器械冲突的危险时，应进行机械限制、软限制。

在此说明设置主轴工作区域时安装附加定位停止梢或开关的方法。本配件为选项配件。

2.8.1. 1 轴(S 轴)

添加一个机械定位停止梢，可以限制对应 1 轴的工作区域 (按 15°)。

对 1 轴停止单元(STOPPER BLOCK) 和停止梢(STOPPER)施加重大冲击而导致变形时，必须替换该配件。





HD

HYUNDAI
ROBOTICS

3

搬运安装
注意事项



3. 搬运安装注意事项

HP130

3.1. 各部位名称

机体各部名称如[图 3.1]所示。

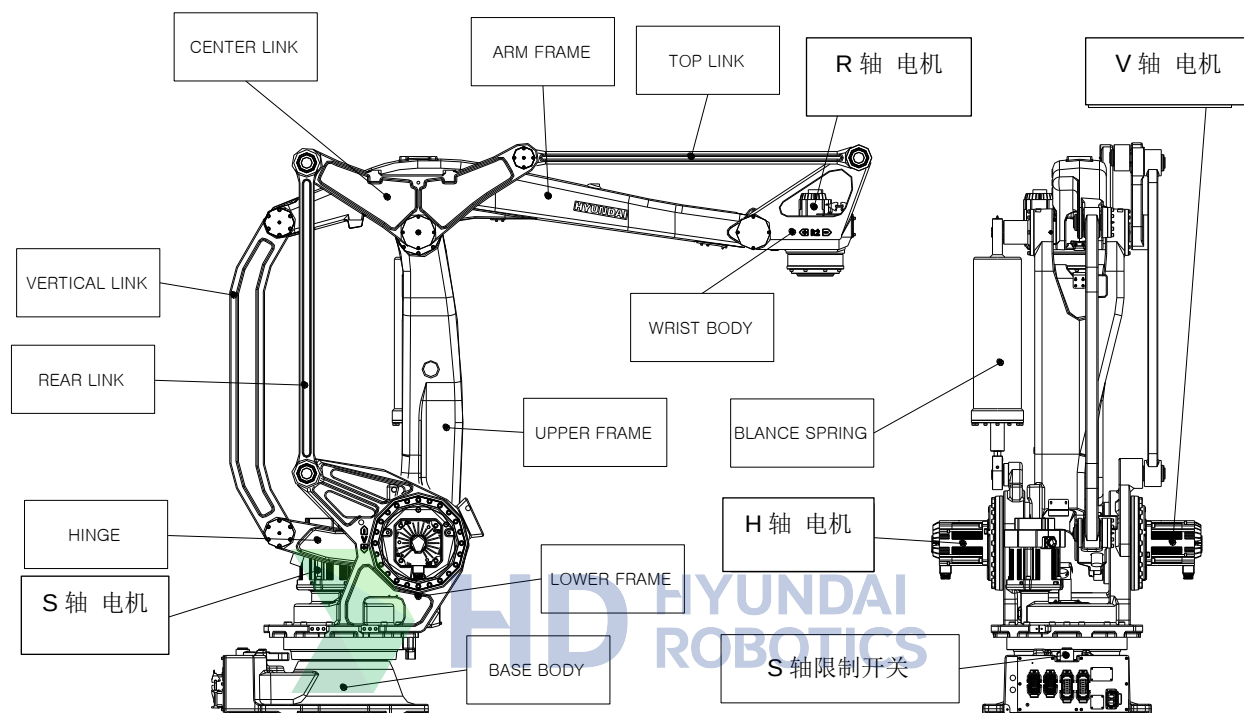


图 3.1 机体各部位名称

3.2. 安全铭牌位置

为了防止安全事故，机器人机体如[图 3.2]所示贴有安全铭牌。请勿擅自替换或去除该铭牌。

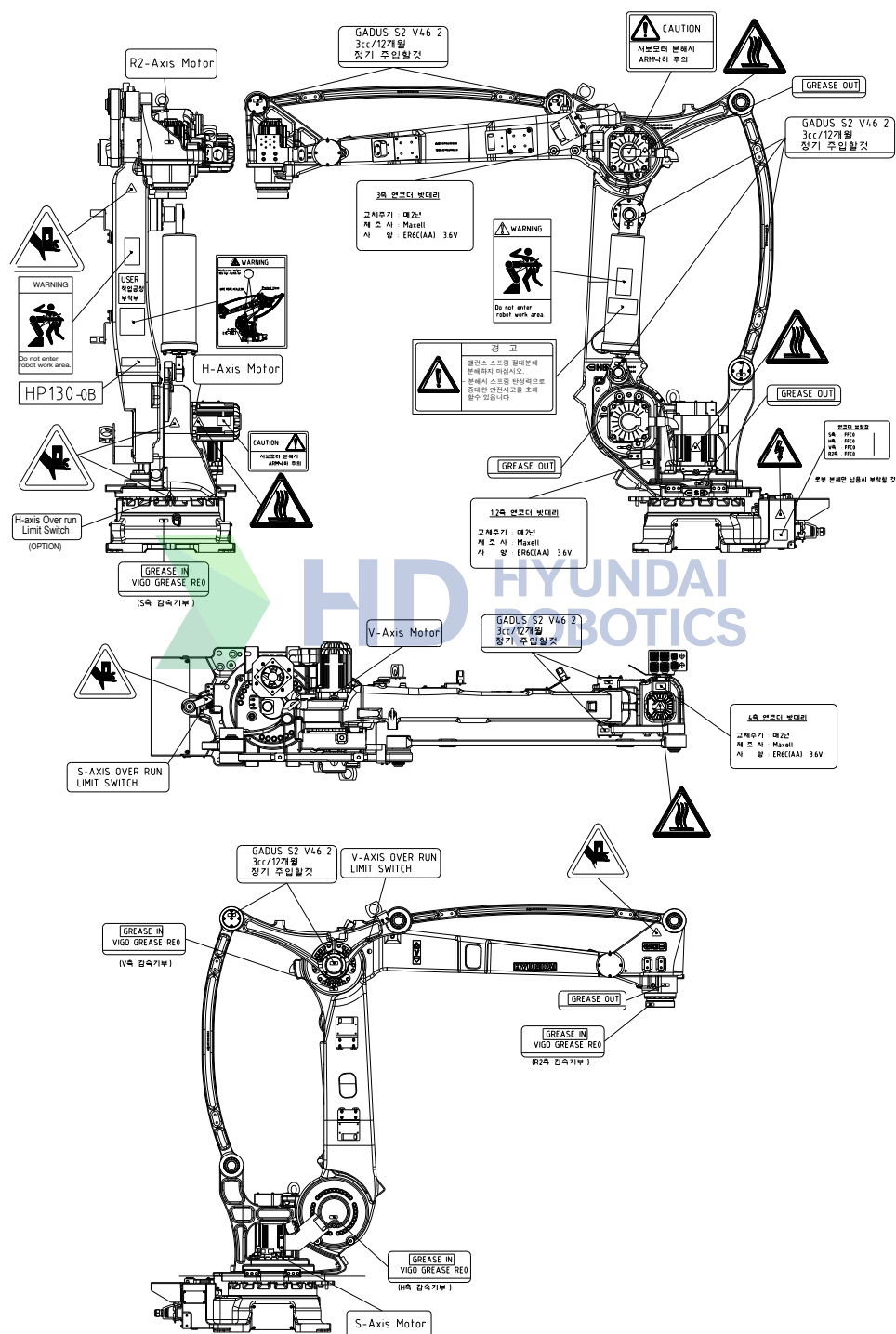


图 3.2 安全标识牌位置

3.3. 搬运方法

3.3.1. 利用起吊机

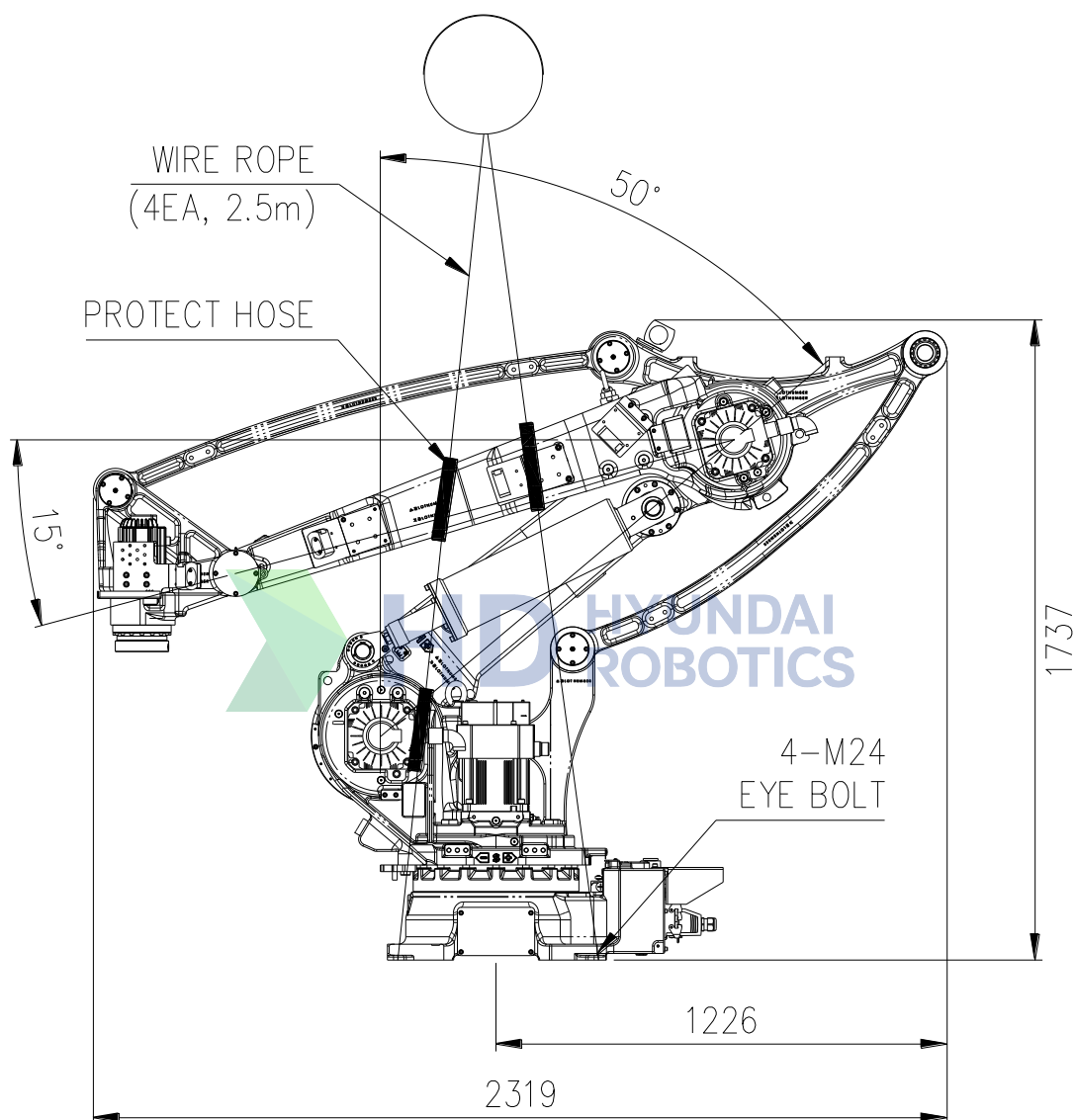


图 3.3 搬运方法: 利用起吊机

3. 搬运安装注意事项

以下机器人起吊指示适用于工厂出货状态的机器人。如果把附加装备添加到机器人机体，重量中心就会变更，很难起吊。



- 请勿用吊钩起吊机器人机体下面。
- 如图所示，使之机器人采取上图姿势。
- 在基座的四个地方安装四个有眼螺栓。
- 在有眼螺栓连接绳环。
- 粘贴机器人机体的防损用保护胶管(3 处, 50 cm)。
- 起吊时应遵守安全规定。
- 机体重量：950kg(HP130)
- 最小起吊机容量：2 吨



※ 请使用 2.5m(4EA)的绳环。为了防止机器人油漆部受损，请在机器人机体与绳环连接部套上保护胶管。套用保护胶管的部位请参考图示。





3.4. 安装方法



注意:

拆包装后, 安装机器人之前必须细读安全规定或相关指示事项。



警告:

应由安装专业人员进行安装, 应遵守该国家或地区的相关规定。

拆包装时, 请确认搬运或拆包装途中是否发生受损。并且, 机器人机体的安装方法和基础在维护机器人功能时非常重要, 请严格遵守以下事项。

3.4.1. 使用条件

- (1) 周围温度应保持 0℃ ~ 45℃ 范围内。
- (2) 周围湿度应为 20 ~ 85% RH, 不能有结露现象。
- (3) 灰尘、油分、水分等少。
- (4) 不能有引火性、腐蚀性液体及气体。
- (5) 不能受到重大冲击及振动等。
- (6) 附近不能有重大电气噪音发生源。
- (7) 不马上安装机器人时, 应保管于周围温度为-15℃ ~ 40℃的干燥处。

3.4.2. 机器人机体的安装



关于安装机器人的基板强度, 施工后的混凝土厚度应为 300mm 以上, 以尽量减少机器人的动性影响。安装时, 应维修混凝土地板面的凹凸及龟裂等, 用 M20 Chemical Anchor 固定板材。并且, 地板面的混凝土厚度为 300 mm 以下时, 需要进行单独的基础施工, 应事先检讨后进行施工。

把机器人机体置于基板上后, 用八个 M20 螺丝固紧。

- 螺丝 : M20*70 (强度等级: 12.9)
- 平型垫圈 : T = 4mm 以上, 内径(ID) = 24, 硬度= HrC 35 以上
- 链接扭矩: 530±20Nm

3.4.3. 安装面程度

机器人机体的基板贴附面的 4 处安装表面的平面度应符合规定规格，可根据需要使用衬垫。其他部分平面度应处于 $\pm 2\text{mm}$ 以内。

■ 注意事项

- ① 基板贴附面四处的平面度应为 1.0 mm 以内。

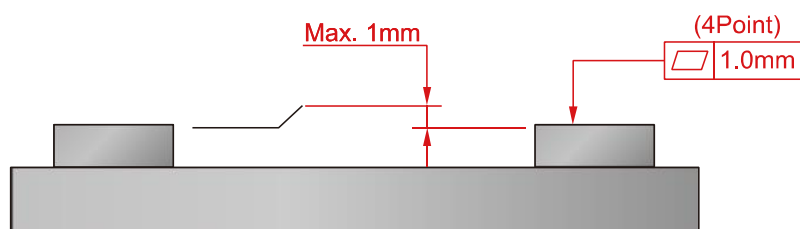


图 3.4 机器人安装面程度



3.4.4. 安装面尺寸

贴附机器人机体时，请固定旋转底部的地板面。
尺寸请参照[图 3.5]。

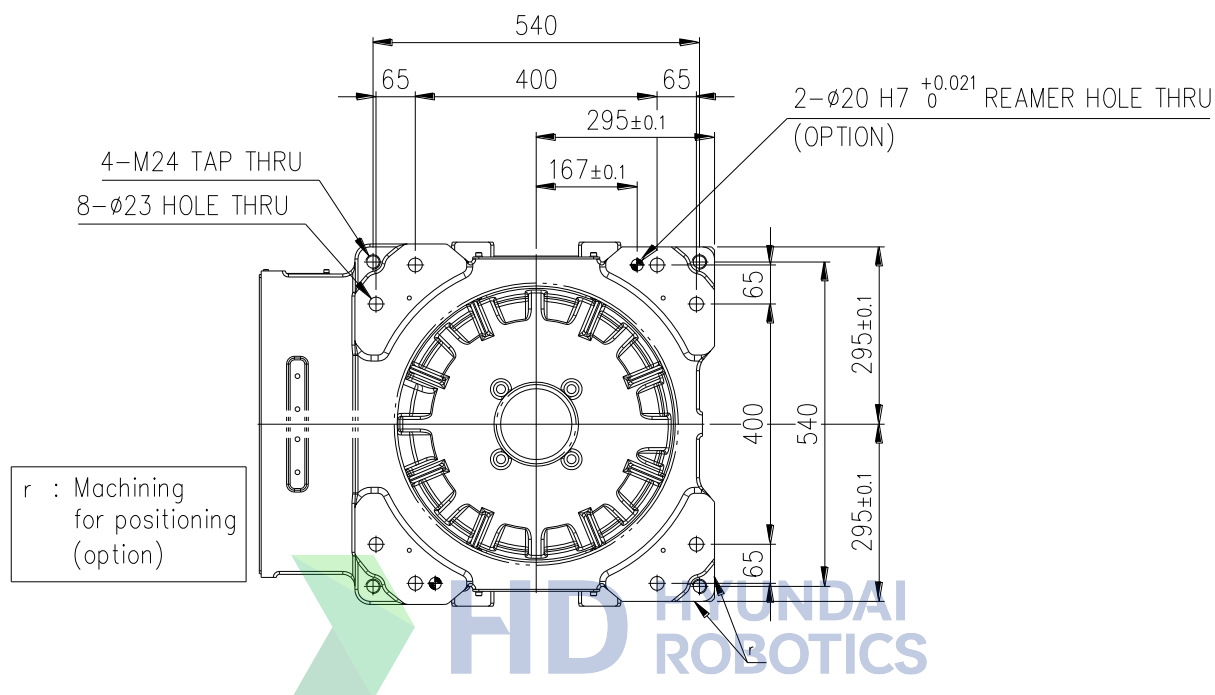


图 3.5 机器人机体安装尺寸

3.5. 手腕轴负荷允许值

3.5.1. 允许负荷扭矩计算

粘贴于机器人手腕轴前端的负荷根据允许重量、允许负荷扭矩、允许惯性矩而定。

参考[图 3.8]，使用时负荷不能超过允许条件。

- 步骤 1 (允许重量)
确认是否处于机器人设计配置的允许重量以下。
- 步骤 2 (允许负荷扭矩)
货盘装运机器人的特性上，不会有手腕轴的不平衡扭矩，计算允许负荷扭矩时应从考虑对象除外。
- 步骤 3 (允许惯性矩)
计算手腕轴中心的负荷惯性矩值。(J_{R2})
J_{R2} - R2 轴旋转中心的惯性矩
确认惯性矩值是否处于限值以下。

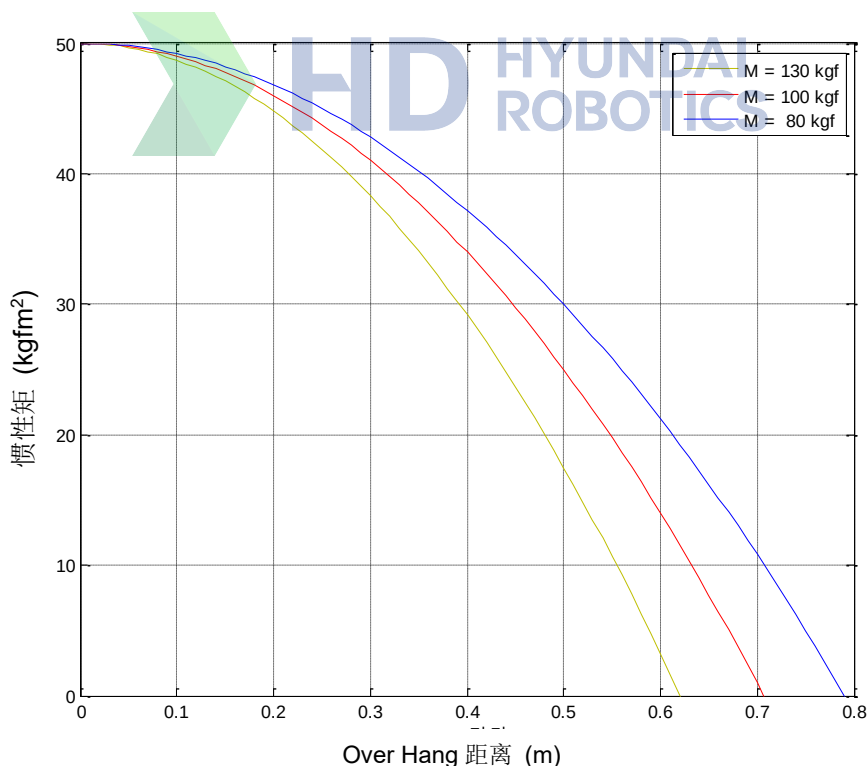


图 3.6 手腕轴负荷条件



允许惯性矩

表 3-1 手腕轴负荷

机器人型号	R2 轴旋转		
	允许重量	允许扭矩	允许惯性矩
HP130	130 kgf	-	50kgfm ²



3.5.2. 机器人 Cable 连接

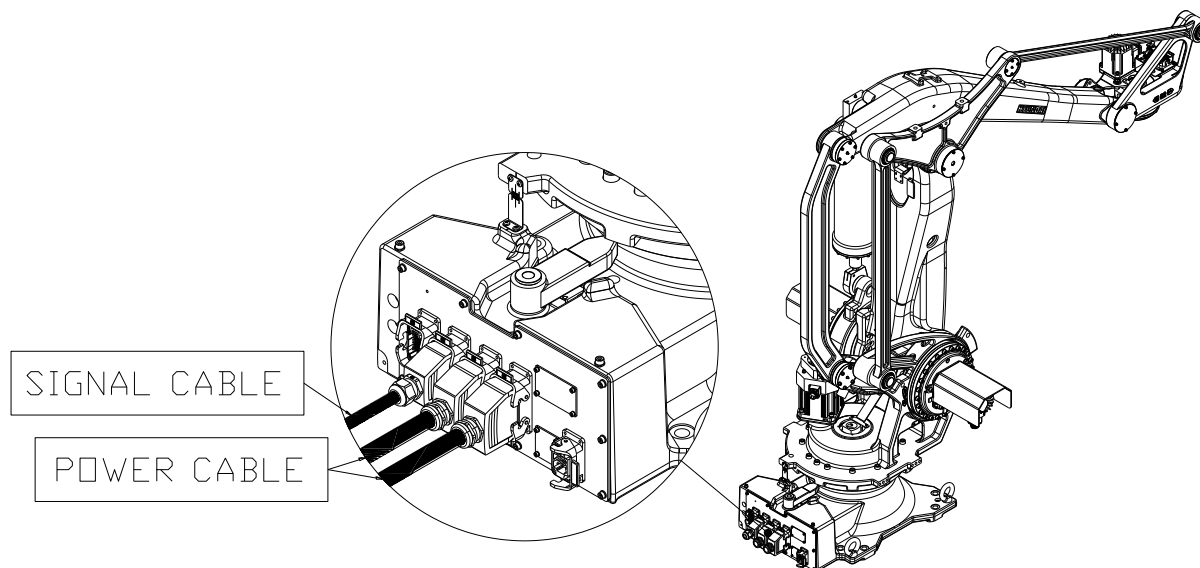


图 3.7 机器人 Cable 连接

机器人通过电源 cable 和信号 cable 与控制器相连。请将这个 cable 和机器人 base 后边的 Connector 连接。请将接地线也连接起来。
有关空气压力和可选 Cable 的连接信息请参照“2.6 应用配线及配管图”



Cable 连接时请务必关掉控制器电源。

3.5.3. 允许惯性矩计算例

(1) 简单的二维型号

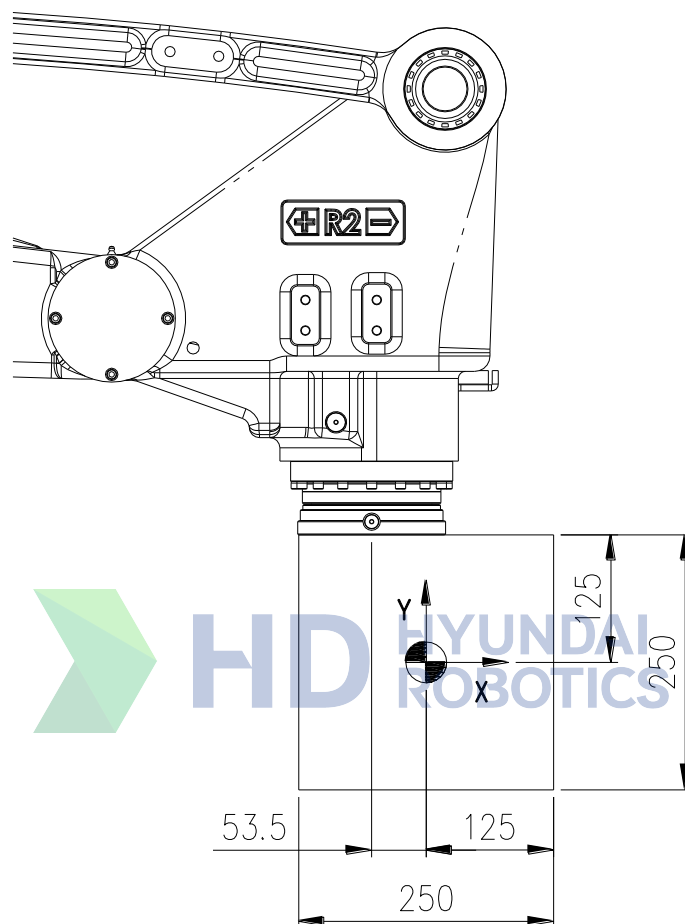


图 3.8 二维负荷型号

M - 负荷重量

J_{xx} - 负荷重量中心的 X 轴方向惯性矩

J_{yy} - 负荷重量中心的 Y 轴方向惯性矩

J_{zz} - 负荷重量中心的 Z 轴方向惯性矩

J_{R2} - R2 轴旋转中心的惯性矩

J_B - B 轴旋转中心的惯性矩

J_{R1} - R1 轴旋转中心的惯性矩

☞ 符合条件：横、竖为 250mm, 厚度为 200mm 的不锈钢(Mass 98.13 kgf)

① 允许重量限制

作业物重量 (M): $98.1\text{kgf} \leq 130\text{kgf}$ (允许重量) => 满足

② 允许惯性矩限制

重量中心的负荷惯性矩 $J_{xx} = 0.838\text{ kgfm}^2$, $J_{yy} = 0.838\text{ kgfm}^2$, $J_{zz} = 1.022\text{ kgfm}^2$

R2 轴惯性矩 (J_{R2})

$$J_{R2} = M \cdot (L_x^2 + L_y^2) + J_{yy} = 98.13 \cdot (0.0785^2 + 0.15^2) + 0.838 = 3.65 \leq 50\text{kgfm}^2$$

③ 结论

允许重量和允许惯性矩等都能满足限制条件，因此安全。



3.6. 推荐等待姿势

如果采取机器人的推荐等待姿势，就可通过低消耗能源抑制电机的温度上升。

如下图所示， 取工具(Tool)位置， 就能减少 H、V 轴的负荷。

根据周边器械的空间限制及循环行程的时间性限制，有时无法取推荐等待姿势，必要时请向本公司咨询。

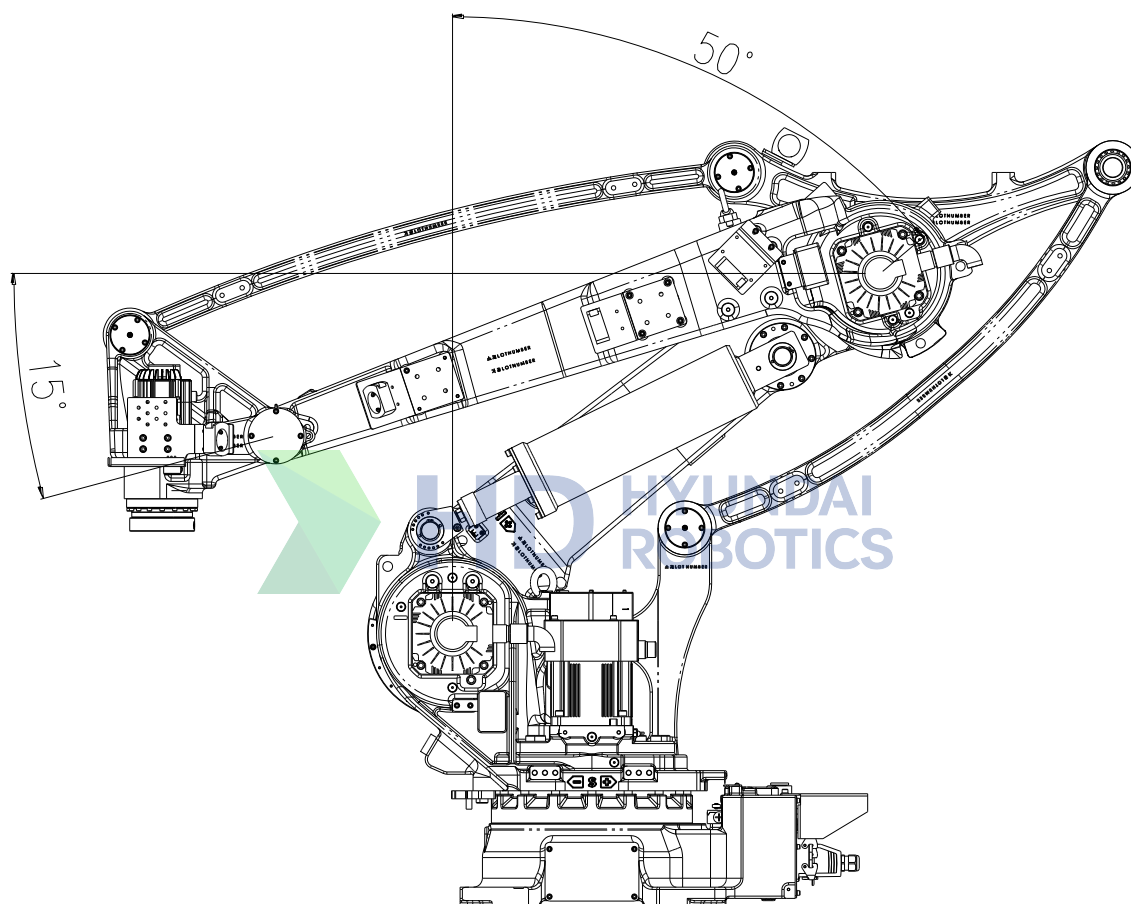


图 3.9 推荐等待姿势



HD

HYUNDAI
ROBOTICS

4

检查



4. 检查

HP130

在此说明长期维护机器人的功能所需的定期检查及拆卸调整等方法。

4.1. 检查项目与周期

长期运行机器人时，为了维护设备的高性能，必须进行检查。

检查分为日常检查、定期检查，在[表 4-1]记载基本检查周期，检查负责人员必须按照检查周期实施检查。

驱动时间每达到 35,000 小时就请实施检修(Overhaul)。

以下检查周期是以点焊焊接用机器人为准设计的，使用于处理(Handling)作业等高精度作业时，推荐按[表 4-1] 周期之 1/2 的周期进行检查。如果难以理解检查及调整方法时，请向本公司 A/S 中心(顾客支援科)咨询。

表 4-1 检查计划

日常检查	日常	主机，马达，减速机
定期检查	3 个月	配线，螺栓，减速机
	1 年	极限开关/止动器，制动器



HD HYUNDAI
ROBOTICS

4.2. 检查项目与周期

表 4-2 检查项目与周期

No	检查周期			检查项目	检查方法	标准	备注
	日常	3个月	1年				
机器人机体及各轴通用事项							
1	○			机体清扫	通过肉眼确认污渍等		
2		○		配线检查	通过肉眼确认电缆受损状态 链接电缆固定支架 通过肉眼确认螺丝油漆标记 通过肉眼确认电缆套受损状态		
3		○		主要螺丝	通过肉眼确认油漆标记		
4			○	限制开关 /Dog	确认限制开关 ON-OFF 功能	启动限制开关的状态下 确认紧急停止点灯状态。	
5	○			电机	确认异常发热 确认异常音发生与否		
6			○	制动器	确认制动器解除开关的启动、关闭工作。 注)在启动制动器解除开关的状态下，臂部或工作轴可能会掉落，确认时应在一秒以内关闭。	在关闭制动器解除开关的状态下，臂部或末端执行器不会坠落。	
S, H, V 轴							
7	○			减速器	确认异常音发生与否 确认震动发生与否		
R 轴							
8		○		减速器	确认异常音发生与否 确认震动发生与否		
9		○		末端执行器 链接螺丝	通过肉眼确认油漆标记		
10		○		缝隙	往正逆方向旋转各轴确认是否有缝隙。	不能用手感知缝隙	

- 如果在恶劣条件(例如, 点焊焊接、磨削等)使用机器人, 应缩短检查周期, 以确保机器人系统的性能。
- 检查所有可见电缆, 替换受损电缆。
- 确认机械性 **Bumper** 是否有变形及受损部分。如果 **Bumper** 受损或 **Dog** 被弯曲, 应即时替换。
- 请确认[图 4.1]~ [图 4.2] 的主要螺丝的链接扭矩。
- 为了确认传动装置(电机、减速器等)的异常与否, 请在自动模式或示教模式下确认异常音。



4.3. 主要外部螺丝检查



推荐螺丝扭矩标示在[图 4.1] ~ [图 4.2]。
必须使用扭矩扳手链接后进行油漆标记。

表 4-3 主要螺丝检查部位

NO.	检查部位	NO.	检查部位
1	H, V 轴减速器电机底座固定用	6	C-link 粘贴用
2	H, V 轴电机固定用	7	T-link 粘贴用
3	Balance Spring 固定用	8	R2 轴电机固定用
4	Link 固定用	9	末端执行器固定用
5	R-link 粘贴用	10	



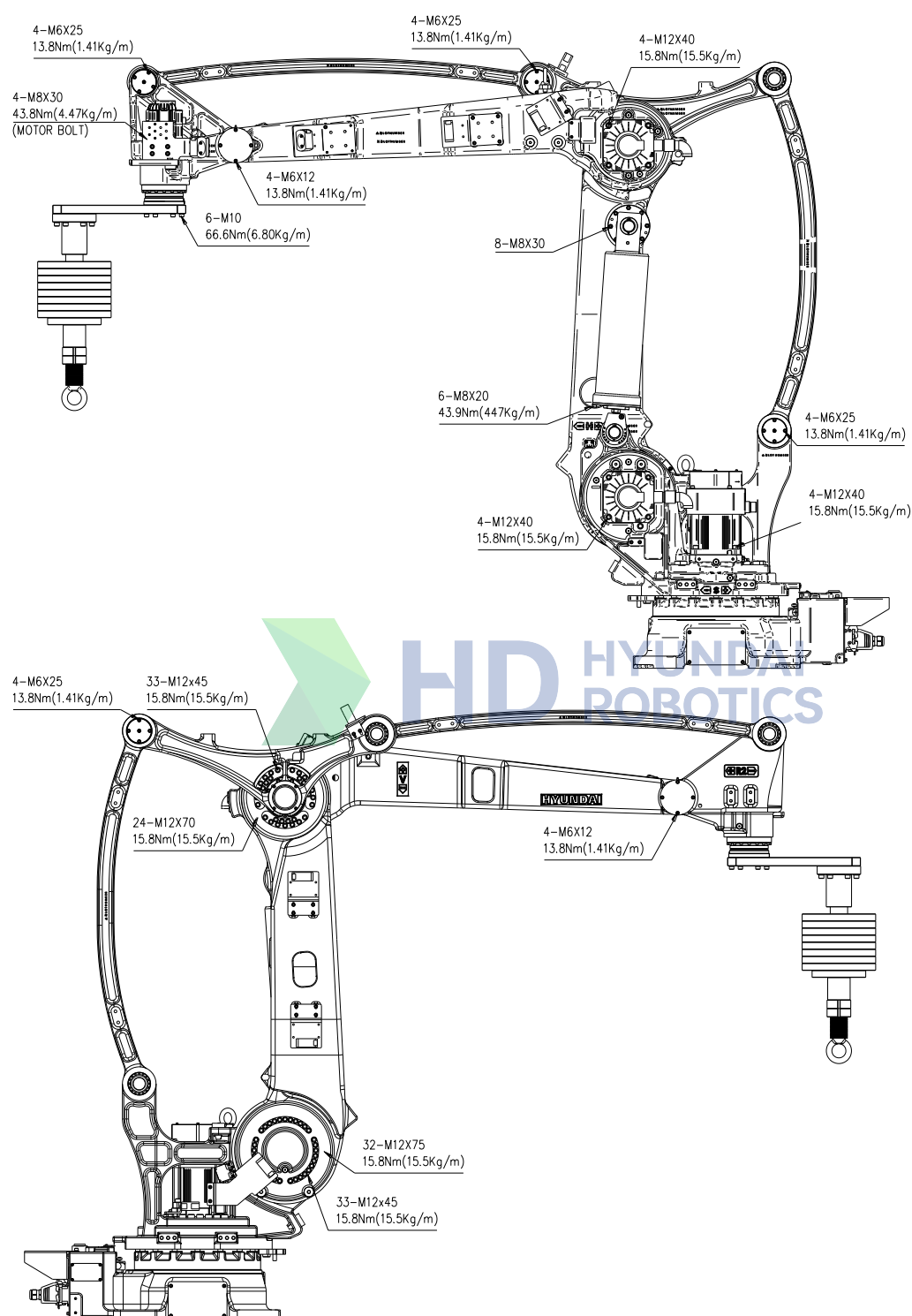


图 4.1 主要螺丝检查部位

4.4. 手腕部反冲力检查

对粘贴于手腕部前端的末端执行器(End Effector：抓手装置等)前·后、左·右、上·下施加力量并确认是否有缝隙。

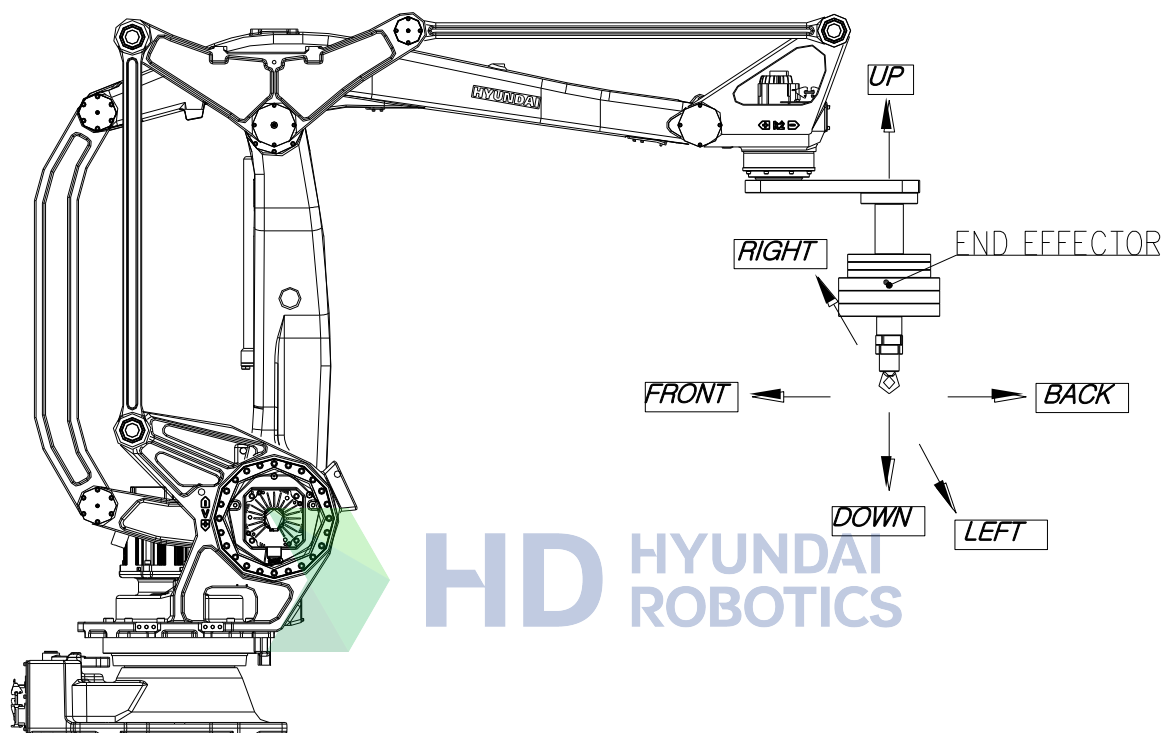


图 4.2 缝隙检查方向

4.5. 机体内配线检查

机器人机体的机内配线应使用耐弯曲性配线，因配线受损及破损而导致断线或短路时，机器人的工作会发生问题，应彻底进行日常检查。并且，在以下安全检查条件的驱动范围内执行工作时，必须进行事先检查。

4.5.1. 安全检查条件

用户在工业用机器人的驱动范围内执行机器人示教等工作时(断开工业用机器人的驱动源的工作除外)，开始工作之前应检查以下事项，发现异常时应即时修改，并采取所需措施。

- 确认外部电源的被覆状态和电缆的受损与否
- 确认机器人机体的工作异常与否
- 确认紧急停止功能

4.5.2. 检查部位

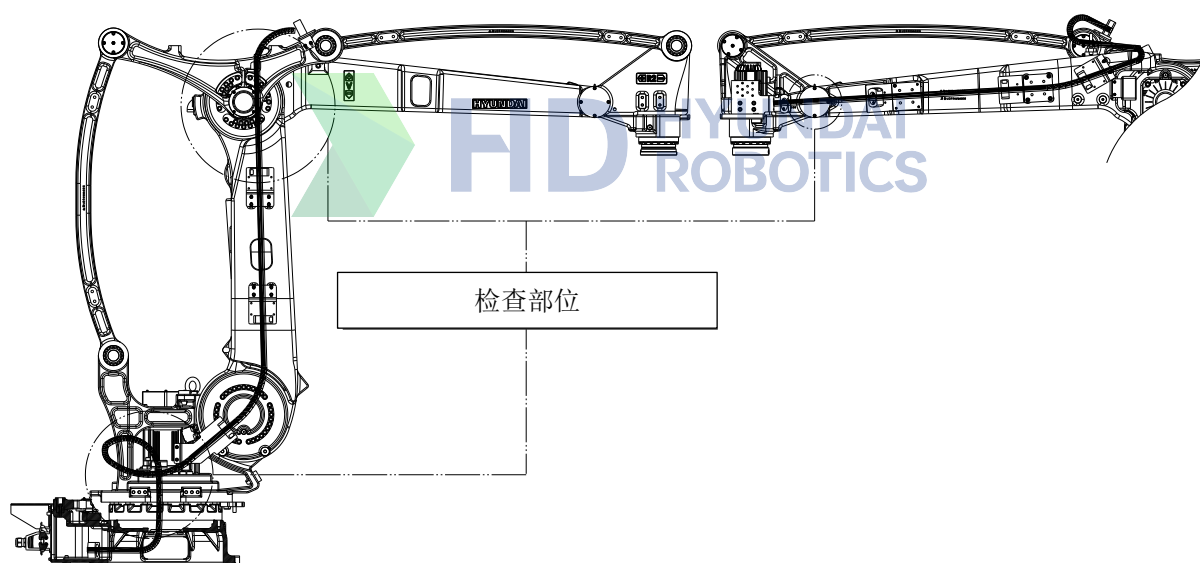


图 4.3 电缆检查部位



HD

HYUNDAI
ROBOTICS

5

维护保养



5. 维护保养

HP130

5.1. 油替换



注意

如果不正确加油，加油部的内部压力会突然增加而引发油嘴的受损、漏油及非正常工作。因此，加油时必须遵守以下事项。

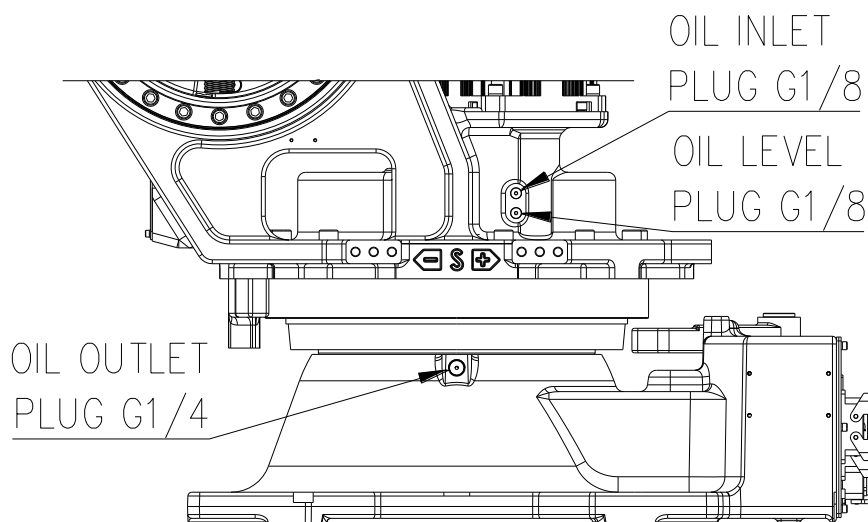
- (1) 换油前/检验前，请务必拆卸注油口塞及水平孔塞。
- (2) 加油时，尽可能不要使用通过工厂供气系统驱动的压缩空气泵，加油压力应限制在 1.5bar(1.5kgf/cm²)以下。
- (3) 请使用制造商规定的油，否则有可能导致减速器的受损及其他问题。
- (4) 注入后，请检验排油口是否泄漏，检验注油口是否受压力后，将注油口塞与水平孔塞拧紧好。
- (5) 为了预防事故，应清理机器人机体或地板的油。
- (6) 在周围温度高于 40℃ 的环境中使用机器人时，须将换油周期及润滑脂补充周期缩短一半。

■ 补充/更换润滑油的周期

润滑油使用周期

- ✓ 补充润滑油: 6,000 小时
- ✓ 更换润滑油: 12,000 小时

5.1.1. S 轴减速器

**注意**

若在尚未拆卸水平孔塞的状态下注油，内部压力会增加，导致漏油和油封损坏，易造成油流入电机，从而会引起电机损坏。请务必提前拆除插塞。

■ 油更换

- (1) 移除润滑油排出口塞子。
- (2) 使用润滑油枪从注入口注入润滑油。
- (3) 当排油口出现新的润滑油时即视为更换润滑油已完成。可以从颜色上判断新旧润滑油。

- ✓ 润滑油型号: **VIGO GREASE RE0**
- ✓ 润滑油用量: **4,222cc (3.8kg)**

- (4) 对过度加注的润滑脂及残压进行释放作业。（请参考以释放作业）
- (5) 擦拭排出口周围的润滑油后、把缠上密封带的 Plug 按原状进行组装。

■ 更换润滑脂和新加注润滑脂后释放过度注入的润滑脂及残压的流程

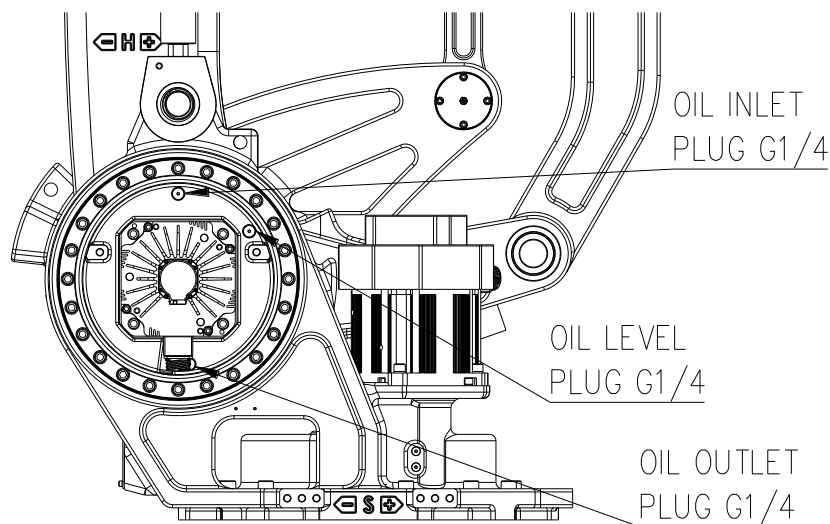
- (1) 请在润滑脂排出口上安装润滑脂槽或软管，以防止因润滑脂吐出而导致周围受污染。
- (2) 在与周围无干扰的范围内，按以下条件运行。
 - ① 运行角度：80° 以上
 - ② 运行速度：100%
 - ③ 运行时间：20 分钟以上
- (3) 用碎布擦排气口、组装插头使其恢复原状。

注意事项：

已注入的润滑油规格为 **MOLYWHITE RE00** 时、运行时间一定超过 **100** 个小时以上、再注入 **VIGO GREASE RE0**。



5.1.2. H 轴减速器

**注意**

若在尚未拆卸水平孔塞的状态下注油，内部压力会增加，导致漏油和油封损坏，易造成油流入电机，从而会引起电机损坏。请务必提前拆除插塞。

■ 油更换

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

(2) 移除润滑油排出口塞子。

(3) 使用润滑油枪从注入口注入润滑油。

- ✓ 润滑油型号: VIGO GREASE RE0
- ✓ 润滑油用量: 2,889cc (2.6kg)

(4) 当排油口出现新的润滑油时即视为更换润滑油已完成。可以从颜色上判断新旧润滑油。

(5) 对过度加注的润滑脂及残压进行释放作业。(请参考以释放作业)。

(6) 擦拭排出口周围的润滑油后、把缠上密封带的 Plug 按原状进行组装。

■ 更换润滑脂和新加注润滑脂后释放过度注入的润滑脂及残压的流程

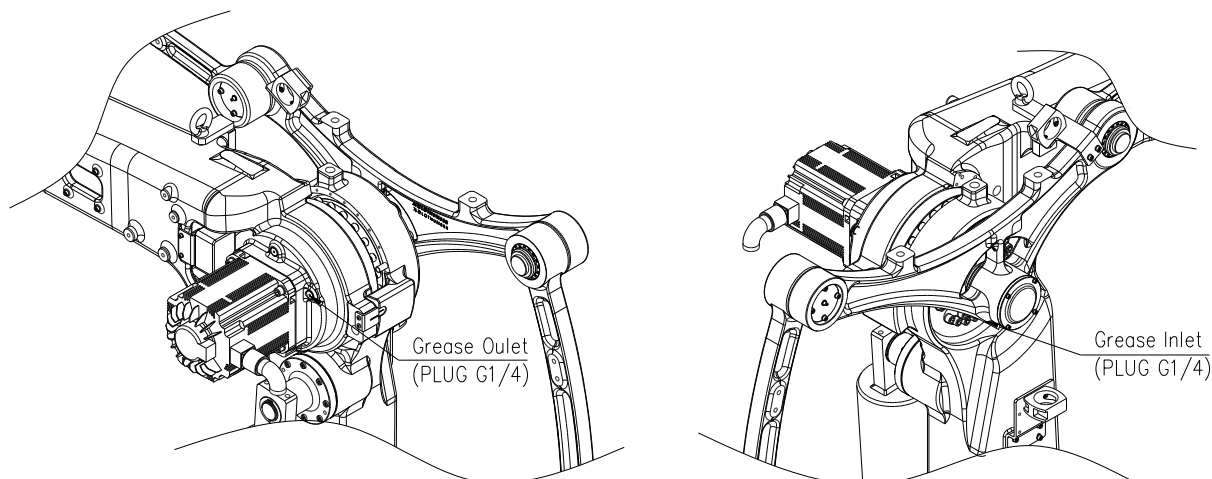
- (1) 请在润滑脂排出口上安装润滑脂槽或软管，以防止因润滑脂吐出而导致周围受污染。
- (2) 在与周围无干扰的范围内，按以下条件运行。
 - ① 运行角度：90° 以上
 - ② 运行速度：100%
 - ③ 运行时间：20 分钟以上
- (3) 用碎布擦排气口、组装插头使其恢复原状。

注意事项：

已注入的润滑油规格为 **MOLYWHITE RE00** 时、运行时间一定超过 **100** 个小时以上、再注入 **VIGO GREASE RE0**。



5.1.3. V 轴减速器

**注意**

若在尚未拆卸水平孔塞的状态下注油，内部压力会增加，导致漏油和油封损坏，易造成油流入电机，从而会引起电机损坏。请务必提前拆除插塞。

■ 그리스 교환

- (1) H 축 암을 수직으로 합니다.(H:90° - Floor Type, H:0° - Shelf Type)
- (2) 移除润滑油排出口塞子。
- (3) 使用润滑油枪从注入口注入润滑油。

- ✓ 润滑油型号: VIGO GREASE RE0
- ✓ 润滑油用量: 2,555cc / 2.3 Kg

- (4) 当排油口出现新的润滑油时即视为更换润滑油已完成。可以从颜色上判断新旧润滑油。
- (5) 对过度加注的润滑脂及残压进行释放作业。（请参考以释放作业）
- (6) 擦拭排出口周围的润滑油后、把缠上密封带的 Plug 按原状进行组装。

■ 更换润滑脂和新加注润滑脂后释放过度注入的润滑脂及残压的流程

- (1) 请在润滑脂排出口上安装润滑脂槽或软管，以防止因润滑脂吐出而导致周围受污染。.
- (2) 在与周围无干扰的范围内，按以下条件运行。
 - ① 运行角度：90° 以上
 - ② 运行速度：100%
 - ③ 运行时间：20 分钟以上
- (3) 用碎布擦排气口、组装插头使其恢复原状。.

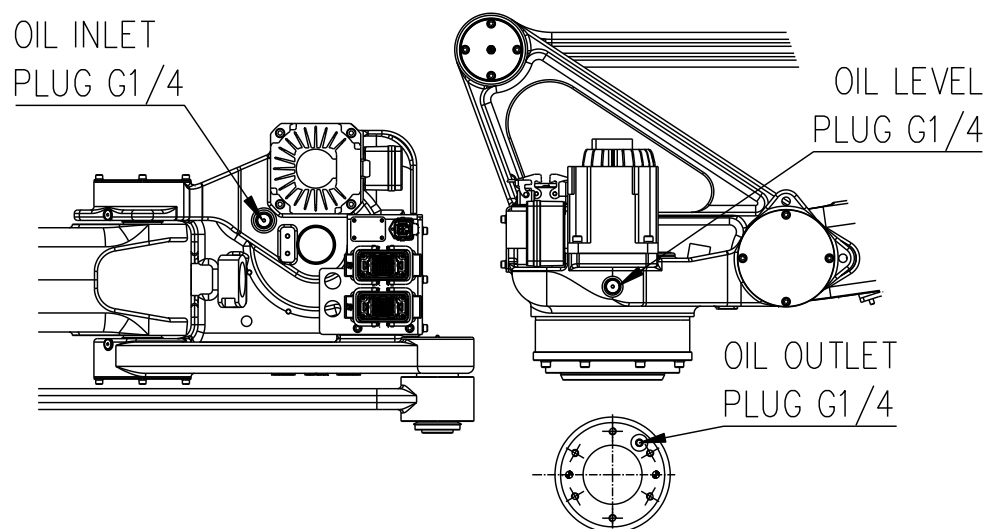


注意事项：

已注入的润滑油规格为 **MOLYWHITE RE00** 时、运行时间一定超过 **100** 个小时以上、再注入 **VIGO GREASE RE0**。



5.1.4. R2 轴减速器

**注意**

若在尚未拆卸水平孔塞的状态下注油，内部压力会增加，导致漏油和油封损坏，易造成油流入电机，从而会引起电机损坏。请务必提前拆除插塞。

■ 油更换

- (1) 把 V 轴臂部移动至水平状态。(V : 0°)
- (2) 移除润滑油排出口塞子。
- (3) 使用润滑油枪从注入口注入润滑油。

- ✓ 润滑油型号: **VIGO GREASE RE0**
- ✓ 润滑油用量: **355cc / 2.3 Kg**

- (4) 当排油口出现新的润滑油时即视为更换润滑油已完成。可以从颜色上判断新旧润滑油。。
- (5) 对过度加注的润滑脂及残压进行释放作业。(请参考以释放作业)
- (6) 擦拭排出口周围的润滑油后、把缠上密封带的 Plug 按原状进行组装。

■ 更换润滑脂和新加注润滑脂后释放过度注入的润滑脂及残压的流程

(1) 请在润滑脂排出口上安装润滑脂槽或软管，以防止因润滑脂吐出而导致周围受污染。

(2) 在与周围无干扰的范围内，按以下条件运行。

- ① 运行角度：70° 以上
- ② 运行速度：100%
- ③ 运行时间：20 分钟以上

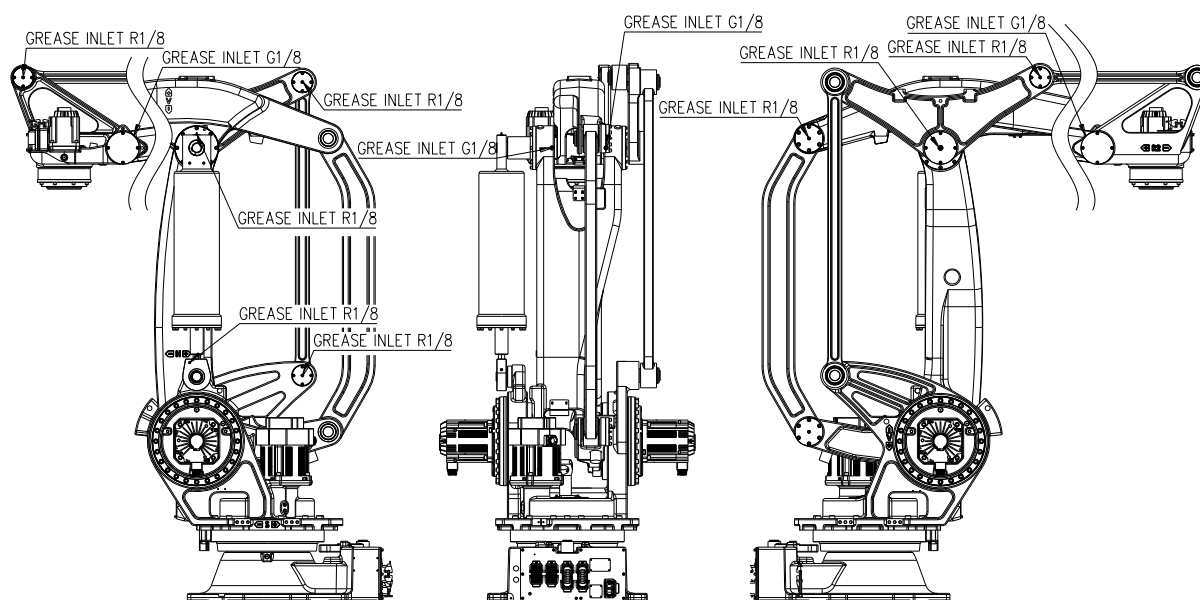
(3) 用碎布擦排气口、组装插头使其恢复原状。

注意事项：

已注入的润滑油规格为 **MOLYWHITE RE00** 时、运行时间一定超过 **100** 个小时以上、再注入 **VIGO GREASE RE0**。



5.1.5. 轴承支撑部



■ 补充润滑脂

- (1) 准备油脂枪喷嘴 A-PT1/8。
- (2) 拆卸加油口塞，把油脂枪喷嘴 A-PT1/8 安装到拆卸赛的加油口。
- (3) 使用润滑油枪从注入口注入润滑油。

- ✓ 润滑油型号 : **GADUS S2 V46 2**
- ✓ 润滑油用量: **3cc**

- (4) 从加油口取出油脂枪喷嘴 A-PT1/8。
- (5) 请以逆于拆卸顺序重装插塞。

5.2. 电池替换

各轴位置数据会通过备份用电池保存。电池每两年应替换一次，请按照以下步骤替换电池。

- (1) 启动控制器电源的状态下按紧急停止按钮。



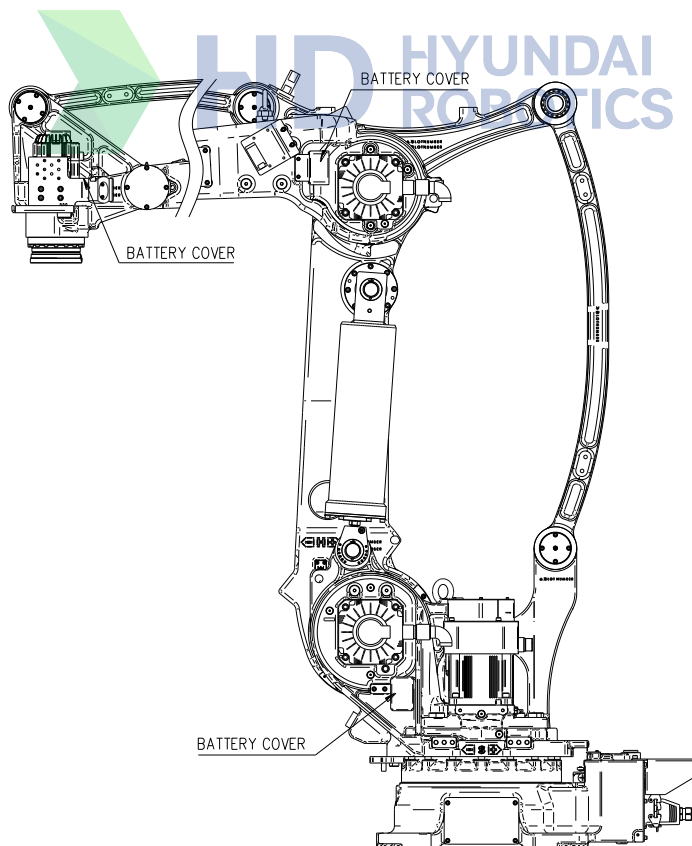
注意

如果关闭电源后替换电池，就会丢失现在的所有位置数据。因此需要重新进行原点设置。

- (2) 拆卸电池盖。
(3) 拆卸旧电池。
(4) 安装新电池。应注意安装方向。

- ✓ 电池规格 : ER6V-T1 (AA) 3.6V
- ✓ 制造厂家 : TOSHIBA

- (5) 安装电池盖。





注意

- ✓ 请勿乱扔电池，应根据该国家的法律或规律当作工业用废弃物处理。
- ✓ 请勿给电池充电，有可能导致爆发或过热现象。
- ✓ 请勿使用规定规格以外的电池。
- ✓ 请替换规定的电池。
- ✓ 请勿连接电池的阴极/阳极。
- ✓ 请不要让电池触及火焰或高温。

5.2.1. 保管电池时的注意事项

- (1) 不要保管于高温·高湿场所，应保管于通风良好的场所，以防止结露现象。
- (2) 请在常温($20\pm 15^{\circ}\text{C}$)状态下保管于温度变化少、相对湿度为 70%以下的场所。
- (3) 电池保管应以 6 个月为准按序做好出入库管理。



5.3. 机体内配线替换

机体配线的替换周期受到以下项目的影响。

- 连续驱动
- 驱动速度
- 周围环境

每 3 个月检查一次，并确认电缆或电缆保护用弹簧是否受损。如果发现受损现象，应即时替换。

与使用条件无关，需要每 16,000 小时更换一次电缆。



注意

- ✓ 配线使用具有耐弯曲性的电线，除了指定的电线以外，请勿使用其它电线。
- ✓ 配线的替换应按单元(Unit)单位进行替换。
- ✓ 请勿使用有外伤、损伤等的电缆、保护弹簧、胶管等，可能会成为故障原因。
- ✓ 采购机体内的配线时，请向本公司服务部门咨询配线形式。
- ✓ 从机体到控制器的配线必须指定长度。



5.3.1. 配线连接图

机体内配线的配件符号请参考[图 5.1]。

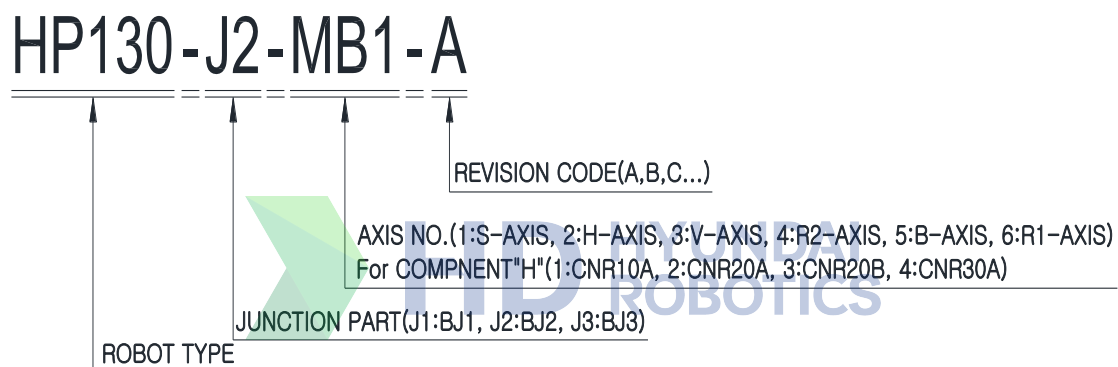
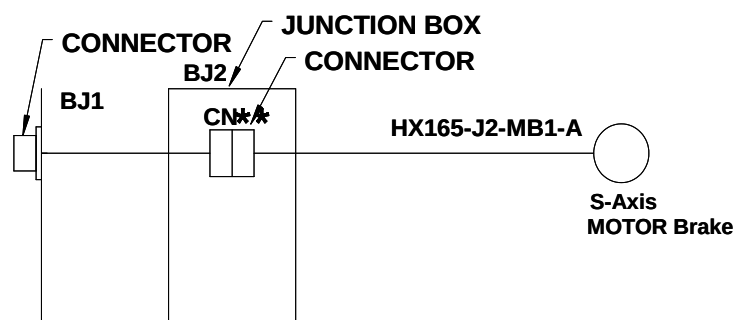


图 5.1 机体内配线符号说明





HD

HYUNDAI
ROBOTICS

6

发生问题时的
措施



6. 发生问题时的措施

HP130

6.1. 问题原因查看及确认方法

机器人在工作·运行中发生任何异常时，如果不是控制器的异常，就是机械配件受损引起的问题。简单、迅速处理问题的方法是先正确掌握故障现象后判断哪一个配件不良所致的故障。

(1) 第一阶段：哪一个轴发生异常？

首先请确认哪一个轴发生异常现象。异常现象未显示于工作而难以判断时,请查看以下事项：

- 是否有发生异常音的部位？
- 是否有发生异常发热的部位？
- 是否有缝隙的部位？

(2) 第二阶段：哪一个配件受损？

如果查明有异常的轴，就请查看哪一个配件有原因，1种现象可能会有各种原因，请参考下一页的故障现象与原因[表 6-1]。

(3) 第三阶段：不良配件的处理

如果判断为不良配件，就请按『6.3 各配件查看方法及处理方法』所记载的方法进行处理。除了贵公司可以处理的项目以外，其他问题请向本公司服务部门联系。



6.2. 异常现象与原因

如[表 6-1]所示，一种现象可能会有各种配件原因。
请参考下一页，正确判断受损的配件。

表 6-1 异常现象与原因

故障现象 \ 异常部位	减速器	制动器	电机	编码器	各支撑点轴承部
过负荷 [注 1]	○	○	○		○
位置偏差	○		○	○	
发生异常音	○	○	○		○
运行时震动 [注 2]			○		○
停止时晃动 [注 3]			○	○	○
不规律的周期(脉动) [注 4]			○	○	○
偏差异常			○	○	
轴的自由降落	○	○			
异常发热	○	○	○	○	
误工作、突发运行			○	○	

[注 1] 过负荷 ----- 负荷超过电机额定配置条件时发生的现象。
具体会发生在温度继电器、电路断绝器的断绝等。

[注 2] 运行时震动 ----- 工作时的震动现象。

[注 3] 停止时晃动 ----- 停止时在停止位置周围反复摇动数次的现象。

[注 4] 不规律的周期(脉动) -- 不能按规定周期保持工作状态，发生震动的现象。

6.3. 各配件的查看方法及处理方法

6.3.1. 各部位轴承部

如果各部位轴承部机体受损，就会成为发生震动・异常音和过负荷现象的原因。并且，如果轴承固定螺母(NUT)受损，轴承会发生缝隙。如上所述发生的缝隙可能会成为轴承损坏原因。

■ 查看方法

- ① 给第一个臂部和第二个臂部施加力量，查看轴承是否有缝隙。(使用 Chain Block 等时，维持第一个臂部和第二个臂部的姿势，在减速器无负荷状态下查看轴承是否有缝隙。)
- ② 发生异常之前，请查看机器人是否触及周边装置等。

■ 处理方法

请替换轴承。这时需要用 Chain Block 等设备起吊机器人的臂部。如果有困难，就请向本公司服务部门联系。



6.3.2. 减速器

减速器受损时会发生震动及异常音，导致妨碍正常运行的过负荷现象及偏差异常，还会发生异常发热。并且，有时无法移动或发生位置偏差。



[主轴(S、H、V)]

[ON][OFF] H&V 轴制动器解除开关时，臂部会降落，因此应采取防止臂部降落的措施后，启动制动器解除开关。

■ 查看方法

- ① 请查看工作时是否出现震动·异常音·减速器部的异常发热。
- ② 请查看减速器是否有缝隙或磨损，在 S 轴制动器解除开关[ON] 状态下抓住第一个臂部旋转机器人，通过手感确认是否有异常。
- ③ 发生异常之前，请查看机器人是否触及周边装置等。
(有时减速器会因接触冲击而受损。)

■ 处理方法

请替换减速器。这时需要用 Chain Block 等设备起吊机器人的臂部。如果有困难，就请向本公司服务部门联系。



[手腕轴(R2)]

[ON][OFF]制动器解除开关时，臂部会降落，因此应先采取防止臂部降落的措施后启动制动器解除开关。

■ 查看方法

- ① 请查看工作时是否出现震动·异常音·减速器部的异常发热。
- ② 请查看减速器是否有缝隙，给末端执行器(End Effector(抓手装置等))施加力量并查看。
- ③ 停止运行准备、制动器解除开关[ON]状态下，用手查看轴是否移动。如果不移动，就表示有异常。
- ④ 发生紧急情况之前，请查看机器人是否触及周边装置等。
(有时减速器会因接触冲击而受损。)

■ 处理方法

- ① 请替换减速器。
- ② 请替换整个手腕部。
(替换减速器时需要花费时间和设备，因此如果替换整个手腕部，就可迅速、正确进行处理。)

6.3.3. 制动器(BRAKE)

如果制动器发生异常，各轴可能会在运行准备[OFF]状态下降落，有时在运行准备 [ON]状态下制动器也会启动。上述异常会成为过负荷现象、发生噪音的原因。



若想在未启动电机的状态下操纵机器人机体，就请把制动器解除开关置于[ON]位置后进行操作。这时，机器人的臂部会因重力而降落，因此应采取防止臂部降落的措施后启动制动器解除开关。

■ 查看方法

在运行准备[OFF]状态下，边[ON] [OFF]制动器解除开关，边查看制动器是否有工作音。如果没有制动器工作音，就推断是断线故障。([ON][OFF]制动器解除开关时，应特别注意臂部的降落。制动器的解除开关位于打开控制器门时的门侧基板。)

■ 处理方法

查看配线，如果不是断线问题，就请替换电机。

6.3.4. 电机(MOTOR)

如果电机发生异常，就会导致停止时晃动、不规律的周期(脉动)、运行时的震动等故障。并且，有时还会发生异常发热和异常音。

减速器受损时也会发生类似现象，因此为了判断正确原因，应同时查看减速器及轴承部。

■ 查看方法

请查看是否发生异常音、异常发热现象。

■ 处理方法

请替换电机。

6.3.5. 编码器(ENCODER)

编码器发生异常时，会导致位置偏差·误工作·突发运行等，停止时晃动、不规则的周期(脉动)。这些故障与机械性异常音和发热·振动等现象无关。

■ 查看方法

- ① 请查看编码器数据是否有异常。
- ② 请对准调整范围的标准位置，并查看位置数据是否有偏差。
- ③ 移动机器人的各轴，查看是否有不规则的数据变化。
- ④ 替换伺服 AMP 基板-BD541，并查看是否出现错误现象。

■ 处理方法

- ① 查看配线，如果不是断线，就请替换编码器。
- ② 替换伺服 AMP 基板-BD541，如果不发生错误现象，就请替换伺服 AMP 基板-B541。



6.4. 电机替换



注意:

本机器人的电机内装有维持臂部姿势的制动器，如果拆卸电机，臂部就会降落。为了防止臂部降落，必须利用 M20×250 螺丝按下图[图 6.1]所示固定 A2 FRAME 与第二个臂部，或者利用起吊机等固定臂部等采取安全措施。尤其，绝对不允许用手扶持臂部。

机器人停止后触及电机时，请确认电机温度。电机重量如下，使用时应注意。

表 6-2 各型号别电机重量

机器人型号	S,V 轴电机重量	H 轴电机重量	R2 轴电机重量
HP130	23.9 kg	26.1 kg	9.5 kg

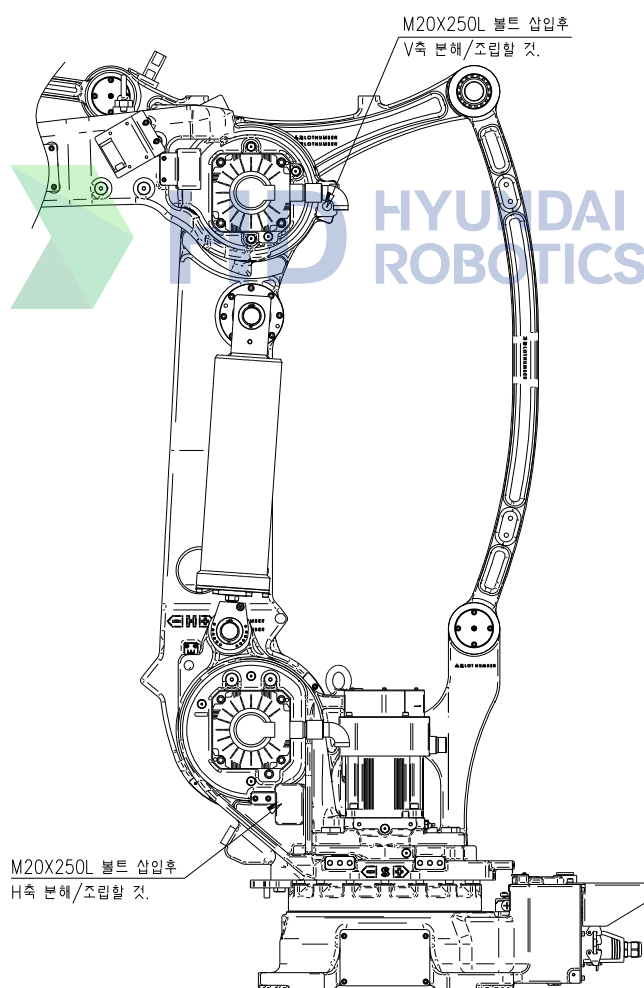


图 6.1 H、V 轴 ARM 降落防止方法 (HP130)

**注意:**

进行本工作时，需要在运行准备[ON]状态下进行的作业。因此，应以两人为以一组进行工作，一名工作人员采取可随时按紧急停止按钮的姿势，另一工作人员小心操作机器人并迅速处理。并且，工作之前请先确认避难场所。

H、V 轴在替换电机之后，确认防止臂部降落的 M20 螺丝去除与否后，启动机器人。

6.4.1. 所需工具及配件

表 6-3 所需工具

工具名称	轴名称	产品编号(形式)	备注
扭矩扳手 (顾客准备品)	S, H, V	M12 扭矩扳手(Lock type)	使用市场上销售的扭矩扳手及规格。
	R2	M8 扭矩扳手(Lock type) M5 扭矩扳手(Lock type)	

表 6-4 所需配件

配件名称	轴名称	使用与否	产品编号(形式)
防止降落用螺丝(选项)	主轴(H, V)	○	M20×250(标准)
	手腕轴(R2)	-	-

6.4.2. 电机替换方法

- (1) 把控制器转换为手动模式，使之设备处于运行准备[ON]状态。如果未处于运行准备[ON]时，应采取措施防止臂部降落，并确认是否正确固定。然后从(4)作业开始进行。
- (2) 替换电机的轴应采取基本姿势。
- (3) 主轴(S、H、V)：请参考[图 6.1]。
为了防止臂部降落，插入固定用螺丝。
手腕轴(R2)：调整各轴标度对准原点。
- (4) 控制器电源处于[OFF]状态后关闭一次电源。
- (5) 拆卸电机配线。
- (6) 拆卸电机贴附螺丝，从机器人机体分开电机。
取出 H、V 轴电机时，应防止因电机轴连接齿轮而引起的油嘴受损。
- (7) 请分开连接与电机轴的齿轮。
这时，应注意防止电机轴受强大冲击。
- (8) 在要组装的电机轴涂抹机油后，组装齿轮。
这时，应清洗、脱脂适用于连接电机轴与齿轮的螺丝，然后在螺丝部涂布粘合剂 (Loctite 243)，利用扭矩扳手按规定扭矩固定。并且，按对称方向慢慢按序固定螺丝。
- (9) 在油嘴部涂抹少量润滑脂后，在齿轮齿面涂布适量机油，然后把电机组装到机器人机体。贴附主轴电机时，油嘴被电机轴齿轮受损。
- (10) 连接电机配线。
- (11) 更换 H 或 V 轴时、注意补充润滑油、补充的量以消耗掉的量为准。
- (12) 重新设置替换电机轴的编码器。



注意事项

进行编码器修正之前，先在运行准备[ON]状态下将示教盒的启动开关按 2~3 秒钟，并确认电源是否被接通。

- (13) 替换电机的轴之编码器请参考控制器操作说明书[编码器修正]进行修正。
- (14) 拆卸 H、V 轴臂部降落防止用 M20 螺丝。
- (15) 确认机器人的工作是否有问题。

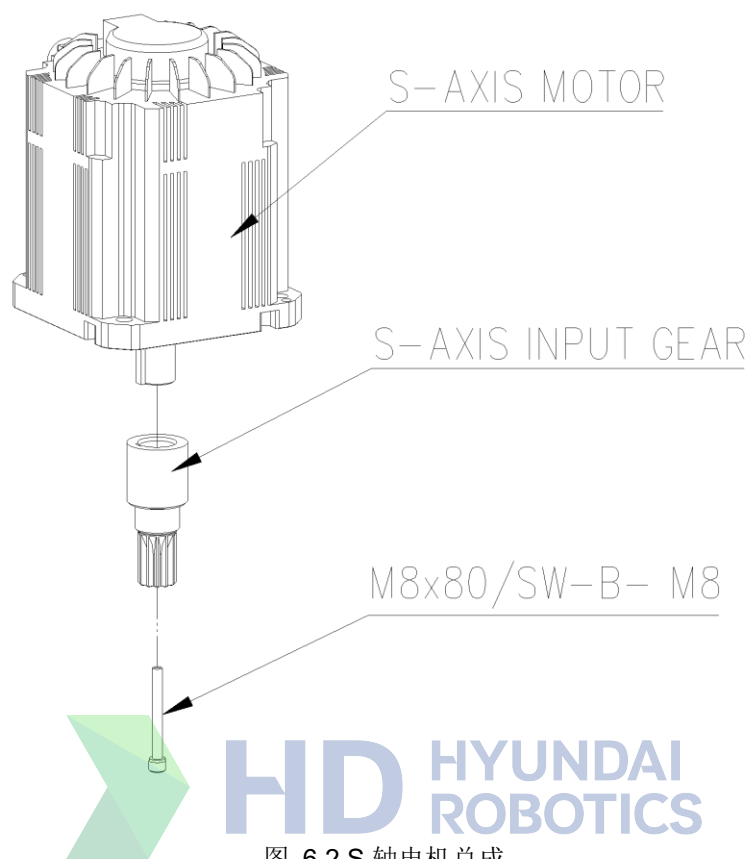


图 6.2 S 轴电机总成

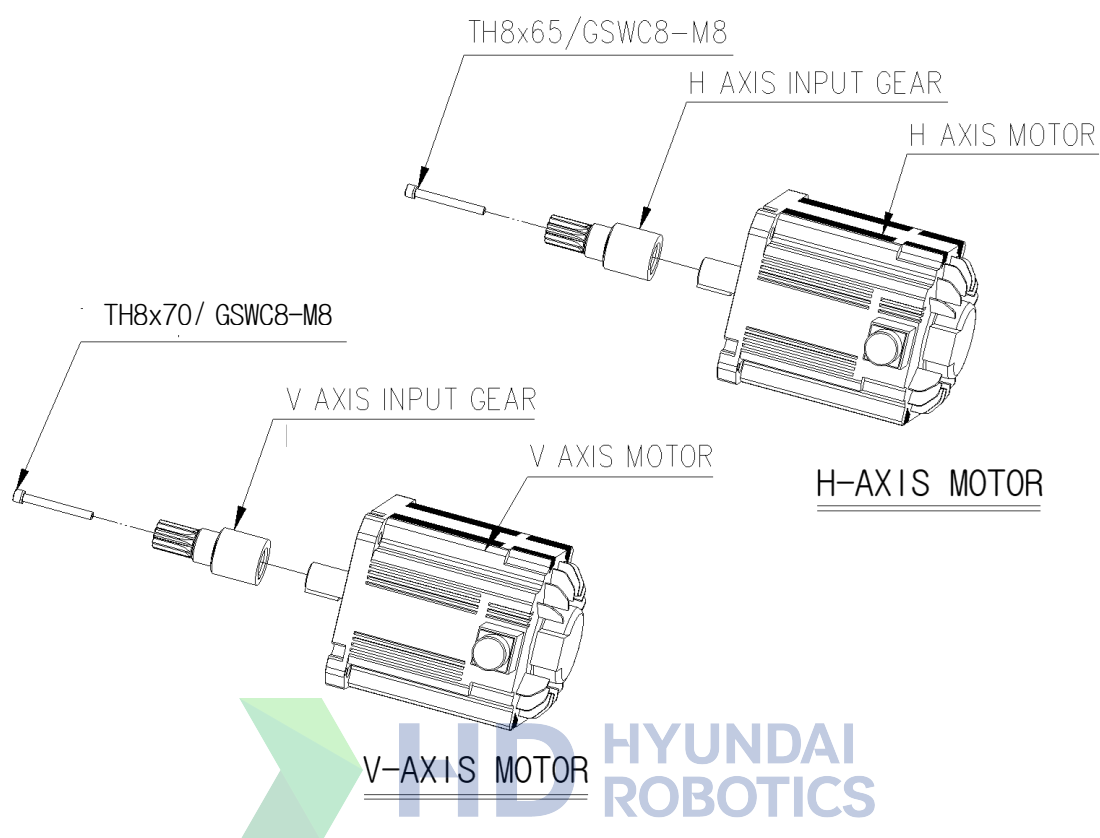


图 6.3 H & V 轴电机总成

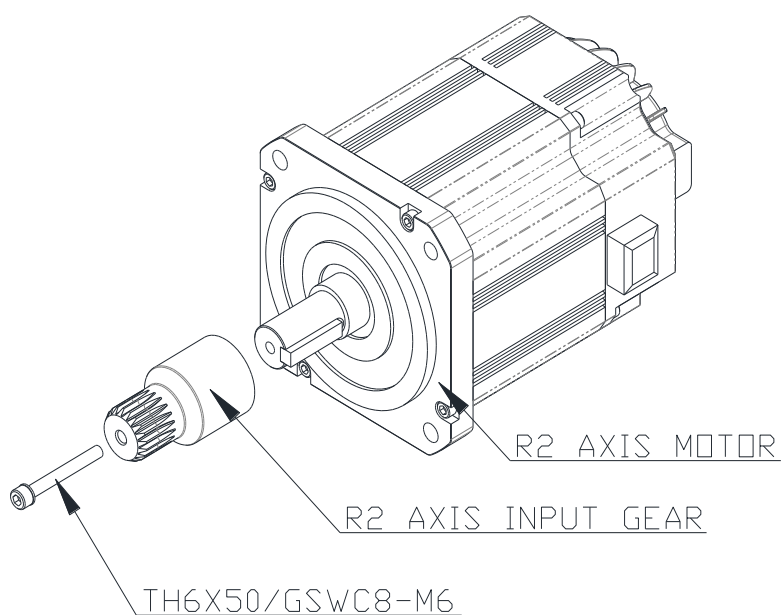


图 6.4 手腕轴电机总成

6.5. 编码器原点设置(SETTING)

如果编码器数据因某些故障而显示异常数据或替换电机后，应进行机器人的原点设置。

机器人的各轴标准姿势位置可通过调整范围来设置。手腕轴的结构上，会有轴干涉，因此必须按照 4 轴、5 轴、6 轴的顺序进行原点设置。



注意事项

进行本工作时，需要在运行准备[ON]状态下进行的作业。因此，应以两人为以一组进行工作，一名工作人员采取可随时按紧急停止按钮的姿势，另一工作人员小心操作机器人并迅速处理。

并且，工作之前请确认避难场所。



6.5.1. 对准原点

- (1) 把控制器对准示教模式后，把运行准备开关置于[ON]。
- (2) 把各轴移动到基本姿势，并对准调整范围标度。
- (3) 请进行编码器复位。 编码器复位方法请参考『6.5.2 编码器复位』。
- (4) 请修正编码器，修正方法请参考『控制器操作说明书』。
- (5) 请确认机器人工作状态是否有异常。

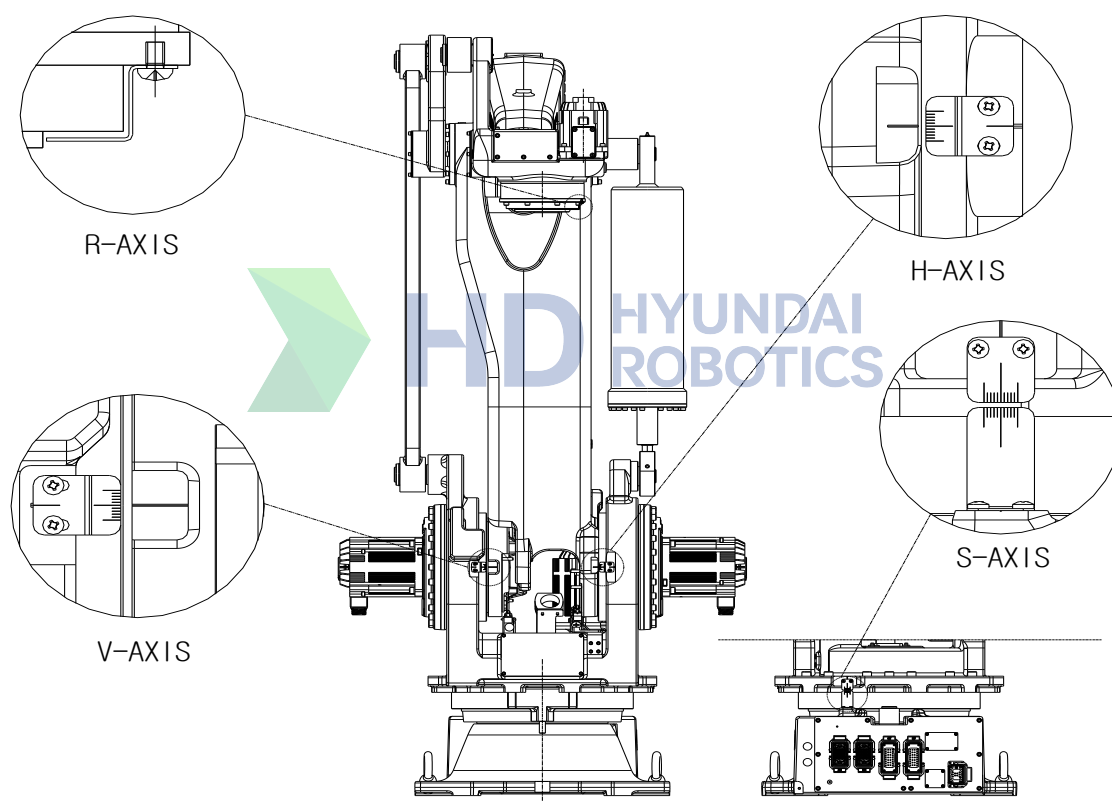


图 6.5 归零设定的方法

6.5.2. 编码器复位

- (1) 请关闭电机。
- (2) 打开 Serial 编码器复位窗。(『F2』: 系统 → 『5』: 初始化 → 『4』: 串行编码器复位。)



- (3) 利用[↓],[↑], [SHIFT]+ [->],[->]键移动到所需轴后，按[执行]键。
- (4) 编码器复位后，必须把控制器电源 OFF → ON。

6.5.3. 编码器修正及选择

- 机器人各轴的标准位置需要进行编码器 DATA 修正作业。
- 请参考控制器操作说明书『编码器修正』，修正编码器。

[编码器修正画面]

轴	调整值 [%]	当前值 [%]	角度 [度]
S	FFC00A28 [hex]	003FF5DD [hex]	0.708 [deg]
H	FFC00803 [hex]	003FF7FD [hex]	91.230 [deg]
V	FFC01223 [hex]	003FEDDD [hex]	1.452 [deg]
R2	FFC00020 [hex]	003FFFE0 [hex]	0.225 [deg]
B	FFC0054B [hex]	003FFAB5 [hex]	-90.740 [deg]
R1	FFC01EFE [hex]	003FE102 [hex]	3.487 [deg]
T1	0008843A [hex]	FFF77BC6 [hex]	-1886.396 [mm]
T2	FF6F1683 [hex]	0090E97D [hex]	-2104.792 [mm]
T3	FFC002FA [hex]	003FFD06 [hex]	-0.116 [deg]
T4	FFC00EB1 [hex]	003FF14F [hex]	-0.660 [deg]

- (1) 选择轴后利用[轴操作]键把轴移动到标准位置，然后按『[F1]:适用』键。
- (2) 所有机器人轴利用[轴操作]键移动到标准位置，然后按『[F2]:全部适用』键，就可以一次修正所有轴的编码器。
- (3) 为了保存设置数据，应按『[F7]: 完成』键。如果按[ESC]键，变更数据就不会被保存。



注意事项

替换电机后修正编码器数据时，应先把电源准备置于『ON』状态后，确认是否连接电机电源。



HD

HYUNDAI
ROBOTICS

7

推荐
预备配件



7. 推荐预备配件

HP130

机器人的推荐预备配件如下表。采购时请确认机器人机体的制造编号和制造日期后向本公司服务部门联系。

[分类]

A：定期维护保养配件（定期替换配件）

B：主要预备配件（工作频度高，推荐预备的配件。）

C：主要结构配件

D：机械配件

表 7-1 预备配件清单 I

分类	适用机器人	PLATE No.	品名及规格	数量	适用部
A	HP130	R7900004400	VIGO GREASE (1CAN=16KG)	1	通用
A	HP130	R7900054780	GADUS GREASE (1CAN=15KG)	1	通用
A	HP130	R1001-6202-P2	编码器电池	4	通用
B	HP130	R3440-7112-P01	MOTOR	3	常用于 S、H 和 V 轴
B	HP130	R3440-7213-P03	MOTOR	1	H 轴
B	HP130	R3440-7413-P02	MOTOR	1	R2 轴
B	HP130	R3440-7112-P02	REDUCER	1	S 轴
B	HP130	R3440-7213-P02	REDUCER	1	H 轴
B	HP130	R3440-7313-P01	REDUCER	1	V 轴
B	HP130	R3440-7413-P01	REDUCER	1	R2 轴
C	HP130	R3440-7413-001	WRIST ASSY	1	WRIST ASSY
C	HP130	R3440-7513-001	CABLE ASSY	1	CABLE ASSY
C	HP130	R3440-7230-001	BALANCE SPRING ASSY	1	BALANCE SPRING ASSY
C	HP130	R3440-7112-112	INPUT GEAR(S)	1	S 轴电机用
C	HP130	R3440-7213-113	INPUT GEAR(H)	1	H 轴电机用
C	HP130	R3440-7313-132	INPUT GEAR(V)	1	V 轴电机用

7. 推荐预备配件

分类	适用机器人	PLATE No.	品名及规格	数量	适用部
C	HP130	R3440-7413-116	INPUT GEAR(R2)	1	R2 轴电机用
D	HP130	R3440-7112-P03	BALL BEARING	1	S 轴电机用
D	HP130	R3440-7112-P05	O-RING	1	S 轴电机用
D	HP130	R3440-7112-P06	O-RING	1	S 轴减速机用 (BASE BODY)
D	HP130	R3440-7213-P04	OIL SEAL	1	H 轴 INPUT GEAR 用
D	HP130	R3440-7213-P07	O-RING	1	H 轴电机用
D	HP130	R3440-7213-P10	O-RING	1	H 轴减速机用 (LOWER FRAME)
D	HP130	R3440-7213-P09	O-RING	1	H 轴减速机用 (UPPER FRAME)
D	HP130	R3440-7313-P02	OIL SEAL	1	V 轴 INPUT GEAR 用
D	HP130	R3440-7313-P03	O-RING	1	V 轴电机用
D	HP130	R3440-7213-P08	O-RING	1	V 轴减速机用 (UPPER FRAME)
D	HP130	R3440-7313-P04	O-RING	1	V 轴减速机用 (ARM FRAME)
D	HP130	R3440-7413-P07	O-RING	1	R2 轴电机用
D	HP130	R3440-7413-P08	O-RING	1	R2 轴减速机用 (WRIST BODY)
D	HP130	R3440-7413-P07	O-RING	1	R2 轴减速机用 (MECHANICAL INTERFACE)

表 7-2 预备配件清单 II

分类	适用机器人	PLATE No.	品名及规格	数量	适用部
D	HP130	R3440-7213-P14	TAPER BEARING	2	C-LINK JOINT SHAFT (UPPER FRAME)
D	HP130	R3440-7213-P15	TAPER BEARING	6	LINK JOINT SHAFT (R-LINK,C-LINK)
D	HP130	R3440-7413-P03	TAPER BEARING	2	WRIST BODY-ARM FRAME
D	HP130	R3440-7413-P04	TAPER BEARING	2	LINK JOINT SHAFT (T-LINK)
D	HP130	R3440-7112-P04	OIL SEAL	1	S 轴 CABLE HOLLOW
D	HP130	R3440-7213-P05	OIL SEAL	8	LINK JOINT SHAFT (R-LINK, C-LINK,T-LINK)
D	HP130	R3440-7213-P06	OIL SEAL	1	C-LINK JOINT SHAFT (UPPER FRAME)
D	HP130	R3440-7413-P06	V-RING	1	WRIST BODY-ARM FRAME
D	HP130	R3440-7112-P06	O-RING	1	S 轴 CABLE HOLLOW
D	HP130	R1001-6202-P1a	LIMIT SWITCH	1	Option (S 轴)
D	HP130	R1001-6202-P1b	LIMIT SWITCH	2	Option (H/V 轴)



HD

HYUNDAI
ROBOTICS

8

解除



8. 解除

HP130

8.1. 各机器人配件的材质

如[表 8-1]所示，机器人以各种材质的配件组成，为了排除对人体或环境的恶影响，有几个配件必须适当整顿及密封。

表 8-1 各配件材质表

配件	材质
Battery	NiCad or Lithium
Wiring, Motor	Copper
Base body, A2 frame, Upper arm, Link, Hinge 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. 弹簧秤组装体的废弃

弹簧秤由于用高压缩力来组装,在废弃阶段不遵守如下程序的情况下会造成人命和财产损害的发生,所以必须遵守废弃程序。

8.2.1. 弹簧秤组装体的分离

组装体的分离必须在 H 轴的角度如图 8.1]所示相同的姿势下进行分离。该姿势使弹簧秤的压缩力最小化,是一种从机器人中分离的可能的姿势。从而从身体分离弹簧秤组装体也使弹簧的压缩力保持平衡,因此在分离过程中危险因素变成最小化。但是弹簧秤组装体内部仍保存着高压缩力,所以按照 8.2.2 程序来完全分解组装体。

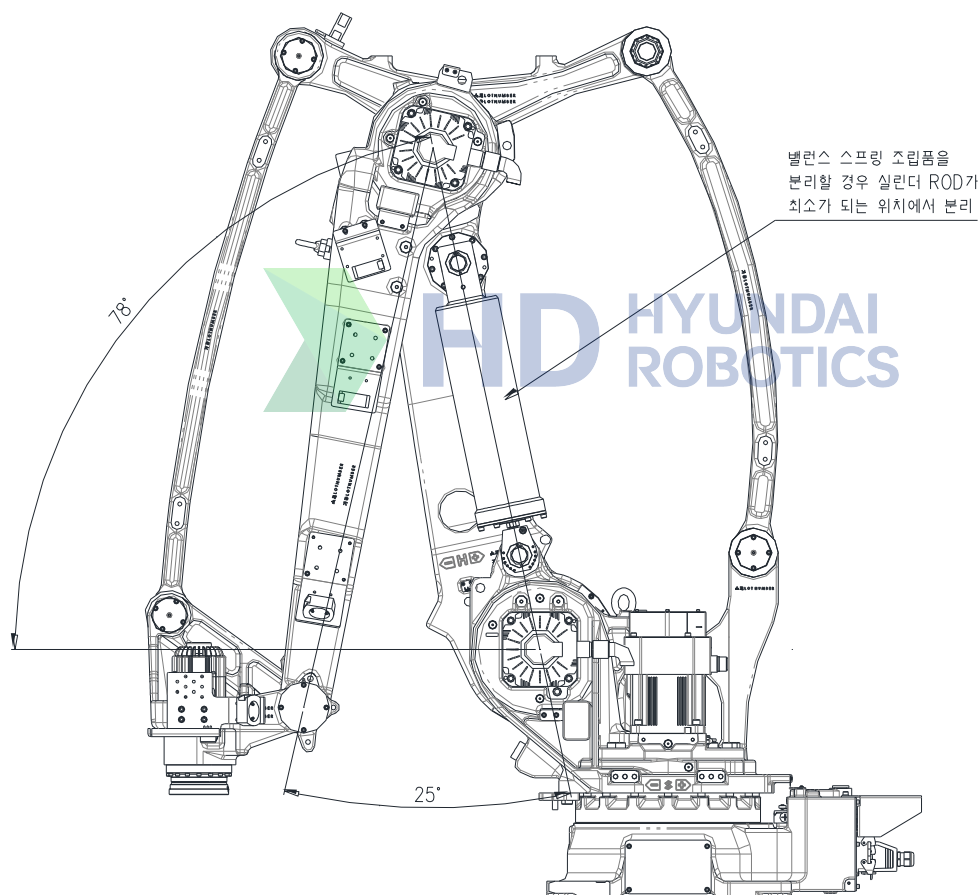


图 8.1 弹簧秤分离姿势

8.2.2. 弹簧秤组装体废弃

从身体分离的弹簧秤组装体内部仍按高压缩力组装,所以按照如下程序来完全废弃。同时内部包含少量润滑油,所以在对污染敏感的环境下要注意。

将弹簧秤组装体利用钳子等装置在作业台上牢牢固定住。然后按[图 8.2]所示,利用氧气切割机在弹簧秤管上挖个洞。如图所示洞口规格是最大可能切割的洞口规格。

内部组装成的弹簧利用氧气切割机切割成 4~5 块。弹簧有两个组装在一起,所以从外侧向里侧的顺序进行切割,切割后再次确认弹簧有无压缩力。

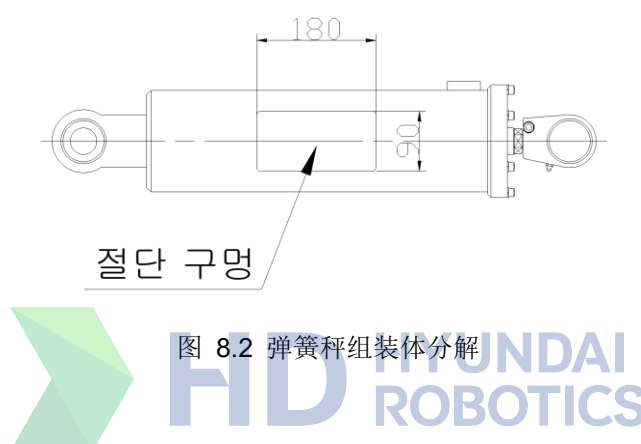


图 8.2 弹簧秤组装体分解







HD

HYUNDAI
ROBOTICS

9

机体内
配线连接图

机体内配线按每个单元(UNIT)分歧显示连接图，请在确认及替换配线时使用。

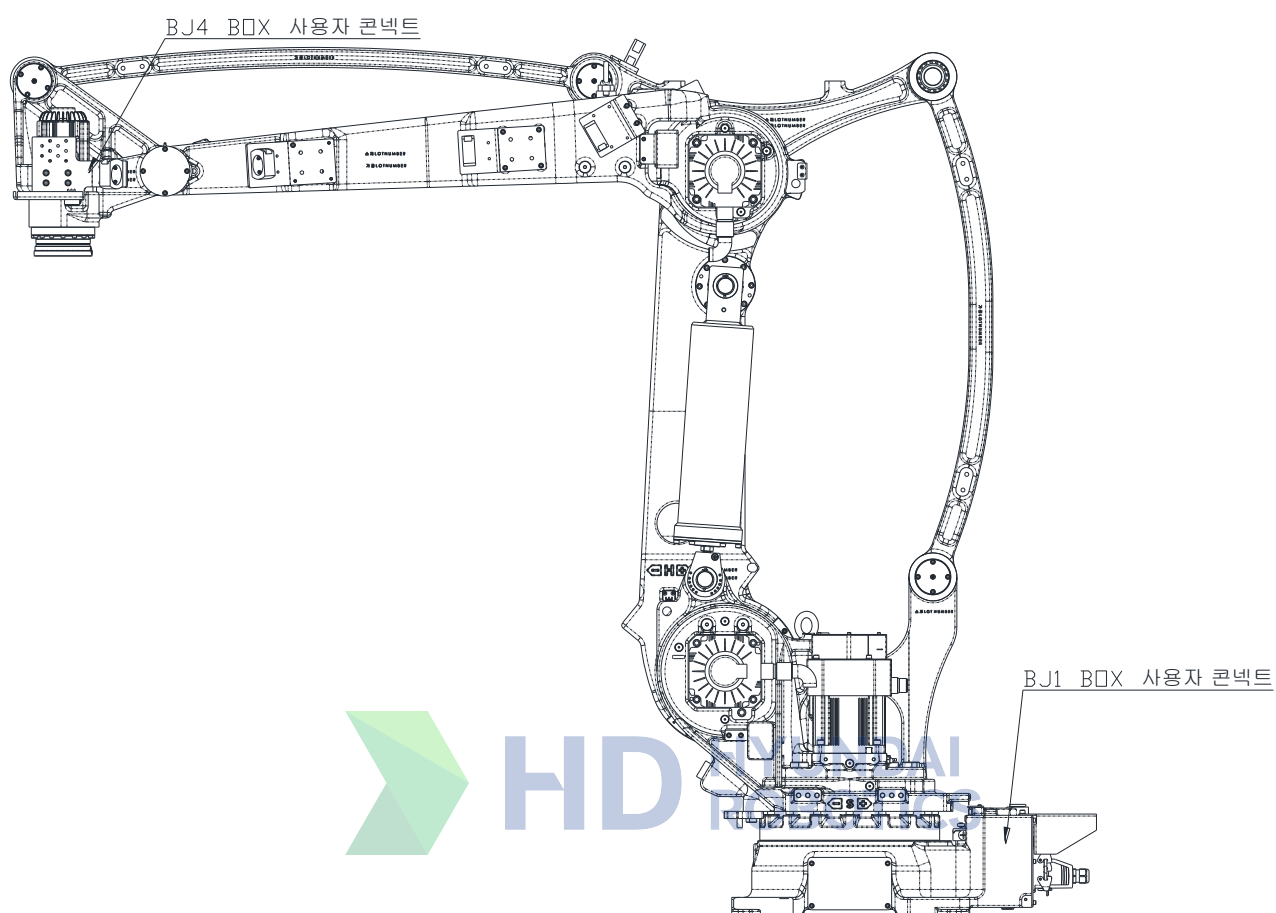


图 9.1 机体配件布置

HP130 Internal wiring diagram



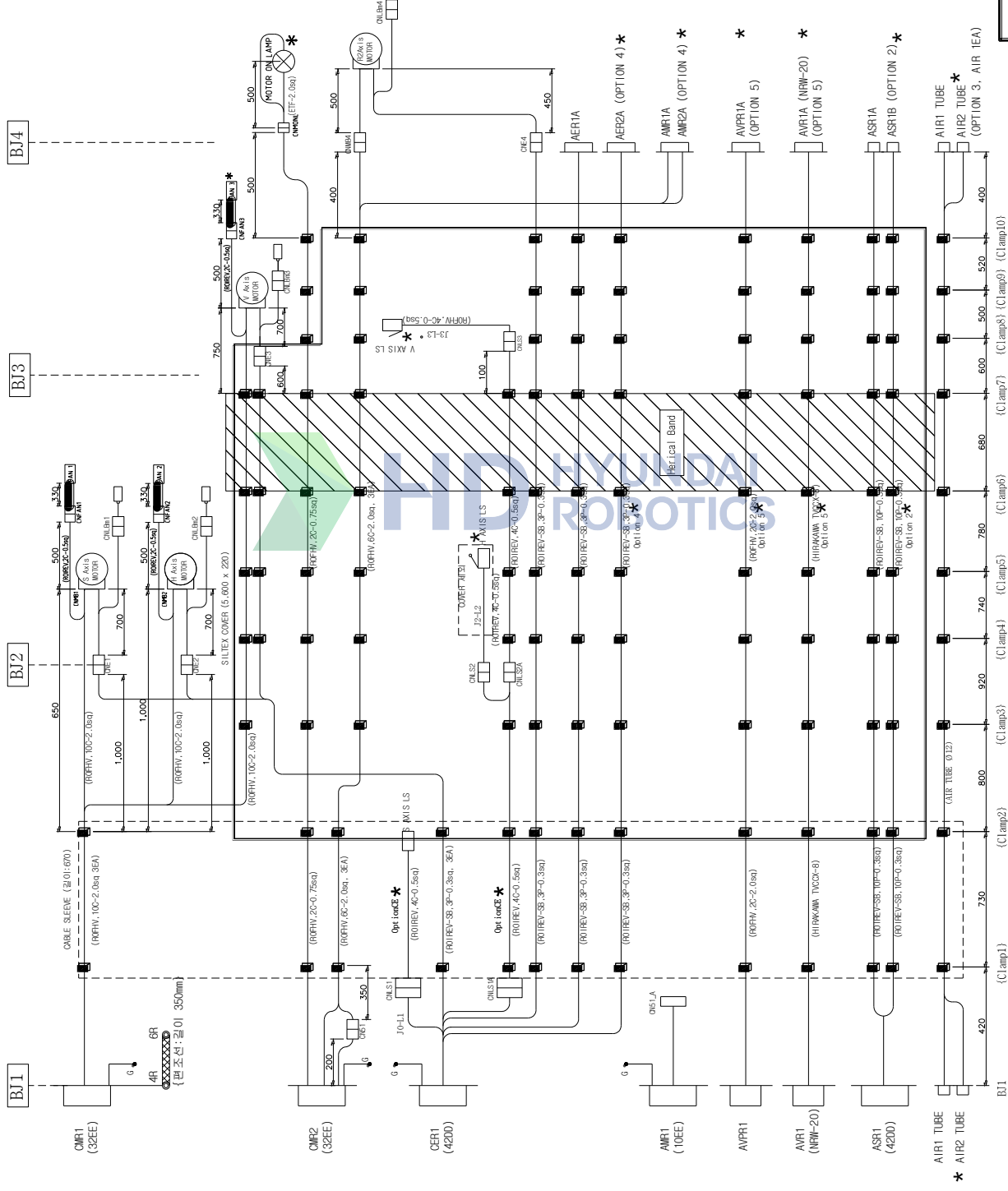
HYUNDAI
ROBOTICS

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	SERVO GUN POWER CONNECTION
7	USER APPLICATION CONNECTION

▲HYUNDAI ROBOTICS

NOTE

1. 안전범규 적합성이 주의
1. certification safety/compliance
special characteristics
2. 필요 부품 사글 후
CLAMPING 하에 납품 할 것.
3. CLAMP 부위(브라켓 혹은
CABLE TIE) 단색
→ 20 테이프로 표시 할
4. 저누는 공작, CLAMPING
후의 장조치수임.
5. ★ : OPTION 사항
6. AIR TUBE COLOR
BLACK(FWU-4-12XB :
NITTA MOORE)
7. □ : 고무로 감음
→ 60

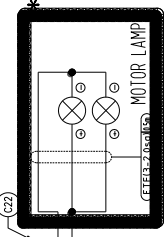


F
E
D
C
B
A

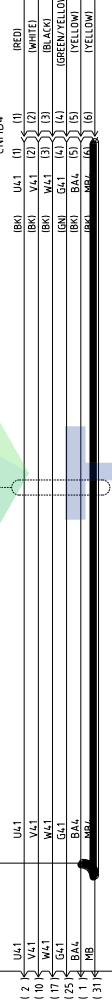
1 2 3 4 5 6 7 8

[BJ1] [BJ2] [BJ3] [BJ4]

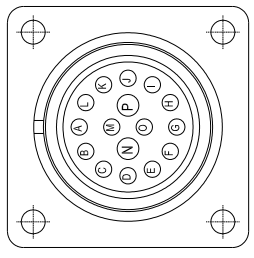
RECEPTACLE VLR-02V (UST)	
PLUG VIP-02V (UST)	
RECEPTACLE VLR-04V (UST)	
PLUG VIP-04V (UST)	



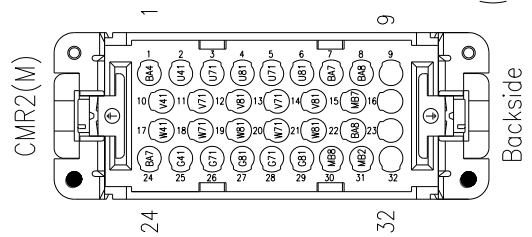
R2-AXIS
MOTOR



AMR1A

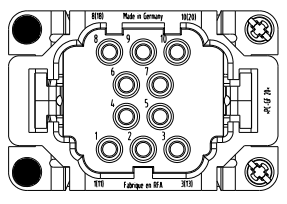


MS3100A24-7S



Backside

AMR1



TITLE : MOTOR POWER CABLE CONNECTION FOR R2-AXIS
HYUNDAI ROBOTICS

A3 (420x297mm)

F

E

D

C

B

A

1

2

3

4

5

6

7

8

F

E

D

C

B

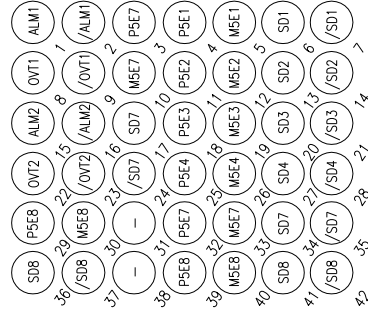
A

A3 (420x297mm)

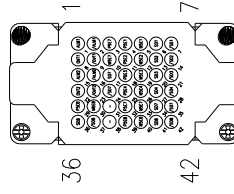
C19	RECEPTACLE SMR-04V-B	
C18	PLUG SMP-04V-BC	
C17	RECEPTACLE SMR-02V-B	
C16	PLUG SMP-02V-BC	
C15	RECEPTACLE SMR-07V-B	
C14	PLUG SMP-07V-BC	

CER1(Male)

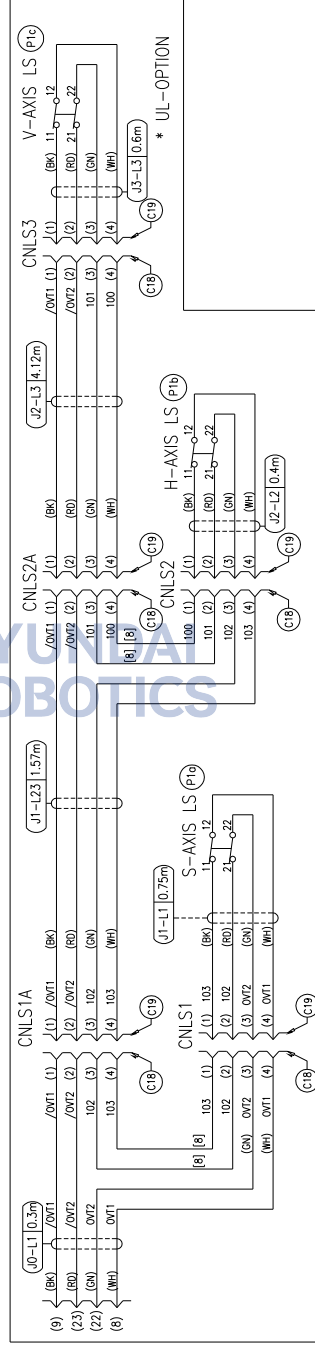
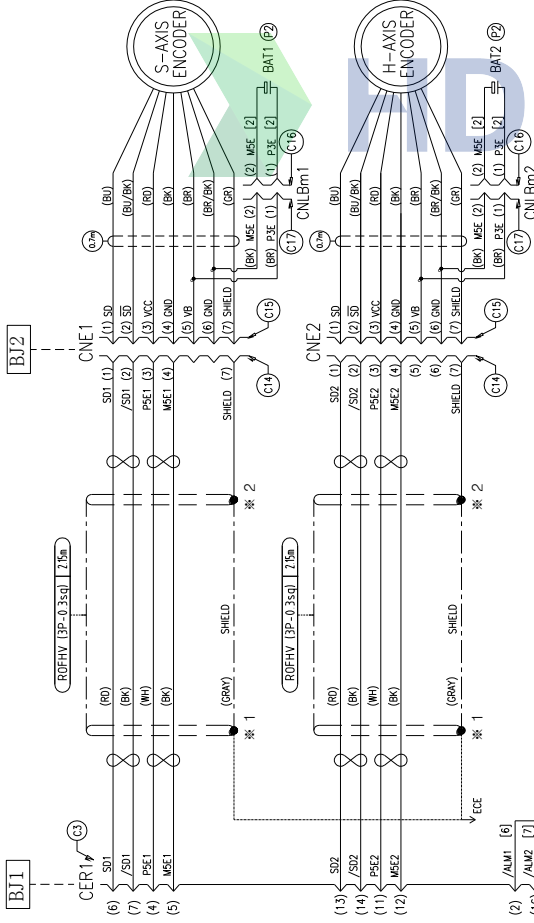
Backside



CER1(M)



Backside



TITLE : MOTOR ENCODER CABLE CONNECTION FOR S.H AXIS

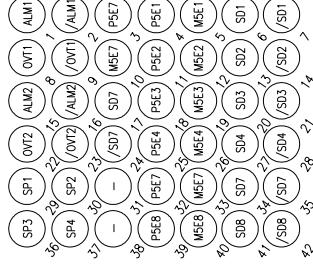
HYUNDAI ROBOTICS

A3 (420x297mm)

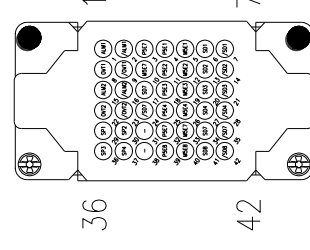
C17	RECEPTACLE SMR-02N-B		1 2
C16	PLUG SMP-02N-BC		2 1
C15	RECEPTACLE SMR-07N-B		1 7
C14	PLUG SMP-07N-BC		7 1

CER1(Male)

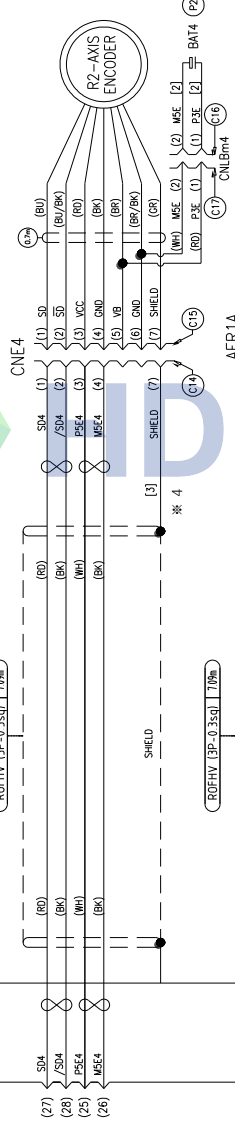
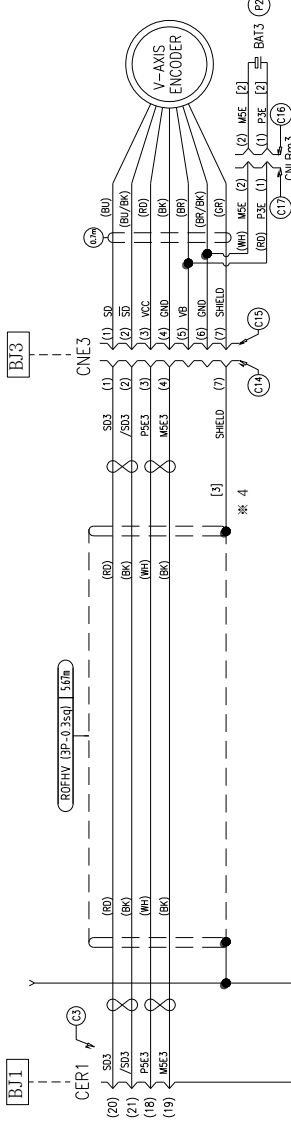
Backside



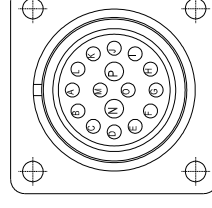
CER1(M)



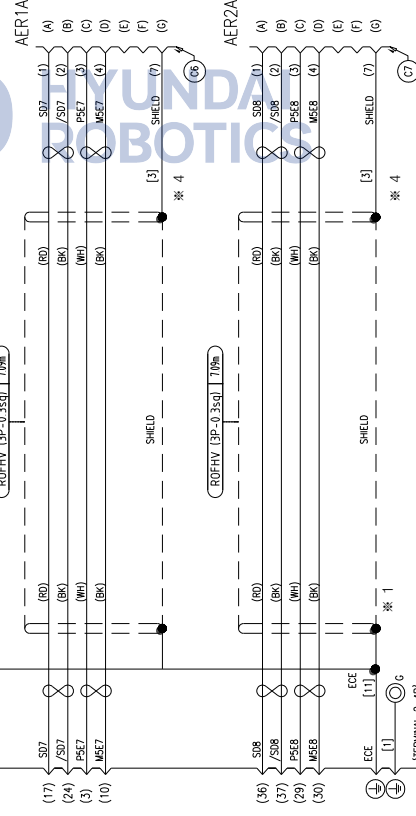
Backside

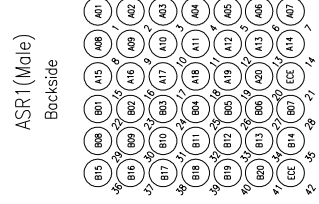


AER1A
AER2A *

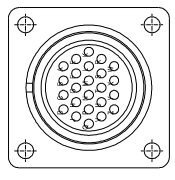


MS3100A24-7S





BJ4 ASR1A(F), ASRIB(F) *



MS3100A24-28S



GRC: 477, Bundangsuseo-ro, Bundang-gu, Seongnam-si, Gyeonggi-do

Daegu: 50 Technosunhwan-ro 3-gil, Yuga-eup, Dalseong-gun, Daegu-si

Ulsan: Room 201-5, Automotive and Shipbuilding Engineering Hall, Maegoksaneop-ro 21, Buk-gu, Ulsan-si

Middle Region: Song-gok-gil 161, Yeomchi-eup, Asan-si, Chungcheongnam-do

Gwangju: Room 101, Building B, Pyeongdongsandan-ro 170-3, Gwangsan-gu, Gwangju-si

ARS 1588-9997 | 1 Robot Sales, 2 Service Sales, 3 Purchasing Consultation, 4 Customer Support, 5 Investment Queries, 6 Recruitment,

