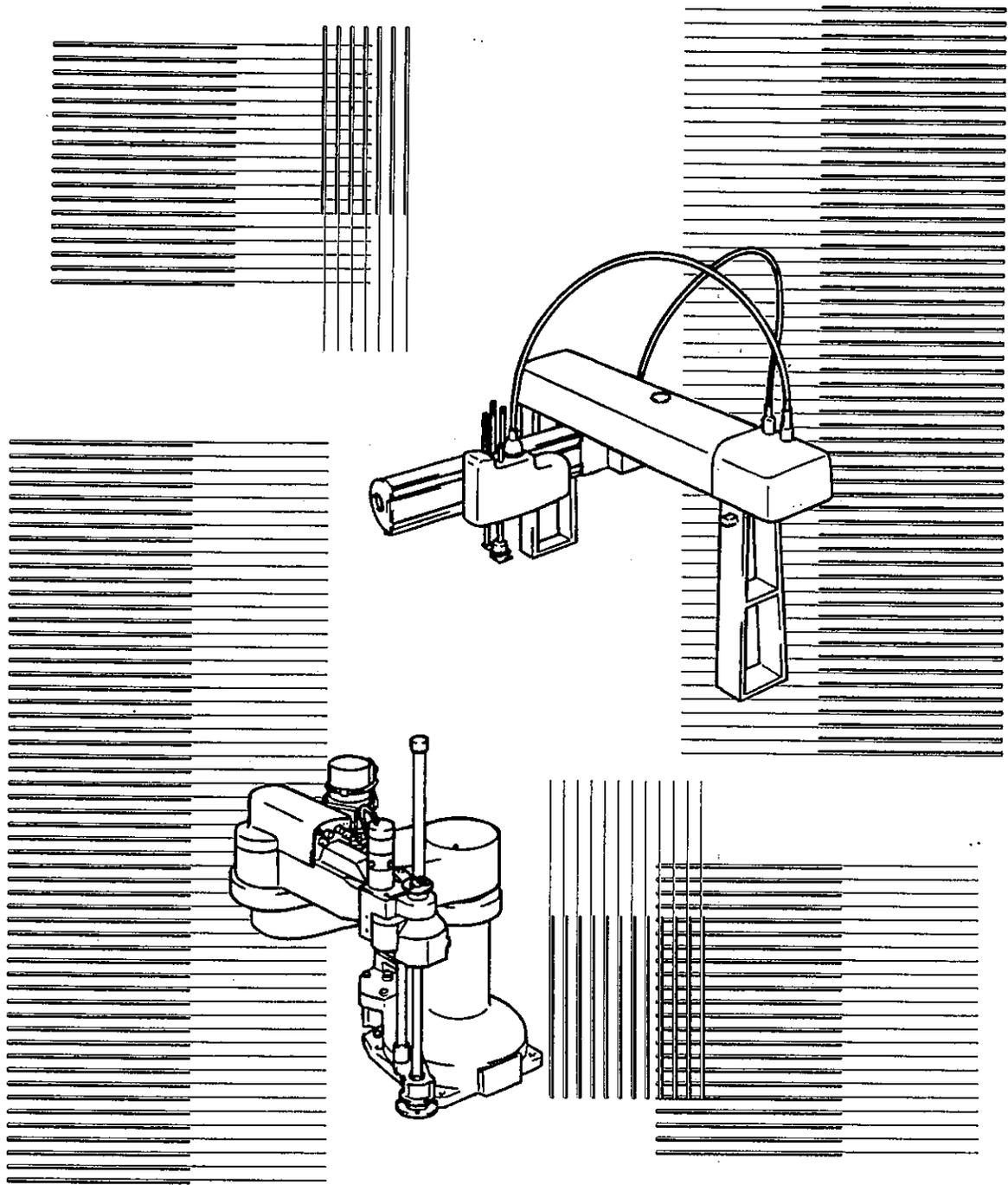


DENSO



ACサーボタイプ **デンソーロボット**
MODEL **XY・HM・HS** SERIES

取扱説明書A



はじめに

このたびは“デンソーロボット”をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。この製品は弊社の技術を結集した、高速・高精度でかつ高機能を備えた組立用ロボットです。必ずや、みなさまのご期待に沿うものと確認しております。

ご使用前に取扱説明書をよくお読みいただき、安全で効率的な活用をお願いします。

対象ロボット型式

この取扱説明書は、下記型式のデンソーロボットを取り扱うためのものです。

○直角座標型ロボット

XY-42***C

XY-45***C

○中型水平多関節型ロボット

HM-4270*B

HM-4570*B

HM-4070*B

○中型水平多関節型ロボット（天吊りタイプ）

HMS-4270*B

HMS-4570*B

HMS-4070*B

○小型水平多関節型ロボット

HS-4255*B

HS-4555*B

HS-4055*B

○小型水平多関節型ロボット（天吊りタイプ）

HSS-4255*B

HSS-4555*B

HSS-4055*B

注：①*は各ロボットの対象軸のストロークを示す数字がはいります。詳細はP1-23をご参照ください。

②この取扱説明書の記載内容に[V8.XX以降]と明示している部分は、コントローラのメインソフトのバージョンがV8.XX以降で有効になる機能です。

(メインソフトのバージョンについては、P1-23の「(3) SETPRM設定表」または、P2-1の「表2-1」を、ご参照ください。)

お願い

ご使用前に、必ずP7の「安全にご使用いただくために」をよくお読みいただき、安全にデンソーロボットをご使用いただきますようお願いいたします。

取扱説明書の構成

☆安全にご使用いただくために

目次

第1章 デンソーロボットの概要

第2章 基本操作

第3章 補助機能

第4章 オプション機器の操作

第5章 ロボット構成機器の設置

第6章 保守点検

水平天吊りタイプロボットの取扱説明

エラーコード表

索引

取扱説明書の構成

本製品の取扱説明書は、つぎの2冊で構成されています。
お使いの用途にあわせてご利用ください。

取扱説明書A（操作・設置・保守）一本書一

デンソーロボットの概要、基本操作、補助機能、オプション機器の操作、ロボットの構成機器の設置および保守点検について説明してあります。

さらに、エラーコード表および索引を記載してあります。

取扱説明書B（プログラミング）

プログラムの作成、コマンドの仕様および専用プログラムについて説明してあります。

さらに、取扱説明書A（操作・設置・保守）と同じ内容のエラーコード表および索引を記載してあります。

本書〔取扱説明書A（操作・設置・保守）〕の利用方法

この取扱説明書の構成は以下のようになっております。

☆安全にご使用いただくために

デンソーロボットを安全にご使用いただくための注意事項をまとめてあります。

この取扱説明書は、必ずここからお読みください。

1 デンソーロボットの概要

デンソーロボットの各部の名称・仕様等がまとめてあります。

デンソーロボットの概要を知りたい場合にお読みください。

2 基本操作

デンソーロボットの運転の準備・手動動作・ティーチチェック動作・自動運転等の基本操作についてまとめてあります。

電源を入れる前に必ずお読みください。

注1：「2 基本操作」「3 補助機能」では、オペレーティングパネルを使って操作できないものがあるため、次の符号により区別しています。

OP …オペレーティングパネルで操作できる機能

TP …ティーチングペンダントで操作できる機能

注2：「4 オプション機器」の操作は、オペレーティングパネルでは行なうことができません。ティーチングペンダントをお使いください。

3 補助機能

プログラムの表示・サイクルタイムの測定等、便利な機能がまとめられています。

プログラムの入力を行なうときにお読みください。プログラムの全てを消去する方法も説明してあります。

4 オプション機器の操作

プログラムのフロッピーディスクへの保存方法、プログラムのプリントアウトの方法、視覚装置の使用法、オフラインプログラミングの使用法がまとめられています。

フロッピーローダ、プリンタ、視覚装置、オフラインプログラミングを使用するときにお読みください。

5 ロボット構成機器の設置

シーケンサ等の外部機器との接続方法とロボット構成機器の設置方法および設備設計時の注意点等がまとめられています。

設備設計およびロボットの設置を行なうときに必ずお読みください。

6 保守点検

デンスーロボットの定期点検についてまとめられています。

保守点検作業時に必ずお読みください。

エラーコード表

オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントに表示されるエラーコードの内容と処置方法がまとめられています。

オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントにエラーコードが表示されたときにお読みください。

索引

取扱説明書に使われている主な語句とその記載ページが、あいうえお順およびアルファベット順にまとめられています。索引としてご活用ください。

☆安全にご使用いただくために

- ・このデンソーロボットは「労働安全衛生規則」に定める「産業用ロボット」に該当しますので、この規則にしたがって、安全なご使用をお願いします。
- ・また、この取扱説明書の内容をよくご理解いただき、次ページからの注意事項を守って、デンソーロボットを安全にご使用ください。
- ・なお、本書の本文中の  マーク付きの注意事項は、その操作または作業に潜在する危険があることを示しており、下記の分類で表示しています。

 警告	取扱いを誤った場合、重傷を負う可能性が想定される場合
 注意	取扱いを誤った場合、軽傷または中程度の傷害や設備等の物的損害の発生が想定される場合

☆安全にご使用いただくために

1 産業用ロボットの 「特別教育」の受講

産業用ロボットのティーチング・点検・調整・修理等に従事する作業者は「労働安全衛生法第59条および関連省令等」に定める産業用ロボットの「特別教育」の受講が義務づけられていますので、必ずこの「特別教育」を受講してください。

2 設置上の注意

2.1 適切な設置環境の確保



本ロボットは防爆・防水・防塵等の仕様にはなっていないので、安全上、以下のような場所に設置することは避けてください。

- (1) 可燃性ガス・引火性液体等の雰囲気
- (2) 金属加工の削りクズ等導電性物質が飛散している雰囲気
- (3) 酸・アルカリ等の腐食性ガスの雰囲気
- (4) 切削液・研削液等のミスト雰囲気
- (5) 大型のインバータや大出力の高周波発信機、大型のコンタクタや溶接機等電気ノイズ源の近傍

2.2 作業空間の確保

ロボット本体および周辺機器は、ティーチング・保守点検等の作業を安全に行なうための作業空間を十分に確保して設置してください。

2.3 ロボット可動範囲外への 制御装置の設置

コントローラ・オペレーティングパネルおよびティーチングペンダントは、ロボットの可動範囲外で操作できる位置であって、かつロボットの作業が見渡せる場所に設置してください。

2.4 計器類の設置

圧力計・油圧計・その他の計器は、作業者の見やすい場所に設置してください。

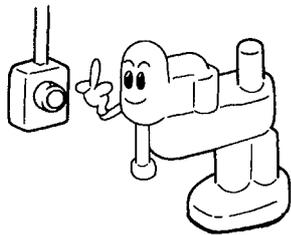
2.5 電気配線・油空圧配管 の保護

電気配線・油空圧配管を損傷を受けるおそれのある箇所に設けるときは、覆い等を設け保護してください。

2.6 第3種接地の確保

3相200Vの電源アースは第3種接地としてください。

2.7 非常停止スイッチの設置



非常の際に、ただちにロボットの運転を停止できるよう、作業者が容易に操作できる位置に別個に非常停止スイッチを設置してください。

- (1) 非常停止スイッチは、赤色にしてください。
- (2) 非常停止の機能は、作動したあと自動的に復帰せず、また他の作業者が不用意に復帰させることができないようにしてください。

2.8 運転状態表示灯の設置

ロボットが単に一時停止しているのか非常・異常停止しているのかが作業者に判るように、見やすい位置に表示灯を設置してください。

2.9 安全柵または囲いの設置

作業者および第3者が安易にロボットの可動範囲内に立ち入らないよう、必ず安全柵または囲いを設置するか、次ページの2.10項の措置を実施してください。

- (1) 柵または囲いは、容易に移動できず、かつ運転中外力によって容易に破損や変形しないものにしてください。
- (2) 柵または囲いは、出入口を定めこれ以外の箇所から作業者および第3者が、乗り越えて進入できないなど容易に入れない構造にしてください。
また、手など身体の一部が入らない構造のものが望まれます。
- (3) 柵または囲いの出入口には、次のいずれかの措置を講じてください。



zr034z

- ①柵または囲いの出入口には、扉・ロープ・鎖等を設け、これらを開け、または外した場合に非常停止装置が自動的に作動するインターロック機構を設ける。
- ②柵または囲いの出入口に「運転中立入禁止」および「作業中運転禁止」などの旨の表示を行ない、作業者にその趣旨の徹底を図る。

柵または囲いの設置前に試運転等でロボットを作動させる場合には、可動範囲内に作業者を立ち入らせないように、可動範囲外で、かつロボットの作動を見渡せる位置に監視人を配置し、監視業務に専念させてください。

☆安全にご使用いただくために

2.10 ロープまたは鎖の設置



前ページの2.9項の措置が取れない場合、ロープまたは鎖を可動範囲の外側に張り、作業者および第3者が安易に可動範囲内に立ち入れないようにしてください。

- (1) 支柱は容易に動かないものにしてください。
- (2) その存在が周囲から容易に識別できるものにしてください。
- (3) 見やすい位置に「運転中立入禁止」および「作業中運転禁止」などの旨の表示を行ない、作業者にその趣旨の徹底を図ってください。
- (4) 出入口を定めて、出入口には2.9項の(3)に示す措置を講じてください。

2.11 ロボットの動作範囲の設定

ロボットがその作業を行なうのに必要な領域を作業領域といいます。

ロボットの動作範囲が作業領域より大きい場合、他の装置との衝突を防止するために、動作範囲を狭く設定することができます。

詳しくは「第5章 ロボット構成機器の設置」を参照してください。

2.12 ロボットの改造禁止

ロボット本体・コントローラおよびティーチングペンダント等の改造は絶対に行なわないでください。

2.13 作業工具の清掃等の措置

溶接ガン・塗装用ノズル等の作業工具を先端部に有するロボットで、作業工具の清掃等を行なう必要があるものについては、当該作業が自動的に行なわれるようにすることが望まれます。

2.14 照度の確保

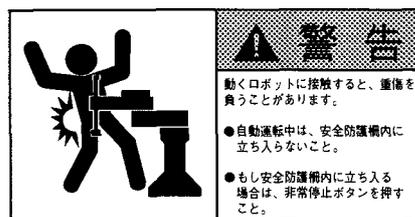
作業を安全に行なうために必要な照度を確保してください。

2.15 把持した物の飛来等の防止

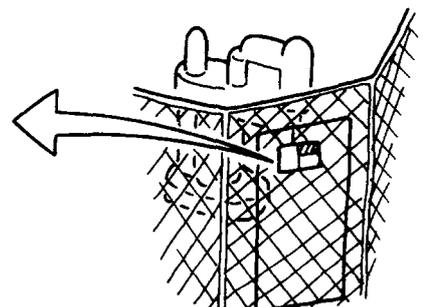
ロボットが把持した物の飛来・落下等によって作業者に危険を及ぼすおそれがあるときは、物の大きさ・重量・温度・化学的性質等を勘案し、適切な防護措置を講じてください。

2.16 警告シールの貼り付け

ロボットの構成品として同梱されている「警告シール」を、安全柵の出入口等の見やすい位置に貼り付けてください。



警告シール



3 作業上の注意



⚠ 警告：動作中のロボットに接触すると重傷を負う恐れがありますので、必ず以下のことを守り、3.1以降の注意に従って作業を行なってください。

- ①ロボット運転中およびモータ電源が入っているときは、絶対にロボットの動作エリアに入らないでください。
- ②異常処置等のため、ロボットの動作エリアに立ち入る場合は、非常停止装置を作動させる等により、ロボットのモータ電源を必ず切ってください。
- ③ティーチングや保守点検等のためやむを得ずロボットの動作エリア内で、運転を伴う作業を行なう場合、必ず「3.3 可動範囲内で作業を行なう作業者の安全確保」に示す措置を講じてください。

3.1 「作業規定」の作成と 作業への徹底

ティーチングや保守点検などのために、ロボットの可動範囲内で作業を行なう場合は以下の事項について「作業規定」を定め、作業者に徹底を図ってください。



- (1) 起動方法・スイッチの取扱方法等の作業において必要となるロボットの操作の手順
- (2) ティーチングなどの作業を行なう場合のロボットの速度
- (3) 複数の作業者に作業を行なわせる場合の合図の方法
- (4) 異常時に作業者がとるべき異常の内容に応じた措置
- (5) 非常停止装置等が作動しロボットの運転が停止したあと、これを再起動させるために必要な異常事態の解除の確認・安全の確認等の措置
- (6) 上記以外に、ロボットの不意の作動による危険または、ロボットの誤操作による危険を防止するために必要な次に掲げる措置
 - ①操作盤への表示（次ページの3.2項参照）
 - ②可動範囲内で作業を行なう作業者の安全確保（次ページの3.3項参照）
 - ③作業位置・姿勢の徹底
ロボットの動きが常時確認でき、かつ異常時にすぐ退避できる位置および姿勢
 - ④ノイズ防止対策の実施
 - ⑤関連機器の操作者との合図の方法
 - ⑥異常の種類および判別方法

「作業規定」はロボットの種類・設置場所・作業内容等に応じた適切なものとしてください。

「作業規定」の作成にあたっては、関係作業員・設備メーカーの技術者・労働安全コンサルタント等の意見を取り入れるように努めてください。

3.2 操作盤への表示

作業中は、当作業に従事している作業員以外の者が起動スイッチ・切替スイッチ等を不用意に操作することを防止するため、オペレーティングパネル・ティーチングペンダントおよび操作盤へ作業中である旨のわかりやすい表示をしてください。場合によっては、操作盤のカバーに施錠する等の措置を講じてください。

3.3 可動範囲内で作業を行なう作業員の安全確保

ロボットの可動範囲内で作業を行なうときは、異常時にただちにロボットの運転を停止することができるように、次のいずれかの措置を講じてください。

- (1) ロボットの可動範囲外でかつロボットの作動を見わたせる位置に監視人を配置し、監視業務に専念させて次の事項を行なわせてください。
 - ①異常の際にただちに非常停止装置を作動させる。
 - ②作業従事者以外の者をロボットの可動範囲内に立ち入らせない。
- (2) 非常停止スイッチ（ティーチングペンダントではロボット停止スイッチ）をすぐ押せるように可動範囲内の作業員に携帯させてください。

3.4 ティーチング等の作業開始前の点検

ティーチング等の作業を開始する前に次の事項を点検し、異常を認めるときは、ただちに補修その他必要な措置を講じてください。

- (1) 外部電線の被覆または外装の損傷の有無
- (2) ロボットの作動の異常の有無（作動時に異常な音、振動がないか）
- (3) 非常停止装置の機能
- (4) 配管からの空気または油漏れの有無
- (5) ロボットの動作範囲内またはその付近の障害物の有無

☆安全にご使用いただくために

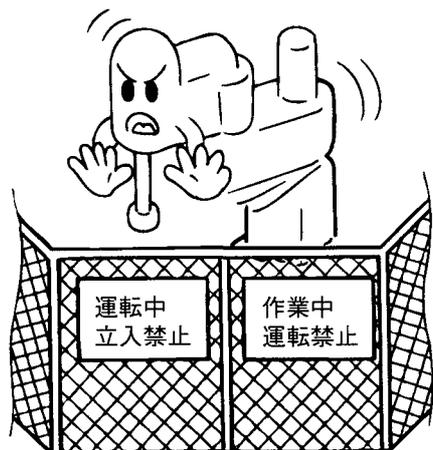
3.5 残圧の開放

空気系統部分の分解・部品交換等の作業を行なうときは、あらかじめ駆動用シリンダ内の残圧を開放してください。

3.6 確認運転時の注意

確認運転はできる限り可動範囲外で行なってください。

3.7 自動運転時の注意



(1) 起動時の措置

ロボットを起動させるときは、あらかじめ次の事項を確認するとともに一定の合図を定め、関係作業員に対し合図を行なってください。

- ①ロボットの可動範囲内に人がいないこと
- ②ティーチングペンダント・工具等が所定の位置にあること
- ③ロボットまたは関連機器の異常を示すランプ等による表示がされていないこと

(2) 自動運転時の確認

ランプ等による自動運転中であることを示す表示がされていることを確認してください。

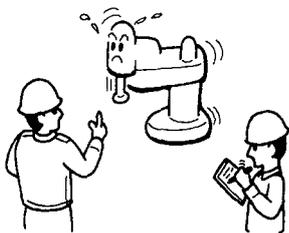
(3) 異常発生時の措置

ロボットまたは関連機器に異常が発生し応急処置のため可動範囲内に立ち入るときは、非常停止装置を作動させる等によりロボットの運転を停止させ、起動スイッチに作業中である旨の表示をする等、作業員以外の者がロボットを操作することを防止するための措置を講じてください。

3.8 修理時の注意

- (1) 定められた範囲以外の修理は行なわないでください。
- (2) いかなる場合においても、インターロック機構の取りはずしは行なわないでください。
- (3) 電池の交換等のためにコントローラの蓋を開くときは、必ずコントローラのパワースイッチを切って、電源ケーブルを取りはずしてください。
- (4) 補修用の部品は必ず当社指定のものをご使用ください。

4 日常点検・定期点検 の実施



- (1) 日常点検および定期的な点検は必ず実施し、作業の前にロボットおよび関連機器に異常が無いことを確認してください。異常を認めた場合はただちに補修その他必要な措置を講じてください。
- (2) 定期的な点検または補修等を行なったときは、その内容を記録し、3年以上保存してください。

5 フロッピーディスク の管理

- (1) ロボットの構成品として同梱されている「初期設定フロッピーディスク」は、大切に保管してください。そのロボット特有のデータが記録されています。
- (2) ティーチング終了時および変更後には、プログラム等のデータは必ずフロッピーディスクにセーブする習慣をつけてください。万一コントローラ内のデータが、バックアップ電池の寿命等で消失した場合にも、復旧が容易にできます。
- (3) ロボットの作動プログラムが記憶されているフロッピーディスクには、その内容を表示し、選択間違いしない措置を講じてください。
- (4) フロッピーディスクは、ほこり・湿度・磁力線等の影響をうけて誤動作することのないように管理してください。

目 次

はじめに	1
取扱説明書の構成	5
☆安全にご使用いただくために	7

第1章 デンソーロボットの概要

1-1 梱包品の構成	A 1-1
1-2 ロボットの構成・仕様	A 1-3
1 ロボットの構成と各部の名称	A 1-3
1.1 ロボットの構成機器	A 1-3
1.2 ロボット本体各部の名称	A 1-4
1.3 コントローラ各部の名称	A 1-5
1.4 オペレーティングパネル各部の名称	A 1-7
2 ロボットの仕様	A 1-9
2.1 XY型ロボット本体の仕様	A 1-9
2.2 HM型ロボット本体の仕様	A 1-12
2.3 HS型ロボット本体の仕様	A 1-17
2.4 コントローラの仕様	A 1-22
2.5 オペレーティングパネルの仕様	A 1-25
1-3 オプション機器	A 1-26
1 ティーチングペンダントの概要	A 1-26
1.1 ティーチングペンダントの機能	A 1-26
1.2 ティーチングペンダント各部の名称	A 1-27
1.3 シフトキーの機能	A 1-27
1.4 ティーチングペンダントの仕様	A 1-28
2 フロッピイローダの概要	A 1-29
2.1 フロッピイローダの機能	A 1-29
2.2 フロッピイローダ各部の名称	A 1-30
2.3 フロッピイローダの仕様	A 1-30
2.4 初期設定フロッピイディスク	A 1-30
3 プリンタの概要	A 1-31
3.1 推奨プリンタとインタフェース	A 1-31
3.2 プリンタの選定	A 1-31
3.3 プリンタケーブル	A 1-32
4 視覚装置の概要	A 1-33

5	オフラインプログラミングソフトの概要	A 1-34
5.1	オフラインプログラミングソフトの機能	A 1-34
5.2	必要な動作環境	A 1-34
5.3	通信ケーブル	A 1-35
6	ノイズフィルタの概要	A 1-35-1
6.1	ノイズフィルタの機能	A 1-35-1
6.2	どんなときにノイズフィルタを使うか	A 1-35-1
6.3	ノイズフィルタの取扱い上の注意	A 1-35-1
6.4	仕様と回路図	A 1-35-2
6.5	ノイズフィルタの取付方法	A 1-35-2
1-4	操作・コマンド一覧表	A 1-36
1-5	保証	A 1-42

第2章 基本操作

2-1	運転の準備	A 2-1
1	電源入り	A 2-1
1.1	電源入りとは	A 2-1
1.2	この操作が必要なとき	A 2-1
1.3	操作方法	A 2-1
2	電源切り	A 2-2
2.1	電源切りとは	A 2-2
2.2	この操作が必要なとき	A 2-2
2.3	操作方法	A 2-2
3	デッドマンスイッチ	A 2-4
3.1	デッドマンスイッチとは	A 2-4
3.2	この操作が必要なとき	A 2-4
3.3	操作方法	A 2-4
4	モータ電源入り	A 2-5
4.1	モータ電源入りとは	A 2-5
4.2	この操作が必要なとき	A 2-5
4.3	操作方法	A 2-5
5	モータ電源切り	A 2-6
5.1	モータ電源切りとは	A 2-6
5.2	この操作が必要なとき	A 2-6
5.3	操作方法	A 2-6
6	キャリブレーション	A 2-7
6.1	キャリブレーションとは	A 2-7
6.2	この操作が必要なとき	A 2-7
6.3	操作方法	A 2-7
7	速度の設定	A 2-9
7.1	速度の設定とは	A 2-9
7.2	この操作が必要なとき	A 2-9
7.3	操作方法	A 2-10

8	加速度的設定A	2-11
8.1	加速度的設定とはA	2-11
8.2	この操作が必要なときA	2-11
8.3	操作方法A	2-11
9	手動モードでの速度設定レベルの変更A	2-12
9.1	手動モードでの速度設定レベルの変更とはA	2-12
9.2	この操作が必要なときA	2-12
9.3	操作方法A	2-12
2-2	手動動作A	2-13
1	手動動作A	2-13
1.1	手動動作とはA	2-13
1.2	この操作が必要なときA	2-17
1.3	操作方法A	2-17
2	バルブの手動動作A	2-20
2.1	バルブの手動動作とはA	2-20
2.2	この操作が必要なときA	2-20
2.3	操作方法A	2-20
2-3	ティーチングチェック動作A	2-22
1	ティーチングチェックA	2-22
1.1	ティーチングチェックとはA	2-22
1.2	この操作が必要なときA	2-22
1.3	ティーチングチェックの注意事項A	2-23
1.4	連続チェックの操作方法A	2-24
1.5	送りチェックの操作方法A	2-25
1.6	戻しチェックの操作方法A	2-26
2-4	自動運転A	2-27
1	内部自動運転A	2-27
1.1	内部自動運転とはA	2-27
1.2	この操作が必要なときA	2-27
1.3	1サイクル起動の操作方法A	2-28
1.4	連続起動の操作方法A	2-29
1.5	1ステップ起動の操作方法A	2-30
1.6	条件分岐コマンドの1ステップ起動の操作方法A	2-31
2	内部自動運転の停止A	2-33
2.1	内部自動運転の停止とはA	2-33
2.2	内部自動運転の停止の操作方法A	2-34
3	外部自動運転A	2-37
3.1	外部自動運転とはA	2-37
3.2	この操作が必要なときA	2-37
3.3	操作方法A	2-37
3.4	外部自動運転の停止A	2-38

第3章 補助機能

3-1	表示機能	A 3-1
1	速度・加速度の表示	A 3-1
1.1	速度・加速度の表示とは	A 3-1
1.2	操作方法	A 3-1
2	現在位置の表示	A 3-2
2.1	現在位置の表示とは	A 3-2
2.2	操作方法	A 3-2
3	プログラムの表示	A 3-3
3.1	プログラムの表示とは	A 3-3
3.2	ステップ表示の操作方法	A 3-3-1
3.3	ステップの送り、戻し表示の操作方法	A 3-4
3.4	コマンドのパラメータ表示の操作方法	A 3-5
3.5	使用プログラム、ステップ数・ポイント数の表示の操作方法	A 3-6
4	コントローラ入出力ポートの状態の表示	A 3-7
4.1	コントローラ入出力ポートの状態の表示とは	A 3-7
4.2	汎用入力ポート状態の表示の操作方法	A 3-7
4.3	汎用出力ポート状態の表示の操作方法	A 3-8
4.4	バルブ出力ポート状態の表示の操作方法	A 3-8
4.5	専用入出力ポート状態の表示の操作方法	A 3-9
3-2	サイクルタイムモード	A 3-11
1	サイクルタイムモードとは	A 3-11
2	設定の操作方法	A 3-11
3	解除の操作方法	A 3-12
3-3	変数モード	A 3-13
1	変数モードとは	A 3-13
2	変数使用個数の設定（モード3）	A 3-14
2.1	変数の使用個数の設定とは	A 3-14
2.2	この操作が必要なとき	A 3-14
2.3	操作方法	A 3-14
3	変数内容の表示・変更（モード1）	A 3-16
3.1	変数内容の表示・変更とは	A 3-16
3.2	操作方法	A 3-16
4	位置変数の直接入力（モード2）	A 3-18
4.1	位置変数の直接入力とは	A 3-18
4.2	操作方法	A 3-18
5	変数使用箇所の検索（モード4）	A 3-19
5.1	変数使用箇所の検索とは	A 3-19
5.2	操作方法	A 3-19
3-4	プログラムチェックモード	A 3-20
1	プログラムチェックモードとは	A 3-20
2	操作方法	A 3-21

3-5	メモリクリアモード	A 3-22
1	メモリクリアモードとは	A 3-22
2	この操作が必要なとき	A 3-22
3	操作方法	A 3-22
3-6	プログラムインタロック	A 3-23
1	プログラムインタロックとは	A 3-23
2	この操作が必要なとき	A 3-23
3	操作方法	A 3-23-1
3-7	作業位置検出	A 3-24
1	作業位置検出とは	A 3-24
2	この機能が必要なとき	A 3-24
3	領域の指定方法	A 3-25
4	領域の指定解除方法	A 3-26
3-8	動作禁止位置検出	A 3-27
1	動作禁止位置検出とは	A 3-27
2	この機能が必要なとき	A 3-27
3	禁止領域の指定	A 3-27-1
4	領域の指定方法	A 3-27-1
3-9	通電総時間表示	A 3-28
1	通電総時間表示とは	A 3-28
2	この操作が必要なとき	A 3-28
3	操作方法	A 3-28
3-10	復電機能	A 3-29
1	復電機能とは	A 3-29
2	この操作が必要なとき	A 3-29
3	操作方法	A 3-30
4	復電時の位置ずれ検出	A 3-31
5	自動位置ずれ修正	A 3-33
6	復電後の外部出力選択	A 3-34
7	復電機能のキャンセル	A 3-35
3-11	コンティニュー機能	A 3-36
1	コンティニュー機能とは	A 3-36
2	この操作が必要なとき	A 3-36
3	操作方法	A 3-36
4	コンティニュー時の位置ずれ検出	A 3-37
5	コンティニュー時の自動位置ずれ修正	A 3-37
6	コンティニュー機能のキャンセル	A 3-37

3-12	ログ機能	A 3-38
1	ログ機能とは	A 3-38
2	この機能が必要なとき	A 3-38
3	記録内容	A 3-38
4	参照方法	A 3-38
4.1	ティーチングペンダントによる参照方法	A 3-39
4.2	プリンタへの出力方法	A 3-43
4.3	オフラインプログラミングによる参照方法	A 3-43-1
5	ログ記録データのクリア	A 3-44
6	現在時刻の表示・設定	A 3-45
3-13	SS（セーフティスタート）機能	A 3-46
1	SS（セーフティスタート）機能とは	A 3-46
2	この機能が必要なとき	A 3-46-1
3	動作モード	A 3-47
3.1	モード種類	A 3-47
3.2	ストップモード	A 3-47
3.3	スローモード	A 3-49
3.4	SS機能の設定方法	A 3-49-1
4	時間、速度の設定	A 3-50
4.1	設定操作による方法	A 3-51
4.2	プログラム入力による方法	A 3-52
5	SS機能の専用出力	A 3-56
6	ログ機能への記録	A 3-56
3-14	ステップ表示消去モード	A 3-57
1	ステップ表示消去モードとは	A 3-57
2	この操作が必要なとき	A 3-57
3	解説	A 3-57
4	操作方法	A 3-57
3-15	日本語・英語の表示切り替え機能	A 3-58
1	日本語・英語の表示切り替え機能とは	A 3-58
2	切り替え内容	A 3-58
3	切り替え方法	A 3-61

第4章 オプション機器の操作

4-1	ティーチングペンダント使用方法	A 4-1
1	ティーチングペンダントの接続方法	A 4-1
2	ティーチングペンダントの操作方法	A 4-1
4-2	フロッピローダ使用方法	A 4-2
1	フロッピローダの外観図	A 4-2

2	フロッピーローダ取扱上の注意	A 4-2
2.1	安全上の注意	A 4-2
2.2	フロッピーディスク使用上の注意	A 4-3
2.3	フロッピーローダ使用・保管・運搬上の注意	A 4-3
3	使用方法	A 4-4
3.1	フロッピーローダの接続およびフロッピーディスクの挿入	A 4-4
3.2	フォーマットの操作方法	A 4-5
3.3	セーブの操作方法	A 4-6
3.4	ロードの操作方法	A 4-7
3.5	デリートの操作方法	A 4-7-1
4	フロッピーディスクの取り出し方法	A 4-8
5	フロッピーローダの取り外し	A 4-8
4-3	プリンタの使用方法	A 4-9
1	推奨プリンタの設定	A 4-9
2	推奨インタフェースの設定	A 4-9
3	プリンタの使用方法	A 4-11
3.1	印刷できる項目	A 4-11
3.2	プリンタの接続方法	A 4-11
3.3	プログラムの任意の行印刷	A 4-12
3.4	プログラムの内容全印刷	A 4-13
3.5	プログラムの一覧の印刷	A 4-13-1
3.6	変数内容の印刷	A 4-14
3.7	プログラムデータ設定内容の印刷	A 4-15
3.8	作業位置検出の設定座標の単独印刷	A 4-15-1
3.9	ログ記録データの印刷	A 4-16
3.10	印刷の中止	A 4-16
3.11	出力範囲の指定	A 4-16
4-4	視覚装置の使用方法	A 4-17
1	視覚装置の接続方法	A 4-17
2	操作方法	A 4-17
4-5	オフラインプログラミングソフトの使用方法	A 4-18
1	接続方法	A 4-18
2	操作方法	A 4-18

第5章 ロボット構成機器の設置

5-1	インタフェース	A 5-2
1	コントローラの外観とコネクタ名	A 5-2
2	制御システム構成例	A 5-3

3	入出力信号の使用方法	A 5-4
3.1	入出力信号の種類とその概要	A 5-4
3.2	専用入出力信号の種類と機能	A 5-5
3.3	専用出力信号の使用方法	A 5-7
3.4	専用入力信号の使用方法	A 5-26
3.5	専用入出力信号の使用例	A 5-46
3.6	汎用入出力信号の使用方法	A 5-51
4	入出力信号の構成	A 5-55
4.1	入出力信号のコネクタピン配列	A 5-55
4.2	コントローラの入出力回路	A 5-59
4.3	コントローラ入出力コネクタの配線上の注意	A 5-63
5	配線方法	A 5-65
5.1	コネクタ付多芯ケーブル	A 5-65
5.2	配線方法	A 5-67
5.3	ランプの接続方法	A 5-68
5-2	ロボット本体の設置方法	A 5-69
1	ロボットの運搬方法	A 5-69
1.1	XY型ロボットの運搬方法	A 5-69
1.2	HM型・HS型ロボットの運搬方法	A 5-71
2	ロボットの設置方法	A 5-73
2.1	XY型ロボットの設置方法	A 5-73
2.2	HM型・HS型ロボットの設置方法	A 5-74
2.3	ロボット本体設置環境	A 5-75
3	コントローラの設置方法	A 5-77
3.1	取付板の製作	A 5-77
3.2	コントローラの設置方法	A 5-78
4	ロボット本体の電気配線、エア配管方法	A 5-81
4.1	ブレーキ・エアバランスシリンダの配管	A 5-81
4.2	XY型ロボットの配線・配管	A 5-82
4.3	HM型・HS型ロボットの配線・配管	A 5-84
5	エアバランスの調整	A 5-87
6	ロボットハンド設計上の注意点	A 5-89
5-3	ロボットの仕様変更	A 5-91
1	ロボットの仕様変更とは	A 5-91
2	ソフトウェアリミット	A 5-91
2.1	ソフトウェアリミットとは	A 5-91
2.2	ソフトウェアリミットの単位	A 5-92
2.3	ソフトウェアリミットの変更	A 5-92
2.4	ソフトウェアリミットを変更するときの注意点	A 5-93
2.5	ソフトウェアリミットの変更手順	A 5-94
3	メカエンドの変更	A 5-98
3.1	メカエンドとは	A 5-98
3.2	メカエンドを変更するときの注意点	A 5-98
3.3	メカエンドの変更手順	A 5-99

4	CALSETの方法	A 5-105
4.1	CALSETとは	A 5-105
4.2	CALSET方法の種類	A 5-105
4.3	メカエンドを利用したCALSETの方法	A 5-106
4.4	XY座標入力によるCALSETの方法	A 5110
5-4	プログラム例	A 5-120
1	標準ピック&プレースの動作応用プログラム例	A 5-120
1.1	作業内容	A 5-120
1.2	プログラムなどの定義	A 5-121
1.3	フローチャート	A 5-123
1.4	プログラム例	A 5-124
2	電流制限応用プログラム例	A 5-127
2.1	作業内容	A 5-127
2.2	プログラムなどの定義	A 5-127
2.3	フローチャート	A 5-128
2.4	プログラム例	A 5-128

第6章 保守点検

6-1	保守点検作業の種類と目的	A 6-1
6-2	日常点検の内容	A 6-2
1	日常点検整備の実施	A 6-2
6-3	3ヶ月点検の内容	A 6-3
1	3ヶ月点検整備の実施	A 6-3
2	給油作業	A 6-4
2.1	XY型ロボットの給油作業	A 6-4
2.2	HM型・HS型ロボットの給油作業	A 6-5
3	コントローラ冷却ファンフィルタの清掃	A 6-6
6-4	2年点検の内容	A 6-7
1	2年点検整備の実施	A 6-7
2	エンコーダバックアップ電池の交換	A 6-8
3	メモリバックアップ電池の交換	A 6-10
4	次回点検日の設定	A 6-12
6-5	保守用消耗品と推奨工具	A 6-14
1	消耗品	A 6-14
2	推奨工具	A 6-14
6-6	ヒューズの交換	A 6-15
1	ヒューズの交換方法	A 6-16

第7章 プログラムの作成

7-1	プログラムの使用方法	B 7-1
1	プログラムの種類と特徴	B 7-1
1.1	プログラムの種類	B 7-1
1.2	PROGRAM (メインプログラム) の特徴	B 7-1
1.3	SUB (サブルーチンプログラム) の特徴	B 7-1
1.4	PALT (パレタイジングプログラム) の特徴	B 7-2
1.5	TOOL (ツールプログラム) の特徴	B 7-2
2	他のプログラムよりの指定方法	B 7-3
2.1	SUB (サブルーチンプログラム) の指定・変更方法	B 7-3
2.2	PALT (パレタイジングプログラム) の指定・変更方法	B 7-4
2.3	TOOL (ツールプログラム) の指定・変更方法	B 7-5
7-2	プログラムの作成	B 7-6
1	プログラムの新規作成	B 7-6
1.1	プログラムの新規作成とは	B 7-6
1.2	操作方法	B 7-6
2	プログラムの表示	B 7-8
3	プログラムへのコマンド挿入	B 7-8
3.1	プログラムへのコマンド挿入とは	B 7-8
3.2	操作方法	B 7-8
4	プログラムの1ステップ削除	B 7-9
4.1	プログラムの1ステップ削除とは	B 7-9
4.2	操作方法	B 7-9
5	プログラムの複数ステップ削除	B 7-10
5.1	プログラムの複数ステップ削除とは	B 7-10
5.2	操作方法	B 7-10
6	プログラムの削除	B 7-11
6.1	プログラムの削除とは	B 7-11
6.2	操作方法	B 7-11
7	プログラムの全体コピー	B 7-12
7.1	プログラムの全体コピーとは	B 7-12
7.2	プログラムの全体コピー例	B 7-12
7.3	操作方法	B 7-13
8	プログラム全体の挿入コピー	B 7-14
8.1	プログラム全体の挿入コピーとは	B 7-14
8.2	プログラム全体の挿入コピー例	B 7-14
8.3	操作方法	B 7-15
9	プログラム一部分の挿入コピー	B 7-16
9.1	プログラム一部分の挿入コピーとは	B 7-16
9.2	プログラム一部分の挿入コピー例	B 7-16
9.3	操作方法	B 7-17

10	ティーチングチェック中のプログラム変更	B 7-19
10.1	ティーチングチェック中のプログラム変更とは	B 7-19
10.2	操作方法	B 7-19
7-3	ティーチングに必要な知識	B 7-20
1	動作コマンドの種類	B 7-20
1.1	絶対動作と相対動作	B 7-20
1.2	エンド動作とパス動作	B 7-22
1.3	P T P動作とC P動作	B 7-27
1.4	動作命令のあとに出力コマンド・モータ制御コマンド がある場合	B 7-27
2	速度・加速度指定	B 7-28
2.1	速度指定	B 7-28
2.2	加速度指定	B 7-28
2.3	速度・加速度設定例	B 7-29
3	プログラム記憶領域	B 7-32
3.1	プログラム記憶領域とは	B 7-32
3.2	ステップデータ記憶領域	B 7-32
3.3	ポイントデータ記憶領域	B 7-32
3.4	記憶領域の大きさ	B 7-32
4	変数の仕様	B 7-33
4.1	変数の種類	B 7-33
4.2	変数使用数の設定	B 7-33
4.3	ポイントデータの整理	B 7-34
4.4	ステップデータの整理	B 7-35
4.5	システム変数	B 7-35
4.6	パレタイジング変数	B 7-36
4.7	通信変数	B 7-37
4.8	間接参照	B 7-37
5	各コマンドにおける単位の取り扱い	B 7-39
5.1	動作コマンド	B 7-39
5.2	速度指定コマンド	B 7-39
6	右手系、左手系	B 7-40
7-4	ダイレクトティーチング	B 7-41
1	ダイレクトティーチングとは	B 7-41
2	ダイレクトティーチングの操作方法	B 7-41
2.1	新規作成	B 7-41
2.2	MV・MVSの変更	B 7-43

第8章 コマンドの仕様

8-1	コマンド一覧表	B 8-1
8-2	動作コマンド	B 8-6
1	MV (ムーブ)	B 8-6
2	MVS (ムーブス)	B 8-16
3	DRV (ドライブ)	B 8-26
4	DRW (ドロー)	B 8-34
5	DEP (デパート)	B 8-42
6	APR (アプローチ)	B 8-48
7	ROT (ローテート)	B 8-56
8	MVR (ムーブアール)	B 8-64
8-3	速度指定コマンド	B 8-78
1	ISP (内部速度)	B 8-78
2	ACC (アクセル)	B 8-82
3	AACC (エーアクセル)	B 8-86
4	RACC (アールアクセル)	B 8-90
8-4	ジャンプコマンド	B 8-94
1	J I (ジェーアイ)	B 8-94
2	J Z (ジェーゼット)	B 8-98
3	JMP (ジャンプ)	B 8-102
4	CMP (コンペア)	B 8-104
5	CHK (チェック)	B 8-108
6	LABL (ラベル)	B 8-114
7	IPCLR (アイピークリア)	B 8-116
8	INTRPT (割り込みスキップ)	B 8-118
9	REM (レム)	B 8-122
8-5	出力コマンド	B 8-124
1	ON (オン)	B 8-124
2	OFF (オフ)	B 8-130
3	ONT (オンティー)	B 8-136
4	VON (ブイオン)	B 8-140
5	VOFF (ブイオフ)	B 8-146
6	ON PLT1END (オンパレット1エンド)	B 8-152
7	OFF PLT1END (オフパレット1エンド)	B 8-154
8	ON PLTEND (オンパレットエンド)	B 8-156
9	OFF PLTEND (オフパレットエンド)	B 8-158
10	INB (インビー)	B 8-160
11	ONB (オンビー)	B 8-164

8-6	モータ制御コマンド	B 8-174
1	ON CURLMT (オンカレントリミット)	B 8-174
2	OFF CURLMT (オフカレントリミット)	B 8-178
3	OFF SVLOCK (オフサーボロック)	B 8-180
4	ON SVLOCK (オンサーボロック)	B 8-182
5	SETPRM CLMT (カレントリミット)	B 8-184
6	SETPRM ERALW (エラーアロウアンス)	B 8-188
7	MV E, \$ (ムーブダラー)	B 8-194
8-7	停止コマンド	B 8-196
1	END (エンド)	B 8-196
2	STOP (ストップ)	B 8-198
3	STOPEND (ストップエンド)	B 8-200
4	TIM (タイマ)	B 8-202
8-8	SETIコマンド	B 8-206
1	変数への代入	B 8-206
1.1	数値の代入	B 8-206
1.2	変数の代入	B 8-218
1.3	間接参照	B 8-232
1.4	現在位置の代入	B 8-234
1.5	システム変数の代入	B 8-236
1.6	パレタイジングプログラムのカウンタの 整数変数への代入	B 8-260
2	演算	B 8-266
2.1	演算式	B 8-266
3	関数	B 8-296
3.1	関数機能	B 8-296
3.1.1	ABS (絶対値関数)	B 8-298
3.1.2	SIN (正弦関数)	B 8-302
3.1.3	COS (余弦関数)	B 8-306
3.1.4	TAN (正接関数)	B 8-310
3.1.5	ATAN (逆正接関数)	B 8-314
3.1.6	SQRT (平方根関数)	B 8-318
3.1.7	FWRD (順座標変換)	B 8-322
3.1.8	REVS (逆座標変換)	B 8-326
3.1.9	DATE (デート)	B 8-327-1
3.1.10	TIME (タイム)	B 8-327-3
8-9	SETIコマンドの変更	B 8-328
1	SETIコマンドの変更とは	B 8-328
2	代入式、演算式の変更	B 8-328
3	関数式の変更	B 8-328
4	操作方法	B 8-329

8-10	通信コマンド	B 8-336
1	通信機能とは	B 8-336
2	通信方式	B 8-336
3	通信コマンド	B 8-338
3.1	V I S (ビイス)	B 8-338
3.2	J F (ジェーエフ)	B 8-340
3.3	V S E T (ブイセット)	B 8-342
3.4	V D T (ブイデータ)	B 8-346
3.5	V P U T (ブイプット)	B 8-348
3.6	V R S T (ブイリセット)	B 8-354
4	通信手順の切替え	B 8-358
4.1	この操作が必要なとき	B 8-358
4.2	対応コマンド	B 8-358
4.3	旧通信手順	B 8-358
4.4	通信手順切替え方法	B 8-360
5	送受信タイムアウト	B 8-361
5.1	機能	B 8-361
5.2	設定範囲	B 8-361
5.3	入力方法	B 8-361

第9章 専用プログラム

9-1	パレタイジングプログラム	B 9-1
1	パレタイジングプログラムとは	B 9-1
2	必要なパラメータ	B 9-2
3	入力方法	B 9-6
4	コマンドの挿入	B 9-8
5	変更・削除	B 9-10
5.1	挿入コマンドの変更	B 9-10
5.2	パレタイジングプログラムのパラメータ変更	B 9-10
5.3	挿入コマンドの削除	B 9-13
5.4	パレタイジングプログラムの削除	B 9-13
6	パレタイジングプログラムのカウンタ	B 9-14
6.1	パレタイジングプログラムのカウンタとは	B 9-14
6.2	カウンタの種類	B 9-14
6.3	パレタイジングカウンタのカウント規則	B 9-14
6.4	カウンタの初期化	B 9-15
7	パレタイジングプログラムの終了信号	B 9-18
9-2	ツール定義	B 9-19
1	ツール定義とは	B 9-19
2	ツール定義の入力方法	B 9-20
2.1	ツール定義の入力とは	B 9-20
2.2	操作方法	B 9-21
2.3	ツール定義の表示方法	B 9-22
2.4	ツール定義要素の表示方法	B 9-22
2.5	ツール定義要素の変更方法	B 9-23

3	ツール定義の削除	·····	B	9-24
3.1	ツール定義の削除とは	·····	B	9-24
3.2	ツール定義の削除の操作方法	·····	B	9-24
4	手動モードでの指定方法	·····	B	9-25
4.1	手動モードでの指定とは	·····	B	9-25
4.2	指定の操作方法	·····	B	9-25
4.3	指定の解除方法	·····	B	9-25
5	自動モードでの指定方法	·····	B	9-26
5.1	自動モードでの指定とは	·····	B	9-26
5.2	ツール定義の効果がある動作コマンド	·····	B	9-26
5.3	操作方法	·····	B	9-26
5.4	ツール定義の解除	·····	B	9-27
6	ツール定義の使用例	·····	B	9-28

水平天吊りタイプロボットの取扱説明

水平天吊りタイプロボットの取扱説明	·····	A	追-1
-------------------	-------	---	-----

エラーコード表

エラーコード表	·····	A·B	エ-1
---------	-------	-----	-----

索引

索引	·····	A·B	索-1
----	-------	-----	-----

第 1 章

デンソーロボットの概要

デンソーロボットの各部の名称・仕様等がまとめてあります。

デンソーロボットの概要を知りたい場合にお読みください。

1-1 梱包品の構成

お問い合わせいただきました製品は表1-1に示す内容で構成されています。

表1-1：梱包品の構成

No.	品名	数量
①	ロボット本体	1台
②	ロボットコントローラ	1台
③	オペレーティングパネル（ケーブル付き）	1個
④	エアレギュレータ	1個
⑤	電源ケーブル（5m）	1本
⑥	モータケーブル（3m）	1本
⑦	エンコーダケーブル（3m）	1本
⑧	デンソーロボット取扱説明書A（操作・設置・保守） デンソーロボット取扱説明書B（プログラミング）	各1冊
⑨	ロボットコントローラ用予備ヒューズ	2個
⑩	初期設定フロッピーディスク（1.44MBフォーマット） 初期設定フロッピーディスク（1.25MBフォーマット）	各1枚
⑪	方向指示ラベル（注1）	1枚
⑫	ハンド制御信号用コネクタセット（XY型は除く）	1セット
⑬	警告シール（注2）	1枚
<p>注1：方向指示ラベルは設置が終了後に本体の見易い位置に貼ってご使用ください。</p> <p>注2：警告シールは設置が終了後に安全柵の出入口等の見易い位置に貼り付けてください。</p>		

また、次ページの表1-2に示すオプション品を準備しておりますので、必要に応じご購入ください。

1 デンソーロボットの概要

表1-2：オプション品

No.	品名	品番
1	I/Oケーブルセット (8m) (No.1-1~1-4各1本で構成)	410149-0060
1-1	バルブアウトプットケーブル (8m)	410141-0140
1-2	インプットケーブル (8m)	410141-0160
1-3	アウトプット1ケーブル (8m)	410141-0180
1-4	アウトプット2ケーブル (8m)	410141-0200
2	I/Oケーブルセット (15m) (No.2-1~2-4各1本で構成)	410149-0070
2-1	バルブアウトプットケーブル (15m)	410141-0150
2-2	インプットケーブル (15m)	410141-0170
2-3	アウトプット1ケーブル (15m)	410141-0190
2-4	アウトプット2ケーブル (15m)	410141-0210
3	ティーチングペンダント (4m)	410100-0070
4	ティーチングペンダント (6m)	410100-0080
5	オペレーティングパネル延長ケーブルセット (4m)	410149-0040
6	オペレーティングパネル延長ケーブルセット (6m)	410149-0050
7	エンコーダバックアップ電池延長ケーブル (6m)	410141-0780
8	モータケーブル (6m)	410141-0030
9	エンコーダケーブル (6m)	410141-0050
10	コントローラ保護ボックス	410181-0020
11	フロッピローダ	410121-0010
◎	オフラインプログラミングソフト (MS-DOS用)	
12	・基本ソフト	410090-0010
13	・HM/HS/XYロボット対応ディスク	410090-0110
◎	オフラインプログラミングソフト WINCAPS (Windows用)	
14	・基本ソフト (1.44MB)	410090-0810
15	・基本ソフト (1.25MB)	410090-0820
16	・HM/HSロボット データディスク (1.44MB)	410090-0910
17	・HM/HSロボット データディスク (1.25MB)	410090-0920
18	・XYロボット データディスク (1.44MB)	410090-1010
19	・XYロボット データディスク (1.25MB)	410090-1020

注：視覚装置 μ Vision-15 およびそのオプション品については μ Vision-15 のカタログや取扱説明書をご参照ください。

また表1-3に工場出荷時のオプション仕様を示します。

ロボットのご注文時にあわせてご指定ください。オプション仕様のメモリ増設については、工場出荷後の変更はできませんのでご注意ください。

表1-3：オプション仕様

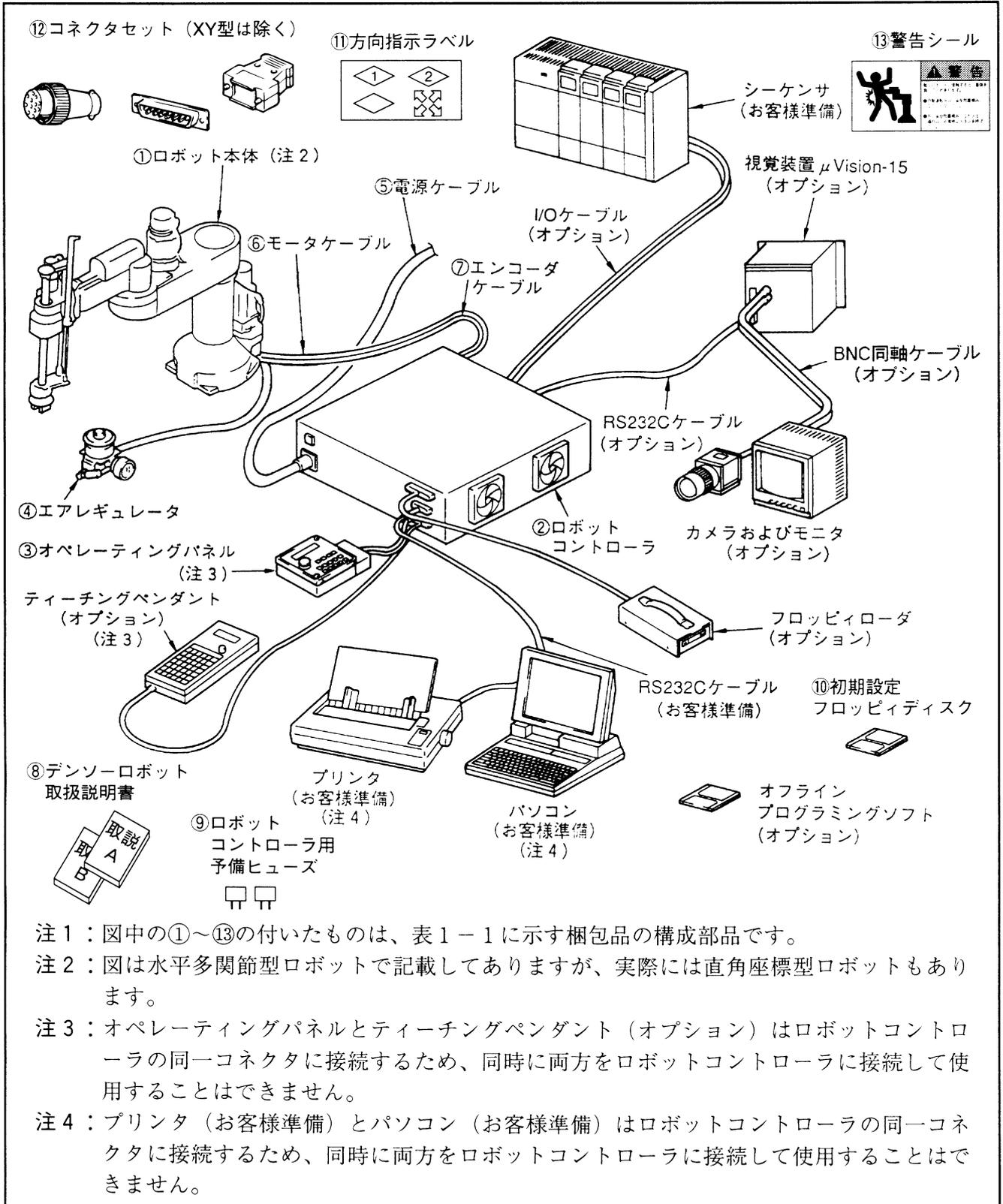
No.	品名	備考
1	メモリ増設 (8000ステップ)	プログラムステップ：8000ステップ 教示ポイント：2500ポイント
2	モータケーブル・エンコーダケーブル 6m仕様	

1-2 ロボットの構成・仕様

1 ロボットの構成と各部の名称

1.1 ロボットの構成機器

ロボットの全体構成を図1-1に示します。



- 注1：図中の①～⑬の付いたものは、表1-1に示す梱包品の構成部品です。
- 注2：図は水平多関節型ロボットで記載してありますが、実際には直角座標型ロボットもあります。
- 注3：オペレーティングパネルとティーチングペンダント（オプション）はロボットコントローラの同一コネクタに接続するため、同時に両方をロボットコントローラに接続して使用することはできません。
- 注4：プリンタ（お客様準備）とパソコン（お客様準備）はロボットコントローラの同一コネクタに接続するため、同時に両方をロボットコントローラに接続して使用することはできません。

図1-1 ロボットの構成機器

1 デンソーロボットの概要

1.2 ロボット本体各部の名称 ロボットの本体の各部の名称と作動方向を図1-2・図1-3に示します。

(1) XY型ロボット

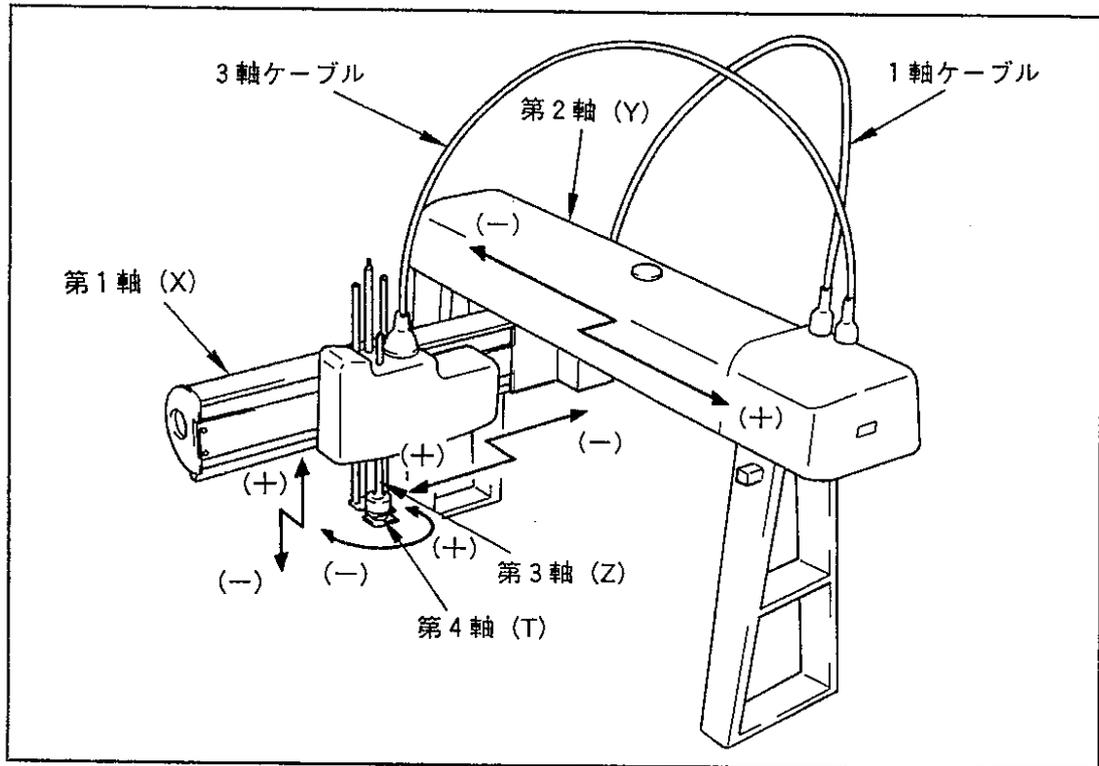


図1-2 ロボット本体各部の名称

(2) HM型・HS型ロボット

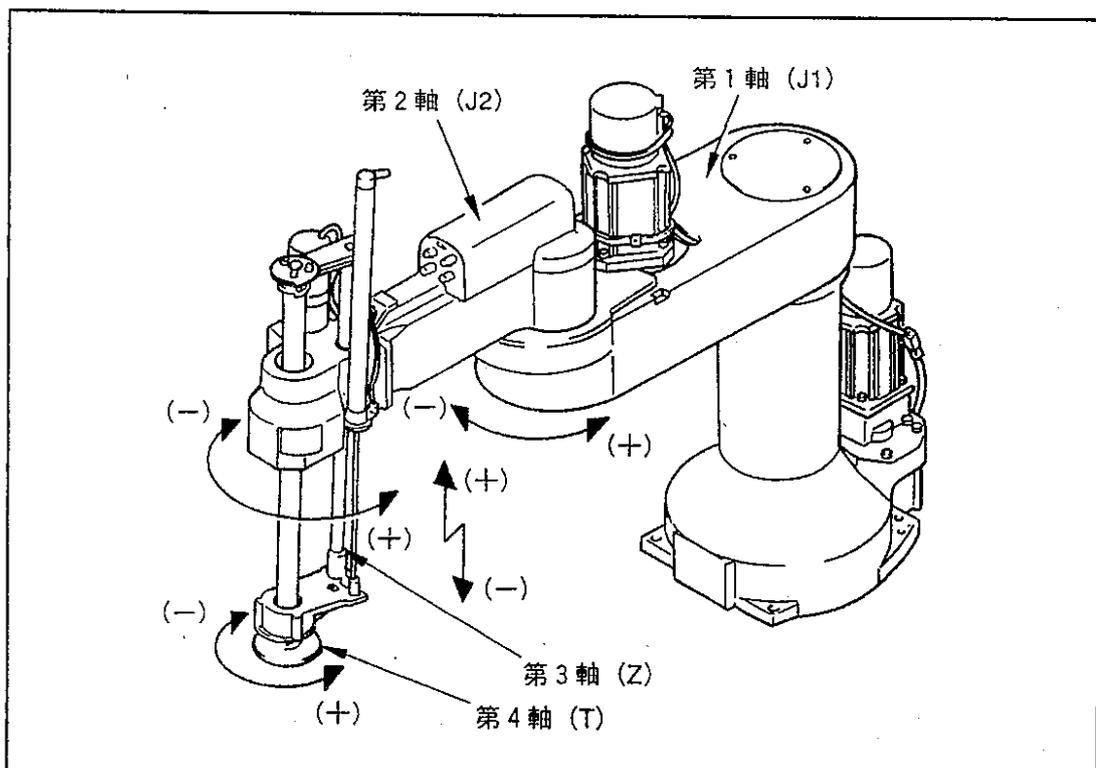


図1-3 ロボット本体各部の名称

1.3 コントローラ各部の名称 コントローラ各部の名称を図1-4および表1-4に示します。

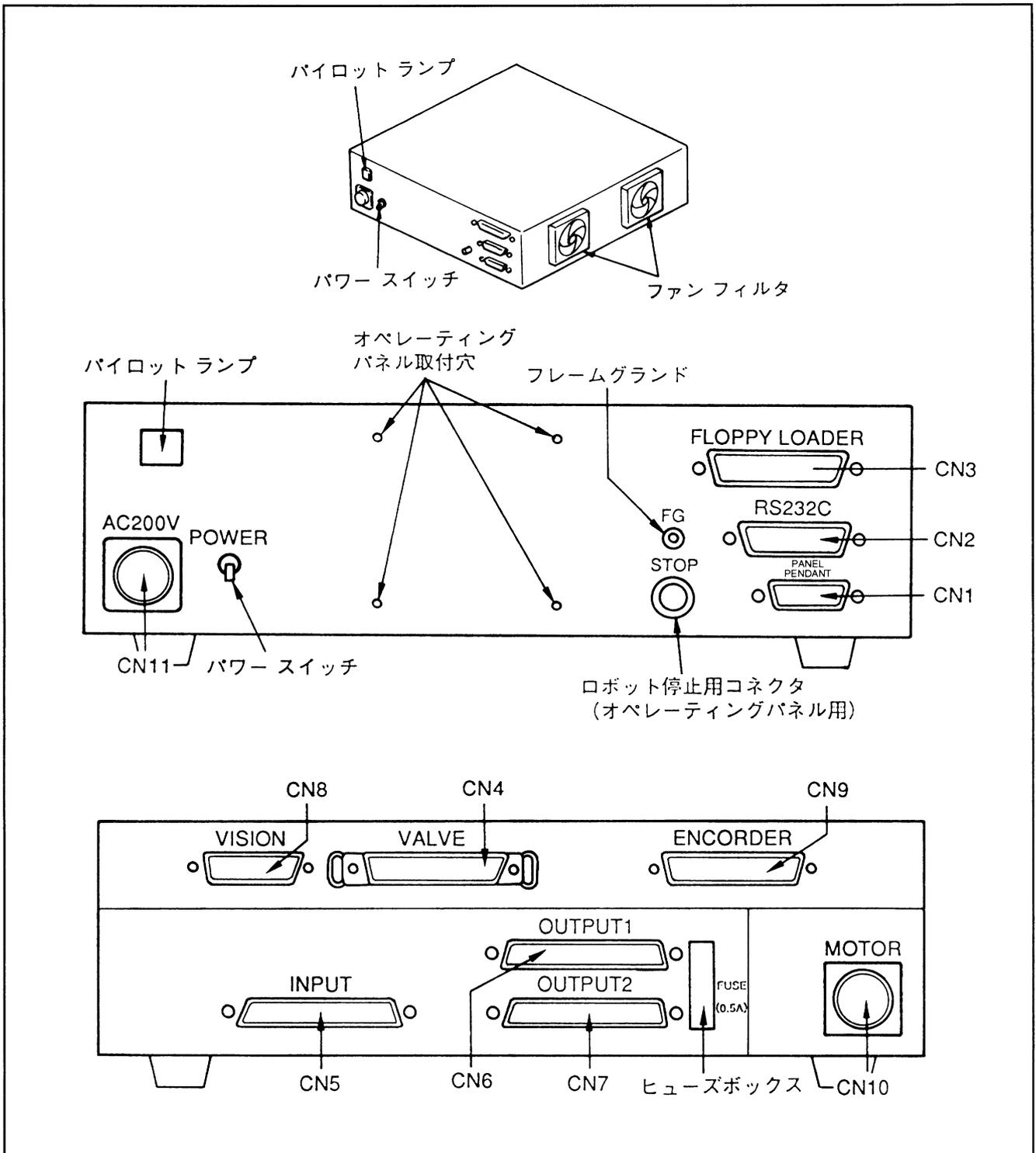


図1-4 コントローラ各部の名称

1 デンソーロボットの概要

表1-4：コネクタの名称

コネクタNo.	表 示	名 称
CN 1	PANEL PENDANT	オペレーティングパネルおよびティーチング ペンダント用コネクタ
CN 2	RS232C	シリアル用コネクタ（プリンタ、パソコン）
CN 3	FLOPPY LOADER	フロッピーローダ用コネクタ
CN 4	VALVE	バルブ用コネクタ
CN 5	INPUT	汎用・専用インプット用コネクタ
CN 6	OUTPUT1	汎用・専用アウトプット用コネクタ
CN 7	OUTPUT2	汎用・専用アウトプット用コネクタ
CN 8	VISION	シリアル用コネクタ（視覚装置）
CN 9	ENCORDER	エンコーダ用コネクタ
CN10	MOTOR	モータ用コネクタ
CN11	AC200V	電源用コネクタ

1.4 オペレーティングパネル各部の名称

(1) 各部の名称

オペレーティングパネル各部の名称を図1-5に示します。

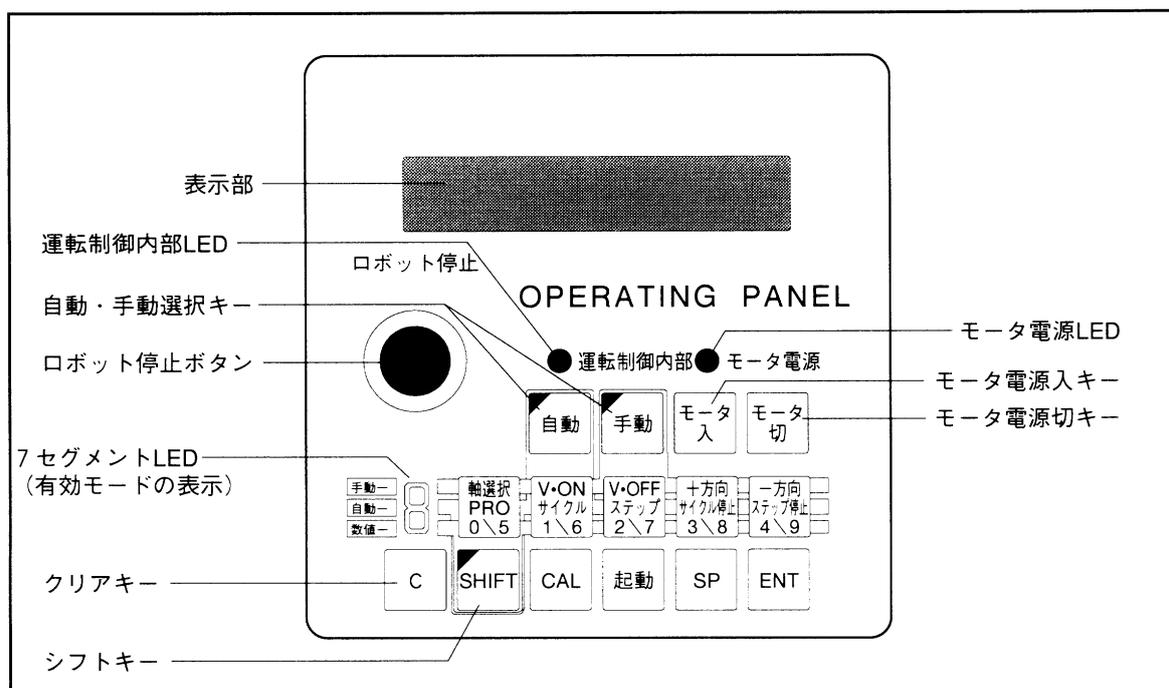


図1-5 オペレーティングパネル各部の名称

(2) モード切り替え

1個のキーに3つの機能が表示されているキーは図1-6のようにモードを切り替えて使用します。現在、どのモードが選択されているかは、7セグメントLEDに表示されています。

モードの切り替え	モード	有効キー
「手動」を押す (点灯)	手動モード	7セグメントLEDの上のLEDが点灯し、各キーの上段の文字が有効となります。
「自動」を押す (点灯)	自動モード	7セグメントLEDの中央のLEDが点灯し、各キーの中央の文字が有効となります。
「軸選択」「V-ON」「V-OFF」 「PRO」「SP」を押す	数値モード (注)	7セグメントLEDの下のLEDが点灯し、各キーの下段の文字が有効となります。

注：数値モードは数値入力終了し、「ENT」または「起動」が押された時点で、元のモードに自動的に戻ります。

図1-6 モード切り替え

1 デンソーロボットの概要

(3) 数値の選択

シフトキーの操作により数値を選びます。

モードの切替え	モード	シフトキー「LED」の状態	使用可能なコマンド	操作キーの例
<p>通常モード (消灯) ↔ シフトモード (点灯)</p> <p>注：クリアキーを押すと通常モードに戻ります。</p>	通常モード	LED SHIFT 消灯	\ の左側に表示 (右の例では0)	軸選択 PRO 0\5
	シフトモード	SHIFT 点灯	\ の右側に表示 (右の例では5)	軸選択 PRO 0\5

図1-7 シフトキーの機能

(4) 軸指定の方法

オペレーティングパネルを使って、指定した軸を手動で動作させることができます。軸の指定は図1-8の方法で行ないます。

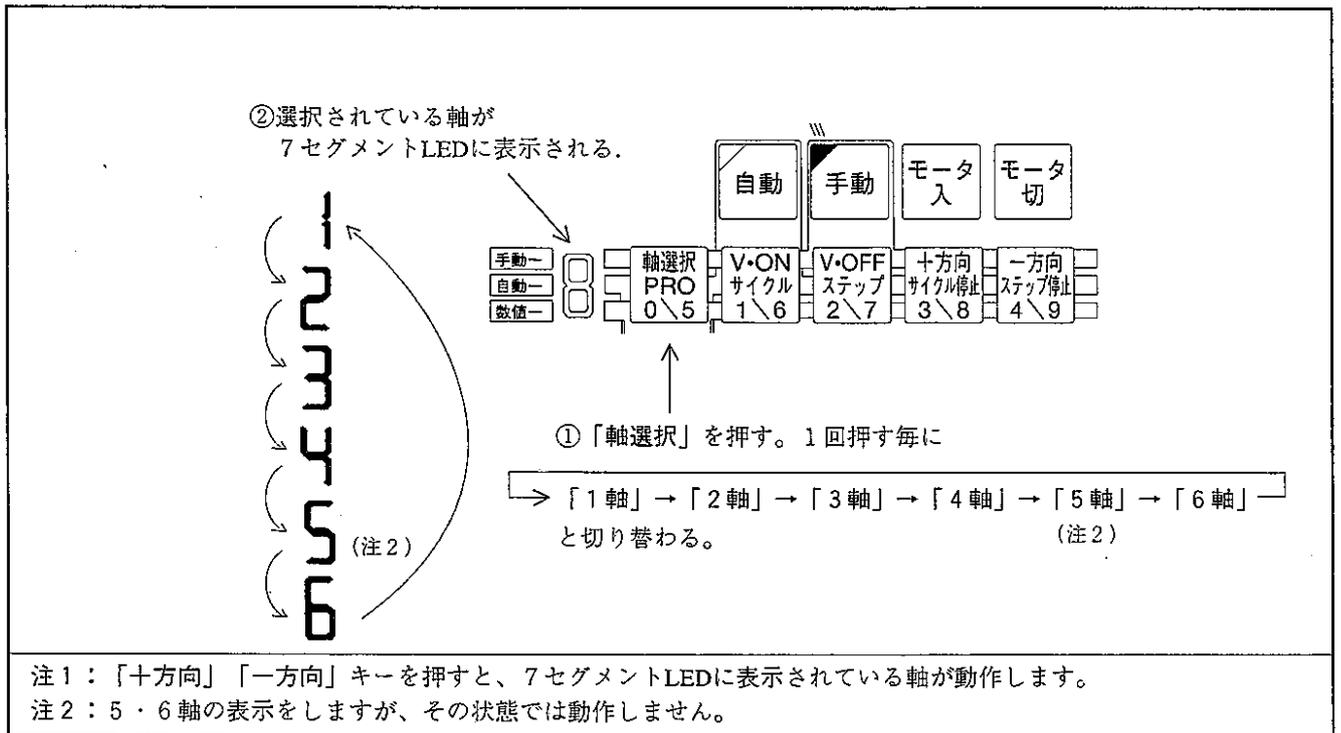


図1-8 軸指定の方法

2 ロボットの仕様

2.1 XY型ロボット本体の仕様

(1) XY型ロボット本体の

表1-5にXY型ロボット本体の仕様の概要を示します。

仕様表

表1-5：XY型ロボット本体の仕様表

項目		仕様	
セット型式 (注1)		XY-42 *a*b*c C	XY-45 *a*b*c C
本体型式		XY-4W *a*b*c C	
X軸動作ストローク (*a)		(*a=) 2:200mm、3:300mm、4:400mm	
Y軸動作ストローク (*b)		(*b=) 2:200mm、3:350mm、5:500mm、6:650mm	
Z軸動作ストローク (*c)		(*c=) 1:100mm、2:180mm、3:250mm	
手首回転角度		T (第4軸) ; ±180°	
軸組合わせ		X (第1軸) + Y (第2軸) + Z (第3軸) + T (第4軸)	
最大可搬質量		2kg	5kg
最大速度		X (第1軸) . Y (第2軸) . Z (第3軸) ; 2,000mm/s T (第4軸) ; 1,050°/s	
位置繰返し精度 (注2)		X (第1軸) . Y (第2軸) . Z (第3軸) ; ±0.03mm (3σ) T (第4軸) ; ±0.02°	
最大圧入力		98N : (1秒間以下)	
最大許容慣性モーメント (T軸廻り)		$2.5 \times 10^{-3} \text{kg} \cdot \text{m}^2$	$6.2 \times 10^{-3} \text{kg} \cdot \text{m}^2$
位置検出方式		簡易型アブソリュートエンコーダ	
駆動方式		全軸ACサーボモータ+重力バランスエアシリンダ (ブレーキ付)	
エア源 (重力バランス用)	常用圧力	0.16MPa以上	0.32MPa以上
	許容最大圧力	0.59MPa	
質量		約106kg (X (第1軸) ; 400mm、Y (第2軸) ; 650mm、 Z (第3軸) ; 180mmの場合)	
注1 : セット型式はロボット本体・コントローラ・オペレーティングパネル等を含む一式の型式です。			
注2 : 位置繰返し精度は周囲温度一定時の精度です。			

(2) X軸の剛性

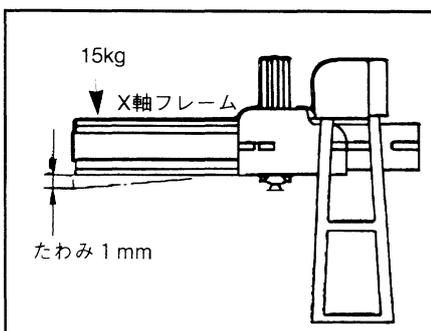


図1-9 X軸の剛性

X軸は片持ち構造のため他の軸と比べ剛性が小さくなっています。

XY-42452Cの場合のX軸フレーム先端のばね定数は15kg/mmです。

1 デンソーロボットの概要

(3) XY型ロボットの外形寸法

XY型ロボットの外形寸法と可動範囲を図1-10に示します。
ロボットの設置についての寸法はP5-73の「2 ロボットの設置方法」をご参照ください。

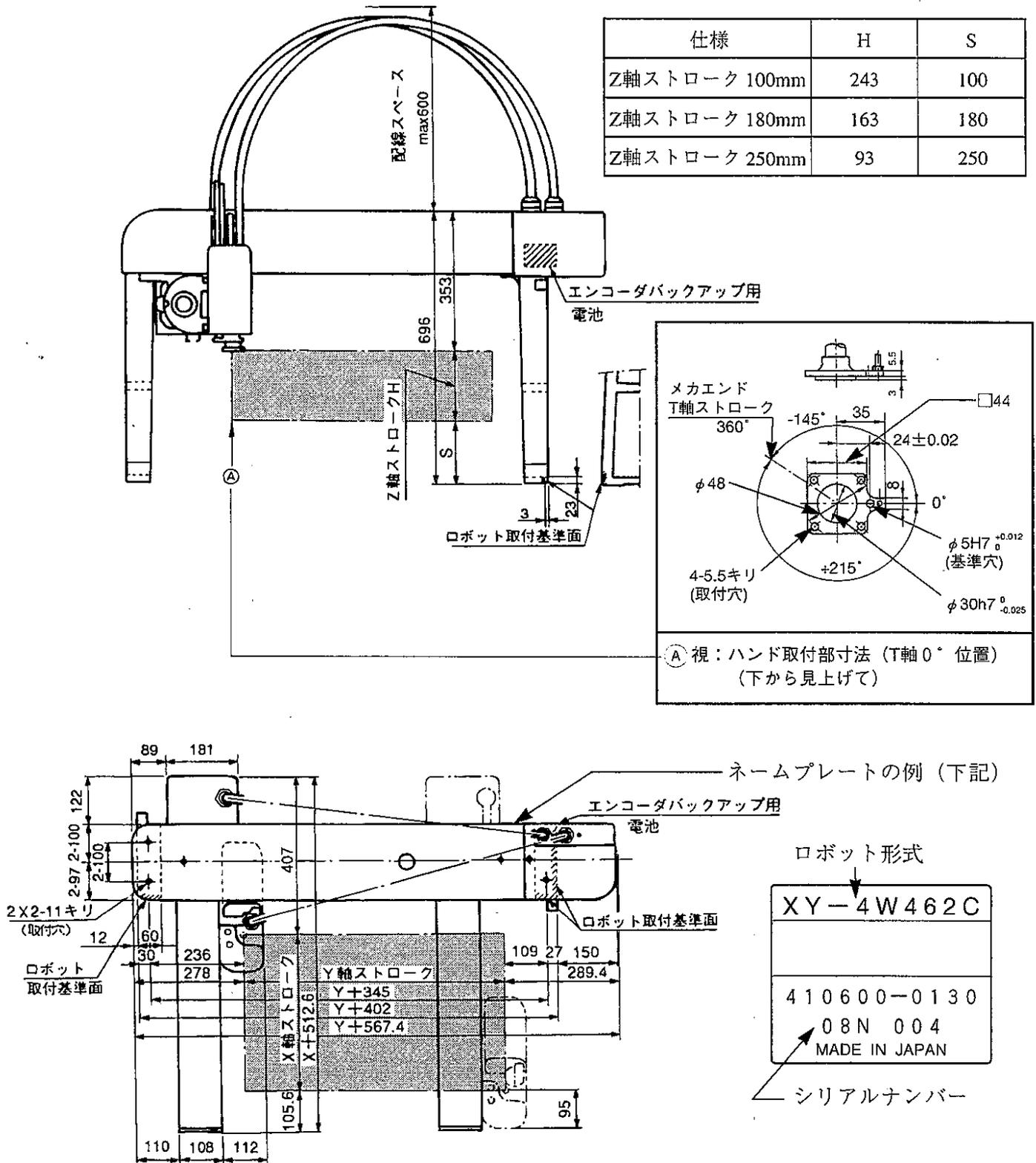


図1-10 外形寸法と可動範囲

(4) XY型ロボットの位置決め時間

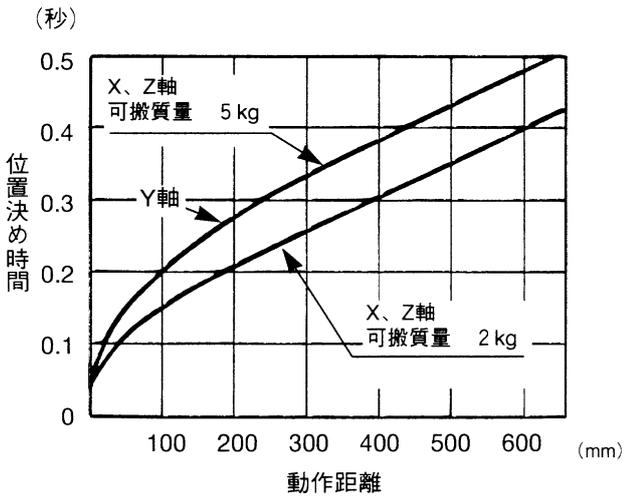


図1-11 X,Y,Z軸 (MV動作)

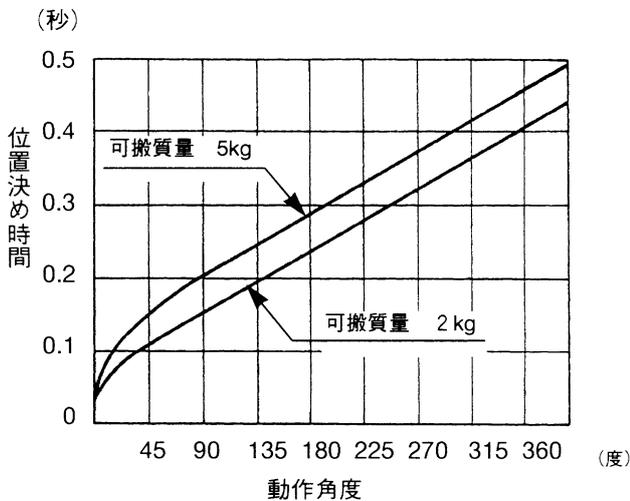


図1-12 T軸 (MV動作)

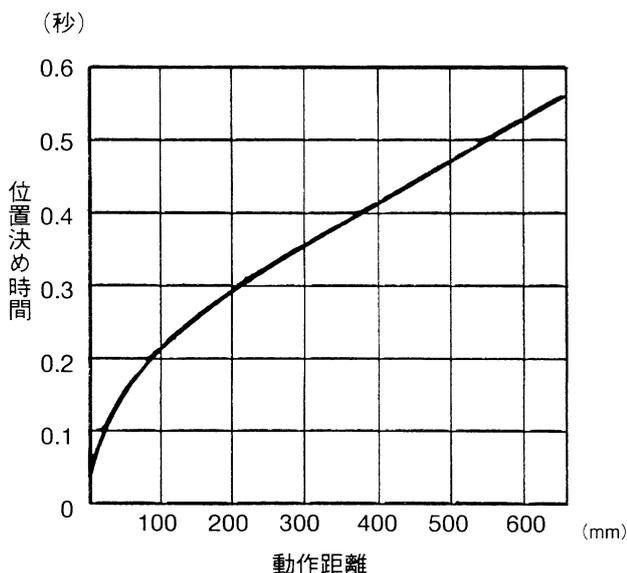


図1-13 全軸合計 (MVS動作)

- ① サイクルタイムの算出に使う位置決め時間のグラフを図1-11・図1-12・図1-13に示します。
- ② 位置決め時間は、ロボットの動作開始から目標点に達するまでに要する時間を示します。
- ③ ロボットを位置決め目標点に向かって動作させると目標到達点を越えたあと、図1-14のように振動が減衰し目標点に位置決めされます。この振動減衰時間はグラフに考慮されていません。

注1：振動減衰時間は、ハンド等の重量に依存します。オーバーシュートや振動減衰時間が特に問題となるようなロボットの使い方をする場合は事前に十分テストを行ない確認をしてください。

注2：ロボットの残留振動がおさまる前に加速を開始した場合、ERROR120番台（1桁目は軸番号を示す）が表示されることがあります。この場合、残留振動がおさまるまで、TIMコマンドで待たせるか、ACCコマンドで加速度をおとしてください。

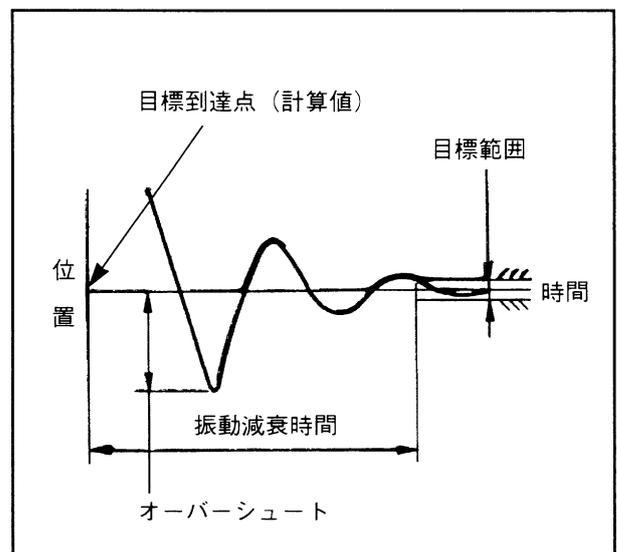


図1-14 振動減衰時間

1 デンソーロボットの概要

2.2 HM型ロボット本体の仕様

(1) HM型ロボット本体の仕様表

表1-6にHM型ロボット本体の仕様の概要を示します。

表1-6：HM型ロボット本体の仕様

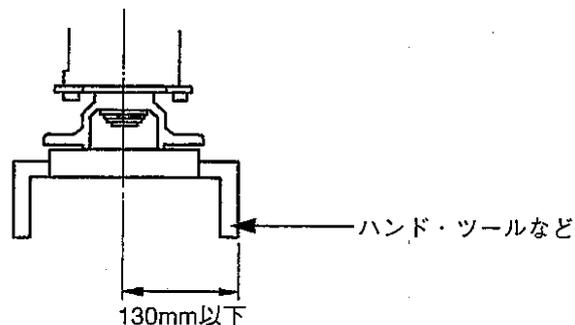
項 目		仕 様		
セット型式 (注1)		HM-4270*B	HM-4570*B	HM-4070*B
本体型式		HM-4W70*B		
アーム全長		350 (J1 ; 第1軸アーム) + 350 (J2 ; 第2軸アーム) = 700mm		
上下ストローク (*)		Z (第3軸) * = 1 : 100mm, 2 : 200mm, 3 : 300mm		
手首回転角度		T (第4軸) ; 540°		
動作角度およびストローク		J1 (第1軸) ; ±165° J2 (第2軸) ; ±138° Z (第3軸) ; 200mm T (第4軸) ; ±270°		
軸組合わせ		J1 (第1軸) + J2 (第2軸) + Z (第3軸) + T (第4軸)		
最大可搬質量		2kg	5kg	10kg
合成最大速度		アーム先端 ; 7,350mm/s Z (第3軸) ; 2,000mm/s T (第4軸) ; 700°/s		
位置繰返し精度 (注2)		アーム先端 ; ±0.03mm (3σ) Z (第3軸) ; ±0.03mm (3σ)		
最大圧入力		98N (1秒間以下)		
T軸最大許容慣性モーメント (注3)		0.039kg・m ²	0.059kg・m ²	0.078kg・m ²
位置検出方式		簡易型アブソリュートエンコーダ		
駆動モータ		全軸ACサーボモータ+重力バランスエアシリンダ (ブレーキ付)		
エア源 (重力バランス用)	常用圧力	0.13MPa以上	0.25MPa以上	0.40MPa以上
	許容最大圧力	0.59MPa		
質量		約55kg		

注1 : セット型式はロボット本体・コントローラ・オペレーティングパネル等を含む一式の型式です。

注2 : 位置繰返し精度は周囲温度一定時の精度です。

注3 : ハンド・ツールのT軸回転中心からのオーバーハング量は、下図のように130mm以下としてください。

130mmより長いと、可動範囲内でロボット本体との干渉のおそれがあります。



(2) HM型ロボットの外形寸法 HM型ロボットの外形寸法と可動範囲を図1-15に示します。
 ロボットのベース取付寸法についてはP5-73の「2 ロボットの設置方法」をご参照ください。

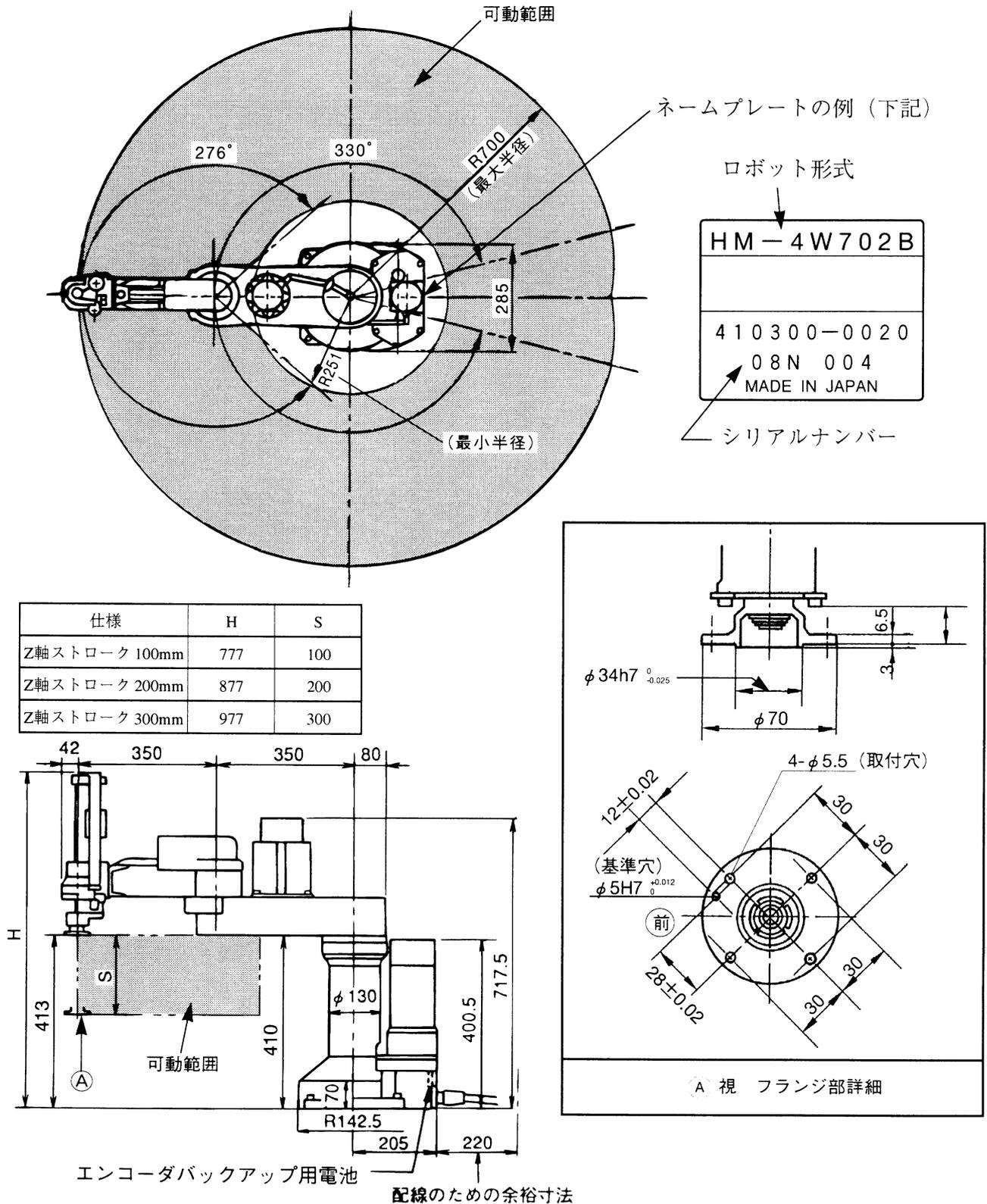


図1-15 外形寸法と可動範囲

1 デンソーロボットの概要

(3) HM型ロボットの位置決め時間

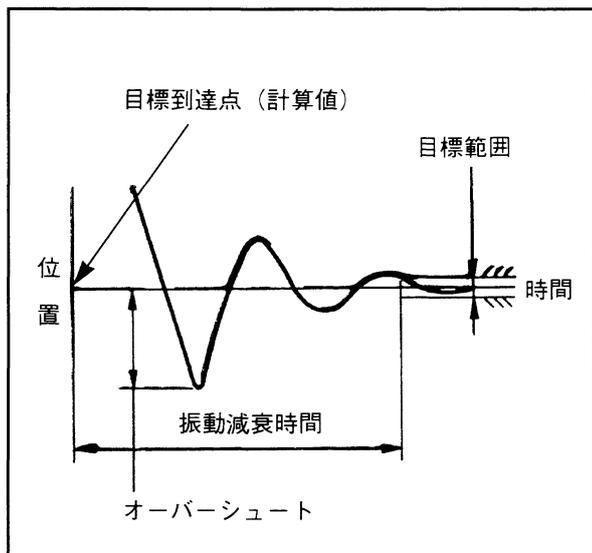


図1-16 振動減衰時間

- ① サイクルタイムの算出に使う位置決め時間のグラフを図1-17・図1-18・図1-19・図1-20・図1-21に示します。
- ② 位置決め時間は、ロボットの動作開始から目標点に達するまでに要する時間を示します。
- ③ ロボットを位置決め目標点に向かって動作させると目標到達点を越えたあと、図1-16のように振動が減衰し目標点に位置決めされます。この振動減衰時間はグラフに考慮されていません。

注1：振動減衰時間は、ハンド等の重量に依存します。オーバーシュートや振動減衰時間が特に問題となるようなロボットの使い方をする場合は事前に十分テストを行ない確認をしてください。

注2：ロボットの残留振動がおさまる前に加速を開始した場合、ERROR120番台（1桁目は軸番号を示す）が表示されることがあります。この場合、残留振動がおさまるまで、TIMコマンドで待たせるか、ACCコマンドで加速度をおとしてください。

注3：Z軸ストローク300mm、最大可搬質量10kgタイプロボットを使用する場合は、P1-15-2の注意を参照してください。

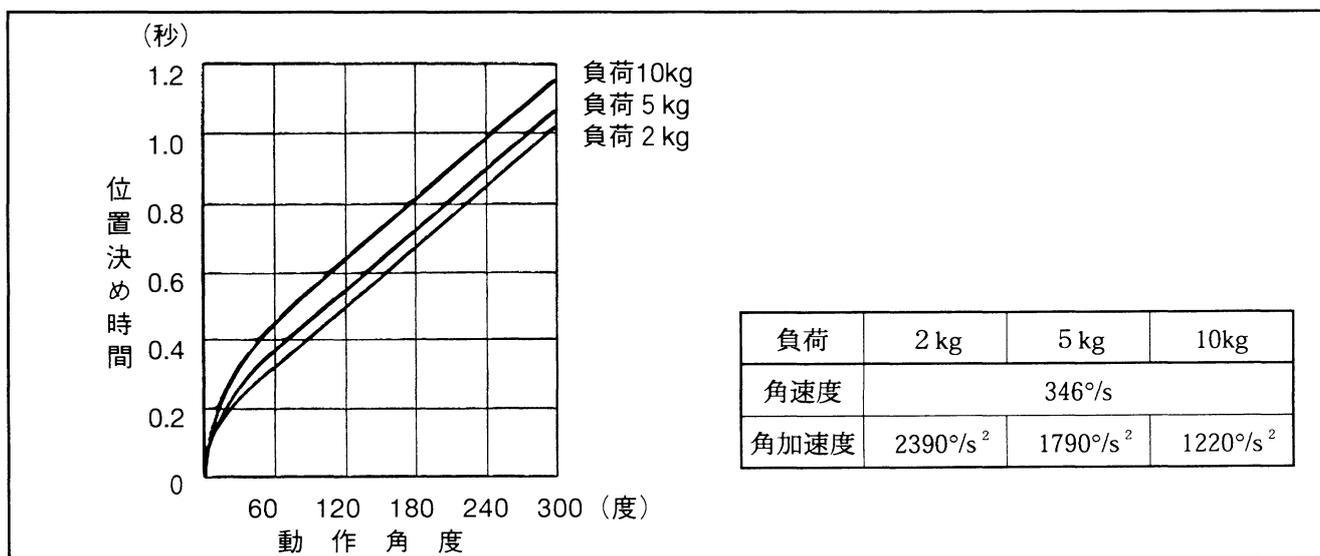


図1-17 J1軸 (MV動作)

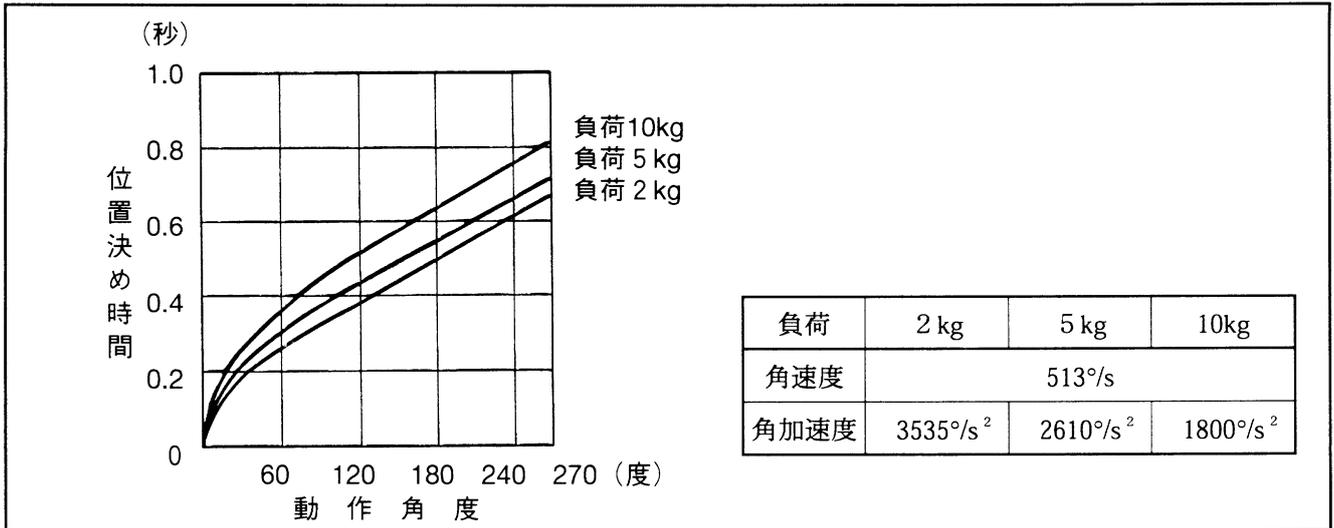


図1-18 J2軸 (MV動作)

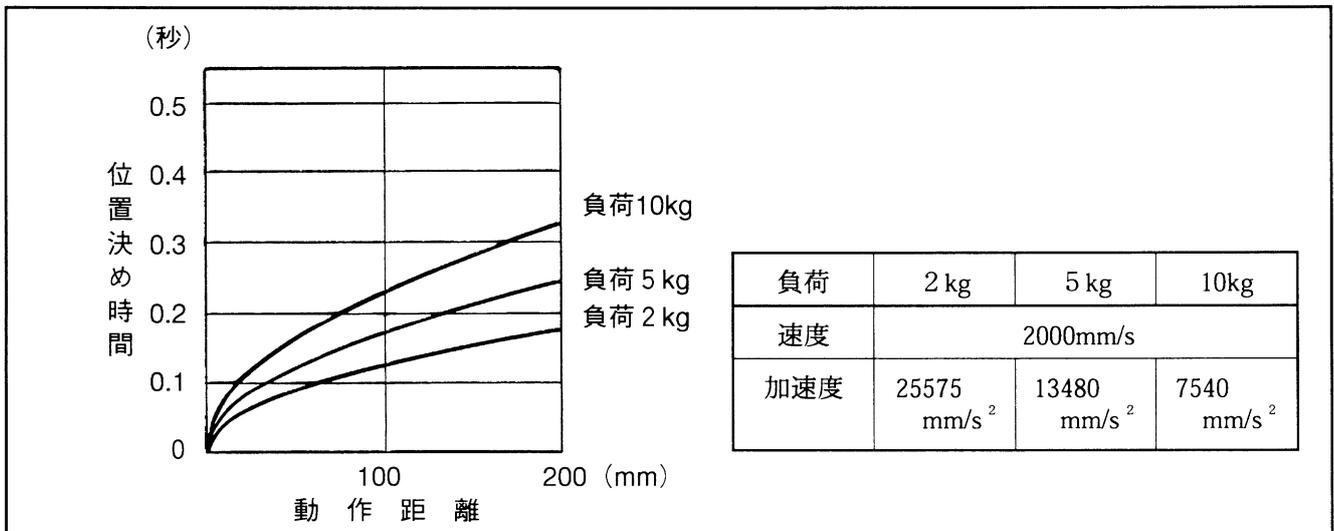


図1-19 Z軸 (MV動作)

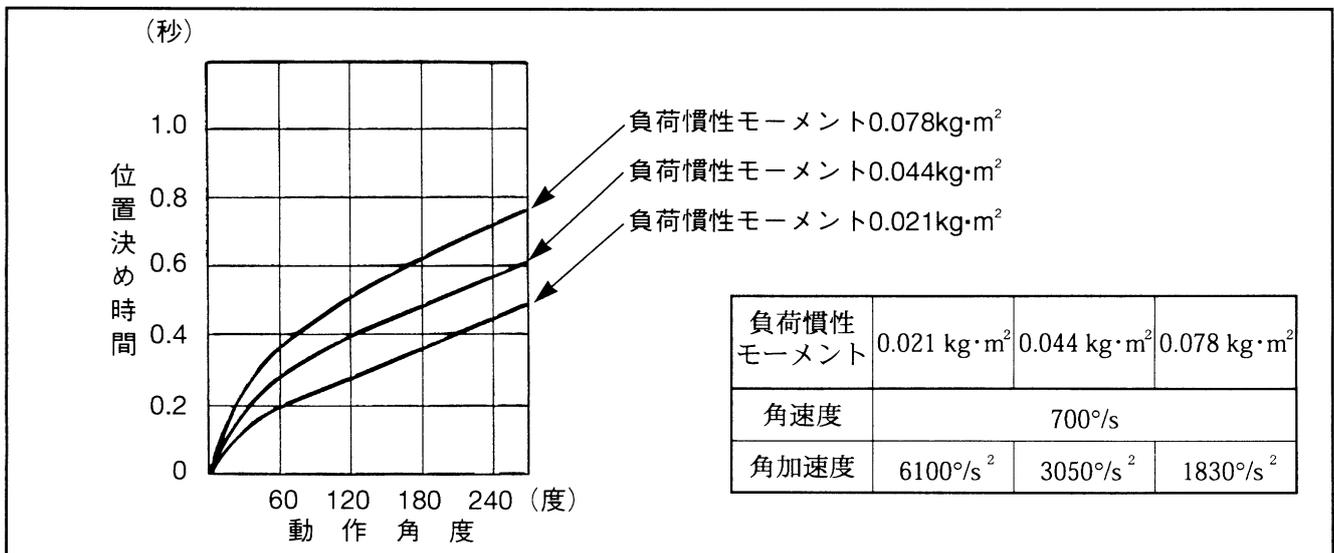


図1-20 T軸 (MV動作)

1 デンソーロボットの概要

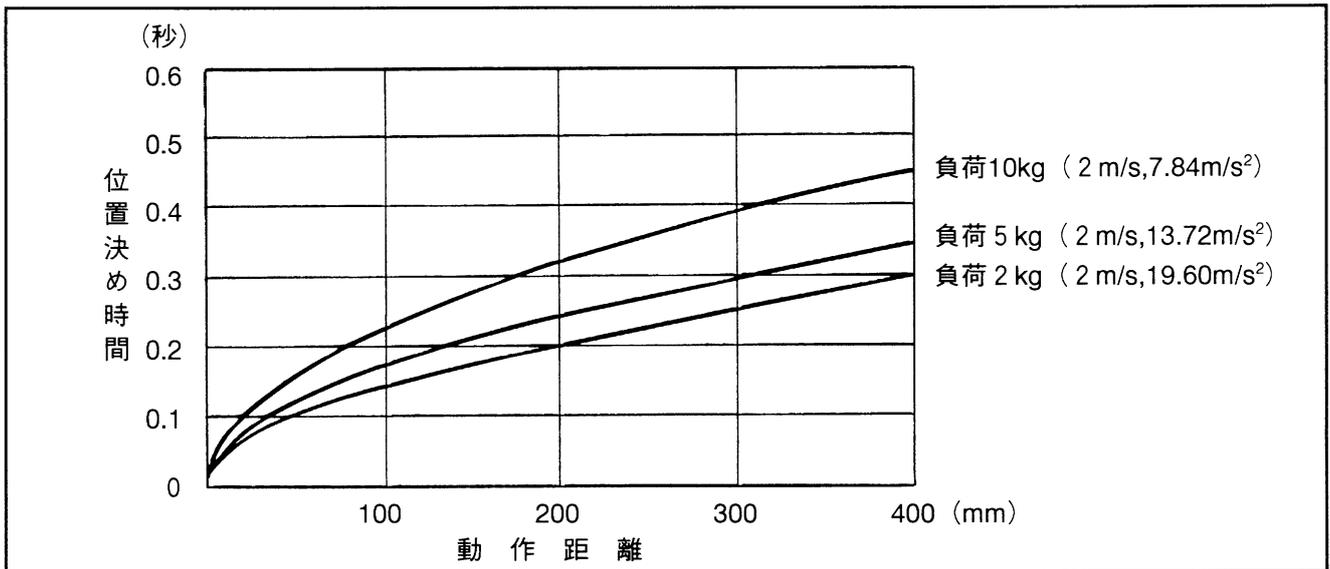


図1-21 全軸合計 (MVS動作)

Z軸ストローク300mm、最大可搬重量10kgfタイプロボットを使用する場合の注意

- (1) ロボットを高速で水平移動させたい場合は、できるだけZ軸を上昇端付近となるようにティーチングを行なってください。
- (2) Z軸下降端付近での位置決めをより安定させるためにロボットがPTP動作(MV, MVP, DRV, APR)で移動する場合に限り、J1軸とJ2軸のみ下図に示すように自動的にZ軸座標位置により最高速度制限をしています。

従って、図1-17、1-18、1-25、1-26に示すJ1軸、J2軸の位置決め時間は下図の最高速度制限値によって長くなります。

$$\frac{[\text{図1-17、1-18、1-25、1-26の移動時間(秒)}]}{\text{最高速度制限値}} \times 100 \text{ (秒)}$$

たとえば、HM型ロボットで、

動作開始位置のZ軸座標 183mm

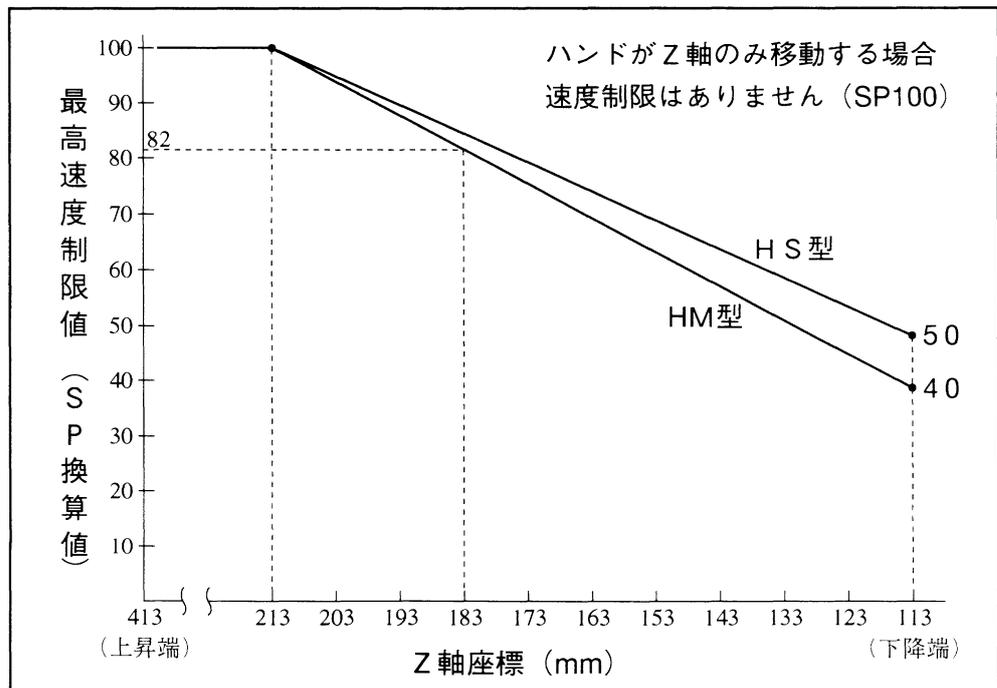
動作終了位置のZ軸座標 113mm

の場合、SP100で運転するときの最高速度制限値は

Z軸座標 183mm のとき 82

Z軸座標 113mm のとき 40

となり、このとき最高速度は、値の小さい方(最下降端時)の40となります。



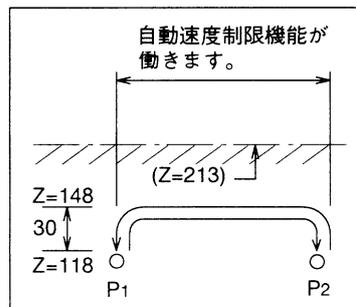
(次ページへつづく)

1 デンソーロボットの概要

(前ページからつづく)

(3) 自動速度制限機能により、自動運転時のサイクルタイムが遅くなる場合がありますが、プログラムの工夫により、サイクルタイムを早くすることができます。

プログラム例 図AのようにP₁からP₂にピックアンドプレース動作をするプログラムを図Bに示します。(HM型の場合)

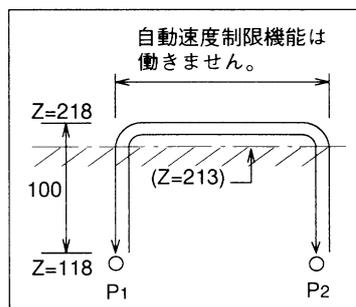


図A プログラム例1の動作軌跡

```
PROGRAM 1
0010 ISP 75
0020 DEP E DEP= 30.0
0030 APR E APR= 30.0
0040 MV E X= 330.00 Y=-30.00 Z= 118.00 T=0.000
0050 TIM 100
0060 DEP E DEP= 30.0
0070 APR E APR= 30.0
0080 MV E X= 110.00 Y=-240.00 Z= 118.00 T=0.000
0090 TIM 100
0100 END
```

図B プログラム例1

プログラム例1を自動運転させた場合はZ軸上昇端がZ=148mmとなりますので、水平移動のとき自動速度制限が働きますので、サイクルタイムが遅くなります。サイクルタイムを早くしたい場合には図A'のように、Z軸の上昇・下降量を大きくしてください。プログラム例を図B'に示します。



図A' プログラム例2の動作軌跡

```
PROGRAM 2
0010 ISP 75
0020 DEP E DEP= 96.0
0030 APR E APR= 96.0
0040 MV E X= 330.00 Y=-30.00 Z= 118.00 T=0.000
0050 TIM 100
0060 DEP E DEP= 100
0070 APR E APR= 100
0080 MV E X= 110.00 Y=-240.00 Z= 118.00 T=0.000
0090 TIM 100
0100 END
```

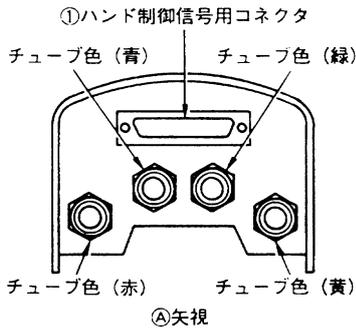
図B' プログラム例2

プログラム例1をプログラム例2のように変更し、Z軸の上昇端をZ=213mm以上(例2ではZ=218mm)にしますと、水平移動のとき自動速度制限が働きませんので、プログラム例1よりプログラム例2の方がサイクルタイムが早くなります。(例では約0.3秒の短縮)

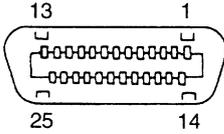
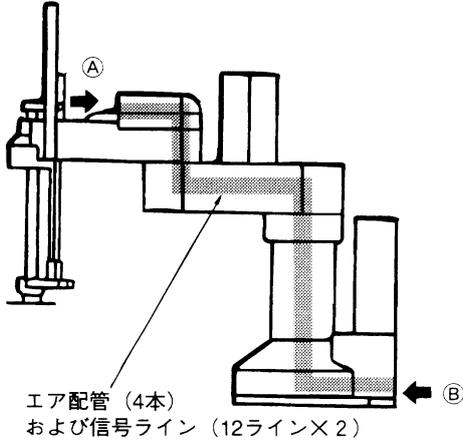
(4) HM型ロボットの
エア配管、信号配線

HM型ロボットには、エアチャック用エア配管4本とハンド制御信号12ライン×2系統を本体内に備えています。

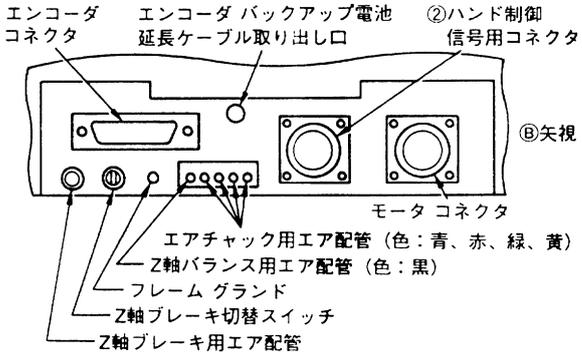
エア配管の種類		径	色	最大使用圧力
1	エアチャック用 (4本)	φ 6	青・赤・緑・黄	0.59MPa
2	Z軸バランス用	φ 6	黒	
3	ブレーキ用	φ 6	黒	



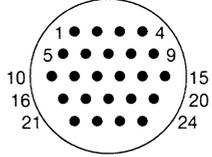
①ハンド制御信号用コネクタ (CN21)
(A)矢視側

エア配管 (4本)
および信号ライン (12ライン×2)



②ハンド制御信号用コネクタ (CN20)
(B)矢視側



注1：ハンド制御信号用コネクタ① (A)矢視側, ② (B)矢視側) は同じピン番号間が接続されています。ピン番号1～12とピン番号13～24の2系統に別れています。許容電流は1ラインあたり1Aです。

注2：ハンド制御信号用コネクタ①, ②には付属のコネクタセット (410889-0020) をお使いください。

図1-22 ロボット本体内のエア配管、信号配線

注意：ハンド制御信号はノイズ等の影響による誤動作を防ぐため、1つの系統の中に入力信号と出力信号を混在させないようにしてください。

1 デンソーロボットの概要

2.3 HS型ロボット本体の仕様

(1) HS型ロボット本体の

仕様表

表1-7にHS型ロボット本体の仕様の概要を示します。

表1-7：HS型ロボット本体の仕様

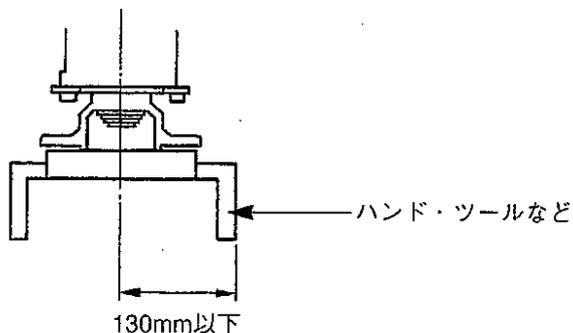
項目	仕様		
セット型式 (注1)	HS-4255*B	HS-4555*B	HS-4055*B
本体型式	HS-4W55*B		
アーム全長	250 (J1 ; 第1軸アーム) + 300 (J2 ; 第2軸アーム) = 550mm		
上下ストローク (*)	Z (第3軸) * = 1 ; 100mm、2 ; 200mm、3 ; 300mm		
手首回転角度	T (第4軸) ; 540°		
動作角度およびストローク	J1 (第1軸) ; ±165° Z (第3軸) ; 200mm	J2 (第2軸) ; ±138° T (第4軸) ; ±270°	
軸組み合わせ	J1 (第1軸) + J2 (第2軸) + Z (第3軸) + T (第4軸)		
最大可搬質量	2kg	5kg	10kg
合成最大速度	アーム先端 ; 6,000mm/s Z (第3軸) ; 2,000mm/s T (第4軸) ; 700° /s		
位置繰返し精度 (注2)	アーム先端 ; ±0.03mm (3σ) Z (第3軸) ; ±0.03mm (3σ)		
最大圧入力	98N (1秒間以下)		
T軸最大許容慣性モーメント (注3)	0.039kg・m ²	0.059kg・m ²	0.078kg・m ²
位置検出方式	簡易型アブソリュートエンコーダ		
駆動モータ	全軸ACサーボモータ + 重力バランスエアシリンダ (ブレーキ付)		
エア源 (重力バランス用)	常用圧力	0.13MPa以上	0.25MPa以上 0.40MPa以上
	許容最大圧力	0.59MPa	
質量	約50kg		

注1：セット型式はロボット本体・コントローラ・オペレーティングパネル等を含む一式の型式です。

注2：位置繰返し精度は周囲温度一定時の精度です。

注3：ハンド、ツールのT軸回転中心からのオーバーハング量は、下図のように130mm以下としてください。

130mmより長いと、可動範囲内でロボット本体との干渉のおそれがあります。



(2) HS型ロボットの外形寸法

HS型ロボットの外形寸法と可動範囲を図1-23に示します。
ロボットのベース取付寸法についてはP5-73の「2 ロボットの設置方法」をご参照ください。

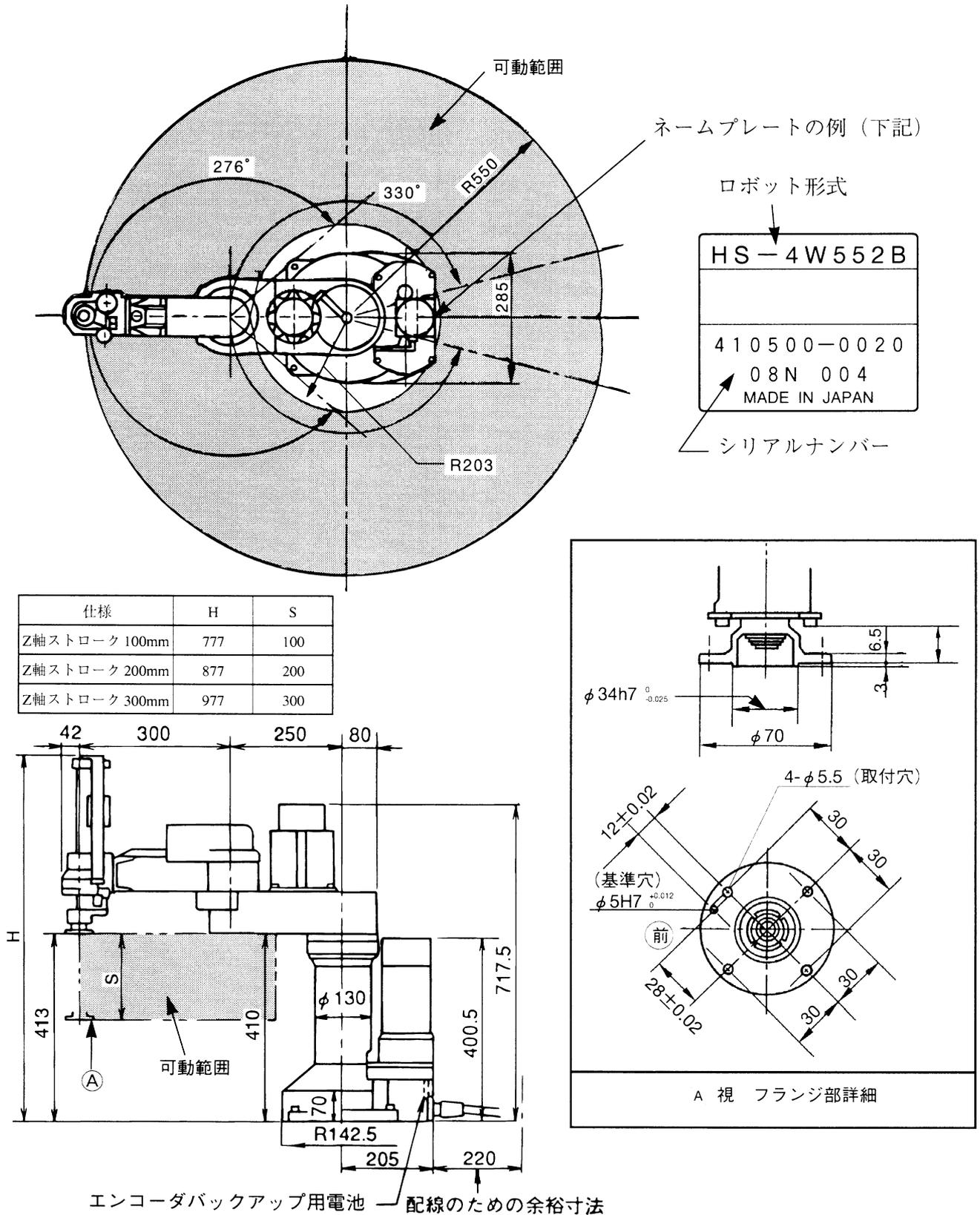


図1-23 外形寸法と可動範囲

1 デンソーロボットの概要

(3) HS型ロボットの位置決め時間

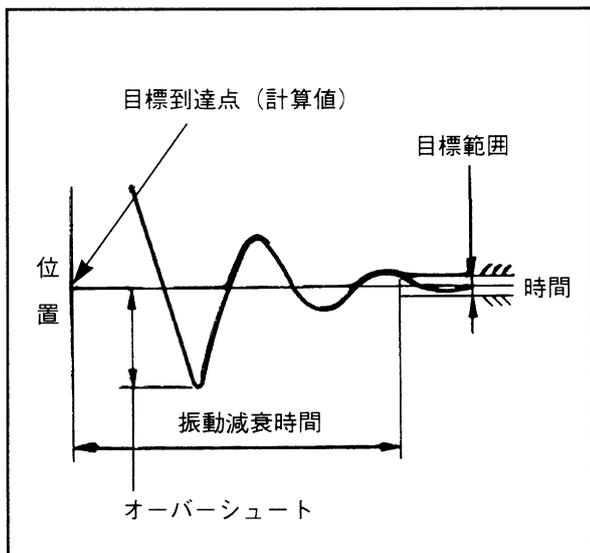


図1-24 振動減衰時間

- ① サイクルタイムの算出に使う位置決め時間のグラフを図1-25・図1-26・図1-27・図1-28・図1-29に示します。
- ② 位置決め時間は、ロボットの動作開始から目標点に達するまでに要する時間を示します。
- ③ ロボットを位置決め目標点に向かって動作させると目標到達点を越えたあと、図1-24のように振動が減衰し、目標点に位置決めされます。この振動減衰時間はグラフに考慮されていません。

注1：振動減衰時間は、ハンド等の重量に依存します。オーバーシュートや振動減衰時間が特に問題となるようなロボットの使い方をする場合は事前に十分テストを行ない確認をください。

注2：ロボットの残留振動がおさまる前に加速を開始した場合、ERROR120番台（1桁目は軸番号を示す）が表示されることがあります。この場合、残留振動がおさまるまで、TIMコマンドで待たせるか、ACCコマンドで加速度をおとしてください。

注3：Z軸ストローク300mm、最大可搬質量10kgタイロボットを使用する場合P1-15-2の注意を参照してください。

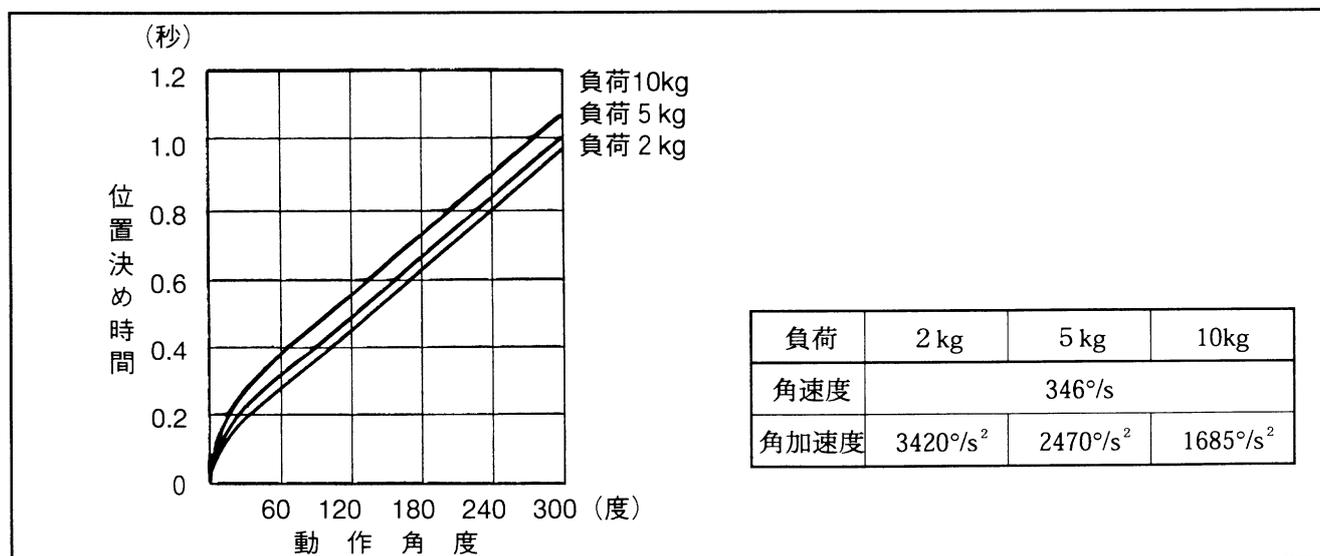


図1-25 J1軸 (MV動作)

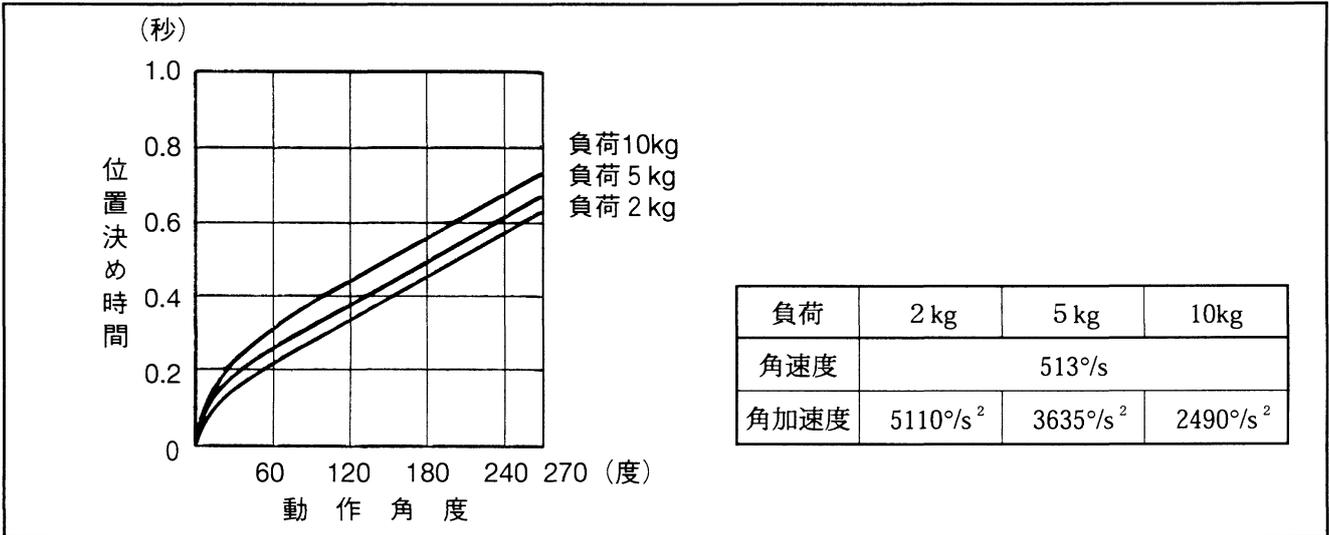


図1-26 J2軸 (MV動作)

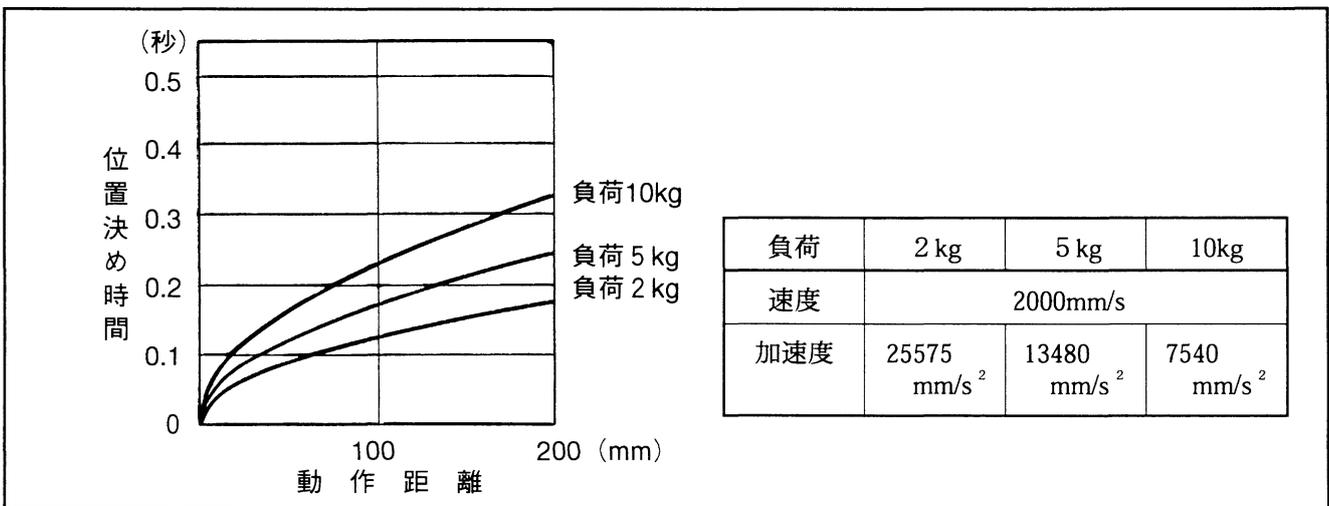


図1-27 Z軸 (MV動作)

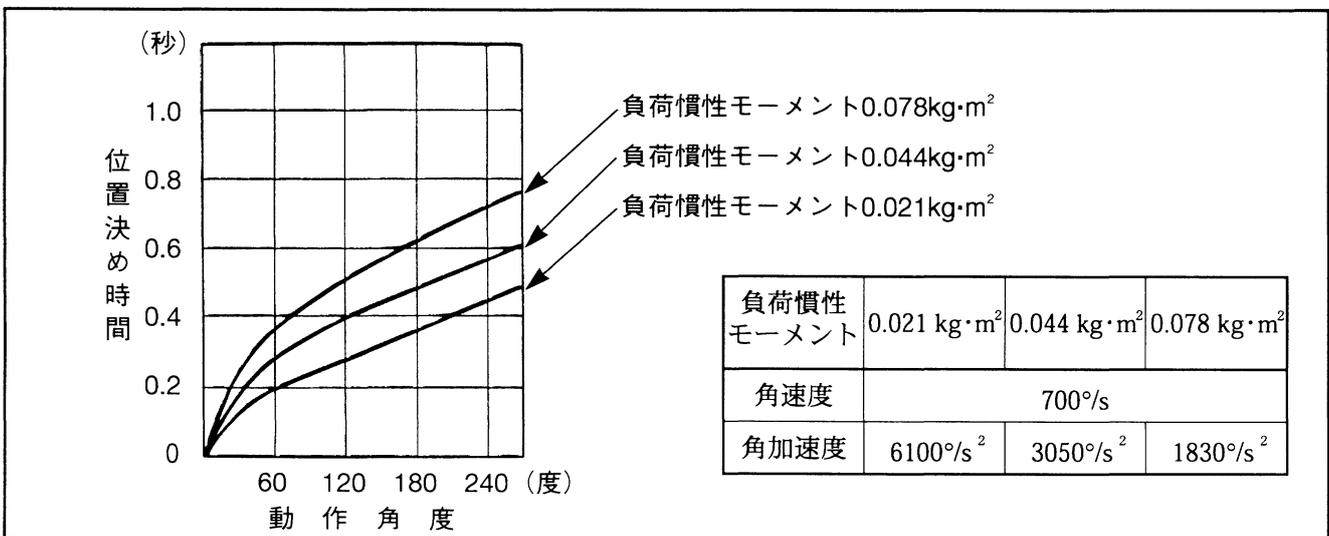


図1-28 T軸 (MV動作)

1 デンソーロボットの概要

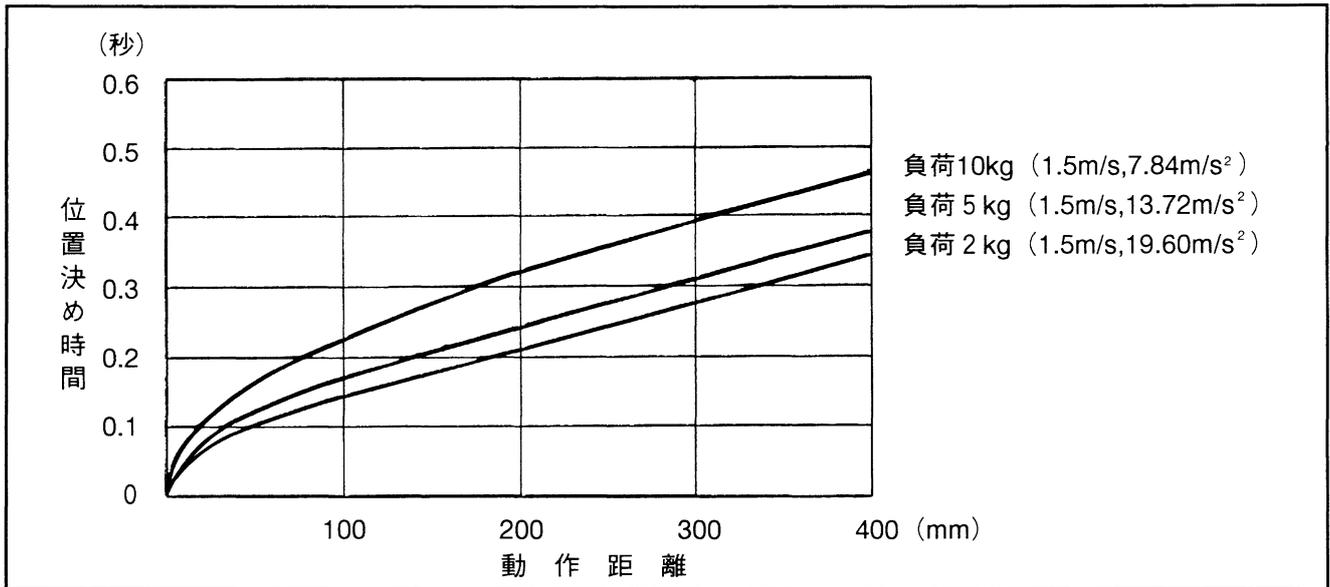
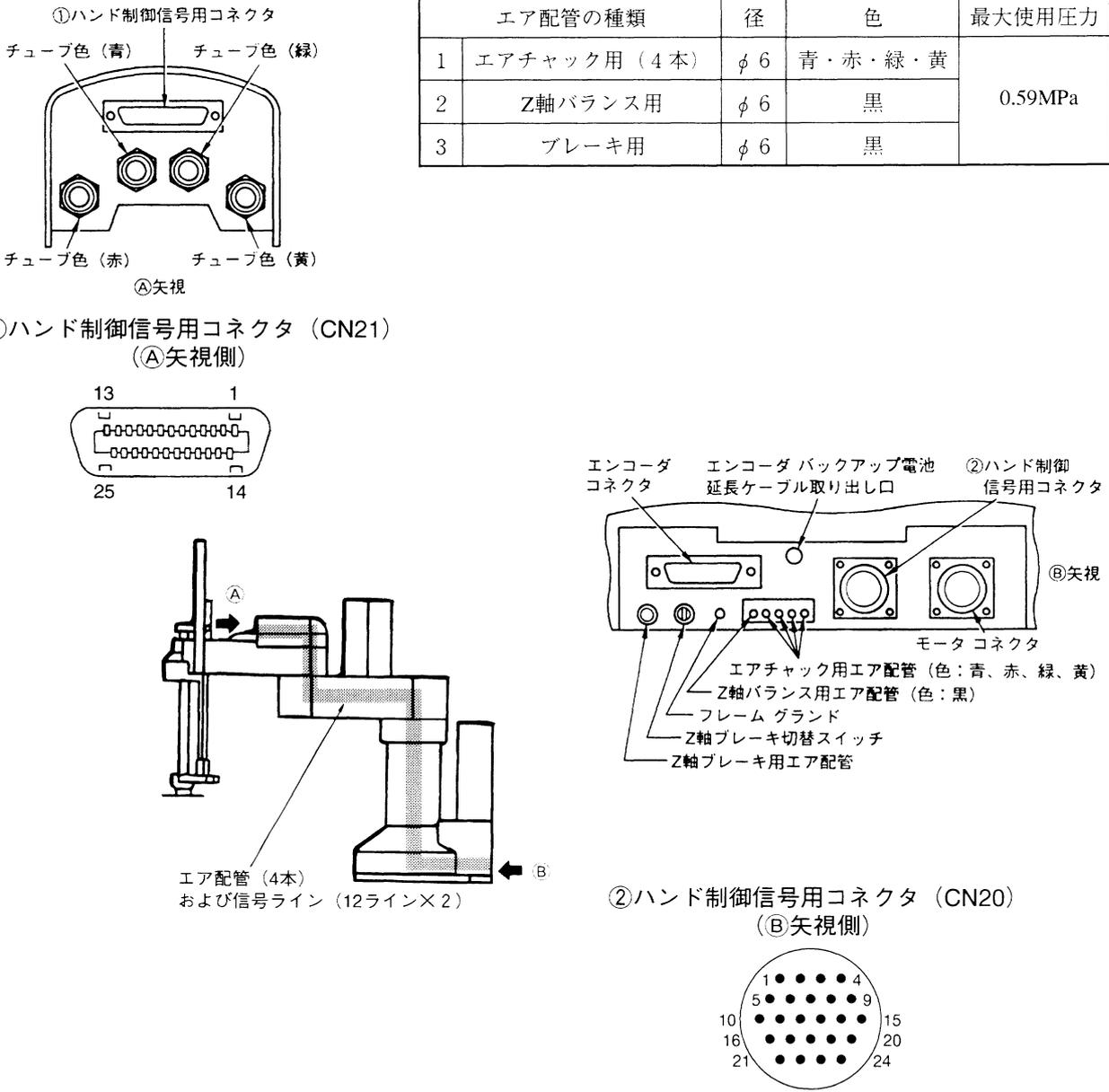


図1-29 全軸合計 (MVS動作)

(4) HS型ロボットの
エア配管、信号配線

HS型ロボットには、エアチャック用エア配管4本とハンド制御信号12ライン×2系統を本体内に備えています。

エア配管の種類		径	色	最大使用圧力
1	エアチャック用 (4本)	φ 6	青・赤・緑・黄	0.59MPa
2	Z軸バランス用	φ 6	黒	
3	ブレーキ用	φ 6	黒	



①ハンド制御信号用コネクタ (CN21) (A矢視側)

②ハンド制御信号用コネクタ (CN20) (B矢視側)

注1：ハンド制御信号用コネクタ① (A矢視側), ② (B矢視側) は同じピン番号間が接続されています。ピン番号1～12とピン番号13～24の2系統に別れています。許容電流は1ラインあたり1Aです。

注2：ハンド制御信号用コネクタ①, ②には付属のコネクタセット (410889-0020) をお使いください。

図1-30 ロボット本体内のエア配管、信号配線

注意：ハンド制御信号はノイズ等の影響による誤動作を防ぐため、1つの系統の中に入力信号と出力信号を混在させないようにしてください。

1 デンソーロボットの概要

2.4 コントローラの仕様

(1) コントローラの仕様

コントローラの仕様表を表1-8に示します。

表1-8：コントローラの仕様

項目		仕様	
適用ロボット		水平多関節型 (HM型・HS型)	直角座標型 (XY型)
型式		RC3-HX4A	
制御方式		PTP,CP	
制御軸数		最大同時4軸	
駆動方式		全軸オールデジタルACサーボ	
CPU形式		32Bit (80386DX 20MHz)	
メモリ容量		4000ステップ, 1500ポイント (オプション8000ステップ, 2500ポイント)	
使用言語		簡易ロボット言語	
教示方式		1) ダイレクトティーチング 2) リモートティーチング 3) マニュアルデータインプット	
最小単位		X・Y・Z: 0.02mm	
外部信号	入力信号	システム固定 15点+プログラム選択8点+ユーザ開放24点	
	出力信号	システム固定 30点+バルブ制御8点+ユーザ開放24点	
外部通信		RS-232C 2回線 (①視覚装置 ②パソコンまたはプリンタ)	
タイマ機能		0.01~9.99s (0.01sきざみ)	
自己診断機能		オーバラン・サーボ異常・メモリ異常・入力ミス など	
エラー表示		ERRORNo. をオペレーティングパネルまたはティーチングペンダント (オプション) に表示	
電源		3相 AC200V $\pm 10\%$ / -15% 50/60Hz 1.5KVA (第3種接地)	
環境条件 (動作時)		温度0~40℃、湿度90%RH以下 (結露なきこと)	
付属ケーブル長		本体間ケーブル 3m、オペレーティングパネル間 0.2m	
外形寸法		H; 98mm×W; 440mm×D; 460mm (ゴム足、ファンガード除く)	
重量		約18kgf (176N) (付属ケーブル除く)	

(2) コントローラの外形寸法

コントローラの外形寸法を図1-31に示します。

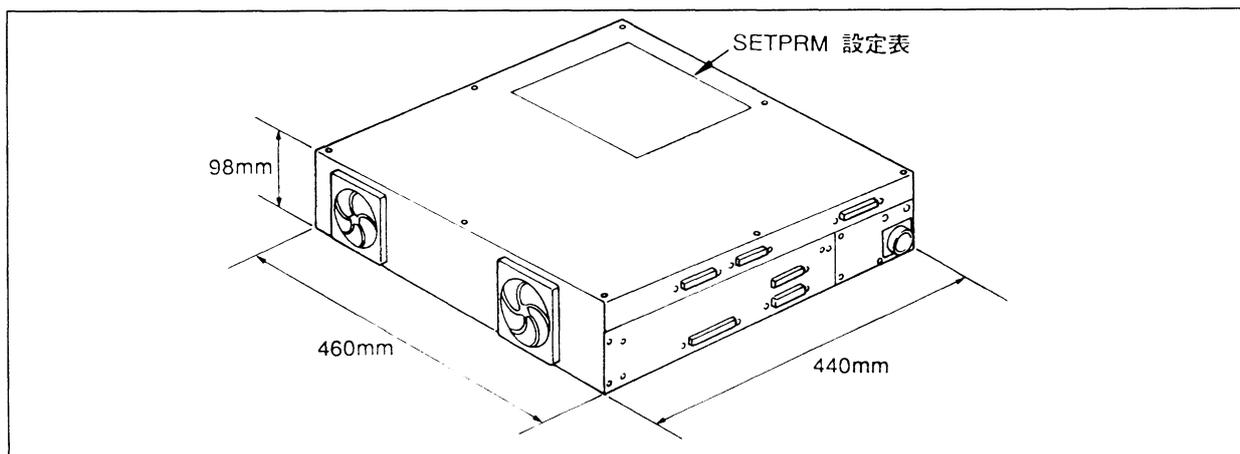


図1-31 コントローラの外形寸法

(3) SETPRM設定表

(セットパラメータ)

SETPRM設定表は、コントローラの上に取り付けられています。

図1-32に示すSETPRM設定表には、ロボット出荷時SETPRM値、メモリバックアップ電池およびエンコーダバックアップ電池の次回交換日が表示されています。

①パラメータ (図中①)

パラメータ内容はSETPRM標準値より変更された箇所のみ、値が記入されます。

(空欄は、標準値が設定されています。)

パラメータの詳細は、P5-91の「ロボットの仕様変更」をご参照ください。

②メインソフト Ver. (図中②)

コントローラのメインソフトのバージョンが記入されています。

③次回電池交換日 (図中③)

電池交換日欄には次回の交換年月が記入されています。

④管理No. (図中④)

管理No.左側6桁にロボットのシリアルナンバーが記入されています。

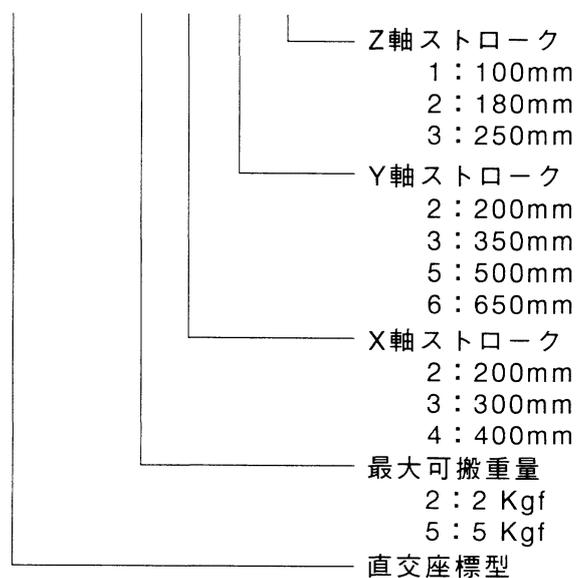
⑤TYPE (図中⑤)

ロボットのセット型式が記入されています。

セット型式の見方を以下に示します。

・直交座標型 (XY型)

X Y - 4 * * * * C



1 デンソーロボットの概要

・水平多関節型

H M - 4 * 7 0 * B



SETPRM設定表

注記1. SETPRM標準値から変更された箇所のみ値を示します。空欄のものは標準値が設定されています。

2. SETPRM値を変更した場合は、必ず下表の値の書き直し、または記入をしてください。

① パラメータ		② サブアセンブリ		
パラメータ	値	名称	型式	備考
PLIM	1	CPUボード	RP-162	
	2	I/Oボード	RP-170,169,168	
	3	電源ボード	RP-163	
	4	パワーボード (大)	RP-165	
	5	パワーボード (小)	RP-166	
	6	パワーボード (特大)	RP-176	
NLIM	1	サブCPUボード	RP-173	
	2			
	3			
	4			
	5			
	6			
RANG	1			
	2			
	3			
	4			
	5			
	6			
③ その他変更点				
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>⚠ 取り扱い上の注意</p> <ul style="list-style-type: none"> ・コントローラ内部には高圧の部分があります。サービス教育受講者以外は、フタを開けないでください。 </div>				
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>設置上の注意事項</p> <ul style="list-style-type: none"> ・設置の前には取扱説明書を必ずお読みください。 ・コントローラの上には物を乗せないでください。 </div>				
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>保守点検時の注意事項</p> <p>使用中は高電圧となっていますので保守点検の際は電源のブレーカを遮断して3分以上たってから行ってください。</p> </div>				
④ メインソフト Ver.				
⑤ サブソフト Ver.				
電池交換日				
管理No.				
TYPE				

図 1-32 SETPRM設定表

2.5 オペレーティングパネルの仕様

- (1) オペレーティングパネルの仕様
オペレーティングパネルの仕様を表1-9に示します。

表1-9：オペレーティングパネルの仕様

項目	仕様
型式	OP3
表示	液晶表示 16文字×2行
電源	DC5V (コントローラより供給)
操作	フラットキースイッチ×15ヶ、ロボット停止ボタン
設置条件	温度0～40℃、湿度90%RH以下 (結露なきこと)
外形寸法	H; 97mm×W; 97mm×D; 35mm
質量	約1kg
ケーブル長	0.15m (4m, 6mオプション)

- (2) オペレーティングパネルの外形寸法
オペレーティングパネルの外形寸法を図1-33に示します。

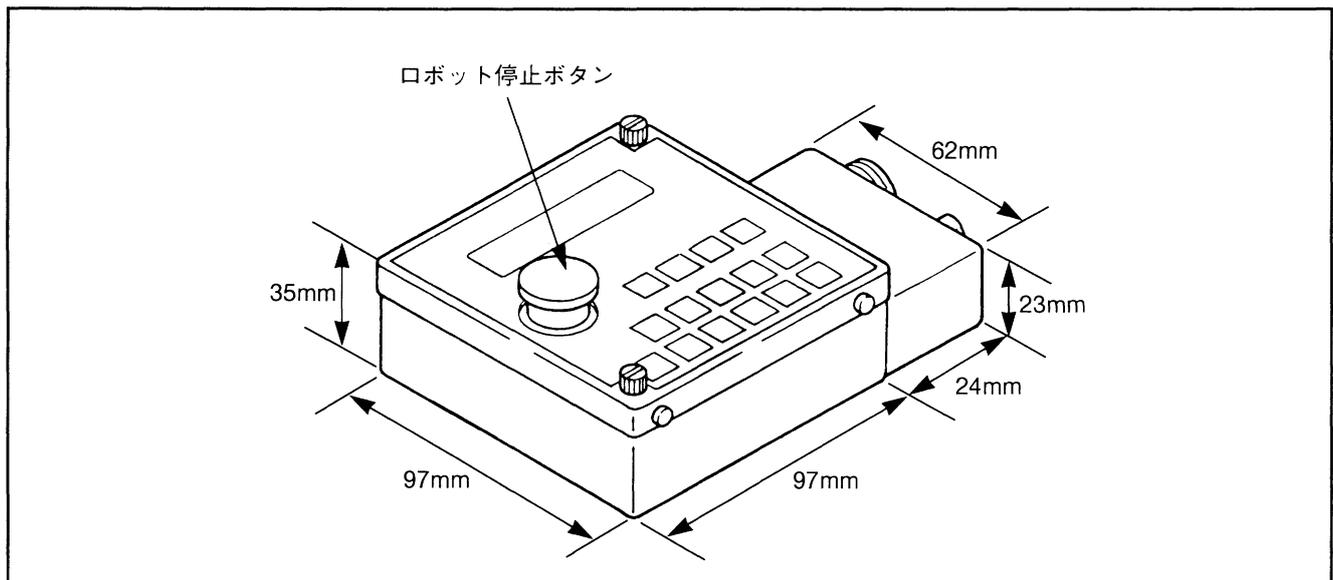


図1-33 オペレーティングパネルの外形寸法

注：オペレーティングパネルは固定型操作盤です。ロボットコントローラまたは設備に固定してご使用ください。取り付け方法については、P5-78の「3.2 コントローラの設置方法」をご参照ください。

1 デンソーロボットの概要

1-3 オプション機器

ロボットのオプション機器にはティーチングペンダント、フロッピーローダ、プリンタ、視覚装置、オフラインプログラミングがあり、ここではその概要を説明します。

1 ティーチング ペンダントの概要

ティーチングペンダントは、プログラム入力やティーチング作業に用いる入力・操作装置です。外部自動運転を除く全ての操作をティーチングペンダントを使って行なうことができます。

1.1 ティーチングペンダント の機能

ティーチングペンダントには以下の機能があります。
具体的な操作方法は第2章以降をご参照ください。

(1) プログラミング、 ティーチング機能

コマンドの入力、ロボットアームの位置の記憶を行なう機能です。プログラムを指定し、1ステップずつの入力を行ないます。コマンドやロボットアームの位置の変更、削除、コピーを行なうこともできます。プログラムを実行して確認することもできます。(ティーチングチェックモード)

(2) 運転・操作機能

モータ電源入り・切り、キャリブレーション実行、自動運転開始・停止および手動動作を行なう機能です。

(3) 表示機能

プログラムの内容、実行中のプログラム番号、ステップ番号、ロボットの現在位置、ERROR発生時のERROR番号などを表示する機能です。

1.2 ティーチングペンダント 各部の名称
各部の名称

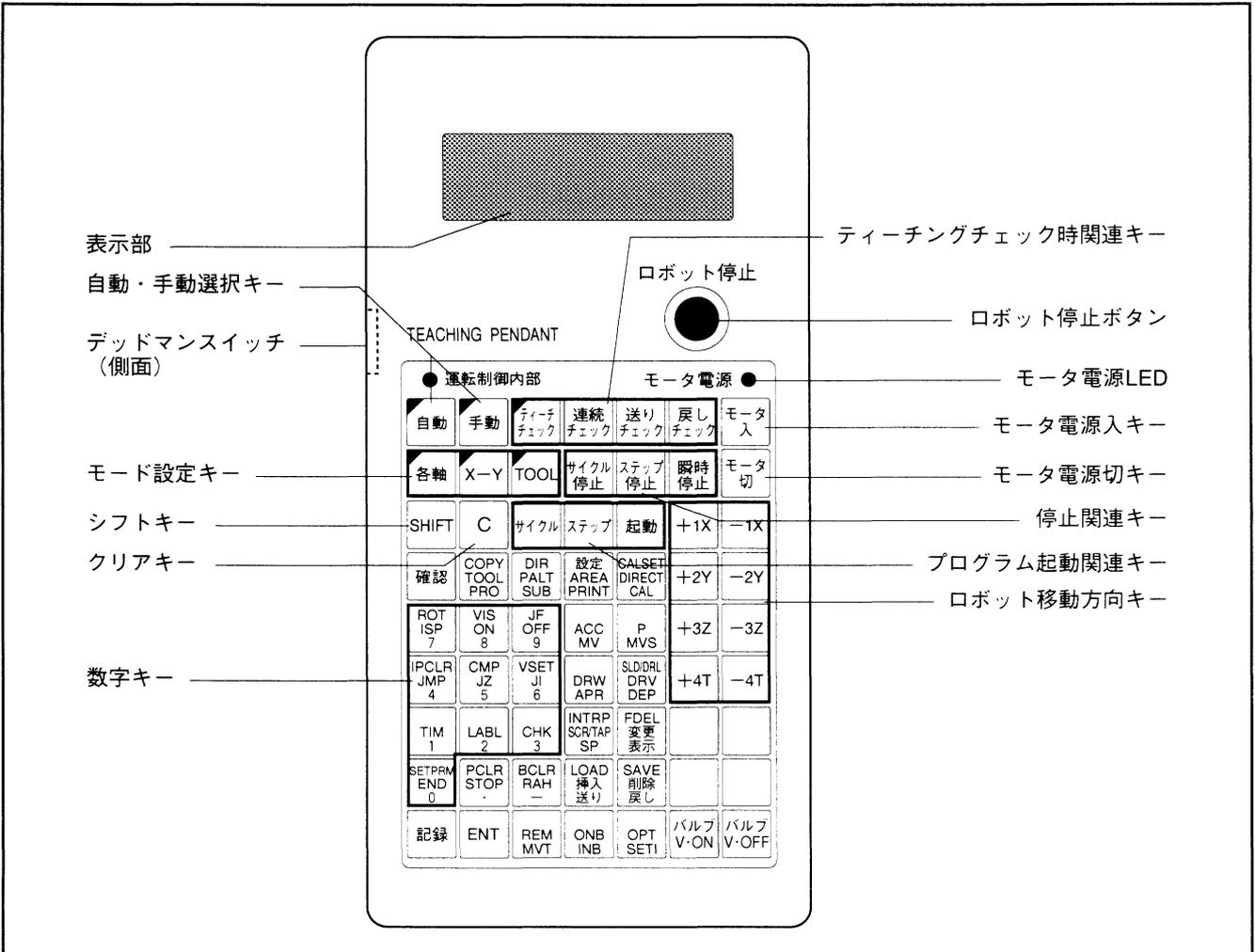


図1-34 ティーチングペンダント各部の名称

1.3 シフトキーの機能 1個のキーに3つのコマンドが表示されているキーはシフトキーの操作によりコマンドを選びます。

モードの切替え	モード	シフトキー「LED」の状態	使用可能なコマンド	操作キーの例
通常モード (消灯) 押し 押し シフトモード (点灯) 押し 2段シフトモード (点滅) 押し 注: クリアキーを押すと通常モードに戻ります。	通常モード	LED 消灯	下段に表示 (右の例ではPRO)	
	シフトモード	点灯	中段に表示 (右の例ではTOOL)	
	2段シフトモード	点滅	上段に表示 (右の例ではCOPY)	

図1-35 シフトキーの機能

2 フロッピーローダ の概要

フロッピーローダは、ロボットのプログラム等をフロッピーディスクに保存するための外部記憶装置です。

このフロッピーローダは、デンソーロボット専用ですから、他の用途には使用できません。

2.1 フロッピーローダの機能

フロッピーローダには以下の機能があります。

(1) フォーマット機能

フロッピーディスクにデータを記録できるように初期化する機能です。新しいフロッピーディスクを使用するときは、必ず初期化しなければなりません。

フォーマット仕様は日本電気株式会社 PC-9800シリーズ（注1）およびその互換機で使用されるMS-DOS（注2）のものと同じです。

注1：PC-9800シリーズは日本電気株式会社の製品です。

注2：MS-DOSは米国マイクロソフト社の商標です。

(2) セーブ機能

プログラムデータ・CALデータをコントローラからフロッピーディスクへ記録する機能です。

(3) ロード機能

プログラムデータ・CALデータをフロッピーディスクからコントローラへ読み込む機能です。

(4) デリート機能

フロッピーディスクのデータ全てを消去する機能です。

3 プリンタの概要

プリンタは、ロボットのプログラム内容・変数の内容・ログデータを印字するものです。プログラムのチェック・紙によるプログラムデータ・ログデータの保管に使用ください。

プリンタ・プリンタケーブルは弊社では販売していませんので、必要に応じお客様にて、下記の推奨プリンタを準備ください。

注：ロボットのプログラムの内容等の印刷はオプション品の「オフラインプログラミングソフト」を使用して、パソコンに接続のプリンタからもできます。この場合は「オフラインプログラミングソフト」の取扱説明書を参照してください。

3.1 推奨プリンタと インタフェース

デンソーロボットに適合するプリンタとして、下記の機種を推奨します。

セイコーエプソン社製 プリンタ VP-600

注：上記推奨機種の設定方法はP4-9の「1 推奨プリンタの設定」をご参照ください。

3.2 プリンタの選定

上記推奨機種以外のプリンタを使用するときは、以下の仕様に適合したプリンタを選定してください。

(1) RS232Cシリアルインタフェース

ビットレート 9600BPS

語長 データビット 8 bit

スタートビット 1 bit

パリティビット ODD (奇数)

ストップビット 1 bit

同期 非同期式

ハンドシェーク DTR信号がプリンタの入力禁止状態でマーク

(2) プリンタ本体

キャラクタ ASCIIコード

1行文字数 80文字以上

自動改行 可能 (CRだけで復帰改行を行なう)

1 デンソーロボットの概要

3.3 プリンタケーブル

VP-600のシリアルインタフェースコネクタに接続して使用するときは、図1-38の配線に適合したRS-232Cクロスケーブルを準備ください。

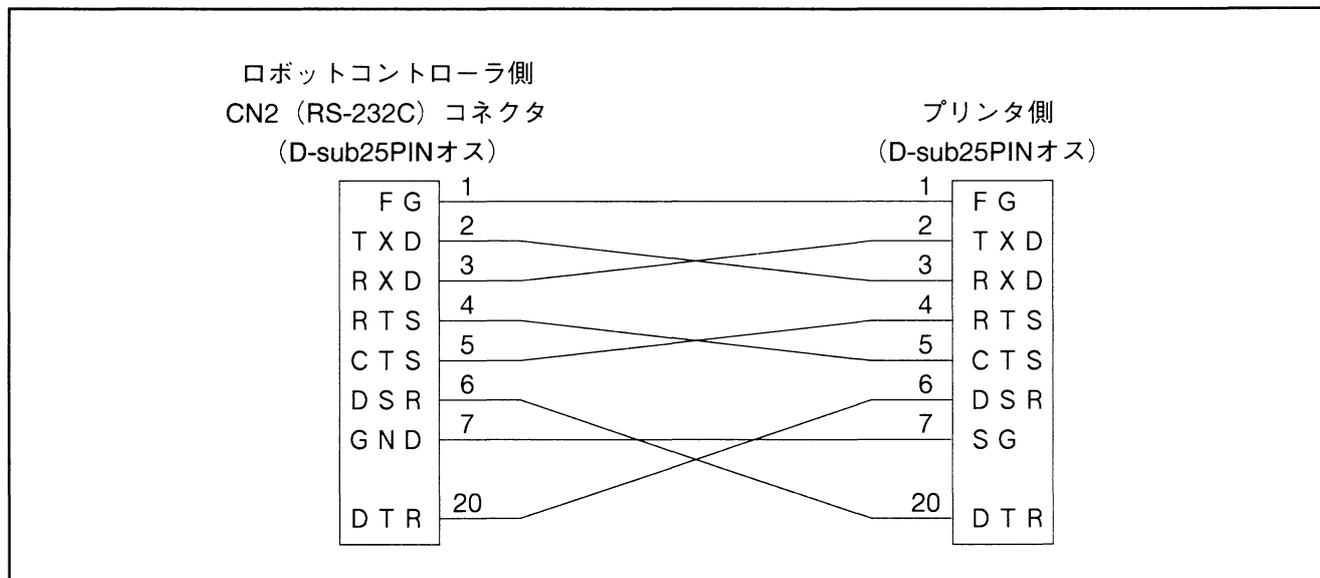


図1-38 ケーブル配線図

4 視覚装置の概要

当社製の小型視覚装置 μ Vision-15 をデンソーロボットに接続することにより位置測定、形状認識、部品判別等の機能を持たせることができます。

詳しくは、 μ Vision-15 取扱説明書をご参照ください。

1 デンソーロボットの概要

5 オフラインプログラミングソフトの概要 パソコンを利用したオフラインプログラミングソフトを使用することによりロボットプログラムの編集等を容易にすることができます。オフラインプログラミングソフトは、MS-DOS用とWindows用（WINCAPS）を準備しています。

5.1 オフラインプログラミングソフトの機能 オフラインプログラミングソフトには以下の機能があります。

(1) ロボットプログラムの編集
(2) データ取込み
・データ書込み

ロボットプログラムの入力・編集をすることができます。
ロボット内のプログラムデータ・CALデータ・ログデータをパソコン内へ取り込んだり、パソコン内のプログラムデータ・CALデータをロボット内へ書き込んだりすることができます。
注：この機能を使用する場合は、ロボットとパソコンを通信ケーブルで接続する必要があります。

(3) 保存

プログラムデータ・CALデータ・ログデータをフロッピーディスクやハードディスクへ書き込んだり、逆に読み出したりすることができます。またフロッピーローダへセーブしたデータの読み出しもできます。逆にオフラインプログラミングソフトで書き込んだデータをフロッピーローダよりロボットへロードすることもできます。

(4) 印刷

プログラムデータ・CALデータ・ログデータをパソコンに接続したプリンタへ出力することができます。

5.2 必要な動作環境 必要な動作環境を表1-14、表1-14-1に示します。

表1-14：必要な環境（MS-DOS用）

パソコン本体	日本電気（株）PC-9800シリーズ（注1） およびその互換機
メモリ容量	640KB以上
ハードディスク	空き容量 3MB以上
ディスプレイ	カラー・モノクロ対応可（ハイレゾモードは除く）
プリンタ	日本電気（株）PC-PR201
OS	MS-DOS Ver 3.10以降（注2）
注1：PC-9800シリーズおよびPC-PR201は日本電気株式会社の製品です。	
注2：MS-DOSは米国Microsoft Corporationの商標です。	

表 1-14-1：必要な環境（Windows用：WINCAPS）

パソコン本体	i386 TM SX以上のCPUを搭載し、Windows3.1または、Windows95が起動するパーソナルコンピュータ
メモリ容量	Windows3.1の場合は8MB以上、Windows95の場合は16MB以上
ハードディスク	空き容量 10MB以上
モニター解像度	640×400以上
注：Windowsは米国Microsoft Corporation の米国およびその他の国における登録商標です。	

5.3 通信ケーブル

データ取り込み・データ書き込み機能を使用する場合は、図1-39の配線に適合したRS-232Cクロスケーブルを準備ください。

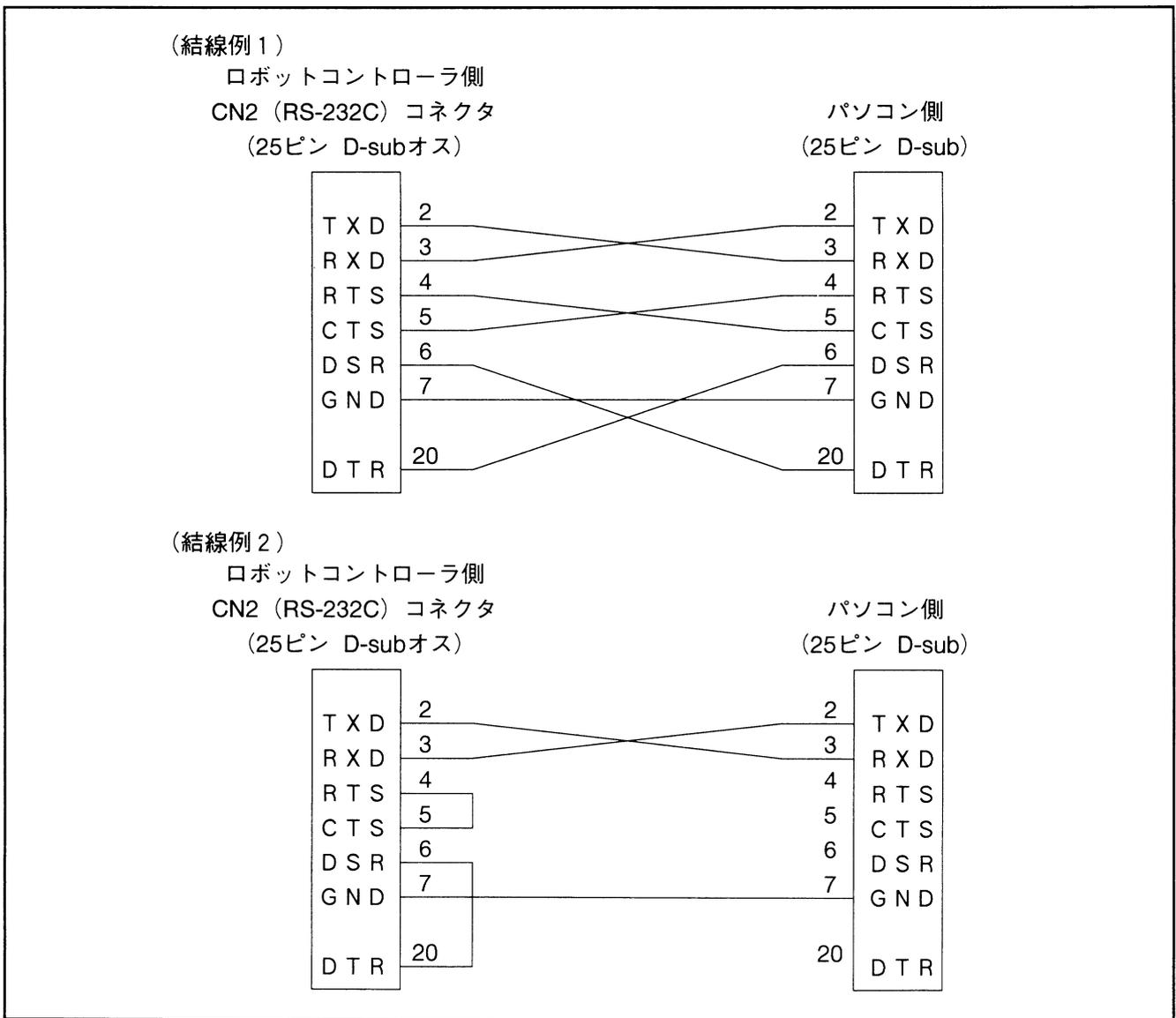


図 1-39 ケーブル配線図

1 デンソーロボットの概要

6 ノイズフィルタの概要

6.1 ノイズフィルタの機能

この電源ライン用ノイズフィルタは、機器の電源入力部に接続して機器内で発生するノイズを減衰させて外部機器への障害を低減したり、外部から侵入するノイズを減衰させ機器の耐ノイズ性を向上させるための製品です。

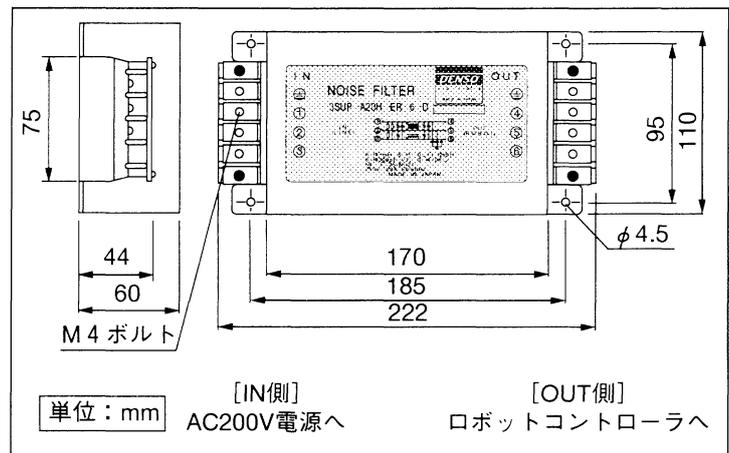


図1-40 ノイズフィルタの外形寸法

6.2 どんなどきにノイズフィルタを使うか

デンソーロボットを設置する場合、ロボット取扱説明書に記載の配線方法の指示（ノイズ対策）に従って、設置を行なってください。しかし、設置条件の制約等からノイズ対策がむずかしい以下の場合には、このノイズフィルタでノイズの低減を図ってください。

＜事例 1＞

ロボットコントローラへの供給電源側に漏電ブレーカを使用するときは、インバータ用として高周波対策を施したものを使用しないと高周波漏れ電流を誤検知してブレーカが作動する場合があります。

しかし、設置条件の制約からインバータ対応漏電ブレーカに変更できないとき。

＜事例 2＞

ロボットコントローラは、外部または内部からのノイズをAC200V電源ケーブルのアース線（緑）を経由して逃がしています。この接地が確実にされていないと、外部または内部のノイズによりエラーを表示してロボットが停止したり、周辺の耐ノイズ性の弱い計測器や電子機器等に影響を与える場合があります。

しかし、接地条件を容易に変更できないとき。

6.3 ノイズフィルタの取扱い上の注意

通電中に、ノイズフィルタの端子に触れると感電の恐れがあり大変危険です。

- (1) ノイズフィルタの取り付け・点検を行なう場合は、必ずAC主電源をOFFにしてください。
- (2) ノイズフィルタの取り付けに際しては、その端子部分に容易に触れられない処置を施してください。特に、露出したままの設置は絶対に避け、扉等のある設備制御盤内に設置してください。

6.4 仕様と回路図

表 1-14-2 : ノイズフィルタの仕様と回路図

項目	仕様	回路図
品番	410131-0010	
型式	3SUP-A20H-ER-6-D	
位相	3相	
定格電圧	250Vrms	
定格電流	20A	
定格周波数	50/60Hz	
使用温度範囲	-25 ~ +50°C	
公称インダクタンス	3 × 37mH	
公称抵抗値	470kΩ	
保存温度範囲	-25 ~ +85°C	

6.5 ノイズフィルタの取付方法

ノイズフィルタは3相AC200V主電源とロボットコントローラ間の電源ケーブルの間に以下の手順で取り付けます。

- ① AC主電源のブレーカをOFFにして、主電源が切れたことを電圧計等を使い確認する。
- ② ノイズフィルタの取付位置を決める
- ③ 取付位置に合わせて電源ケーブルを切断して、ケーブルと端子の端末処理を行なう。
- ④ ノイズフィルタの「IN側」を3相200V主電源側に、「OUT側」をロボットコントローラ側にしてノイズフィルタを取り付ける。

注意 ① 電源ケーブルのアース線（緑）は、必ずノイズフィルタのアース端子に接続する。
 ② ノイズフィルタはM4ボルト4本で確実に固定する。

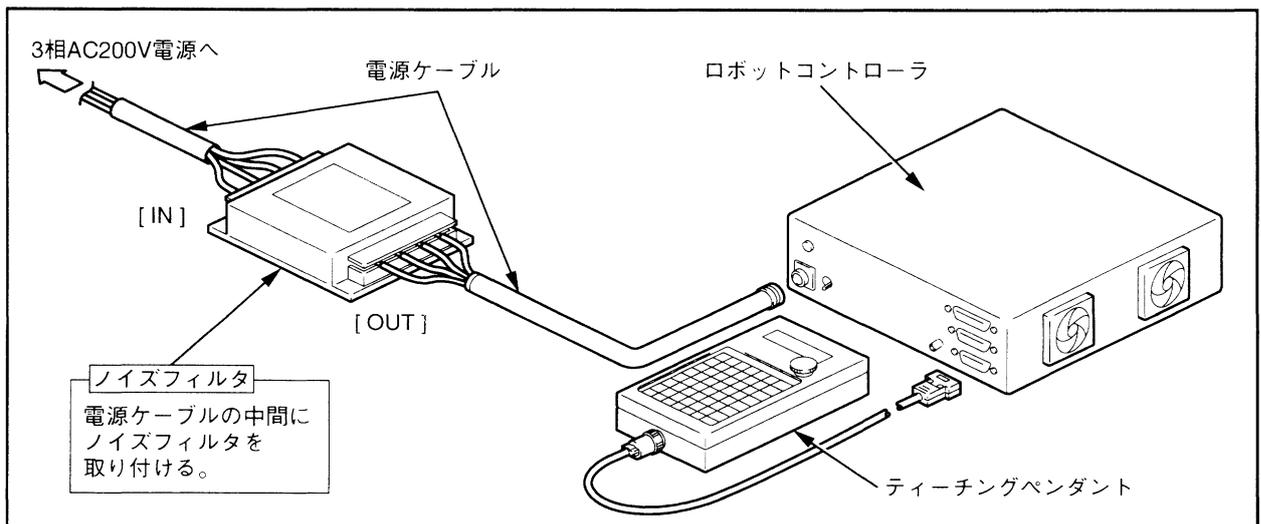


図 1-41 ノイズフィルタの取付方法

1 デンソーロボットの概要

1-4 操作・コマンド 一覧表

表1-15に操作の一覧、表1-16にコマンドの一覧を示します。
コマンドはプログラムとして入力しておくこと自動運転時に動作するものです。

表1-15のOP欄はオペレーティングパネルによる操作可・操作不可を、TP欄はティーチングペンダントによる操作可・操作不可を示します。

○印の付いた操作が可能です。

表1-15：操作一覧（プログラムに記述する命令以外）

操 作		読み	OP	TP	機 能	説明ページ
運 転 の 準 備	ロボット停止	—	○	○	ロボットが直ちに停止し、モータ電源が切れる。	2-35
	電源入り・切り	—	-	-	コントローラの電源入り・切り	2-1
	モータ電源入り・切り	—	○	○	モータの電源入り・切り	2-5
	CAL・起動	キャル	○	○	キャリブレーション動作	2-7
	SP	エスピー	○	○	手動動作および自動運転の外部速度指定	2-9
	ACC	アクセル	-	○	手動動作および自動運転の外部加速度指定	2-11
手 動 動 作	手動モード	—	○	○	手動動作およびプログラム作成・編集モードの選択	2-13
	各軸モード	—	○	○	手動動作時の各軸モード動作の選択	2-14
	X-Yモード	—	-	○	手動動作時のX-Yモード動作の選択	2-15
	TOOLモード	ツール	-	○	手動動作時のTOOLモード動作の選択	2-16
	±1X～±4T	手動方向キー	-	○	手動動作方向キー (デッドマンスイッチを押しながら操作)	2-18
	VON	ブイ オン	○	○	バルブON動作キー (デッドマンスイッチを押しながら操作)	2-20
	VOFF	ブイ オフ	○	○	バルブOFF動作キー (デッドマンスイッチを押しながら操作)	2-20
テ ィ ー チ ン グ チ ェ ッ ク 動 作	ティーチングチェックモード	—	-	○	ティーチングチェックモードの選択	2-22
	連続チェック	—	-	○	1サイクル自動運転 (デッドマンスイッチを押しながら操作)	2-24
	送りチェック	—	-	○	1ステップ自動運転 (デッドマンスイッチを押しながら操作)	2-25
	戻しチェック	—	-	○	1ステップ戻りの自動運転 (デッドマンスイッチを押しながら操作)	2-26
自 動 動 作	自動モード	—	○	○	自動運転モードの選択	2-27
	サイクル・起動	—	○	○	内部1サイクル自動運転	2-28
	ステップ・起動	—	○	○	内部1ステップ自動運転	2-30
	サイクル停止	—	○	○	自動運転中のサイクル停止	2-34
	ステップ停止	—	○	○	自動運転中のステップ停止	2-34
	瞬時停止	—	-	○	自動運転中の瞬時停止	2-35
	運転制御内部	—	○	○	オペレーティングパネルまたは、ティーチングペンダントによる自動運転モード	2-27
	運転制御外部	—	-	○	外部機器（シーケンサ）による自動運転モード	2-37
	ステップ・1・起動	—	-	○	J1, JZ命令実行時の疑似入力（入力 ON）	2-31
	ステップ・0・起動	—	-	○	J1, JZ命令実行時の疑似入力（入力 OFF）	2-31
表 示 動 作	SP・表示	—	-	○	現在の設定速度・加速度表示	3-1
	表示	—	-	○	現在位置表示・コマンドのパラメータ表示	3-1・3-5
	送り	—	-	○	プログラムの内容確認のためのステップ送り	3-4
	戻し	—	-	○	プログラムの内容確認のためのステップ戻し	3-4
	ステップNo.	—	-	○	プログラムの内容確認のためのステップ表示	3-3

(次ページへつづく)

1 デンソーロボットの概要

(前ページからつづく)

表1-15: 操作一覧 (プログラムに記述する命令以外)

操 作		読 み	OP	TP	機 能	説明ページ
表示 動作	DIR	ディアーイアール	-	○	作成済みプログラム、サブルーチンプログラム、メモリ使用量の確認	3-6
	JI・表示	—	-	○	入力ポート1~24の入力状態確認	3-7
	ON・表示	—	-	○	出力ポート1~24の出力状態確認	3-7
	OFF・表示	—	-	○	専用入出力の状態確認	3-8
	TIM・123	—	-	○	サイクルタイム測定モード入り・切り	3-11
変数 モード	MODE 1	—	-	○	I, F, J, P型変数へ数値を入力、変更、表示	3-16
	MODE 2	—	-	○	P型変数へのロボット現在位置の直接入力	3-18
	MODE 3	—	-	○	変数使用個数の設定	3-14
	MODE 4	—	-	○	変数使用箇所の検索	3-19
プログラム 指定	PRO	プロ	○	○	プログラム番号の指定 (新規作成、修正、内部自動運転)	7-6
	SUB	サブ	-	○	サブルーチン番号の指定 (新規作成、修正、内部自動運転)	7-3
	PALT	パレット	-	○	パレタイジング番号の指定 (新規作成、修正、内部自動運転)	7-4
	TOOL	ツール	-	○	ツール番号の指定 (新規作成、修正、設定)	7-5
編集 機能	挿入	—	-	○	既プログラムへコマンド挿入	7-8
	削除	—	-	○	既プログラムのコマンド削除 (単、複行可能)	7-9
	変更	—	-	○	既プログラムのコマンド変更 (定数の変更)	各コマンドページ
	COPY	コピー	-	○	プログラムのコピー (単、複行、全行可能)	7-12
	CHK	チェック	-	○	プログラムの文法チェック	3-20
	BCLR	ピークリア	-	-	○	・メモリ一括消去 (PRO, SUB, PALT, TOOL, I, F, J, P, 全て消去)
・位置変数、ジョイント変数の整理						7-34
オペ ション	FORMAT	フォーマット	-	○	フロッピィディスクの初期化	4-4
	SAVE	セーブ	-	○	コントローラからフロッピィディスクへ全データ記録	4-6
	LOAD	ロード	-	○	フロッピィディスクからコントローラへ全データロード	4-7
	FDEL	エフデル	-	○	フロッピィディスクの内容消去	4-8
	PRINT	プリント	-	○	プリントアウト	4-12
仕様 変更	SETPRM	セットパラメータ	-	○	ソフトリミットなどCALデータの設定	5-96他
	CALSET	キャルセット	-	○	基準位置設定	5-105

表1-16: コマンド一覧 (プログラムに記述する命令)

	コマンド	読み	機能	説明ページ
動作コマンド	MV	ムーブ	PTP動作命令・絶対動作	8-6
	MVS	ムーブス	直線CP動作命令・絶対動作	8-16
	DRV	ドライブ	現在位置から各軸指定移動量だけPTP動作	8-26
	DRW	ドロウ	現在位置から指定座標移動量だけ直線CP動作	8-34
	DEP	デパート	現在位置から指定量だけ第3軸がPTP動作	8-42
	APR	アプローチ	次ステップのMV, MVSの真上に指定量離れた位置へPTP動作	8-48
	ROT	ローテート	現在位置から指定量だけ手先が回転 (TOOL定義で使用)	8-56
	MVR	ムーブアール	円弧補間動作	8-64
	(**) E	エンド	(**) は上記動作命令	CHKコマンドと組み合わせた場合指定位置に停止し、次ステップへ動作
(**) P	パス		指定位置の近傍を無停止で近回りし、次ステップへ動作	7-22
速度指定	ISP	アイエスピー	内部速度指定	8-78
	ACC	アクセル	内部加速度・減速度同時指定	8-82
	AACC	エーアクセル	内部加速度指定	8-86
	RACC	アールアクセル	内部減速度指定	8-90
ジャンプコマンド	JI	ジェーアイ	指定した入力ポートがONの条件でLABEL No.へジャンプ	8-94
	JZ	ジェーゼット	指定した入力ポートがOFFの条件でLABEL No.へジャンプ	8-98
	JMP	ジャンプ	無条件にLABEL No.へジャンプ	8-102
	CMP	コンペア	変数の値が比較条件に一致したときLABEL No.へジャンプ 比較条件 (=, >, <, >=, <=, <>)	8-104
	CHK	チェック	指令位置と現在位置の差をチェックし、LABEL No.へジャンプ	8-108
	LBL	ラベル	ジャンプ先指定ラベル	8-114
	IPCLR	アイピークリア	パレタイジングNo.のカウンタをクリア	8-116
	INTRPT	割り込みスキップ	動作コマンド実行中に割り込みスキップ信号が入力されると動作を中断して次ステップの実行開始	8-118
	REM	レム	コメント番号	8-122
出力コマンド	ON	オン	指定した出力ポートをON (単・複数指定可能)	8-124
	OFF	オフ	指定した出力ポートをOFF (単・複数指定可能)	8-130
	ONT	オンテイー	指定した出力ポートを指定時間だけON (単・複数指定可能)	8-136
	VON	ブイオン	指定したバルブ出力ポートをON (単・複数指定可能)	8-140
	VOFF	ブイオフ	指定したバルブ出力ポートをOFF (単・複数指定可能)	8-146
	ON PLTIEND	オンパレット1エンド	パレタイジング一段終了信号をON	8-152
	OFF PLTIEND	オフパレット1エンド	パレタイジング一段終了信号をOFF	8-154
	ON PLTEND	オンパレットエンド	パレタイジング全段終了信号をON	8-156
	OFF PLTEND	オフパレットエンド	パレタイジング全段終了信号をOFF	8-158
	INB	インビー	指定ポートの入力を2進数とみなして10進数に変換	8-160
	ONB	オンビー	10進数を2進数に変換して指定ポートより出力	8-164

(次ページへつづく)

1 デンソーロボットの概要

(前ページからつづく)

表1-16: コマンド一覧 (プログラムに記述する命令)

コマンド		読み	機能	説明ページ		
モーター制御コマンド	ON CURLMT	オン カレントリミット	指定した軸の電流制限をON	8-174		
	OFF CURLMT	オフ カレントリミット	指定した軸の電流制限をOFF	8-178		
	OFF SVLOCK	オフ サーボロック	指定した軸のサーボロックをOFF	8-180		
	ON SVLOCK	オン サーボロック	指定した軸のサーボロックをON	8-182		
	SETPRM CLMT	カレント リミット	指定した軸の電流制限値を設定 (電流制限で使用)	8-184		
	SETPRM ERALW	エラー アロウアンス	指定した軸の偏差過大許容値を設定 (電流制限で使用)	8-188		
	MVE, \$	ムーブダラー	サーボ偏差を除去 (電流制限で使用)	8-194		
停止コマンド	END	エンド	プログラムの終了	8-196		
	STOP	ストップ	プログラム実行のステップ停止	8-198		
	STOP END	ストップ エンド	プログラムのサイクル停止	8-200		
	TIM	タイマ	指定時間だけプログラムの実行を一時停止	8-202		
SETI コマンド	変数	—	整数, 実数, 位置, ジョイント, 現在位置, システム, パレタイジング, VDT	7-33		
	変数・定数の代入	=	イコール (代入)	変数=定数、変数=変数	8-206	
		間接参照	—	各変数を間接参照 (I0001=5, I0001.P →P0005と等価)	8-232	
		\$	ダラー	ロボットの現在位置座標を位置変数に代入	8-234	
		システム変数 (読出専用)	CLMT	—	指定した軸の現在の電流制限値	8-236
			SERR	—	指定した軸の現在のサーボ偏差	8-238
			MCUR	—	指定した軸の現在のモータ電流値	8-240
			STEND	—	指定した軸の動作停止検出	8-242
			ERALW	—	指定した軸の現在の偏差過大許容値	8-246
			ISP	—	現在の内部速度	8-248
			AACC	—	現在の内部加速度 (読出専用)	8-250
		RACC	—	現在の内部減速度 (読出専用)	8-252	
		パレタイジング変数	N	エヌ	パレタイジングプログラムの横方向 (行) 分割数 (読出専用)	8-254
			M	エム	パレタイジングプログラムの縦方向 (列) 分割数 (読出専用)	8-256
	K		ケー	パレタイジングプログラムの高さ方向 (段) 分割数 (読出専用)	8-258	
	N1		エヌ・ワン	パレタイジングプログラムの横方向 (行) カウンタ (読み書き可)	8-260	
	M1		エム・ワン	パレタイジングプログラムの縦方向 (列) カウンタ (読み書き可)	8-262	
	K1		ケー・ワン	パレタイジングプログラムの高さ方向 (段) カウンタ (読み書き可)	8-264	
	演算	+	加算	変数+変数、変数+定数	8-268	
		-	減算	変数-変数、変数-定数	8-272	
*		乗算	変数*変数、変数*定数	8-276		
/		除算	変数/変数、変数/定数	8-280		
%		剰余	変数%変数、変数%定数	8-284		

(次ページへつづく)

(前ページからつづく)

表1-16: コマンド一覧 (プログラムに記述する命令)

コマンド		読み	機能	説明ページ
S E T I コ マ ン ド	演算	・	内積 変数・変数	8-288
		×	外積 変数×変数	8-292
	関数	ABS	絶対値 ABS (変数)、ABS (定数)	8-298
		SIN	正弦 SIN (変数)、SIN (定数)	8-302
		COS	余弦 COS (変数)、COS (定数)	8-306
		TAN	正接 TAN (変数)、TAN (定数)	8-310
		ATAN	逆正接 ATAN (変数)、ATAN (定数)	8-314
		SQRT	平方根 SQRT (変数)、SQRT (定数)	8-318
		FWRD	順座標変換 FWRD (ジョイント変数) 関節角度→X,Y,Z,T座標値	8-322
		REVS	逆座標変換 REVS (位置変数) X,Y,Z,T座標値→関節角度	8-326
DATE	デート DATE ()	8-327-1		
TIME	タイム TIME (0)、TIME (1)	8-327-3		
通 信	VIS	ビイス 外部機器へ指定した2桁の整数を転送	8-338	
	JF	ジェイエフ 外部機器からOK, NGを受信し、条件分岐	8-340	
	VSET	バイセット 外部機器からデータ受信	8-342	
	VDT	バイデータ 外部機器から転送されたデータを記憶する変数名	8-346	
	VPUT	バイプット 外部機器へ位置、姿勢を転送	8-348	
	VRST	バイリセット 外部機器へ初期化を指示	8-354	
定 義 済 命 令	SUB	サブルーチン サブルーチンコール	7-3	
	PALT	パレタイジング パレタイジングコール	7-4	
	TOOL	ツール定義 ツール定義コール	7-5	

1 デンソーロボットの概要

1-5 保証

お買い上げいただきました「デンソーロボット」は厳重な品質管理のもとに製造されていますが、万一故障が生じた場合は以下の内容で保証します。

1 保証期間

お買い上げいただきました日から起算して1年間とします。

2 保証の範囲

保証期間内で、適正な使用のもとに、設計・製造あるいは材料上に起因する故障が発生した場合、無償修理します。

3 適用除外項目

保証期間内でも、次に該当する場合は保証の適用から除外します。

- (1) 貴社または第3者の責任による不適当な修理・改造・移動およびお取り扱い上の不注意による故障。
- (2) 部品・油脂など当社の指定品以外のものを使用したことに起因する故障。
- (3) 火災・塩害・地震・風水害、その他の天変地異による事故により発生した故障。
- (4) 粉塵・浸水等当社の製品仕様外の環境で使われたことによる故障。
- (5) ファンフィルタ等、消耗部品の消耗による故障。
- (6) この取扱説明書に記載されている給油等の保守点検作業を適切に実施しなかったことによる故障。
- (7) ロボットの修理にかかる費用以外の損害。

第 2 章

基本操作

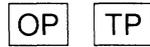
デンソーロボットの運転の準備・手動動作・自動運転等の基本操作についてまとめてあります。

電源を入れる前に必ずお読みください。

2-1 運転の準備

電源の入り・切り、モータ電源の入り・切りおよび速度・加速度の設定について説明します。

1 電源入り



1.1 電源入りとは

コントローラの電源を入れることをいいます。電源を入れると、オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントの操作、外部運転が可能になります。

1.2 この操作が必要なとき

ロボットの使用前に電源を入れてください。

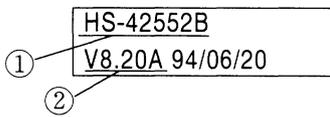
1.3 操作方法

表 2-1 に従って、操作してください。パワースイッチ根元の表示が「ON」すなわちパワースイッチを上側に倒したときが ON 状態です。表示が「OFF」すなわちパワースイッチを下側に倒したときが OFF 状態です。

表 2-1：電源入りの操作方法

手 順	スイッチ操作	表 示	備 考
①パワースイッチを入れる。	コントローラのパワースイッチを上へ倒す。 (図 2-1 参照)	T-PENDANT Ready NDロボットペンダント	約 5 秒間表示。 パイロットランプ点灯。
		HS-42552B V8.20A 94/06/20	約 5 秒間表示。 (ロボットにより表示は異なります)

注：(1) 表示の意味は、次のとおりです。



- ①ロボットの形式
- ②コントローラのメインソフトのバージョン

(2) 一度パワースイッチを切ってから再び入れるときは10秒以上経過後に行なってください。

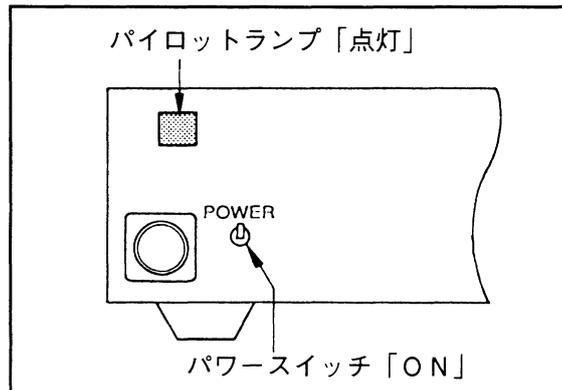


図 2-1 コントローラのパワースイッチの位置
〔「電源入り」の状態〕

2 基本操作

2 電源切り

OP TP

2.1 電源切りとは

コントローラの電源を切るとをいいます。

2.2 この操作が必要なとき

次のようなときは、電源を切ってから行なってください。

- ①ロボット本体の点検を行なうとき。
- ②ロボットの運転を終了したとき。
- ③コントローラを点検、清掃するとき。
- ④フロッピーローダを接続するときおよび取りはずすとき。
- ⑤プリンタを接続するときおよび取りはずすとき。
- ⑥視覚装置を接続するときおよび取りはずすとき。
- ⑦パソコンを接続するときおよび取りはずすとき。
- ⑧オペレーティングパネルとティーチングペンダントを交換するとき。

2.3 操作方法

表 2-2 に従って、操作してください。

表 2-2：電源切りの操作方法

手 順	キー操作・スイッチ操作	表 示	備 考
① モータ電源を切る。 (注 1)	「モータ切」 (図 2-2, 3 参照)		モータ電源を切るとモータ電源 LED 消灯。
② パワースイッチを切る。	コントローラのパワースイッチを下へ倒す。 (図 2-4 参照)	 (注 2)	パイロットランプ消灯。

注 1：モータ電源が入った状態でパワースイッチを OFF にするとコントローラの寿命を短くする恐れがあります。

注 2：ERROR 102 が一瞬表示されますが、異常ではありません。

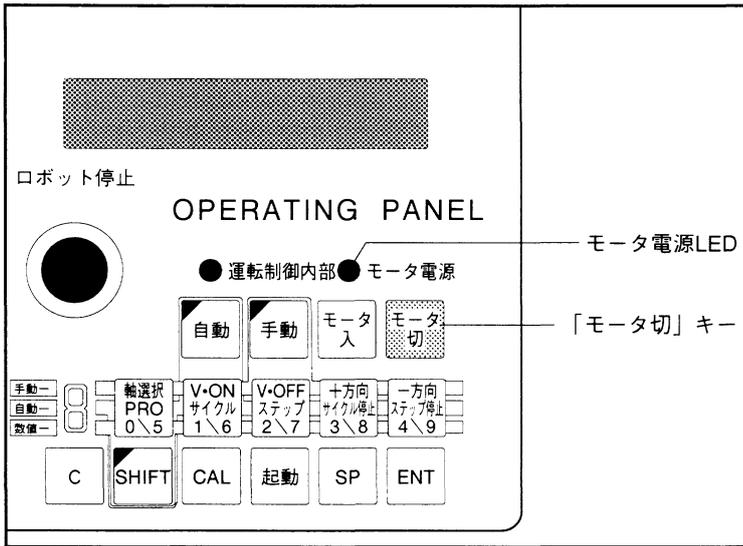


図 2-2 オペレーティングパネルのモータ電源LEDと「モータ切」キーの位置

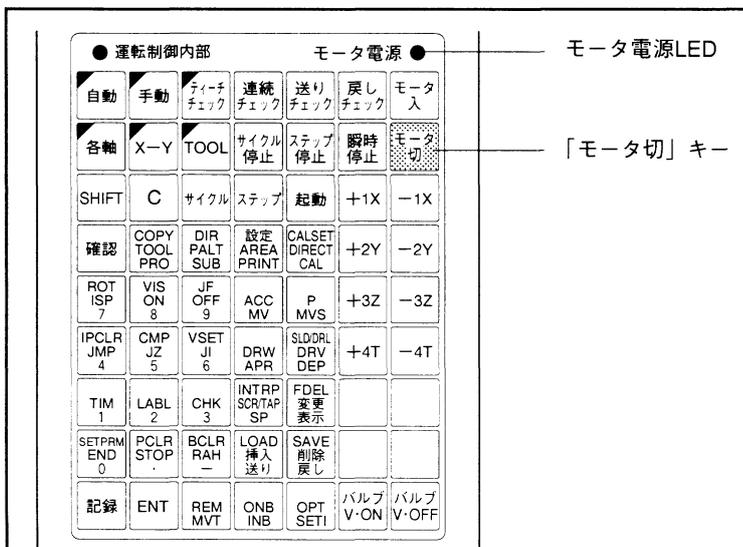


図 2-3 ティーチングペンダントのモータ電源LEDと「モータ切」キーの位置

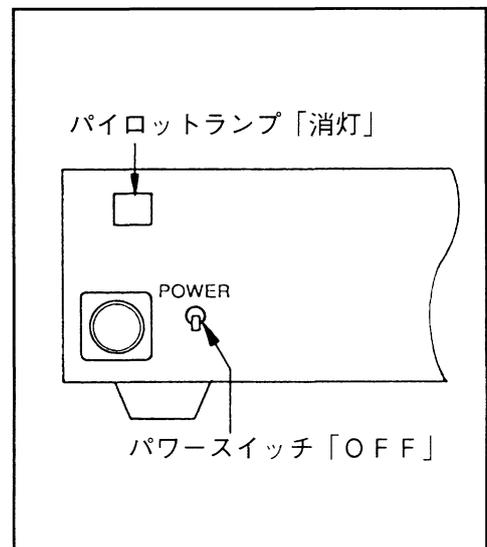


図 2-4 コントローラのパワースイッチの位置 (電源切りの状態)

2 基本操作

3 デッドマンスイッチ

TP

3.1 デッドマンスイッチとは

ティーチングペンダント左側面上部の押しボタンのことです。

3.2 この操作が必要なとき

ティーチングペンダントで手動モード・ティーチングチェックモードでロボットを動かすときに使用します。

- ①手動モードのときは、移動方向キーと同時に押し続けている間、ロボットが動作します。
- ②ティーチングチェックモードのときは、連続チェック、送りチェック、戻しチェックキーと同時に押し続けている間、ロボットが動作します。
- ③バルブをON・OFFさせたいとき、バルブV・ONキーまたはバルブV・OFFキーと同時に押した場合に入力できます。

3.3 操作方法

表2-3に従って、操作してください。

表2-3：デッドマンスイッチ操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①デッドマンスイッチを押す。	「デッドマンスイッチ」		
②デッドマンスイッチを放す。			ロボット動作停止。 (サーボロック状態)

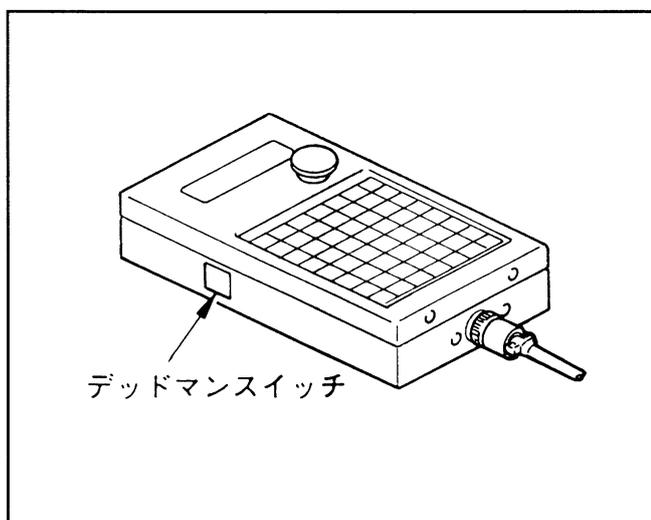


図2-5 デッドマンスイッチの位置

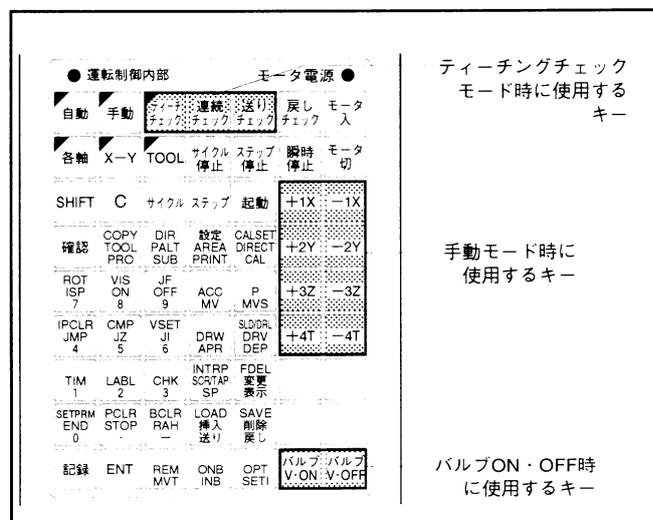


図2-6 デッドマンスイッチと組み合わせて使用するキー

⚠注意：ガムテープ等を使ってデッドマンスイッチを押しっぱなしにすることはしないでください。手動動作時にロボットを停止させることができなくなる恐れがあります。

4 モータ電源入り

OP TP

4.1 モータ電源入りとは

モータ電源を入れることをいいます。

⚠ 注意：モータ電源入りをする前に、作業者はロボットの動作範囲から出てください。

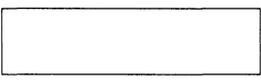
4.2 この操作が必要なとき

ティーチングペンダントを使用して手動モード・ティーチングチェックモード・自動モードで動作させるとき、およびキャリブレーション（CAL）操作をするときは前もってモータ電源入りを行ないます。

4.3 操作方法

表2-4に従って、操作してください。

表2-4：モータ電源入り操作方法

手順	キー操作	表示	備考
①モータ電源を入れる。 (注1)	「モータ入」		モータ電源LEDが点灯。
<p>注1：①モータ電源を入れるには、コントローラコネクタの「ロボット停止」端子（コネクタCNSのポート1）が、ON（短絡）されている必要があります。 ONされていないとERROR8を表示します。 ②モータ電源を入れるには、手動モード、ティーチングチェックモードまたは自動モードが選択されている必要があります。</p>			

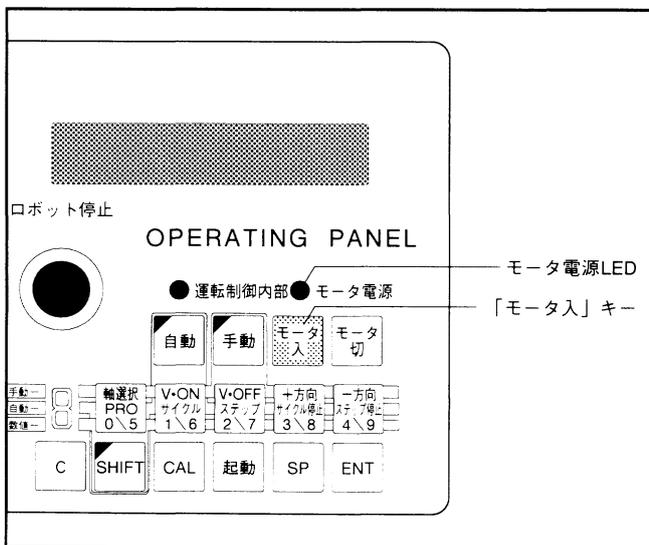


図2-7 オペレーティングパネルのモータ電源LEDと「モータ入」キーの位置

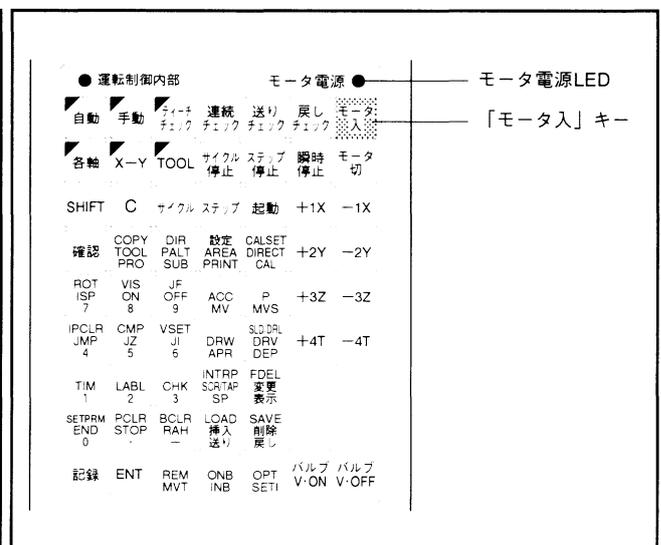


図2-8 ティーチングペンダントのモータ電源LEDと「モータ入」キーの位置

2 基本操作

5 モータ電源切り

OP TP

5.1 モータ電源切りとは

モータ電源を切ることをいいます。

5.2 この操作が必要なとき

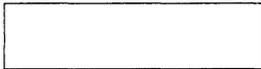
次のようなときは、モータ電源を切ってから行なってください。

- ①作業者がロボットの動作範囲内に入るとき。
- ②コントローラの電源を切るとき。
- ③手でロボットを動かすとき。
- ④ダイレクトティーチングを行なうとき。
- ⑤プリンタやフロッピーローダを操作するとき。
- ⑥SETPRMの変更を行なうとき。
- ⑦オフラインプログラミングでデータ取り込み・データ書き込みを行なうとき。

5.3 操作方法

表2-5に従って、操作してください。

表2-5：モータ電源切り操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①モータ電源を切る。	「モータ切」		モータ電源LED消灯。

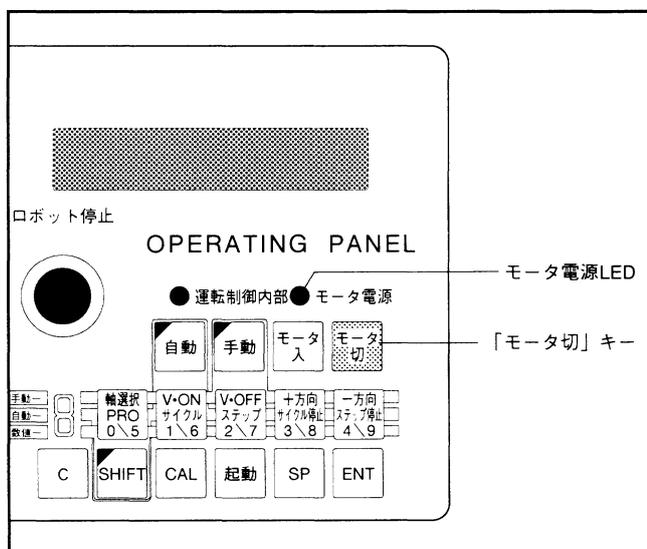


図2-9 オペレーティングパネルのモータ電源LEDと「モータ切」キーの位置

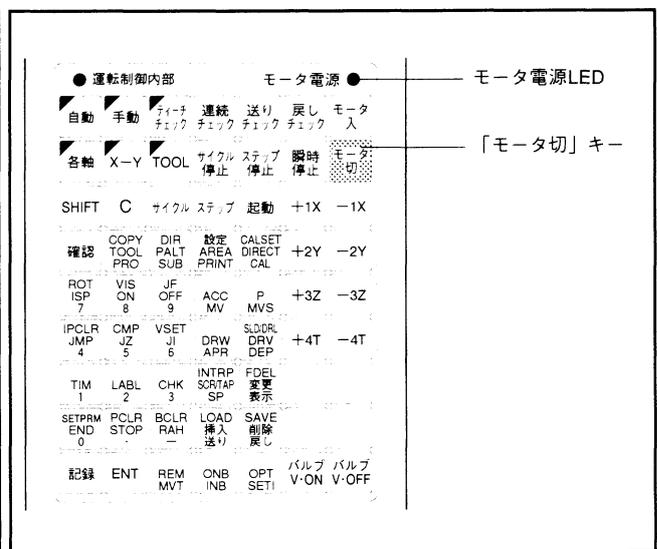


図2-10 ティーチングペンダントのモータ電源LEDと「モータ切」キーの位置

6 キャリブレーション

OP TP

6.1 キャリブレーションとは

コントローラの電源入りをしたあとに、ロボットが現在位置確認を行なうために全ての軸を微小動作させることをいいます。

6.2 この操作が必要なとき

コントローラの電源入りのあとで、はじめてロボットを使用する前に必要です。いったんキャリブレーションを行なったあとは、コントローラの電源切りを行なうまで、再度キャリブレーションを行なう必要はありません。

6.3 操作方法

手動モード、ティーチングモード、自動モードのいずれかを選択してから表2-6に従って、操作してください。

⚠ 注意：この操作を行なうとロボットが動きますので、操作前にロボットの動作範囲内に障害物が無いことを確認してください。
操作前に必ずP11の「3 作業上の注意」をお読みください。

表2-6：キャリブレーションの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①モータ電源を入れる。 (注1)	「モータ入」		モータ電源LED点灯。
②「CAL」キーを押す。	「CAL」	CAL	
	「起動」	CAL RUN	ロボットが動き出し、キャリブレーションを開始。
		CAL OK	キャリブレーションを終了すると“CAL OK”を表示。
注1：モータ電源を入れるには、手動モード、ティーチングチェックモードまたは自動モードが選択されている必要があります。			

注意：ロボットが障害物と衝突している場合など、キャリブレーションを行なうことができないときは、一時的に各軸を動かすことができます。操作方法はP2-13「2-2手動動作」をご参照ください。なおこの場合なめらかな動作はできませんので、安全な位置へ動作後必ずキャリブレーションを行なってください。

2 基本操作

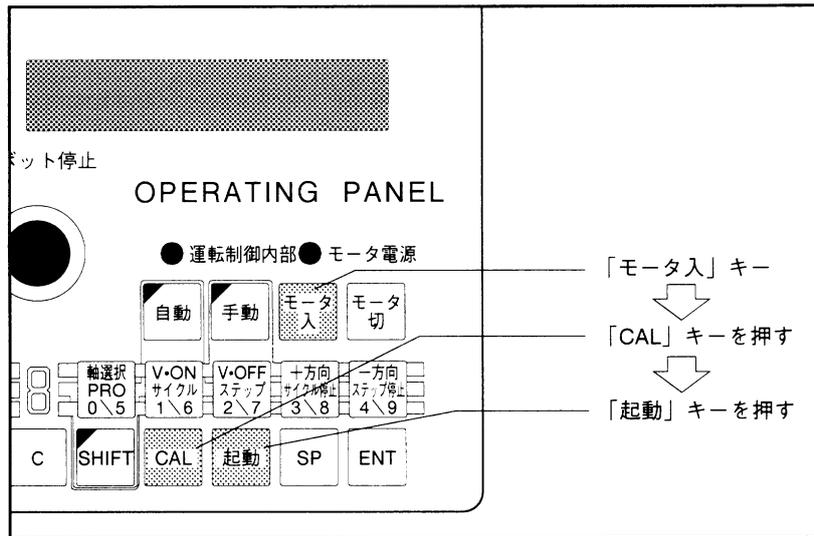


図 2-11 オペレーティングパネルによるキャリブレーションのキー操作

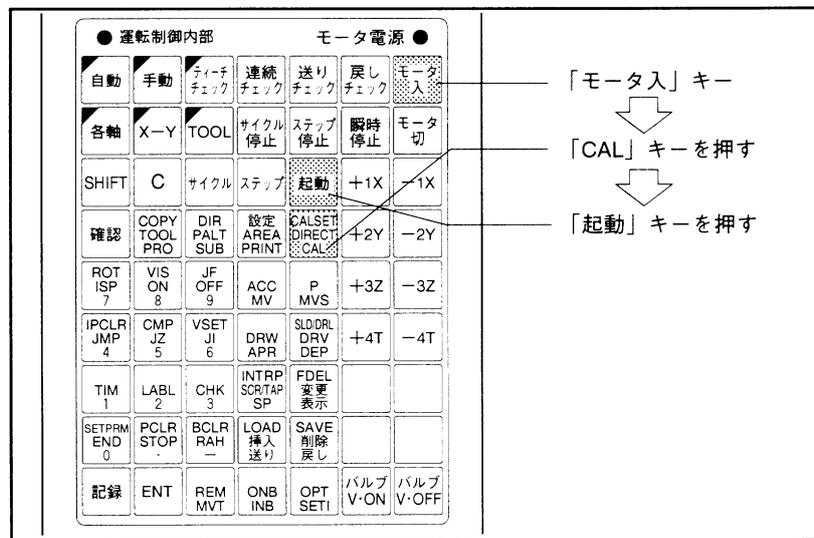


図 2-12 ティーチングペンダントによるキャリブレーションのキー操作

7 速度の設定

OP

TP

7.1 速度の設定とは

オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントで速度を入力することをいいます。単位はロボットの最高速度に対する割合で示し、(%)で表します。一度速度を設定すると以後その速度が有効となります。

速度の設定には次のような初期値・自動モード、手動モードでの速度の違い・加速度の自動設定機能があります。

- ①電源を入れたあとの速度の初期値は0%となっています。
- ②手動モードでは設定した速度に対し、さらに10%に減速されます。(図2-13参照)
- ③速度を設定すると、速度の二乗を100で割った加速度が自動的に入力されます。例えば速度20%を設定すると、加速度は4%が設定されます。

最小の加速度は1%です。速度の二乗を100で割ったものが1以下になるときは、1%に設定されます。

速度設定後に加速度を設定すると、あとに入力した加速度が有効となります。

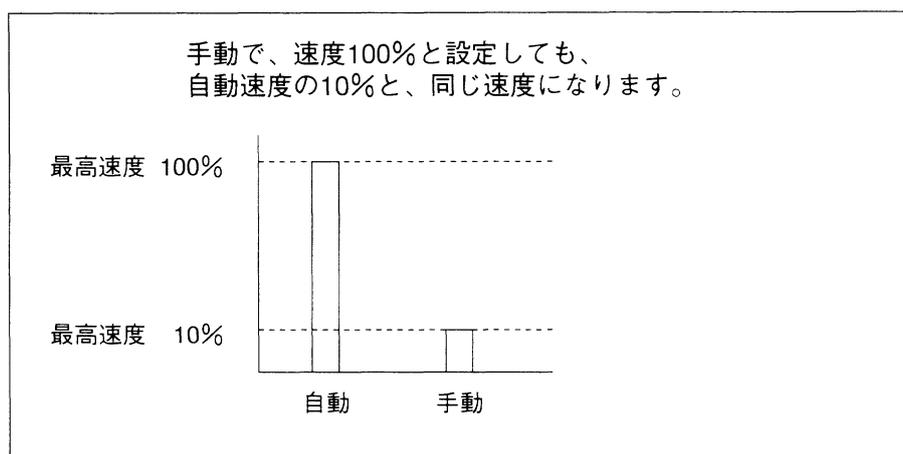


図2-13 自動モードと手動モードのときの速度100%の違い

7.2 この操作が必要なとき

手動モード・ティーチングチェックモード・自動モードでロボットを動作させるときに速度を設定します。

2 基本操作

7.3 操作方法

表 2-7 に従って、操作してください。

⚠ 注意：初めから高速で動作させると、誤ってロボットを衝突させる恐れがありますので、速度は20%以下に設定してください。

表 2-7：速度設定の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①速度を設定する。	「SP」	SP	
	「数字」	SP 20	入力範囲 0 ~ 100
	「ENT」	CURRENT SP=20% CURRENT ACC= 4%	速度20%を設定した例。

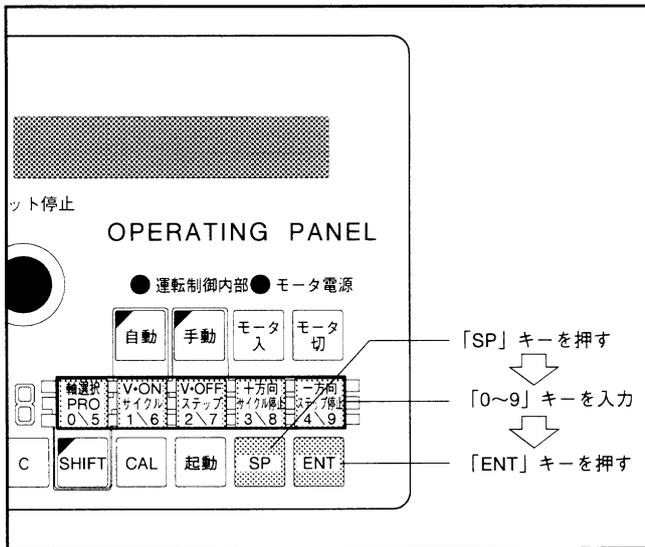


図 2-14 オペレーティングパネルの速度設定キー操作

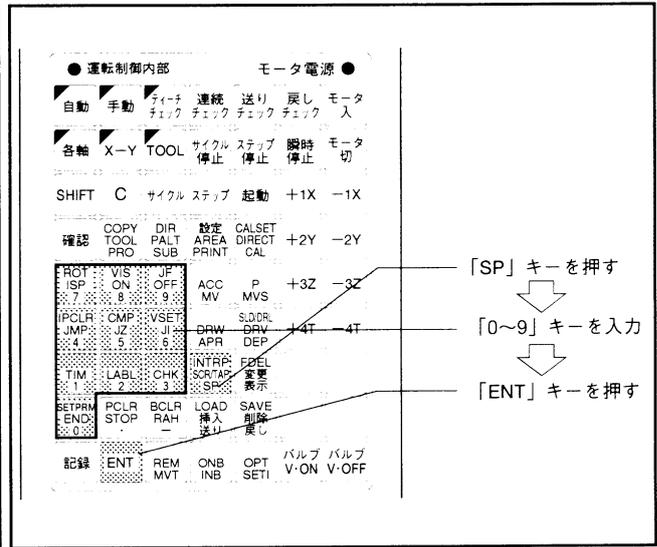


図 2-15 ティーチングペンダントの速度設定キー操作

8 加速度の設定

TP

8.1 加速度の設定とは

ティーチングペンダントで加速度を入力することをいいます。単位はロボットの最高加速度に対する割合で示し、(%)で表します。一度加速度を設定すると以後その加速度が有効となります。

加速度の設定には次のような初期値・自動モード、手動モードでの加速度の違いがあります

- ①電源を入れたあとの加速度の初期値は0%となっています。
- ②手動モードでは設定した加速度に対しさらに10%になります。
- ③速度設定後に加速度を設定すると、あとに入力した加速度が有効となります。

8.2 この操作が必要なとき

速度を設定すると加速度も自動的に設定されます。

ロボットの動作確認で加速度を小さくあるいは大きくしたいときに設定します。

8.3 操作方法

表2-8に従って、操作してください。

⚠ 注意：速度設定後、任意の加速度を設定すると、パス動作の経路が自動設定の場合と異なります。事前に衝突等の危険がないことを確認の上、実行してください。
(P7-26の「1.2.7 加速度がパス動作の経路に影響する場合」参照)

表2-8：加速度設定の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①加速度を設定する。	「ACC」	ACC	
	「数字」	ACC 4	入力範囲1~100
	「ENT」	CURRENT SP=***% CURRENT ACC=4%	加速度4%を設定した例。(***は現状の値)

2 基本操作

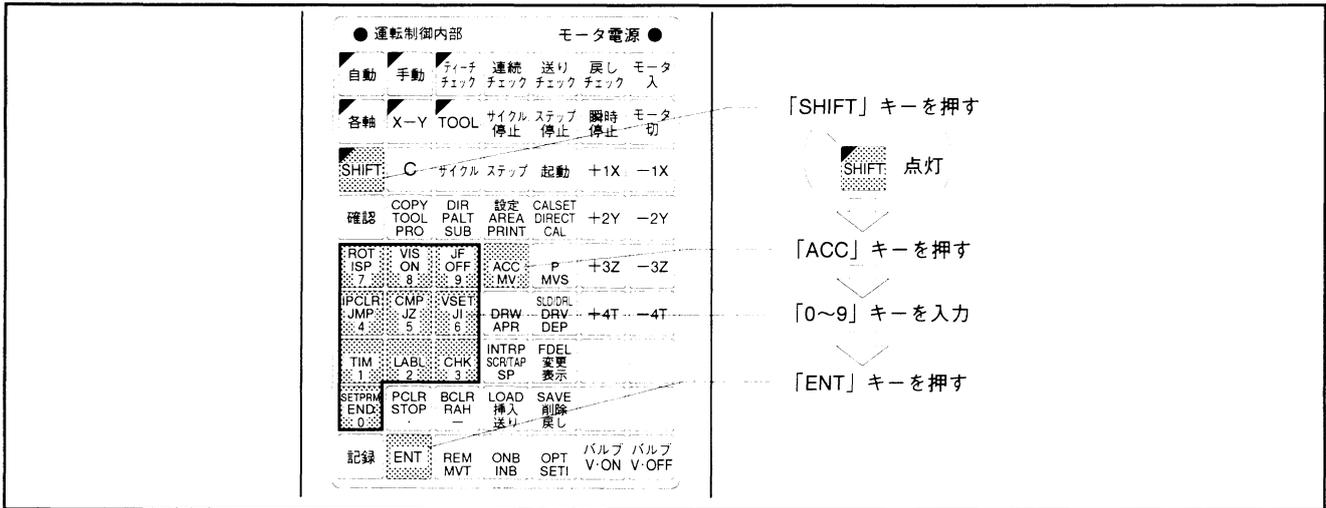


図 2-16 加速度設定のキー操作

9 手動モードでの速度設定レベルの変更 [V8.30以降]

9.1 手動動作での速度

設定レベルの変更とは

手動速度（手動時のみ）を初期設定の30%（低速モード）に設定できます。初期設定時と低速モード時の関係は次のとおりです。

例	初期設定	=	低速モード	
	SP30	=	SP100	(同速度)
	SP15	=	SP50	(同速度)

他の速度設定でも、全て低速モード時は初期設定時の30%となります。

9.2 この操作が必要なとき

ティーチング作業中にもっと速度を落としてロボットを使用したい場合に設定します。

9.3 操作方法

表 2-8-1 に従って、操作して下さい。

表 2-8-1：手動モードでの速度設定レベルの変更の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①設定キーを押す。	「設定」	セッテイ 1:ドウサキンシ=0	"O"または"X"が点滅する。
②低速モードを選択する。	「送り」を14回押す。	セッテイ 12:テイソクモード=X	"O"または"X"が点滅する。
③低速モード (○) に設定する。	「1」 「ENT」	セッテイ 12:テイソクモード=0	○：低速モード
④設定を確定する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	セッテイ RECORD?	
	コントローラ電源を再投入する。		

注：低速モードを解除したいときは手順③で「1」の代わりに「0」を入力します。

2-2 手動動作

手動動作、バルブの手動動作について説明します。

1 手動動作

OP TP

1.1 手動動作とは

オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントのキーを使用して直接ロボットを動作させることをいいます。

手動動作には各軸モード・X-Yモード・TOOLモードの3種類の動作モードがあります。

注1：この操作を行なうためには、専用入力「自動運転イネーブル」ポート（コネクタCN5のポート2）がOFF（開放）になっている必要があります。

ON（短絡）のままですと、**ERROR483**を表示します。

注2：オペレーティングパネルの場合は各軸モードの動作のみ可能です。

注3：動作モード、ティーチチェックモードは、自動モードと比べて過電流異常（**ERROR12***）が発生しやすくなっています。速度設定レベルが高い場合、またソフトウェアリミット検出時に過電流異常を検出することがあります。

2 基本操作

1.1.1 各軸モード

図2-17・図2-18に示すような動作を各軸モードといい、各アームごとに動作させることができます。キャリブレーション前に動作させることができます。XY型ロボットでは、各軸モードとX-Yモードは同じ動作となります。

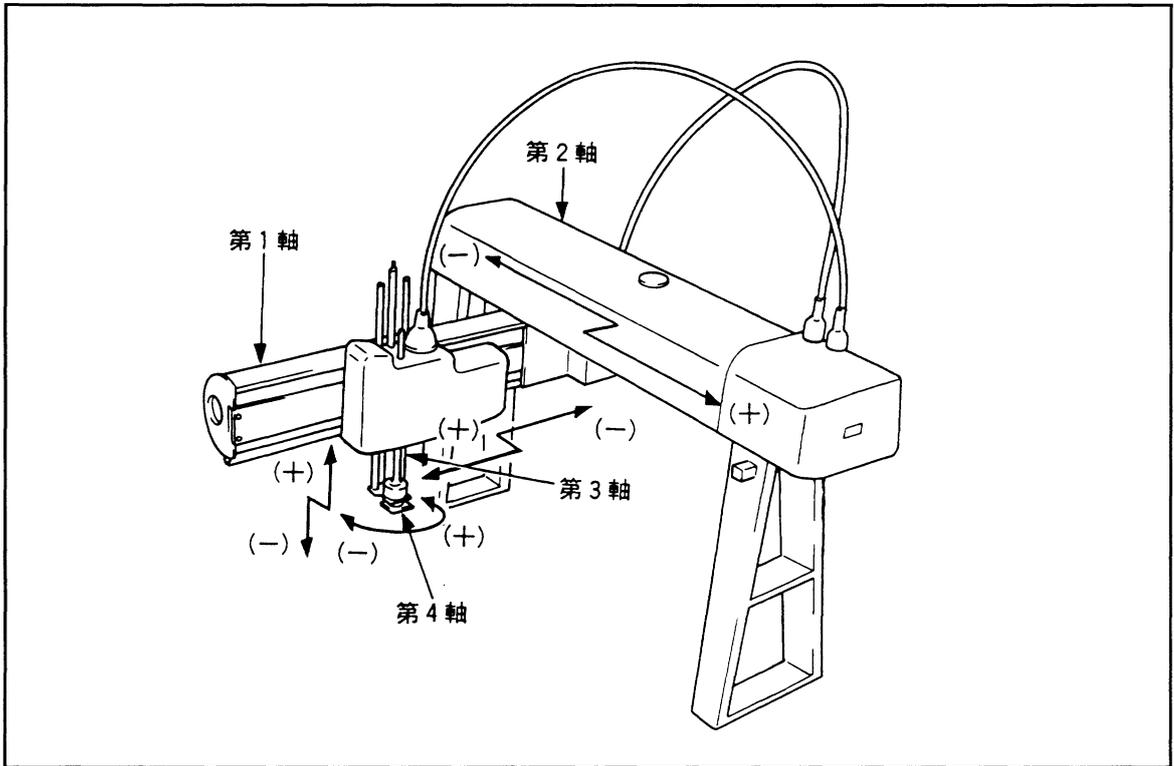


図2-17 XY型ロボットの各軸モードの動作

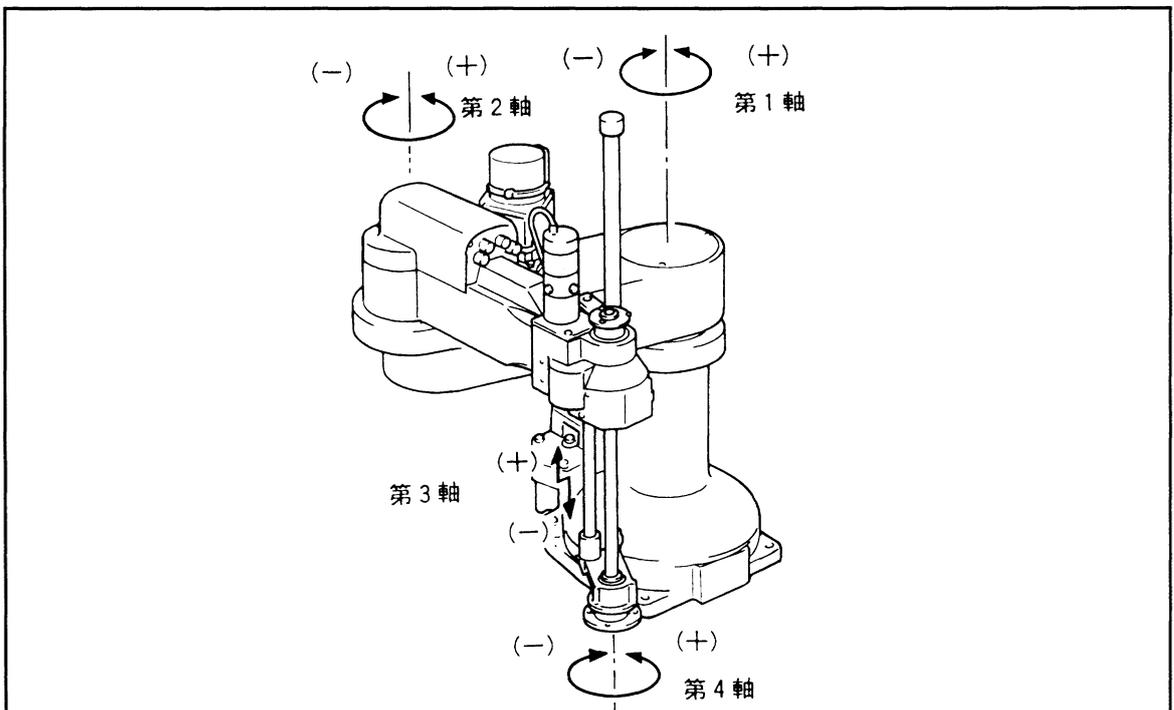


図2-18 HM型・HS型ロボットの各軸モードの動作

1.1.2 X-Yモード

図2-19・図2-20に示すような動作をX-Yモードといい、直交座標に沿って直線動作します。このとき第4軸は移動直前の姿勢が保持されます。

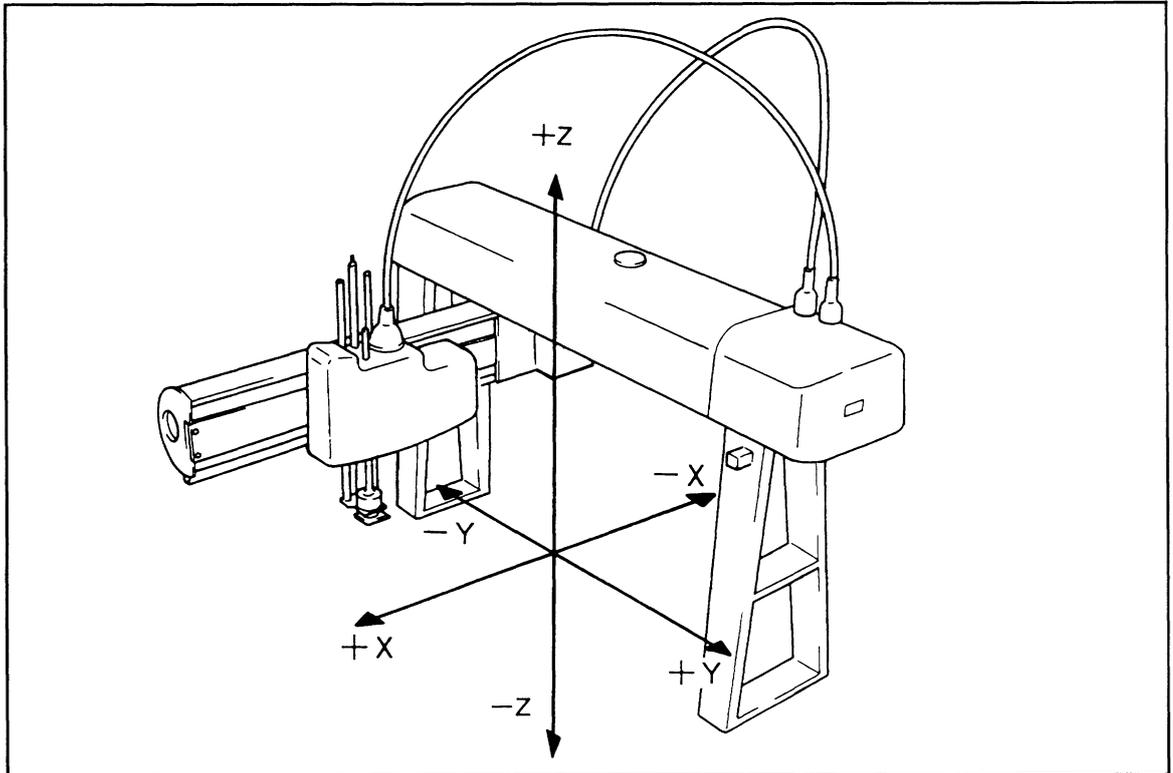


図2-19 XY型ロボットのX-Yモードの動作

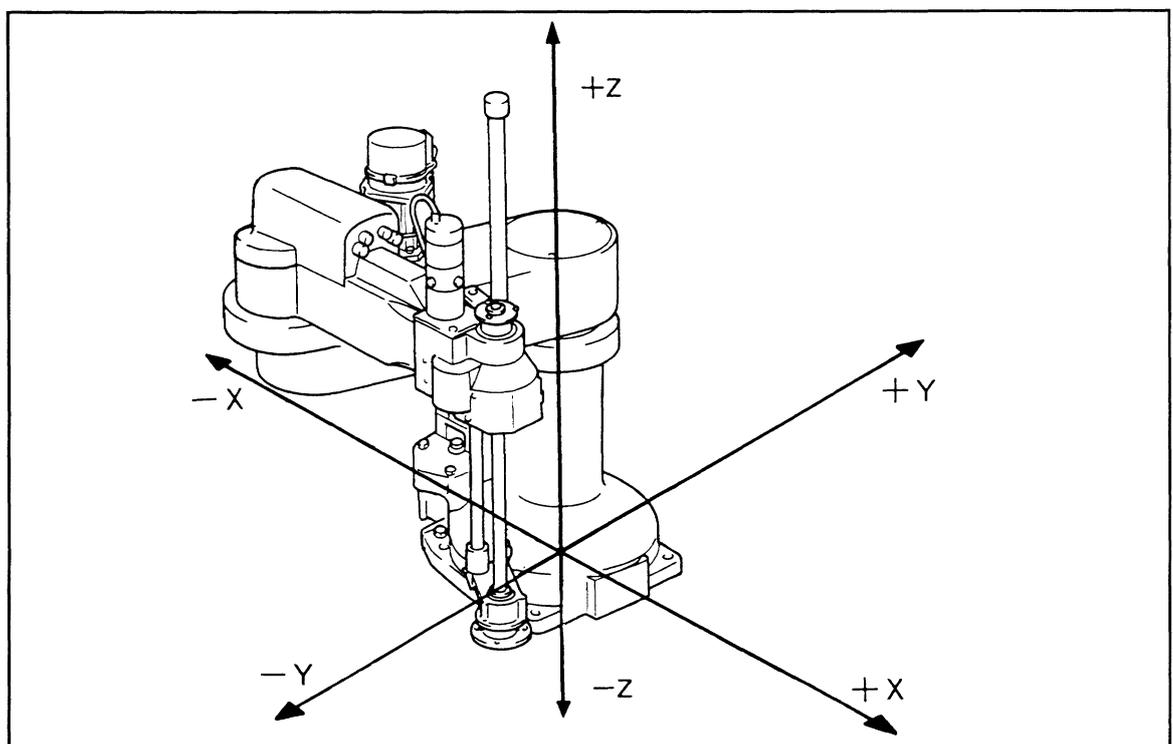


図2-20 HM型・HS型ロボットのX-Yモードの動作

2 基本操作

1.1.3 TOOLモード

図2-21・図2-22に示すような動作をTOOLモードといい、第4軸の直交座標に沿って直線動作します。この座標をツール座標といいます。このとき第4軸の姿勢は保持されます。

図中、X-Yモードと区別するため、座標をTX・TY・TZで示します。

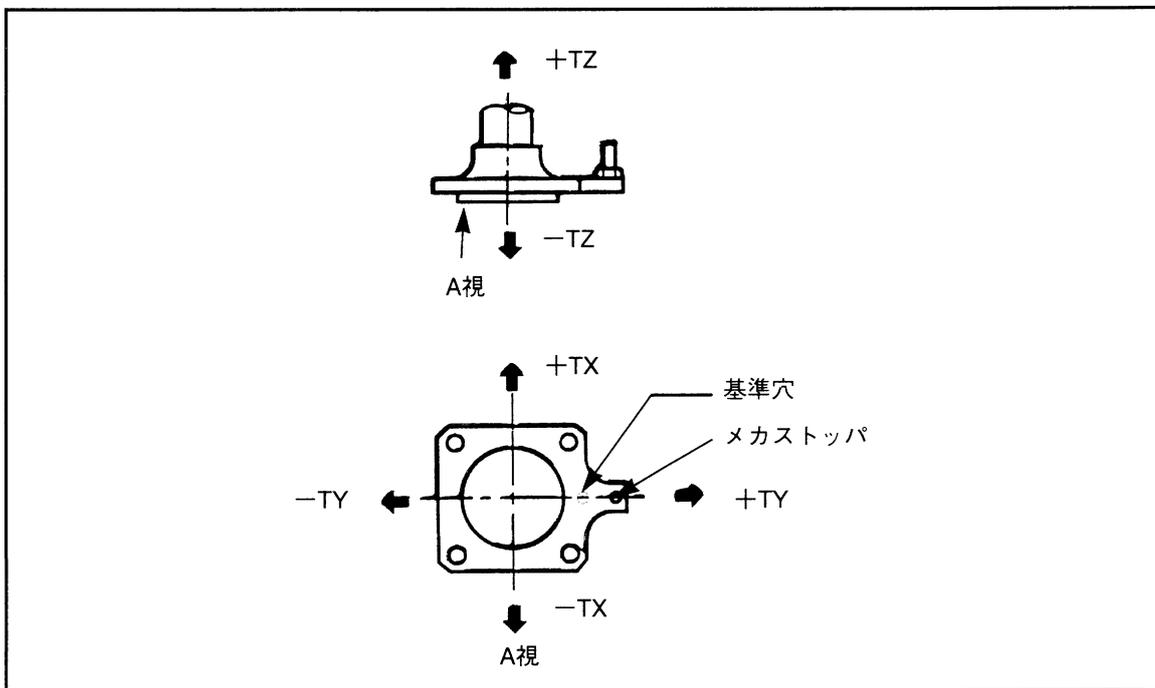


図2-21 XY型ロボットのTOOLモードの動作

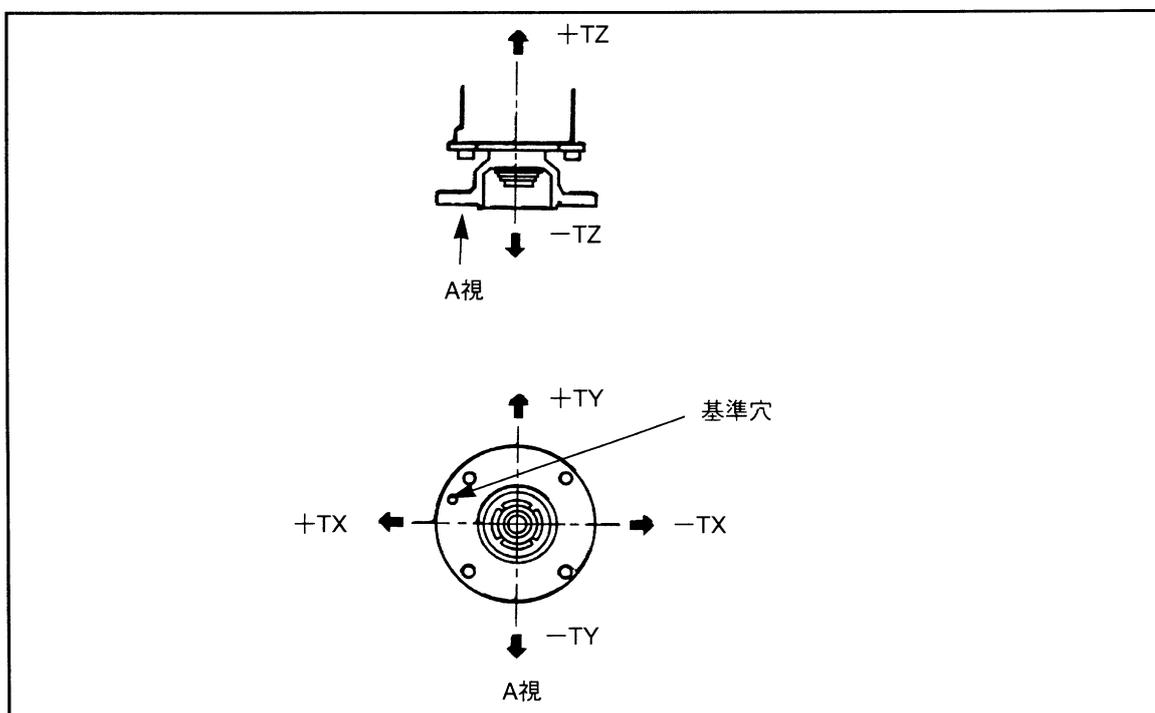


図2-22 HM型・HS型ロボットのTOOLモードの動作

1.2 この操作が必要なとき

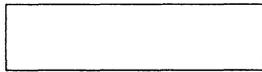
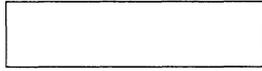
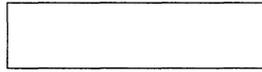
キャリブレーション後に、任意の位置へロボットを移動させたいときやティーチングする点へロボットを移動させたいときに行ないます。

1.3 操作方法

表2-9、表2-10に従って、操作してください。

⚠ 注意：初めから高速で動作させると、誤ってロボットを衝突させる恐れがありますので速度は、20%以下に設定してください。

表2-9：オペレーティングパネルによる手動動作の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①手動を選択する。	「手動」		手動LED点灯。
②モータ電源を入れる。	「モータ入」		モータ電源LED点灯。
③速度を設定する。	「SP」	SP	
	「数字」	SP 20	入力範囲 0～100
	「ENT」	CURRENT SP =20% CURRENT ACC= 4%	速度20%を設定した例。
④軸を選択する。	「軸選択」キーを押す。		軸選択キーを押すごとに7セグメントLEDに軸番号を表示する。
⑤ロボットを作動させる。	「+方向」または「-方向」のいずれかを押す。		
注：オペレーティングパネルでは座標の表示はできません。			

2 基本操作

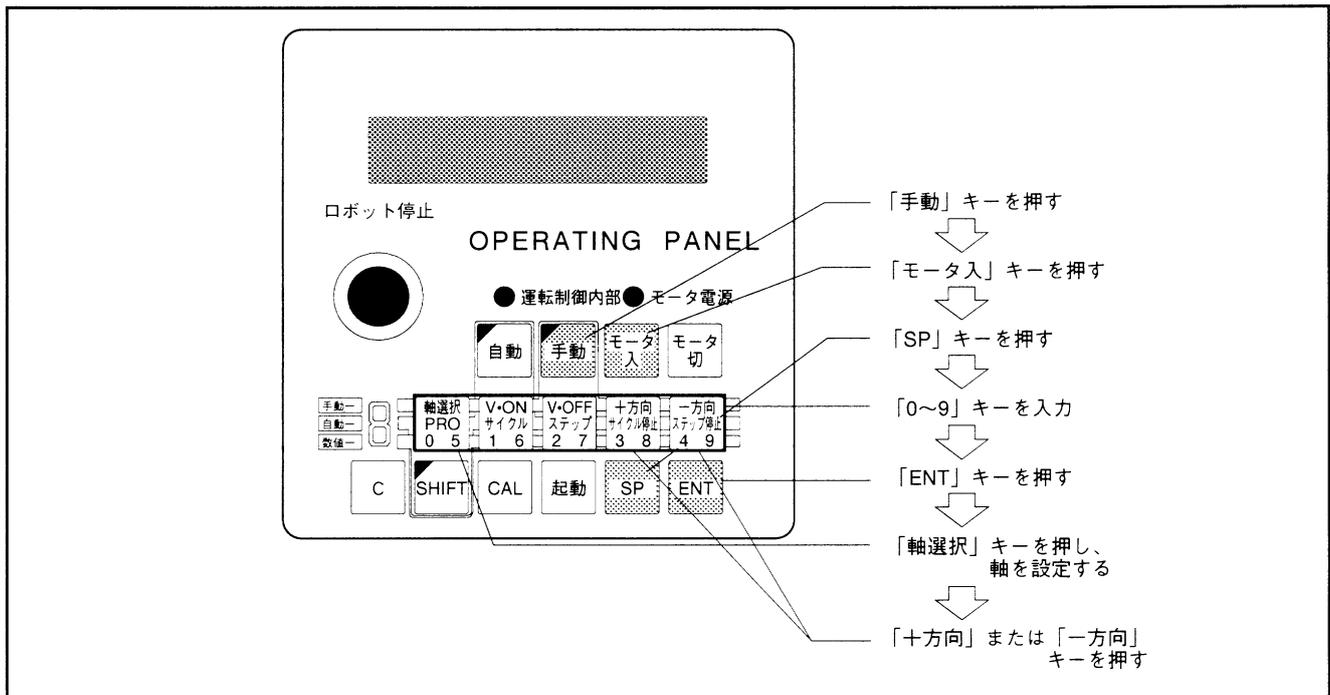


図 2-23 オペレーティングパネルによる手動動作のキー操作

表 2-10: ティーチングペンダントによる手動動作の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①手動を選択する。	「手動」		手動LED点灯。
②モータ電源を入れる。	「モータ入」		モータ電源LED点灯。
③速度を設定する。	「SP」		
	「数字」		入力範囲 0～100
	「ENT」		速度20%を設定した例。
④モードを設定する。	「各軸」「X-Y」「TOOL」のいずれかを押す。		選択したモードのLEDが点灯。
⑤座標を表示させる。 (必要ならば)	「表示」		各軸モードの例。 表示キーを押すごとに各軸の現在の座標を表示する。
⑥ロボットを動作させる。	「デッドマンスイッチ」を押しながら「+1X」～「-4T」のいずれかを押す。		各キーと動作方向の関係は次ページの表2-11を参照。

表 2-11：手動モードの移動方向キーと軸の動作

	モード	軸	プラス側動作方向	マイナス側動作方向
1	各軸モード	1 軸	「+ 1 X」	「- 1 X」
		2 軸	「+ 2 Y」	「- 2 Y」
		3 軸	「+ 3 Z」	「- 3 Z」
		4 軸	「+ 4 T」	「- 4 T」
2	X-Yモード	X軸	「+ 1 X」	「- 1 X」
		Y軸	「+ 2 Y」	「- 2 Y」
		Z軸	「+ 3 Z」	「- 3 Z」
		T軸	「+ 4 T」	「- 4 T」
3	TOOLモード	TX軸	「+ 1 X」	「- 1 X」
		TY軸	「+ 2 Y」	「- 2 Y」
		TZ軸	「+ 3 Z」	「- 3 Z」
		TT軸	「+ 4 T」	「- 4 T」

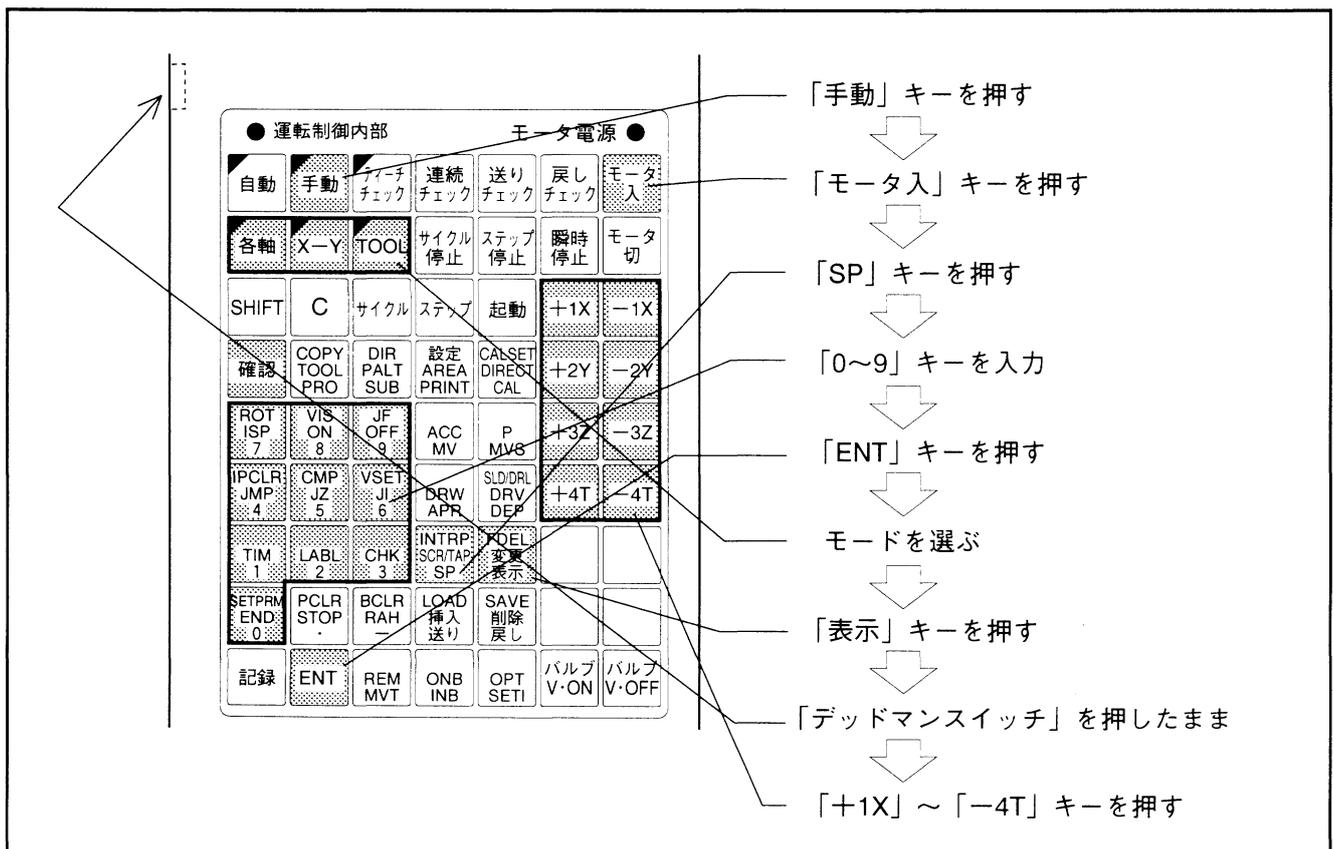


図 2-24 ティーチングペンダントによる手動動作のキー操作

2 基本操作

2 バルブの手動動作

OP TP

2.1 バルブの手動動作とは

このロボットには、チャック動作用のソレノイドバルブを駆動するポートが用意されており、このポートをオペレーティングパネルまたはティーチングペンダントのキーを使用して直接ON・OFFすることをいいます。

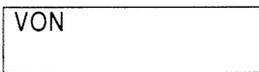
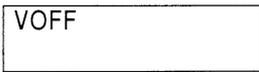
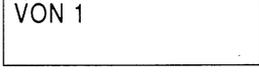
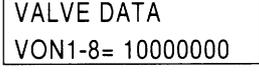
2.2 この操作が必要なとき

プログラムを起動させずに、バルブのON・OFFをさせたいときに行ないます。

2.3 操作方法

表2-12に従って、操作してください。

表2-12：バルブの手動動作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①手動を選択する。	「手動」		手動キーLEDが点灯。
②バルブON・OFFを選択する。	「V・ON」 または 「V・OFF」 (注)		V・ONを選択した例。
			V・OFFを選択した例。
③バルブ番号を入力する。	「数字」		V・ONで1番を入力した例。
	「ENT」		表示の詳細は (P3-8 「表3-12」参照)
注：ティーチングペンダントを使用する場合は、②のキー操作で「デッドマンスイッチ」を押しながら「V・ON」または「V・OFF」を押します。			

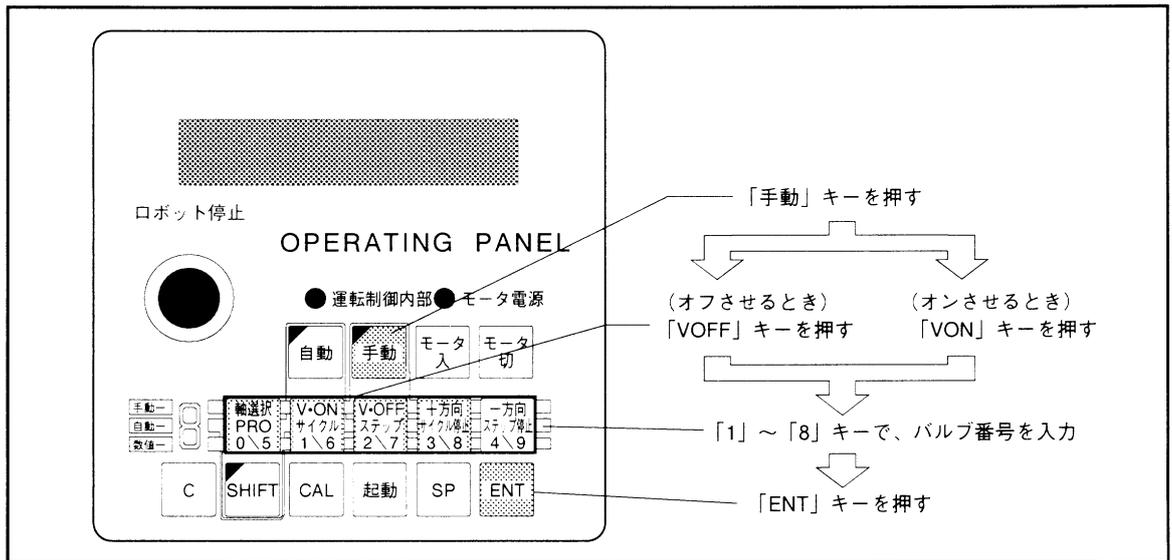


図 2-25 オペレーティングパネルによるバルブの手動動作のキー操作

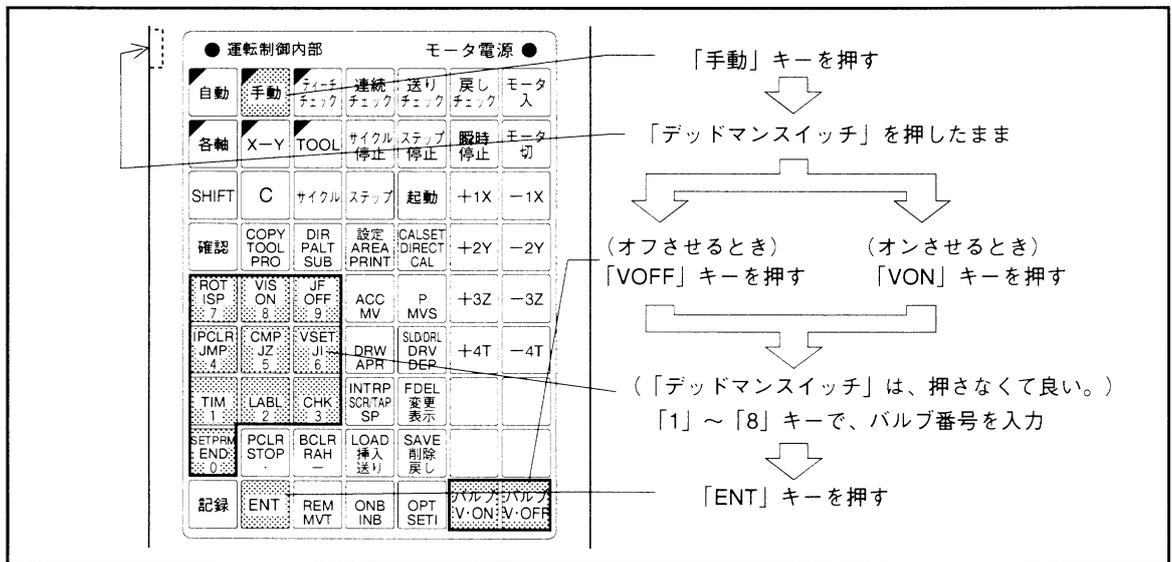


図 2-26 ティーチングペンダントによるバルブの手動動作のキー操作

2 基本操作

2-3 ティーチング チェック動作

TP

1 ティーチングチェック

1.1 ティーチングチェック とは

ティーチングを終えたプログラムに誤りが無いかチェックするために制限をかけた状態でティーチングペンダントを使用して自動運転させることをいいます。

ティーチングチェックには、連続チェック・送りチェック・戻しチェックがあります。

それぞれの意味は表 2-13をご参照ください。

制限事項は表 2-14をご参照ください。

⚠ 注意：この操作を行なうとロボットが動作します。作業者は、操作前に必ずロボットの動作範囲からでてください。

注：この操作を行なうためには、専用入力「自動運転イネーブ
ル」ポート（コネクタCN5のポート2）がOFF（開放）に
なっている必要があります。

表 2-13：ティーチングチェックの種類と意味

	チェックの種類	意 味
1	連続チェック	作成したプログラム（PRO, SUB, PALT）を任意のステップより最後まで1回だけ実行します。
2	送りチェック	作成したプログラム（PRO, SUB, PALT）の任意のステップを1ステップ実行します。
3	戻しチェック	連続チェックおよび送りチェックで動作させたステップを1ステップ前の状態に戻します。

注：最大100ステップ（非動作命令含む）戻しチェックが可能です。

表 2-14：ティーチングチェックの制限内容

	制 限 内 容
1	最高速度はアーム先端で200mm/S以下に抑えられます。
2	デッドマンスイッチを押し続けていないとロボットを動作させることはできません。
3	各操作キーをその動作が終了するまで押し続けていなければロボットを動作させることはできません。

1.2 この操作が必要なとき

ロボットのそばで安全にロボット単独でプログラムを動作させながらティーチングしたポイント、軌跡などを確認し修正したいときに行ないます。

1.3 ティーチングチェックの
注意事項

ティーチングチェックのステップ実行順序には以下のような制限があります。

- (1) 戻しチェックは、連続チェックおよび送りチェックで実行した逆の順に戻ります。図2-27のように、ジャンプコマンドでジャンプした場合は、ジャンプコマンドのステップへ戻ります。

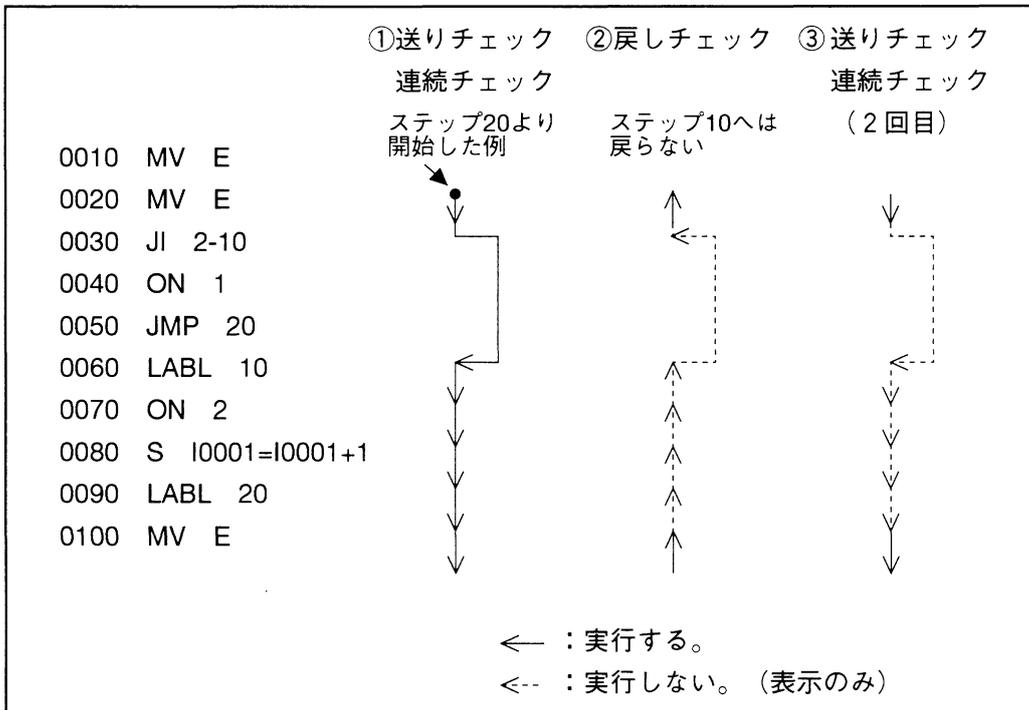


図2-27 ティーチングチェックのステップ実行順序

- (2) 戻しチェックのとき、動作コマンドは実行しますが(図2-27の←)、その他のコマンド(入出力、演算など)は表示が戻るだけで、実行はしません。(図2-27の<-)

なお、戻しチェック後、再度連続チェック・送りチェックを行なうときも、同じく動作コマンドのみ実行します。

注：①動作コマンドについてはP8-6の「8-2 動作コマンド」をご参照ください。

②ただし、ツール定義(P9-19の「9-2 ツール定義」参照)は実行され有効となります。また、戻しチェック後、再度連続チェック・送りチェックを行なうときも同じ動作コマンドおよびツール定義は実行します。

[V8.20以降] ·· (P1の注：②参照)

- (3) プログラム途中のステップより連続チェック、および送りチェックを開始した場合は、戻しチェックでそれ以前のステップへ戻すことはできません。(図2-27を参照)
- (4) サブルーチン内で戻しチェックを行なう場合は、そのサブルーチンの先頭までしか戻すことができません。
- (5) SP0を設定すると、SP10となります。

2 基本操作

1.4 連続チェックの操作方法 あらかじめ「SP」キーと「数字」キーで速度を設定してから、表2-15に従って、操作してください。

表2-15：連続チェックの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
① ティーチングチェックモードを選択する。	「ティーチチェック」		ティーチチェックLED点灯
② プログラムを選択する。	「PRO」・「SUB」 ・「PALT」のいずれかを押す。	PRO	「PRO」を選択した例
	「数字」	PRO 1	プログラム1番を選んだ例。
	「ENT」	PROGRAM 1	
③ デッドマンスイッチを押す。	「デッドマンスイッチ」 以後このスイッチを押し続ける。		
④ モータ電源を入れる。	「モータ入」		モータ電源LED点灯
⑤ 連続チェックさせる。	「連続チェック」 以後動作中はこのキーを押し続ける。	PROGRAM 1 *****	*****は実行中のステップ。 (自動更新する)
⑥ 連続チェックを一時停止させる。	「連続チェック」 をはなす。	PROGRAM 1 *****	*****は一時停止したステップ。
⑦ 連続チェックを再開させる。	「連続チェック」 を再び押す。	PROGRAM 1 *****	動作再開する。
		PROGRAM 1 E **** END	1サイクル終了時に表示。

1.5 送りチェックの操作方法

あらかじめ「SP」キーと「数字」キーで速度を設定してから、表2-16に従って、操作してください。

表2-16：送りチェックの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
① ティーチングチェックモードを選択する。	「ティーチチェック」		ティーチチェックLED点灯
② プログラムを選択する。	「PRO」・「SUB」 ・「PALT」のいずれかを押す。	PRO	「PRO」を選択した例
	「数字」	PRO 1	プログラム1番を選んだ例。
	「ENT」	PROGRAM 1	
③ チェック開始ステップを選択する。	「数字」	STEP DISP:30	ステップ30を指定した例。
	「ENT」	PROGRAM 1 0030 *****	
③ デッドマンスイッチを押す。	「デッドマンスイッチ」 以後このスイッチを押し続ける。		
④ モータ電源を入れる。	「モータ入」		モータ電源LED点灯
⑤ 送りチェックさせる。	「送りチェック」 以後動作中はこのキーを押し続ける。	PROGRAM 1 0030 *****	***** は実行中のコマンド。
		PROGRAM 1 E 0030 *****	実行中のステップが終了した。
⑥ 次のステップを送りチェックさせる。	「送りチェック」 をいったんはなし再度押し直す。	PROGRAM 1 0040 *****	次のステップを実行する。
注：1ステップ終了すると表示部右上に"E"が表示されます。「送りチェック」をいったんはなし、再度押し直さなければ、次のステップへ進むことはできません。			

2 基本操作

1.6 戻しチェックの操作方法 あらかじめ送りチェックでロボットを動作させてから表2-17に従って、操作してください。

表2-17：戻しチェックの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①送りチェックでステップを実行させておく。	デッドマンスイッチは押されておりモータ入りの状態。	PROGRAM 1 E 0030 *****	ステップ番号30が動作終了したときの例。
②戻しチェックさせる。	「戻しチェック」以後動作中はこのキーを押し続ける。	PROGRAM 1 003* *****	動作が前の位置に戻る。
		PROGRAM 1 T 003* *****	ステップ実行前の位置に戻った状態。動作停止する。
③さらに1ステップ分戻す。	「戻しチェック」をいったんはなし再度押し直す。	PROGRAM 1 002* *****	さらに前のステップに戻る。
<p>注1：1ステップ戻しが終了すると表示部右上に"T"が表示されます。「戻しチェック」をいったんはなし、再度押し直さなければ、前のステップへ戻すことはできません。</p> <p>注2：連続チェック、送りチェックで1度実行されたステップはステップ番号の末尾に"*"が表示されます。</p>			

2-4 自動運転

内部・外部自動運転について説明します。

注意：この操作を行なうためには専用入力「自動運転イネーブル」ポート（コネクタCN5のポート2）がON（短絡）になっている必要があります。
また、「自動運転イネーブル」をON（短絡）にすると、安全確認の意味で**ERROR483**が表示されます。設備内の安全を確認した上で、この**ERROR**をクリアし、自動運転を行なってください。

1 内部自動運転

OP TP

1.1 内部自動運転とは

オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントよりプログラム等を使用してロボットを自動運転させることをいいます。

内部自動運転には、1サイクル起動・連続起動・1ステップ起動・条件分岐コマンドの1ステップ起動があります。

それぞれの起動についての意味は、表2-18をご参照ください。

⚠ 注意：この操作を行なうとロボットが動作します。操作前に必ずP12の「3.7 自動運転時の注意」をお読みください。

表2-18：内部自動運転の起動の種類

	起動の種類	意味
1	1サイクル起動	作成したプログラムをプログラムの先頭より最後まで、1回だけ実行します。
2	連続起動	作成したプログラムを、繰り返し実行します。
3	1ステップ起動	作成したプログラムを、1ステップだけ実行します。
4	条件分岐コマンドの1ステップ起動	「JI」・「JZ」コマンドはポートの状態をみて指定された「LABL」にジャンプまたは、通過する場合がありますが、ポートの状態にかかわらず通過または「LABL」にジャンプするように実行します。

1.2 この操作が必要なとき

ロボットの動作を確認したいとき、シーケンサ等の外部機器を使用せずロボット単独で動作させたいときに行いません。

2 基本操作

1.3 1サイクル起動

の操作方法

あらかじめ「SP」キーと「数字」キーで速度を設定してから、表2-19に従って、操作してください。

⚠ 注意：初めから高速で動作させると誤ってロボットを衝突させる恐れがありますので速度は、20%以下に設定してください。

表2-19：1サイクル起動の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①プログラムを選択する。	「PRO」	PRO	
	「数字」	PRO 1	プログラム1番を選んだ例。
	「ENT」	PROGRAM 1	
②自動を選択する。	「自動」		自動LED点灯。
③モータ電源を入れる。	「モータ入」		モータ電源LED点灯。
④1サイクル起動させる。	「サイクル」	AUTO	
	「起動」	PROGRAM 1 RUN ****	***は実行中のコマンドを表示。
		PROGRAM 1	1サイクル終了時に、表示。

注：1サイクル終了後、再度プログラムを起動したい場合は、手順①から行なってください。

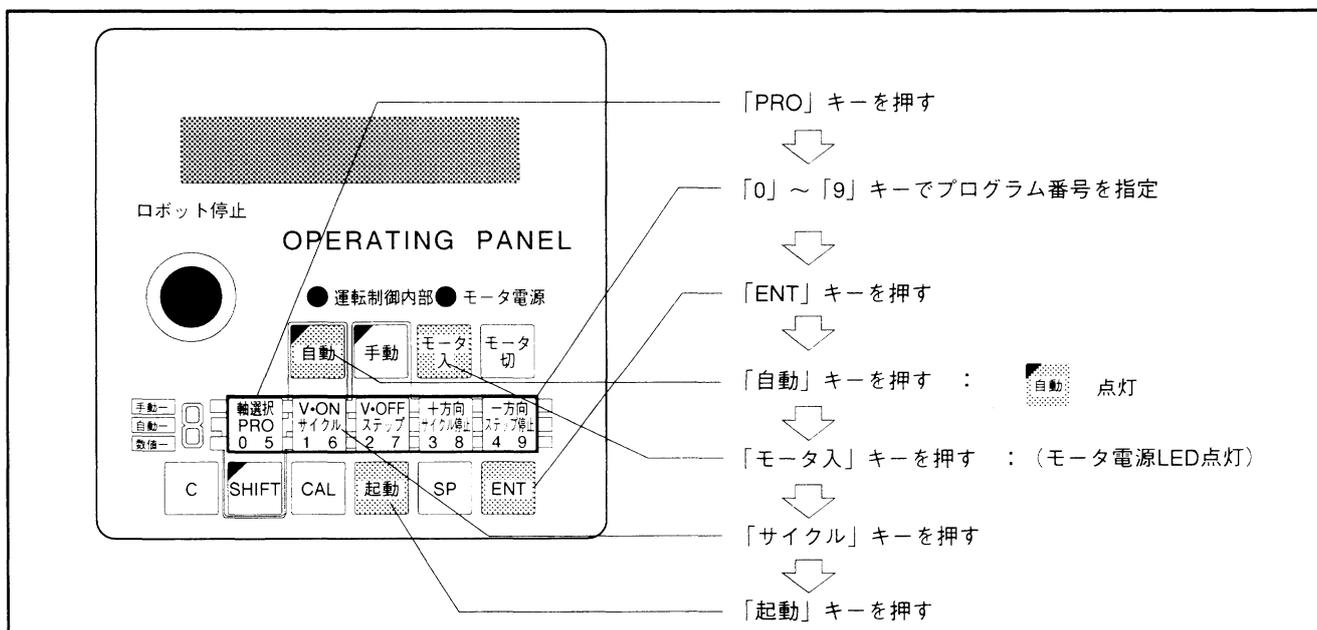


図2-28 オペレーティングパネルによる1サイクル起動のキー操作

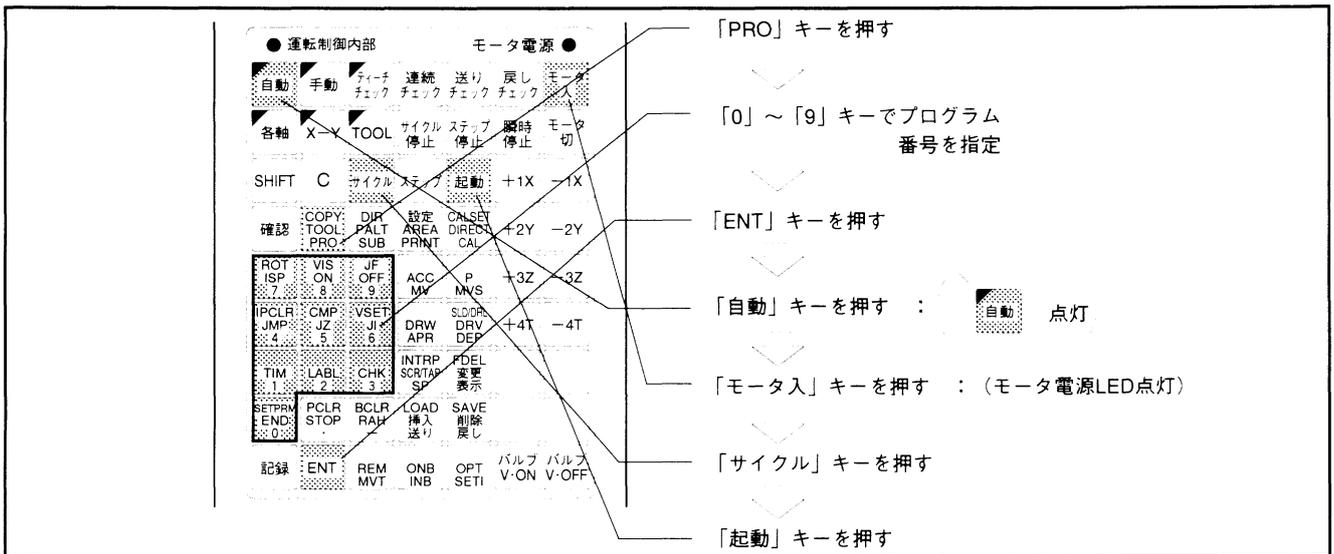


図2-29 ティーチングペンダントによる1サイクル起動のキー操作

1.4 連続起動の操作方法

あらかじめ「SP」キーと「数字」キーで速度を設定してから、表2-20に従って、操作してください。

⚠ 注意：初めから高速で動作させると誤ってロボットを衝突させる恐れがありますので速度は、20%以下に設定してください。

表2-20：連続起動の操作方法

手順	キー操作	表示	備考
①プログラムを選択する。	「PRO」	PRO	
	「数字」	PRO 1	プログラム1番を選んだ例。
	「ENT」	PROGRAM 1	
②自動を選択する。	「自動」		自動LED点灯。
③モータ電源を入れる。	「モータ入」		モータ電源LED点灯。
④連続起動させる。(注)	「サイクル」	AUTO	
	「9」	AUTO 9	
	「起動」	PROGRAM 1 RUN *****	***は実行中のコマンドを表示。

注：連続起動の場合、ロボットの動作はロボット停止ボタンまたは停止キーで止めない限り動作し続けます。
 停止キーとは、「サイクル停止」・「ステップ停止」・「瞬時停止」です。各キーの意味はP2-33の「2 内部自動運転の停止」をご参照ください。

2 基本操作

1.5 1ステップ起動

の操作方法

あらかじめ「SP」キーと「数字」キーで速度を設定してから、表2-21に従って、操作してください。

⚠ 注意：初めから高速で動作させると誤ってロボットを衝突させる恐れがありますので速度は、20%以下に設定してください。

表2-21：1ステップ起動の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①プログラムを選択する。	「PRO」	PRO	
	「数字」	PRO 1	プログラム1番を選んだ例。
	「ENT」	PROGRAM 1	
②自動を選択する。	「自動」		自動LED点灯。
③モータ電源を入れる。	「モータ入」		モータ電源LED点灯。
④1ステップ起動させる。 (注)	「ステップ」	STEP	
	「起動」	PROGRAM 1 RUN ****	***は実行中のコマンドを表示。
		PROGRAM 1 0010 MVE	1ステップ終了時に、表示し、停止。
注1：更にステップ動作を繰り返すときは、手順④より行なってください。 注2：1サイクル終了後、再度プログラムを起動したい場合は、手順①を行なってください。			

1.6 条件分岐コマンドの1ステップ起動の操作方法

⚠ 注意：この操作を行なうとポートの状態とは関係なく指定の操作に従って「LABL」へジャンプするかまたは条件分岐コマンドを通過して、ロボットが動作しますので、事前に衝突等の危険がないことを確認の上、実行してください。

1.6.1 「JI」コマンドの
1ステップ起動の
操作方法1.6.1.1 「JI」コマンド通過
の1ステップ
起動の操作方法

表2-22に従って、操作してください。

表2-22：「JI」コマンド通過の1ステップ起動の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
表2-21 ①～④の手順を行なう。			
⑤ステップ0起動させる。		PROGRAM 1 0020 JI 1-1	JIコマンドの表示までステップ起動。
	「ステップ」	STEP	
	「0」	STEP 0	
	「起動」	PROGRAM 1 0030	JIコマンドを通過し、次の命令を実行。

1.6.1.2 「JI」コマンド
「LABL」にジャンプ
の1ステップ起動の
操作方法

表2-23に従って、操作してください。

表2-23：「JI」コマンド「LABL」にジャンプの1ステップ起動の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
表2-21 ①～④の手順を行なう。			
⑤ステップ1起動させる。		PROGRAM 1 0020 JI 1-1	JIコマンドの表示までステップ起動。
	「ステップ」	STEP	
	「1」	STEP 1	
	「起動」	PROGRAM 1 0100 LABL 1	指定の「LABL」へジャンプ

2 基本操作

1.6.2 「JZ」コマンドの 1ステップ起動の 操作方法

1.6.2.1 「JZ」コマンド通過 の1ステップ起動の 操作方法

表 2-24に従って、操作してください。

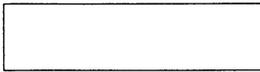
表 2-24：「JZ」コマンド通過の1ステップ起動の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
表 2-21 ①～④の手順を行なう。			
⑤ステップ1起動させる。		PROGRAM 1 0020 JZ 1-1	J Zコマンドの表示までステップ起動。
	「ステップ」	STEP	
	「1」	STEP 1	
	「起動」	PROGRAM 1 0030	J Zコマンドを通過し、次の命令を実行。

1.6.2.2 「JZ」コマンド 「LABEL」にジャンプ の1ステップ起動の 操作方法

表 2-25に従って、操作してください。

表 2-25：「JZ」コマンド「LABEL」にジャンプの1ステップ起動の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
表 2-21 ①～④の手順を行なう。			
⑤ステップ0起動させる。		PROGRAM 1 0020 JZ 1-1	J Zコマンドの表示までステップ起動。
	「ステップ」	STEP	
	「0」	STEP 0	
	「起動」	PROGRAM 1 0100 LABEL 1	指定の「LABEL」へジャンプ。

2 内部自動運転の停止

2.1 内部自動運転の停止とは

内部自動運転を停止させることをいいます。

停止には、サイクル停止・ステップ停止・瞬時停止・ロボット停止があります。

それぞれの停止についての意味は、表2-26をご参照ください。

表2-26：内部自動運転の停止の種類

	停止の種類	機能	停止状態			再開方法
			モータ	自動モード	ステップNo.	
1	<p>「サイクル停止」</p>	プログラムの最終ステップまで実行し、停止します。	入り	ON	最終ステップ	再度プログラムを選択してプログラム先頭から「1ステップ運転」「1サイクル運転」が可能
2	<p>「ステップ停止」</p>	プログラムを途中で停止させます。「ステップ停止」キーが押されたステップを終了して停止します。	入り	ON	実行完了ステップ	現ステップの次のステップより「1ステップ運転」「1サイクル運転」が可能
3	<p>「瞬時停止」</p>	プログラムを途中で停止させます。「瞬時停止」キーが押された瞬間、ロボットは動作途中で停止します。	入り	ON	実行中ステップ	現ステップから再び「1ステップ運転」「1サイクル運転」が可能
4	<p>「ロボット停止」</p>	プログラムを途中で停止させます。「ロボット停止」ボタンが押された瞬間、ロボットは停止、モーターが切れます。	切り	OFF	実行中ステップ	自動モードにし、モータ電源ONしたあと現ステップから再び「1ステップ運転」「1サイクル運転」が可能 (注)

注：コンティニュー機能がキャンセルされていると、プログラムの最初のステップより再開します。(P3-36「3-11 コンティニュー機能」参照)

2 基本操作

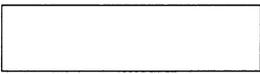
2.2 内部自動運転の停止の操作方法

2.2.1 サイクル停止の操作方法

OP TP

表 2-27 に従って、操作してください。

表 2-27：サイクル停止の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
サイクル停止させる。	「サイクル停止」		最終ステップまで実行後停止。
		PROGRAM 1	プログラム番号を表示。

注意：サイクル停止後そのまま起動操作を行なうと、ERROR31 を表示します。運転の再開方法は表 2-26 を参照してください。

2.2.2 ステップ停止の操作方法

OP TP

表 2-28 に従って、操作してください。

表 2-28：ステップ停止の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
ステップ停止させる。	「ステップ停止」		操作した時のステップを実行後停止。
		PROGRAM 1 0030 MV E	プログラム番号、ステップ番号を表示。

⚠ 注意：ステップ停止後そのまま起動操作を行なうと、オペレーティングパネルまたは、ティーチングペンダントに表示された次のステップよりロボットは動作しますので、衝突等の危険がないことを確認の上、実行してください。

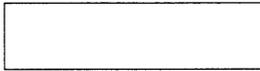
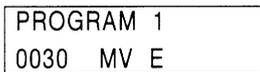
2.2.3 瞬時停止の操作方法

TP

表 2-29 に従って、操作してください。

この操作はティーチングペンダントでのみ操作できます。

表 2-29：瞬時停止の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
瞬時停止させる。	「瞬時停止」		ステップの途中で 即、停止
			プログラム番号、ステ ップ番号を表示。

⚠ 注意：瞬時停止後そのまま起動操作を行なうと、中断されたステップの続きよりロボットは動作しますので、衝突等の危険がないことを確認の上、実行してください。

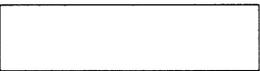
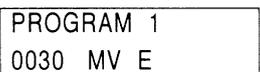
2.2.4 ロボット停止の操作方法

OP

TP

表 2-30 に従って、操作してください。

表 2-30：ロボット停止の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
ロボット停止させる。	「ロボット停止」 ボタンを押す。		即、停止。
			プログラム番号、ステ ップ番号を表示。(注) モータ電源も OFF に なる。
注：コンティニュー機能がキャンセルされている場合は、プログラム番号を 2 行にわたって表示 します。			

⚠ 注意：ロボット停止後そのまま起動操作を行なうと、コンティニュー機能が有効になっている場合は中断されたステップの続きよりロボットは動作しますので、衝突等の危険がないことを確認の上、実行してください。
外部機器から「運転準備スタート」信号が入力されているときにロボット停止ボタンを解除するとロボットは動作を開始する恐れがあります。

2 基本操作

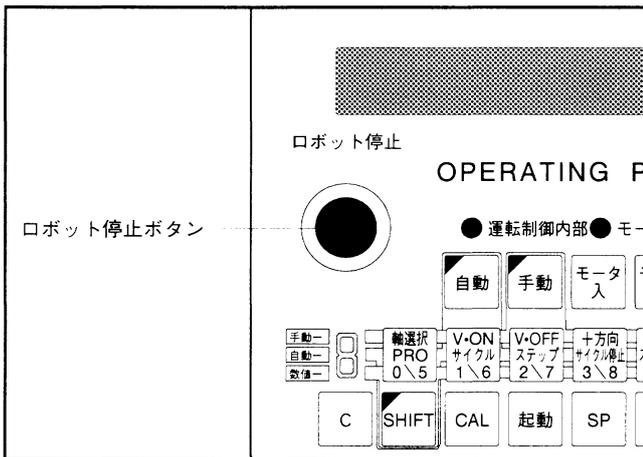


図 2-30 オペレーティングパネルのロボット停止ボタンの位置

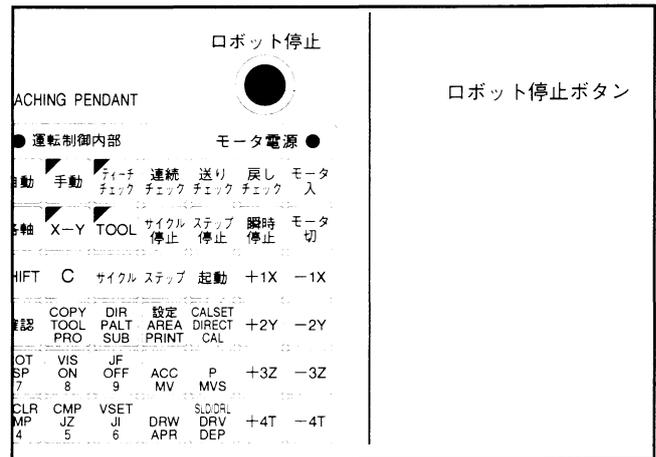


図 2-31 ティーチングペンダントのロボット停止ボタンの位置

注 1：ロボット停止をさせた場合、モータ電源をOFFするため、惰性で動くことがあります。再開時に、「ロボット停止」ボタンを押した位置に戻ってから動作再開するか、そのままの位置から再開するかはあらかじめ設定しておくことができます。P3-37「5 コンティニュー時の自動位置ずれ修正」ご参照ください。

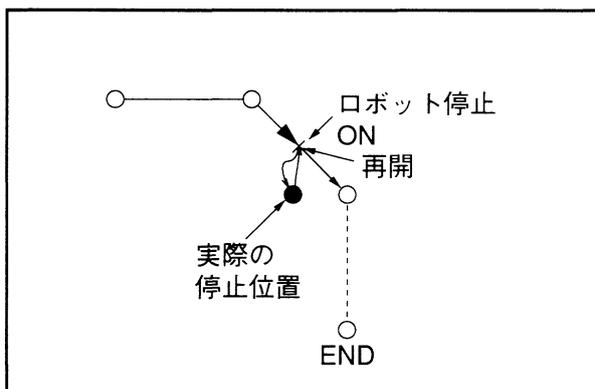


図 2-32 ロボット停止位置に戻ってから再開

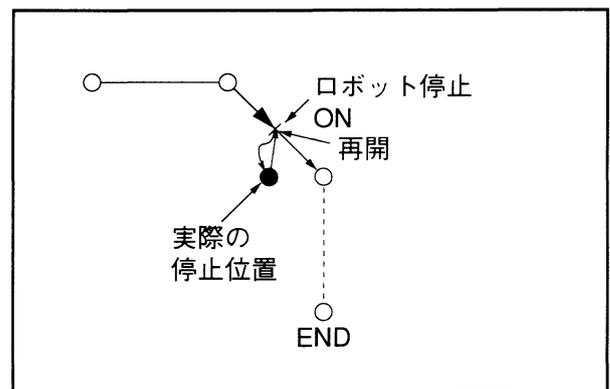


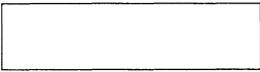
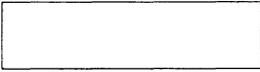
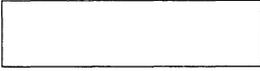
図 2-33 停止位置から再開

注 2：「ロボット停止」ボタンを押した位置と実際の停止位置があらかじめ設定した許容値（P3-37「4 コンティニュー時の位置ずれ検出」参照）を越えた場合はERROR481となり、プログラムが未選択の状態になります。再度プログラムを選択し、実行させてください。この場合、プログラムの先頭からしか実行ができません。

3 外部自動運転

- 3.1 外部自動運転とは オペレーティングパネルやティーチングペンダントを使用せずに、外部機器よりロボットを動作させることをいいます。
- 3.2 この操作が必要なとき 外部機器よりロボットを起動するときに行ないます。
- 3.3 操作方法 ティーチングペンダントを使用して内部運転から外部自動運転に切り替えるときは表2-31に従って、操作してください。
(但し、オペレーティングパネルでは、この操作はできません。)

表2-31：外部自動運転の選択方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①外部自動運転を選択する。 (注)	「自動」		
	「モータ入」		
	「SHIFT」		SHIFT LED点灯。
	「自動」		運転制御内部LED消灯。

注：いったん外部自動運転に切り替わったあとは、以後「SHIFT」・「自動」を押すたびに、内部運転と外部自動運転が切り替わります。
 内部運転の場合は「運転制御内部LED」が点灯します。
 外部機器より外部自動運転を停止させることができます。詳細はP5-6の「3.2.2 専用入力信号の種類と機能」をご参照ください。

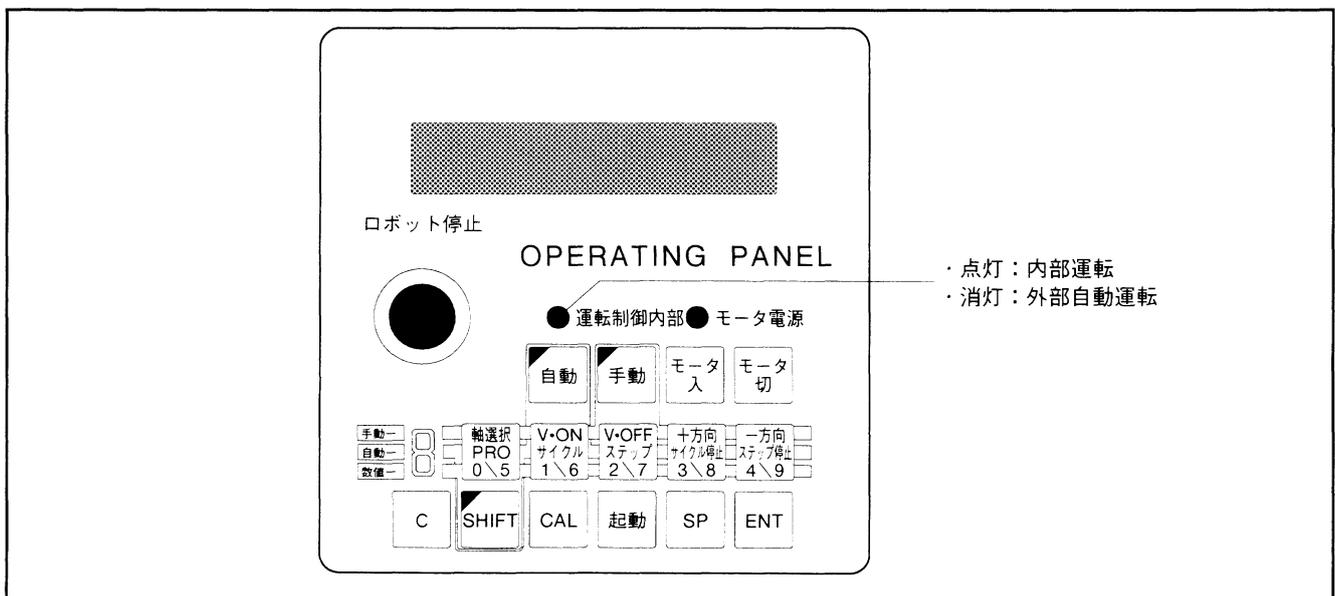


図2-34 オペレーティングパネルの運転制御内部LEDの位置

2 基本操作

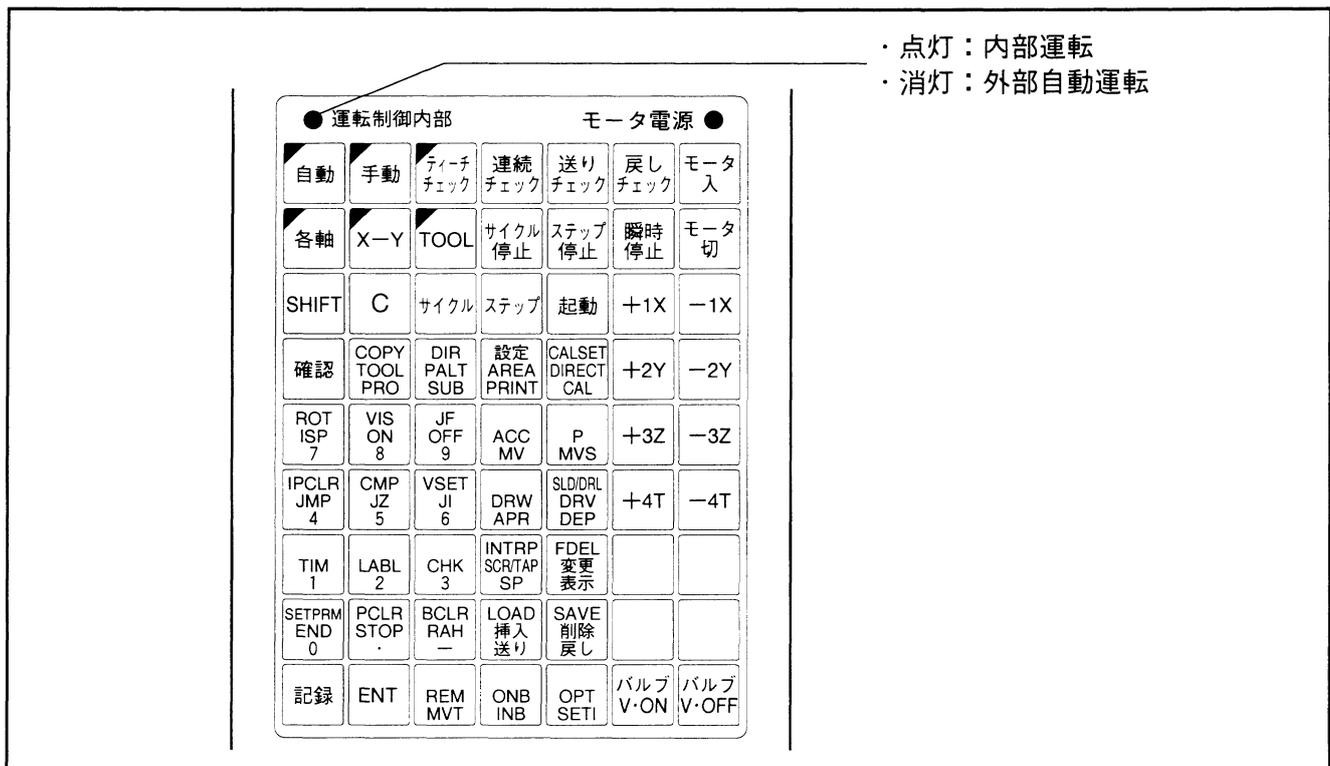


図 2-35 ティーチングペンダントの運転制御内部LEDの位置

3.4 外部自動運転の停止

オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントを使用して停止させる場合は、内部自動運転の停止と同様です。

P2-33の「2 内部自動運転の停止」をご参照ください。

外部機器より停止する場合はP5-6の「3.2.2 専用入力信号の種類と機能」をご参照ください。

⚠ 注意：外部自動運転を停止させたのち、外部機器がロボットに起動信号をおくと、再起動しロボットが動く場合があります。したがって、外部機器はロボット運転中の信号が一度OFF状態になったら、起動信号をおくらないように設計してください。外部機器の設計方法については「第5章 ロボット構成機器の設置」をご参照ください。

第 3 章

補助機能

プログラムの表示・サイクルタイムの測定等、便利な機能が
まとめてあります。

プログラムの入力を行なうときにお読みください。プログラ
ムの全てを消去する方法も説明してあります。

3-1 表示機能

速度・加速度、ロボットの現在位置、プログラムの内容、使用ステップ数・ポイント数、コントローラの入出力状態をティーチングペンダントに表示させることができます。

1 速度・加速度の表示

TP

1.1 速度・加速度の表示とは

設定されている速度・加速度をティーチングペンダントに表示させることをいいます。

1.2 操作方法

表3-1に従って、操作してください。

表3-1：速度・加速度の表示方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①速度・加速度を表示させる。	「SP」	SP	速度と加速度が同時に表示する。
	「表示」	CURRENT SP= 20% CURRENT ACC= 4%	
②表示を消す。	「C」		

3 補助機能

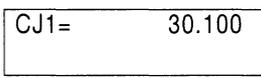
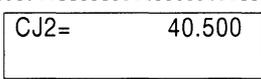
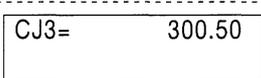
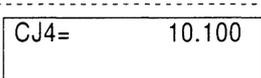
2 現在位置の表示

TP

2.1 現在位置の表示とは ロボットの現在位置を表示させることをいいます。

2.2 操作方法 表3-2に従って、操作してください。

表3-2：現在位置の表示操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①モータ電源を入れる。	「モータ入」		モータ電源LEDが点灯する。
②モードを選択する。	「各軸」・「X-Y」 ・「TOOL」 のいずれかを押す。		選択したモードのLEDが点灯する。
③現在位置を表示させる。	「表示」		各軸モードの例。 「表示」を押すごとに各軸の現在の座標を表示する。 (注)
	「表示」		
	「表示」		
	「表示」		
④表示を消す。	「C」		

注：現在位置の軸表示と数値単位は表3-3のように、モードによって変化します。

X-YモードではT軸フランジ中心の座標を表示し、TOOLモードではツール定義されたツール先端の座標を表示します。

ツール定義については、P9-19の「9-2 ツール定義」を、ご参照ください。

表 3-3 : 現在位置の軸表示と数値単位

モード			単 位	
	軸、座標	表 示	XY 型	HM型・HS型
各軸	1	C J 1	mm	度
	2	C J 2	mm	度
	3	C J 3	mm	mm
	4	C J 4	度	度
X-Y	X	C X	mm	mm
	Y	C Y	mm	mm
	Z	C Z	mm	mm
	T	C T	度	度
	姿勢	F I G		
TOOL	X	C X	mm	mm
	Y	C Y	mm	mm
	Z	C Z	mm	mm
	T	C T	度	度
	姿勢	F I G		
<p>注：各軸モード時のCJ4表示は、第2アームを基準とした表示です。 X-YモードでのCT表示は、X-Y座標の角度表示です。従って、 同一姿勢でも各軸モードとX-Yモードでは角度表示が異なります。</p>				

3 補助機能

3 プログラムの表示

3.1 プログラムの表示とは

プログラムの各ステップの内容、各コマンドのティーチングされた値等、入力されているプログラムの内容を表示させることをいいます。

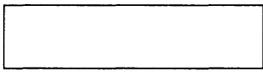
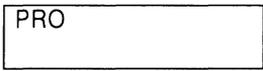
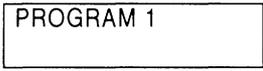
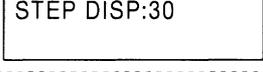
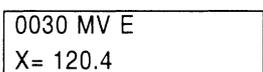
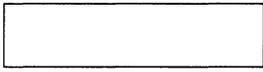
表示できる種類と意味の詳細は、次の表 3-4 をご参照ください。

表 3-4 : プログラムの表示の種類と意味

	表示の種類	意 味
1	ステップの表示	任意のプログラムの任意のステップの内容を表示させることができます。
2	ステップの送り、戻し表示	任意のステップより 1 ステップずつ進めたり、戻したりしながら表示させることができます。
3	コマンドのパラメータ表示	入力されている各コマンドの、現在ティーチングされている値を表示させることができます。
4	使用プログラム、ステップ数・ポイント数の表示	入力されているプログラム番号や、使用ステップ数・ポイント数を表示させることができます。

3.2 ステップ表示の操作方法 表3-5に従って、操作してください。

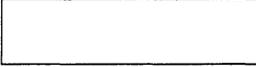
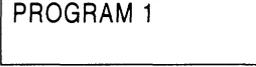
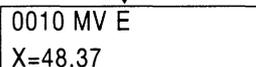
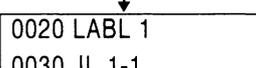
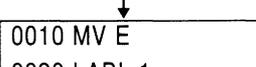
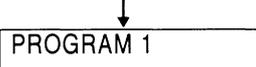
表3-5：ステップ表示の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①手動モードにする。	「手動」		手動LEDが点灯する。
②プログラムを選択する。	「PRO」・「SUB」 ・「PALT」のいずれかを押す。	PRO 	「PRO」を選択した例。
	「数字」	PRO 1 	プログラムの1番を入力した例。
	「ENT」	PROGRAM 1 	
③ステップ番号を指定する。	「数字」	STEP DISP:30 	ステップ30を指定した例。
	「ENT」	0030 MV E X= 120.4 	
④表示を消す。	「C」		

3 補助機能

3.3 ステップの送り、戻し 表3-6に従って、操作してください。
表示の操作方法

表3-6：ステップの送り、戻し表示の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①手動モードにする。	「手動」		手動LEDが点灯する。
②プログラムを選択する。	「PRO」・「SUB」 ・「PALT」のいずれかを押す。	PRO 	「PRO」を選択した例。
	「数字」	PRO 1 	プログラムの1番を入力した例。
	「ENT」	PROGRAM 1 	
③1ステップ送る。	「送り」	PROGRAM 1 0010 MV E  0010 MV E X=48.37 	1ステップずつ進む。
	「送り」	0010 MV E 0020 LABL 1  0020 LABL 1 0030 JI 1-1 	
④1ステップ戻す。	「戻し」	0020 LABL 1 0030 JI 1-1  0010 MV E 0020 LABL 1 	1ステップずつ戻る。
	「戻し」	0010 MV E X=48.37  PROGRAM 1 0010 MV E 	
⑤表示を消す。	「C」		

3.4 コマンドのパラメータ 動作コマンドのティーチングされている値を表示させる操作方
表示の操作方法 法について説明します。

表3-7に従って、操作してください。

表3-7：MVEコマンドのティーチングされている値を表示させる操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①MVコマンドのある ステップを表示する。		0010 MV E X =200.000	移動目標点の"X"座標 の値を表示する。
②コマンドのパラメータを 表示させる。	「表示」	0010 MV E Y =200.000	移動目標点の"Y"座標 の値を表示する。
	「表示」	0010 MV E Z =300.000	移動目標点の"Z"座標 の値を表示する。
	「表示」	0010 MV E T =10.00	移動目標点の"T"座標 の値を表示する。
	「表示」	0010 MV E FIG = 1	移動目標点の"FIG"の 値を表示する。
	「表示」	CX= 550.000	現在の"X"座標を表示 する。
③表示を消す。	「C」		

3 補助機能

3.5 使用プログラム、
ステップ数・ポイント数
の表示の操作方法

表 3-8 に従って、操作してください。

表 3-8：使用プログラム、ステップ数・ポイント数の表示の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①使用プログラム表示 モードを選択する。	「DIR」	DIR	
	「ENT」	DIR KIND:?	"?"が点滅する。
②プログラムを選択する。	「PRO」・「SUB」 ・「PALT」のいずれ かを押す。	DIR KIND:PRO	「PRO」を選択した 例。
	「ENT」	DIR PROGRAM 1	使用されているプログ ラム番号を表示する。
③表示を進める。	「表示」	DIR PROGRAM 90	使用されているプログ ラム番号を次々に表示 する。
	「表示」	DIR PROGRAM 100	
④ ⑤に移りたい場合	「C」		「C」を押すと、⑤に 移る。
⑤使用ステップ数・ポイン ト数を表示させる。	「表示」	143/4000 STEPS 182/1500POINTS (注)	使用プログラムを表示 終了後、使用ステップ 数・ポイント数を表示 する。
⑥表示を消す。	「C」		
注：プログラムを表示終了のあと、または「C」キーにて、使用ステップ数・ポイント数が分数で表示 されます。分母は使用可能なステップ数・ポイント数の最大値で分子は現在使用されている数を 示します。			

4 コントローラ入出力ポートの状態の表示 TP

4.1 コントローラ入出力ポートの状態の表示とは
 コントローラには、汎用入出力ポート・バルブ出力ポート・専用入出力ポートがあり各ポートが短絡または、開放のどちらの状態になっているかを表示させることをいいます。
 各ポートの詳細については、P5-55の「4 入出力信号の構成」をご参照ください。

4.2 汎用入力ポート状態の表示の操作方法
 表 3-9 に従って、操作してください。

表 3-9：汎用入力ポート状態の表示の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①汎用入力ポートの状態を表示する。	「J I」	INPUT	
	「表示」	INPUT DATA IN 1- 8=00000000	1 番ポート 8 番ポート ↓ ↓ 0 0 0 0 0 0 0 0
	「表示」	IN 9-16=00000000 IN17-24=00000000	0：開放状態 1：短絡状態 (注)
②表示を消す。	「C」		表示が消える。
注：各ポートの状態はリアルタイムの表示ではなく、キー操作を行なったときの状態を表示します。			

3 補助機能

4.3 汎用出力ポート状態の表示の操作方法 表 3-10に従って、操作してください。

表 3-10：汎用出力ポート状態の表示の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①汎用出力ポートの状態を表示する。	「ON」	OUTPUT	
	「表示」	OUTPUT DATA ON 1- 8=00000000	1 番ポート 8 番ポート ↓ ↓ 0 0 0 0 0 0 0 0
	「表示」	ON 9-16=00000000 ON17-24=00000000	0：開放状態 1：短絡状態 (注)
②表示を消す。	「C」		表示が消える。
注：各ポートの状態はリアルタイムの表示ではなく、キー操作を行なったときの状態を表示します。			

4.4 バルブ出力ポート状態の表示の操作方法 表 3-11に従って、操作してください。

表 3-11：バルブ出力ポート状態の表示の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①バルブ出力ポートの状態を表示する。	「デッドマンスイッチ」を押しながら、「V・ON」または、「V・OFF」を押す。	VON	V・ONを押した例。
	「表示」	VALVE DATA VON1- 8=00000000	1 番ポート 8 番ポート ↓ ↓ 0 0 0 0 0 0 0 0 0：開放状態 1：短絡状態 (注)
②表示を消す。	「C」		表示が消える。
注：各ポートの状態はリアルタイムの表示ではなく、キー操作を行なったときの状態を表示します。			

4.5 専用入出力ポート状態の 表示の操作方法

表3-12に従って、操作してください。

表示の意味の詳細については、P5-4の「3 入出力信号の使用
方法」を、ご参照ください。

表3-12：専用入出力ポート状態の表示の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①専用入出力ポートの状態 を表示する。	「OFF」	CONTROL_INPUT	
	「表示」	CONTROL_INPUT EXT.READY : 0	ロボット停止 "O":短絡 "X":開放
	「表示」	CONTROL_INPUT EXT.START : X	プログラムスタート "O":短絡 "X":開放
	「表示」	CONTROL_INPUT EXT.PROG_NO. : 0	選択されているプログラ ム番号
	「表示」	CONTROL_INPUT EXT.STEP_STOP : X	ステップ停止 "O":開放 "X":短絡
	「表示」	CONTROL_INPUT EXT.CYCLESTOP: 0	サイクル停止 "O":開放 "X":短絡
	「表示」	CONTROL_INPUT EXT.MINTRPT : X	割り込みスキップ "O":短絡 "X":開放
	「表示」	CONTROL_INPUT EXT.HALT : X	瞬時停止 "O":開放 "X":短絡
	「表示」	CONTROL_INPUT EXT.AUTO_EN : X	自動運転イネーブル "O":短絡 "X":開放
	「表示」	CONTROL_INPUT AUTO_INITIAL : 0	運転準備スタート "O":短絡 "X":開放
	「表示」	CONTROL_INPUT AUTOINIT_FUNC :1C	自動初期化設定信号 (注) : 次ページ
	「表示」	CONTROL_INPUT EXT. PRO_RESET: X	プログラムリセット "O":短絡 "X":開放
	「表示」	CONTROL_INPUT EXT. CANCEL : X	ロボット異常クリア "O":短絡 "X":開放
	「表示」 [V8.30以降]	CONTROL_INPUT EXT. PROG_CHK : X	プログラムNo.選択パリティ "O":短絡 "X":開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.READY_OK : 0	ロボット電源入り完了 "O":短絡 "X":開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.MOTOR_ON: X	サーボON中 "O":短絡 "X":開放
「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.RUNNING : 0	ロボット運転中 "O":短絡 "X":開放	

(次ページへつづく)

3 補助機能

(前ページからつづく)

表 3-12：専用入出力ポート状態の表示の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①専用入出力ポートの状態を表示する。	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.FAULT : X	ロボット異常 "O": 短絡 "X": 開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.AUTOMODE: 0	自動モード "O": 短絡 "X": 開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.EXT_MODE : 0	外部モード "O": 短絡 "X": 開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.START_ACK: 0	プログラムスタート リセット "O": 短絡 "X": 開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.PALT_1 : 0	パレタイジング1 段終了 "O": 短絡 "X": 開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.PALT_ALL : 0	パレタイジング全段終了 "O": 短絡 "X": 開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.CAL_OK : 0	CAL完了 "O": 短絡 "X": 開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.RESUME_OK : X	復電状態 "O": 短絡 "X": 開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.CYCLE_END : 0	1 サイクル終了 "O": 短絡 "X": 開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.BATT_ALM : X	バッテリー切れ警告 "O": 短絡 "X": 開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.TEACHING : 0	ティーチング中 "O": 短絡 "X": 開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.AREA1 : X	作業位置 1 "O": 短絡 "X": 開放
	「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.AREA2 : X	作業位置 2 "O": 短絡 "X": 開放
「表示」	CONTROL_OUTPUT ROB.AREA3 : X	作業位置 3 "O": 短絡 "X": 開放	
②表示を消す。	「C」		

注：前ページの表3-12の中の自動初期化設定信号の表示は、表3-13の設定条件①～⑤の状態に応じて変化します。
 また、①～⑤の設定条件は、コントローラ専用入力ポート(CN7)の9～13番端子にあり、0：開放・1：短絡状態を表します。詳細は、P5-27の「3.4.2 運転準備スタート」をご参照ください。

表3-13：自動初期化設定信号の表示パターン

自動初期化 設定信号	設定条件					自動初期化 設定信号	設定条件				
	①	②	③	④	⑤		①	②	③	④	⑤
	外部モード切り替え	SPL00%設定	自動モード切り替え	CAL実行	モータ電源入り		外部モード切り替え	SPL00%設定	自動モード切り替え	CAL実行	モータ電源入り
00	0	0	0	0	0	10	1	0	0	0	0
01	0	0	0	0	1	11	1	0	0	0	1
02	0	0	0	1	0	12	1	0	0	1	0
03	0	0	0	1	1	13	1	0	0	1	1
04	0	0	1	0	0	14	1	0	1	0	0
05	0	0	1	0	1	15	1	0	1	0	1
06	0	0	1	1	0	16	1	0	1	1	0
07	0	0	1	1	1	17	1	0	1	1	1
08	0	1	0	0	0	18	1	1	0	0	0
09	0	1	0	0	1	19	1	1	0	0	1
0A	0	1	0	1	0	1A	1	1	0	1	0
0B	0	1	0	1	1	1B	1	1	0	1	1
0C	0	1	1	0	0	1C	1	1	1	0	0
0D	0	1	1	0	1	1D	1	1	1	0	1
0E	0	1	1	1	0	1E	1	1	1	1	0
0F	0	1	1	1	1	1F	1	1	1	1	1

3-2 サイクルタイムモード TP

1 サイクルタイムモードとは
プログラムの1サイクル動作、1ステップの実行時間を表示させることをいいます。1度サイクルタイムモードに入ると1サイクル動作では1サイクルプログラム終了時にサイクルタイムを、ステップ起動では1ステップ動作の実行時間（秒）を毎回表示します。

測定できる時間は65.55秒です。65.55秒をすぎると0にリセットされ、その後サイクルタイムの測定が続きます。

2 設定の操作方法

表3-14に従って、操作してください。

サイクルタイムモードは一度設定すると、コントローラの電源の入り・切りに関係なくサイクルタイムモードを解除する操作を行なわない限り有効です。

表3-14：サイクルタイムモードの設定の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①サイクルタイムモードを設定する。	「T I M」 「1」「2」「3」	TIME 123	
	「E N T」	TIME 123 CYCLE TIME ON	
②プログラムを1サイクル起動する。		CYCLE :1 TIME(S) :2.38999	サイクル数、サイクルタイムを表示する。(注)
②プログラムをステップ起動する。		TIME(S) :1.17999 0020 MV E	サイクルタイム、実行したステップを表示する。
③サイクルタイムの表示を消す。	「C」		

注：サイクル数とは、サイクルタイムモード設定後のプログラム実行回数です。

3 補助機能

3 解除の操作方法

表3-15に従って、操作してください。

サイクルタイムモードは一度設定すると、この操作で解除しない限り有効です。

表3-15：サイクルタイムモードの解除の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①サイクルタイムモードを解除する。	「T I M」 「1」「2」「3」	TIME 123	
	「E N T」	TIME 123 CYCLE TIME OFF	

3-3 変数モード

TP

1 変数モードとは

表3-16のようにロボットには4つの変数があり、更にその変数を使用するモードとして表3-17に示すようにモード1からモード4の種類および、機能があり、プログラムで変数を使用したい場合の変数の設定・入力・検索を行なうことができます。

表3-16：変数の種類

変数の種類	シンボル	種類	要素数	代入可能な範囲
整数変数 (<u>I</u> NTEGER)	I	整数	1	-32768~32767
実数変数 (<u>F</u> LOAT)	F	実数	1	±10 ³⁸ (注)
ジョイント変数 (<u>J</u> OINT)	J	実数	4	↑ (注)
位置変数 (<u>P</u> OSITION)	P	実数	4	↑ (注)

注：ティーチングペンダントの表示は6桁までです。7桁以上必要とする数値は"*"が表示されます。またティーチングペンダントからの入力は、6桁までです。

表3-17：変数モードの種類と機能

モードの種類	機能	機能の詳細	該当する変数			
			I	F	J	P
モード1	表示・変更 入力	変数内容の表示、ペンダントからの値入力	○	○	○	○
モード2	入力・変更	位置変数にロボットの現在位置を入力	-	-	-	○
モード3	設定	変数の使用個数をあらかじめ確保	○	○	○	○
モード4	検索	プログラム中の変数使用箇所を表示	○	○	○	○

3 補助機能

2 変数使用個数の設定（モード3）

2.1 変数の使用個数の設定とは
使用する変数の個数をあらかじめ設定することをいいます。整数変数・実数変数を設定するとステップデータ領域が、位置変数・ジョイント変数を設定するとポイントデータ領域が設定した数に応じて確保されます。詳細は、P7-33の「4.2 変数使用数の設定」を、ご参照ください。

2.2 この操作が必要なとき
変数を使用する前に設定します。

2.3 操作方法
変数の設定は、変数の種類ごとに行ないます。変数を設定するとプログラム可能なプログラム記憶領域が減りますので、必要な数だけ行なってください。
プログラム記憶領域の残量にかかわらず最大設定数より多くの変数を設定することはできません。各変数の最大設定個数は以下のとおりです。

整数変数 2047	実数変数 2047
ジョイント変数 1500	位置変数 1500
(オプションの メモリ増設時：2047)	(オプションの メモリ増設時：2045)

次ページの表3-18に従って、操作してください。

表 3-18: 変数の使用個数の設定操作方法 (I,F,J,Pの使用個数を10ヶに設定する例)

手 順	キー操作	表 示	備 考
①変数モードにする。	「SETI」	SETI	
	「ENT」	MODE:?	
②モード3 (設定) に入る。	「3」	MODE:3	
	「ENT」	DEFINE VARIABLES INTEGER :0	数字が点滅する。
③整数変数の必要個数を設定する。	「数字」	DEFINE VARIABLES INTEGER :10	必要個数を10個と入力した例。
	「ENT」	DEFINE VARIABLES FLOAT :0	実数変数の設定受付。 数字が点滅する。
④実数変数の必要個数を設定する。	「数字」	DEFINE VARIABLES FLOAT :10	必要個数を10個と入力した例。
	「ENT」	DEFINE VARIABLES JOINT :0	ジョイント変数の設定受付。 数字が点滅する。
⑤ジョイント変数の必要個数を設定する。	「数字」	DEFINE VARIABLES JOINT :10	必要個数を10個と入力した例。
	「ENT」	DEFINE VARIABLES POSITION:0	位置変数の設定受付。 数字が点滅する。
⑥位置変数の必要個数を設定する。	「数字」	DEFINE VARIABLES POSITION:10	必要個数を10個と入力した例。
	「ENT」	MODE:?	変数設定モードにもどる。
⑦変数モードを終了する。	「C」		表示が消える。

注：最大設定個数内で必要個数を設定したにもかかわらず**ERROR22** (位置データメモリオーバーフロー) が発生した場合は、ポイントデータの整理が必要です。
整理方法については、P7-34の「4.3 ポイントデータの整理」をご参照ください。

3 補助機能

3 変数内容の表示・変更（モード1）

3.1 変数内容の表示・変更とは 変数に記憶されている数値をティーチングペンダントに表示させたり、変数の値を書き換えることをいいます。

3.2 操作方法 表3-19に従って、操作してください。

表3-19：変数内容の表示・変更の操作方法
(P0001.1=-300,P0001.2=-100,P0001.3=50,P0001.4=0.5,P0001.F=2への変更例)

手 順	キー操作	表 示	備 考
①変数モードにする。	「SETI」	SETI	
	「ENT」	MODE:?	
②モード1（表示、変更）に入る。	「1」	MODE:1	
	「ENT」	CHANGE VARIABLES VARIABLE:I	” I ” が点滅する。
③変数を選択する。 (位置変数)	「送り」 または、 「戻し」	CHANGE VARIABLES VARIABLE:P	” I ” : 整数変数 ” F ” : 実数変数 ” J ” : ジョイント変数 ” P ” : 位置変数
	「ENT」	CHANGE VARIABLES VARIABLE:P	位置変数を選択した例。
④変数の番号を入力する。	「数字」	CHANGE VARIABLES VARIABLE:P1	位置変数の1番を選択した例。
	「ENT」	CHANGE VARIABLES P0001.1=0.00000	第1要素の現在値が点滅する。
⑤第1要素の値を入れる。	「数字」	CHANGE VARIABLES P0001.1=-300.0	表示の値でよい場合は入力不要。
	「ENT」	CHANGE VARIABLES P0001.2=0.00000	第2要素の現在値が点滅する。
⑥第2要素の値を入れる。	「数字」	CHANGE VARIABLES P0001.2=-100.0	表示の値でよい場合は入力不要。
	「ENT」	CHANGE VARIABLES P0001.3=0.00000	第3要素の現在値が点滅する。

(次ページへつづく)

(前ページからつづく)

表 3-19: 変数内容の表示・変更の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
⑦ 第3要素の値を入れる。	「数字」	CHANGE VARIABLES P0001.3=50.0000	表示の値でよい場合は 入力不要。
	「E N T」	CHANGE VARIABLES P0001.4=0.00000	第4要素の現在値が 点減する。
⑧ 第4要素の値を入れる。	「数字」	CHANGE VARIABLES P0001.4=0.50000	表示の値でよい場合は 入力不要。
	「E N T」	CHANGE VARIABLES P0001.F=1	F I Gの現在値が 点減する。
⑨ ロボットの姿勢を入力 する。	「数字」	CHANGE VARIABLES P0001.F=2	"1"右手系姿勢 (注) "2"左手系姿勢
	「E N T」	CHANGE VARIABLES VARIABLE:I	" I " が点減状態に戻 る。
⑩ ①に戻る。	「C」	MODE:?	
⑪ 変数モードを終了する。	「C」		

注：P7-40の「6 右手系、左手系」を、ご参照ください。

3 補助機能

4 位置変数の直接入力（モード2）

4.1 位置変数の直接入力とは ロボットの現在位置を位置変数に記憶させることをいいます。

4.2 操作方法 表3-20に従って、操作してください。

表3-20：位置変数の直接入力の操作方法（ロボットの現在位置を位置変数に取り込む）

手 順	キー操作	表 示	備 考
①変数モードにする。	「SETI」	SETI	
	「ENT」	MODE:?	
②モード2（位置変数の直接入力）に入る。	「2」	MODE:2	
	「ENT」	POSITION SET POSNAME:P	
③変数の番号を入力する。	「数字」	POSITION SET POSNAME:P1	位置変数の1番を選択した例。
	「ENT」	POSITION SET P0001?	
④モータ電源を入れる。	「モータ入」		モータ電源LEDが点灯する。
⑤手動モードで動かす。			（P2-13の「1 手動動作」参照）
⑥現在位置を取り込む。	「確認」を押しながら、「記録」を押す。	POSITION SET POSITION SET OK	②に戻る。
		POSITION SET POSNAME:P	
⑦ ①に戻る。	「C」	MODE:?	
⑧変数モードを終了する。	「C」		

5 変数使用箇所の検索（モード4）

5.1 変数使用箇所の検索とは 指定した変数の使用プログラム、ステップを表示させることをいいます。

5.2 操作方法 表3-21に従って、操作してください。

表3-21：変数使用箇所の検索の操作方法（整数変数I0001の使用箇所検索の例）

手 順	キー操作	表 示	備 考
①変数モードにする。	「SETI」	SETI	
	「ENT」	MODE:?	
②モード4（検索）に入る。	「4」	MODE:4	
	「ENT」	SEARCH VARIABLES VARIABLE:I	” I ” が点滅する。
③検索する変数を選択する。	「送り」または、 「戻し」	SEARCH VARIABLES VARIABLE:P	” I ”：整数変数 ” F ”：実数変数 ” J ”：ジョイント変数 ” P ”：位置変数
	「ENT」	SEARCH VARIABLES VARIABLE:I	整数変数を選択した例。
④検索する変数の番号を入力する。	「数字」	SEARCH VARIABLES VARIABLE:I1	整数変数の1番を選択した例。
	「ENT」	PROGRAM 19 0010 S I0001 =	変数使用箇所を表示する。
⑤次の使用箇所を検索する。	「表示」	PROGRAM 19 0210 S I0001 =	変数使用箇所を表示する。「C」を押すと②に戻る。
⑥②に戻る。	「表示」	MODE:?	
⑦変数モードを終了する。	「C」		

3 補助機能

3-4 プログラムチェックモード TP

1 プログラムチェック モードとは

プログラムの誤りをチェックする機能をいいます。
このチェック機能は表 3-22 に示す 4 種類の項目のプログラムの誤りを見つけることができます。誤りを見つけた場合は、その誤りに対応する ERROR 表示をティーチングペンダントで行ないます。

表 3-22：チェック項目と ERROR 表示

	チェック項目	ERROR 表示
1	① プログラム中で指定された SUB・PALT が作成されているか。	ERROR 31
2	① JI・JZ・JMP・CMP コマンドが指定するジャンプ先のラベル番号があるか。	ERROR 43
3	① 1 つのプログラム中に同じラベル番号がないか。	ERROR 359
4	① 使用されていないラベルがないか。 ② JMP と LABL の間に通過しないステップがないか。 ③ ISP・ACC・AACC・RACC のあとに ISP がないか。 ④ ACC・AACC・RACC のあとに ACC がないか。 ⑤ AACC のあとに AACC がないか。 ⑥ RACC のあとに RACC がないか。	ERROR 363

2 操作方法

表 3-23 に従って、操作してください。

表 3-23：プログラムチェックモードの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①チェックを行なうプログラムを選択する。	「PRO」・「SUB」 ・「PALT」のいずれかを選択する。	PRO	「PRO」を選択した例。
	「数字」	PRO 1	プログラムの1番を選択した例。
	「ENT」	PROGRAM 1	
②チェックを実行する。 (注)	「CHK」	CHECK	
	「ENT」	CHECK OK	
		PROGRAM 1	誤りがない場合は、元の表示に戻る。
<p>注：②で、チェックするプログラムが長い場合は、チェックに時間がかかります。 また、プログラムに間違いがあった場合は、前ページの表 3-22 に示す ERROR を表示し、「C」キーを押すと間違いのあるステップを表示します。</p>			

3 補助機能

3-5 メモリクリアモード TP

- 1 メモリクリアモードとは
 プログラム・位置データ・変数使用個数の設定のすべてのメモリを消去することをいいます。
 ただし、CALデータは消去しません。CALデータとはSETPRMデータ・CALSETデータのことをいいます。詳細は、P5-105の「4 CALSETの方法」をご参照ください。
- 2 この操作が必要なとき
 既にプログラムした内容を全て消去したいとき、メモリバックアップ電池を交換したあと、ERRORが発生したときに操作します。
- 3 操作方法
 表3-24に従って、操作してください。

表3-24：メモリクリアモードの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①メモリクリアモードにする。	「BCLR」	BCLEAR	
	「1」「2」「3」	BCLEAR 123	
	「ENT」	DATA CLEAR?	作業を中断したい場合は「C」を入力する。
②メモリクリアを実行する。	「確認」を押しながら「記録」を押す。	DATA CLEAR WORKING!	"!"が点滅する。
		DATA CLEAR OK	

3-6 プログラムインタロック TP

1 プログラムインタロックとは

ティーチングペンダントでプログラムを変更できなくすることです。

あらかじめこの操作を行なっておくと、ティーチングペンダントで表3-25のキー操作を行なったときにERROR482が表示されます。

表3-25：操作できなくなるキー

	操 作
1	「削除」
2	「挿入」
3	「COPY」
4	「変更」
5	現在位置入力のための「確認」＋「記録」

2 この操作が必要なとき

作成したプログラムが、他の人により変更、削除されるのを防ぎたいときにあらかじめ設定しておきます。

3 補助機能

3 操作方法

表 3-26 に従って、操作してください。

表 3-26：プログラムインタロックの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①設定モードに入る。	「設定」	セッテイ 1:ドウサキンシ=0	設定モードに入り設定項目1を表示している状態。("O"または"X"が点滅する)
②プログラムインタロックの項目まで送る。	「送り」を8回押す。	セッテイ 6:PROGRAM シュウセイ=X	項目6を選択。("O"または"X"が点滅する)
③設定値の入力。	「0」 「ENT」	セッテイ 6:PROGRAM シュウセイ=X	インタロックをかける場合。
	「1」 「ENT」	セッテイ 6:PROGRAM シュウセイ=0	インタロックを解除する場合。
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	セッテイ RECORD?	
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。		設定値を確定する。
注：設定変更後、コントローラ電源の再投入が必要です。			

3-7 作業位置検出

1 作業位置検出とは

ロボットのアーム先端 (TOOL 0 の時はフランジ中心) が指定された領域にある間、作業位置 n 出力ポートより信号を出力します。

注 1 : ツール定義で、フランジ中心をオフセットして作業領域を指定した場合は、領域もオフセットします。従って、異なるツール定義 (TOOL 0 も含む) では、作業位置検出領域も異なってしまいます。

注 2 : n は領域番号 1 ~ 3

注 3 : 出力ポートのコネクタ位置は図 3-1 をご参照ください。

注 4 : 作業領域の境界上は出力ポートより信号を出力します。

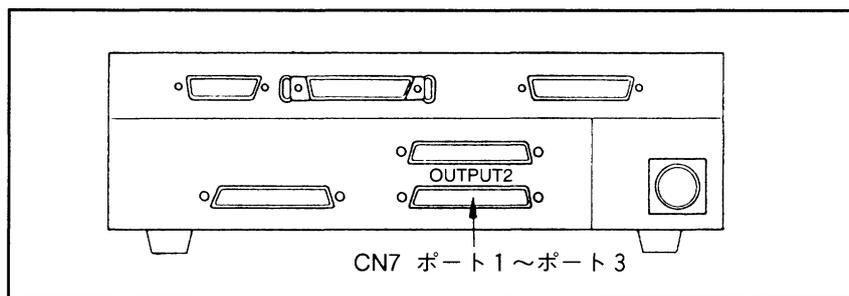


図 3-1 作業位置 1 ~ 3 出力ポートのコネクタ位置

2 この機能が必要なとき

自動運転開始時にアームの位置を知って設備を動かすかどうか判定するときに使用します。

3 領域の指定方法

図3-2のように、領域（直方体）を設定します。領域は3つまで設定可能です。領域の設定は直方体の8個の頂点のうちの、対角に位置する2点を指定します。

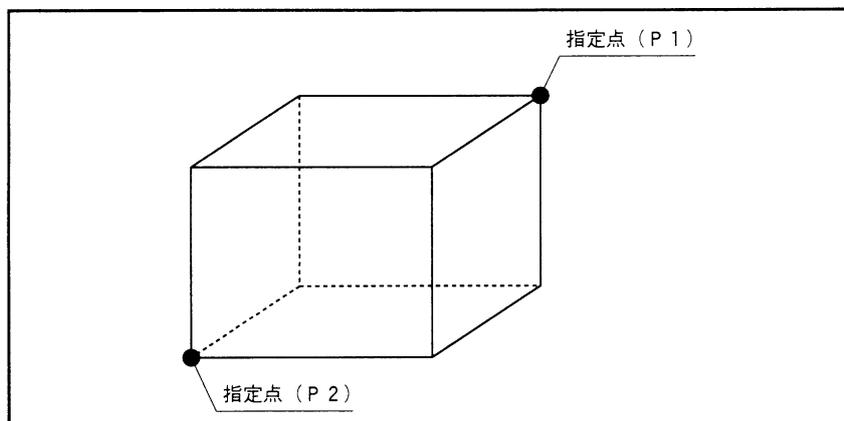


図3-2 作業位置検出の領域

領域の設定には次の2種類の方法があります。

- (1) 現在位置入力： ロボットの現在位置を2点として入力します。
- (2) 数値入力： 2点を数値で入力します。

領域は3つまで設定できます。

注：指定点P1 (x_1, y_1, z_1), P2 (x_2, y_2, z_2) は、どのような対角の2点を入力したときでも、自動的に $x_1 < x_2, y_1 < y_2, z_1 < z_2$ となるP1, P2に変換されます。

(1) 現在位置入力

ロボットの現在位置を2点として入力する場合は、表3-27に従って、操作してください。

表3-27：現在値入力の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①領域設定モードに入る。	「AREA」	AREA	
②設定したい領域No.を指定する。	「数字」	AREA1	領域1を指定した例。
	「ENT」	AREA1 P1?	指定点1の指定要求。
③手動でロボットを動作させて指定点1, 2を記録する。	「2-2 手動動作」 をご参照ください。	AREA1 P1?	指定点1にもっていきます。
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	AREA1 P2?	指定点1を確定します。
	「2-2 手動動作」 をご参照ください。	AREA1 P2?	指定点2にもっていきます。
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	AREA1 P1,P2 RECORD?	指定点2を確定します。 (注)
④領域を確定する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。		指定を確定します。

注：V8.30以降は③の指定点2の記録でRECORD?と表示します。

3 補助機能

(2) 数値入力

2点を数値入力する場合は、表3-28に従って、操作してください。

表3-28：数値入力の操作方法（P1=200,200,300 P2=210,210,310を設定する例）

手 順	キー操作	表 示	備 考
①領域設定モードに入る。	「AREA」	AREA	
②設定したい領域No.を指定する。	「数字」	AREA 1	領域1を指定した例。
	「・」	AREA 1 P1 X=00.000	指定点1のX座標設定要求。（数字が点滅する）
③指定点を数値入力する。	「数字」	AREA 1 X=200	指定点1のX座標に200を設定する例。
	「ENT」	AREA 1 P1 Y=00.000	指定点1のY座標設定要求。（数字が点滅する）
	「数字」	AREA 1 P1 Y=200	指定点1のY座標に200を設定する例。
	「ENT」	AREA 1 P1 Z=00.000	指定点1のZ座標設定要求。（数字が点滅する）
	「数字」	AREA 1 P1 Z=300	指定点1のZ座標に300を設定する例。
	「ENT」	AREA 1 P1,P2 X=00.000	指定点2のX座標設定要求。（数字が点滅する）
	「数字」	AREA 1 P1,P2 X=210	指定点2のX座標に210を設定する例。
	「ENT」	AREA 1 P1,P2 Y=00.000	指定点2のY座標設定要求。（数字が点滅する）
	「数字」	AREA 1 P1,P2 Y=210	指定点2のY座標に210を設定する例。
	「ENT」	AREA 1 P1,P2 Z=00.000	指定点2のZ座標設定要求。（数字が点滅する）
	「数字」	AREA 1 P1,P2 Z=310	指定点2のZ座標に310を設定する例。
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	AREA 1 P1,P2	指定点2を確定する。

4 領域の指定解除方法

一度指定した領域を解除するには、P1とP2に同じ値を入力します。

具体的には、

P1 (X₁, Y₁, Z₁), P2 (X₂, Y₂, Z₂) とすると

①X₁=X₂またはY₁=Y₂またはZ₁=Z₂

②X₁=X₂かつY₁=Y₂

③Y₁=Y₂かつZ₁=Z₂

④Z₁=Z₂かつX₁=X₂

⑤X₁=X₂かつY₁=Y₂かつZ₁=Z₂

(①～⑤のいずれの場合を入力しても指定解除となります。)

3 補助機能

3-8 動作禁止位置検出

1 動作禁止位置検出とは

ロボットのアーム先端（フランジ中心）が指定された領域内に侵入しようとしたとき、**ERROR49 n**を表示し、ロボットを停止させる機能です。この機能は作業位置検出機能で設定した領域を動作禁止領域としたい場合に指定します。

注1：nは領域番号1～3

注2：作業位置検出機能についてはP3-24の「3-7 作業位置検出」をご参照ください。

注3：禁止領域の境界上は**ERROR**になりません。

2 この機能が必要なとき

手動操作中にロボットの可動範囲内に設置された設備に誤ってロボットを干渉させるのを防ぎたいときに使用します。

注：この機能は自動運転時にも作動しますが、高速で運転する場合は、停止時に惰性で領域内へ侵入してしまうことがあります。この場合、作業位置1～3出力ポートより信号が出力されます。領域内にアーム先端がある間は**ERROR**が解除できませんので、手でアーム先端を押して領域外に出したあと、**ERROR**を解除してください。

3 禁止領域の指定

この機能を有効にするには、あらかじめ表3-29の操作を行なっておく必要があります。

表3-29：禁止領域の指定

手 順	キー操作	表 示	備 考
①設定モードに入る。	「設定」	セッテイ 1:ドウサキンシ=0	
②設定を変える。	「1」 「ENT」	セッテイ 1:ドウサキンシ=0	禁止領域に設定する。
	「0」 「ENT」	セッテイ 1:ドウサキンシ=X	禁止領域の指定を解除する。
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	セッテイ RECORD?	
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。		設定を確定する。
	コントローラ電源を再 投入する。		
注：禁止領域の指定を解除すると、領域はP3-24の「3-7 作業位置検出」の領域となります。 この場合は、領域内に侵入してもERRORの表示も、ロボットの停止も行ないません。			

4 領域の指定方法

P3-24の「3-7 作業位置検出」と同じ方法で入力します。

3 補助機能

3-9 通電総時間表示

1 通電総時間表示とは コントローラの電源入り状態の総時間を表示する機能です。

2 この操作が必要なとき ロボットの累計稼動時間を知りたいときに使用します。

3 操作方法 表 3-30に従って操作してください。

表 3-30：通電総時間表示

手 順	キー操作	表 示	備 考	
①時間表示モードに入る。	「TIM」 「2」 「ENT」	<table border="1"><tr><td>ALL RUNING TIME =*****H</td></tr></table>	ALL RUNING TIME =*****H	*****で通電総時間を表示
ALL RUNING TIME =*****H				
②表示を消す。	「C」	<table border="1"><tr><td> </td></tr></table>		

注：通電総時間は最大1,000,000時間まで計測表示します。

3-10 復電機能

1 復電機能とは

自動運転中に停電したかあるいは電源切りになった場合、電源が回復したときに、停電時のステップから引き続き動作できる状態に復帰させる機能です。

⚠ 注意：この機能を使用する場合、停止しているステップより動作させても他の設備に影響のない状態であることを充分確認してから、運転を再開させてください。不用意に運転を再開すると大変危険です。

2 この操作が必要なとき

自動運転中に電源が切れてしまった場合、電源回復時に最初のステップに戻らずに運転を再開する場合に使用します。

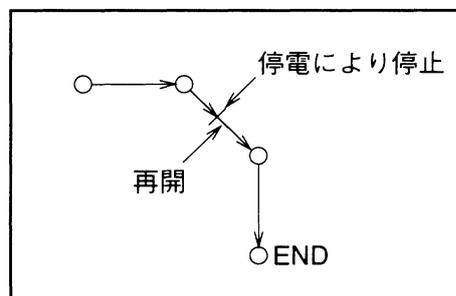


図 3-3 復電時の動作経路

3 補助機能

3 操作方法

自動運転中に電源が切れてしまった場合、表3-31に従って、操作してください。

停電時実行していたステップを引き続き実行できます。

表3-31：復電時の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①電源が回復した。		フクデンシマシタ	自動モードになっている。
②プログラムの停止ステップ等を確認して安全を確かめる。	「表示」	PROGRAM 10 0030 MV E	プログラム10でステップ30の途中で停止している例。
③モータ電源を入れる。	「モータ入」 (注1)		
④キャリブレーションを行なう。	「CAL」・「起動」 (注2)	CAL RUN	ロボットが動き出し、キャリブレーションを開始。
		CAL OK	キャリブレーションを終了すると"CAL OK"を表示。
⑤ステップ30より動作開始。	「サイクル」 「起動」 (注3)	PROGRAM 10 RUN 0030 MV E	モータ入りの状態であること。
注1：外部自動運転の場合は、「モータ電源入り」＋「運転準備スタート」			
注2：外部自動運転の場合は、「CAL実行」＋「運転準備スタート」			
注3：外部自動運転の場合は、「プログラムスタート」			

⑤でプログラムの先頭から運転をやり直したいときは、表3-32に従って、操作してください。

表3-32：復電後、プログラムの先頭から運転するときの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
⑤プログラムの先頭から動作開始	「PRO」 「10」 「ENT」 「サイクル」 「起動」 (注1)	PROGRAM 10 RUN 0010 MV E	モータ入りの状態であること。
注：外部自動運転の場合は、「プログラム選択」＋「プログラムリセット」＋「プログラムスタート」			

4 復電時の位置ずれ検出

停電中にロボットが外力を受けて、停電前の位置から離れた位置に動くことがあります。このように、位置ずれがあるときに運転を再開すると図3-4のように設備と衝突することがあります。このため図3-5のように停電時と電源回復時にロボットアームの位置が許容範囲外の場合は復電は行わずERROR481を表示します。この場合はプログラムを指定し先頭ステップより実行を行なってください。許容範囲はあらかじめ表3-33に従って設定します。

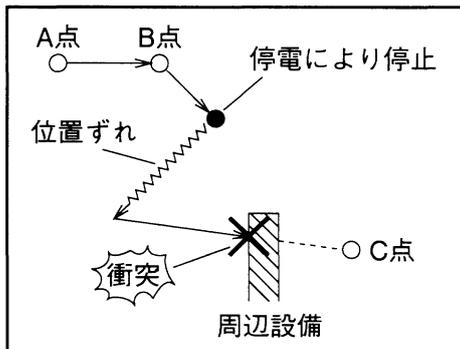


図3-4 位置ずれが大きい時の動作経路

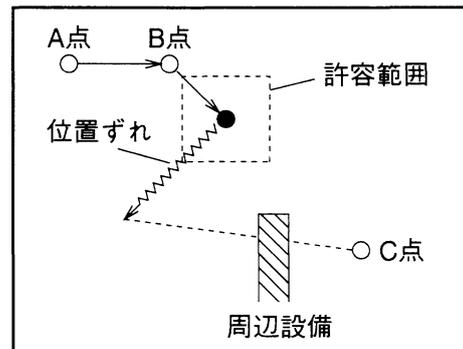


図3-5 許容範囲外

3 補助機能

表 3-33：許容範囲の設定操作

手 順	キー操作	表 示	備 考
①設定キーを押す。	「設定」	セッテイ 1:ドウサキンシ=X	
②位置ずれ許容値の項目まで送る。(注1)	「送り」を1回押す。	セッテイ 2:ORUNJ1=0000	1軸の現在の許容値を表示
③1軸の許容値の設定	「数字」	セッテイ 2:ORUNJ1=1	1軸の許容値を1に設定した例
	「ENT」	セッテイ 2:ORUNJ2=0000	2軸の現在の許容値を表示
④2軸の許容値の設定	「数字」	セッテイ 2:ORUNJ2=1	2軸の許容値を1に設定した例
	「ENT」	セッテイ 2:ORUNJ3=0000	3軸の現在の許容値を表示
⑤3軸の許容値の設定	「数字」	セッテイ 2:ORUNJ3=10	3軸の許容値を10に設定した例
	「ENT」	セッテイ 2:ORUNJ4=0000	4軸の現在の許容値を表示
⑥4軸の許容値の設定	「数字」	セッテイ 2:ORUNJ4=1	4軸の許容値を1に設定した例
	「ENT」	セッテイ 3:ダセイショリ=0	
⑦許容値の確定	「確認」を押しながら「記録」を押す。	セッテイ RECORD ?	設定値を確定してよいか確認する。
	「確認」を押しながら「記録」を押す。		設定値を確定してモードを修正する。
	コントローラ電源を再投入する。		

注1：許容範囲は（復電前の位置－許容値）～（復電前の位置＋許容値）で設定されます。この許容値を入力します。

注2：各軸の許容値の単位は表3-34をご参照ください。

注3：③～⑥で許容値を変更しない場合は「ENT」のみ押してください。

表 3-34：許容値の単位

ロボットの形式	第1軸	第2軸	第3軸	第4軸
XY型	mm	mm	mm	rad
HM型	rad	rad	mm	rad
HS型	rad	rad	mm	rad

5 自動位置ずれ修正

図3-6のように復電時、位置ずれが許容範囲のときは自動的に停電時の位置に戻ります。

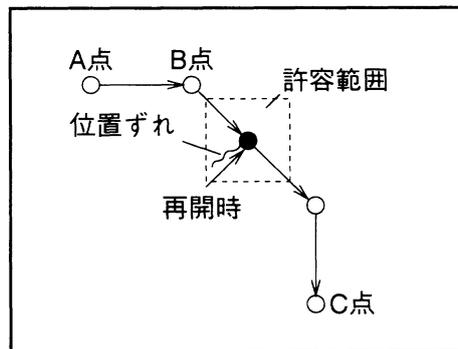


図3-6 自動位置ずれ修正の動作経路

この機能を使用しないときは、あらかじめ表3-35に従って、操作してください。

表3-35：自動位置ずれ修正機能設定の操作方法

手順	キー操作	表示	備考
①設定キーを押す。	「設定」	セッテイ 1:ドウサキンシ=0	"O"または"X"が点滅する。
②自動位置ずれ修正を選択する。	「送り」を5回押す。	セッテイ 3:ダセイシヨリ=0	"O"または"X"が点滅する。
③自動位置ずれを修正しない(X)を選択する。	「0」 「ENT」	セッテイ 3:ダセイシヨリ=X	X:自動位置ずれ修正をしない。
	「ENT」	セッテイ 4:フクゲンOUTPUT=0	"O"または"X"が点滅する。
④設定を確定する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	セッテイ RECORD ?	
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。		
	コントローラ電源を再投入する。		

注：この機能を使用できるようにするときには、手順③で「0」の代わりに「1」を入力します。

3 補助機能

- 6 復電後の外部出力選択 電源回復時に、汎用出力を停電時の状態に戻します。もし外部出力を全てOFFする必要があるときは、あらかじめ表3-36に従って設定しておく必要があります。

表3-36：復電後の外部出力選択操作

手 順	キー操作	表 示	備 考
①設定キーを押す。	「設定」	セッテイ 1:ドウサキンシ=0	"O"または"X"が点滅する。
②復電後の外部出力を選択する。	「送り」を6回押す。	セッテイ 4:フクデンOUTPUT=0	"O"または"X"が点滅する。
③外部出力をクリアに選択する。	「0」 「ENT」	セッテイ 4:フクデンOUTPUT=X	
	「ENT」	セッテイ 5:コンティニュー=0	"O"または"X"が点滅する。
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	セッテイ RECORD ?	
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。		
	コントローラ電源を再投入する。		
注：停電時の状態に戻るよう設定するときは、手順③で「0」の代わりに「1」を入力します。			

- 7 復電機能のキャンセル 復電機能を使用したくない場合、2つの方法があります。
- (1) あらかじめ表3-37に従って、設定しておく方法。
- (2) デッドマンスイッチを押しながら電源を立ち上げる方法。

表3-37：復電機能のキャンセル操作

手 順	キー操作	表 示	備 考
①設定キーを押す。	「設定」	セッテイ 1:ドウサキンシ=0	"O"または"X"が点滅する。
②復電（コンティニュー）を選択する。	「送り」を7回押す。	セッテイ 5:コンティニュー=0	"O"または"X"が点滅する。
③復電機能をキャンセルする。	「0」 「ENT」	セッテイ 5:コンティニュー=X	
	「ENT」	セッテイ 6:PROGRAMシュセイ=0	"O"または"X"が点滅する。
④設定を確定する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	セッテイ RECORD ?	
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。		
	コントローラ電源を再投入する。		
<p>注1：復電機能を使用したい場合は、手順③で「0」の代わりに「1」を入力します。</p> <p>注2：復電機能を使用しないように設定するとコンティニュー機能（P3-36参照）も使用できなくなります。</p>			

3 補助機能

3-11 コンティニュー機能

- 1 コンティニュー機能とは 自動運転中に「ロボット停止」した場合に、モータ電源入りのあとで引き続き停止ステップから動作させる機能です。

⚠ 注意：この機能を使用する場合、停止しているステップより動作させても他の設備に影響のない状態であることを充分確認してから、運転再開させてください。不用意に運転を再開すると大変危険です。

- 2 この操作が必要なとき 自動運転中につかんだ製品等が落ち、「ロボット停止」をかけて持たせ直し、再び運転再開する場合などに使用します。

- 3 操作方法 表3-38に従って、操作してください。

表3-38：コンティニュー機能の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①「ロボット停止」する。		PROGRAM 10 0030 MV E	ステップ30で非常停止がかかった例。
②プログラムの停止ステップ等を確認して安全を確かめる。	「自動」	PROGRAM 10 0030 MV E	
③モータ電源を入れる。	「モータ入」 (注1)	PROGRAM 10 0030 MV E	
④ステップ30より動作開始	「サイクル」「起動」 (注2)	PROGRAM 10 RUN 0030 MV E	
注1：外部自動運転の場合は、「モータ電源入り」＋「運転準備スタート」 注2：外部自動運転の場合は、「プログラムスタート」			

- ④でプログラムの先頭から運転をやり直したいときは、表3-39に従って、操作してください。

表3-39：プログラムの先頭から運転をやり直すときの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
④最初からやり直す。	「PRO」「10」 「ENT」「サイクル」 「起動」 (注1)	PROGRAM 10 RUN 0010 MV E	
注1：外部自動運転の場合は、「プログラム選択」＋「プログラムリセット」＋「プログラムスタート」			

4 コンティニュー時の 位置ずれ検出

(1) [V8.3*以前]

「ロボット停止」、「モータ切」時とモータ電源入り時の位置ずれが許容範囲外の場合はコンティニュー機能は動作せず、ERROR481を表示します。

(2) [V8.40以降]

「ロボット停止」、「モータ切」、「ステップ停止」、「瞬時停止」時とモータ電源入り時の位置ずれが許容範囲外の場合は、コンティニュー機能は動作せず、ERROR481を表示します。

注：ERROR481を表示した場合はプログラムを指定し先頭ステップより実行を行なってください。許容範囲の指定方法はP3-31「4 復電時の位置ずれ検出」と同じです。

5 コンティニュー時の 自動位置ずれ修正

(1) [V8.3*以前]

「ロボット停止」、「モータ切」時とモータ電源入り時の位置ずれが許容範囲内のときは自動的に「ロボット停止」、「モータ切」時の位置に戻ります。

(2) [V8.40以降]

「ロボット停止」、「モータ切」、「ステップ停止」、「瞬時停止」時とモータ電源入り時の位置ずれが許容範囲内のときは、自動的に「ロボット停止」、「モータ切」、「ステップ停止」、「瞬時停止」時の位置に戻ります。

注：この機能を使用したくない場合は、P3-33の表3-35に従って設定しておきます。(ダセイショリ=×に設定)

6 コンティニュー機能 のキャンセル

コンティニュー機能を使用したくない場合は、P3-35の表3-37に従って設定しておきます。(コンティニュー=×に設定)

7 位置ずれ検出・自動 位置ずれ修正の 有無一覧 (参考)

コンティニュー機能、自動位置ずれ修正機能の設定の有無による停止後の操作方法、位置ずれ検出・自動位置ずれ修正の有無を表3-39-1～表3-39-4に示します。

注：コンティニュー機能の設定方法は、P3-37の表3-38、自動位置ずれ修正機能の設定方法はP3-35の表3-36を参照してください。

3 補助機能

表 3-39-1 : コンティニュー=○、ダセシヨリ=○に設定した場合

	停止の種類	停止状態			停止後操作	位置ずれ検出・修正
		モータ電源	操作モード	ステップ表示		
①	サイクル停止	入	自動モード	プログラム名表示	プログラム選択	無
②	ステップ停止	入	自動モード	実行完了ステップ	次ステップより動作	[V8.3*以前] : 無
③	瞬時停止	入	自動モード	実行停止中のステップ	停止ステップの残りを動作	[V8.40以降] : 有
④	ロボット停止	切	モード選択外	実行停止中のステップ	停止ステップの残りを動作	有

表 3-39-2 : コンティニュー=○、ダセシヨリ=×に設定した場合

	停止の種類	停止状態			停止後操作	位置ずれ検出・修正 (注)
		モータ電源	操作モード	ステップ表示		
①	サイクル停止	入	自動モード	プログラム名表示	プログラム選択	無
②	ステップ停止	入	自動モード	実行完了ステップ	次ステップより動作	無
③	瞬時停止	入	自動モード	実行停止中のステップ	停止ステップの残りを動作	無
④	ロボット停止	切	モード選択外	実行停止中のステップ	停止ステップの残りを動作	無

注：自動運転中のコントローラ電源遮断時のみコントローラ電源投入時に位置ずれ検出のみ行う。

表3-39-3：コンティニュー=X、ダセイショリ=○に設定した場合

	停止の種類	停止状態			停止後操作	位置ずれ検出・修正
		モータ電源	操作モード	ステップ表示		
①	サイクル停止	入	自動モード	プログラム名表示	プログラム選択	無
②	ステップ停止	入	自動モード	実行完了ステップ	次ステップより動作	[V8.3*以前]：無
③	瞬時停止	入	自動モード	実行停止中のステップ	停止ステップの残りを動作	[V8.40以降]：有
④	ロボット停止	切	モード選択外	プログラム名表示	プログラム選択	無

表3-39-4：コンティニュー=X、ダセイショリ=Xに設定した場合

	停止の種類	停止状態			停止後操作	位置ずれ検出・修正
		モータ電源	操作モード	ステップ表示		
①	サイクル停止	入	自動モード	プログラム名表示	プログラム選択	無
②	ステップ停止	入	自動モード	実行完了ステップ	次ステップより動作	無
③	瞬時停止	入	自動モード	実行停止中のステップ	停止ステップの残りを動作	無
④	ロボット停止	切	モード選択外	プログラム名表示	プログラム選択	無

3 補助機能

3-12 ログ機能

- 1 ログ機能とは キー操作やERRORを発生時刻と一緒に記録する機能です。
- 2 この機能が必要なとき ERROR発生時の状態を調査するときに使用します。
- 3 記録内容 表3-40に記録内容を示します。

表3-40：ログ記録内容

モード	記録データ	件数
モード1	①オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントによる操作とその時刻（操作履歴） （注） ②ERROR番号と発生時刻（エラー履歴） ③プログラムスタート時のステップ番号とスタート時刻（プログラムスタート履歴）	最新のもの 128件
モード2	②ERROR番号と発生時刻（エラー履歴）	最新のもの 64件
モード3	ERROR発生時を起点として、その直前の①～③10件分	最新のもの 10件×6ブロック分

注：自動運転中の操作は除きます。

4 参照方法

ログデータの参照方法には次の3つの方法があります。

- (1) ティーチングペンダントに表示する。
- (2) プリンタに出力する。
- (3) オフラインプログラミングを使って、パソコン接続のプリンタに出力する。

注：オフラインプログラミングにより、フロッピーディスクやパソコンのハードディスクにログ記録データを文字データ形式で保存することができます。市販のエディタ等を使用してこのこのデータを参照することができます。

4.1 ティーチングペダントによる参照方法

4.1.1 表示画面

(1) 操作履歴

92年1月23日13時44分に「CAL」キーが押された操作履歴の例を示します。

L	0	0	1		C	A	L										
9	2	/	0	1	/	2	3		1	3	:	4	4				

1行目：ログ番号（先頭にログを表すLがつく）・操作キー名称（注）

2行目：操作した年月日

注：操作履歴で表示される操作キー名称と、それに対応するオペレーティングパネルまたは、ティーチングペダントの実際のキーの一覧を表3-41に示します。

(2) エラー履歴

92年1月23日13時45分にプログラム5番を実行中、40ステップ目でERROR73が発生したエラー履歴の例を示します。

E	0	7	3		P	R	0	0	5	-	0	0	0	4	0		
9	2	/	0	1	/	2	3		1	3	:	4	5				

1行目：ERROR番号・プログラム番号・ステップ番号

注：プログラム番号、ステップ番号は、自動運転中にエラーコード表で*マークの付いたERRORが発生した場合に記録されます。

2行目：ERROR発生時刻

(3) プログラムスタート履歴

92年1月23日13時46分にプログラム4番の10ステップ目から起動したプログラムスタート履歴の例を示します。

R	U	N			P	R	0	0	4	-	0	0	0	1	0		
9	2	/	0	1	/	2	3		1	3	:	4	6				

1行目：起動を示す'RUN'・プログラム番号・ステップ番号

2行目：プログラムスタート時刻

3 補助機能

表 3-41：操作履歴で表示される操作キー名称に対応するオペレーティングパネル
またはティーチングペンダントのキー名称 (次ページへつづく)

操作履歴で表示される操作キー名称	オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントキー	操作履歴で表示される操作キー名称	オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントキー	操作履歴で表示される操作キー名称	オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントキー
ACC	ACC	DELETE	削除	IPCLR	IPCLR
APR	APR	DEP	DEP	ISP	ISP
AREA	AREA	DIR	DIR	JF	JF
AUTO	自動	DIRECT	DIRECT	JI	JI
BACK_CHK	戻し チェック	DRV	DRV	JMP	JMP
BACKWARD	戻し	DRW	DRW	JOINT	各軸
BCLR	BCLR	EMERGENCY	ロボット 停止	JZ	JZ
C	C	END	END	LABL	LABL
CAL	CAL	ENT	ENT	LOAD	LOAD
CALSET	CALSET	FDEL	FDEL	MANUAL	手動
CHANGE	変更	FORWARD	送り	MV	MV
CHK	CHK	FWRD_CHK	送り チェック	MVS	MVS
CMP	CMP	HALT	瞬時 停止	MVT	MVT
COPY	COPY	INB	INB	OFF	OFF
CYCLE	サイクル	INDICATION	表示	ON	ON
CYCLE_CHK	連続 チェック	INSERT	挿入	ONB	ONB
CYCLE_STOP	サイクル 停止	INTRPT	INTRPT	OPT	OPT
DEFINE	設定	IO SELECT	SHIFT 自動	P	P

表 3-41: 操作履歴で表示される操作キー名称に対応するオペレーティングパネル
(前ページからつづく) またはティーチングペンダントのキー名称

操作履歴で表示される操作キー名称	オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントキー	操作履歴で表示される操作キー名称	オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントキー	操作履歴で表示される操作キー名称	オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントキー
PALT	PALT	STORAGE	記録	+2Y	+ 2 Y
PCLR	PCLR	SUB	SUB	+3Z	+ 3 Z
POWER_OFF	モータ切	TAP	TAP	+4T	+ 4 T
POWER_ON	モータ入	TEACH_CHK	ティーチチェック	1	1
PRINT	PRINT	TIM	TIM	2	2
PRO	PRO	TOOL	TOOL	3	3
RAH	RAH	TOOL_DEF	TOOL (小)	4	4
REM	REM	VIS	VIS	5	5
ROT	ROT	V•OFF	バルブ V•OFF	6	6
SAVE	SAVE	V•ON	バルブ V•ON	7	7
SD/DRL	SD/DRL	VSET	VSET	8	8
SETI	SETI	X-Y	X-Y	9	9
SETPRM	SETPRM	-4T	- 4 T	-	-
SP	SP	-3Z	- 3 Z	•	•
START	起動	-2Y	- 2 Y	SIO_ENQ	オフラインプログラミングで通信した場合
STEP	ステップ	-1X	- 1 X	IN. HALT *	外部瞬時停止
STEP_STOP	ステップ停止	0	0	IN.ST_STOP *	外部ステップ停止
STOP	STOP	+1X	+ 1 X	IN.ERR_CLR *	外部ロボット異常クリア
		* IN.AEN_OFF	外部自動イネーブルOFF	* SS MODE	SS機能

注：*印はV8.30以降

3 補助機能

4.1.2 操作方法

表 3-42 に従って操作してください。

表 3-42：参照の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
① ログ参照モードに入る。	「ステップ」	STEP	
	「表示」	LOG MODE MODE:?	
② モードを選択する。	「数字」	LOG MODE MODE:1	モード1 を選択した例。
	「ENT」	OPERATION LOG	
③ 1件送る。	「送り」	OPERATION LOG ↓ L001 CAL 93/01/23 13:44	1件ずつ進む。
	「送り」	L001 CAL 93/01/23 13:44 ↓ L002 RUN 93/01/23 13:44	
④ 1件戻す。	「戻し」	L002 RUN 93/01/23 13:44 ↓ L001 CAL 93/01/23 13:44	1件ずつ戻す。
	「戻し」	L001 CAL 93/01/23 13:44 ↓ E006 MODE MODE:?	
⑤ 表示を消す。	「C」	LOG MODE MODE:?	
⑥ ログ参照モードをぬける。	「C」		
注1：最後（最新）のログで「送り」を押すと、先頭に戻る。 注2：先頭のログで「戻し」を押すと、最後に戻る。			

4.2 プリンタへの出力方法

4.2.1 出力フォーマット

図3-7に示すフォーマットでプリンタに出力します。

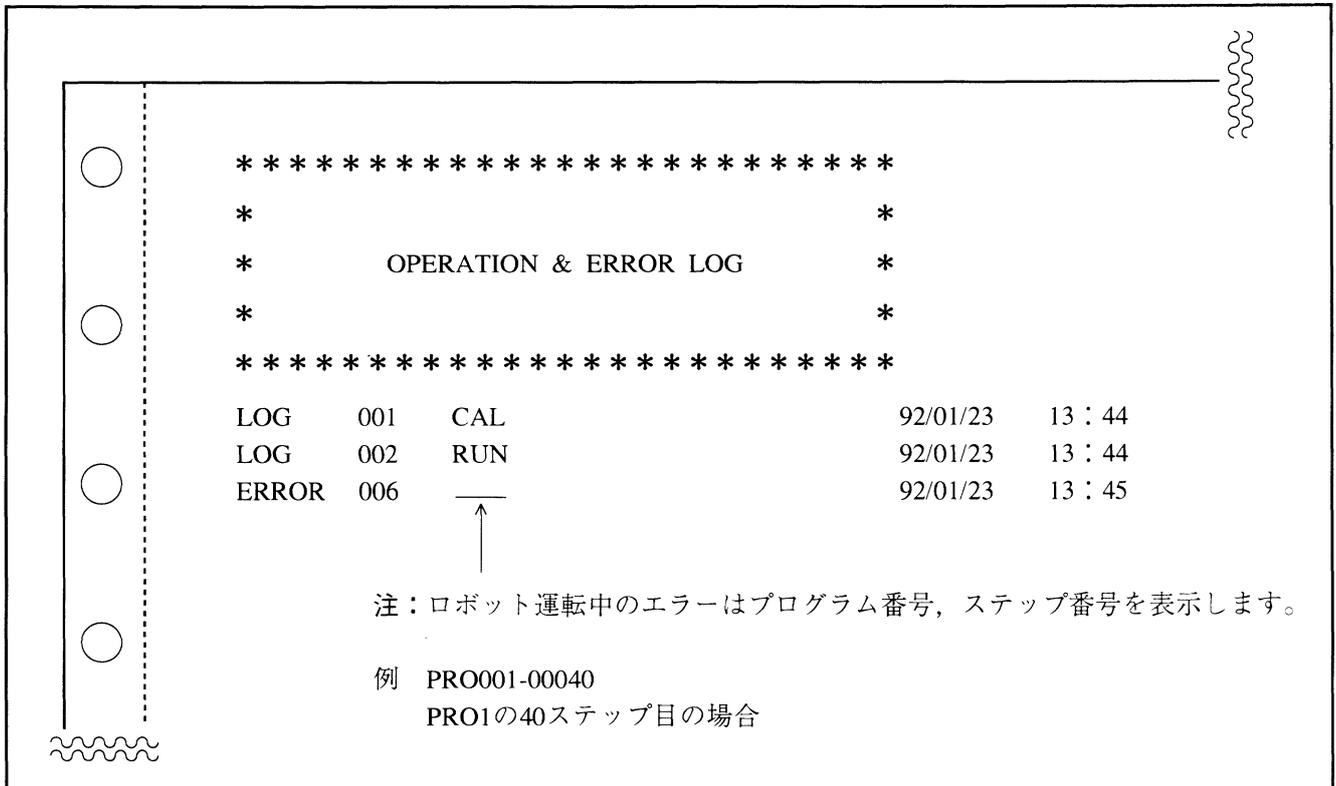


図3-7 出力フォーマット

3 補助機能

4.2.2 操作方法

表 3-43 に従って、操作してください。

表 3-43：プリンタへの出力操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
① ログ参照モードに入る。	「ステップ」	STEP	
	「表示」	LOG MODE MODE:?	
② モードを選択する。	「数字」	LOG MODE MODE:1	モード1 を選択した例。
	「ENT」	OPERATION LOG	
③ 印刷開始する。	「PRINT」	PRINT LOG	
	「ENT」	PRINT LOG PRINTING	プリンタが印刷を開始する。
		LOG MODE MODE:?	印刷が終了。
④ ログ参照モードをぬける。	「C」		

4.3 オフラインプログラ

オフラインプログラミングの取扱説明書をご参照ください。

ミングによる参照方法

- 5 ログ記録データのクリア 各モードのログ記録データをクリアして、初期状態にもどすには、表3-44に従って、操作を行ないます。

表3-44：ログデータクリアの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①ログ参照モードに入る。	「ステップ」	STEP	
	「表示」	LOG MODE MODE:?	
②モードを選択する。	「数字」	LOG MODE MODE:1	モード1を選択した例。
	「ENT」	OPERATION LOG	
③クリアする。	「削除」	LOG CLEAR?	
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	LOG MODE MODE:?	クリア終了。
④ログ参照モードをぬける。	「C」		

3 補助機能

6 現在時刻の表示・設定 現在時刻の表示・設定は表3-45に従って、操作してください。

注：ログ機能では時刻が誤っていると効果的ではありませんので、正しい時刻に合わせるようにしてください。

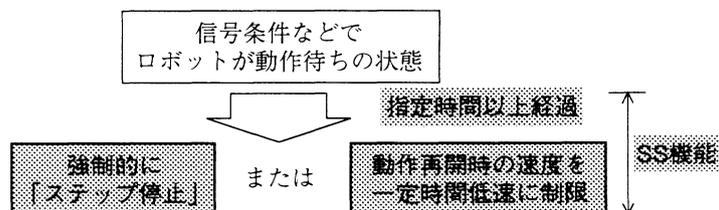
表3-45：現在時刻の表示・設定（93年2月5日 13:30を設定した例）

手 順	キー操作	表 示	備 考
①現在時刻表示モードに入る。	「TIM」 「0」	TIME 0	
	「ENT」	CURRENT TIME 91/01/01 08:45	
②現在時刻設定モードに入る。	「変更」	CURRENT TIME YEAR=91	数字が点滅する。
③年を入力する。	「数字」	CURRENT TIME YEAR=93	
	「ENT」	CURRENT TIME MONTH=01	数字が点滅する。
④月を入力する。	「数字」	CURRENT TIME MONTH=2	
	「ENT」	CURRENT TIME DAY=01	数字が点滅する。
⑤日を入力する。	「数字」	CURRENT TIME DAY=5	
	「ENT」	CURRENT TIME HOUR=08	数字が点滅する。
⑥時を入力する。	「数字」	CURRENT TIME HOUR=13	
	「ENT」	CURRENT TIME MINUTE=45	数字が点滅する。
⑦分を入力する。	「数字」	CURRENT TIME MINUTE=30	
	「ENT」	CHANGE OK? 93/02/05 13:30	
⑧確定する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。		

3-13 SS (セーフティスタート) 機能 [V8.30以降]

1 SS (セーフティスタート) 機能とは

自動運転中に、外部からの信号条件待ちなどでロボットが動作していない状態が指定時間以上続いた場合、そこで「ステップ停止」させるか、または動作再開時の速度を一定時間低速に制限する安全のための機能です。



3 補助機能

2 この機能が必要なとき

設備の安全機能の一部として、安全性をより強化するのに使用します。

例として、ロボットがワークをつかみ損ねたときの作業者の処置で危険な場合を説明します。

- ①ワークつかみ損ね発生。
- ②センサからのワーク有り信号が出力されない。
- ③ロボットは、信号待ちの状態で作動せず。
- ④ロボットが動作していないので、
作業者は「ロボットの運転は停止」していると勘違い。
- ⑤作業者は、ロボットの運転を一時停止せずにワークのつかみ損ねを直す。
- ⑥センサからのワーク有り信号が出力される。
- ⑦ロボットは通常の高速度ですぐに次の動作を開始する。

作業者が事故に遭遇する危険あり。

このように、ロボットが信号待ちの状態で作動していない時間が一定以上続いた場合、ロボットの運転を自動的に停止、または開始する次の動作の速度を一定時間低速に制限することができます。したがって、より安全な設備にすることができます。

- ⚠ 注意：（１）SS機能を使用する場合は、事前テスト（周辺設備を含めて）を十分に行なってください。
特にSS機能が働いている場合のロボットの速度と周辺設備の速度が合わず、互いに干渉するなどといった危険がないことをテストしてください。
- （２）この機能はあくまでも安全機能の一部ですので、実際の設備設計や操作にあたっては、「安全にご使用いただくために」（P7）をよくお読みいただき、ロボットを安全にお使いください。

3 動作モード

3.1 モードの種類

SS機能には、次の2種類のモードがあります。

(1) ストップモード

動作していない状態が指定時間以上続いた場合、その場で「ステップ停止」するモードです。

(2) スローモード

動作していない状態が指定時間以上続いた場合、その後の動作開始から一定時間、低速で動作するモードです。

3.2 ストップモード

3.2.1 機能

動作していない状態が指定時間以上続いた場合、その場で「ステップ停止」します。

この指定時間を「TC (ティーシー) 時間」と呼びます。また、動作していない状態の時間を「非動作時間」と呼びます。外部の入力条件待ち等により、アームやツールの動作が一時的に停止した時点で、非動作時間のカウンタを0から開始します。そして、TC時間経過後、「ステップ停止」します。

TC時間を越えてステップ停止するまでを「SS (エスエス) モード」と呼びます。

- (1) TC時間内にMV等の動作を開始した場合は、非動作時間のカウンタは停止します。
- (2) 「ステップ停止」したあと、運転を再開したときに、まだ非動作状態の場合は、非動作時間のカウンタを0から開始します。
- (3) SS機能により「ステップ停止」したときは、図3-8に示すように、ティーチングペンダントまたはオペレーティングパネルのプログラム名の横に、「S」を表示します。

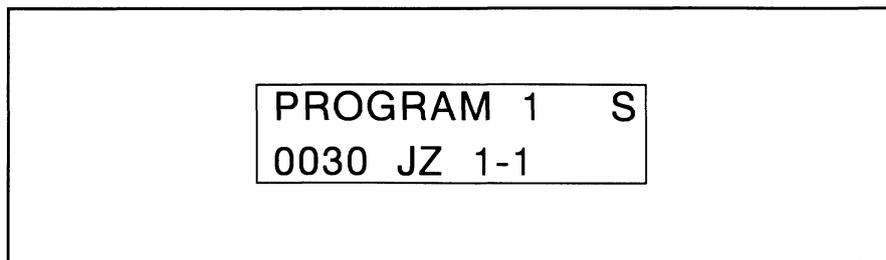


図3-8 ステップ停止したときの表示

3 補助機能

3.2.2 動作例

図3-9にストップモードの動作例を示します。

この例では、ステップ10のMV動作終了後（図3-9のⒶ）から非動作時間のカウントを開始し、TC時間経過後（図3-9のⒷ）、ステップ20またはステップ30で「ステップ停止」します。

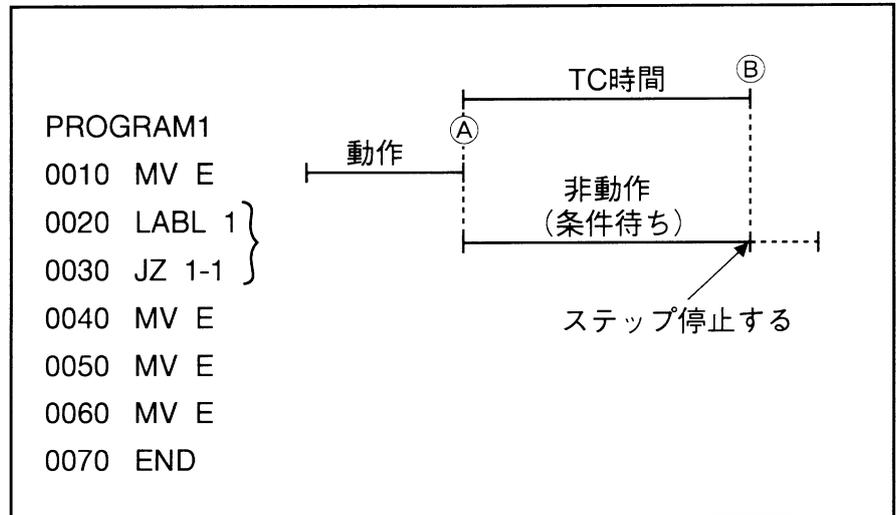


図3-9 ストップモードの動作例

3.3 スローモード

3.3.1 機能

非動作時間がTC時間を越えた場合、次の動作開始から一定時間、低速で動作します。

この一定時間を「TS (ティーエス) 時間」と呼びます。非動作時間がTC時間を越えたときから、TS時間の終わりまでを「SS (エスエス) モード」と呼びます。低速での動作を「スロー動作」と呼びます。

- (1) スロー動作の速度を「スロー速度」と呼び、最大速度をパラメータ「SLW」で指定します。
- (2) SSモードのあいだに開始する動作コマンドは、すべてスロー動作します。
- (3) スロー動作中に「ロボット停止」「ステップ停止」「サイクル停止」「瞬時停止」で停止したとき、およびプログラムの実行が終了したとき、SSモードは終了します。

3.3.2 動作例

図3-10にスローモードの動作例を示します。

この例では、ステップ10のMV動作終了後(図3-10のA)から非動作時間のカウントを開始し、TC時間経過後(図3-10のB)、SSモードになります。そして、ステップ40のMV動作からスロー動作を開始します(図3-10のC)。ステップ50はTS時間内に開始しますのでスロー動作します。ステップ60より元々の速度で動作します。

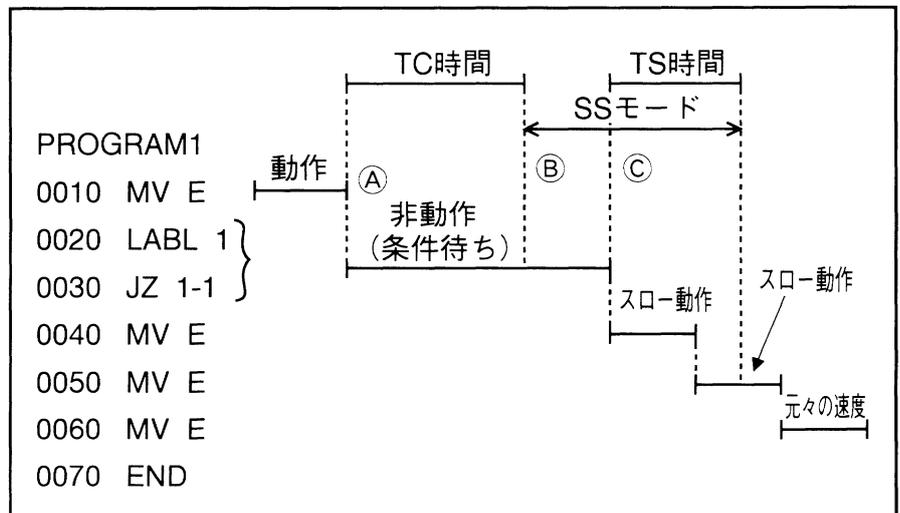


図3-10 スローモードの動作例

3 補助機能

3.4 SS機能の設定方法

表3-46に従い、操作してください。

表3-46：SS機能の設定方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①設定キーを押す。	「設定」	セッテイ 1:ドウサキンシ=0	
②SS機能を選択する。	「送り」を13回押す。	セッテイ 11:SSキノウ=0	"0"が点滅する。
③SS機能を設定する。	「0」 「ENT」	セッテイ 11:SSキノウ=0	SS機能を無効にした場合。
	「1」 「ENT」	セッテイ 11:SSキノウ=1	スローモードにした場合。
	「2」 「ENT」	セッテイ 11:SSキノウ=2	ストップモードにした場合。
④設定を確定する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	セッテイ RECORD ?	
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。		
	コントローラ電源を再投入する。		

4 時間、速度の設定

TC時間、TS時間、SLWを設定します。設定方法には、次の2種類の方法があります。

(1) 設定操作による方法

ティーチングペンダントによりTC時間、TS時間、SLWを設定します。

この方法は自動運転中すべての領域でSS機能を働かせたい場合に使用します。

(2) プログラム入力による方法

TCコマンド、TSコマンドをプログラムの中に入力します。

この方法は自動運転中の任意の領域でSS機能を働かせたい場合に使用します。

- ⚠ 注意：** (1) 設定操作による方法とプログラム入力による方法を混在して使用しないでください。どちらの方法で設定したSS機能の時間・速度が有効かが不明になり危険です。
- (2) 設定した値はコントローラの電源をOFFしても有効です。
- (3) 最後に実行した設定値が以後のデフォルト値となります。

3 補助機能

4.1 設定操作による方法

4.1.1 TC時間設定の

表3-47に従い、操作してください。

操作方法

表3-47：TC時間設定の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①TC時間設定モードにする。	「TIM」 「CHK」	TC	
	「数字」	TC 5000	TC5000を入力した例 (TC時間 50秒)
	「ENT」	TC=5000 TS=1000 SLW=10	

4.1.2 TS時間、SLWの

表3-48に従い、操作してください。

設定の操作方法

表3-48：TS時間、SLWの設定の操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①TS時間設定モードにする。	「TIM」 「SP」	TS	
	「数字」	TS 1000	TS1000を入力した例 (TS時間 10秒)
	「ENT」	TS 1000 SLW	SLW表示
	「数字」	TS 1000 SLW 5	SLW5を入力した例 (SLW 5%)
	「ENT」	TC=5000 TS=1000 SLW=5	

4.2 プログラム入力による方法

4.2.1 TC時間設定コマンド

4.2.1.1 機能

TC時間を設定します。

0.01秒～600秒の間で設定できます。工場出荷時点では60秒に設定されています。

4.2.1.2 形式

- (1) TC時間を数値で入力します。

TC N

N: TC時間 (1～60000)

単位 10ms

- (2) 一時的にSS機能を無効にします。

TC OFF

注：次にTCの値が入力されるまで、SS機能が無効になります。

4.2.1.3 解説

プログラム内でTC時間を設定すると、コントローラ電源をOFFしてもそのTC時間が有効です。

3 補助機能

4.2.1.4 入力方法

(1) 数値を入力するときは、表3-49に従って操作してください。

表3-49：TC時間の入力方法（100秒に設定する例）

手 順	キー操作	表 示	備 考
①TIM CHKを押す。	「TIM」 「CHK」	0010? TC	
②TC値を入力する。	「数字」 「ENT」	0010 TC 10000	10000（=100秒） を入力した例
③記録する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	0010 TC 10000 0020?	

(2) 無効コマンドを入力するときは、表3-50に従って操作してください。

表3-50：無効コマンドの入力方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①TIM CHKを押す。	「TIM」 「CHK」	0010? TC	
②TC値を入力する。	「.」	0010 TC OFF	
③記録する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	0010 TC OFF 0020?	

4.2.1.5 変更方法

表 3-51 に従い、操作してください。

表 3-51 : TC 時間の変更方法 (100 秒 → 200 秒 への変更例)

手 順	キー操作	表 示	備 考
① TC 命令のステップを表示する。		0010 TC 10000 0020	
② 変更モードにする。	「変更」 「ENT」	CHANGE **** TC 10000	数値 '10000' が点滅する。
③ 変更する値を入力する。	「数字」	CHANGE **** TC 20000	20000 (=200 秒) に変更する場合。
	「ENT」	CHANGE ****?TC 20000	
④ 記録する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	0010 TC 20000 0020	"CHANGE OK" と表示して消灯する。

3 補助機能

4.2.2 TS時間、SLW設定コマンド

4.2.2.1 機能

TS時間、SLWを設定します。

TS時間は3秒～30秒の間で設定できます。工場出荷時点では、5秒に設定されています。

4.2.2.2 形式

TS時間を数値で入力、SLWを数値で入力します。

TS N SLW M

N：TS時間（300～3000）

単位 10ms

M：スロー動作時の最大速度（1～10）%

4.2.2.3 解説

プログラム内でTS時間、SLWを設定するとコントローラ電源をOFFしてもそのTS時間、SLWが有効です。

4.2.2.4 入力方法

表3-52に従い、操作してください。

表3-52：TS時間、SLWの入力方法（TS=10秒、SLW=5%に設定した例）

手 順	キー操作	表 示	備 考
①TIM SPを押す。	「TIM」 「SP」	0010? TS	
②TS値を入力する。	「数字」	0010? TS 1000	TSに1000（=10秒）を入力した例
	「ENT」	0010? TS 1000 SLW 10	SLW初期値"10"が点滅する。
③SLW値を入力する。	「数字」	0010? TS 1000 SLW 5	SLW5を入力した例
④記録する。	「ENT」	0010 TS 1000	
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	0010 TS 1000 0020?	

4.2.2.5 変更方法

表 3-53 に従い、操作してください。

表 3-53 : TS時間、SLWの変更方法 (TS=10秒→20秒、SLW=10%→5%への変更方法)

手 順	キー操作	表 示	備 考
① TS命令のステップを表示する。		0010 TS 1000 SLW 10	
② 変更モードにする。	「変更」 「ENT」	**** TS 1000 SLW 10	数値 '1000' が点滅する。
③ 変更する値を入力する。	「数字」	**** TS 2000 SLW 10	2000に変更する場合
	「ENT」	**** TS 2000 SLW 10	数値 '10' が点滅する。
	「数字」	**** TS 2000 SLW 5	5に変更する場合
	「ENT」	****?TS 2000 SLW 5	
④ 記録する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	0010 TS 2000 SLW 5	"CHANGE OK"と表示して消灯する。

3 補助機能

5 SS機能の専用出力

(1) 機能

SSモードのあいだ、出力します。

この機能は、「スローモード」に設定したときに有効です。

(2) ポート番号

コネクタCN7のNo.16

(3) 使用方法

この信号がONしているときに、ブザーを鳴らす、または、ランプを点灯するなどの設備にして、作業者に「SSモード」であることを警告するのに使用します。

(4) ON条件

SSモードになったときにONします。

(5) OFF条件

TS時間が経過し、SSモードでなくなったときに、OFFします。

注：TS時間が経過すると、スロー動作中でもこの信号は、OFFします。この信号がOFFした次の動作からは、元々の速度で動作することになります。

6 ログ機能への記録

非動作状態でTC時間経過した時点で、操作履歴に "SS MODE" という表記で発生時刻と同時に記録します。

注：ログ機能については、P3-38を参照してください。

3-14 ステップ表示消去モード [V8.30以降]

- 1 ステップ表示消去モードとは 自動運転中に、オペレーティングパネルまたはティーチングペンダントに実行中のステップ表示をさせないモードです。
- 2 この操作が必要なとき プログラムのサイクルタイムを少しでも短縮したい場合に使用します。
但し、プログラムの内容によって短縮効果は影響されるため、効果がない場合もあります。
- 3 解説 (1) ステップ表示消去モードは自動運転中のみ有効です。ティーチングチェックモードでは、ステップ表示消去モードに設定していても、ステップが表示されます。
(2) ステップ表示消去モードで自動運転中に「ロボット停止」、「瞬時停止」、「ステップ停止」を行なうと、停止したときに現在のステップを表示します。

4 操作方法

表 3-54 に従って、操作してください。

表 3-54：ステップ表示消去モードの設定操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
①設定キーを押す。	「設定」	セッテイ 1:ドウサキンシ=○	"○"または"×"が点滅する。
②ステップ表示モード設定(項目8)を選択する。	「送り」を10回送る。	セッテイ 8:ジッコウヒョウジ=○	現在の設定値が点滅する。
③設定を入力する。	「0」 「ENT」	セッテイ 8:ジッコウヒョウジ=×	表示消去モードにする場合。
	「1」 「ENT」	セッテイ 8:ジッコウヒョウジ=○	表示するモードにする場合。
④設定を確定する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	セッテイ RECORD ?	
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。		
	コントローラ電源を 再投入する。		

注：工場出荷時は、ステップ表示するモードに設定されています。

3 補助機能

3-15 日本語・英語の表示切り替え機能

1 日本語・英語の表示切り替え機能とは
 ティーチングペンダントの表示および印刷表示を日本語または英語に切り替える機能です。

2 切り替え内容
 切り替わる表示の対比表を表3-55に示します。

(1) ティーチングペンダント
 ティーチングペンダントで表示する日本語と英語の対比を表3-55に示します。

表3-55：ティーチングペンダントの日本語・英語表示対比表

内 容	日本語表示	英語表示
設定コマンド表示	セッテイ 1:ドウサキンシ=X	SET UP 1: AREA LIMIT=X
	セッテイ 2: ORUNJ1=0.1000	SET UP 2: ORUNJ1=0.1000
	セッテイ 3:ダセイショリ=X	SET UP 3: POS.RECOV.=X
	セッテイ 4: フクデンOUTPUT=X	SET UP 4: OUT RECOV.=X
	セッテイ 5: コンティニュー=X	SET UP 5: CONTINUE=X
	セッテイ 6: PROGRAM シュウセイ=○	SET UP 6: PROGRAM EDIT=○
	セッテイ 7: エイゴヒョウジ=X	SET UP 7: ENGLISH=○
	セッテイ 8: ジッコウヒョウジ=○	SET UP 8: AUTO DISP= ○
	セッテイ 9: ツウシンタイプ=○	SET UP 9: VIS TYPE=○
	セッテイ 10: タイムアウト=6	SET UP 10: TIMEOUT=6
	セッテイ 11: SSキノウ=○	SET UP 11: SAFETY=○
	セッテイ 12: テイソクモード=X	SET UP 12: MANU SLW=X

(次ページへつづく)

(前ページからつづく) 表3-55: ティーチングペンダントの日本語・英語表示対比表

内 容	日本語表示	英語表示
電池交換表示	エンコーダコントローラノ デンチヨウカンシテクダサイ	RENEW BATTERY EVERY 2 YEAR
次回点検日の表示	テンケンビ 96 10/25 19:10	PM DATE 10/25/96 19:10
次回点検日の設定	テンケンビ セットOK? 96 10/25 19:10	PM DATE SET OK? 10/25/96 19:10
復電時表示	フクデン シマシタ	RECOVERED
現在時刻表示	CURRENT TIME 94/10/25 19:10	CURRENT TIME 10/25/94 19:10

3 補助機能

(2) 印刷

プリンタで印刷する日本語と英語の対比を表3-56に示します。

表 3-56：印刷での日本語・英語対比表

日本語表示							
***** MODE 9 *****	J1	J2	J3	J4	J5	J6	
MNET_INSLOT	5						
MNET_OUTSLOT	7						
ドウサキンシ	× (0)						
ORUNJ	0.10000	0.10000	10.0000	0.10000			
ダセイショリ	○ (1)						
フクデンOUTPUT	○ (1)						
コンティニュー	○ (1)						
PROGRAMシュウセイ	○ (1)						
エイゴヒョウジ	× (0)						
ジッコウヒョウジ	○ (1)						
ツウシンタイプ	○ (1)						
タイムアウト	6						
SSキノウ	0						
テイソクモード	× (0)						
英語表示							
***** MODE 9 *****	J1	J2	J3	J4	J5	J6	
MNET_INSLOT	5						
MNET_OUTSLOT	7						
AREA LIMIT	× (0)						
ORUNJ	0.10000	0.10000	10.0000	0.10000			
POS. RECOV.	○ (1)						
OUTPUT RECOV	○ (1)						
CONTINUE	○ (1)						
PROGRAM EDIT	○ (1)						
ENGLISH	○ (1)						
AUTO DISP	○ (1)						
VIS TYPE	○ (1)						
TIMEOUT	6						
SAFETY	0						
MANU SLW	× (0)						

3 切り替え方法

手動モードを選択し、モータ電源をオフしてから表3-57に従って操作してください。

表3-57：日本語・英語の切り換え

手 順	キー操作	表 示	備 考
①設定モードに入る。	「設定」	セッテイ 1:ドウサキンシ=X	現状が日本語表示の場合
②英語表示の項目まで送る。	「送り」を9回押す。	セッテイ 7:エイゴヒョウジ=X	"X"が点滅する。
③設定を変える。	「0」 「ENT」 (注)	セッテイ 7:エイゴヒョウジ=○	英語表示を選択する場合。
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	セッテイ RECORD?	
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。		設定を確定する。
注：日本語表示を選択する場合は「1」を入力します。			

第4章

オプション機器の操作

プログラムのフロッピーディスクへの保存方法、プログラムのプリントアウトの方法、視覚装置の使用法、オフラインプログラミングの使用法がまとめてあります。

フロッピーローダ、プリンタ、視覚装置、オフラインプログラミングを使用するときにお読みください。

4-1 ティーチングペンダント使用方法

1 ティーチング

ペンダントの接続方法

以下の手順で接続します。

- ①ロボットコントローラの電源が切れていることを確認してください。(ON状態の場合は、OFFにしてください。)
- ②図4-1に示すようにロボットコントローラの「PANEL PENDANT」コネクタ (CN1) に接続してあるオペレーティングパネルの通信用ケーブルをはずし、ティーチングペンダントのケーブルを接続してください。

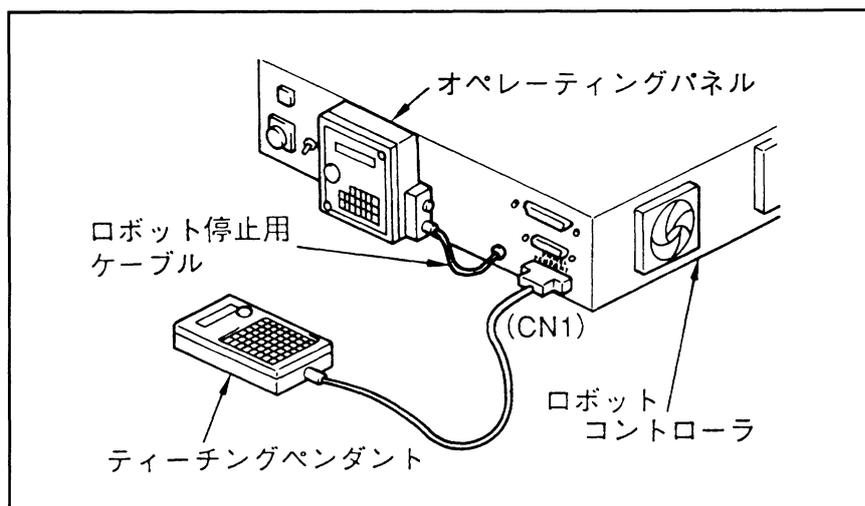


図4-1 ティーチングペンダントの接続

注意：ティーチングペンダントの接続を行なうときは、オペレーティングパネルのロボット停止用ケーブルは、はずさないでください。

はずすと、常にロボット停止状態となり、モータ電源を入れようとするときERROR8を表示します。

2 ティーチング

ペンダントの操作方法

ティーチングペンダントの操作方法は、第2章以降をご参照ください。

4 オプション機器の操作

4-2 フロッピーローダ使用方法

- 1 フロッピーローダの外觀図
フロッピーローダの外觀図を図4-2に示します。

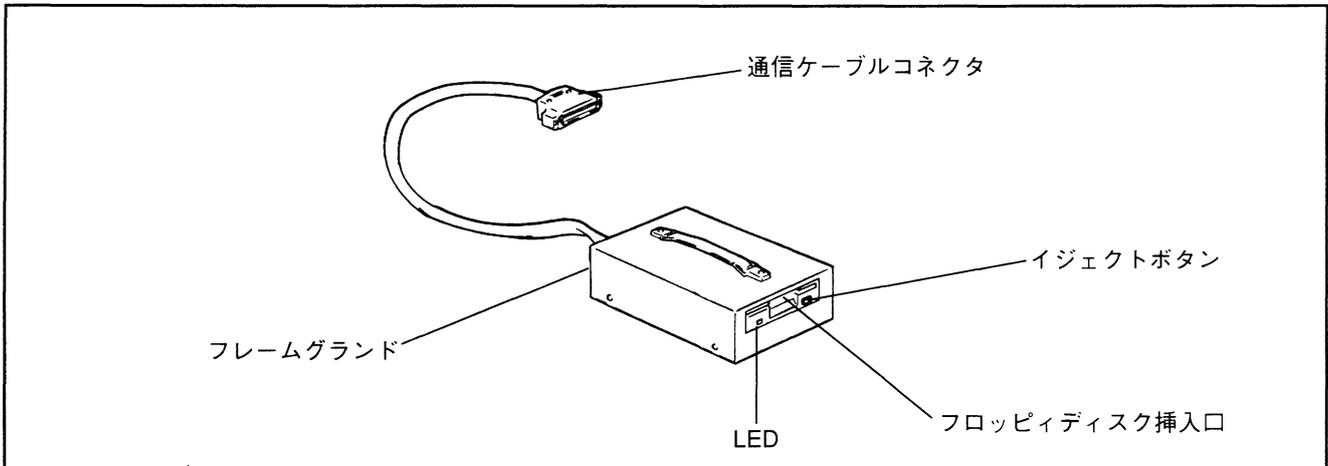


図4-2 フロッピーローダの外觀

2 フロッピーローダ取扱上の注意

2.1 安全上の注意

フロッピーローダを取り扱う場合は、以下の点にご注意ください。ロボットが誤動作する恐れがあります。

- ⚠注意：**（1）フロッピーローダへはロボットコントローラから電源供給を行なう構造になっているため、フロッピーローダを接続する場合はロボットコントローラの電源を切ってから行なってください。電源を入れたまま接続するとロボットコントローラ内のプログラムデータが壊れる恐れがあります。
- （2）ロボットを動作させているときは絶対にフロッピーローダのケーブルを接続しないでください。ロボットが誤動作する恐れがあり危険です。
- （3）他のロボットのCALデータは、絶対にロードしないでください。ロボットが誤動作をする危険があります。

2.2 フロッピーディスク 使用上の注意

以下の点にご注意ください。フロッピーディスクが壊れる恐れがあります。

- (1) フロッピーローダのLED点灯中は絶対にフロッピーディスクを抜かないでください。(フロッピーディスクのデータが壊れる恐れがあります。)
- (2) フロッピーディスクは2HD 3.5インチのみ使用可能です。それ以外の規格のものは使用できません。
- (3) フロッピーローダでデータをセーブするフロッピーディスクは必ずフォーマットしてから使用してください。
- (4) フロッピーディスクを入れたままフロッピーローダを持ち運ばないでください。
- (5) フロッピーローダを振動のある場所で動作させないでください。

2.3 フロッピーローダ使用・ 保管・運搬上の注意

以下の点にご注意ください。フロッピーローダが正しく動作しない恐れがあります。

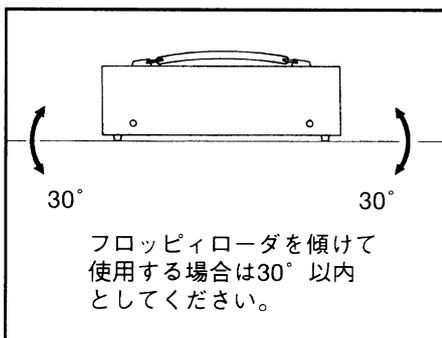


図4-3 設置角度

- (1) フロッピーローダは精密機械です。落下させたり、大きな衝撃を与えないでください。壊れる恐れがあります。
- (2) フロッピーローダを振動のある場所で動作させないでください。
- (3) フロッピーローダを保管する場合は必ずフロッピーディスクを抜いた状態で行なってください。
- (4) トランシーバ等を使用する場合はフロッピーローダより必ず50cm以上離れた場所で使用してください。
- (5) 既設のFGを使用し、アース線をなるべく使用してください。
- (6) 使用の際、設置角度は図4-3に示す通り行なってください。
- (7) ノイズの多い場所ではデータのセーブやロードができない場合があります。ノイズとは付近のモータやトランシーバ等の電波源よりの電磁誘導・電波放射・静電気放電等のことをいいます。ノイズが多い場所では必ず図4-4に示すようにアース配線を行なってください。

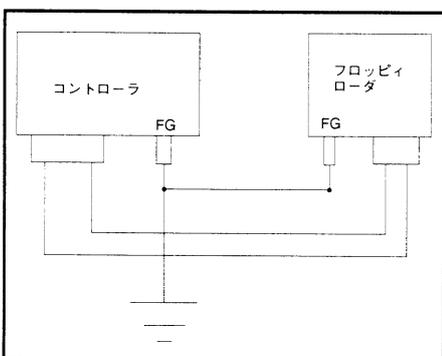


図4-4 アース配線

4 オプション機器の操作

3 使用方法

3.1 フロッピーローダの接続 およびフロッピーディスクの挿入

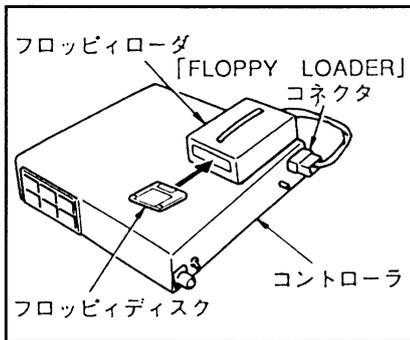


図4-5 接続方法

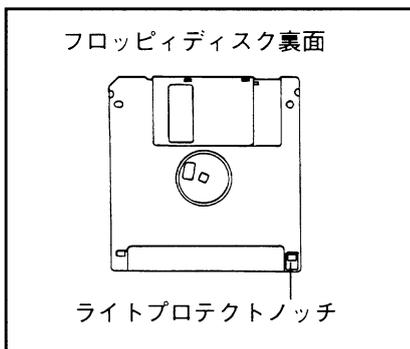


図4-6 フロッピーディスク

以下の手順で操作してください。

- ①コントローラの電源を切ります。
- ②図4-5に示すようにフロッピーローダのケーブルコネクタをコントローラの「FLOPPY LOADER」コネクタと接続します。
注：「FLOPPY LOADER」コネクタと背面の「ENCORDER」コネクタは同一形状のコネクタになっており、差し間違えるとコントローラが破損する恐れがあります。
- ③コントローラの電源を入れます。
- ④フロッピーディスクを用意します。
- ⑤セーブ・フォーマット・デリート時は、フロッピーディスクのライトプロテクトノッチを書き込み可側にセットしてください。（書き込み可能にする：図4-6参照）
- ⑥フロッピーディスクをフロッピーローダへ挿入します。
（LEDが点灯する）
- ⑦フロッピーローダのLEDが消灯すると準備完了です。

注1：LEDが点灯中にフロッピーディスクを抜いたりケーブルコネクタを外したりしないでください。

注2：LED点灯中は、ティーチングペンダントの操作はしないでください。

3.2 フォーマットの操作方法

フロッピーディスクにデータを記録できるように初期化することをフォーマットといい、データをセーブする場合は必ずフォーマットしてください。

表4-1に従って、操作してください。

新しいフロッピーディスクの初期化は、約150秒かかります。(フロッピーディスクの再初期化は、約60秒です。)

表4-1：FORMATコマンドの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
① FORMATを選択する。	「FDEL」	FDELETE	
	「ENT」	FLOPPY DELETE IR=	
	「BCLR」	FORMAT ?	
② FORMATを実行する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	FORMAT RUN	LEDが点灯してフロッピーローダが動作する。
		FORMAT END	LEDが消灯してフロッピーローダが止まる。

注1：新しいフロッピーディスクは、アンフォーマットまたはMS-DOSフォーマット（1024バイト×8セクタ）済みのものをお使いください。これ以外のものは、ERRORとなりフォーマットができないことがあります。

注2：お手持ちのパソコン（日本電気株式会社製 PC-9800シリーズ）をお使いになると、フロッピーディスクをMS-DOSフォーマットでフォーマットすることができます。

注3：MS-DOSは米国マイクロソフト社の商標です。

注4：PC-9800シリーズは日本電気株式会社の製品です。

4 オプション機器の操作

3.3 セーブの操作方法

3.3.1 セーブできるデータ

フロッピイローダで記録できるデータは以下のものでロボットよりフロッピイローダへ記録します。セーブするデータの選択はできません。

(1) プログラムデータ

プログラムデータは以下のものを含まれます。

①全プログラム

②変数・レジスタ・パレタイジングカウンタのデータは同じ型式のロボットにロードし使用することができます。

ロボットの型式はコントローラ上面にあるSETPRM表の「TYPE」欄に記入されています。「TYPE」欄が異なるロボットにはロードしないでください。

(2) CALデータ

①SETPRMデータ：ソフトウェアリミット (PLIM・NLIM)、原点座標 (RANG)

②CALSETデータ：CALSET時に生成されるお買い求めになられたロボット本体固有のデータです。CALデータは他のロボットへロードしないでください。

前記に示したデータ以外はセーブできません。

例 設定した速度・加速度・汎用および専用出力状態などはセーブできません。

3.3.2 操作方法

表4-2に従って、操作してください。

表4-2:SAVEコマンドの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
① SAVEを選択する。	「SAVE」	SAVE	前もって必ずフォーマットをしてください。
	「ENT」	FLOPPY SAVE IR=	
② IR番号を入力する。	「数字」	FLOPPY SAVE IR=1234	任意の4桁のファイルの番号を入力する。
	「ENT」	FLOPPY SAVE DATE=	
③ 日付けを入力する。	「数字」	FLOPPY SAVE DATE=910614	6桁の年月日を入力する。
	「ENT」	FLOPPY SAVE IR1234910614	
④ SAVEを実行する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	FLOPPY SAVE SAVING	LEDが点灯してフロッピーローダが動作する。
		FLOPPY SAVE SAVE OK	LEDが消灯してフロッピーローダが止まる。

4 オプション機器の操作

3.4 ロードの操作方法

3.4.1 ロードできるデータ

下記データをフロッピローダからロボットへロードすることができます。ロード時には下記の選択が可能です。

- (1) プログラムデータ・CALデータの両方をロボットへロードします。
- (2) プログラムデータのみをロードします。CALデータをロードしないためには、「CAL LOAD?」と表示されたときに「C」キーを押してください。

3.4.2 操作方法

表4-3に従って、操作してください。

表4-3：LOADコマンドの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
① LOADを選択する。	「LOAD」	LOAD	
	「ENT」	FLOPPY LOAD IR=	
② フロッピ内ファイル番号と年月日を表示する。	「表示」	FLOPPY LOAD **** IR1234910614	ファイル番号と年月日が希望のものと異なるときは「C」を入力。
	「確認」を押しながら「記録」を押す。	FLOPPY LOAD IR1234910614	
③ LOADを実行する。	「確認」を押しながら「記録」を押す。	FLOPPY LOAD LOADING	
		FLOPPY LOAD CAL LOAD?	CALデータをロードしないときは「C」を入力。
④ CALデータをLOADする。	「確認」を押しながら「記録」を押す。	FLOPPY LOAD LOAD OK	

3.5 デリートの操作方法

デリートとは、フロッピーディスクの内容をすべて消去することをいいます。

表4-4に従って、操作してください。

表4-4：DELETEコマンドの操作方法

手 順	キー操作	表 示	備 考
① DELETEを選択する。	「FDEL」	FDEL	
	「ENT」	FLOPPY DELETE IR=	
② フロッピー内ファイル番号と年月日を表示する。	「表示」	FLOPPY DELETE ****IR1234910614	ファイル番号と年月日が希望のものと異なるときは「C」を入力。
③ DELETEを実行する。	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	FLOPPY DELETE IR1234910614	
	「確認」を押しながら 「記録」を押す。	FLOPPY DELETE FDELETING	LEDが点灯してフロッピーローダが動作する。
		FLOPPY DELETE FDELETE OK	LEDが消灯してフロッピーローダが止まる。

4 オプション機器の操作

- 4 フロッピーディスクの取り出し方法 フロッピーローダのLEDが消えていることを確認します。図4-7に示すようにフロッピーディスクを取り出します。

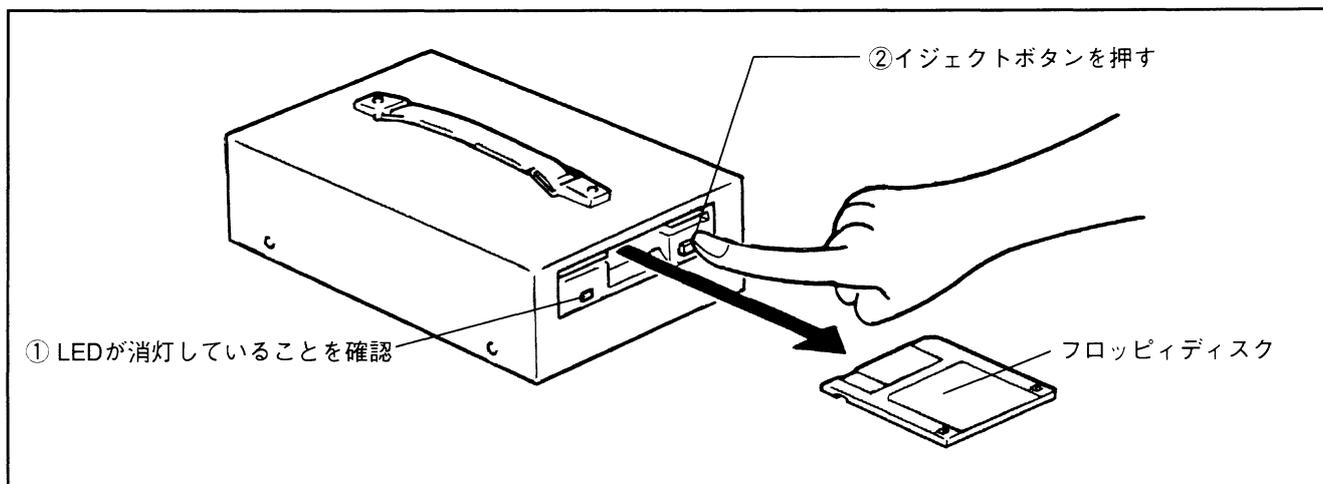


図4-7 フロッピーディスクの取り出し方

- 5 フロッピーローダの取り外し LEDが消えていることを確認してから、コントローラの電源を切ります。コントローラより、フロッピーローダのケーブルコネクタを抜きます。

4-3 プリンタの使用方法

1 推奨プリンタの設定

推奨機器のセイコーエプソン株式会社製プリンタVP-600を使用する場合は、プリンタの設定値をデンソーロボット用に合わせ、表4-5のように設定してください。

設定方法はプリンタの取扱説明書に従い、プリンタの操作パネルから行なってください。

表4-5：VP-600の設定

設定項目	デンソーロボット用設定値	プリンタの初期設定値
文字品位	LQ	←
文字コード表	カタカナコード表	←
連続紙ページ長の設定	11	←
単票給紙位置の設定	8.5mm	←
1インチミシン目スキップ	オフ	←
自動ティアオフ	オフ	←
グラフィック印字方向の設定	双方向	←
ESC/Pスーパー	オン	←
自動改行	オン	オフ
インターフェース	自動選択 (タイムアウト10秒)	←
ボーレート	9600BPS	←
パリティ	奇数	なし
データ長の選択	8ビット	←
ETX/ACKの選択	オフ	←
ステータスの回答	オフ	←

注：セイコーエプソン社製プリンタSP500をお使いの場合は、96年9月以前発行の各機種種の「取扱説明書A」に記していますのでご参照ください。

4 オプション機器の操作

2 プリンタの接続方法

以下の手順で接続してください。

- ①ロボットコントローラとプリンタの両方の電源が切れていることを確認してください。(ON状態の場合は、OFFにしてください。)
- ②図4-8のようにロボットコントローラの「RS232C」コネクタ (CN2) とプリンタの「シリアルインターフェースコネクタ」をプリンタケーブルで接続します。(プリンタケーブルはロボットコントローラ側とプリンタ側を間違えないようにしてください。)
- ③ロボットコントローラとプリンタの電源を入れ、準備完了となります。
- ④取り外しは、ロボットコントローラとプリンタの両方の電源を切ってから、ケーブルを取り外してください。

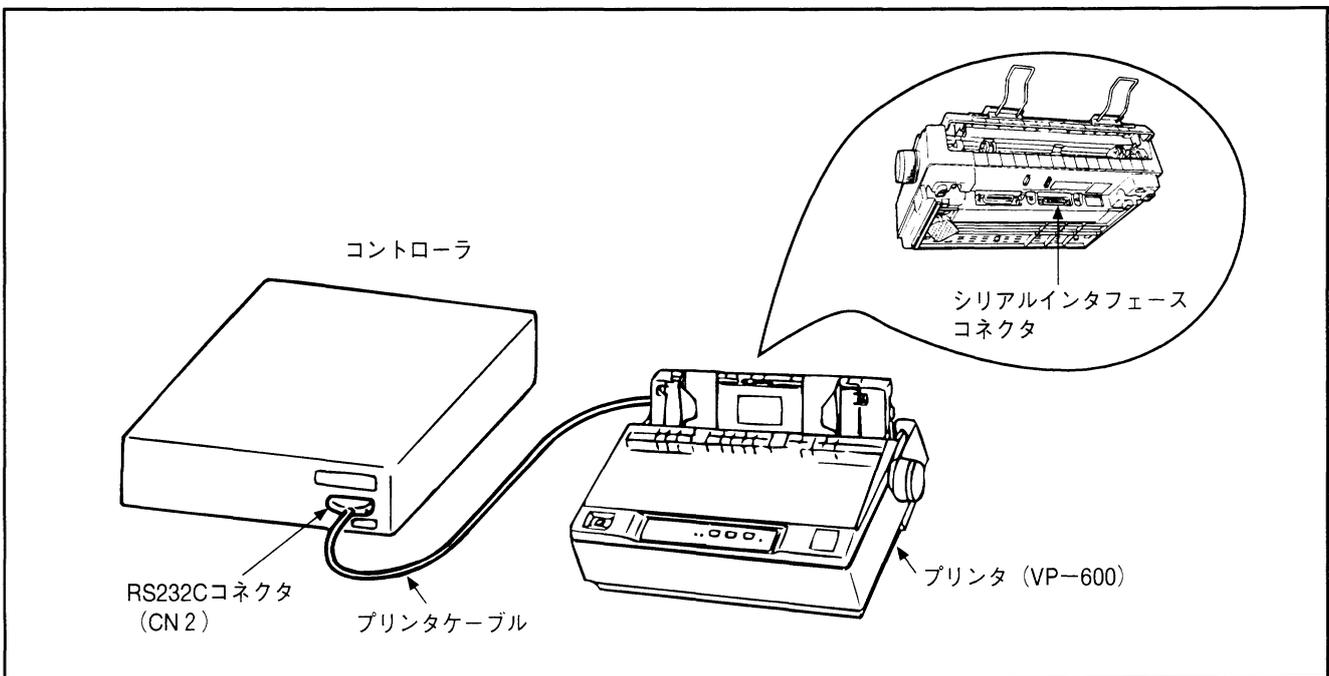


図4-8 プリンタの接続方法

3 プリンタの使用方法

3.1 印刷できる項目

このロボットでは以下のティーチングしたプログラムデータがプリンタへ出力できます。

- ①プログラム印刷 メインプログラムのリスト印刷
 サブルーチンプログラムのリスト印刷
 パレタイジングプログラムのリスト印刷
- ②ツール定義の内容表示
- ③SETPRM設定の内容表示
- ④変数の内容表示
- ⑤ログ記録データ

3.2 プログラムの印刷

P4-12～P4-16に各プログラムの印刷例を示します。

4 オプション機器の操作

3.3 プログラムの任意の行印刷 表4-8に従って、操作してください。

表4-8：プログラムの任意の行印刷（プログラムの1番の10行目から100行目までを印刷する例）

手 順	キー操作	表 示	備 考
① プリントコマンドを選択する。	「PRINT」	PRINT	
	「ENT」	PRINT KIND:?	
② 出力するプログラムを選択する。	「PRO」「SUB」「PALT」のいずれかを選択する。	PRINT KIND:PRO	「PRO」を選択した例。
③ プログラム番号を入力する。	「数字」	PRINT KIND:PRO 1	プログラムの1番を入力した例。
	「ENT」	KIND:PRO 1 FROM:?	
④ 印刷するプログラムの開始行番号を入力する。	「数字」	KIND:PRO 1 FROM:10	プログラムの10行目から印刷を開始する例。
	「ENT」	KIND:PRO 1 TO:?	
⑤ 印刷するプログラムの終了行番号を入力する。	「数字」	KIND:PRO 1 TO:100	プログラムの100行目まで印刷する例。
⑥ 印刷を開始する。	「ENT」	KIND:PRO 1 PRINTING	プリンタが印刷を開始する。
		PRINT KIND:?	
⑦ プリントコマンドの終了。	「ENT」		

3.4 プログラムの内容全印刷 表4-9に従って、操作してください。

表4-9：プログラムの内容全印刷（プログラムの1番を印刷する例）

手 順	キー操作	表 示	備 考
① プリントコマンドを選択する。	「PRINT」	PRINT	
	「ENT」	PRINT KIND:?	
② 出力するプログラムを選択する。	「PRO」「PALT」 「SUB」「TOOL」 のいずれかを選択する。	PRINT KIND:PRO	「PRO」を選択した例。
	「数字」	PRINT KIND:PRO 1	プログラムの1番を入力した例。
③ プログラム番号を入力する。	「ENT」	KIND:PRO 1 FROM:?	
	「ENT」	KIND:PRO 1 TO:?	
	「ENT」	KIND:PRO 1 PRINTING	プリンタが印刷を開始する。
④ 印刷を開始する。		PRINT KIND:?	
	「ENT」		
⑤ プリントコマンドの終了。	「ENT」		

4 オプション機器の操作

3.5 プログラムの一覧の印刷 表4-10に従って、操作してください。

表4-10：プログラムの一覧の印刷例

手 順	キー操作	表 示	備 考
① プリントコマンドを選択する。	「PRINT」	PRINT	
	「ENT」	PRINT KIND:?	
② 出力するプログラムを選択する。	「PRO」「PALT」 「SUB」「TOOL」 のいずれかを選択する。	PRINT KIND:PRO	「PRO」を選択した例。
	「・」	PRINT KIND:PRO ALL	
③ 全プログラム番号を指定する。	「ENT」	KIND:PRO ALL PRINTING	プリンタが印刷を開始する。
		PRINT KIND:?	
④ プリントコマンドの終了。	「ENT」		

3.6 変数内容の印刷

表4-11に従って、操作してください。

表4-11：変数内容の印刷（整数変数の印刷例）

手 順	キー操作	表 示	備 考
①プリントコマンドを選択する。	「PRINT」	PRINT	
	「ENT」	PRINT KIND:?	
②変数を選択する。 右の例では整数変数を選択しているが、「I」が点滅しているときに「送り」キーを入力する毎に、 整数変数 "I" ↓ 実数変数 "F" ↓ ジョイント変数 "J" ↓ 位置変数 "P" の順番で変更できます。	「SETI」	PRINT VARIABLE KIND? I	変数 "I" が点滅する。
	「ENT」	PRINT VARIABLE FROM I	整数変数を選択した例。
	「ENT」	PRINT VARIABLE TO I	
	「ENT」	PRINT VARIABLE PRINTING	プリンタが印刷を開始する。
			PRINT KIND:?
③プリントコマンドの終了。	「ENT」		

4 オプション機器の操作

3.7 プログラムデータ

設定内容の印刷

プログラムデータには以下の内容が含まれます。

- ①PROGRAM内容
- ②SUB内容
- ③PALT内容
- ④ツール定義内容
- ⑤プログラム一覧
- ⑥変数の内容
- ⑦ロボットの固有データ
- ⑧作業位置検出の設定座標

[V8.21以降] … (P1の注：②参照)

表4-12に従って、操作してください。

表4-12：プログラムデータの印刷

手 順	キー操作	表 示	備 考
①プリントコマンドを選択する。	「P R I N T」 「E N T」	PRINT KIND:?	
②全出力を選択する。	「・」	PRINT KIND: ALL	
③プリント出力開始。	「E N T」	KIND:PRO PRINTING	
④プリントコマンドの終了。	「E N T」	PRINT KIND:?	
		PRINT PRINT END	

3.8 作業位置検出の

設定座標の単独印刷

[V8.12以降] …

(P1の注：②参照)

プログラムデータの中の作業位置検出の設定座標だけを印刷したい場合は、次の表4-12-1に従って操作してください。

表4-12-1：作業位置の印刷

手 順	キー操作	表 示	備 考
① プリントコマンドを選択する。	「PRINT」 「ENT」	PRINT KIND:?	
② AREAを選択する。	「AREA」	PRINT KIND:AREA	
③ プリント出力開始。	「ENT」	PRINT PRINTING	
④ プリントコマンドの終了。	「ENT」	PRINT KIND:?	
		PRINT PRINT END	

4 オプション機器の操作

3.9 ログ記録データの印刷

ログ記録データには以下の内容が含まれます。

- ①操作履歴
- ②エラー履歴
- ③プログラムスタート履歴

表4-13に従って、操作してください。

表4-13：ログデータの印刷

手 順	キー操作	表 示	備 考
①ログデータ参照モードに入る。	「STEP」	STEP	
	「表示」	LOG MODE MODE:?	
②モードを選択する。	「1」「2」「3」のいずれかを選択する。	LOG MODE MODE:1	モード1を選択した例。
	「ENT」	OPERATION LOG	
③プリントコマンドを選択する。	「PRINT」	PRINT LOG	
	「ENT」	PRINT LOG PRINTING	
注：モードに関しては、P3-38「3-12 ログ機能」をご参照ください。			

3.10 印刷の中止

表4-14に従って、操作してください。

表4-14：印刷の中止

手 順	キー操作	表 示	備 考
①停止ボタンを押す。	「サイクル停止」 「ステップ停止」 「瞬時停止」 いずれでも可	KIND:PRO PRINTING	
		PRINT PRINT ABORTED	
②プリントコマンドの終了。	「ENT」		

3.11 出力範囲の指定

推奨プリンタ以外の印字の遅いプリンタを接続して長いプログラムをプリントアウトすると、途中で印刷内容が乱れることがあります。これは、ロボットからのデータ転送にプリンタが追いつけないためで、この場合は出力範囲を指定して何回かに分けて出力してください。

4-4 視覚装置の使用法

通信機能を利用し、当社小型視覚装置 μ Vision-15 を接続する場合の使用法を説明します。

1 視覚装置の接続方法

以下の手順で接続してください。

- ①コントローラと視覚装置の両方の電源が切れていることを確認してください。(ON状態の場合は、OFFにしてください。)
- ②図4-9に示すようにコントローラの「VISION」コネクタ(CN8)と視覚装置のコネクタCN2を通信ケーブルで接続します。

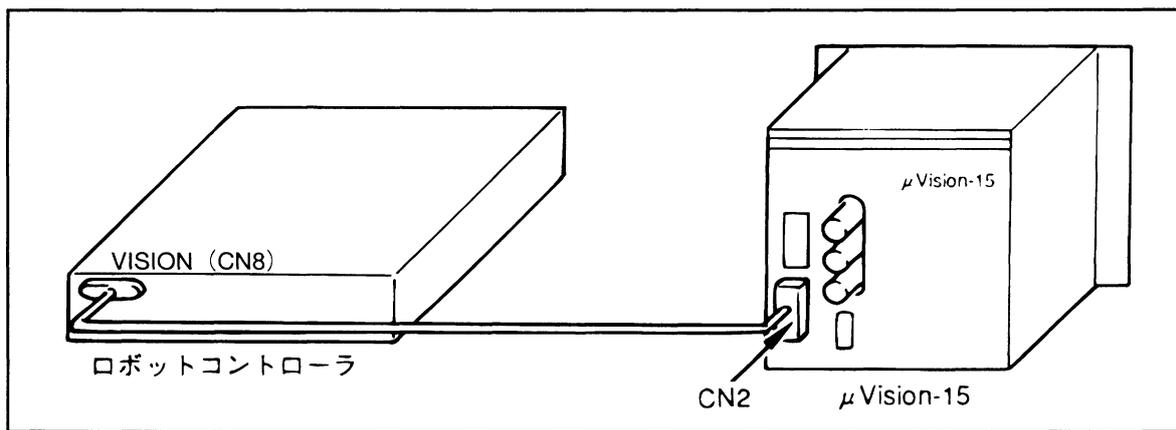


図4-9 接続方法

2 操作方法

当社小型視覚装置 μ Vision-15 の詳しい操作方法については小型視覚装置 μ Vision-15 の取扱説明書を参照してください。

4 オプション機器の操作

4-5 オフラインプログラミングソフトの使用法

1 接続方法

データ取込み・データ書込み機能を使用する場合は、ロボットとパソコンを通信ケーブルで接続する必要があります。

以下の手順で接続してください。

- ①コントローラとパソコンの両方の電源が切れていることを確認してください。

(ON状態の場合は、OFFにしてください。)

- ②図4-10に示すように通信ケーブルをコントローラの「RS232C」コネクタ (CN2) とパソコンのRS-232Cコネクタに接続してください。

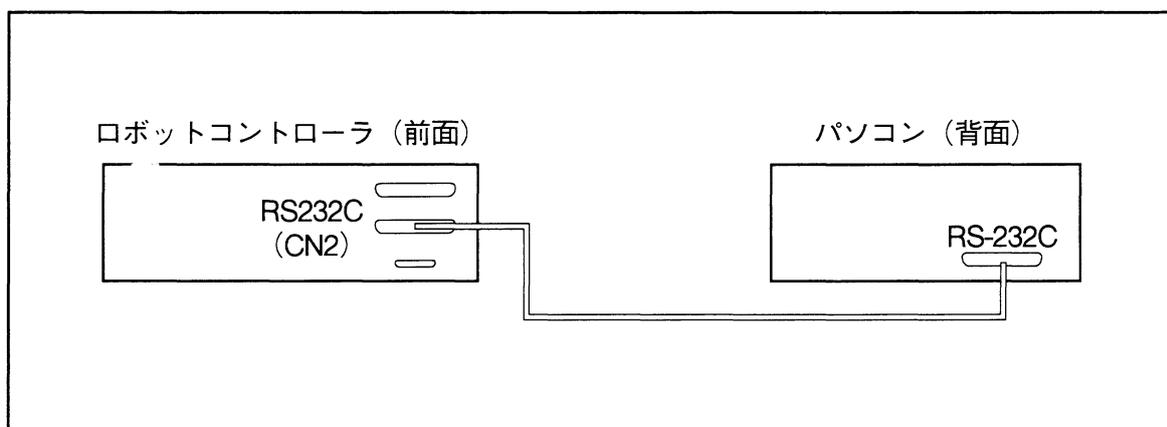


図4-10 通信ケーブルの接続

2 操作方法

オフラインプログラミングソフトの詳しい操作方法については、オフラインプログラミングソフトの取扱説明書を参照してください。

データ取込み・データ書込みを行なう場合は、ロボットのモータ電源を切ってから行なってください。