

HSR-JR630-1800机器人

机械部分用户手册 V1.0



本系列说明书内容：机器人机械操作维护手册。

前言

本系列说明书介绍了 HSR-JR630-1800型 6 轴工业机器人的机械组成及各部分的功能，是用户快速学习和使用基本说明书。本说明书的更新和升级事宜，由佛山华数机器人有限公司授权并组织实施。未经本公司授权或书面许可，任何单位或个人无权对本说明书内容进行修改或更正，本公司概不负责由此而造成的客户损失。

HSR-JR630-1800工业机器人用户说明书中，我们将尽力叙述各种与该型号机器人操作相关的事件。由于篇幅的限制及产品开发定位等原因，也不可能对系统中所有不必做或不能做的事件进行详细的叙述。因此，本说明书中没有特别描述的事件均可视为“不可能”或“不允许”的事件。

此说明书的版权归佛山华数机器人有限公司，任何单位与个人进行出版或复印均属于非法行为，我公司将追究其法律责任。

目录

| | |
|-----------------------------------|-----------|
| 前言 | I |
| 目录 | III |
| I 机器人机械操作维护手册 | 1 |
| 1 安全 | 3 |
| 1.1 机器人安全使用须知 | 3 |
| 1.1.1 进行调整、操作、保全等作业时的安全注意事项 | 3 |
| 1.1.2 机器人本体的安全对策 | 5 |
| 1.2 机器人的转移、转让、变卖 | 8 |
| 1.3 机器人的废弃 | 9 |
| 2 基本说明 | 10 |
| 2.1 型号规格说明 | 10 |
| 2.2 机械系统组成 | 11 |
| 2.3 机械性能参数 | 12 |
| 2.3.1 性能参数定义 | 12 |
| 2.3.2 机器人性能参数 | 13 |
| 2.4 吊装与搬运方法 | 16 |
| 2.5 安装尺寸 | 17 |
| 2.6 手腕部分负荷允许值 | 18 |
| 3 检修及维护 | 19 |
| 3.1 预防性维护 | 19 |
| 3.1.1 日常检查 | 19 |
| 3.1.2 每季度检查 | 19 |
| 3.1.3 每年检查 | 20 |
| 3.1.4 每 3 年检查 | 20 |
| 3.2 主要螺栓的检修 | 20 |
| 3.3 润滑油的检查 | 21 |
| 3.4 更换润滑油 | 21 |
| 3.4.1 润滑油供油量 | 21 |
| 3.4.2 润滑的空间方位 | 22 |
| 3.4.3 J1/J2/J3 轴减速机润滑油更换步骤 | 22 |
| 3.4.4 释放润滑油槽内残压 | 25 |
| 3.5 机械零点校对 | 25 |
| 3.5.1 零点校对原理及方法 | 25 |
| 3.5.2 机器人各轴零标校对位置 | 26 |
| 4 故障处理 | 28 |
| 4.1 调查故障原因的方法 | 28 |
| 4.2 故障现象和原因 | 29 |
| 4.3 各个零部件的检验方法 | 29 |

| | |
|-------------------|-----------|
| 4.3.1 减速机..... | 29 |
| 4.3.2 电机..... | 30 |
| 4.4 本体管线包的维护..... | 30 |
| 4.5 维护区域..... | 31 |
| 5 附录..... | 32 |
| 5.1 机器人备件目录..... | 32 |
| 5.2 维护部件表..... | 32 |
| 5.3 螺钉拧紧说明..... | 32 |

I 机器人机械操作维护手册

1 安全

1.1 机器人安全使用须知

实施安装、运转、维修保养、检修作业前，请务必熟读本书及其它附属文件，正确使用本产品。请在充分掌握设备知识、安全信息以及全部注意事项后，再行使用本产品。本说明书采用下列记号表示各自的重要性。



表示处理有误时，会导致使用者死亡或者负重伤，且危险性非常高的情形。

危险



表示处理有误时，会导致使用者死亡或者负重伤的情形。

警告



表示处理有误时，会导致使用者轻伤或发生财产损失的情形。

注意

1.1.1 进行调整、操作、保全等作业时的安全注意事项

- 1) 作业人员须穿戴工作服、安全帽、安全鞋等。
- 2) 投入电源时，请确认机器人的动作范围内没有作业人员。
- 3) 必须切断电源后，方可进入机器人的动作范围内进行作业。
- 4) 检修、维修保养等作业必须在通电状态下进行，此时，应 2 人 1 组进行作业，1 人保持可立即按下紧急停止按钮的姿势，另 1 人则在机器人的动作范围内，保持警惕并迅速进行作业。此外，应确认好撤退路径后再行作业。
- 5) 手腕部位及机械臂上的负荷必须控制在允许搬运重量以内。如果不遵守允许搬运重量的规定，会导致异常动作发生或机械构件提前损坏。
- 6) 请仔细阅读使用说明书《机器人操作说明》的“安全注意事项”章节的说明。
- 7) 禁止进行维修手册未涉及部位的拆卸和作业。

机器人配有各种自我诊断功能及异常检测功能，即使发生异常也能安全停止，即便如此，因机器人造成的事故仍然时有发生。

机器人事故以下列情况居多：



- 1、未确认机器人的动作范围内是否有人，就执行了自动运转。
- 2、自动运转状态下进入机器人的动作范围内，作业期间机器人突然起动。
- 3、只注意到眼前的机器人，未注意别的机器人。

上述事故都是由于“疏忽了安全操作步骤”、“没有想到机器人会突然动作”的相同原因而造成的。换句话说，都是由于“一时疏忽”、“没有遵守规定的步骤”等人为的不安全行为而造成的事故。

“突发情况”使作业人员来不及实施“紧急停止”、“逃离”等行为避开事故，极有可能导致重大事故发生。“突发情况”一般有以下几种：

- 1) 低速动作突然变成高速动作。
- 2) 其他作业人员执行了操作。
- 3) 因周边设备等发生异常和程序错误，启动了不同的程序。
- 4) 因噪声、故障、缺陷等原因导致异常动作。
- 5) 误操作。
- 6) 原想以低速再生执行动作，却执行了高速动作。
- 7) 机器人搬运的工件掉落、散开。
- 8) 工件处于夹持、联锁待命的停止状态下，突然失去控制。
- 9) 相邻或背后的机器人执行了动作。

上述仅为一部分示例，还有很多形式的“突发情况”。大多数情况下，不可能“停止”或“逃离”突然动作的机器人，因此应执行下列最佳对策，避免此类事故发生。



小心，勿靠近机器人。



不使用机器人时，应采取“按下紧急停止按钮”、“切断电源”等措施，使机器人无法动作。



机器人动作期间,请配置可立即按下紧急停止按钮的监视人（第三者），监视安全状况。

为了遵守这些原则，必须充分理解后述注意事项，并切实遵行。

1.1.2 机器人本体的安全对策

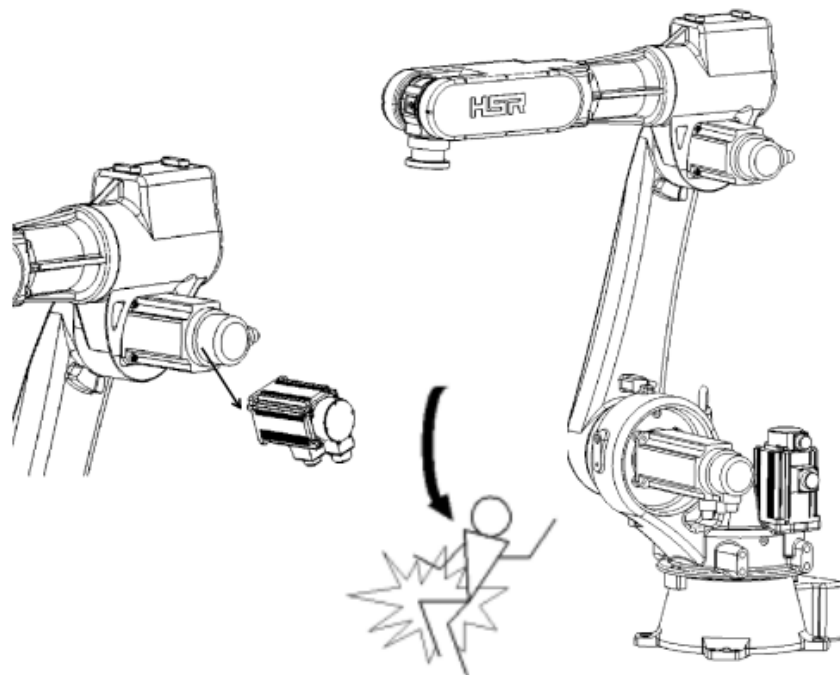


机器人的设计应去除不必要的突起或锐利的部分，使用适应作业环境的材料，采用动作中不易发生损坏或事故的故障安全防护结构。

此外，应配备在机器人使用时的误动作检测停止功能和紧急停止功能，以及周边设备发生异常时防止机器人危险性的联锁功能等，保证安全作业。



没有固定机械臂便拆除马达，机械臂有可能会掉落，或前后移动。请先固定机械臂，然后再拆卸马达。



没有固定机械臂便拆除马达... 机械臂有可能会掉落，或前后移动。插入零点栓后，用木块或起重机固定机械臂以防掉落，然后再拆除马达。（零点栓和挡块用于对准原位置，不可以用来固定机械臂。）

此外，请勿在人手支撑机械臂的状态下拆除马达。



在末端执行器及机械臂上安装附带机器时，应严格遵守本书规定尺寸、数量的螺栓，使用扭矩扳手按规定扭矩紧固。

此外，不得使用生锈或有污垢的螺栓。

规定外的紧固和不完善的方法会使螺栓出现松动，导致重大事故发生。



设计、制作末端执行器时，控制在机器人手腕部位的负荷容许值范围内。



应采用故障安全防护结构，即使末端执行器的电源或压缩空气的供应被切断，也不致发生把持物被放开或飞出的事故，并对边角部或突出部进行处理，防止对人、对物造成损害。



严禁供应规格外的电力、压缩空气、焊接冷却水，会影响机器人的动作性能，引起异常动作或故障、损坏等危险情况发生。



电磁波干扰虽与其种类或强度有关，但以当前的技术尚无完善对策。机器人操作中、通电中等情况下，应遵守操作注意事项规定。由于电磁波、其它噪声以及基板缺陷等原因，会导致所记录的数据丢失。

因此请将程序或常数备份到闪存卡（Compact flash card）等外部存储介质内。

大型系统中由多名作业人员进行作业，必须在相距较远处作交谈时，应通过使用手势等方式正确传达意图。

环境中的噪音等因素会使意思无法正确传达，而导致事故发生。

产业用机器人手势法（示例）



| | |
|---------------------------------------|-----------------------------------------------|
| <p>1. 接通</p> <p>做出接通开关的动作。</p> | <p>2. 不行！断开</p> <p>右手高举，左右大力地挥动。</p> |
| <p>3. 可以吗（确认）</p> <p>右手向前高高地举起。</p> | <p>4. 可以（OK）</p> <p>右手向前高高地举起，拇指和食指合成一个圈。</p> |
| <p>5. 稍等</p> <p>右手朝向对方的方向，手臂水平伸展。</p> | <p>6. 离开</p> <p>右手臂水平伸展，并向右侧挥动。</p> |



作业人员在作业中，也应随时保持逃生意识。

必须确保在紧急情况下，可以立即逃生。



时刻注意机器人的动作，不得背向机器人进行作业。

对机器人的动作反应缓慢，也会导致事故发生。



发现有异常时，应立即按下紧急停止按钮。

必须彻底贯彻执行此规定。



应根据设置场所及作业内容，编写机器人的起动方法、操作方法、发生异常时的解决方法等相关的作业规定和核对清单。并按照该作业规定进行作业。

仅凭作业人员的记忆和知识进行操作，会因遗忘和错误等原因导致事故发生。



注意

不需要使机器人动作和操作时，请切断电源后再执行作业。



注意

示教时，应先确认程序号码或步骤号码，再进行作业。

错误地编辑程序和步骤，会导致事故发生。



注意

对于已经完成的程序，使用存储保护功能，防止误编辑。



注意

示教作业完成后，应以低速状态手动检查机器人的动作。

如果立即在自动模式下，以100%速度运行，会因程序错误等因素导致事故发生。



注意

示教作业结束后，应进行清扫作业，并确认有无忘记拿走工具。作业区被油污染，遗忘了工具等原因，会导致摔倒等事故发生。

确保安全首先从整理整顿开始。

1.2 机器人的转移、转让、变卖



注意

机器人转移、转让、变卖时，必须确保操作说明书、维修保养说明书等机器人附属文件类移交给新的使用者。

转移、转让、变卖到国外时，客户必须负责准备适当语言的操作维修保养说明书，修改显示语言，并保证符合当地法律规定。

新使用者由于没有阅读使用说明书而进行错误操作或不安全作业，会导致事故发生。



注意

机器人转移、转让、变卖到国外时，最初出售时的合同条项若无特别规定，则包含与安全有关的条项不得由新承受人继承。

原客户与新承受人之间，必须重新签订合同。

1.3 机器人的废弃



注意

请勿分解、加热、焚烧用于控制装置、机器人主体的电池。否则会发生起火、破裂、燃烧事故。



注意

请勿将控制装置的基板、组件等分解后再废弃。
破裂或切口等尖锐部分及电线等可能会造成伤害。



注意

电缆线、外部接线从连接器、接线盒拆除后，请勿作进一步分解再废弃。否则可能因导体等导致手或眼受伤。



注意

进行废弃作业时，请充分注意不要被夹伤、受伤。



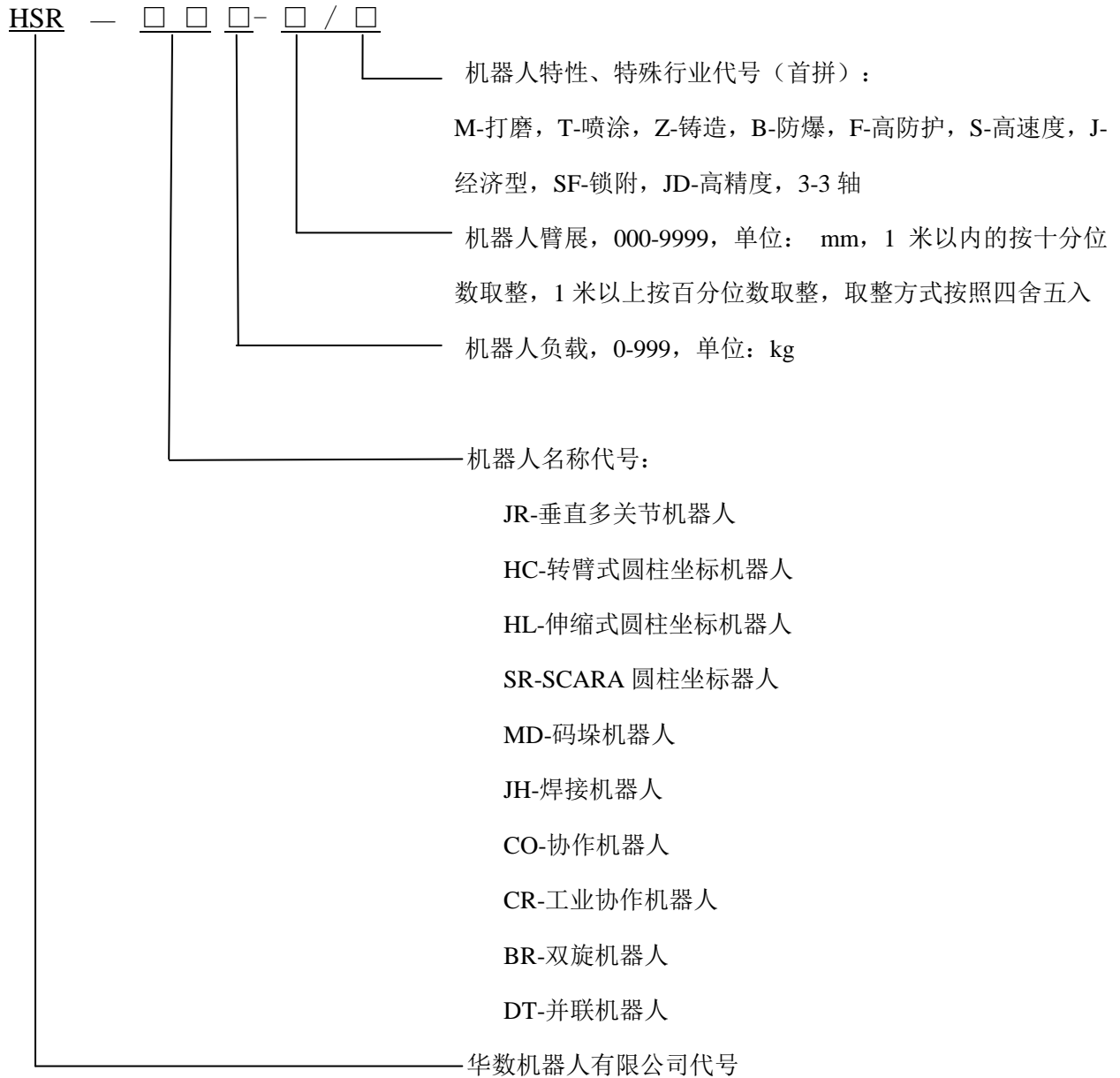
注意

废弃品应在安全状态下废弃。

2 基本说明

2.1 型号规格说明

公司机器人型号说明如下：



2.2 机械系统组成

机器人机械系统是指机械本体组成，机械本体由底座部分、大臂、小臂部分、手腕部件和本体管线包部分组成，共有 6 个马达可以驱动 6 个关节的运动实现不同的运动形式。图 2.1 标示了机器人各个组成部分及各运动关节的定义。

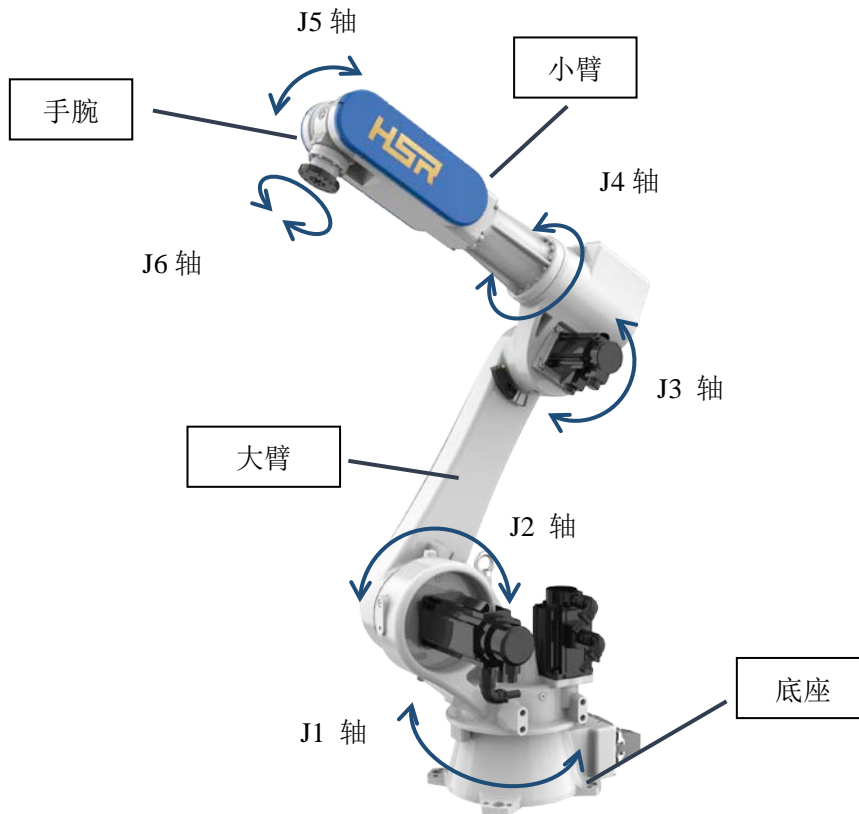


图 2.1 机器人机械系统组成图

2.3 机械性能参数

2.3.1 性能参数定义

机器人性能参数主要包括工作空间、机器人负载、机器人运动速度、机器人最大动作范围和重复定位精度。

1) 机器人工作空间

参考国标工业机器人特性表示（GB/T 12644），定义最大工作空间为机器人运动时手腕末端所能达到的所有点的集合。

2) 机器人负载设定

参考国标工业机器人词汇（GB/T 12643），定义末端最大负载为机器人在工作范围内的任何位姿上所能承受的最大质量。

3) 机器人运动速度

参考国标工业机器人性能测试方法（GB/T 12645），定义关节最大运动速度为机器人单关节运动时的最大速度。

4) 机器人最大动作范围

参考国标工业机器人验收规则（JB/T 8896），定义最大工作范围为机器人运动时各关节所能达到的最大角度。机器人的每个轴都有软、硬限位，机器人的运动无法超出软限位，如果超出，称为超行程，由硬限位完成对该轴的机械约束。

5) 重复定位精度

参考国标工业机器人性能测试方法（GB/T 12642），定义重复定位精度是指机器人对同一指令位姿，从同一方向重复响应 N 次后，实际位置和姿态散布的不一致程度。

2.3.2 机器人性能参数

1) 机器人参数如表所示

表 2.1 HSR-JR630-1800 机器人参数

| | | |
|------------|---------------------------|---------------------------------|
| 型号 | HSR-JR630-1800 | |
| 自由度 | 6 | |
| 额定负载 | 30kg | |
| 最大运动半径 | 1751mm | |
| 重复定位精度 | ±0.05mm | |
| 运动范围 | J1 | ±155° |
| | J2 | -175°/+70° |
| | J3 | +45°/+260° |
| | J4 | ±360° |
| | J5 | ±125° |
| | J6 | ±360° |
| 最高速度 | J1 | 233° /s, 4.06rad/s |
| | J2 | 141° /s, 2.46rad/s |
| | J3 | 248° /s, 4.32rad/s |
| | J4 | 356° /s, 6.22rad/s |
| | J5 | 386° /s, 6.74rad/s |
| | J6 | 487° /s, 8.5rad/s |
| 容许惯性矩 | J6 | 1.3 kg·m ² |
| | J5 | 3.92 kg·m ² |
| | J4 | 3.92 kg·m ² |
| 容许扭矩 | J6 | 45 N·m |
| | J5 | 84.86 N·m |
| | J4 | 84.86 N·m |
| 适用环境 | 温度 | 0~45℃ |
| | 湿度 | 20%-80% |
| | 其他 | 避免与易燃易爆或腐蚀性气体、液体接触，远离电子噪声源（等离子） |
| 示教器线缆长度 | 8 米 | |
| 本体-柜体连接线长度 | 6 米 | |
| I/O 参数 | 数字量：32 输入（NPN），30 输出（NPN） | |
| 电源容量 | 5.62kVA | |
| 额定功率 | 4.5kW | |
| 额定电压 | 三相 AC380V | |
| 额定电流 | 8.1A | |
| 本体防护等级 | IP54 | |

| | |
|---------|-------------------------------|
| 安装方式 | 地面、倒挂安装 |
| 本体重量 | 280kg |
| 控制柜防护等级 | IP53 |
| 控制柜尺寸 | 690mm（宽）×411mm（厚）×890mm（高）-立式 |
| 控制柜重量 | 91kg |

表 2.2 HSR-JR630-1800 单轴运动范围表

| | 零点 (°) | 单轴运动范围 |
|----|--------|------------|
| J1 | 0° | ±155° |
| J2 | -90° | -175°/+70° |
| J3 | 180° | +45°/+260° |
| J4 | 0° | ±360° |
| J5 | 90° | ±125° |
| J6 | 0° | ±360° |

2) 机器人工作空间图如图 2.2

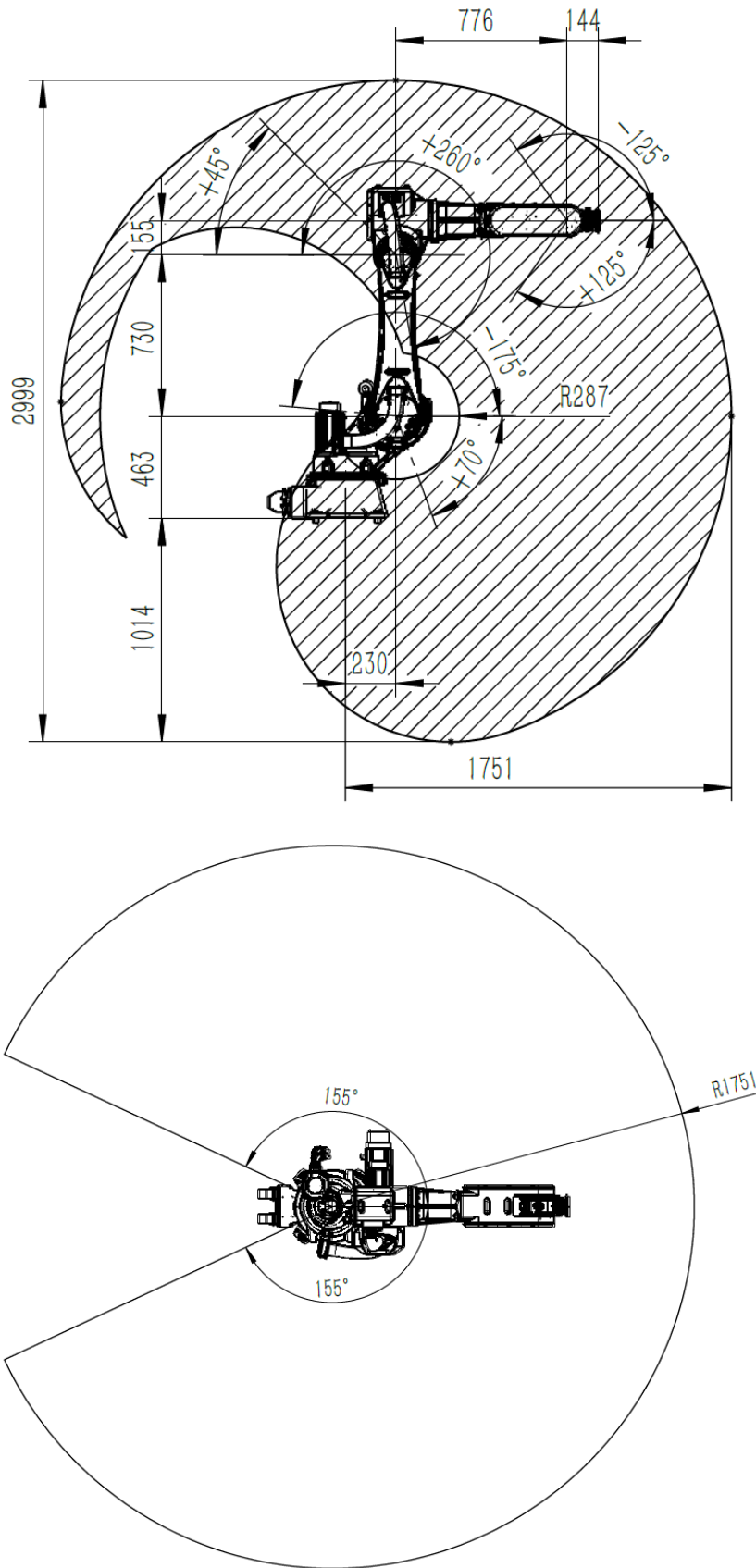


图 2.2 HSR-JR630-1800 机器人工作空间图

2.4 吊装与搬运方法

原则上应使用起重机进行机器人的搬运作业。首先，按图2.3/2.4所示姿势设置机器人。然后，在旋转底座安装4只吊环螺栓（M10），用钢索起吊。建议钢索长度为3m，应在钢索与机器人主体接触的部位套上橡胶软管等进行保护。

注意：吊装孔不可用作悬挂使用。

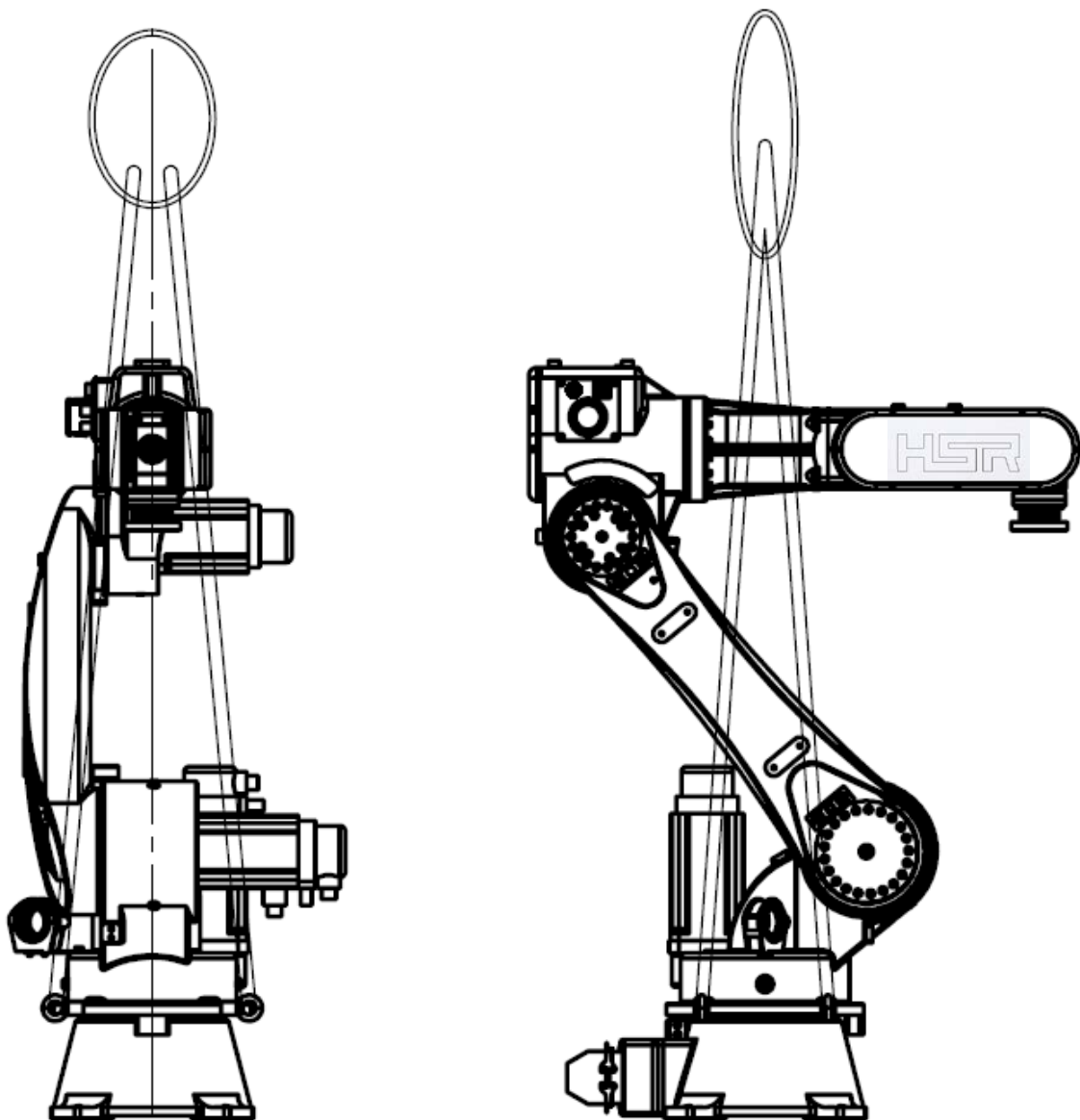


图 2.3/2.4 吊装及搬运示意图

2.5 安装尺寸

1) 机器人的底座固定安装

机器人的固定安装采用 4 个 M16 的螺钉将底座固定在安装台架上，尺寸关系如图 2.5 所示。

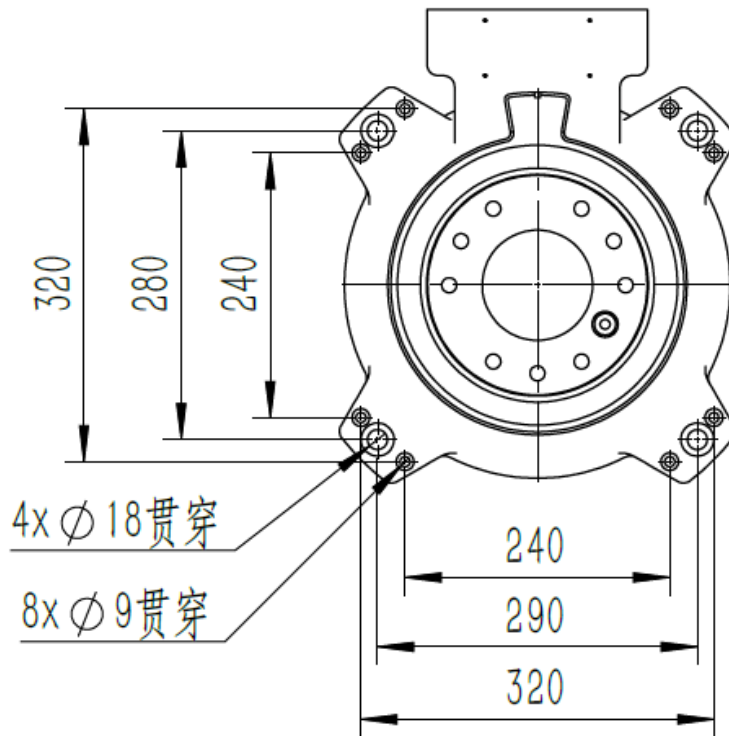


图 2.5 机器人底座固定安装尺寸

2) 末端执行器安装尺寸

末端执行器安装尺寸如图 2.6 所示

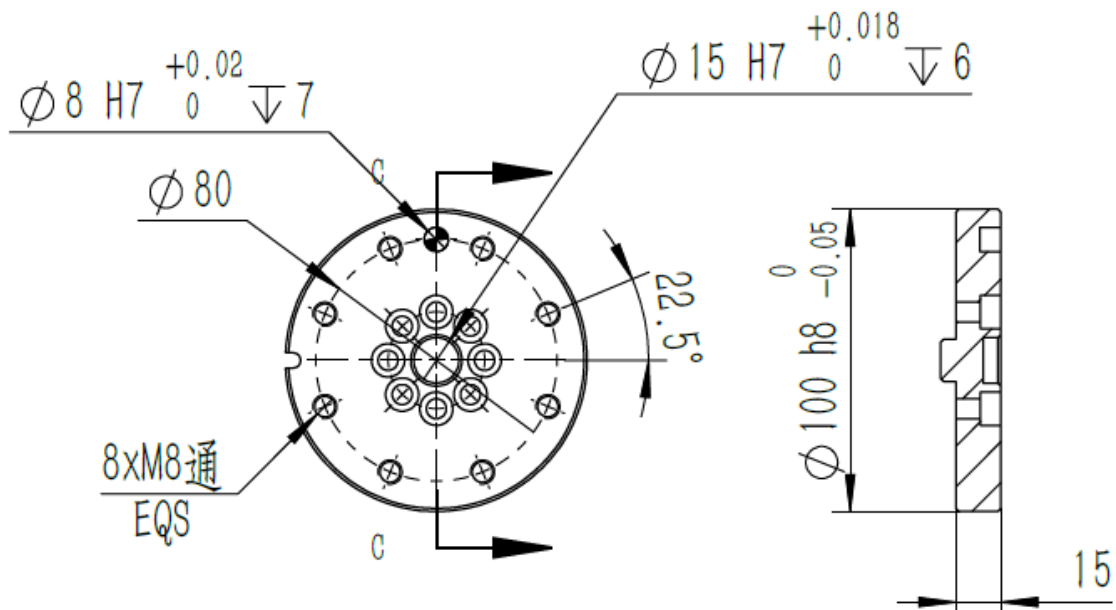


图 2.6 末端法兰安装尺寸

2.6 手腕部分负荷允许值



机器人手腕前端的安装负荷受手腕容许可搬重量、容许负荷扭矩值、容许惯性矩值影响，容许负荷扭矩值根据实际负荷惯性矩的不同而发生变化。

手腕负荷应严格控制在各容许值以内。在容许值以外的手腕负荷使用机器人时，不能保证正常动作。

1) 可允许搬运重量

表 2.3 容许可搬重量

| 机器人型号 | 容许可搬重量 |
|----------------|--------|
| HSR-JR630-1800 | 30kg |

2) 容许最大静态负荷扭矩

表 2.4 容许最大静态负荷扭矩

| 机器人型号 | 容许最大静态负荷扭矩 | | |
|----------------|------------|--------|--------|
| | J4 轴转动 | J5 轴转动 | J6 轴转动 |
| HSR-JR630-1800 | 84.8NM | 84.8NM | 45NM |

3) 容许最大惯性矩

表 2.5 容许最大惯性矩

| 机器人型号 | 容许惯性矩 | | |
|----------------|-----------------------|-----------------------|----------------------|
| | J4 轴转动 | J5 轴转动 | J6 轴转动 |
| HSR-JR630-1800 | 3.92kg.m ² | 3.92kg.m ² | 1.3kg.m ² |

3 检修及维护

为了使机器人能够长期保持较高的性能，必须进行维修检查。

检修分为日常检修和定期检修，其基本周期如下图所示，检查人员必须编制检修计划并切实进行检修。

关于检修项目请参阅下表。

另外，必须以每工作 40,000 小时或每 8 年之中较短的时间为周期进行大修。检修周期是按点焊作业为基础制定。装卸作业等使用频率较高的作业建议按照约 1/2 的周期实施检修及大修。

此外，检修和调整方法不明时，请联系本公司服务部门。

3.1 预防性维护

按照本章介绍的方法，执行定期维护步骤，能够保持机器人的最佳性能。

3.1.1 日常检查

表 3.1 日常检查表

| 序号 | 检查项目 | 检查点 |
|----|----------|----------------------|
| 1 | 异响检查 | 检查各传动机构是否有异常噪音 |
| 2 | 干涉检查 | 检查各传动机构是否运转平稳，有无异常抖动 |
| 3 | 风冷检查 | 检查控制柜后风扇是否通风顺畅 |
| 4 | 管线附件检查 | 是否完整齐全，是否磨损,有无锈蚀 |
| 5 | 外围电气附件检查 | 检查机器人外部线路,按钮是否正常 |
| 6 | 泄漏检查 | 检查润滑油供排油口处有无泄漏润滑油 |

3.1.2 每季度检查

表 3.2 季度检查表

| 序号 | 检查项目 | 检查点 |
|----|-----------|--------------------------------------|
| 1 | 控制单元电缆 | 检查示教器电缆是否存在不恰当扭曲 |
| 2 | 控制单元的通风单元 | 如果通风单元脏了，切断电源，清理通风单元 |
| 3 | 机械单元中的电缆 | 检查机械单元插座是否损坏，弯曲是否异常，检查马达连接器和航插是否连接可靠 |
| 4 | 各部件的清洁和检修 | 检查部件是否存在问题，并处理 |
| 5 | 外部主要螺钉的紧固 | 上紧末端执行器螺钉、外部主要螺钉 |

3.1.3 每年检查

表 3.3 年检查表

| 序号 | 检查项目 | 检查点 |
|----|-----------|------------------|
| 1 | 各部件的清洁和检修 | 检查部件是否存在问题，并处理 |
| 2 | 外部主要螺钉的紧固 | 上紧末端执行器螺钉、外部主要螺钉 |

3.1.4 每 3 年检查

表 3.4 每 3 年检查表

| 检查项目 | 检查点 |
|-----------|------------|
| 减速机润滑油 | 按照润滑要求进行更换 |
| 4、5、6 轴带轮 | 检查拉力、破损 |

注释：

- (1) 关于清洁部位，主要是机械手腕处，清洁切削和飞溅物。
- (2) 关于紧固部位，应紧固末端执行器安装螺钉、机器人设置螺钉、因检修等而拆卸的螺钉。应紧固露出于机器人外部的所有螺钉。有关安装力矩，请参阅附录的螺钉拧紧力矩表。并涂相应的紧固胶或者密封胶。

3.2 主要螺栓的检修

表 3.5 主要螺钉检查部位

| 序号 | 检查部位 | 序号 | 检查部位 |
|----|-----------|----|-----------|
| 1 | 机器人安装用 | 5 | J4 轴马达安装用 |
| 2 | J1 轴马达安装用 | 6 | J5 轴马达安装用 |
| 3 | J2 轴马达安装用 | 7 | 手腕部件安装用 |
| 4 | J3 轴马达安装用 | 8 | 末端负载安装用 |



螺钉的拧紧和更换，必须用扭矩扳手以正确扭矩紧固后，再行涂漆固定，此外，应注意未松动的螺栓不得以所需以上的扭矩进行紧固。

3.3 润滑油的检查

每运转 5,000 小时或每隔 1 年（装卸用途时则为每运转 2,500 小时或每隔半年），请测量减速机的润滑油铁粉浓度。超出标准值时，有必要更换润滑油或减速机，请联系本公司服务中心。必需的工具：

润滑油铁粉浓度计

润滑油枪（带供油量确认计数功能）



检修时，如果必要数量以上的润滑油流出了机体外时，请使用润滑油枪对流出部分进行补充。此时，所使用的润滑油枪的喷嘴直径应为 $\phi 17\text{mm}$ 以下。补充的润滑油量比流出量更多时，可能会导致润滑油渗漏或机器人动作时的轨迹不良等，应加以注意。



检修或加油完成后，为了防止漏油，在润滑油管接头及带孔插塞处务必缠上密封胶带再进行安装。

有必要使用能明确加油量的润滑油枪。无法准备到能明确加油量的油枪时，通过测量加油前后润滑油重量的变化，对润滑油的加油量进行确认。



机器人刚刚停止的短时间内等情况下，内部压力上升时，在拆下检修口螺塞的一瞬间，润滑油可能会喷出。

3.4 更换润滑油



该机器人保养需按照以下规定定期进行润滑和检修以保证效率。



混用不同油品可能导致减速机严重受损。加注减速机润滑油时，请勿混用不同油品，说明中另有规定的除外。只能使用制造商指定的油品类型。

3.4.1 润滑油供油量

J1/J2/J3 轴减速机润滑油，必须按照如下步骤每运转 20,000 小时或每隔 4 年（用于装卸时则为每运转 10,000 小时或每隔 2 年）应更换润滑油。表 3.6 示出指定润滑油和供油量。

表 3.6 更换润滑油油量表

| 提供位置 | HSR-JR630-1800 | 润滑油(脂)名称 | 备注 |
|---------|----------------|-----------------------|-----------------------------------------------------|
| J1 轴减速机 | 857ml | MOLYWHITE RE NO.OO | 急速上油会引起油仓内的压力上升,使密封圈开裂,而导致润滑油渗漏,供油速度应控制在40ml/10秒以下。 |
| J2 轴减速机 | 580ml | | |
| J3 轴减速机 | 128ml | | |
| 手腕体部分 | 240ml | SUPER NO.96 | |

3.4.2 润滑的空间方位

对于润滑油更换或补充操作,建议使用下面给出的方位。

表 3.7 润滑方位

| 供给位置 | 润滑方位 | | | | | |
|---------|------|----------------|-----------|----|----|----|
| | J1 | J2 | J3 | J4 | J5 | J6 |
| J1 轴减速机 | 任意 | $\pm 30^\circ$ | 任意 | 任意 | 任意 | 任意 |
| J2 轴减速机 | | 0° | | | | |
| J3 轴减速机 | | 0° | 0° | | | |
| 手腕体 | | 任意 | 任意 | | | |

3.4.3 J1/J2/J3 轴减速机润滑油更换步骤

- 1 将机器人移动到表 3.7 所介绍的润滑位置。
- 2 切断电源。
- 3 移去润滑油供排孔的 M8 内六角螺塞,见图 3.1-3.3。
- 4 提供新的润滑油,缓慢注油,供油速度应控制在 40ml/10 秒以下,不要过于用力,必须使用可明确加油量的润滑油枪,没有能明确加油量的油枪时,应通过测量加油前后的润滑油重量的变化,对润滑油的加油量进行确认。
- 5 如果供油没有达到要求的量,可用供气用精密调节器挤出腔中气体再进行供油,气压应使用调节器控制在最大 0.025MPa 以下。
- 6 仅请使用指定类型的润滑油。如果使用了指定类型之外的其它润滑油,可能会损坏减速机或导致其它问题。
- 7 将内六角螺塞装到润滑油供排孔上,注意密封胶带,以免又在进出油孔处漏油。

8 为了避免因滑倒导致的意外，应将地面和机器人上的多余润滑油彻底清除。

9 供油后，按照 3.4.4 项的步骤释放润滑油槽内残压后安装内六角螺塞，注意缠绕密封胶带，以免油脂从排油孔处泄漏。

如果未能正确执行润滑操作，润滑腔体的内部压力可能会突然增加，有可能损坏密封部分，而导致润滑油泄漏和操作异常。

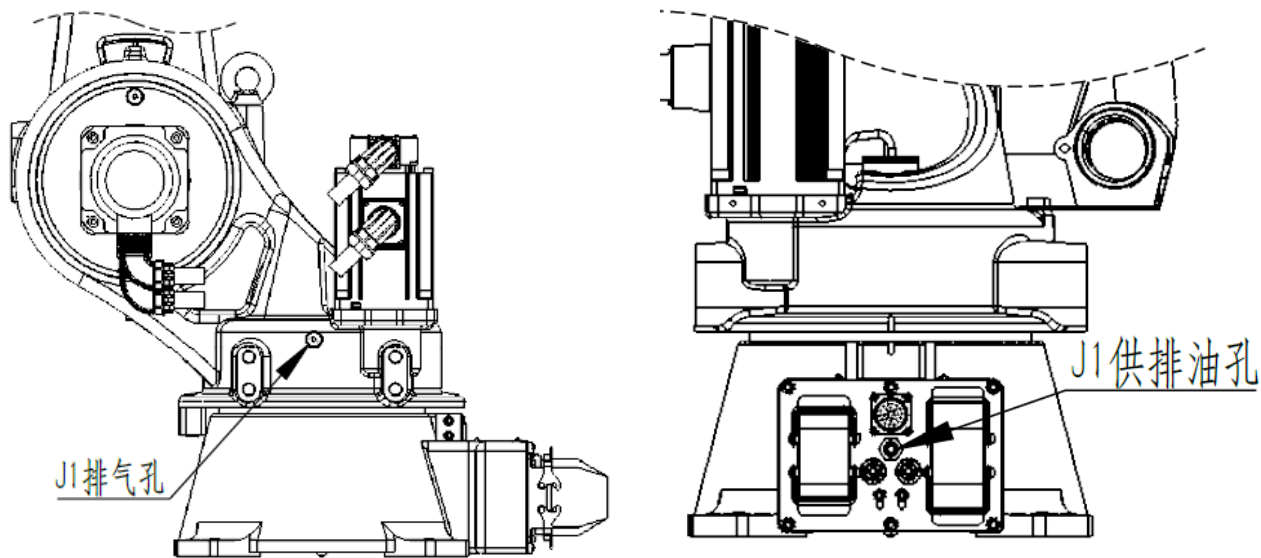


图 3.1 更换润滑油，J1 轴减速机

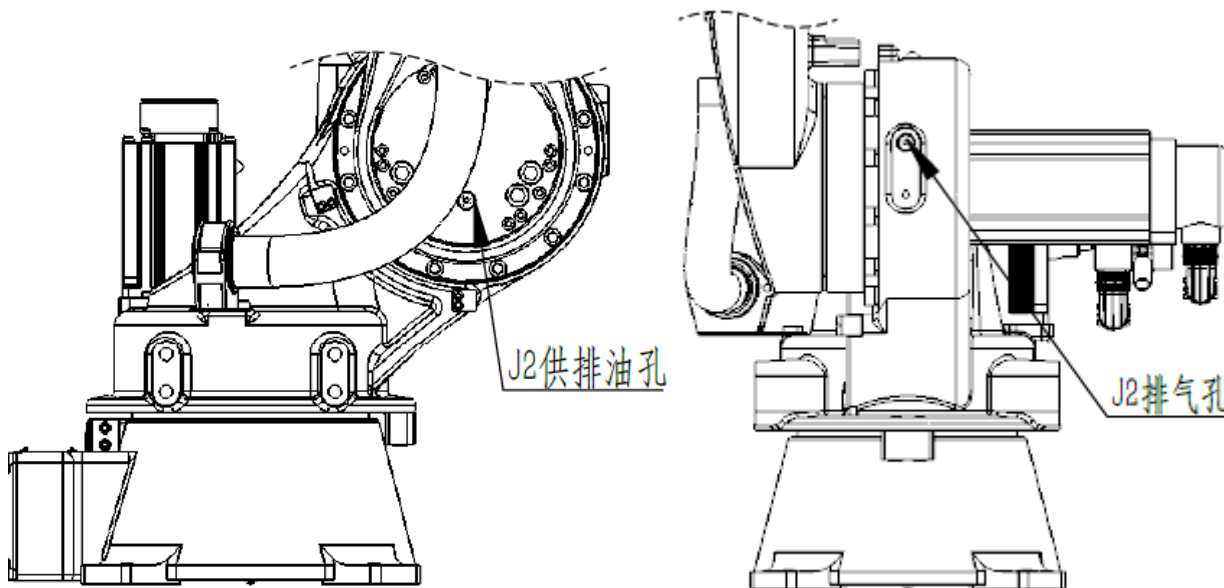


图 3.2 更换润滑油，J2 轴减速机

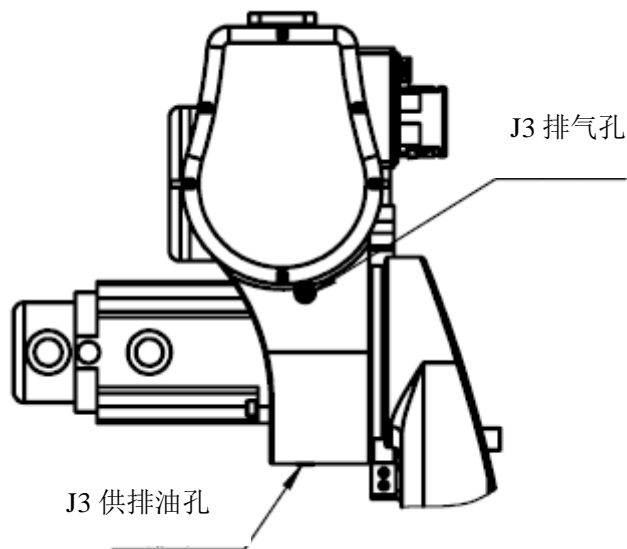


图 3.3 更换润滑油，J3 轴减速机

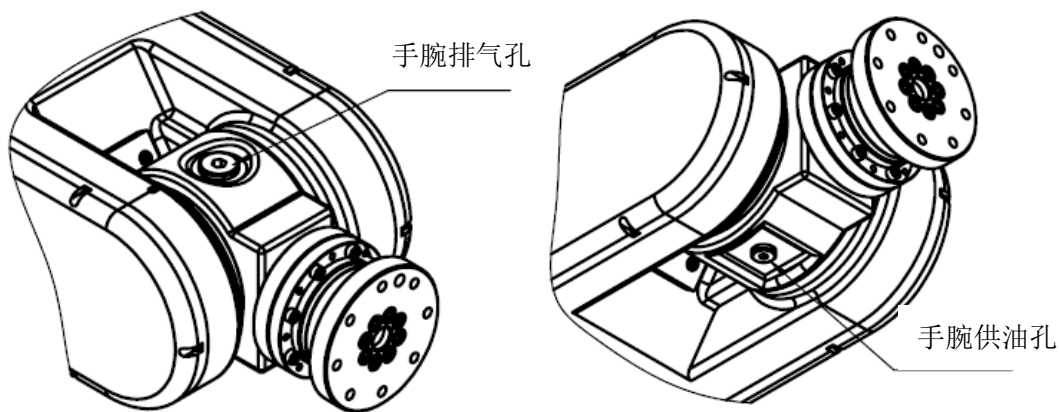


图 3.4 更换润滑脂，手腕部

注释：所需工具

润滑油枪（带供油量检查计数功能）

供油用接头[M8x1] 1 个

供油用软管[φ8x1m] 1 根

供气用精密调节器 1 个（MAX0.2MPa，可以 0.01MPa 刻度微调）

气源

重量计（测量润滑油重量）

密封胶带

3.4.4 释放润滑油槽内残压

供油后，为了释放润滑油槽内的残压，应适当操作机器人。此时，在供润滑油进出口下安装回收袋，以避免流出来的润滑油飞散。

为了释放残压，在开启排油口的状态下，J1 轴在 $\pm 30^\circ$ 范围内，J2/J3 轴在 $\pm 10^\circ$ 范围内反复动作 20 分钟以上，速度控制在低速运动状态。

由于周围的情况而不能执行上述动作时，应使机器人运转同等次数（轴角度只能取一半的情况下，应使机器人运转原来的 2 倍时间）上述动作结束后，在排油口上安装好密封螺塞（用组合垫或者缠绕密封胶带）。

3.5 机械零点校对

3.5.1 零点校对原理及方法

机器人在出厂前，已经做好机械零点校对，当机器人因故障丢失零点位置，需要对机器人重新进行机械零点的校对。零点校对原理如下图所示：

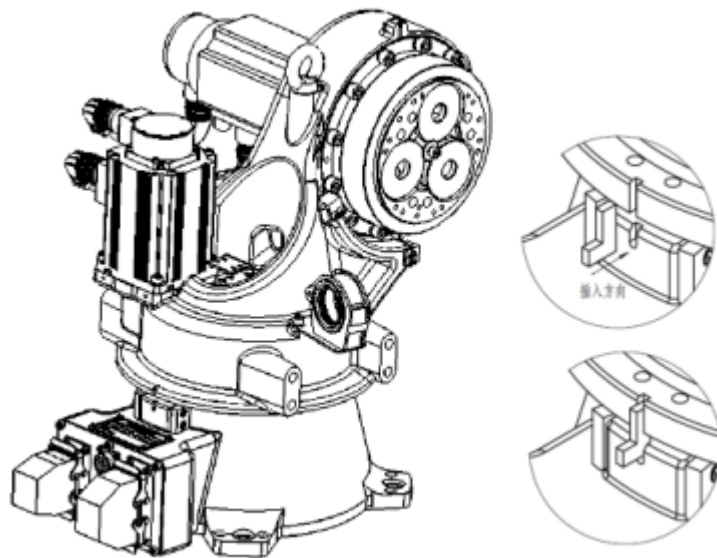


图 3.4 零点校对示意图

如图 3.4 所示，随着机器人的轴转动，两个部件 U 形槽互相大概对正时，低速微调机器人转动角度，当零点校对块能同时插入两个 U 形槽时，表示该位置即为机器人零点位置。



零点校对块必须能轻松插入，不得用力压入，否则会损坏机器人零点定位槽。

零点校对块插入情况下，不可运动机器人，否则会损坏机器人。

3.5.2 机器人各轴零标校对位置

机器人各轴零标校对位置如图 3.5-3.8 所示

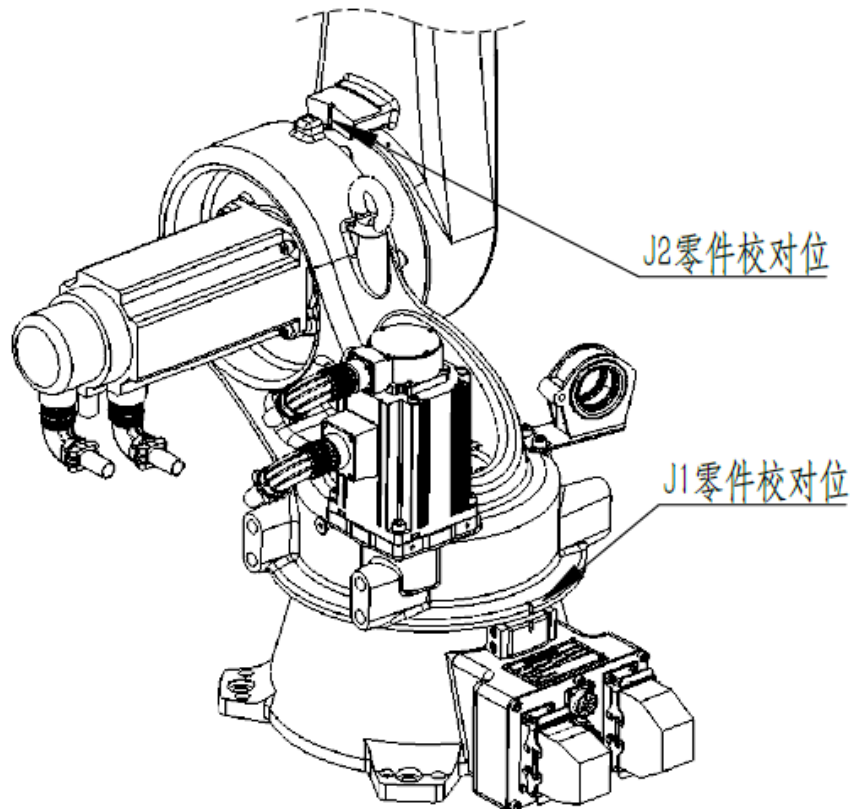


图 3.5 J1/J2 轴零点校对位置

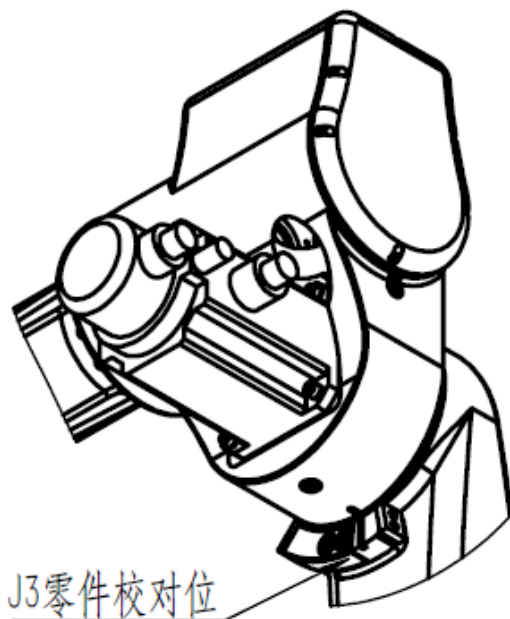


图 3.6 J3 轴零点校对位置

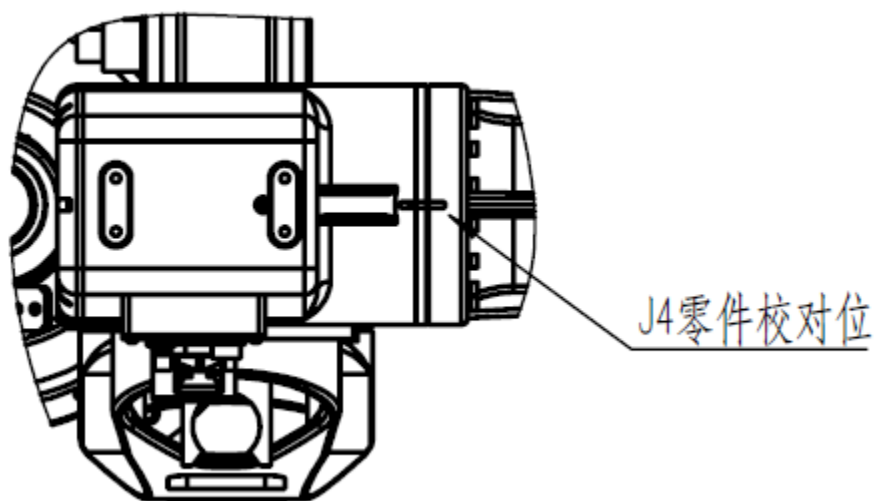


图 3.7 J4 轴零点校对位置

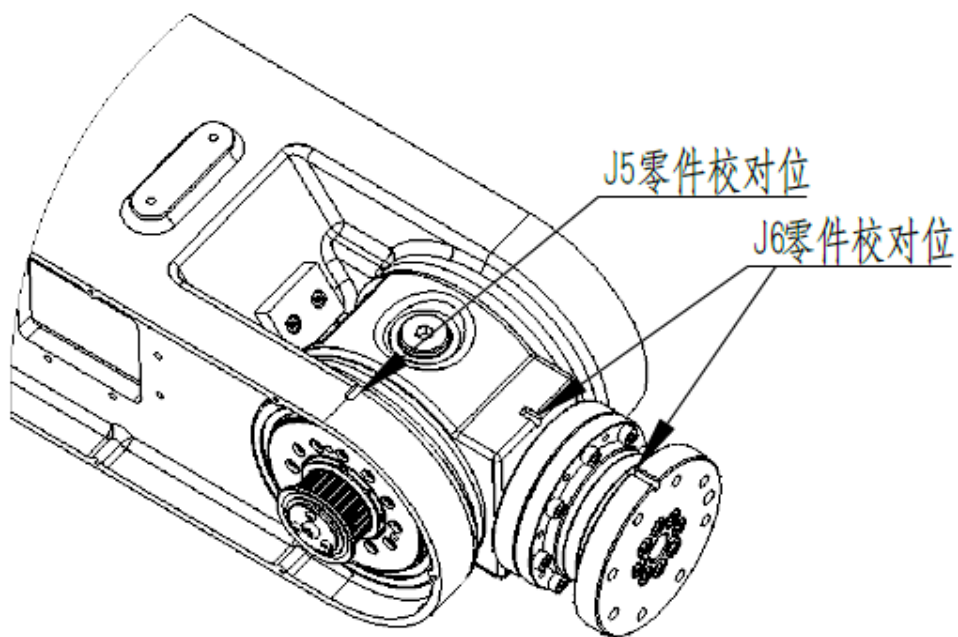


图 3.8 J5、J6 轴零点校对位置

4 故障处理

4.1 调查故障原因的方法

关于机器人的故障：

机器人设计上必须达到即使发生异常情况，也可以立即检测出异常，并立即停止运行。即便如此，由于仍然处于危险状态下，绝对禁止继续运行。

机器人的故障有如下各种情况：

- (1) 一旦发生故障，直到修理完毕不能运行的故障。
- (2) 发生故障后，放置一段时间后，又可以恢复运行的故障。
- (3) 即使发生故障，只要使电源 OFF，则又可以运行的故障。
- (4) 即使发生故障，立即就可以再次运行的故障。
- (5) 非机器人本身，而是系统侧的故障导致机器人异常动作的故障。
- (6) 因机器人侧的故障，导致系统侧异常动作的故障。

尤其是(2) (3) (4)的情况，肯定会再次发生故障。而且，在复杂的系统中，即使老练的工程师也经常不能轻易找到故障原因。因此，在出现故障时，请勿继续运转，应立即联系接受过规定培训的保全作业人员，由其实施故障原因的查明和修理。此外，应将这些内容放入作业规定中，并建立可以切实执行的完整体系。否则，会导致事故发生。

机器人动作、运转发生某种异常时，如果不是控制装置出现异常，就应考虑是因机械部件损坏所导致的异常。为了迅速排除故障，首先需要明确掌握现象，并判断是因什么部件出现问题而导致的异常。

第 1 步 是哪一个轴出现了异常？

首先要了解是哪一个轴出现异常现象。如果没有明显异常动作而难以判断时，应对有无发出异常声音的部位；有无异常发热的部位；有无出现间隙的部位，等情况进行调查。

第 2 步 哪一个部件有损坏情况

判明发生异常的轴后，应调查哪一个部件是导致异常发生的原因。一种现象可能是由多个部件导致的。故障现象和原因如下页表格所示。

第 3 步 问题部件的处理

判明出现问题的部件后，按 4.3 所示方法进行处理。有些问题用户可以自行处理，但对于难于处理的问题，请联系本公司服务部门。

4.2 故障现象和原因

如表 4.1 所示，一种故障现象可能是因多个不同部件导致。因此，为了判明是哪一个部件损坏，请参考此后所示的内容。

表 4.1 故障现象和原因

| 原因部件 \ 故障说明 | 减速机 | 电机 |
|-------------|-----|----|
| 过载 [注 1] | ○ | ○ |
| 位置偏差 | ○ | ○ |
| 发生异响 | ○ | ○ |
| 运动时振动 [注 2] | ○ | ○ |
| 停止时晃动 [注 3] | | ○ |
| 轴自然掉落 | ○ | ○ |
| 异常发热 | ○ | ○ |
| 误动作、失控 | | ○ |

[注 1]: 负载超出电机额定规格范围时出现的现象。

[注 2]: 动作时的振动现象。

[注 3]: 停机时在停机位置周围反复晃动数次的现象。

4.3 各个零部件的检验方法

4.3.1 减速机

减速机损坏时会产生振动、异常声音。此时，会妨碍正常运转，导致过载、偏差异常，出现异常发热现象。此外，还会出现完全无法动作及位置偏差。

1) 检查方法

检查润滑脂中铁粉量：润滑脂中的铁粉量增加浓度约在 1000ppm 以上时则有内部破损的可能性。（每运转 5,000 小时或每隔 1 年（装卸用途时则为每运转 2,500 小时或每隔半年），请测量减速机的润滑脂铁粉浓度。超出标准值时，有必要更换润滑脂或减速机，请联系本公司服务中心。）

检查减速机温度：温度较通常运转上升 10°时基本可判断减速机已损坏。

2) 处理方法

请更换减速机。由于更换减速机比较复杂，需更换时请联系本公司服务部门。

4.3.2 电机

电机异常时，停机时会出现晃动、运转时振动等动作异常现象。此外，还会出现异常发热和异常声音等情况。由于出现的现象与减速机损坏时的现象相同，很难判定原因出在哪里，因此，应同时进行减速机和电机的检查。

1) 调查方法

检查有无异常声音、异常发热现象。

2) 处理方法

请更换电机。由于更换电机比较复杂，需更换时请联系本公司服务部门。

4.4 本体管线包的维护

对于底座到马达座这一部分，管线包运动幅度比较小，主要是大臂和马达座连接处，这一部分随着机器人的运动，会和本体有相对运动，如果管线包和本体周期性的接触摩擦，可添加防撞球或者在摩擦部分包裹防摩擦布来保证管线包不在短时间内磨破或者是开裂，添加防撞球位置由现场应用人员根据具体工位来安装。

管线包的更换：

管线包经过长时间的与机械本体摩擦，势必会导致波纹管出现破裂的情况或者是即将破损的情况，在机器人的工作中，这种情况是不允许的。如果出现上述的情况，最好提前更换波纹管（可在不生产时更换），更换步骤为：

- 1) 确定所用更换的管线包里的所有线缆，松开这些线缆的接头或者是连接处；
- 2) 松开所用管夹，取下波纹管（这时要注意对管夹固定的波纹管处要做好标记），将线缆从管线包中抽出；
- 3) 截取相同长度的同样规格的管线，同样在相同的位置做好标记，目的是为了安装方便；
- 4) 将所有线缆穿入新替换的管线中；
- 5) 将穿入线缆的管线包安装到机械本体上（注意做标记的位置）；
- 6) 做好各种线缆接头并连接固定。

4.5 维护区域

在图 4.1 和图 4.2 中给出了机械单元的维护区域，同时为校准的机器人留下足够的校对区域。

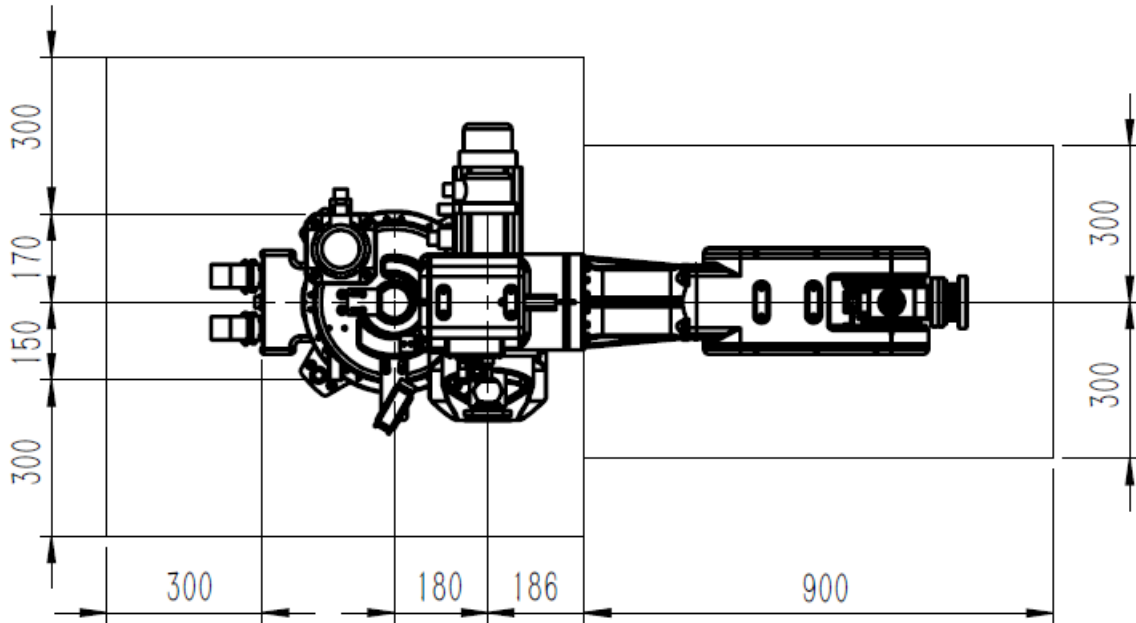


图 4.1 HSR-JR630-1800 维护区域

5 附录

5.1 机器人备件目录

| 名称 | 参考章节 |
|-------|------|
| 校零块 A | 3.5 |
| 校零块 B | 3.5 |

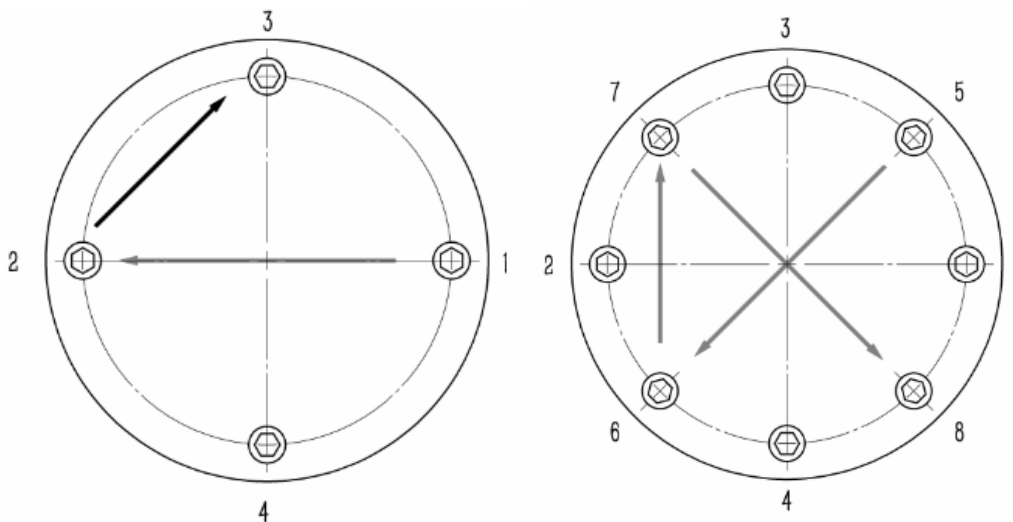
5.2 维护部件表

| 名称 | 规格 | 参考章节 |
|-----|------------|-------|
| 同步带 | S5M-390-15 | 3.1.3 |
| | S5M-475-15 | 3.1.3 |
| | S5M-690-15 | 3.1.3 |

5.3 螺钉拧紧说明

在维护检修机器人时，螺钉拧紧应采用力矩扳手采用十字交叉法进行紧固。

十字交叉法：螺钉紧固呈十字交叉的形式的形式紧固，如下图。拧紧时应分多阶段逐步进行。初固：拧紧力矩的30%左右，第二次紧固：拧紧力矩的80%左右，第三次紧固：拧紧力矩的100%。



螺钉安装及注意事项：

- 1) 安装前观察螺钉外观是否合格，按要求领取螺钉。
- 2) 螺钉紧固时可在螺钉上做好标记区分紧固与未紧固的螺钉，紧固完成后在螺钉及紧固件上皆做上标记。
- 3) 对于拆卸多次的垫圈（弹簧垫圈及碟形弹簧垫圈）拆卸紧固多次后已无弹性变形力应将其废弃，固定减速机的垫圈（弹簧垫圈及碟形弹簧垫圈）应在拆卸 2 次后即废弃更换新的。

- 4) 螺钉在拆卸使用多次后已出现螺钉螺纹损坏应废弃。
- 5) 用螺钉紧固零部件的过程中，如果出现螺钉被螺孔卡紧，无法继续打进的情况，为防止螺钉打滑或拧断螺钉，必须将螺钉退出，换用另外一颗。

表 5-1 螺钉上紧力矩表

| 规格 | 螺钉等级 8.8 级 | | 螺钉等级 12.9 级 | |
|-----|------------|----------|-------------|----------|
| | 标准扭矩值 Nm | 扭矩范围 Nm | 标准扭矩值 Nm | 扭矩范围 Nm |
| M3 | 1.2 | 1.1~1.5 | 2 | 1.6~2.2 |
| M4 | 2.5 | 2.2~3.5 | 4.8 | 3.8~5.7 |
| M5 | 5 | 3.2~4.4 | 9.3 | 8.4~10.2 |
| M6 | 8 | 7.4~11.2 | 16 | 15~18 |
| M8 | 20 | 16~26 | 42 | 35~53 |
| M10 | 40 | 36~52 | 80 | 74~88 |
| M12 | 75 | 61~94 | 129 | 120~138 |
| M14 | 120 | 97~150 | 205 | 195~220 |
| M16 | 200 | 170~230 | 380 | 320~425 |

注释：若螺钉连接件为铝件，拧紧力矩统一按 8.8 级要求紧固。

产品保修卡

用户名称: _____

产品型号: _____ 铭牌号: _____

签收日期: _____

(以 上 由 用 户 填 写)

附 录 :

我公司产品保修一年, 保修期内, 如果由于用户使用不当造成的损坏, 我公司将按超保修期处理。超保修期后, 如产品寄回我公司维修, 只收取材料费和维修费; 如本公司工程人员到现场维修, 将收取材料费, 差旅费和维修费, 具体维修费请咨询我司售后服务部。

华数机器人有限公司

售后服务部

注意事项:

- 1、本产品受版权保护, 在未得到本公司授权的情况下, 不得向第三方透露我公司产品的软·硬件技术资料。
- 2、不得在我公司未授权的情况下, 拆卸或修改本产品的软, 硬件。
- 3、按合同要求, 按时支付产品货款。

此卡与发票并用。

年 月 日



此卡一定交到最终用户处, 并由最终用户保存, 以便于我公司为最终用户提供本产品的售后服务。

售后服务联系方式

重庆华数机器人有限公司

地址：重庆市北碚区水土高新技术产业园云汉大道 5 号附 69 号

邮编：400714

客服电话：023-88026878

客服邮箱：service_cq@hzncc.com

佛山华数机器人有限公司

地址：广东省佛山市南海新区桃园东路 19 号

邮编：528234

客服电话：0757-81991717

客服邮箱：service_fs@hzncc.com



扫码了解更多

中英官网：www.hsrobotics.cn

服务热线：400-9655-321

佛山华数机器人有限公司

Foshan Huashu Robotics Co.,Ltd.

地址：广东省佛山市南海高新区桃园东路19号

邮编：528234

电话：0757-81991729

传真：0757-81991726

Email: huashu@hzncc.com

重庆华数机器人有限公司

Chongqing Huashu Robotics Co.,Ltd.

地址：重庆市北碚区水土云汉大道5号附69号

邮编：400714

电话：023-88026882

传真：023-88537332

Email: huashu@hzncc.com

深圳华数机器人有限公司

Shenzhen Huashu Robotics Co.,Ltd.

地址：深圳市南山区高新园南区华中科技大学深圳产学研基

地A座十一层A1101-1103

邮编：518000

电话：0755-26733753

Email: sz-adm@hzncc.com

泉州华数机器人有限公司

Quanzhou Huashu Robotics Co.,Ltd.

地址：福建省泉州市经济技术开发区崇宏街288号

邮编：362000

电话：0595-28857688

传真：0595-28857688

Email: quanzhou@hzncc.com

