

## GTCR 机械手速度调整方法

作成:严若雷

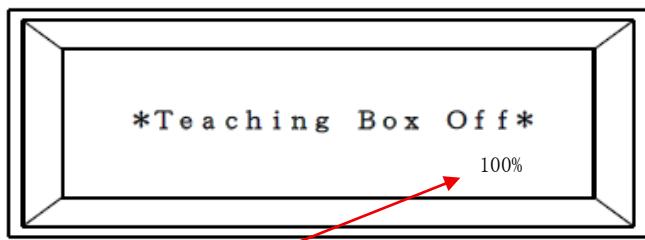
保留更改速度前的移动状态信息

#### 事前准备

- ① 设备断电, 打开下图设备外罩



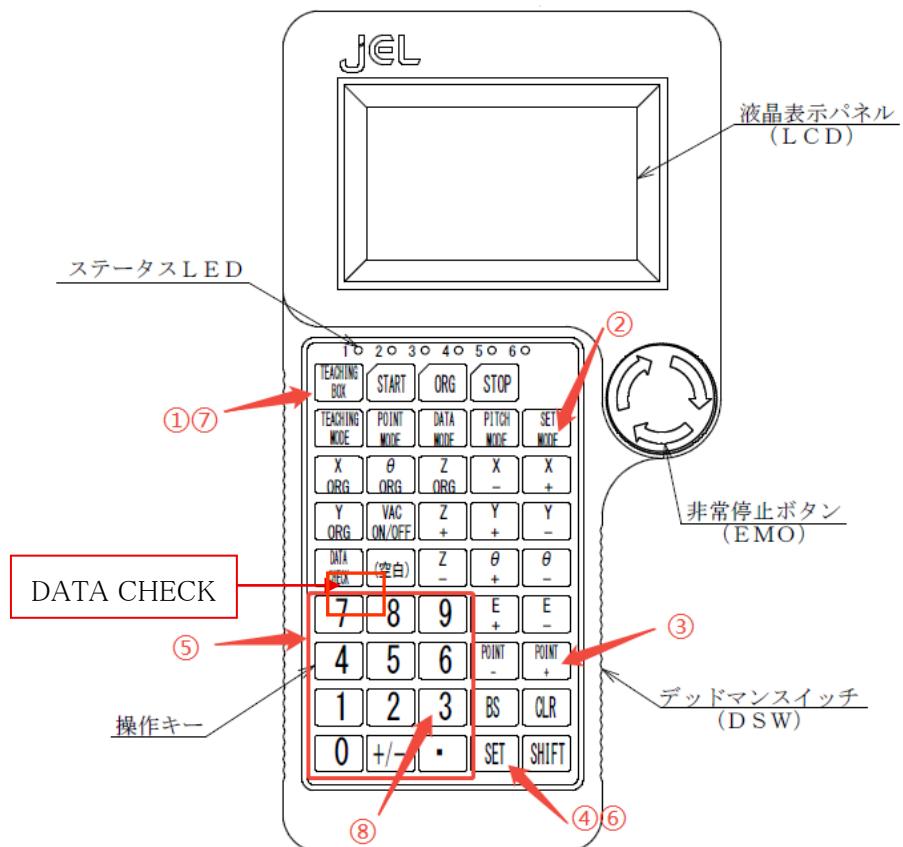
- ② 将手柄 D-SUB 9PIN 插头插入机械手控制器端后, 设备送电后, 控制器如右下图显示



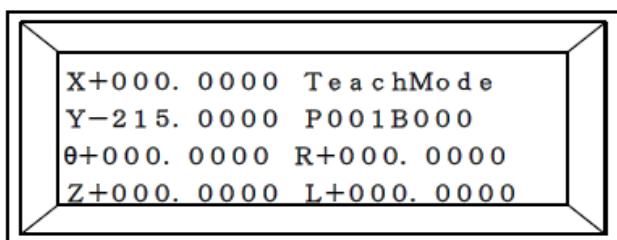
- ③ 不需要打开进入机械手控制手柄, 直接点按「POINT -」, 每点按一次可以将机械手速度降低 5%。将速度降低至 5%后, 正常使用设备, 自动一张样片, 记时并将机械手动作录像, 以用作更改后的动作参考。

## 使用机械手控制手柄更改速度的方法

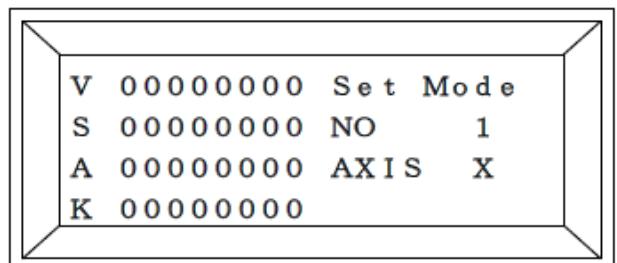
如下图机械手控制手柄，请按途中标记顺序操作



① 「TEACHING BOX」按键打开手柄



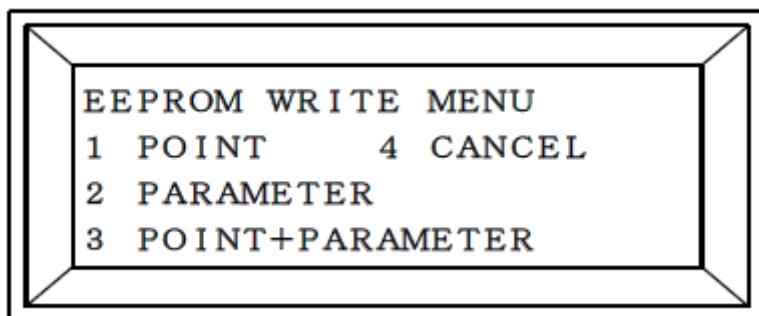
② 「SET MODE」按键进入速度设定模式, 「DATA CHECK」切换画面至下图



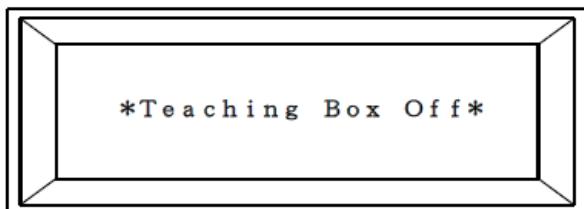
内容解释如下

V : 速度[mm(deg)/Sec]  
S : 低速度[mm(deg)/Sec]  
A : 加速度[mm(deg)/Sec<sup>2</sup>]  
K : 加加速度[mm(deg)/Sec<sup>3</sup>]  
NO : 速度模式 ン  
AXIS : 軸間軸の選択 (X軸、Y軸、θ軸、Z軸、R軸、L軸)

- ③ 「POINT +」将 AXIS 后的数据更改为 θ
- ④ 被选中的数据会闪烁，使用「SET」更换选中想要更改的数据，本次仅更改 V
- ⑤ 使用小键盘写入希望更改为的数据
- ⑥ 「SET」确认写入的数据
- ⑦ 「TEACHING BOX」进入数据写入模式选择界面

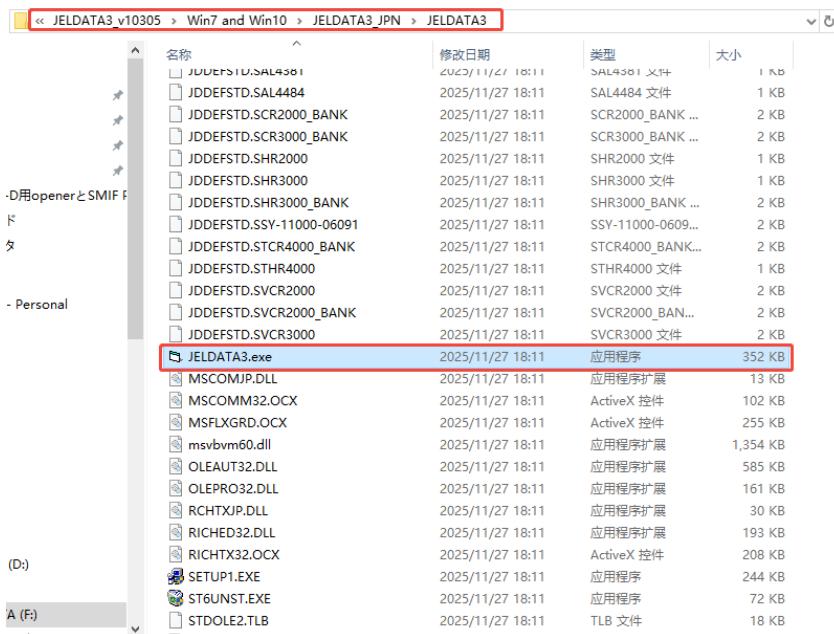


- ⑧ 点按小键盘「2」以写入参数
- ⑨ 写入完成后，画面会回到 OFF 状态

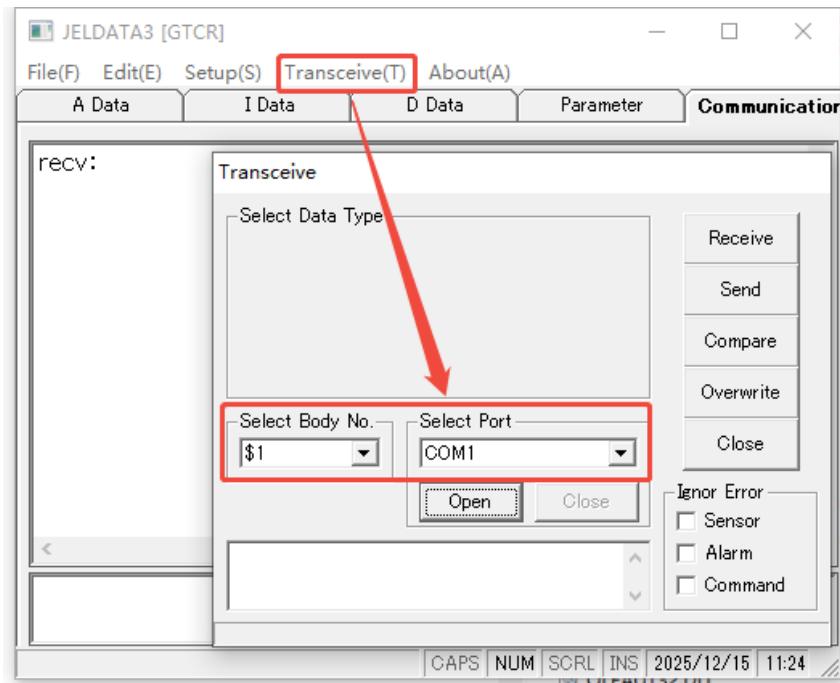


## 使用软件更改速度数据的方法

- ① 设备通电，电脑自动启动
- ② 打开文件夹「Tool」
- ③ 打开「JELDATA3\_V10305」>「Win7 and Win10」>「JELDATA3\_JPN」>「JELDATA3」中运行 JELDATA3.exe

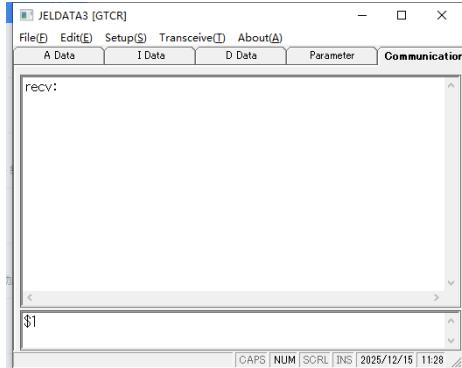


- ④ 点击「Transceive」确认「Select Body No.」与「Select Port」是否正确，下图为正确

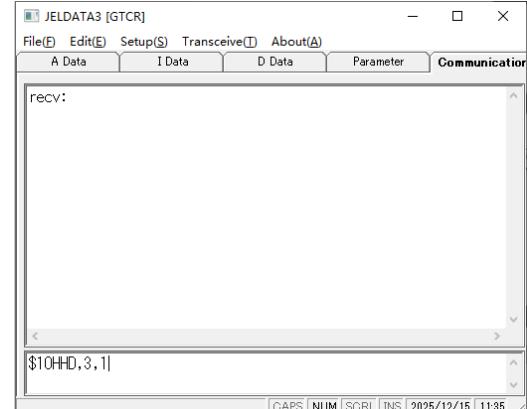
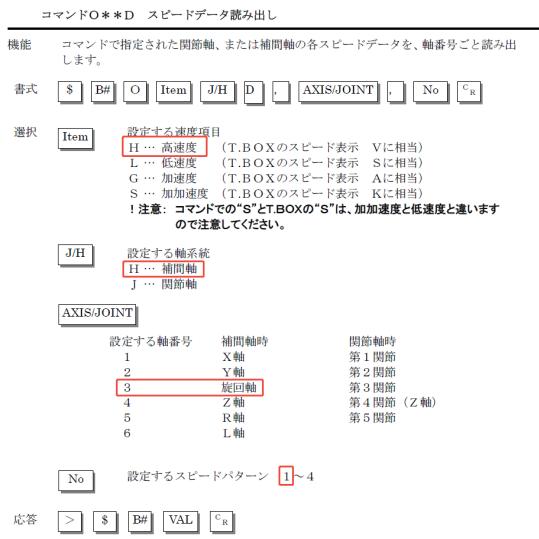


- ⑤ 点击「Open」创建电脑和机械手控制器链接后，点击「Close」关闭弹窗

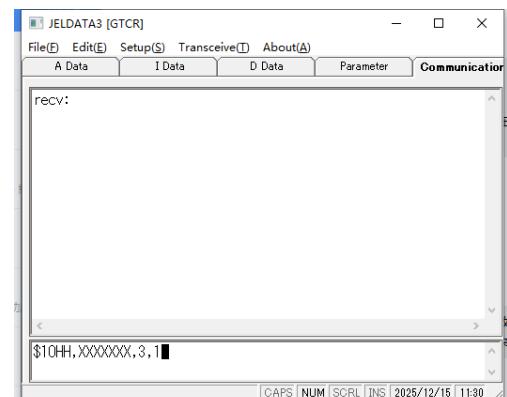
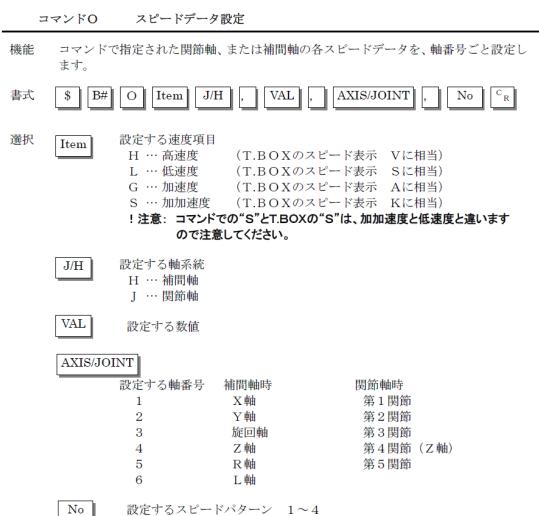
⑥ 在命令行中输入【\$1】，若链接正常则返回 1000 按回车键输出命令



⑦ 在通讯窗口输入命令：【\$1OHHD,3,1】查询现在【旋转轴】或其他轴速度



⑧ 在通讯窗口输入命令【\$1OHH,XXXXXXX,3,1】其中 XXXXXXX 为设定值



⑨ 再次在通讯窗口输入命令：【\$1OHHD,3,1】查询更改后的轴速度是否正确

⑩ 确认无误后点击右上角「X」关闭软件

## 确认移动状态

- ① 使用上述两种方法的任意一种更改数据后, 需要确认自动动作状态
- ② 因为更改的数据有出错的可能, 请至少两个操作员一起进行动作确认。
- ③ 不需要打开进入机械手控制手柄, 直接点按「POINT -」, 每点按一次可以将机械手速度降低 5%。将速度降低至 5%
- ④ 设备 EMO 和机械手控制器手柄 EMO 由两人分别握持, 保证发生问题时可以随时按下。
- ⑤ 如果观察不变, 可以拆除外罩
- ⑥ 正常使用设备, 自动一张样片, 记时并将机械手动作录像
- ⑦ 观察动作是否正常
- ⑧ 对比更改前的时间, 观察时间是否变长
- ⑨ 将更改前后的数据报告至日本总部