

No. T-00713H
2023年06月27日

コントローラ取扱説明書

C4451

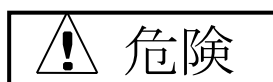
ロボット型式：GCR4000シリーズ

この取扱説明書は、最終的に本製品をお使いになる方の手元に確実に届けられるよう、
お取り計らい願います。

JEL 株式会社ジェーイーエル

安全にお使いいただくために

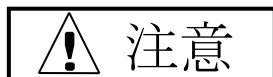
- ・ご使用の前に、この説明書「安全にお使いいただくために」とその他の取扱説明書等の付属書類を必ずお読みになり、正しく安全にお使い下さい。
- ・どのような製品でも、ご使用方法や取扱方法が適切でなければ、その機能が十分発揮できないばかりではなく、思わぬ故障を生じたり、製品寿命に影響することにもなりかねません。
- ・製品は、仕様範囲内でお使い下さい。それ以外の場合には信頼性の低下や故障の原因となります。
- ・お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に保管して下さい。
- ・この説明書では、安全注意事項のランクを「危険」、「警告」、「注意」とし、表示と意味は次のとおりとなっております。
- ・万一、この説明書「安全にお使いいただくために」とその他の取扱説明書等の付属書類に掲げてある「危険」、「警告」、「注意」をお守りにならなかった結果、人身事故・故障などが発生しましても、弊社は責任を負いかねますのでご了承下さい。
- ・弊社は危険及びトラブル発生のあらゆる状況をすべて予見できるわけではなく、その予見性には限界があります。従いましてこの説明書「安全にお使いいただくために」とその他の取扱説明書等の付属書類の「危険」、「警告」、「注意」及びその記載事項は弊社の予見し得る範囲内のものであることをご了承下さい。



: 誤った取り扱いをしたときに死亡や重傷に結びつくもの



: 誤った取り扱いをしたときに死亡や重傷に結びつく可能性があるもの



: 誤った取り扱いをしたときに傷害または物的損害に結びつくもの

なお「注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも重要な内容を記載しておりますので、必ず守って下さい。

1. 安全について

ロボットは一般的に可動範囲が広く、アーム動作が高速で、ティーチング作業等を有するため、他の機械にはない危険を伴います。また、操作の誤りや、ノイズの影響により誤動作する可能性もあります。作業者の安全のために、以下を熟読し、安全対策と安全教育を徹底して下さい。

又、必要な処置を講じていただくようお願いします。

1 — 1 一般事項

安全を確保するために、下記の国・市等の法令、安全・衛生に関する規則を厳守して下さい。

日本の関連規則：

- ① 労働安全衛生法
- ② 労働安全衛生法施行令
- ③ 労働安全衛生規則
- ④ 産業用ロボットの安全通則（J I S－B 8 4 3 3）

入手先：中央労働災害防止協会

〒108-0014 東京都港区芝5丁目35-2

T e l 03-3452-6297(代)

F a x 03-5445-1774

1 — 2 特別教育

産業用ロボットのティーチング、点検・調整、修理などの作業者には、特別教育の受講が規則で義務づけられています。ティーチング、点検・調整、修理などの作業者及び安全管理者は、特別教育を受講した人でなければなりません。

1 — 3 安全管理体制

ロボットの専任作業者及び安全管理者を決め、緊急時の連絡・処理体制を整えて下さい。

1 — 4 作業規程

安全管理のため、必ず作業規程を作成し、これを遵守するように徹底して下さい。

1 — 5 注意事項（労働安全衛生規則に基づく注意事項）

1. ティーチング作業は直ちに運転を停止できる装置を設けて行なって下さい。
→非常停止スイッチ
2. ティーチング作業中は作業中である旨を自動運転始動スイッチなどに表示して下さい。
→ティーチング作業中の表示
3. 運転中は柵又は囲いを設けて作業者とロボットの接触を防止して下さい。
→安全柵の設置
4. 運転開始は他者への合図を行い、確認を行なった後、実施して下さい。
→運転開始の合図
5. 保守作業は原則動力遮断状態にて実施いただき、保守作業中である旨を起動スイッチ等に表示して下さい。
→保守作業中の合図
6. 作業開始前にはロボット及び装置非常停止スイッチなどの機能確認を実施いただき、異常のないことを確認をお願いします。
→作業前点検

2 . 運搬・設置・使用上の注意

2 — 1 運搬

運搬の際は、以下の点に注意して下さい。

注意

- ① ロボット本体・コントローラを架台へ運搬・移送する場合には、過度の衝撃や振動が加わらないように注意して行なって下さい。

2 — 2 安全柵の設置

装置の可動範囲内に人が接近できないように安全柵を設けて下さい。

注意

- ① 安全柵は装置の動きが安全柵外から目視できる構造にして下さい。
- ② 安全柵は容易に移動、破損、変形等しないものにして下さい。
- ③ 安全柵には出入口を設け、これ以外からの進入は禁止して下さい。

危険

- ① 安全柵への出入口には安全スイッチを設け、可動範囲内への立ち入りは安全スイッチをオープンにして、装置の停止を確認してから入って下さい。
安全スイッチはコントローラのEMG端子に接続して下さい。
- ② ティーチング作業の一部をやむを得ず可動範囲内で行う必要がある場合は、「2－8 ティーチング」に従って行って下さい。

2 — 3 設置環境

以下の項目に該当する場合、使用環境の改善か、対策を実施して下さい。
それ以外の場合、信頼性の低下や故障の原因となります。



注意

- ① 周囲の温度が15～40℃の範囲を超える。(真空ロボットの場合：真空チャンバ内が15～50℃の範囲を超える。)
- ② 周囲の湿度が30～80%の範囲を超えたり、温度変化が急激で結露が生ずる。
- ③ 近くにノイズの発生源（大型インバータ、高周波発振器、高電圧機器、電動機器等）、強い磁界や電界の発生している場所がある。
- ④ ESD（静電気放電）により、装置や電子回路の損傷（静電破壊）、あるいは誤動作が発生する恐れがあります。
ESD影響を防止する為、静電気発生の可能性がある場合、帯電量測定などを実施頂き、以下の対策を実施願います。
 - ・イオナイザーなどによる除電対策
 - ・FG強化による除電（アース）強化対応（装置、及び製品）
- ⑤ オイルミストやほこりが発生する。
- ⑥ 腐食性ガスが発生する。
- ⑦ 爆発物、可燃性ガスを扱っている。
- ⑧ 大きな振動、衝撃が発生する。
- ⑨ 通気性が悪く、十分に換気が行われない。
- ⑩ 水、薬品が付着する。(一部の防水ロボットは除く)
- ⑪ 高度1500m以上で使用する。

2 — 4 設置

設置する際は、以下の点に注意して下さい。

注意

- ① ロボットはしっかりと台に据え付けて下さい。不安定な状況でご使用された場合、位置ずれ・誤動作の原因となります。
- ② 装置及び周辺機器は、ティーチング、保守、点検等の作業が安全に行える作業空間を確保して下さい。
- ③ 装置及び周辺機器は、作業から常に見えるところに設置して下さい。
- ④ ティーチングボックスは装置の可動範囲外で操作でき、ロボットを見渡せる位置に設置して下さい。
- ⑤ 装置本体（特にロボットアーム）、コントローラに強い衝撃、外力を加えないで下さい。破損や、精度が低下する恐れがあります。
- ⑥ コントローラの設置においては、電源供給部等感電の恐れのある箇所が通路等に露出することがないように設置して下さい。
- ⑦ ロボットの据付にあたっては、事前のレイアウト設計において、保守・メンテナンスに必要な領域を確保するとともに、ロボットの可動部分と周辺との間で挟み込みや衝突がおきないように十分な間隔を設けて下さい。
- ⑧ ティーチングボックス・非常停止スイッチ等の起動装置は、オペレータの制御位置から安全柵内の人の有無を確認できる場所に設置して下さい。

注意

- ① 電源を投入する場合は、ロボットの可動範囲（安全柵内）に人がいない事を確認して下さい。又、不用工具などが放置されていないことを確認して下さい。思わぬ災害に繋がる恐れがあります。
- ② ロボット停止、又は非常停止行為をロボットコントローラの主電源をOFFすることで行なわないで下さい。自動運転中にロボットコントローラの主電源がOFFされた場合、ロボットの精度に悪影響を及ぼす場合があります。
- ③ プログラムやパラメータ等のロボットコントローラの内部情報を書き換えている時にロボットコントローラの主電源をOFFしないで下さい。自動運転中やプログラム・パラメータの書き込み中にロボットコントローラの主電源がOFFされた場合、ロボットコントローラの内部情報が破壊される恐れがあります。
- ④ コントローラカバーは運転中にあけないで下さい。

2 — 5 ケーブルの設置

注意

- ① ケーブルはノイズ源から出来るだけ離して配線して下さい。接近させた場合は、位置ずれや誤動作の原因となります。
- ② 電源ケーブルを配電盤に接続したままでのコントローラへの接続は、感電する恐れがありますので、絶対に行わないで下さい。
- ③ 装置のケーブルコネクタには高電圧部があり、感電の恐れがあります。このケーブルの接続及び取り外しには、必ず、コントローラのメインブレーカを遮断した後に実施して下さい。
- ④ ケーブルは決められたコネクタへ接続して下さい。故障の原因になります。
- ⑤ 装置が動作中にケーブルが外れますと、暴走する危険がありますので、ねじを使って確実に固定して下さい。
- ⑥ ケーブルやコネクタには、使用中に無理な力が加わったり、引っ張ったり、踏みつけたり過度に曲げるなど負荷を与えないで下さい。故障の原因となります。
- ⑦ 端子電圧はAC 100か200V又はDC 24Vですので、必ず確認して下さい。
- ⑧ ケーブルの曲げ半径
通常のカابلを使用される場合は、ケーブルの外径の約10倍を目安に配線して下さい。屈曲対応ケーブルの場合は、ケーブル外径の約6倍を目安に設置して下さい。また、ケーブルを設置される場合、コネクタが引っ張られないように、余裕を考えてケーブルの長さの選定を行って下さい。
設置方法が守られていない場合は、ケーブルの断線やコネクタの接触不良または破壊を起こす可能性がありますのでご注意下さい。
- ⑨ 電源投入を行う前に、ロボットとコントローラ間全ての中継ケーブルがしっかりと正しく接続されていることを確認して下さい。正しく接続されていないとアラーム発生や故障の原因となります。

2 — 6 外部入力

注意

- ① コントローラの外部非常停止 (EMO) 入力、リセット (RESET) 入力、リモート停止 (REM) 入力、スローストップ (SS) 入力には、必ずドライ接点を接続して下さい。

2 — 7 レーザ光

警告

- ① レーザ光が直接あるいは鏡面体から反射して、目に入らないようにご注意下さい。
- ② センサの分解は、絶対に行わないで下さい。レーザ光にさらされる危険があります。

2 — 8 ティーチング

注意

- ① ティーチング等の作業は、**原則として可動範囲外**で行う。ただし、やむを得ず可動範囲内で行う場合は、動作が高速なため万一の誤動作、誤操作に備えて、十分注意する。
- ② ティーチング作業者は、非常停止ボタンをいつでも押せる体勢で作業を行う。
- ③ 装置のティーチング時のスピードは**低速**で行うこと。
- ④ ティーチング等の作業場所及びその周辺でノイズの発生原因となる機器を使用しない。又は、させない。
- ⑤ ティーチングポイントをのぞき込みながら、ティーチングボックスを手探りで操作しない。
- ⑥ 装置に背を向けて作業しない。
- ⑦ 異常発生時の措置は次により行う。
 - a. 異常な動きが発見されたときは、ただちに非常停止させる。
 - b. 非常停止させ、異常の確認をするときは、関連機器の停止状態を必ず確認する。
 - c. 装置が自動的に停止した場合も、安全に装置を停止させたうえ、原因を調査し、対策をとる。
 - d. 非常停止装置が効かなかった場合は、直ちにメインブレーカをOFFし、原因を調査し、対策を実施する。
- ⑧ 非常停止させた後再起動させる場合は、異常の原因の究明、対策を実施した後とする。
- ⑨ ロボットの運転状態を明示するために、表示灯などを設置して下さい。

2 — 9 運転

注意

- ① ティーチング後、及び、プログラミング後は、ステップ動作にて確認運転を実施いただいた後、自動運転に移って下さい。
- ② プログラムが長く複雑な場合、内容をプリントアウト等いただき、実行順序を十分理解してから確認運転をして下さい。
- ③ 運転中は装置の可動範囲に絶対に入らないで下さい。
- ④ カバーを外したままで絶対に運転しないで下さい。
- ⑤ ロボット及び周辺機器に異常が見られた場合には直ちに運転を停止させて下さい。但し、停止させることにより危険が生じる恐れがある場合、停止タイミングに注意願います。

2-10 保守・点検などの作業

注意

- ① 保守・点検作業の際、可能であれば監視人を置いて不意の動作に対してロボットの運転を停止させることが出来るようにして下さい。
- ② 当社指定のトレーニング、教育等を受けられた方により作業を行って下さい。
- ③ 保守・点検などの作業は原則として運転を停止した後、次の事項を厳守して行う。
(やむを得ず運転中に行う場合は可動範囲外で行う。)
 - a. 運転を停止し、可動範囲内で作業を行う場合は、コントローラのメイン電源をOFFし「ロボット点検中スイッチ入れるな」等の札を取り付ける。
 - b. 電源をOFFした後、5分間は端子に触れないで下さい。
- ④ 運転中に作業を行う場合は、次の事項を厳守して行う。
 - a. 装置の動作が高速となるため、万一の誤動作、誤操作に備えて、十分に注意する。
 - b. 装置に背を向けて作業しない。
 - c. 非常停止ボタンを常に手に持って作業を行う。
 - d. 検査等の作業場所及び周辺でノイズの発生要因となる機器を使用しない。
又は、させない。
 - e. 作業中に異常が発生した場合の措置は次により行う。
 - ・異常な動きが発見されたときは、ただちに非常停止させる。
 - ・非常停止させ、異常の確認をするときは、関連機器の停止状態を必ず確認する。
 - ・装置が停止した場合は、完全に装置を停止させたいうえ、原因を調査し、対策をとる。
 - ・非常停止装置が効かなかった場合は、直ちに電源スイッチをOFFし、原因を調査し、対策を実施する。
 - ・非常停止させた後再起動させる場合は、異常の原因の究明、対策を実施した後に、可動範囲外から再起動を行う。
 - f. ブレーキ解除を行なう場合は、ロボット可動部が自重で落下する恐れがある為、ロボットの可動範囲に人がいないことを確認して下さい。
- ⑤ 保守・点検作業の後、札等の取り外し忘れがないようにして下さい。
- ⑥ ロボットのアームを外部から手で動かす場合は、開口部・アーム重なり部に手や指を入れないで下さい。姿勢によっては指を挟まれる場合があります。

2-11 修理・点検における 有害物質からの作業者の保護

注意

本機には、工程で使用する物質やガスが付着したり残留すると思われます。
これらの物質やガスが人体に有害のおそれがある場合には、修理・点検・オーバーホールなど直接そのような部分に接近・接触する作業を行う時、次のような手段を講じて、安全を確保して下さい。

★作業を行う方に対して

- ・付着している有害物質の情報を知らせる。
- ・有害物質を、作業前に安全に取り除く手順を提示し徹底する。
- ・有害物質に対する防護対策を提示し徹底する。

★作業を行う方は、これらに従って安全に作業を行って下さい。

3. その他の注意

3-1 保管

保管する際は、以下の点に注意して下さい。

注意

- ① ロボット、スライダ、エレベータ、アライナはしっかりとした台で保管して下さい。不安定な状況で保管された場合、動作異常、性能異常の原因となります。
- ② 装置本体（特にロボットアーム）、コントローラに強い衝撃、外力を加えないで下さい。破損や、精度が低下する恐れがあります。

3-2 保管・一時停止

注意

- ① ロボット、スライダ、エレベータ、アライナなど3ヶ月以上停止した状態を維持された場合は全軸共最大動作範囲30往復以上を目安にエージングを行なって下さい。また、6ヶ月以上停止した状態を維持された場合は動作異常、性能異常となる場合がありますので注意して下さい。

3-3 装置の改造禁止

注意

- ① 弊社への確認なしに、本装置の改造をしないで下さい。

3-4 装置の移設・譲渡・売却

注意

- ① 本装置を移転・譲渡・売却する場合は、この説明書とその他の取扱説明書等の付属書類も一緒に新しい受け入れ先に渡し、これを熟読して理解するように説明しなければなりません。

3 — 5 廃棄

本装置を廃棄する際は、国もしくは、各自治体で定められている法律に従って処分して下さい。

また電池も、国もしくは、各自治体で定められている方法で廃棄して下さい。

3 — 6 システム化する上での注意



- ① 操作方法及びその操作によるシステムの動作を明確に記述して下さい。
- ② 危険性のある操作は、注意を喚起する形で目立つように記述して下さい。
- ③ システムとしての故障等の障害が発生し、危険性がある場合は、注意を喚起する形で目立つように記述して下さい。
- ④ 装置の主要用途における安全対策について記述して下さい。

ご注意

本書の内容の一部、または全部を無断で転載することを禁じます。
本書に記載されている内容は、将来予告なしに変更することがあります。
本書に記載されている内容に関して、ご不明な点、誤りやお気付きの点がございましたら、ご一報下さい。
製品の運用結果の影響につきましては、製品自体の瑕疵以外は、上記項目にかかわらず責任を負いかねますのでご了承下さい。

— 目次 —

1. 各部の名称と接続.....	1-1
1.1. 接続個所の名称.....	1-1
1.1.1. ロボット各部の名称.....	1-1
1.1.2. コントローラ各部の名称.....	1-2
1.2. 各接続個所の説明.....	1-4
1.2.1. シーケンサ I/Oコネクタ.....	1-4
1.2.2. ティーチングBOXコネクタ.....	1-5
1.2.3. RS232Cシリアル通信コネクタ.....	1-6
1.2.4. RS485シリアル通信コネクタ.....	1-7
1.2.5. ロボット信号コネクタ.....	1-8
1.2.6. ロボットモータコネクタ.....	1-9
1.2.7. 圧力センサ.....	1-10
1.2.8. 真空吸着供給用継手.....	1-10
1.2.9. 真空吸着破壊用継手.....	1-10
2. ロボットの設置方法.....	2-1
2.1. ロボットを動作させるにあたって.....	2-2
3. 通信による制御方法.....	3-1
3.1. 環境の設定.....	3-1
3.1.1. 通信設定.....	3-1
3.1.2. 識別ボディ番号の設定.....	3-1
3.2. コマンドの送信と応答.....	3-2
3.3. RS485による複数台制御.....	3-3
4. コントローラの操作方法.....	4-1
4.1. セレクトSWの機能.....	4-1
4.1.1. RS232C、シーケンサ使用時のセレクトSW.....	4-1
4.1.2. ティーチングBOX使用時のセレクトSW.....	4-1
4.2. 7セグLEDディスプレイ表示機能.....	4-2
4.2.1. セレクトSW“0” … ランニングモードの表示.....	4-2
4.2.2. セレクトSW“1”～“A” … システムリザーブ.....	4-2
4.2.3. セレクトSW“B” … シーケンサモニタ（入力）.....	4-3
4.2.4. セレクトSW“C” … シーケンサモニタ（出力）.....	4-3
4.2.5. セレクトSW“D”～“F” … システムリザーブ.....	4-3
5. 圧力センサ調整方法.....	5-1
6. 座標軸の説明	6-1
6.1. 座標軸の説明.....	6-1
6.2. 動作制限.....	6-2

6.2.1. 中心付近のティーチング・動作について.....	6-2
6.2.2. X座標0付近のポイントをティーチングする時のX方向JOG動作について.....	6-4
6.2.3. オフセット動作時の動作制限について.....	6-5
6.2.4. 円筒動作について.....	6-6
7. 速度の説明	7-1
8. シーケンサ機能	8-1
8.1. ハンドシェイク.....	8-2
8.1.1. ハンドシェイクシーケンス.....	8-2
8.2. ステータス.....	8-4
8.2.1. シーケンサによるコマンド実行方法.....	8-4
8.3. 内部コマンド.....	8-5
8.3.1. 真空吸着ON/OFF (03h/04h)	8-5
8.3.2. センサ確認 (05h)	8-5
8.3.3. エラー内容確認 (0Ah)	8-6
8.3.4. 即停止コマンド (0Bh)	8-6
8.3.5. ポーズコマンド/コンティニューコマンド (0Ch/0Dh)	8-6
8.3.6. エラークリアコマンド (10h)	8-6
8.3.7. スローダウン停止 (14h)	8-6
8.4. 複合コマンド.....	8-6
8.5. シーケンサで利用できる機能.....	8-7
8.5.1. アラームストップ.....	8-7
8.5.2. シーケンサI/Oコネクタ.....	8-7
9. 保護機能	9-1
9.1. アラームストップ (非常停止)	9-1
9.2. EMO信号入力端子 (外部EMO入力)	9-1
9.3. リセット信号入力端子 (外部リセット入力)	9-1
10. エラー/アラーム.....	10-1
10.1. コントローラエラー.....	10-1
10.1.1. エラー・アラーム発生時の対応.....	10-3
10.2. ユーザーアラーム.....	10-3
10.3. エラーの解除.....	10-3
10.3.1. 通信で行う場合.....	10-3
10.3.2. シーケンサで行う場合.....	10-3
11. エラーコード一覧表.....	11-1
11.1. 非常停止・ドライバアラーム.....	11-17
12. ティーチングポイント.....	12-1
12.1. カセットパターンの説明.....	12-1
12.1.1. カセットパターン0.....	12-1

12.1.2. カセットパターン1	12-2
13. ティーチングボックス (T. BOX) 操作方法.....	13-1
13.1. T. BOXの機能.....	13-1
13.2. 各部の説明.....	13-2
13.2.1. 液晶表示パネル (LCD)	13-2
13.2.2. 非常停止ボタン (EMO)	13-2
13.2.3. デッドマンスイッチ (3ポジションデッドマンスイッチ)	13-3
13.2.4. ステータスLED.....	13-3
13.2.5. 操作キー.....	13-5
13.2.6. コントラスト調整用穴.....	13-5
13.3. T. BOXの起動と終了.....	13-6
13.3.1. 起動	13-6
13.3.2. 終了	13-6
13.4. モード.....	13-8
13.4.1. ティーチングモード.....	13-9
13.4.2. ポイントモード.....	13-15
13.4.3. データモード.....	13-16
13.4.4. ピッチモード.....	13-17
13.4.5. 待機位置設定モード.....	13-19
13.4.6. スピード設定モード.....	13-21
13.4.7. パラメータ設定モード.....	13-24
13.4.8. エラー表示モード.....	13-32
13.4.9. EEPROM書込みモード.....	13-33
13.5. エンコーダの初期化.....	13-34
13.6. 安全機能.....	13-35
13.6.1. 非常停止.....	13-35
13.6.2. デッドマンスイッチ.....	13-35
13.7. 動作キーについて.....	13-35
13.7.1. 動作の際のインターロック.....	13-35
13.7.2. 全軸原点復帰動作.....	13-36
13.7.3. 動作上の注意点.....	13-36
14. コマンド (標準)	14-1
14.1. 本書で使用する主な表示記号.....	14-1
14.2. コマンドの送信と応答.....	14-2
14.2.1. 送信コマンド.....	14-2
14.2.2. コントローラからの応答.....	14-2
14.3. ロボット 状態読み出し	14-3
\$ (B#) ロボットの状態読み出し.....	14-3
14.4. エラー関連コマンド.....	14-4
ER エラー履歴読み出し.....	14-4
ERLG エラー履歴 (8桁) 読み出し.....	14-5
RD エラー状態からの復帰.....	14-6

14. 5.	設定値確認、読み出し関連コマンド.....	14-7
2 D	移動データ読み出し.....	14-7
6	現在位置読み出し.....	14-8
B C	バンク番号の確認.....	14-9
C 1	パラレル I / O 入力データの状態読み出し.....	14-9
C 1 *	パラレル I / O 入力データのビット状態読み出し.....	14-10
C S	センサ入力状態読み出し.....	14-11
D 1	パラレル I / O 出力データの状態読み出し.....	14-12
M *	モータ指定.....	14-13
M	モータ指定の読み出し.....	14-13
O ** D	スピードデータ読み出し.....	14-14
O T	スピードパターンの読み出し.....	14-15
P S D	ポイントデータ読み出し.....	14-15
S P A ~ S P J	スピード制限コマンド設定値読み出し.....	14-16
14. 6.	データ設定関連コマンド.....	14-17
2	移動データ設定.....	14-17
B C	バンク番号の切替え.....	14-17
D 1	パラレル I / O 出力データの ON / OFF	14-18
D	パラレル I / O 出力データの b i t 単位の ON / OFF	14-18
D S	真空吸着電磁弁 ON / OFF	14-19
O	スピードデータ設定.....	14-20
O T, *	スピードパターン設定.....	14-21
P S	ポイント設定.....	14-21
S P *	スピード制限設定(直接値入力).....	14-22
S P A ~ S P J	スピード制限設定(変数値設定).....	14-23
S P A S ~ S P J S	スピード制限の有効実行.....	14-24
14. 7.	ロボット動作関連コマンド.....	14-25
0 (ゼロ)	全補間軸を原点へ低速移動させる.....	14-25
1	各関節軸を原点へ高速移動させる.....	14-26
1 A	原点位置への関節移動.....	14-27
3	指定関節軸絶対位置移動.....	14-28
4	指定関節軸プラス方向相対位置移動.....	14-29
5	指定関節軸マイナス方向相対位置移動.....	14-29
7	指定関節軸プラス方向低速移動.....	14-30
8	指定関節軸マイナス方向低速移動.....	14-31
P M	ポイント移動.....	14-32
* P M	指定補間軸ポイント移動.....	14-32
S	ロボット動作停止.....	14-34
S S	ロボット動作減速停止.....	14-34
* 1	指定補間軸原点バック.....	14-35
* 7	指定補間軸プラス方向移動.....	14-36
* 8	指定補間軸マイナス方向移動.....	14-37
14. 8.	カセット関連コマンド.....	14-38

CPS	カセットのピッチと段数の読み出し.....	14-38
CPS	カセットのピッチと段数の設定.....	14-38
WCD	スロット番号の選択.....	14-39
WCP	カセット番号の選択.....	14-39
WCP	カセット・スロット番号の読み出し.....	14-40
W1	カセット外退避.....	14-40
14. 9.	複合コマンド関連コマンド.....	14-43
G	複合コマンド実行状態読み出し.....	14-43
G	複合コマンド実行.....	14-43
GE	複合コマンド終了命令.....	14-44
GS	複合コマンド停止.....	14-44
GS S	減速停止後、複合コマンド一時停止.....	14-45
GP	複合コマンド一時停止／一時停止解除.....	14-45
GC	複合コマンド一時停止からの再開.....	14-46
GER	複合コマンドの停止箇所の読み出し.....	14-47
GR	複合コマンドのバッファ内容の読み出し.....	14-48
GW	複合コマンドのバッファ内容の設定.....	14-48
I	複合コマンド設定.....	14-49
IR	複合コマンド読み出し.....	14-50
IS	サブルーチン（複合コマンド）の設定.....	14-51
IRS	サブルーチン（複合コマンド）読み出し.....	14-51
IW	複合コマンド記憶.....	14-52
IL	I データ（複合コマンド）読込.....	14-52
14. 10.	パラメータ関連コマンド.....	14-53
DTR	EEPROM→パラメータの初期化.....	14-53
DTSV AL	パラメータ値変更処理.....	14-53
DTD	パラメータ表示処理.....	14-54
14. 11.	その他 コマンド.....	14-55
AW	ポイントデータ記憶.....	14-55
AL	ポイントデータ読込.....	14-55
DW	スピードデータ、パラメータデータの記憶.....	14-56
DL	スピードデータ、パラメータデータの読込.....	14-56
V	ROMバージョン読み出し.....	14-56
15.	複合コマンド.....	15-1
15. 1.	複合コマンド.....	15-1
15. 2.	複合コマンドの書式.....	15-1
15. 3.	マクロ.....	15-1
15. 3. 1.	マクロコマンドの数.....	15-2
15. 3. 2.	マクロコマンドの設定.....	15-2
15. 4.	複合コマンドで利用できるバッファ.....	15-2
15. 5.	複合コマンドの入力.....	15-2
15. 6.	複合コマンド番号とシーケンサコマンド番号.....	15-3
15. 7.	複合コマンドで利用できるコマンド.....	15-4

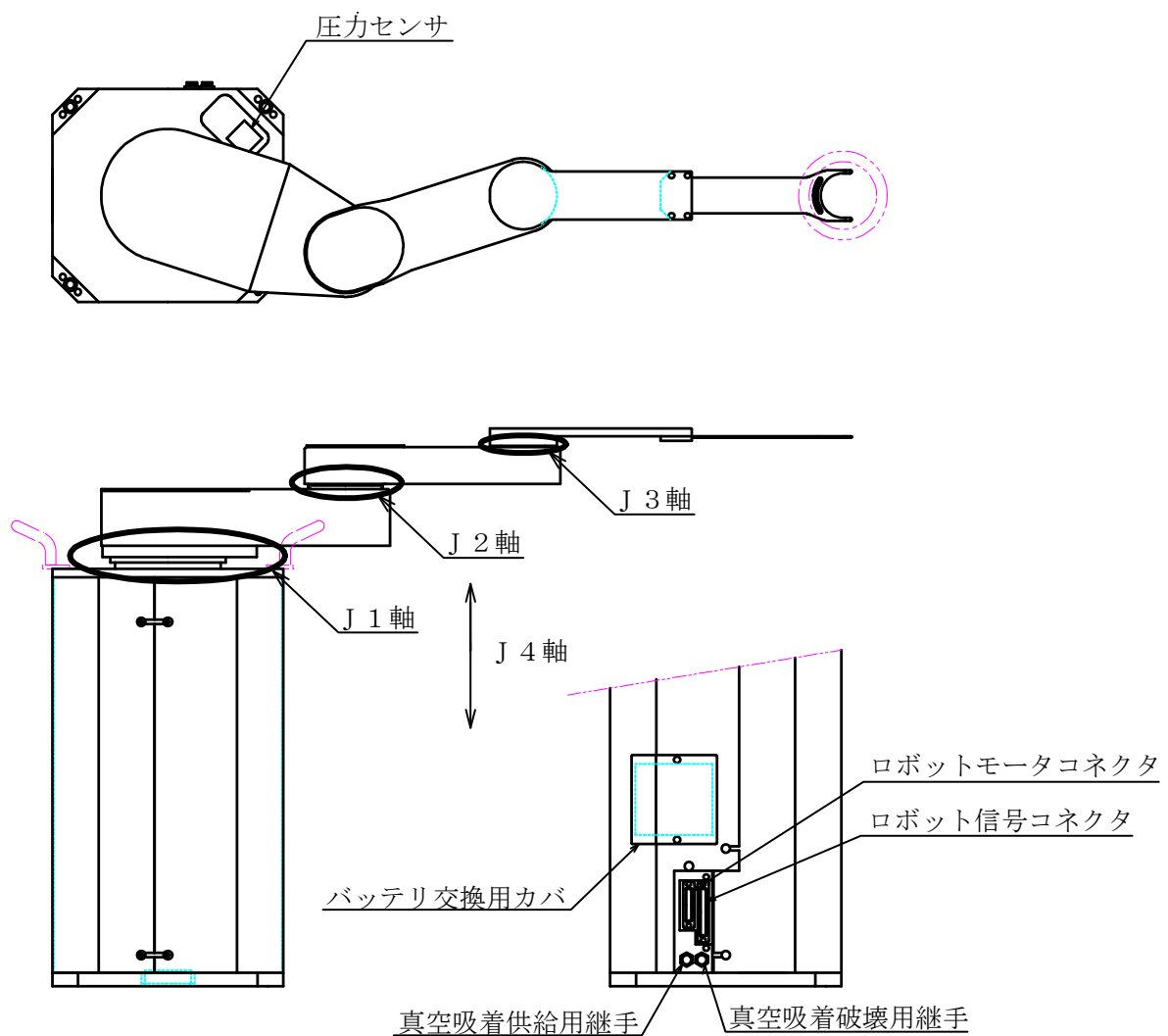
! A、! P	バッファ演算.....	15-4
! D、! I	バッファ演算.....	15-5
! E	複合コマンド終了.....	15-6
! Q	シーケンサへデータ出力.....	15-6
? C S	センサ状態読み出し.....	15-7
%	サブルーチンコール.....	15-8
% R	サブルーチンよりリターン.....	15-8
%	マクロ実行.....	15-9
@	マクロ設定.....	15-9
J	ジャンプ.....	15-10
J G	複合コマンド間のジャンプ.....	15-11
T	ウェイト.....	15-11
T S	タイマの設定と開始.....	15-12
T T	タイマコンディションの読み出し.....	15-12
16.	その他設定	16-1
16. 1.	アーム原点再設定手順.....	16-1
16. 2.	エンコーダゼロリセット.....	16-3
17.	ティーチング資料.....	17-1
17. 1.	ティーチングポイント.....	17-1
17. 1. 1.	ティーチングポイント表.....	17-1
17. 1. 2.	ティーチングデータ.....	17-3
17. 2.	ティーチング.....	17-4
17. 2. 1.	T. BOXにてティーチング.....	17-4
17. 2. 2.	装置レイアウトからのティーチング.....	17-8
17. 2. 3.	ティーチングデータを計算する.....	17-8
18.	バンク機能	18-1
18. 1.	バンク機能概要.....	18-1
18. 2.	複数のカセットに対応したポイント指定.....	18-2
18. 3.	バンクの指定方法.....	18-2
19.	エンコーダバッテリー.....	19-1
19. 1.	交換時期.....	19-1
19. 2.	バッテリーエラー.....	19-1
19. 3.	交換手順.....	19-2
19. 3. 1.	ER 6 V C 3 バッテリー交換手順.....	19-2
20.	J E L D A T Aシリーズを使用する場合.....	20-1
20. 1.	コントローラ設定.....	20-1
20. 2.	コントローラ単体でのデータ送受信.....	20-1

！注意：電源投入後、一番初めにロボット原点復帰を行って下さい。ロボット原点復帰を行ってから、ロボット動作を行って下さい。

1.各部の名称と接続

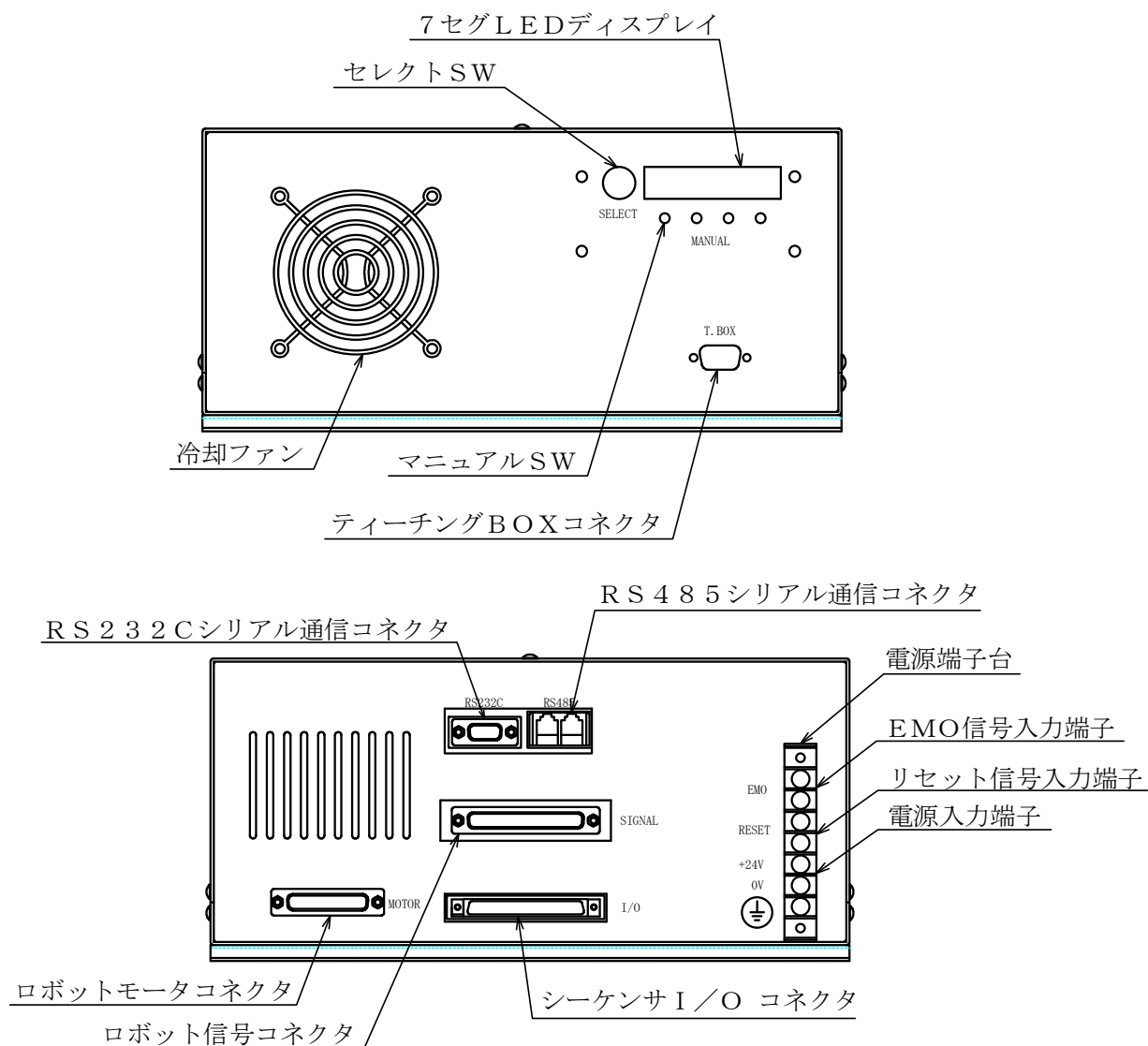
1.1.接続個所の名称

1.1.1.ロボット各部の名称



図：ロボット外観図

1.1.2.コントローラ各部の名称



図：コントローラ外観図

7セグLEDディスプレイ

コントローラ内の各種ステータスが確認できます。

セレクトSW

コントローラの各種機能を選択する場合に使用します。

マニュアルSW

セレクトスイッチと組み合わせて各種機能選択ができます。

※正面から見て左がスイッチ1

ティーチングBOXコネクタ

ティーチングBOXを接続します。

冷却ファン

冷却用のDCファンです。

ロボットモータコネクタ

ロボット用のモータ出力信号線です。

ロボット信号コネクタ

ロボット用の入出力用信号線です。

シーケンサI/Oコネクタ

対ホスト用のパラレルインターフェース信号線です。

RS485シリアル通信コネクタ

RS485に対応したシリアルインターフェース信号線です。

RS232Cシリアル通信コネクタ

RS232Cに対応した、対ホスト用のシリアルインターフェース信号線です。

EMO信号入力端子

この端子間を“開”状態にすると制御電源、及びモータドライバ電源が遮断されます。(この端子間にはDC24Vが印加されています。)

リセット信号入力端子

通常時は開放してください。

非常停止の解除方法は下記のとおりです。

1. 非常停止入力を短絡する
2. リセット入力を短絡する
※制御電源と動力電源がONします。
3. エラーを解除する

電源端子台

電源入力、リセット信号入力、EMO信号入力端子台です。

1.2.各接続個所の説明

1.2.1.シーケンサ I / O コネクタ

シーケンサ I / O コネクタは、シーケンサでパラレル制御する時に、シーケンサと接続します。

使用コネクタ

コネクタ部：FCN-365P040-AU（ハンダ仕様）（富士通製）

嵌合固定具ねじ径：M2.6

！注意：コネクタシェルはフレームグランドと絶縁されています。

適合コネクタ

コネクタ部：FCN-361J040-AU（ハンダ仕様）（富士通製相当品）

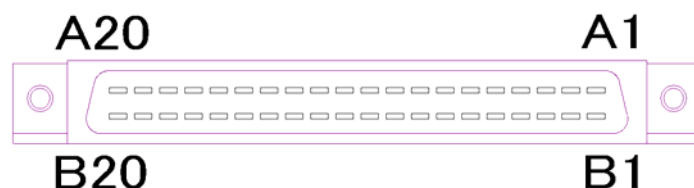
または、FCN-363J040（富士通製相当品）

カバ：FCN-360C040-E（富士通製相当品）

または、FCN-360C040-D（ロングねじタイプ）（富士通製相当品）

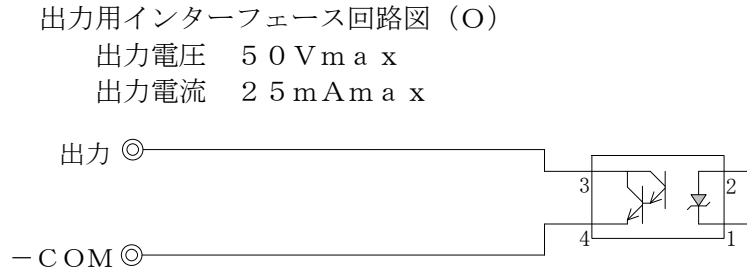
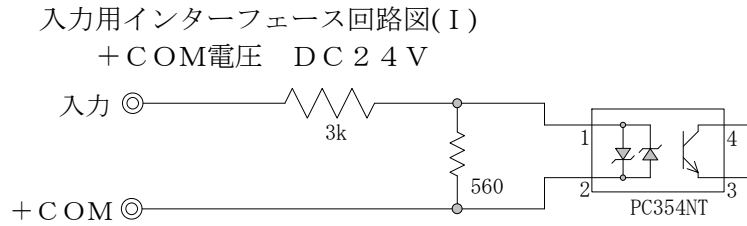
パラレル I / O とシリアル通信の併用は出来ません。

シリアル通信でロボット動作コマンド実施中にパラレル I / O から動作コマンドを実行しても動作コマンドは受け付けません。



表：シーケンサ I / O コネクタピン配列

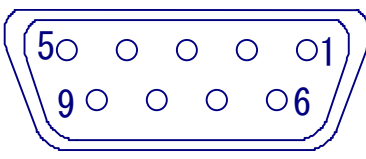
ピン番号	信号名	ピン番号	信号名
A 1	出力データ 0	B 1	出力データ 1
A 2	出力データ 2	B 2	出力データ 3
A 3	出力データ 4	B 3	出力データ 5
A 4	出力データ 6	B 4	出力データ 7
A 5	入力データ 0	B 5	入力データ 1
A 6	入力データ 2	B 6	入力データ 3
A 7	入力データ 4	B 7	入力データ 5
A 8	入力データ 6	B 8	入力データ 7
A 9	+COM	B 9	+COM
A 1 0	システムリザーブ	B 1 0	システムリザーブ
A 1 1	システムリザーブ	B 1 1	システムリザーブ
A 1 2	システムリザーブ	B 1 2	システムリザーブ
A 1 3	レディ出力	B 1 3	ビジィ出力
A 1 4	システムリザーブ	B 1 4	システムリザーブ
A 1 5	システムリザーブ	B 1 5	システムリザーブ
A 1 6	システムリザーブ	B 1 6	システムリザーブ
A 1 7	ストロブ入力	B 1 7	アラーム停止入力
A 1 8	-COM	B 1 8	-COM
A 1 9		B 1 9	
A 2 0		B 2 0	



図：インターフェース回路

1.2.2.ティーチングBOXコネクタ

ティーチングBOXを接続します
ティーチングBOXを接続しないとき、このコネクタに「T. BOX無効コネクタ」
(オプション)を差し込んでください。
差し込んでおかないと、非常停止状態になります。
使用コネクタ：HDEB-9S(05)(ヒロセ製)
(推奨ねじ締めトルク：0.2N・m)



表：ティーチングBOXコネクタピン配列

ピン番号	信号名	説明
1	FG	フレームグラウンド
2	TXD	送信データ
3	RXD	受信データ
4	DEADMAN	デッドマンSW+
5	GND	グラウンド
6	DEAD-COM	デッドマンSW-
7	EMO	非常停止+
8	EMO-COM	非常停止-
9	+5VIN	電源DC+5V

1.2.3. RS232Cシリアル通信コネクタ

シリアル通信用コネクタです。パソコン等のRS232Cポートと直結できます。
D s u b 9ピンのストレートケーブルを使用して下さい。

使用コネクタ：XM2C-0942-112L
 (D s u b 9ピン オスコネクタ) (オムロン製)
 適合コネクタ：HDEB-9S (05) 相当品
 (D s u b 9ピン メスコネクタ半田付け) (ヒロセ製)
 嵌合固定台ねじ径：M2.6
 (推奨ねじ締めトルク：0.2 N・m)

シリアル通信とパラレルI/Oの併用は出来ません。
 シリアル通信でロボット動作コマンド実施中にパラレルI/Oから動作コマンドを実行しても動作コマンドは受け付けません。

シリアル通信仕様

- ・方式 : 非同期全二重通信
- ・プロトコル : 無手順
- ・ボーレート : 9600 BPS (標準)
- ・データ長 : 8ビット
- ・ストップビット : 1ビット
- ・パリティ : 無し
- ・コネクタ : D s u b 9ピン(オスコネクタ)

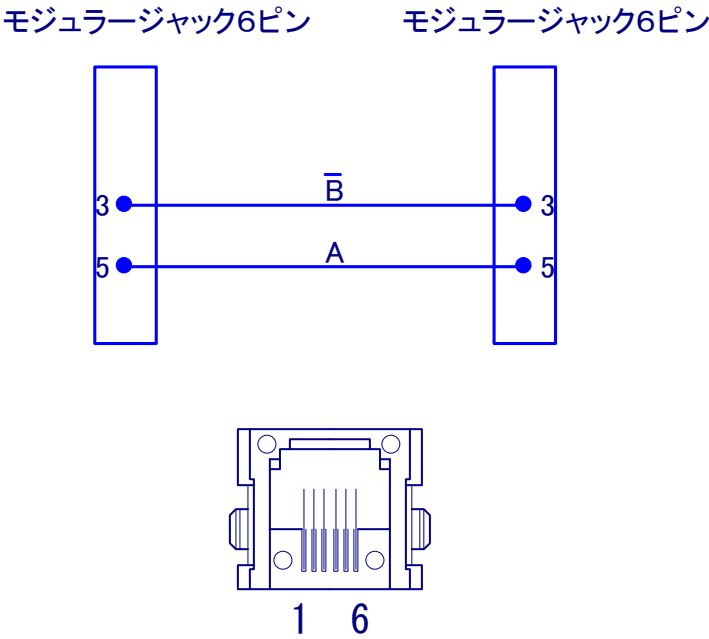
表：RS232Cシリアル通信コネクタピン配列

ピン番号	信号名	備考
1	NC	接続無し
2	TXD	送信データ
3	RXD	受信データ
4	→6	内部デ6番ピン短絡
5	GND	グラウンド
6	→4	内部デ4番ピン短絡
7	→8	内部デ8番ピン短絡
8	→7	内部デ7番ピン短絡
9	NC	接続無し

1.2.4. R S 4 8 5 シリアル通信コネクタ

複数のロボットを制御する時、各ロボットのコントローラ間を接続します。
入力用と出力用の計 2 個あり、入出力の区別はありません。
(ホスト側の通信装置との通信は R S 4 8 5 では出来ません。)

ケーブルは下記のとおりです。
使用コネクタは、モジュージャックになっています。
適合コネクタ：TM4 P－6 6 P（ヒロセ社製）相当品
他のコントローラ側のコネクタも、モジュージャックになっています。
適合コネクタ：TM4 P－6 6 P（ヒロセ社製）相当品

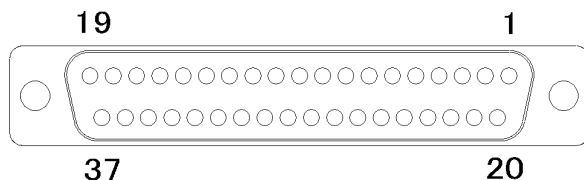


表：R S 4 8 5 シリアル通信コネクタピン配列

ピン番号	信号名	備考
1	N C	接続なし
2	N C	接続なし
3	/ B	R S 4 8 5 / B
4	N C	接続なし
5	A	R S 4 8 5 A
6	N C	接続なし

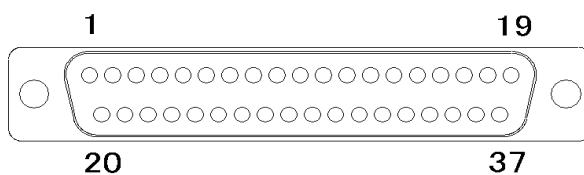
1.2.5.ロボット信号コネクタ

ロボットとコントローラを接続するコネクタです。



コネクタ型式：
DC-37SF-N (JAE製)

コントローラ側コネクタピン配列



コネクタ型式：
DC-37P-T-NR (JAE製) 相当品
(推奨ねじ締めトルク：0.2 N・m)

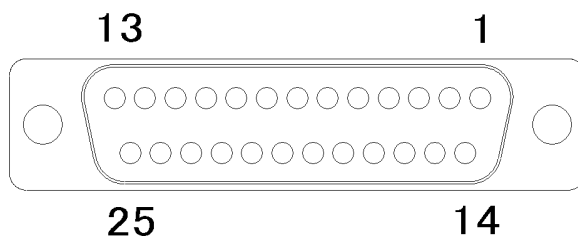
ロボット側コネクタピン配列

表：ロボット信号コネクタピン配列

ピン番号	信号名	ピン番号	信号名
1	汎用入力1 (J 3軸)	20	汎用入力2 (J 3軸)
2	汎用入力3 (J 3軸)	21	汎用出力4 (J 3軸)
3	J 2、J 3軸ファン異常	22	J 1軸ファン異常
4	システムリザーブ	23	システムリザーブ
5	J 2軸エンコーダ SD	24	J 2軸エンコーダ /SD
6	J 3軸エンコーダ SD	25	J 3軸エンコーダ /SD
7	J 1軸エンコーダ SD	26	J 1軸エンコーダ /SD
8	Z軸エンコーダ SD	27	Z軸エンコーダ /SD
9	エンコーダ CLR	28	エンコーダ 5V
10	エンコーダ 0V	29	システムリザーブ
11	電磁弁ON	30	電磁弁OFF
12	Z軸ファン異常	31	圧力センサ
13	システムリザーブ	32	システムリザーブ
14	システムリザーブ	33	ブレーキ制御
15	システムリザーブ	34	+24V
16	+24V	35	+24V
17	0V	36	0V
18	0V	37	FG
19	FG		

1.2.6.ロボットモータコネクタ

ロボットとコントローラを接続するコネクタです。



コネクタ型式：DB-25S-NR（JAE製）相当品
（推奨ねじ締めトルク：0.2 N・m）

表：ロボットモータコネクタピン配列

ピン番号	信号名
1	J 1 軸 A
2	J 1 軸 / A
3	J 1 軸 B
4	J 1 軸 / B
5	J 1 軸 C A
6	J 1 軸 C B
7	Z 軸 A
8	Z 軸 / A
9	Z 軸 B
10	Z 軸 / B
11	Z 軸 C A
12	Z 軸 C B
13	システムリザーブ
14	J 3 軸 A
15	J 3 軸 / A
16	J 3 軸 B
17	J 3 軸 / B
18	J 3 軸 C A
19	J 3 軸 C B
20	J 2 軸 A
21	J 2 軸 / A
22	J 2 軸 B
23	J 2 軸 / B
24	J 2 軸 C A
25	J 2 軸 C B

1.2.7.圧力センサ

ウエハの吸着状態を検知するセンサです。

1.2.8.真空吸着供給用継手

ウエハ真空吸着の為の真空供給用の継手です。
φ 6 mmのチューブを接続します。

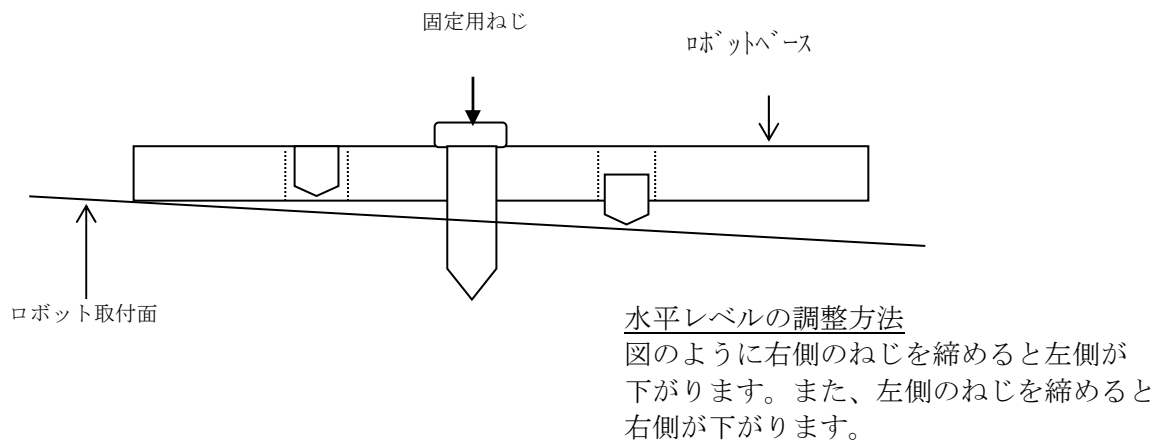
1.2.9.真空吸着破壊用継手

真空吸着を破壊する為の継手です。
φ 6 mmのチューブを接続します。

2.ロボットの設置方法

ロボットの装置への設置は以下の手順で行って下さい。

- ① ロボットを梱包材より取り出し御社装置の設置部まで運びます。
このとき、ロボットのアーム部やチャック部に無理な力を負担させないように注意してください。
- ② 取付け部のロボット据え付け用ねじ（M8ねじ 4カ所）をしっかりと固定してください。
このとき、水平レベル調整ねじ（M8ねじ 8カ所）を調整しながらロボットを水平に設置します。
※ロボットの仕様によりねじサイズ、数量が異なります。
詳細は機械仕様書の“取付方法”の項を参照ください。



図：ロボットの設置

2.1. ロボットを動作させるにあたって

ロボットを装置に設置したあと、テスト動作、及び動作手順は、次の通り行ないます。

- ①ティーチングボックスによる手動動作
または、
- ②R S 2 3 2 C通信によるコマンドでの手動動作です。

設定、及び動作の手順として

- ①ティーチングボックスによるティーチングポイントデータの設定と確認。
 - ・ロボットのセッティングは、ティーチングボックスによるティーチングから行ないます。
 - ・ティーチングポイント番号は、ステージ（ウエハを置く場所）と、カセットの置く場所、及びカセットの段数など、始めからそれぞれに割り付けられています。（後述の“1 7.1.ティーチングポイント”を参照してください。）
- ②スピードデータの設定、確認
 - ・ティーチングボックス、またはR S 2 3 2 C通信によるコマンドで確認します。
- ③複合コマンドの確認、設定
 - ・複合コマンドの確認は、R S 2 3 2 C通信によるコマンド、またはロボットコントローラ、パソコン間のデータ転送ソフトで確認できます。

以上、確認後、装置側からの制御を行なってください。

3.通信による制御方法

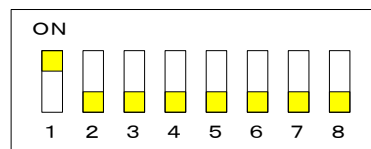
3.1.環境の設定

3.1.1.通信設定

シリアル通信仕様

- | | |
|----------|------------------------|
| ・方式 | : 非同期全二重通信 |
| ・プロトコル | : 無手順 |
| ・ボーレート | : 9 6 0 0 B P S (標準) |
| ・データ長 | : 8 ビット |
| ・ストップビット | : 1 ビット |
| ・パリティ | : 無し |
| ・コネクタ | : D s u b 9 ピン(オスコネクタ) |

3.1.2.識別ボディ番号の設定



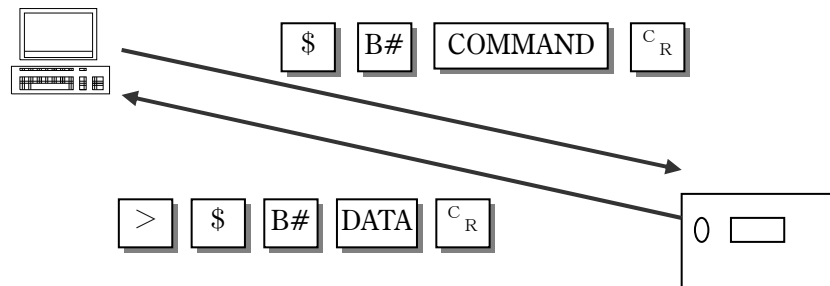
図：ディップスイッチ

コントローラ基板上にあるディップスイッチの1番～5番SWを操作することで、識別ボディ番号の設定ができます。識別ボディ番号は0～Fまで設定できます。(アルファベットは、大文字です。)

出荷時は識別ボディ番号＝1としています。

！注意： ボディ番号は変更可能ですが、オプションユニットが搭載されている場合、そのユニット用の番号が予約されている場合がありますので、事前の確認の上、重複しない番号にて設定下さい。
重複した場合、本体、及び関係ユニットが正しく動作しないなど故障の原因となります。

3.2. コマンドの送信と応答



◆送信コマンド

送信コマンドは次のような構成になっています。

\$ B# COMMAND C_R

\$ B# : ヘッダ部分。コマンド先頭文字“\$”とコントローラ識別の為に1文字からなります。“B#”はコマンドを送信するコントローラの識別ボディ番号“0”～“F”の16進数1文字を入れます。

COMMAND : コマンド部分。実行したいコマンドを入力します。
(コマンド文字は、半角英数字大文字で入力します。)

C_R : 終端文字。コマンドの最後にリターンコード(0Dh)を付加してコントローラに送信します。
(PCから操作する場合は、キーボードのEnterキーを押します。)

◆コントローラからの応答

コントローラからの応答は次のようになっています。

> \$ B# DATA C_R

> : 応答文字。コントローラがコマンドを正常に受け付けたとき返します。

? : 応答文字。コントローラがコマンドを正常に受け付けなかったとき(書式が違う、動作中の動作命令)、返します。

\$ B# DATA C_R

: データの読み出しコマンド等を実行した場合、応答文字に続いてヘッダと読み出すデータを返します。最後にリターンコードが出力されます。

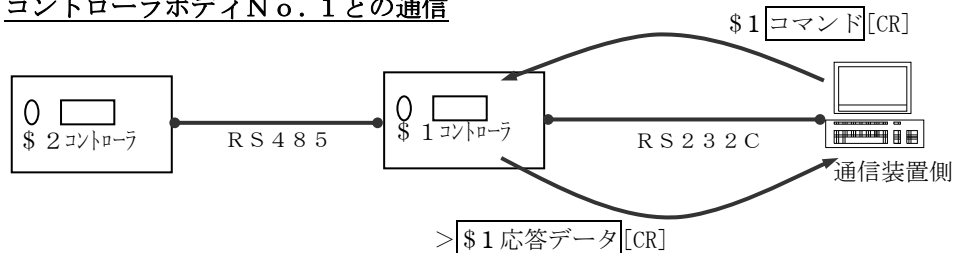
“>”だけの応答のときは、リターンコードはありません。
パラメータ130番(キャリジリターン出力の切替え)の設定を変えることによって、すべての応答にリターンコードが戻るように設定出来ます。

3.3. RS 4 8 5 による複数台制御

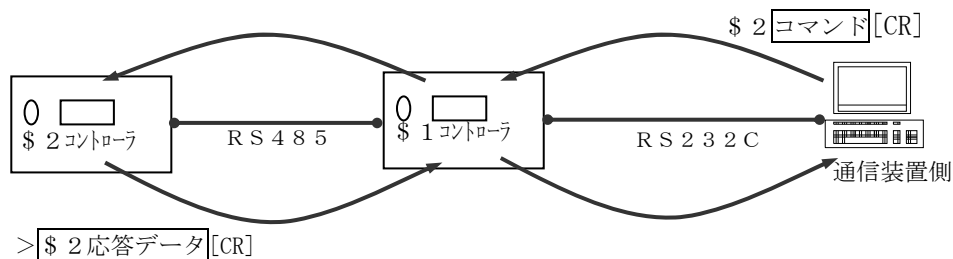
複数台のコントローラと通信を行なう場合、ホスト側の通信装置とコントローラ番号 \$ 1 の間は、RS 2 3 2 Cで行い、コントローラ \$ 1 ⇄ コントローラ \$ 2 間以降は RS 4 8 5 で接続することにより可能となります。

コマンドはホスト側の通信装置から RS 2 3 2 C でヘッダ部分のコントローラ番号を指定し、コマンドを実行すれば、そのコントローラ番号のロボットが動作します。

コントローラボディ No. 1 との通信



コントローラボディ No. 2 との通信



図：複数台の通信制御

！注意：ロボット仕様によっては、使用できるボディ番号が上図とは異なる場合がありますのでご注意ください。

4.コントローラの操作方法

4.1.セレクトSWの機能

セレクトSWには“0”～“F”までの16の機能があります。

SW	内容	備考
0	RS232Cによるランニングモード	エラー発生時、エラーコードを表示。 通常時は社名とコントローラタイプを表示します。
1	システムリザーブ	
2	システムリザーブ	
3	システムリザーブ	
4	システムリザーブ	
5	システムリザーブ	
6	システムリザーブ	
7	システムリザーブ	
8	システムリザーブ	
9	システムリザーブ	
A	システムリザーブ	
B	シーケンサモード（入力データ表示）	
C	シーケンサモード（出力データ表示）	
D	システムリザーブ	
E	システムリザーブ	
F	システムリザーブ	

4.1.1.RS232C、シーケンサ使用時のセレクトSW

RS232C、シーケンサを使用するときは、セレクトSWを次の様に設定しておく必要があります。

- ◆RS232C通信にて制御する場合
セレクトSW“0”に設定します。
- ◆シーケンサ、パラレルI/Oにて制御する場合
セレクトSW“B”または“C”に設定します。

4.1.2.ティーチングBOX使用時のセレクトSW

ティーチングBOXを使用するときは、セレクトSWを“0”、または“B”及び“C”に設定します。

！注意： ティーチングBOXが、ON状態になっているとき、セレクトSWは切換えしないでください。その後の操作に異常をきたします。そのときは、再度[TEACHING BOX]キーを押すか、コントローラの電源を入れなおしてください。

4.2.7 セグLEDディスプレイ表示機能

セレクトSWの設定によって、7セグLEDディスプレイの表示内容が変わります。

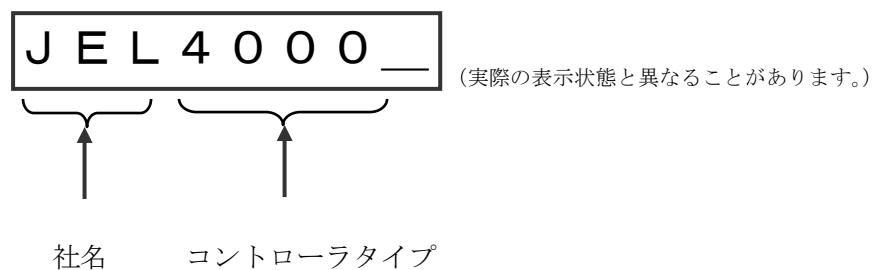
4.2.1.セレクトSW “0” … ランニングモードの表示

このモードでは、エラーが無い場合と有る場合により下記を表示します。

◆エラーが無い場合

社名とコントローラタイプを表示します。

(但し、実際の仕様と表示されるコントローラタイプが異なる場合があります。)



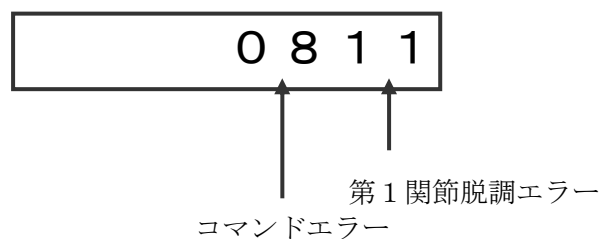
◆エラーが有る場合

16進数2桁で最近のエラー4つ分を表示します。表示の順番は一番左が最新のエラーで、順に履歴を表示します。

マニュアルSW1でエラー表示をクリアすることが出来ます。

エラーの内容については“10.エラー／アラーム”の章をご参照ください。

<表示例>



4.2.2.セレクトSW “1” ～ “A” … システムリザーブ

使用していません。

4.2.3.セレクトSW “B” … シーケンサモニタ（入力）

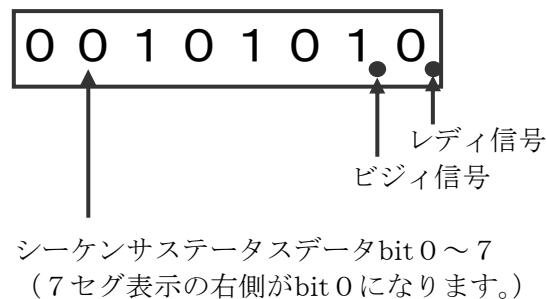
シーケンサコマンドデータbit 0～7 とストローブ信号の状態を表示します。
ストローブ信号はDOTで表示されます。



！ 注意： このモードに移行する時は必ずティーチングBOXをOFFにして移行してください。ONのまま移行した場合、電源を一度切ってから再度投入してください。

4.2.4.セレクトSW “C” … シーケンサモニタ（出力）

シーケンサステータスデータbit 0～7 とビジィ、レディ信号の状態を表示します。ビジィ、レディ信号はDOTで表示されます。



！ 注意： このモードに移行する時は必ずティーチングBOXをOFFにして移行してください。ONのまま移行した場合、電源を一度切ってから再度投入してください。

4.2.5.セレクトSW “D” ～ “F” … システムリザーブ

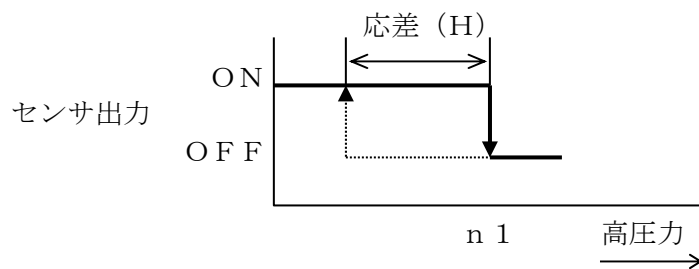
使用していません。

5.圧力センサ調整方法

SMC社 ISE30Aシリーズ

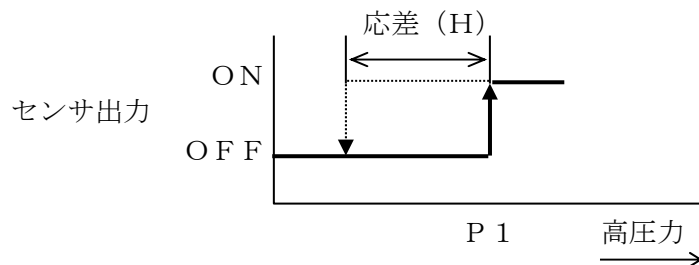
出荷時は下記のように設定しています。

- ① 動作モード： ヒステリシスモード
◆ 負圧仕様の場合



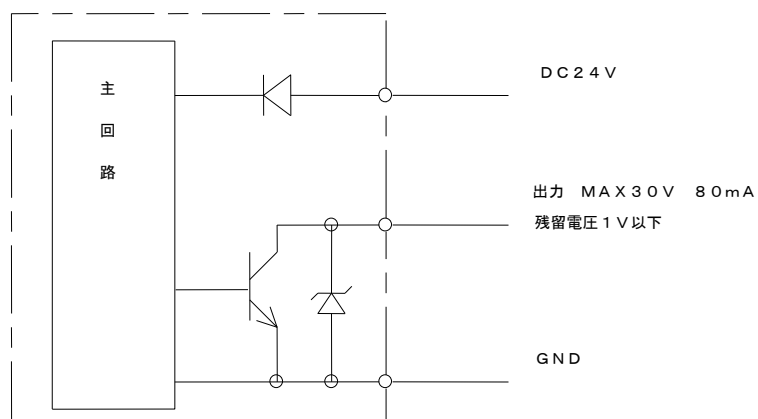
設定値 n 1 : -47 kPa
H : 5 kPa

- ◆ 正圧仕様の場合



設定値 P 1 : 0.100 MPa
H : 0.010 MPa

- ② 出力形態
負圧仕様：反転モード
正圧仕様：正転モード



※詳細な設定方法につきましては出荷時に添付しておりますセンサメーカーの取扱説明書を参照願います。

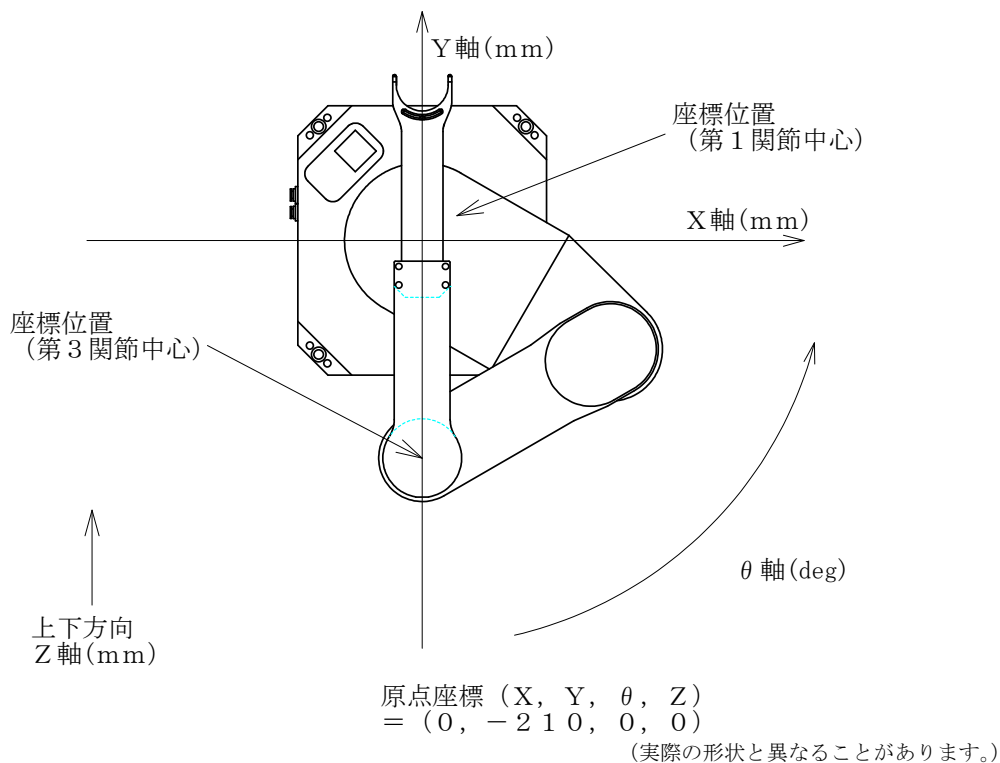
6.座標軸の説明

6.1.座標軸の説明

座標軸とは、第3関節の中心がX軸、Y軸の交点を0として、移動量をmmで表現します。(直交座標)

座標軸は下図の様にX、Y、 θ 、Zの4軸で構成されています。

矢印で座標軸と軸の+方向を示します。以下に各軸の説明をします。



図：ロボットの座標例

Y補間軸[mm] (以降、取扱説明書ではY軸と表します。)

上図のように (X, Y) = (0, 任意) の状態の時にアーム第3関節中心⇔第1関節中心を結んだ直線の延長が、アームの伸縮方向であり、Y軸となります。座標軸での原点は、XY座標軸の交点 (0 mm) です。

(ロボットの原点位置については、座標軸の原点位置よりオフセットした位置を設定します。この図では-210 mmがロボット原点位置になっています。)

X補間軸[mm] (以降、取扱説明書ではX軸と表します。)

Y軸と垂直に交わる軸がX軸となります。

X軸の原点位置は、XY座標軸の交点 (0 mm) です。

θ 軸[deg]

X、Yの軸を積載した軸で、旋回することにより軸の方向を定めます。

原点位置は、ロボット機械仕様書のロボット外観図の位置です。

Z 軸[mm]

上下方向。原点位置はロボット機械仕様書外觀図に定める位置です。

ロボット原点位置

ロボット原点位置はロボット機械仕様書外觀図に定める位置です。

6.2.動作制限

6.2.1.中心付近のティーチング・動作について

中心付近（中心を通る場合を除く）の動作は各関節のスピードが大きくなり脱調します。（何故脱調するのかは後述）

ティーチングをする場合は旋回中心を通る様なティーチングをしてください。
この際、以下の点に注意してください。

ティーチング時の注意

！！重要： ティーチング操作における「ティーチング位置JOG調整⇒位置の「SET」」の過程においては、必ずティーチングボックスの「デッドマンスイッチ」を押した状態で操作を行なって下さい。（デッドマンスイッチ操作による励磁⇔励磁解除により軸が微少動作するためです。）

- （１） 旋回中心を通るティーチングを行う場合は、[Y JOG]キーと[θ JOG]キーでロボットを操作します。[X JOG]キーは使用しません。
- （２） ポイントの設定をする場合は、JOG動作後デッドマンスイッチを押した状態にて[SET]キーを押し、確認画面表示後、再度[SET]キーを押します。

動作禁止範囲外にてX軸が「0」位置より微少にずれている場合は、「Y ORG」にて「0」位置に復元後、JOG操作を実施して下さい。（「Y ORG」実行時は、Y軸が後退しながらX軸を0位置に復元します。）

- （３） 中心付近でロボットが停止していて、JOGで動作しようとしてもエラー発生し動作出来ない場合は、ティーチングモードにて[SHIFT]+[ORG]キーを押し、画面が切り替わった後、[SHIFT]+[ORG]キーを押し、関節動作で原点移動させ、中心付近から離れたらキーを離して止める。
または、同画面で[SHIFT]+[CLR]キーを押してモータフリーにして手動で中心付近から離すことにより回避出来ます。（原点位置のアーム状態に戻して頂くと確実です。）

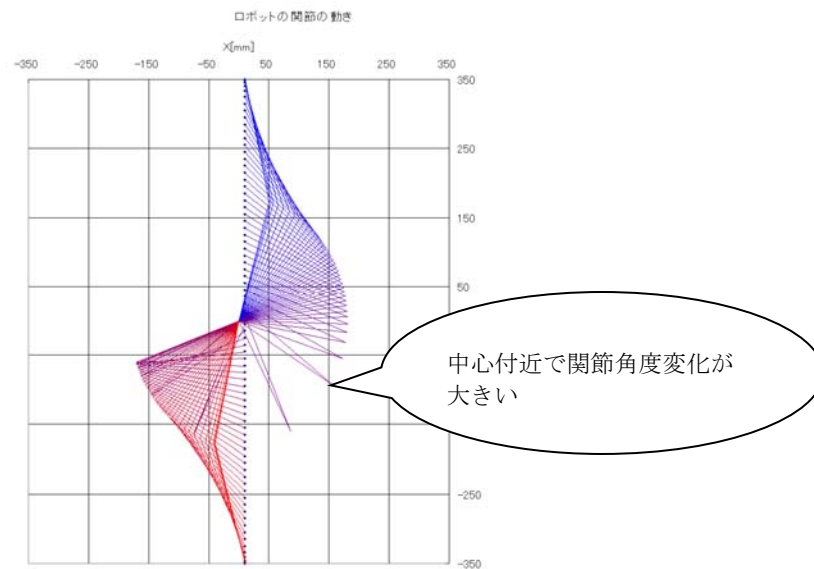
何故脱調するのか

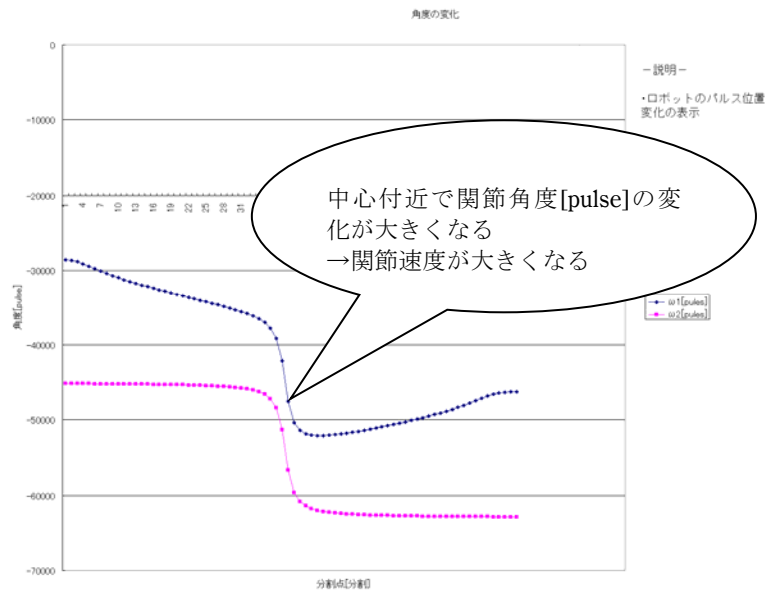
第3関節中心を基準にしてXY方向に動作します。

第3関節中心が通る軌跡に対してS字加減速で動作する様に関節スピードを計算しています。

第3関節中心が中心付近を一定速度で通るとすると、関節角度の変化と関節スピードは中心付近で急激に変化します。

この為に、指令に対し、急制動となった実動作に偏差（指令値とエンコーダフィードバック値の差異）が生じ、その偏差が脱調検出の閾値を超えるため、脱調が起こります。

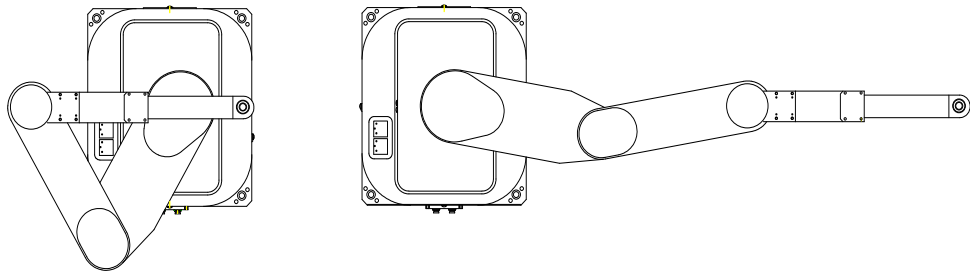




図：中心付近を通る動作をさせた場合の関節角度の変化

6.2.2. X座標0付近のポイントをティーチングする時のX方向JOG動作について

ロボットが右手系の場合はX JOGは動作しません。注意してください。
これは右手系となるポイントは円筒動作にて動作する必要がある為です。
中心を通るティーチングを行う時に上記注意が必要になります。



(実際の形状と異なることがあります。)

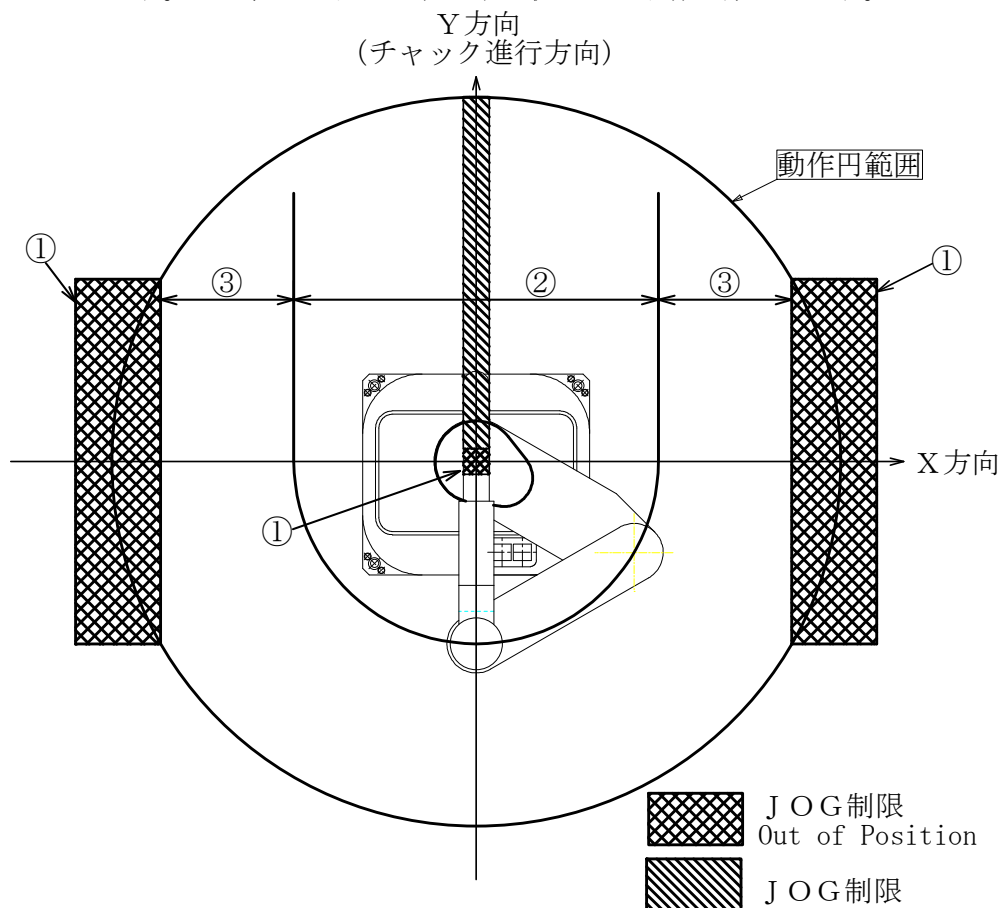
(左図) 左手系 (右図) 右手系
右手系の場合はX JOGは動作しません

図：手系とX JOG

6.2.3.オフセット動作時の動作制限について

オフセット動作をする場合、移動先によって動作スピードを制限または動作禁止します。

- (1) コマンドPM、ティーチングBOXの[START]キーは、移動元と移動先の位置が下図の範囲の中にあった場合にスピードを制限または動作禁止します。また、ロボットが右手系の状態では動作を禁止します。



(実際の形状と異なることがあります。)

図：制限図 1

- ①動作禁止：X・Y軸交点（旋回中心）からX軸±20mm・Y軸±20mmの範囲内、または、X軸オフセットリミット以上の範囲（上図の格子部）からの動作については動作禁止とします。
(復旧は次ページ (2) 参照)
- ②制限：リンク長以下（X軸・Y軸座標が②の範囲内）の場合、内部の減速マップにより速度制限致します。
斜線の範囲内において、X軸が「0mm 以外±20mm 未満の座標」では、「Y ORG」・「Y JOG」・「X ORG」のみ使用可能となります。
- ③制限無：リンク長以上（X軸・Y軸座標が③の範囲）の場合、減速制限は解除されます。

- (2) ロボットが中心付近で停止した場合または中心付近を目標に移動しようとした場合はその後の動作を禁止します。

復旧はティーチングBOXより関節JOG動作 ([SHIFT]+[JOG]) をするかモータフリー (ティーチングモードから[SHIFT]+[ORG]→[SHIFT]+[DSW]+[CLR]) にしてアームを引きます。

6.2.4.円筒動作について

円筒動作 (オフセット無し=X軸が0でアームの伸縮) 中に即停止 (コマンドS等) させた場合の復旧方法はオフセット動作の停止時と異なります。

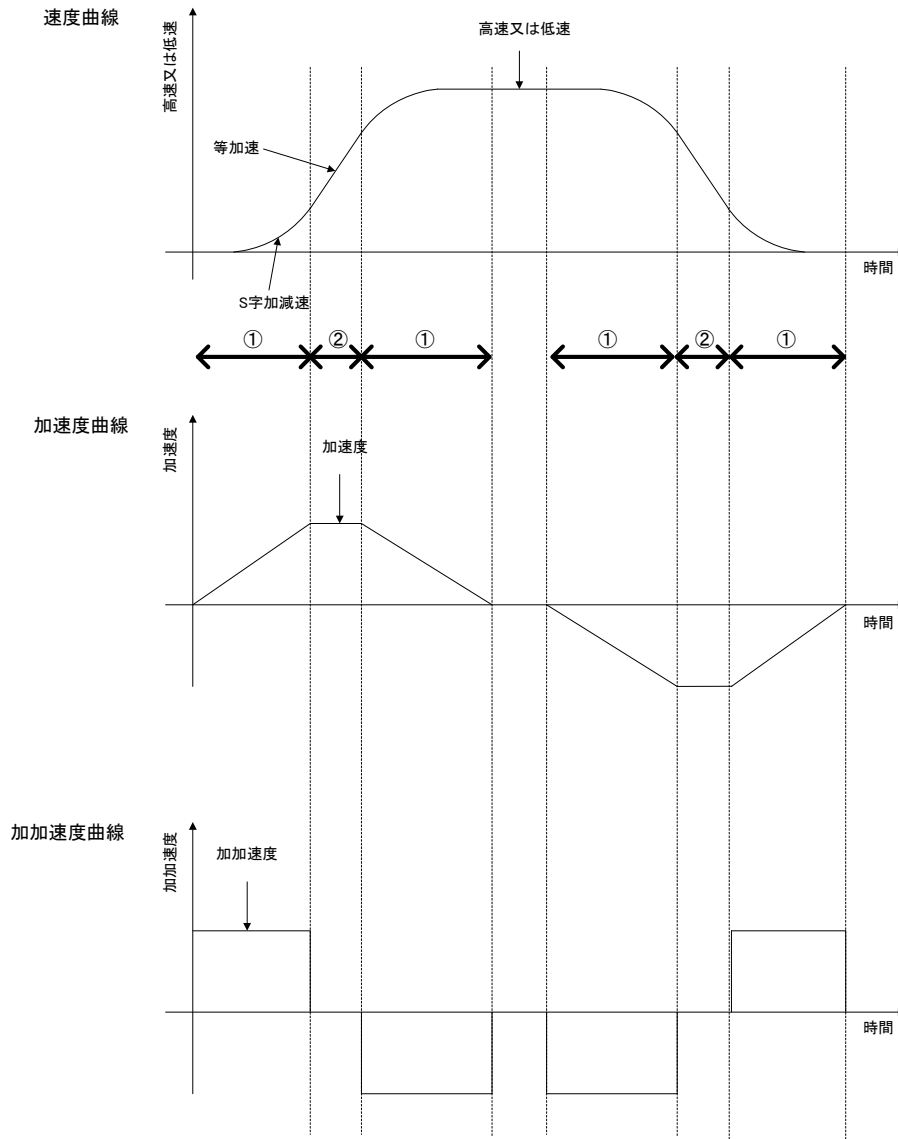
円筒動作中に即停止するとX軸が微小に動作し、動作禁止エリアで停止します。そのままの状態で作動させると脱調などエラー (説明は“6.2.動作制限”) となります。

そこで、円筒動作中に即停止した場合は下記手順での復旧を行って下さい。

- ①アラーム停止入力 (シリアル制御、パラレル制御共に I/O B 17 番ピン)
- ②エラークリア (シリアル制御: コマンドRD、パラレル制御: 内部コマンド10h)
- ③次の動作コマンド実行

7.速度の説明

速度（速度・加速度・加加速度）と時間の関係を下図に示します。



図：速度曲線

*速度の設定には、2通りあります。

①補間軸（X軸、Y軸、 θ 軸、Z軸）の動きに対してのスピード設定。

②関節軸（1～4軸）の単独動きに対してのスピード設定。

関節軸1…ロボット本体とアーム間の関節

関節軸2…上下のアーム間の関節

関節軸3…チャックの取付けてある関節

関節軸4…Z軸

ロボット動作させる時は、補間軸スピードで行ないます。

*高速値は、ロボットの通常動作スピードで、低速値は低速を指定した時のスピードになります。

*加速度値を上げると、速度曲線図の②の時間が短くなり、加加速度値を上げると速度曲線図の①の時間が短くなります。

*ロボット納入時、補間軸スピードが、そのロボットの定格最大のスピードになっています。

*スピードパターンは4通り設定が可能です。

8.シーケンサ機能

ロボットのコントローラ基板には、シーケンサ用のシーケンサ I / O コネクタがあります。

このシーケンサ I / O コネクタにシーケンサを接続し、ロボットを制御します。

*パラレル I / O には、8 bit の入力（コマンドデータ）と、8 bit の出力、そしてストロープ（入力）とレディ、ビジィ（出力）があります。

（入力・出力は、ロボットのコントローラ基板側からみた状態をいいます。）

*8 bit の入力に bit をたててレディ、ビジィを確認後ストロープ入力の立下りで、ロボットコントローラはその 8 bit 入力の内容を判断し、移動内容であれば動作し、設定内容であれば設定など行います。

（8 bit のデータは、2 桁の 16 進で表現しています。）

*ストロープ入力により、ロボット動作後、出力 8 bit に指定されたデータ（ステータスやエラーコード）が出力されます。

その出力データをシーケンサが読み取り、判断してシーケンサが次の動作に移行することになります。

*シーケンサの入力コマンドには

①内部コマンド領域（00h～14h）

内容は変更出来ません。ロボットの仕様によって最初から設定されています。

②複合コマンド領域（15h以降）

標準で235セットあり、ユーザーが必要に応じて複合コマンドを自由に設定出来ます。

③複合コマンドのサブルーチン領域

標準で15セットあり、自由にサブルーチンを設定出来ます。

以上があり、シーケンサからの入力bitを16進（hex）で表現します。

8.1.ハンドシェイク

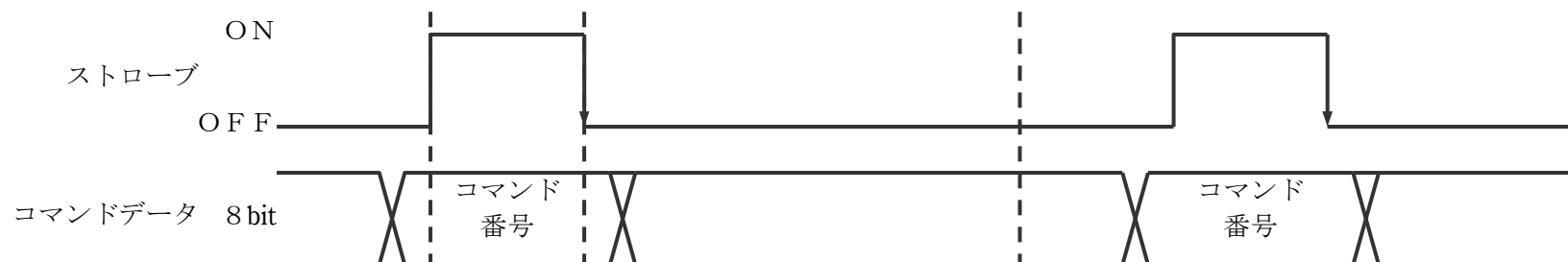
8.1.1.ハンドシェイクシーケンス

シーケンサ制御のハンドシェイクは次の手順によって行われます。

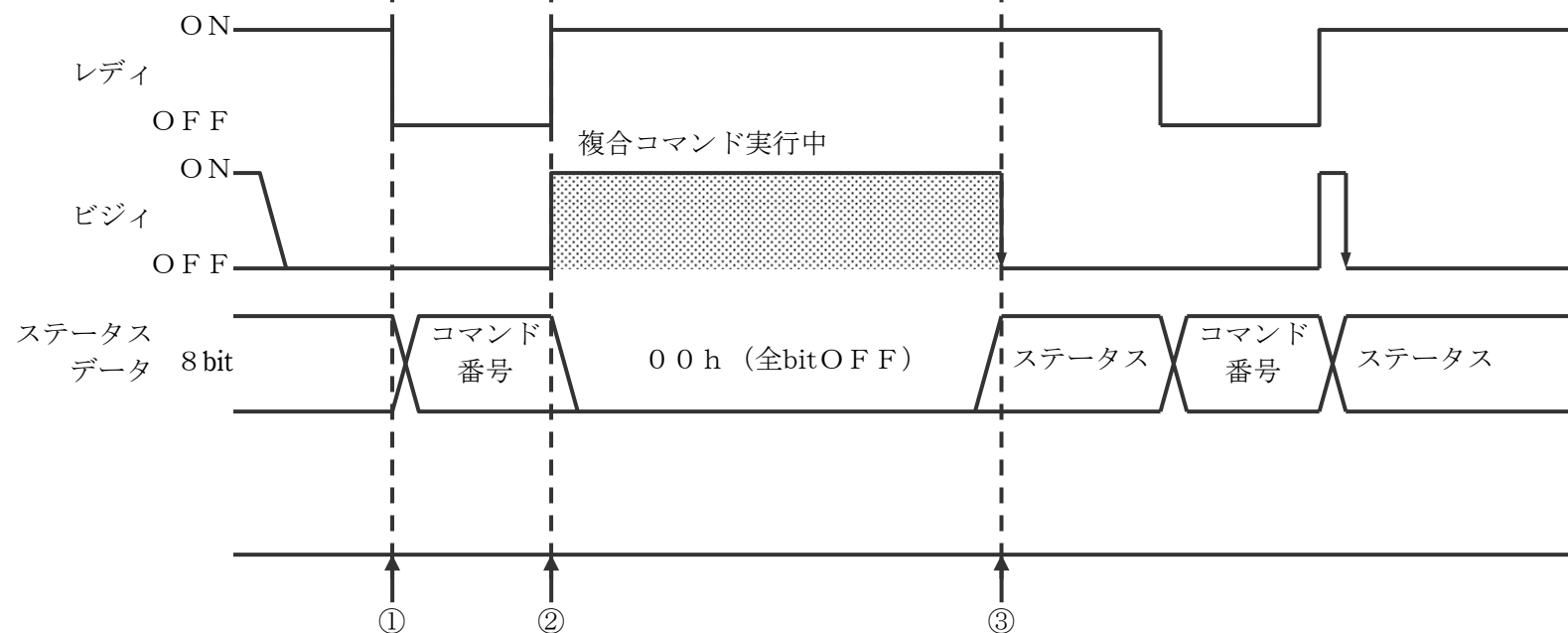
- ①シーケンサ側：レディON、ビジィOFFを確認してコマンドデータへコマンド番号(hex)を確定した後、ストローブをONします。
コントローラ：ストローブONを確認後、レディをOFFするとともにステータス(出力8bit)へコマンド番号をエコーバックします。
(シーケンサ側で照合)
- ②シーケンサ側：レディOFF、ステータス照合を確認後、ストローブをOFFします。
コントローラ：ストローブOFFを確認後、ビジィをONしてコマンド番号で指定された複合コマンドを実行します。
コントローラ：次のa～cのいずれかの要因で複合コマンドの実行が止まったときにビジィをOFFします。
 - a：複合コマンドが正常に終了したとき：
ステータス、エラーコード共にすべてOFF。
(ステータスコードはパラメータ番号129を変更することによって00h、FFhを選択出来ます。)
 - b：ロボットにエラーが発生したとき：
エラーコードを出力します。
 - c：一時停止、即停止の入力が有ったとき：
ステータスを出力します。
- ③シーケンサ側：ビジィOFFを確認後、ステータス、エラーコードを確認します。

移動命令以外のコマンドと動作を伴わない移動命令のコマンドでは、ビジィ信号の出力パルス幅は不定です。
この出力幅がビジィ信号を確保するのに十分でない場合は、パラメータ番号174を変更してください。

コントローラ入力



コントローラ出力



図：シーケンサハンドシェイク

8.2.ステータス

シーケンサ制御で複合コマンドが終了すると、ステータスが次のように変化します。
F F h 以外でエラー終了した場合、エラーコード読み出しコマンドよりエラー内容を確認し、エラー処理を行います。

ステータス	内容
F F h	正常終了 (パラメータ番号 1 2 9 で、正常終了 0 0 h を選択することも出来ます。)
0 1 h	一時停止コマンドを実行した場合 (ポーズ停止中)
0 2 h	センサ関係のエラーが発生した場合 (脱調エラー、リミットエラー等)
0 4 h	アラームストップにより停止した場合
0 8 h	コマンドエラーが発生した場合
5 0 h	即停止コマンド (0 B h) を実行した場合

8.2.1.シーケンサによるコマンド実行方法

シーケンサからの指令は基本的に複合コマンドを実行する形でロボットを複雑に動作することができますが、シーケンサが実行するコマンド番号 (hex) と複合コマンド (コマンド I) が実行するコマンド番号は以下の通り異なります。

表：コマンド番号対応表

シーケンサコマンド番号	内部コマンド番号
0 0 h	0 0 h
0 1 h	0 1 h
～	～
1 3 h	1 3 h
1 4 h	1 4 h
—	複合コマンド番号
1 5 h	I 0 0 1
1 6 h	I 0 0 2
～	～
F D h	I 2 3 3
F E h	I 2 3 4

シーケンサコマンド (左側の括弧) と内部コマンド (右側の括弧) が対応しています。内部コマンドは「内部コマンド」と「複合コマンド」に分かれています。

- * I 0 0 1 の I は、コマンドで複合コマンドの意味です。
- * 複合コマンドの番号 I 0 0 1 は、シーケンサコマンドの 1 5 h に相当し、シーケンサからの 8 ビット入力データ (コマンドデータ) を、1 5 h としてストローブ入力 (立下り) により、複合コマンド番号 I 0 0 1 に書かれている内容を実行します。
- * 内部コマンドの 0 0 h ～ 1 4 h は、シーケンサコマンドの 0 0 h ～ 1 4 h のことで、内容は変更出来ません。
- * シーケンサコマンド番号は 1 6 進 (hex) です。

8.3.内部コマンド

本コントローラでは予め設定して埋め込んでいる内部コマンド（複合コマンド）があります。この内容はユーザーが変更することはできません。

この内容はシーケンサからは実行できますが、通信によるコマンドGでは実行できません。内部コマンドの内容は次の通りです。

番号	シーケンサコマンド内容
0 0 h	システムリザーブ
0 1 h	システムリザーブ
0 2 h	システムリザーブ
0 3 h	真空吸着ON
0 4 h	真空吸着OFF
0 5 h	センサ確認
0 6 h	システムリザーブ
0 7 h	システムリザーブ
0 8 h	システムリザーブ
0 9 h	システムリザーブ
0 A h	エラー内容確認
0 B h	即停止コマンド（ポーズ中止コマンド）
0 C h	ポーズコマンド
0 D h	コンティニューコマンド
0 E h	システムリザーブ
0 F h	システムリザーブ
1 0 h	エラークリアコマンド
1 1 h	システムリザーブ
1 2 h	システムリザーブ
1 3 h	システムリザーブ
1 4 h	スローダウン停止

8.3.1.真空吸着ON／OFF（0 3 h／0 4 h）

内部コマンド0 3 hで真空吸着電磁弁のON

内部コマンド0 4 hで真空吸着電磁弁のOFFを実行します。

8.3.2.センサ確認（0 5 h）

圧力センサなど、センサの状態を出力します。

出力されたビットの内容は以下の通りです。

	7ビット	6ビット	5ビット	4ビット	3ビット	2ビット	1ビット	0ビット
0出力時	—	OFF	—	—	—	—	OFF	OFF
1出力時	—	ON	—	—	—	—	ON	ON
内容	システムリザーブ	圧力センサ	システムリザーブ	システムリザーブ	システムリザーブ	システムリザーブ	入力2	入力1

入力1、2など使用していないビットは、0（OFF）になっています。

8.3.3.エラー内容確認（0A h）

エラー履歴内容をシーケンサ I / O に出力します。

8.3.4.即停止コマンド（0B h）

軸が移動中であれば即停止状態にします。

ポーズを中止する場合にも選択します。コンティニューによる再開はできません。

8.3.5.ポーズコマンド／コンティニューコマンド（0C h／0D h）

内部コマンド 0C h でポーズになり、複合コマンドの区切りにて停止します。

内部コマンド 0D h は、コンティニューでポーズを解除し、動作を再開します。

8.3.6.エラークリアコマンド（10 h）

エラーを全てクリアにします。

アラーム停止中であれば、アラームも全て解除します。

8.3.7.スローダウン停止（14 h）

軸が移動中であればスローダウン停止します。

コンティニューコマンドにて続行が可能です。

8.4.複合コマンド

シーケンサコマンドで 15 h 以降に複合コマンドを設定する領域があります。

複合コマンドとは、ロボットを動かす個々のコマンドを組み合わせたものです。

これにより、ロボットの一連の動作を一つのコマンドで実行することが出来ます。

シーケンサで複合コマンドを実行させるには、シーケンサコマンド 15 h 以降に前もって、コマンドを書き込んでおく必要があります。

詳しくは“14.コマンド（標準）”、“15.複合コマンド”の章をご参照ください。

8.5.1.アラームストップ

ステータスは“04h”になります。

表：シーケンサ I / O コネクタピン配列

ピン番号	信号名	ピン番号	信号名
A 1	出力データ 0	B 1	出力データ 1
A 2	出力データ 2	B 2	出力データ 3
A 3	出力データ 4	B 3	出力データ 5
A 4	出力データ 6	B 4	出力データ 7
A 5	入力データ 0	B 5	入力データ 1
A 6	入力データ 2	B 6	入力データ 3
A 7	入力データ 4	B 7	入力データ 5
A 8	入力データ 6	B 8	入力データ 7
A 9	+COM	B 9	+COM
A 1 0	システムリザーブ	B 1 0	システムリザーブ
A 1 1	システムリザーブ	B 1 1	システムリザーブ
A 1 2	システムリザーブ	B 1 2	システムリザーブ
A 1 3	レディ出力	B 1 3	ビジィ出力
A 1 4	システムリザーブ	B 1 4	システムリザーブ
A 1 5	システムリザーブ	B 1 5	システムリザーブ
A 1 6	システムリザーブ	B 1 6	システムリザーブ
A 1 7	ストロブ入力	B 1 7	アラーム停止入力
A 1 8	-COM	B 1 8	-COM
A 1 9		B 1 9	
A 2 0		B 2 0	

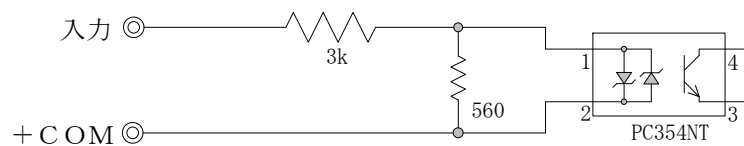
信号說明：

- +COM ピン番号A9、B9
DC 24Vの信号用電源のプラス側を入力します。
- COM ピン番号A18、B18
DC 24Vの信号用電源のマイナス側を入力します。

- 8-8

入力用インターフェース回路図(I)

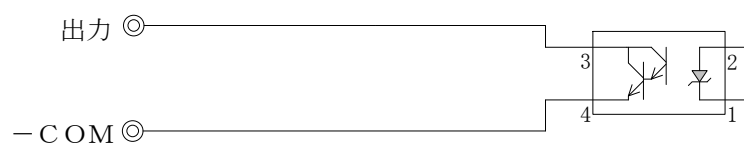
+COM電圧 DC 24V



出力用インターフェース回路図(O)

出力電圧 50Vmax

出力電流 25mAmax



図：インターフェース回路

9.保護機能

コントローラにはロボット、装置の異常事態から保護する為の各種機能が用意されています。

9.1.アラームストップ（非常停止）

アラームストップ（非常停止）は、シーケンサからの非常停止と、T. BOXからの非常停止があります。T. BOXの非常停止ボタンを押下するとロボットは励磁状態で停止します。

- ①シーケンサ I/Oコネクタのアラーム停止入力(コネクタのB 17 番ピン)をONにするとロボットは停止します。
- ②T. BOXを接続しておくと、T. BOX操作無効中でもT. BOXのEMOボタン ONでロボットは停止します。

*ステータスには0 4 hになり、エラーコードは0 7になります。
(シーケンサでは内部コマンド0 A、またはコマンドE Rでエラーコードを確認します。)

*復旧方法はアラーム入力を解除して、シーケンサで制御している場合は内部コマンド1 0 h “エラークリア” で、通信で制御している場合はコマンドR Dでクリアします。エラークリア後、5 秒以上待って次のコマンドを実行して下さい。

9.2.EMO信号入力端子（外部EMO入力）

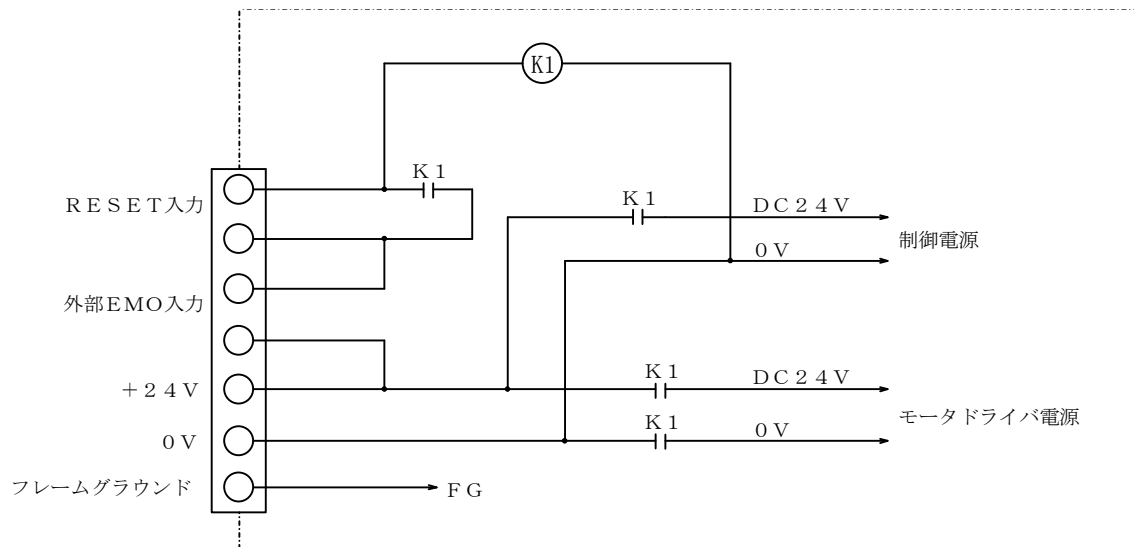
通常は“閉”としてください。
この入力を開放するとコントローラの制御電源、及びモータドライバ電源が遮断されます。

！注意： 頻繁にEMO入力を“開/閉”しないで下さい。コントローラ内部品の劣化を招く恐れがあります。

9.3.リセット信号入力端子（外部リセット入力）

通常時は開放してください。
非常停止の解除方法は下記のとおりです。

1. 非常停止入力を短絡する
2. リセット入力を短絡する
※制御電源と動力電源がONします。
3. エラーを解除する



図：概略電源配線図

！ 注意：

- ・電源線、FG線は確実に接続して下さい。
- ・端子を接続する際、端子台に必要な以上のトルクをかけない様にして下さい。
端子台を破損する恐れがあります。(推奨ねじ締めトルク: 1. 2N・m)
- ・コントローラへの電源投入・遮断につきましては、DC電源の一次側のラインにて実施頂く様お願い致します。
- ・DC電源ラインにて投入・遮断実施頂く場合、0Vラインを常時接続として頂き、+24Vラインのみにて実施頂く様お願い致します。
コントローラの故障を引き起こす恐れがあります。

10.エラー／アラーム

10.1.コントローラエラー

コントローラから発生するエラーです。エラーの発生要因を表に示します。

アラーム コード (HEX)	エラー内容	主な要因	復旧方法	備考
01h	RS485オーバーランエラー	RS485の通信障害が発生した。	RS485の状態をご確認ください。	
02h	RS485フレーミングエラー			
03h	RS485パリティエラー			
04h	RS232Cオーバーランエラー	RS232Cの通信障害が発生した。	RS232Cの状態またはティーチングBOXの状態をご確認ください。	
05h	RS232Cフレーミングエラー			
06h	RS232Cパリティエラー			
07h	アラーム入力ストップ	非常停止入力（シーケンサ、ティーチングBOX）を検知した。	場合により手動復帰。	検知後→停止
08h	コマンドエラー	不正なコマンド指令を与えた。	実行したコマンドをご確認ください。	
Dxh	ファンエラー	コントローラのファンが停止した。	メーカーへ連絡	検知後→停止
11h	第1関節脱調検知	動作中に指令値と実際位置の差が設定値を越えた。	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止
14h	第1関節停止中の位置ずれ検知	停止中に指令値と実際位置の差が設定値を越えた。	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止
21h	第2関節脱調検知	指令値と実際位置の差が設定値を越えた。	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止
24h	第2関節停止中の位置ずれ検知	停止中に指令値と実際位置の差が設定値を越えた。	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止
31h	第3関節脱調検知	指令値と実際位置の差が設定値を越えた。	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止
34h	第3関節停止中の位置ずれ検知	停止中に指令値と実際位置の差が設定値を越えた。	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止

※手動復帰とは、コマンドRD、またはT. BOX([CLR]キー)でエラー解除(クリア)後、原点復帰を行って下さい。

10.エラー／アラーム

アラーム コード (HEX)	エラー内容	主な要因	復旧方法	備考
4 1 h	第4関節脱調検知	指令値と実際位置の差が設定値を越えた。	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止
4 4 h	第4関節停止中の位置ずれ検知	停止中に指令値と実際位置の差が設定値を越えた。	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止
5 0 h	アーム姿勢異常	動作指令時に、脱調・外的負荷などによりアームの姿勢に異常が発生し、動作禁止範囲にて停止している。	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止
6 1 h	複合コマンドエラー	複合コマンド内で不正なコマンドを実行した。	場合により手動復帰。	検知後→停止
6 2 h	リミットエラー	目標位置がリミット値を越えた。	目標位置を確認して下さい。	検知後→停止
7 2 h	複合コマンドエラー	R S 4 8 5 応答異常が発生した。	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止
7 4 h	複合コマンドエラー	R S 4 8 5 応答異常が発生した。	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止
7 5 h	複合コマンドエラー	R S 4 8 5 応答異常が発生した。	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止
7 7 h	ドライバエラー	モータドライバに異常が発生しています。	原因を取り除いた後、手動復帰。復帰できない場合、メーカーへ連絡。	検知後→停止
7 8 h	T. BOX非常停止	ティーチングBOX使用中です。	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止
9 0 h	エンコーダエラー	エンコーダエラーまたは回転量オーバーフローが発生した。	電源の再投入もしくは原点登録実行	検知後→停止
A 0 h	電圧異常	電源容量不足	原因を取り除いた後、手動復帰。	検知後→停止

※手動復帰とは、コマンドRD、またはT. BOX([CLR]キー)でエラー解除(クリア)後、原点復帰を行って下さい。

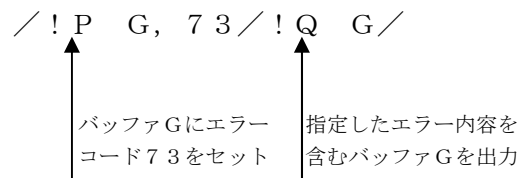
10.1.1.エラー・アラーム発生時の対応

エラーが発生した場合、コマンドRDかシーケンサI/Oの内部コマンド10h（エラークリア入力）で、エラークリアを行ってください。エラーが解除されれば、原点復帰をする必要はなく、ロボットは次の動作を実行できる状態になります。もし、それでもエラーが解消されない、またはエラーが再発するようならば、エラーの原因を見つけ修復する必要があります。

10.2.ユーザーアラーム

複合コマンドを使用してユーザーが設定したアラームを出力することができます。エラー出力を行うにはアラーム出力専用のバッファGを使用します。

【複合コマンド例】



図：ユーザー定義のエラー出力

10.3.エラーの解除

エラーの解除はエラー原因となる要因を除いた上で次の操作を実行してください。

10.3.1.通信で行う場合

1. コマンドRDを実行します。（脱調解除処理とアラーム解除の実行）
2. エラー履歴をクリアする場合は、返ってくるエラーコードが00（エラー履歴なし）になるまでコマンドERを実行します。

10.3.2.シーケンサで行う場合

1. シーケンサの10hコマンドを実行します。（脱調解除処理とアラーム解除の実行）
2. エラー履歴をクリアする場合は、返ってくるステータスがFFh（00h）（エラー履歴なし）になるまでコマンド0Ahを実行します。

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
00000001	0 コマンド実行不可	複合コマンド実行中または一時停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
00000002	0 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
00000003	1 A コマンド実行不可	複合コマンド一時停止中のため、動作できません	複合コマンドを停止させてください
00000003	W 1 A コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
00000004	W 1 A コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
00000005	W 1 A コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
00000011	1 A コマンド実行不可	複合コマンド実行中または一時停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
00000021	1 A コマンド実行不可	複合コマンド実行中または一時停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
00000022	1 A コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
080d0000	D コマンド無し	D に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
080e0000	E コマンド無し	E に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
081e0000	U コマンド無し	U に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
01000000	R S 4 8 5 通信エラー	R S 4 8 5 の通信エラーが発生しました	通信の接続を確認してください
02000000	R S 4 8 5 通信エラー	R S 4 8 5 の通信エラーが発生しました	通信の接続を確認してください
03000000	R S 4 8 5 通信エラー	R S 4 8 5 の通信エラーが発生しました	通信の接続を確認してください
04000000	R S 2 3 2 C 通信エラー	R S 2 3 2 C の通信エラーが発生しました	通信の接続を確認してください
05000000	R S 2 3 2 C 通信エラー	R S 2 3 2 C の通信エラーが発生しました	通信の接続を確認してください
06000000	R S 2 3 2 C 通信エラー	R S 2 3 2 C の通信エラーが発生しました	通信の接続を確認してください
070c2600	C P M コマンド実行不可	非常停止中またはドライバアラーム発生中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止、もしくはドライバアラームを解除してください
071b2600	R 1 / R 3 / R 4 / R 5 コマンド実行不可	非常停止中またはドライバアラーム発生中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止、もしくはドライバアラームを解除してください
071e2600	U 1 / U 3 / U 4 / U 5 / U P M コマンド実行不可	非常停止中またはドライバアラーム発生中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止、もしくはドライバアラームを解除してください
07152600	L 1 / L 3 / L 4 / L 5 コマンド実行不可	非常停止中またはドライバアラーム発生中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止、もしくはドライバアラームを解除してください
07203600	W 1 コマンド実行不可	非常停止中またはドライバアラーム発生中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止、もしくはドライバアラームを解除してください
07212600	X 1 コマンド実行不可	非常停止中またはドライバアラーム発生中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止、もしくはドライバアラームを解除してください
07212620	X Y 1 コマンド実行不可	非常停止中またはドライバアラーム発生中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止、もしくはドライバアラームを解除してください
07212640	X P M コマンド実行不可	非常停止中またはドライバアラーム発生中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止、もしくはドライバアラームを解除してください
07212660	X Y J P M コマンド実行不可	非常停止中またはドライバアラーム発生中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止、もしくはドライバアラームを解除してください
07222600	Y 1 コマンド実行不可	非常停止中またはドライバアラーム発生中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止、もしくはドライバアラームを解除してください
07222620	Y 3 / Y 4 / Y 5 / Y P M コマンド実行不可	非常停止中またはドライバアラーム発生中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止、もしくはドライバアラームを解除してください
07232600	Z 1 / Z 3 / Z 4 / Z 5 / Z P M コマンド実行不可	非常停止中またはドライバアラーム発生中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止、もしくはドライバアラームを解除してください
08000001	B C コマンド指定間違い	バンク指定が範囲外です	バンク指定の確認してください
08000200	0 コマンド無し	0 に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08010000	1 コマンド無し	1 に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08010103	1 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08010104	1 コマンド指定間違い	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08010144	1 コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
08010148	1 コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
08010160	1 コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
08010180	1 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08010193	1 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08010194	1 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08010195	1 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
080101c0	1 コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R D コマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
080102c0	1 M / 3 M コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R D コマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
08010203	1 M / 3 M コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08010204	1 M / 3 M コマンド実行不可	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08010244	1 M / 3 M コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
08010248	1 M / 3 M コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
08010260	1 M / 3 M コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08010280	1 M / 3 M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08010293	1 M / 3 M コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08010294	1 M / 3 M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08010295	1 M / 3 M コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08020000	2 コマンド無し	2 に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08020001	2 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08020002	2 コマンド実行不可	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08030000	3 コマンド無し	3 に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08030103	3 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08030104	3 コマンド指定間違い	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08030109	3 コマンド実行不可	動作不可能な位置に移動しようとした	コマンドの内容を確認してください
08030144	3 コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
08030148	3 コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
08030160	3 コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08030180	3 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08030193	3 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08030194	3 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08030195	3 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08030209	3 M コマンド実行不可	動作不可能な位置に移動しようとした	コマンドの内容を確認してください
080301c0	3 コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R D コマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
08040000	4 コマンド無し	4 に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08040103	4 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08040104	4 コマンド指定間違い	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08040109	4 コマンド実行不可	動作不可能な位置に移動しようとした	コマンドの内容を確認してください
08040144	4 コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
08040148	4 コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
08040160	4 コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08040180	4 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08040193	4 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08040194	4 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08040195	4 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
080401c0	4 コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R D コマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
08040203	4 M コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08040204	4 M コマンド指定間違い	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08040209	4 M コマンド実行不可	動作不可能な位置に移動しようとしてしました	コマンドの内容を確認してください
08040244	4 M コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
08040248	4 M コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
08040260	4 M コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08040280	4 M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08040293	4 M コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08040294	4 M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08040295	4 M コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
080402c0	4 M コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R D コマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
08050000	5 コマンド無し	5 に関するコマンドを実行しようとしてしましたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08050103	5 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08050104	5 コマンド指定間違い	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08050109	5 コマンド実行不可	動作不可能な位置に移動しようとしてしました	コマンドの内容を確認してください
08050144	5 コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
08050148	5 コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
08050160	5 コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08050180	5 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08050193	5 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08050194	5 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08050195	5 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
080501c0	5 コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R D コマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
08050203	5 M コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08050204	5 M コマンド指定間違い	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08050209	5 M コマンド実行不可	動作不可能な位置に移動しようとしてしました	コマンドの内容を確認してください
08050244	5 M コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
08050248	5 M コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
08050260	5 M コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08050280	5 M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08050293	5 M コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08050294	5 M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08050295	5 M コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
080502c0	5 M コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R D コマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
08060000	6 コマンド無し	6 に関するコマンドを実行しようとしてしましたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08060001	6 コマンド指定間違い	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08060003	6 コマンド指定間違い	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08070000	7 コマンド無し	7 に関するコマンドを実行しようとしてしましたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08070103	7 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08070104	7 コマンド指定間違い	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
08070109	7 コマンド実行不可	動作不可能な位置に移動しようとしました	コマンドの内容を確認してください
08070144	7 コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
08070148	7 コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
08070160	7 コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08070180	7 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08070193	7 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08070194	7 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08070195	7 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
080701c0	7 コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R D コマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
08070203	7 M コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08070204	7 M コマンド指定間違い	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08070209	7 M コマンド実行不可	動作不可能な位置に移動しようとしました	コマンドの内容を確認してください
08070244	7 M コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
08070248	7 M コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
08070260	7 M コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08070280	7 M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08070293	7 M コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08070294	7 M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08070295	7 M コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
080702c0	7 M コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R D コマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
08080000	8 コマンド無し	8 に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08080103	8 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08080104	8 コマンド指定間違い	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08080109	8 コマンド実行不可	動作不可能な位置に移動しようとしました	コマンドの内容を確認してください
08080144	8 コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
08080148	8 コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
08080160	8 コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08080180	8 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08080193	8 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08080194	8 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08080195	8 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
080801c0	8 コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R D コマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
08080203	8 M コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08080204	8 M コマンド指定間違い	軸の指定が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08080209	8 M コマンド実行不可	動作不可能な位置に移動しようとしました	コマンドの内容を確認してください
08080244	8 M コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
08080248	8 M コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
08080260	8 M コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08080280	8 M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08080293	8 M コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08080294	8 M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
08080295	8 Mコマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
080802c0	8 Mコマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
08090000	9 コマンド無し	9 に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
080a0000	A コマンド無し	A に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
080a0010	A Wコマンドエラー	ティーチングデータ書き込み中にエラーが発生しました	再試行しても改善されなければメーカーに問い合わせてください
080a0030	A C コマンド指定間違い	上チャックのZ軸の位置が範囲外になるため、コピーできません	コピー元の下チャックのティーチングを変更してください
080a00a0	A コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080b0000	B コマンド無し	B に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
080c0000	C コマンド無し	C に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
080c0001	C C / C H G P コマンド指定間違い	カセット番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
080c0002	C H G P コマンド指定間違い	カセットパターン1以外が指定されています	カセットパターンを1に変更してください
080c0010	C S コマンド指定間違い	センサ番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
080c0020	C P S コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080c0021	C P S コマンド指定間違い	カセット番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
080c0022	C P S コマンド指定間違い	カセットピッチが範囲外です	コマンドの内容を確認してください
080c0023	C P S コマンド指定間違い	カセット段数が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
080c0030	C P R コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080c0031	C P R コマンド指定間違い	カセット番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
080c0201	C P M コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080c0202	C P M コマンド指定間違い	コマンド種類番号の書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080c0203	C P M コマンド指定間違い	ポイント番号の書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080c0204	C P M コマンド指定間違い	コマンド種類番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
080c0205	C P M コマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外または、目標位置がティーチングされていません	コマンドの内容を確認してください
080c0301	C S E L コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080c0303	C P M コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R Dコマンドで解除してください
080c0304	C P M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R Dコマンドで非常停止を解除してください
080c0305	C P M コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
080c0401	C P コマンド実行不可	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080c0500	C P M コマンド実行不可	現在位置または目標位置が動作範囲外のため、動作できません <ul style="list-style-type: none"> ・ X軸の現在位置が±20.0mm未満(0.0mmは除く)かつ、Y軸の現在位置が0.0mm以上の場合 ・ X軸現在位置と目標位置の差が2.5mm以上の場合 ・ θ 軸の現在位置と目標位置の差が0.2° 以上の場合 ・ X軸の現在位置が0.0mmより大きいかつ、X軸の目標位置が0.0mm未満の場合 ・ X軸の現在位置が0.0mmより小さいかつ、X軸の目標位置が0.0mmより大きい場合 	動作開始位置の変更してください
080c0c01	C C コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080c0c02	C C コマンド指定間違い	上チャックのZ軸の位置が範囲外になるため、コピーできません	コピー元の下チャックのティーチングを変更してください
080c2200	C P M コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
080c2300	C P M コマンド実行不可	移動軸が動作中です	動作終了を待ってください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
080c2500	C P Mコマンド実行不可	一時停止中または減速停止中のため、実行できません	G Cコマンド等で一時停止を解除してください、または動作終了を待ってください
080d0000	Dコマンド無し	Dに関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
080d0010	D Wコマンド指定間違い	パラメータ、スピードデータ書き込み中にエラーが発生しました	再試行しても改善されなければメーカーに問い合わせてください
080d0020	D Sコマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080d0080	D T Dコマンド指定間違い	パラメータ番号の書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080d0081	D T Dコマンド指定間違い	パラメータ番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
080d0100	Dコマンドエラー	出荷時パラメータを書き込み中にエラーが発生しました	再試行しても改善されなければメーカーに問い合わせてください
080d0110	D T S V A Lコマンド指定間違い	パラメータ番号の書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080d0111	D T S V A Lコマンド指定間違い	パラメータ値の書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080d0112	D T S V A Lコマンド指定間違い	パラメータ値の書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080d0114	D T S V A Lコマンド指定間違い	整数パラメータ値が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
080d0118	D T S V A Lコマンド指定間違い	実数パラメータ値が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
080d0120	D T S M I Nコマンド指定間違い	パラメータ番号の書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080d0121	D T S M I Nコマンド指定間違い	パラメータ最小値の書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080d0122	D T S M I Nコマンド指定間違い	パラメータ最小値の書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080d0140	D T S M A Xコマンド指定間違い	パラメータ番号の書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080d0141	D T S M A Xコマンド指定間違い	パラメータ最大値の書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080d0142	D T S M A Xコマンド指定間違い	パラメータ最大値の書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080d0200	Dコマンドエラー	出荷時パラメータを読み込み中にエラーが発生しました	再試行しても改善されなければメーカーに問い合わせてください
080d0300	Dコマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080e0000	Eコマンド無し	Eに関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
080e0010	E R Dコマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080e0011	E R Dコマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080e0012	E R Dコマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080e0013	E R Dコマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080e0014	E R Dコマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
080e0015	E E Sコマンド指定間違い	R S 4 8 5のボーレート設定値が範囲外です	メーカーに問い合わせてください
080e0016	E E Sコマンド指定間違い	R S 2 3 2 Cのボーレート設定値が範囲外です	メーカーに問い合わせてください
080e0020	E E P C L Rコマンド指定間違い	初期化したデータを書き込み中にエラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
080e0021	E E Rコマンド指定間違い	エラーコード' 0 'は設定できません	メーカーに問い合わせてください
080f0000	Fコマンド無し	Fに関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
080f0101	F L A Gコマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08100000	Gコマンド無し	Gに関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08100000	Hコマンド無し	Hに関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08100001	G A S Tコマンド指定間違い	複合コマンド番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08100011	Gコマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08100012	Gコマンド指定間違い	複合コマンド番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08100013	Gコマンド実行不可	複合コマンド実行中または一時停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08100021	Gコマンド実行不可	複合コマンド実行中または一時停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08100022	Gコマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R Dコマンドで非常停止を解除してください
08100023	Gコマンド指定間違い	複合コマンド番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08100024	Gコマンド指定間違い	複合コマンドの先頭がスラッシュ' / ' 以外です	コマンドの内容を確認してください
08100030	G Rコマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08100040	G Rコマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
08100041	G W コマンド指定間違い	複合コマンド番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08100050	G B コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08110100	H コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08120000	I コマンド無し	I に関するコマンドを実行しようとしたのですがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08120011	I コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08120012	I コマンド指定間違い	複合コマンド番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08120021	I S コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08120022	I S コマンド指定間違い	サブルーチン番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08120031	I R コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08120032	I R コマンド指定間違い	複合コマンド番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08120041	I R S コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08120042	I R S コマンド指定間違い	複合コマンド番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08120050	I W コマンドエラー	複合コマンド・サブルーチン書き込み中にエラーが発生しました	再試行しても改善されなければメーカーに問い合わせてください
08130000	J コマンド無し	J に関するコマンドを実行しようとしたのですがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08140000	K コマンド無し	K に関するコマンドを実行しようとしたのですがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08150000	L コマンド無し	L に関するコマンドを実行しようとしたのですがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08150103	L 1 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08150104	L 1 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08150105	L 1 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08150203	L 7 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08150204	L 7 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08150205	L 7 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08150303	L 8 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08150304	L 8 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08150305	L 8 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08150403	L P M コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08150404	L P M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08150405	L 3 / L 4 / L 5 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08150411	L 3 / L 4 / L 5 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08150501	L 7 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08150502	L 7 コマンド指定間違い	スピード番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08152200	L 1 / L 3 / L 4 / L 5 コマンド実行不可	動作不可能な位置に移動しようとした	コマンドの内容を確認してください
08152300	L 1 / L 3 / L 4 / L 5 コマンド実行不可	移動軸が動作中です	動作終了を待ってください
08152500	L 1 / L 3 / L 4 / L 5 コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08160000	M コマンド無し	M に関するコマンドを実行しようとしたのですがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08160001	M コマンド指定間違い	モータ番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08160002	M A P コマンド指定間違い	ワークサーチ結果選択番号が間違っています	ワークサーチ結果選択番号を確認してください
08170000	N コマンド無し	N に関するコマンドを実行しようとしたのですがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08170101	N S コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08170201	N P コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08170202	N P コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08180000	O コマンド無し	O に関するコマンドを実行しようとしたのですがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08180101	O コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08180201	O コマンド指定間違い	スピードパターン番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08180202	O コマンド指定間違い	速度項目が範囲外です	コマンドの内容を確認してください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
08180204	O コマンド指定間違い	軸番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08180208	O コマンド指定間違い	速度設定値が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08180301	O H コマンド指定間違い	関節軸番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08180302	O H コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08180303	O L コマンド指定間違い	関節軸番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08180304	O L コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08180305	O S コマンド指定間違い	関節軸番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08180306	O S コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08180307	O G コマンド指定間違い	関節軸番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08180308	O G コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08190000	P コマンド無し	P に関するコマンドを実行しようとしたのですがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08190101	PM コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08190102	PM コマンド指定間違い	ポイント番号指定が間違っています	ポイント番号指定を確認してください
08190106	PM コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08190107	PM コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08190108	PM コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08190121	PM コマンド実行不可	複合コマンド実行中または一時停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08190131	PM コマンド実行不可	複合コマンド実行中または一時停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08190132	PM コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08190133	PM コマンド実行不可	複合コマンド番号異常のため、動作できません	メーカーに問い合わせてください
08190134	PM コマンド実行不可	複合コマンド内容異常のため、動作できません	メーカーに問い合わせてください
08190140	PM コマンド実行不可	複合コマンド一時停止中のため、動作できません	複合コマンドを再開させて動作終了を待ってくださいか、複合コマンド終了させてください
08190150	PM コマンド実行不可	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08190151	PM コマンド実行不可	ポイント移動実行中です	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08190160	PM コマンド実行不可	現在位置からポイント移動を実行できません	Y 座標が 1 0 0 . 0 mm を越えない位置 Y 座標が 0 . 0 ~ 1 0 0 . 0 の範囲で、X 座標が ± 2 0 . 0 mm の範囲内 上記条件を避けて使用してください
08190201	PM コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08190202	PM コマンド指定間違い	ポイント番号指定が間違っています	ポイント番号指定を確認してください
08190206	PMD コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08190207	PMD コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08190208	PMD コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08190221	PMD コマンド実行不可	複合コマンド実行中または一時停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08190231	PMD コマンド実行不可	複合コマンド実行中または一時停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08190232	PMD コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08190233	PMD コマンド実行不可	複合コマンド番号異常のため、動作できません	メーカーに問い合わせてください
08190234	PMD コマンド実行不可	複合コマンド内容異常のため、動作できません	メーカーに問い合わせてください
08190240	PMD コマンド実行不可	複合コマンド一時停止中のため、動作できません	複合コマンドを再開させて動作終了を待ってください、もしくは複合コマンド終了させてください
08190250	PMD コマンド実行不可	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08190251	PMD コマンド実行不可	ポイント移動実行中です	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08190341	P S コマンド指定間違い	X 座標の設定値が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08190342	P S コマンド指定間違い	Y 座標の設定値が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08190343	P S コマンド指定間違い	θ 座標の設定値が範囲外です	コマンドの内容を確認してください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
08190344	P S コマンド指定間違い	Z 座標の設定値が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08190345	P S コマンド指定間違い	R 座標の設定値が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08190346	P S コマンド指定間違い	L 座標の設定値が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08190347	P S コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08190348	P S コマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08190350	P S D コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08190351	P S D コマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08190a71	P コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08190a72	P コマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08190a73	P コマンド指定間違い	上チャックの Z 軸の位置が範囲外になるため、コピーできません	コピー元の下チャックのティーチングを変更してください
081a0000	Q コマンド無し	Q に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
081b0000	R コマンド無し	R に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
081b0001	R D コマンド実行不可	複合コマンド実行中または、ロボット動作中のため、実行できません	コマンドの内容を確認してください
081b0023	R L P M コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
081b0024	R L P M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
081b0025	R L P M コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
081b0103	R 1 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
081b0104	R 1 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
081b0105	R 1 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
081b0203	R 7 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
081b0204	R 7 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
081b0205	R 7 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
081b0303	R 8 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
081b0304	R 8 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
081b0305	R 8 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
081b0403	R 3 / R 4 / R 5 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
081b0404	R 3 / R 4 / R 5 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
081b0405	R 3 / R 4 / R 5 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
081b0411	R 3 / R 4 / R 5 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
081b0501	R 7 / R 8 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
081b0502	R 7 / R 8 コマンド指定間違い	スピード番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
081b2200	R 1 / R 3 / R 4 / R 5 コマンド実行不可	移動目標が動作範囲外になっています	P S D コマンドで移動先のポイントデータを確認してください
081b2300	R 1 / R 3 / R 4 / R 5 コマンド実行不可	移動軸が動作中です	動作終了を待ってください
081b2500	R 1 / R 3 / R 4 / R 5 コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
081c0000	S コマンド無し	S に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
081c0004	S P A ~ S P J コマンド指定間違い	変数が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
081c0005	S P A ~ S P J コマンド指定間違い	設定値が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
081c0006	S P A ~ S P J コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
081d0000	T コマンド無し	T に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
081d0001	T 1 / T 2 コマンド実行不可	指定されたタイマは現在カウント中のため、設定できません	カウント終了まで待ってください
081d0002	T 1 / T 2 コマンド指定間違い	設定時間が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
081d0011	T I M E コマンド指定間違い	時刻設定 (年) 入力データに数字以外の文字が入力されています	コマンドの内容を確認してください
081d0012	T I M E コマンド指定間違い	時刻設定 (月) 入力データに数字以外の文字が入力されています	コマンドの内容を確認してください
081d0013	T I M E コマンド指定間違い	時刻設定 (日) 入力データに数字以外の文字が入力されています	コマンドの内容を確認してください
081d0014	T I M E コマンド指定間違い	時刻設定 (時) 入力データに数字以外の文字が入力されています	コマンドの内容を確認してください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
081d0015	T I M E コマンド指定間違い	時刻設定（分）入力データに数字以外の文字が入力されています	コマンドの内容を確認してください
081d0016	T I M E コマンド指定間違い	時刻設定（秒）入力データに数字以外の文字が入力されています	コマンドの内容を確認してください
081d0017	T I M E コマンド指定間違い	時刻設定（週）入力データに数字以外の文字が入力されています	コマンドの内容を確認してください
081d0018	T I M E コマンド実行不可	ロボット動作中のため、実行できません	動作完了を待ってください
081e0000	U コマンド無し	Uに関するコマンドを実行しようとしたのですがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
081e0103	U 1 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
081e0104	U 1 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
081e0105	U 1 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
081e0201	U 7 コマンド実行不可	補間軸動作中のため、動作できません	動作終了を待ってください
081e0203	U 7 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
081e0204	U 7 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
081e0205	U 7 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
081e0301	U 8 コマンド実行不可	補間軸動作中のため、動作できません	動作終了を待ってください
081e0303	U 8 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
081e0304	U 8 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
081e0305	U 8 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
081e0401	U P M コマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
081e0403	U 3 / U 4 / U 5 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
081e0404	U 3 / U 4 / U 5 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
081e0405	U 3 / U 4 / U 5 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
081e0411	U P M コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
081e0412	U P M コマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
081e0501	U 7 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
081e0502	U 7 コマンド指定間違い	スピード番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
081e0503	U 1 コマンド実行不可	X軸が原点位置以外のため、動作できません	X軸を原点に移動してください
081e0504	U 1 コマンド実行不可	Y軸が原点位置以外のため、動作できません	Y軸を原点に移動してください
081e2200	U 1 / U 3 / U 4 / U 5 / U P M コマンド実行不可	移動目標が動作範囲外になっています	P S D コマンドで移動先のポイントデータを確認ください
081e2300	U 1 / U 3 / U 4 / U 5 / U P M コマンド実行不可	移動軸が動作中です	動作終了を待ってください
081e2500	U 1 / U 3 / U 4 / U 5 / U P M コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
081f0000	V コマンド無し	Vに関するコマンドを実行しようとしたのですがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08200000	W コマンド無し	Wに関するコマンドを実行しようとしたのですがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08200001	W C P / W C D コマンド実行不可	カセットパターンの指定が間違っています	正しいカセットパターンを指定してください
08200002	W C P コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08200003	W C D コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08200004	W C D コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08200005	W C P コマンド指定間違い	ポイント割り付けができません	ティーチングデータ、カセットピッチ、段数を確認してください
08200011	W F S コマンド指定間違い	ロボット動作中のため、実行できません	動作完了を待ってください
08200012	W F K コマンド指定間違い	ロボット動作中のため、実行できません	動作完了を待ってください
08200013	W F W コマンド指定間違い	ロボット動作中のため、実行できません	動作完了を待ってください
08200014	W S N コマンド指定間違い	ロボット動作中のため、実行できません	動作完了を待ってください
0820001c	W コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
0820001d	W コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
08200100	W 1 コマンド実行不可	経路が見つかりません（角度が許容値範囲外）	手動で原点位置へ移動させてください
08200200	W 1 コマンド実行不可	経路が見つかりません（経路が許容値範囲外）	手動で原点位置へ移動させてください
08201000	W 1 コマンド実行不可	姿勢異常のため、動作できません	手動で原点位置へ移動させてください
08201003	W 1 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08201004	W 1 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08201005	W 1 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08201006	W 1 コマンド実行不可	エラー発生中のため実行できません。	エラー解除をしてから実行してください。
08203200	W 1 コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	手動で原点位置へ移動させてください
08203300	W 1 コマンド実行不可	移動軸が動作中です	動作終了を待ってください
08203500	W 1 コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08203700	W 1 コマンド実行不可	複合コマンド実行中または一時停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08210000	X コマンド無し	Xに関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08210103	X 1 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08210104	X 1 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08210105	X 1 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08210201	X 7 コマンド実行不可	補間軸動作中のため、動作できません	動作終了を待ってください
08210203	X 7 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08210204	X 7 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08210205	X 7 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08210301	X 8 コマンド実行不可	補間軸動作中のため、動作できません	動作終了を待ってください
08210303	X 8 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08210304	X 8 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08210305	X 8 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08210403	X 3 / X 4 / X 5 / X P M コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08210404	X 3 / X 4 / X 5 / X P M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08210405	X 3 / X 4 / X 5 / X P M コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08210411	X P M コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08210412	X P M コマンド指定間違い	ポイント番号指定が間違っています	ポイント番号指定を確認してください
08210501	X 7 / X 8 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08210502	X 7 / X 8 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08210503	X 1 コマンド指定間違い	スピード番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08210603	X Y 1 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08210604	X Y 1 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08210605	X Y 1 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08210701	X Y P M コマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08210703	X Y P M コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08210704	X Y P M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08210705	X Y P M コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08210711	X Y P M コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08210712	X Y P M コマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08212200	X 1 コマンド実行不可	移動目標が動作範囲外になっています	P S D コマンドで移動先のポイントデータを確認ください
08212220	X Y 1 コマンド実行不可	移動目標が動作範囲外になっています	P S D コマンドで移動先のポイントデータを確認ください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
08212240	X P Mコマンド実行不可	移動目標が動作範囲外になっています	P S Dコマンドで移動先のポイントデータを確認ください
08212260	X P M / X 3 / X 5 コマンド実行不可	移動目標が動作範囲外になっています	P S Dコマンドで移動先のポイントデータを確認ください
08212300	X 1 コマンド実行不可	関節動作中のため、実行できません	動作終了を待ってください
08212320	X Y 1 コマンド実行不可	関節動作中のため、実行できません	動作終了を待ってください
08212340	X P Mコマンド実行不可	関節動作中のため、実行できません	動作終了を待ってください
08212360	X P M / X 3 / X 5 コマンド実行不可	関節動作中のため、実行できません	動作終了を待ってください
08212400	X 1 コマンド実行不可	これ以上補間動作を同時に実行できません	動作終了を待ってください
08212420	X Y 1 コマンド実行不可	これ以上補間動作を同時に実行できません	動作終了を待ってください
08212440	X P Mコマンド実行不可	これ以上補間動作を同時に実行できません	動作終了を待ってください
08212460	X P M / X 3 / X 5 コマンド実行不可	これ以上補間動作を同時に実行できません	動作終了を待ってください
08212500	X 1 コマンド実行不可	一時停止中または減速停止中のため、実行できません	G Cコマンド等で一時停止を解除してください、または動作終了を待ってください
08212520	X Y 1 コマンド実行不可	一時停止中または減速停止中のため、実行できません	G Cコマンド等で一時停止を解除してください、または動作終了を待ってください
08212540	X P Mコマンド実行不可	一時停止中または減速停止中のため、実行できません	G Cコマンド等で一時停止を解除してください、または動作終了を待ってください
08212560	X P M / X 3 / X 5 コマンド実行不可	一時停止中または減速停止中のため、実行できません	G Cコマンド等で一時停止を解除してください、または動作終了を待ってください
08220000	Yコマンド無し	Yに関するコマンドを実行しようとしたますがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08220103	Y 1 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R Dコマンドで解除してください
08220104	Y 1 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R Dコマンドで非常停止を解除してください
08220105	Y 1 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08220106	Y 1 コマンド実行不可	エラー発生中のため、動作できません	エラー解除をしてから実行してください。
08220201	Y 7 コマンド実行不可	補間軸動作中のため、動作できません	動作終了を待ってください
08220203	Y 7 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R Dコマンドで解除してください
08220204	Y 7 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R Dコマンドで非常停止を解除してください
08220205	Y 7 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08220301	Y 8 コマンド実行不可	補間軸動作中のため、動作できません	動作終了を待ってください
08220303	Y 8 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R Dコマンドで解除してください
08220304	Y 8 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R Dコマンドで非常停止を解除してください
08220305	Y 8 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08220401	Y P Mコマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08220403	Y 3 / Y 4 / Y 5 / Y P Mコマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R Dコマンドで解除してください
08220404	Y 3 / Y 4 / Y 5 / Y P Mコマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R Dコマンドで非常停止を解除してください
08220405	Y 3 / Y 4 / Y 5 / Y P Mコマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08220411	Y P Mコマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08220412	Y P Mコマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08220501	Y 7 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08220502	Y 7 コマンド指定間違い	スピード番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08222200	Y 1 コマンド実行不可	移動目標が動作範囲外になっています	P S Dコマンドで移動先のポイントデータを確認ください
08222220	Y P Mコマンド実行不可	移動目標が動作範囲外になっています	P S Dコマンドで移動先のポイントデータを確認ください
08222300	Y 1 コマンド実行不可	移動軸が動作中です	動作終了を待ってください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
08222320	Y P Mコマンド実行不可	移動軸が動作中です	動作終了を待ってください
08222500	Y 1 コマンド実行不可	一時停止中または減速停止中のため、実行できません	G C コマンド等で一時停止を解除してください、または動作終了を待ってください
08222520	Y P Mコマンド実行不可	一時停止中または減速停止中のため、実行できません	G C コマンド等で一時停止を解除してください、または動作終了を待ってください
08222700	Y 1 コマンド実行不可	複合コマンド実行中または一時停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08230000	Z コマンド無し	Z に関するコマンドを実行しようとしたがそのコマンドがありません	コマンドの内容を確認してください
08230103	Z 1 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08230104	Z 1 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08230105	Z 1 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08230201	Z 7 コマンド実行不可	補間軸動作中のため、動作できません	動作終了を待ってください
08230203	Z 7 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08230204	Z 7 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08230205	Z 7 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08230301	Z 8 コマンド実行不可	補間軸動作中のため、動作できません	動作終了を待ってください
08230303	Z 8 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08230304	Z 8 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08230305	Z 8 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08230401	Z P Mコマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08230403	Z 3 / Z 4 / Z 5 コマンド実行不可	脱調中のため、動作できません	R D コマンドで解除してください
08230404	Z 3 / Z 4 / Z 5 コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
08230405	Z 3 / Z 4 / Z 5 コマンド実行不可	複合コマンド実行中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
08230411	Z 3 / Z 4 / Z 5 / Z P Mコマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08230412	Z P Mコマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08230501	Z 7 / Z 8 コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
08230502	Z 7 / Z 8 コマンド指定間違い	スピード番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
08230503	Z 1 コマンド実行不可	X 軸が原点位置以外のため、動作できません	X 軸を原点に移動してください
08230504	Z 1 コマンド実行不可	Y 軸が原点位置以外のため、動作できません	Y 軸を原点に移動してください
08232200	Z 1 / Z 3 / Z 4 / Z 5 / Z P Mコマンド実行不可	移動目標が動作範囲外になっています	P S D コマンドで移動先のポイントデータを確認ください
08232300	Z 1 / Z 3 / Z 4 / Z 5 / Z P Mコマンド実行不可	移動軸が動作中です	動作終了を待ってください
08232500	Z 1 / Z 3 / Z 4 / Z 5 / Z P Mコマンド実行不可	一時停止中または減速停止中のため、実行できません	G C コマンド等で一時停止を解除してください、または動作終了を待ってください
0a000000	O u t o f P o s i t i o n	関節座標に問題があります	J O I N T 動作にて軸を原点に戻してください
11000000	第 1 関節脱調	脱調を検出しました	R D コマンドで脱調を解除してください
14000000	第 1 関節停止中の位置ずれ	停止中の位置ずれを検出しました	R D コマンドで位置ずれを解除してください
19000000	第 2 関節のアブソエンコーダ値取得エラー	電源 ON 時に軸の動作検出、または電源 ON 時にエンコーダ通信異常を検出しています。	電源を OFF した後、エンコーダケーブルの接続を確認して電源を ON しても改善されなければメーカーに問い合わせてください
21000000	第 2 関節脱調	脱調を検出しました	R D コマンドで脱調を解除してください
24000000	第 2 関節停止中の位置ずれ	停止中の位置ずれを検出しました	R D コマンドで位置ずれを解除してください
29000000	第 1 関節のアブソエンコーダ値取得エラー	電源 ON 時に軸の動作検出、または電源 ON 時にエンコーダ通信異常を検出しています。	電源を OFF した後、エンコーダケーブルの接続を確認して電源を ON しても改善されなければメーカーに問い合わせてください
31000000	第 3 関節脱調	脱調を検出しました	R D コマンドで脱調を解除してください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
34000000	第3関節停止中の位置ずれ	停止中の位置ずれを検出しました	R Dコマンドで位置ずれを解除してください
39000000	第3関節のアブソエンコーダ値取得エラー	電源ON時に軸の動作検出、または電源ON時にエンコーダ通信異常を検出しています。	電源をOFFした後、エンコーダーケーブルの接続を確認して電源をONしても改善されなければメーカーに問い合わせてください
41000000	第4関節脱調	脱調を検出しました	R Dコマンドで脱調を解除してください
44000000	第4関節停止中の位置ずれ	停止中の位置ずれを検出しました	R Dコマンドで位置ずれを解除してください
49000000	第4関節のアブソエンコーダ値取得エラー	電源ON時に軸の動作検出、または電源ON時にエンコーダ通信異常を検出しています。	電源をOFFした後、エンコーダーケーブルの接続を確認して電源をONしても改善されなければメーカーに問い合わせてください
500c2700	C P Mコマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
501b2700	R コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
501e2700	U コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
50152700	L コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
50153700	W 1 コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
50212700	X 1 コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
50212720	X Y コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
50212740	X P Mコマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
50212760	X Y コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
50222700	Y 1 コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
50222720	Y P Mコマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
50232700	Z コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
51000000	第5関節脱調	脱調を検出しました	R Dコマンドで脱調を解除してください
54000000	第5関節停止中の位置ずれ	停止中の位置ずれを検出しました	R Dコマンドで位置ずれを解除してください
58203700	Y 1 コマンド実行不可	脱調中またはアーム姿勢異常のため、動作できません	R Dコマンドで脱調を解除してください、または姿勢異常なら手で戻してください
59000000	第5関節のアブソエンコーダ値取得エラー	電源ON時に軸の動作検出、または電源ON時にエンコーダ通信異常を検出しています。	電源をOFFした後、エンコーダーケーブルの接続を確認して電源をONしても改善されなければメーカーに問い合わせてください
61000000	複合コマンドエラー	複合コマンド内で不正なコマンドを使用しました	複合コマンドの内容を確認してください
61000100	複合コマンドエラー	複合コマンド内で不正なコマンドを使用しました	複合コマンドの内容を確認してください
61000200	複合コマンドエラー	エリア制御コマンドの書式が間違っています	コマンドの書式確認してください
61000300	複合コマンドエラー	エリア制御コマンドの指定値が範囲外です	値の範囲確認してください
63000000	複合コマンドエラー	複合コマンドエラーが発生しました(複合コマンド内で不正なコマンドが使用されました)	複合コマンド文字列を確認してください
63000001	! A コマンド指定間違い	! A コマンドの書式が間違っています	書式を確認してください
63000002	! A コマンド指定間違い	! A コマンドのパッファ指定が間違っています	パッファ指定を確認してください

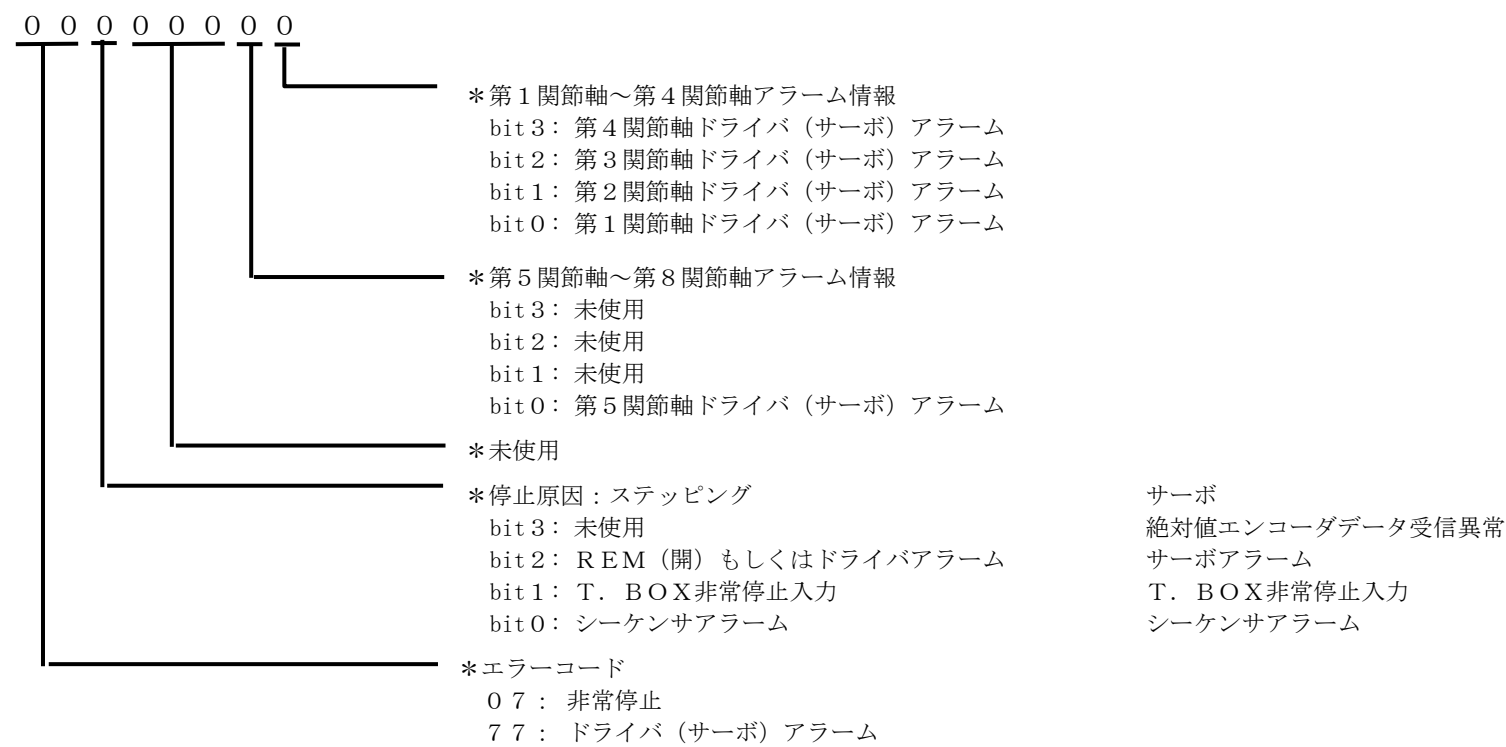
11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
63000003	！ A コマンド指定間違い	！ A コマンドの数値指定が間違っています	数値指定を確認してください
63000004	！ A コマンド指定間違い	！ A コマンドの数値指定が間違っています	数値指定を確認してください
63000005	！ A コマンド指定間違い	！ A コマンドの数値指定が間違っています	数値指定を確認してください
63400000	E コマンド指定間違い	E コマンド書式が間違っています	書式を確認してください
63400001	E コマンド指定間違い	E コマンド処理指定が間違っています	処理指定を確認してください
63400002	N コマンド指定間違い	N コマンド書式が間違っています	書式を確認してください
63400003	N コマンド指定間違い	N コマンド処理指定が間違っています	処理指定を確認してください
72000000	R S 4 8 5 通信エラー	！ \$ コマンドの通信タイムアウトです	通信の接続を確認してください
74000000	R S 4 8 5 通信エラー	\$ 2 コマンドの通信タイムアウトです	通信の接続を確認してください
74000002	R S 4 8 5 通信エラー	\$ 2 コマンドの通信タイムアウトです	通信の接続を確認してください
※77000000	ドライバアラーム	ドライバからアラームが発生しています	電源を一度落とし、再発する場合はメーカー連絡してください
78000000	T. B O X 非常停止	T. B O X の非常停止ボタンが押されました	R D コマンドで非常停止を解除してください
88000000	吸着エラー	T. B O X による取出／収納動作時に吸着エラーが発生しました	ティーチングの内容・ウエハ有無の確認してください
90000001	第 1 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	エンコーダエラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
90000002	第 2 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	エンコーダエラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
90000003	第 3 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	エンコーダエラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
90000004	第 4 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	エンコーダエラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
90000005	第 1 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	回転量オーバーフローエラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
90000006	第 2 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	回転量オーバーフローエラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
90000007	第 3 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	回転量オーバーフローエラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
90000008	第 4 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	回転量オーバーフローエラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
91000000	第 1 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	バッテリー電圧低下エラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
92000000	第 2 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	バッテリー電圧低下エラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
93000000	第 3 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	バッテリー電圧低下エラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
94000000	第 4 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	バッテリー電圧低下エラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
96000000	第 1 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	多回転量消失エラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
97000000	第 2 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	多回転量消失エラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
98000000	第 3 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	多回転量消失エラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください
99000000	第 4 関節エンコーダエラー（ステッピングモータ用）	多回転量消失エラーが発生しました	メーカーに問い合わせてください

11.エラーコード一覧表

エラーコード	名称	内容	対処方法
a0000001	電圧低下アラーム	電源容量不足です	原因を取り除いた後、手動復帰してください
a0000002	瞬停アラーム	瞬停が発生しました	原因を取り除いた後、手動復帰してください
b0000000	エンコーダ割込不能発生	エンコーダ割込み機能に問題が発生しました	メーカーに問い合わせてください
d0000000	ファン異常	ファンに異常が発生しました	メーカーに問い合わせてください
FF000001	0 コマンド実行不可	複合コマンド一時停止中のため、動作できません	複合コマンドを停止させてください
FF060001	6 コマンド指定間違い	選択した関節座標、またはエンコーダが間違っています	コマンドの内容を確認してください
FF150001	L P M コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
FF150002	L P M コマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
FF150004	L P M コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
FF150008	L P M コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
FF150020	L P M コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
FF150040	L P M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
FF1b0001	R P M コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
FF1b0002	R P M コマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
FF1b0004	R P M コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
FF1b0008	R P M コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
FF1b0020	R P M コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
FF1b0040	R P M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
FF1b0101	R L P M コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください
FF1b0102	R L P M コマンド指定間違い	ポイント番号が範囲外です	コマンドの内容を確認してください
FF1b0104	R L P M コマンド実行不可	動作不可能な位置が指定されているため、動作できません	コマンドの内容を確認してください
FF1b0108	R L P M コマンド実行不可	指定された軸が動作中です	動作終了を待ってください
FF1b0120	R L P M コマンド実行不可	一時停止中または停止中のため、動作できません	動作を停止させてください、もしくは動作終了を待ってください
FF1b0140	R L P M コマンド実行不可	非常停止中のため、動作できません	R D コマンドで非常停止を解除してください
FF1b0200	R P コマンド指定間違い	コマンドの書式が間違っています	コマンドの内容を確認してください

11.1.非常停止・ドライバアラーム



12.ティーチングポイント

カセットのティーチングに関しては、カセットパターン0とカセットパターン1の2種類を用意しています。

カセットパターンの切替えはパラメータ131番で行ないます。

パラメータ131番が0の場合、カセットパターン0が選択され、1の場合はカセットパターン1が選択されます。

この両パターンは両立させる事は出来ず、どちらかを選択するともう一方は無効となります。

12.1.カセットパターンの説明

12.1.1.カセットパターン0

ポイント番号は 1～899 までとします。

内訳 ポイントNo. 1～622 : ティーチングのポイント番号

ポイントNo. 623～899 : 空きポイント番号

(ポイントNo. 900～999 : システム予約。ユーザー使用禁止。)

カセットは1対象につき120ポイント、ステージは1対象につき4ポイントまでとします。

カセット1～5までのティーチング（上下位置、取出/収納待機位置）は各カセットの1段目とします。カセットは30段までとします。

（例）カセット1の下位置は、ポイントNo. 31～60となります。

ステージは、各先頭ポイント番号から待機下位置、下位置、上位置、待機上位置に4ポイント分、設定可能です。

	待機下位置	下位置	上位置	待機上位置
カセット1	1	31	61	91
カセット2	121	151	181	211
カセット3	241	271	301	331
カセット4	361	391	421	451
カセット5	481	511	541	571
ステージ1	601	602	603	604
ステージ2	605	606	607	608
ステージ3	609	610	611	612
ステージ4	613	614	615	616
ステージ5	617	618	619	620

	待機位置	挿入位置
アライナ	621	622

上記のポイントにティーチングすれば、カセットの場合2段以上のポイントへ動く時は自動で計算されて移動します。例えばカセット1の2段目の待機下位置は上表の割付でいくとポイント2となります。そこへ移動する(コマンドPM等で)場合、1ポイントの位置に1段分のピッチを加えてポイント2に代入し、ポイント2に移動するという事になります。

12.1.2.カセットパターン 1

カセットの一段目格納場所（スタートポイント番号501）

*カセットパターン1の時、カセット番号1のスタートポイント番号を501番に設定すると、下記表のようにカセット番号1～20までポイント番号が割付けられます。

	待機下位置	下位置	上位置	待機上位置
カセット1	501	502	503	504
カセット2	505	506	507	508
カセット3	509	510	511	512
カセット4	513	514	515	516
カセット5	517	518	519	520
カセット6	521	522	523	524
カセット7	525	526	527	528
カセット8	529	530	531	532
カセット9	533	534	535	536
カセット10	537	538	539	540
カセット11	541	542	543	544
カセット12	545	546	547	548
カセット13	549	550	551	552
カセット14	553	554	555	556
カセット15	557	558	559	560
カセット16	561	562	563	564
カセット17	565	566	567	568
カセット18	569	570	571	572
カセット19	573	574	575	576
カセット20	577	578	579	580

コマンドWCDによる計算値格納ポイント番号

	待機下位置	下位置	上位置	待機上位置
計算値格納場所	896	897	898	899

待機下位置 : 下位置からまっすぐアームを引いた位置です。

下位置 : カセットからウエハを取り出すための、カセット内ウエハに対する下側の位置です。

上位置 : ウエハをカセットに収納するための、カセット内ウエハ位置に対する上側の位置です。

待機上位置 : 上位置からまっすぐアームを引いた位置です。

上記の位置にティーチングすれば、コマンドWCPとコマンドWCDを利用してそのカセットの自由な段数へアクセス出来ます。

具体例として、“//WCP1//WCD10//”とコマンドを実行したとすると、カセット1の10段目の座標が、それぞれポイント番号896、897、898、899にセットされます。

後はポイント番号896, 897, 898, 899を利用して取出、収納を行なえばよいわけです。尚、スタートポイント番号とカセット数はパラメータで変更可能です。

上表ではスタートポイント番号は501番となっていますが、これをスタートポイント番号を1番、カセット数3とするとエンドポイントは12番という事になります。但しエンドポイントが800番を超える設定は出来ません。

13.ティーチングボックス（T．BOX）操作方法

ここでは、ティーチングボックス（T．BOX）を使用した、ティーチングや各種データの設定について、その方法を説明します。

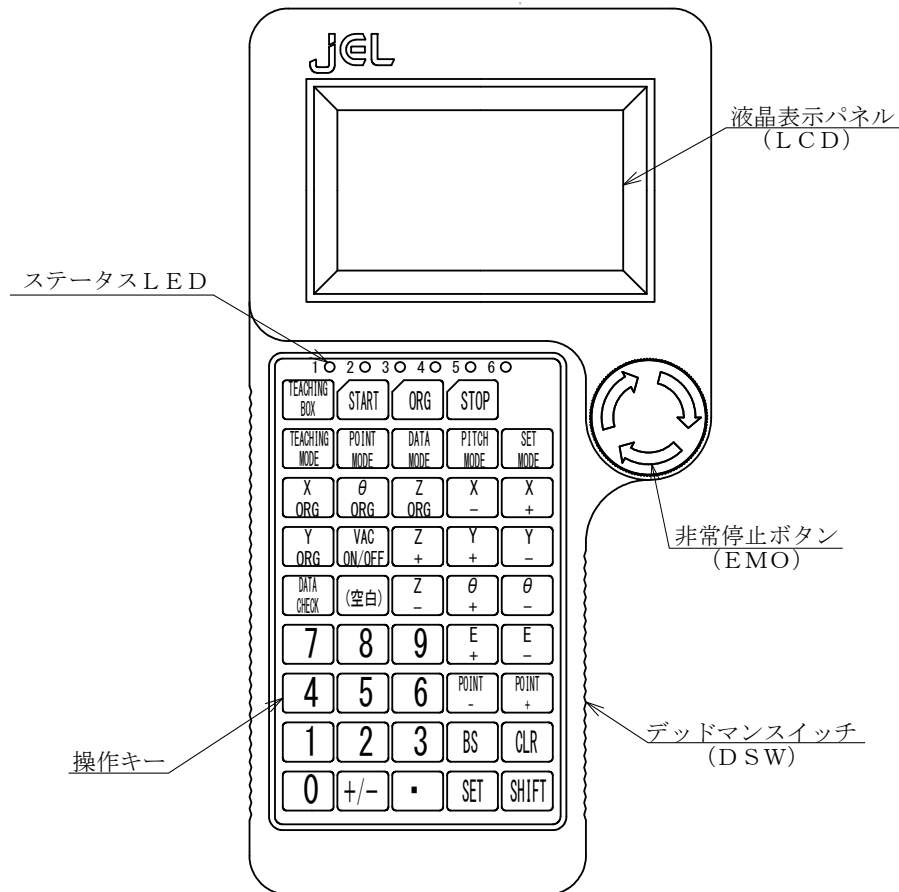
13.1.T．BOXの機能

T．BOXにて操作出来る機能について説明します。

- ポイントのティーチング
ロボットアームを移動させて、移動した位置データを設定（ティーチング）することが出来ます。
- データ入力と設定
ポイントデータ、カセットデータ（ピッチ、段数）、スピードデータをT．BOXより入力・設定出来ます。
- エンコーダの初期化
エンコーダの初期化がT．BOX上で行なえます。
(すでに、初期化は行なわれていますので改めて行なう必要はありません。)
- 安全機能
ティーチング時緊急に停止したい場合の非常停止ボタン（EMOボタン）、デッドマンスイッチを用意しています。
また、非常停止ボタンを常に有効にするために、シリアル通信でのロボット動作時でもT．BOXを接続していれば、ロボットを非常停止出来ます。
(T．BOXが未接続の場合は”アラーム入力により停止”という状態になります。)

13.2.各部の説明

T．BOX各部の名称と機能を説明します。



図：T．BOX外観図

13.2.1.液晶表示パネル（LCD）

各ポイントの情報、ロボットの現在位置等を表示します。

13.2.2.非常停止ボタン（EMO）

このボタンを押すと全軸モータフリーにします。このボタンを右回り（時計方向）に回すと非常停止を解除できます。

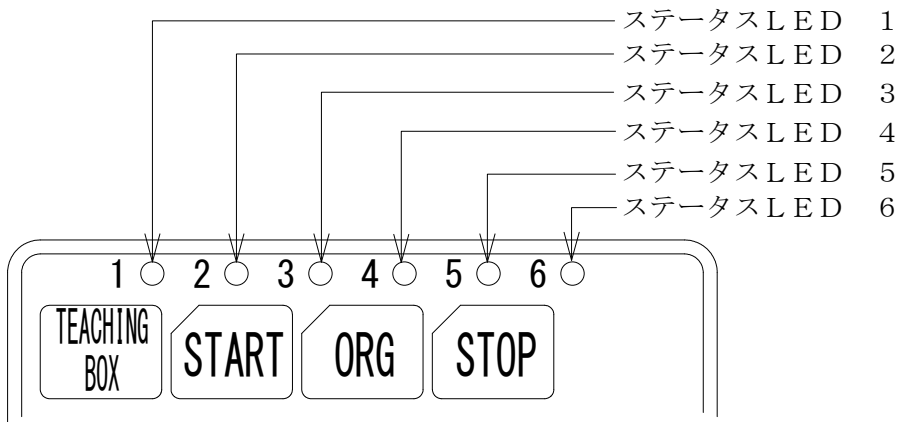
表示パネルに、エラー表示されていますので、[CLR]キーを押し、エラーをクリアして引き続き操作が出来ます。

13.2.3.デッドマンスイッチ（3ポジションデッドマンスイッチ）

このスイッチは、放した状態でOFF、中間位置まで押しているとON、さらに強く押し込むとOFFになります。強く押し込んだ状態から放すと中間のON状態を経過することなくOFF状態を継続します。

13.2.4.ステータスLED

T. BOXの状態をLEDで表示します。表示内容を表に示します。



図：ステータスLED

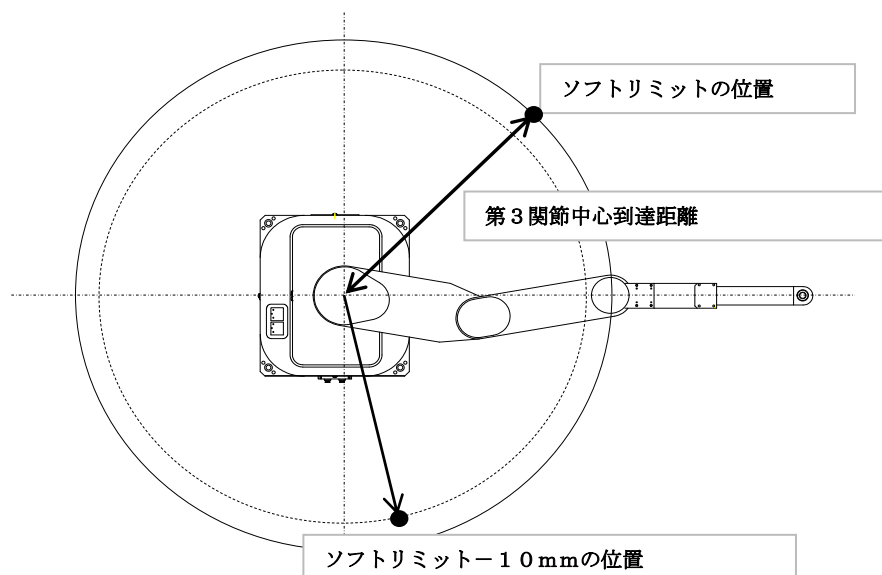
表：ステータスLEDの内容

ステータスLED		内容
1	消灯	—
	点灯	—
2	消灯	—
	点灯	—
3	消灯	—
	点灯	—
4	消灯	—
	点灯	—
5	消灯	速度制限が無効の場合
	点灯	速度制限が有効の場合
6	消灯	—
	点灯	—
	点滅	第3関節がソフトリミットを超えている場合

■ 第3関節の位置確認

第3関節の位置がソフトリミットー10.0mmの位置を越えている場合は、T. BOXのステータスLED6を赤色で点滅する。

！注意： T. BOXの画面がOFF状態でもLEDを点滅する。



■ 速度制限確認

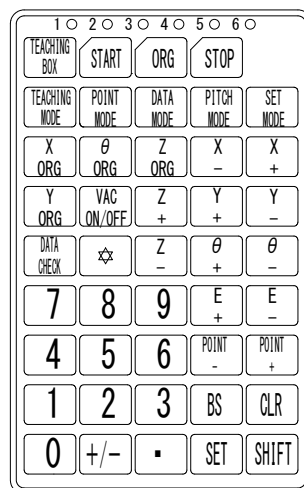
アーム（X軸またはY軸）動作時に、ソフトウェアで決定した速度制限（SP値）を掛けて動作している場合は、T. BOXのステータスLED5を赤色で点灯する。

！注意：

- ・ T. BOXの画面がOFF状態でもLEDを点灯する。
- ・ LED4はT. BOX画面がOFF状態で複合コマンド動作中点灯する。

13.2.5.操作キー

各操作を行なうキーです。

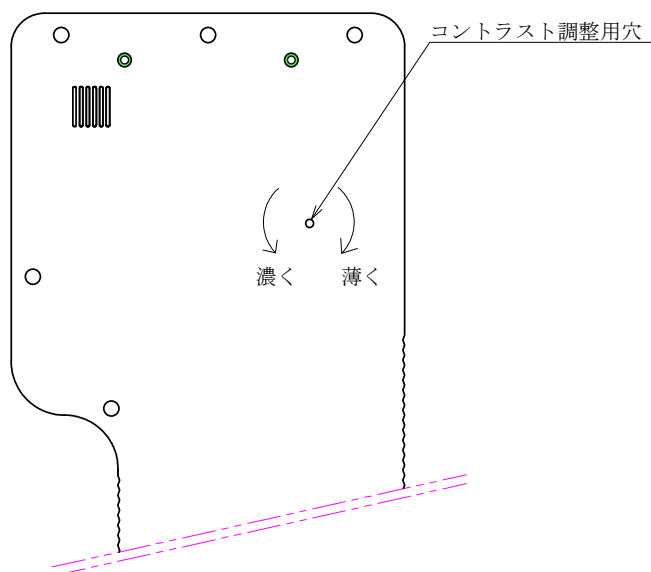


図：操作キー

上図における各操作キーの説明は、“1 3.4.モード”の項を参照してください。
 ※キーを押す速度が早すぎないように注意してください。キーを押す速度が早いと、キーが認識されない場合があります。

13.2.6.コントラスト調整用穴

液晶表示パネルのコントラストの調整ができます。
 コントラスト調整用穴に径2.3 mm以下のプラスドライバーを入れ、内部の調整ボリュームを回転させ調整します。



図：ティーチングBOX裏面

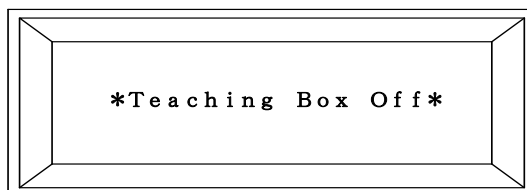
13.3.T. BOXの起動と終了



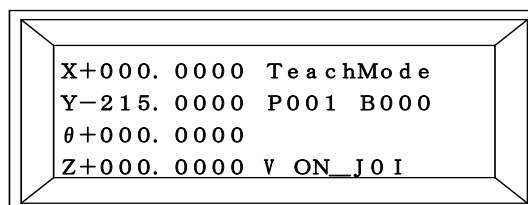
T. BOXを起動／終了する場合は[TEACHING BOX]キー（左図）を使用します。起動と終了の手順を次に説明します。

13.3.1.起動

- （１）電源を入れると、T. BOXは「*Teaching Box Off*」表示になります。



- （２）[TEACHING BOX]キーを押します。T. BOXはティーチングモードになります。

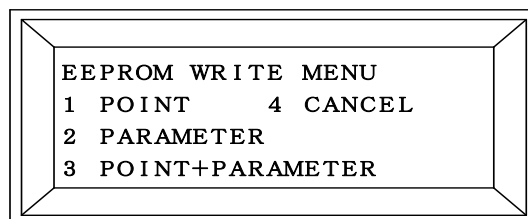


！注意：電源投入時のロボットの状態によっては、“Out of Position”と表示されることがあります。次頁「“Out of Position”が表示された時の対処方法」を参照してください。

- （３）使用したいモードキーを押します。

13.3.2.終了

- （１）[TEACHING BOX]キーを押します。
（２）EEPROM書込みモードになります。



- | | |
|-------------------|---------------------------------|
| 1 POINT | : ポイントデータを記憶します。 |
| 2 PARAMETER | : スピード、及びパラメータデータを記憶します。 |
| 3 POINT+PARAMETER | : ポイントデータ、スピードデータ及びパラメータを記憶します。 |
| 4 CANCEL | : 変更された各データを記憶しないで終了します。 |

[0]、または[4]キーを押した場合、T. BOXはそのまま終了し、OFF状態になります。[0]は画面メニューに表示されません。

- (3) データの保存をする時は、保存したい項目の番号を押してください。
“WRITING OK Push any Key”が表示され、何かキーを押すと、T．BOXは終了し、OFF状態になります。ただし、[TEACHING BOX]キーを押すとEEPROM書込みモードに、各モードキーを押すと、そのモードに移行します。

！注意： T.BOXの操作終了状態にしないと、RS232C通信による動作コマンドは行えません。

！注意： 電源投入時のロボットの状態によっては、“Out of Position”と表示され、通常の動作ができない場合があります。下記の方法で復旧できます。

“Out of Position”が表示された時の対処方法

”OUT OF POSITION”が表示された状態で、T．BOXの[DSW]+[SHIFT]+[ORG]を2回押します。2回目は[DSW]+[SHIFT]+[ORG]を押し続けることにより、原点位置にすることができます。

[DSW] = デッドマンスイッチ

13.4.モード

T．BOXの操作は、機能（モード）別に区別されています。

各モードへは、以下のキーを押すことにより移行します。



ティーチングモード

- ・ティーチングを行い、各ティーチングポイント番号にティーチングデータセットを行なうモードです。（書込み、記憶はEEPROM書込みモードで行ないます。）



ポイントモード

- ・ティーチングのポイント番号を設定するモードです。
- ・ティーチングポイント番号の設定データの確認。



データモード

- ・ポイントデータを直接入力するモードです。



ピッチモード

- ・カセットの設定をするモードです。

エラーモード

- ・エラーが発生した時に、エラー表示に切替ります。



スピード設定モード

- ・スピードデータの設定をするモードです。



+



待機位置設定モードへ移行します。



起動／終了

- ・電源を投入して、このキーを押すとティーチングモードになります。

EEPROM書込みモード

- ・T．BOX終了時、このキーを押すとEEPROM書込みモードになります。データの書込みやT．BOXを終了することができます。

13.4.1. ティーチングモード

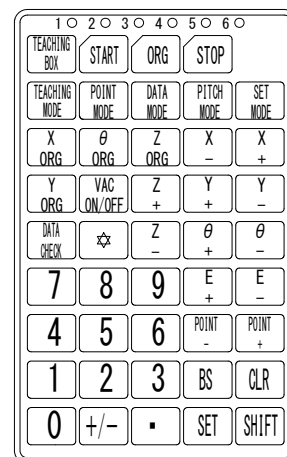
機能

- ・ ロボットの移動 (JOG 動作)
- ・ 位置のティーチング
- ・ ロボットの状態表示
- ・ ティーチングデータのセット

使用できるキー

このモードで使用できるキーと機能を説明します。
デットマンススイッチを押した状態にしないと、
操作出来ません。

*印のキーは、押している間、動作し、キーを離すと停止します。



[ORG]*

全軸、低速で原点位置へ移動します。
押している間、動作します。はなすとその場で停止します。
原点に、戻っていることを確認してからはなしてください。
Y軸が原点に移動し、X軸が原点戻って、旋回とZ軸が、
同時に動作します。

[X ORG]*

X軸が高速で原点位置へ移動します。停止しているXY座
標位置によって動作制限をうけ、動作しない場合があります。

[Y ORG]*

Y軸が高速で原点位置へ移動します。

[θ ORG]*

旋回が高速で原点位置へ移動します。
！注意：Y軸、X軸が原点位置にない時は動作しません。

[Z ORG]*

Z軸が高速で原点位置へ移動します。
！注意：Y軸、X軸が原点位置にない時は動作しません。

[X -]*

アームのX軸が左方向にJOG移動または、イン칭ング移
動します。

[X +]*

アームのX軸が右方向にJOG移動または、イン칭ング移
動します。

[Y +]*

アームのY軸がCW（伸びる）方向にJOG移動または、
イン칭ング移動します。

[Y -]*

アームのY軸がCCW（縮む）方向にJOG移動または、
イン칭ング移動します。

[θ +]*

旋回がCCW（反時計）方向にJOG移動または、インチ
ング移動します。

[θ -]*

旋回がCW（時計）方向にJOG移動または、イン칭ング
移動します。

[E +]*	第3関節部が左回転します。(相対的にX、Y軸、θ軸が移動します。)
[E -]*	第3関節部が右回転します。(相対的にX、Y軸、θ軸が移動します。)
[Z +]*	Z軸がCW (上) 方向にJOG移動または、インチング移動します。
[Z -]*	Z軸がCCW (下) 方向にJOG移動または、インチング移動します。
[START]*	画面表示に表示されているポイント番号へ移動します。 押している間、移動します。移動中にはなすと、停止します。 この時、再び[START]キーを押すと、アームが原点位置にない時は、原点位置に戻ってからポイントに移動します。 [START]キーは、ロボット動作が完全に停止した後、キーをはなしてください。 (ポイントの下位置から上位置へ移動させる場合、待機位置へ移動させる場合に使用します。)
[STOP]	動作を停止します。
[0]～[5]	JOG／インチング時の動作スピードを切替えます。 [0]低速～[5]高速の6段階あります。
[6]～[9]	JOG／インチング切替。 インチング動作とは、[7]～[9]キーを押すことによって、一定の量だけ各JOG動作時、移動することを言います。
[6]	インチング動作からJOG動作に戻す時に押します。
[7]	右上にInch Mode Aと表示され、1／100mm(deg) 毎の移動量になり、移動量表示はIAとなります。
[8]	右上にInch Mode Bと表示され、1／10mm(deg) 毎の移動量になり、移動量表示はIBとなります。
[9]	右上にInch Mode Cと表示され、1mm(deg) 毎の移動量になり、移動量表示はICとなります。
[DATA CHECK]	複数画面があるときの画面の切替えをします。(画面1→画面2→画面3→画面4の順に変わります。)
[SET]	現在位置を設定します。 ！注意：この時円筒座標(アームがロボット中心通る移動)の場合は、ポイント登録する前に、[XORG]キーを押した後、[SET]、[SET]キーにて登録してください。その他の位置では必要ありません。

[POINT +] [POINT -]

表示されているポイント番号を±します。[POINT +]でポイント番号が上がり、[POINT -]で下がります。

[VAC ON/OFF]

真空吸着電磁弁のON/OFFを切替えます。

キーを一度押す度に電磁弁がONまたはOFFに切り替わります。

[SHIFT]+[X -]*

[X +]*

ロボットアームの1関節を中心に第1アームをCW、CCW方向へ移動させる場合に使用します。

[SHIFT]+[Y +]*

[Y -]*

ロボットアームの2関節を中心に第2アームをCW、CCW方向へ移動させる場合に使用します。

[SHIFT]+[Y ORG]*

待機上下位置と上下位置のティーチングを行わないと機能しません。ロボットアームの3関節の位置が待機上下位置から、上下位置の軌跡上にある場合、このキーを使用することにより、アームを待機位置まで引くことが可能です。

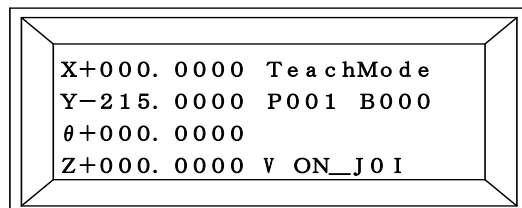
ティーチング後、カセット内などで停止した場合はこのコマンドを使用しアームを引いてください。

ティーチング時の注意

！注意： *もし中心付近で脱調し[ORG]キー操作でも戻らない場合は、ロボットの状態を確認しながら関節移動で戻す必要があります。この場合ロボットの最小旋回半径では動作しませんので注意して下さい。

画面表示（画面1）

このモードで表示される画面について説明します。



図：（画面1）直交座標画面

X、Y、 θ 、Z	: 現在位置データ[mm(deg)] 現在、停止している位置をそれぞれ表示します。ポイント番号を変更しても、データ表示は現在値のままです。
P	: ポイント番号[Point] 現在、設定されているポイント番号を表示します。 番号をプラスする時は[POINT +]キー、番号をマイナスする時は[POINT -]キーを押します。（テンキーでポイント番号を入力する時は、ポイントモードにします。）
B	: バンク番号[Bank]
V	: 吸着ONで“V 1”、吸着OFFで“(_ _)”と表示します。 但し、電源ONから最初に電磁弁を操作するまでの間は、電磁弁の状態が不定な為、“V *”と表示します。
J	: スピード表示 J 0～J 5
I	: 移動量表示 [6]キーで無表示(インチング動作解除) [7][8][9]キーでIA、IB、ICと表示します。

操作

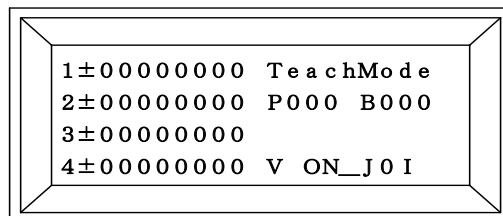
このティーチングモードに移行したとき、まず画面 1 を表示します。
次の手順で、ポイントのティーチングを行なっていきます。

- ① [ORG]キーで、原点位置にロボットを戻します。
高速で原点位置に戻すときは、各ORGキーを[Y ORG]、[X ORG]、
[θ ORG]、[Z ORG]、[ORG]の順で操作します。(原点位置にあると動作しません。)
- ② ポイント番号をセットします。
[POINT +]、または[POINT -]キーもしくは、ポイントモード(テンキーで入力できます)でセットします。
- ③ 各JOGキー、及び各スピード選択キー(0～9)で、ロボットを移動させたい位置まで移動させます。
軸の動作順としては、旋回とZ軸→X軸→Y軸の順で各JOGキーを操作します。
- ④ ロボット位置が決定したら、[SET]キーを押します。
確認メッセージが表示されます。
[SET] OK
[OTHER] NG
OKの場合、[SET]キーで設定されます。
(セットされているポイント番号に、現在停止されている位置データを、セットします。まだ、EEPROMに記憶されていません。ここで、電源を切ると位置データは、元に戻ってしまいます。)
- ⑤ 設定されているポイント番号に、ロボットを移動させる時は、[START]キーを押すと、そのポイント番号のデータの位置にロボットが動作します。
(動作中に[START]キーをはなすと、その場でロボットは停止します。)
- ⑥ 次に、ポイント番号を変更します。
ポイント番号の上限は、999です。
(但し、900以降のポイントはシステムで予約されています。)
- ⑦ ③～⑥を繰り返し、設定します。
- ⑧ カセットの場合は、ピッチモードで設定します。
- ⑨ 最後に、EEPROM書込みモードにして、位置データを記憶します。

画面表示（画面2）

この画面で操作することはありません。

操作する時、画面1の直交座標画面で操作してください。



図：（画面2）関節座標画面

1～4：各関節軸の現在座標（論理値、パルス）

※[SHIFT]キーを押すと、対応するエンコーダのカウント値を表示します。

P：ポイント番号[Point]

B：バンク番号[Bank]

V：吸着ONで“V1”、吸着OFFで“(_ _)”と表示します。

但し、電源ONから最初に電磁弁を操作するまでの間は、電磁弁の状態が不定な為、“V*”と表示します。

J：スピード0～5

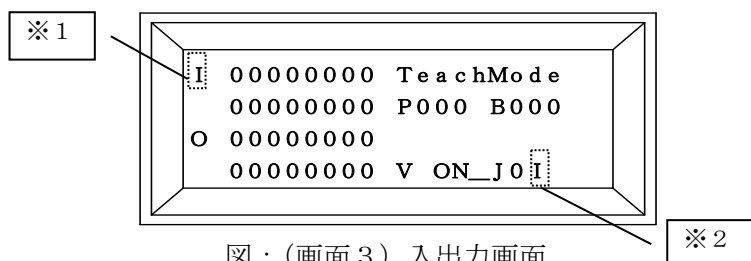
I：移動量表示 [6]キーでインチング動作解除(無表示)

[7][8][9]キーでIA、IB、ICと表示します。

画面表示（画面3）

この画面で操作することはありません。

操作する時、画面1の直交座標画面で操作してください。



図：（画面3）入出力画面

I：入力データ（※1）

O：出力データ

P：ポイント番号[Point]

B：バンク番号[Bank]

V：吸着ONで“V1”、吸着OFFで“(_ _)”と表示します。

但し、電源ONから最初に電磁弁を操作するまでの間は、電磁弁の状態が不定な為、“V*”と表示します。

J：スピード0～5

I：移動量表示（※2）

[6]キーでインチング動作解除(無表示)

[7][8][9]キーでIA、IB、ICと表示します。

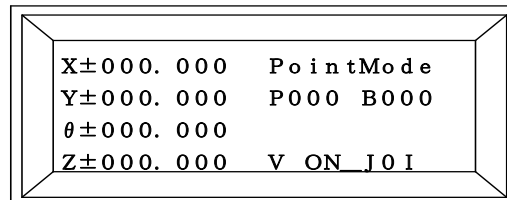
13.4.2.ポイントモード

機能

ティーチングするポイント番号の変更、設定を行ないます。
 ティーチングポイント番号のセットされているデータの確認が出来ます。

使用できるキー

[CLR]、[BS]	入力の取り消し
[SET]	入力データの決定
[SHIFT]+[DATA CHECK]	バンク番号の入力データの切替え
[0]～[9]	数値入力



図：(画面1) ポイントモード画面

X、Y、θ、Z	: 設定データ[mm(deg)] ポイントモードへ移行したときは、選択されているポイント番号の データを表示します。
P	: ポイント番号
B	: バンク番号[Bank]

操作

- ①[POINT MODE]キーを押します。
 ポイントモードの画面になり、カーソルが、画面の” P ” 位置で点滅します。
 ティーチングモードで表示されているポイント番号とそのポイント番号の
 データが表示されます。
- ②設定するポイント番号をテンキーより入力します。
- ③入力変更後、[SET]キーを押します。
 ポイントの設定は、ポイント表に記載されている番号のみとなります。
- ④バンク番号の切替えは、[SHIFT]+[DATA CHECK]キーを押します。
 バンク番号0～15をテンキーで入力し、[SET]キーを押します。
- ⑤ポイント番号、バンク番号設定後、[SET]キーにてティーチングモード
 に切替わります。

13.4.3.データモード

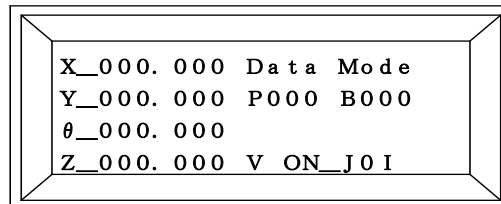
機能

ティーチングデータを直接入力、設定します。

使用できるキー

[CLR]、[BS]	入力の取り消し
[SET]	入力データの決定
[SHIFT]+[DATA CHECK]	入力データの切替え カーソルがX→Y→ θ →Zの順に切替わります。
[0]～[9]	数値入力
[+/-]	±の切替え

画面表示



図：(画面1) データモード画面

X、Y、 θ 、Z	: 設定データ[mm(deg)] データモードに切替えた時、セットされているポイント番号のデータを 表示し、数値を入力し、セット後は入力数値が表示されます。
P	: ポイント番号[Point]
B	: バンク番号[Bank]

操作

- ①カーソルの点滅しているところに、数値を入力して[SET]キーを押します。
入力の単位は、mmで最小値は0.001mmです。旋回は、degree(度)
で最小値は0.001degです。
- ②カーソルが、“P”になったときポイント番号を変更して[SET]キーを押すと
その番号のセットされているデータが表示されます。
表示されているポイント番号にX、Y、 θ 、Zの順に入力します。
入力しないところは、[SHIFT]+[DATA CHECK]キーでカーソルを移動します。
または、数値を変更しないで[SET]キーを押します。
“Point Set?”が表示され、[SET]キーを押すと入力した数値が登録
されます。
- ③ティーチングモードへ切替え、[START]キーを押すと、そのポイント番号
の位置へロボットが移動します。

！注意：カセット割付けの1段目(最下段)ポイントへのデータ入力は出来ませんが、2段目以降のカセット割付けポイントへのデータ入力は出来ません。
(セツトされても、有効になりません。)

それぞれのデータ設定の下限／上限を下表に示します。

表：設定値の上限と下限

P 上限／下限	X, Y 上限／下限	θ 上限／下限	Z 上限／下限
999／1	アーム長×2／ －(アーム長×2)	335. 0／0. 0	Z軸ストローク／ 0. 0

13.4.4. ピッチモード

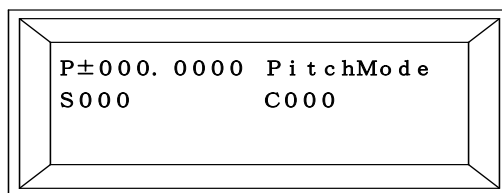
機能

- ・カセットデータ（カセットピッチ、段数、カセット番号）の設定
- ・カセットデータのコピー

使用できるキー

- [CLR]、[BS] 入力の取り消し
- [SET] 入力データの決定
- [SHIFT]+[DATA CHECK] P（カセットピッチ）→S（カセット段数）→C（カセット番号）の順にカーソルが切替ります。
- [0]～[9] 数値入力
- [DATA CHECK] 画面の切替えをします。

画面表示 1



図：（画面 1）ピッチモード画面

- P : 現在、入力されているカセットピッチ[mm]の表示
入力の上限は、20.000mmまでです。(小数点以下3桁までです。)
- S : 現在、入力されているカセット段数[Slot]の表示。最大で30段までです。
- C : カセット番号の表示

操作

- ①ティーチングモードでカセットの1段目（最下段）のティーチングを行ったあと[PITCH MODE]キーを押します。
- ②ピッチモード画面になり、” P ” でカーソルが点滅します。
- ③数値を入力して、[SET]キーを押します。
- ④変更せず、カーソルを移動させるときは、[SHIFT]+[DATA CHECK]で移動します。

変更せず、[SET]キーを押しても同様です。

*カセットを置く位置すべてにカセット番号を割付け、ピッチモードで設定します。

*カセットを置く位置が同じでも、ピッチが違う場合は、別のカセット番号を割りつけます。

13.4.5.待機位置設定モード

機能

待機位置のデータの設定

使用できるキー

[CLR]、[BS]	入力の取り消し
[SET]	入力データの決定
[SHIFT]+[DATA CHECK]	待機位置→距離の順にカーソルが切替ります。
[0]～[9]	数値入力

画面表示

```

SET STAND BY POSI
POSITIONNOxxx>yyy
LENGTH [mm] +000.000
OK? [SET] OK [OTHER] NG
    
```

図：（画面1）待機位置設定モード

- x x x** : 基準となる下位置、または上位置のポイント番号
この値は直前のティーチングモードのポイント番号になります。
- y y y** : 設定する待機位置のポイント番号。この値は下位置、または上位置に対応するポイント番号になります。設定範囲は1～899までです。
- LENGTH** : 待機位置のY軸座標

操作

- ①ティーチングモードでカセットの下位置、または上位置のティーチングを行なったあと[SHIFT]+[PITCH MODE]キーを押します。
- ②待機位置設定モード画面になり、“LENGTH”でカーソルが点滅します。
！注意： ティーチングモードで下位置、または上位置のポイント番号を設定していないとこの画面に変わりません。
- ③変更せず、カーソルを移動させるときは、[SHIFT]+[DATA CHECK]で移動します。変更せず、[SET]キーを押しても同様です。
- ④入力後、最下行に確認メッセージを表示します。[SET]キーでデータが設定されます。それ以外はポイント番号の入力に戻ります。
設定後はティーチングモードに戻ります。

<待機位置設定モード>

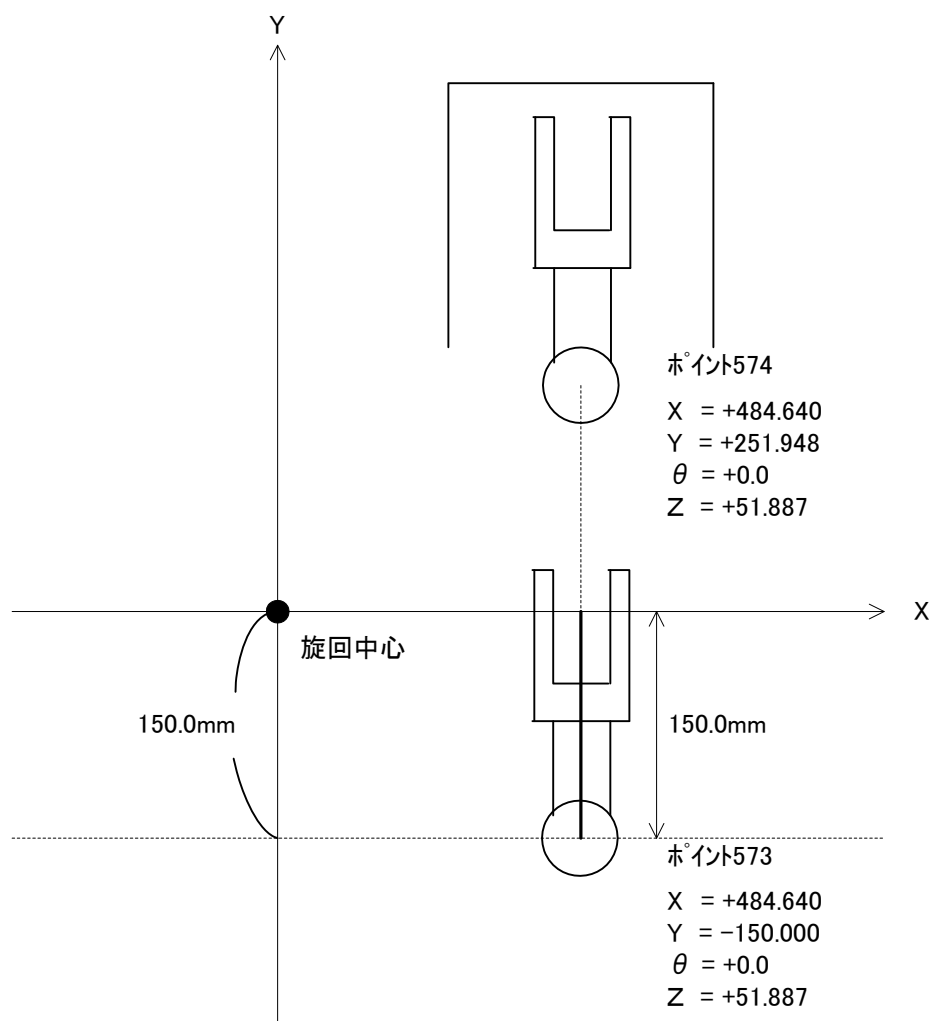
待機位置設定モードで待機位置を設定した例を下記に示します。

1. 旋回角度が0.0度の場合

- ① 待機位置設定画面で下記の通り設定して、[SET]キーを押下します。

SET STAND BY POSI	
POSITIONNO574>573	
LENGTH [mm]	-150.000
OK? [SET] OK [OTHER] NG	

- ② ポイント573には下記の座標がセットされます。



13.4.6. スピード設定モード

機能

移動速度・パラメータの設定及び変更

使用できるキー

- | | |
|--|--|
| [CLR]、[BS] | 入力の取り消し |
| [SET] | 入力データの決定 |
| [DATA CHECK] | 「補間軸スピード設定」→「関節軸スピード設定」→
「スピード設定」→「パラメータ設定」の順に画面を切替えます。 |
| [SHIFT]+[DATA CHECK] | カーソルを移動させます。 |
| [POINT +]、[POINT -] | 「補間軸スピード設定」画面では、軸 (A X I S) の切替えて、
[POINT +]キーでX→Y→θ→Zの順で切替ります。
[POINT -]キーでは、逆の順で切替ります。
「関節軸スピード設定」画面では、関節 (J O I N T) の切替え
を行います。[POINT +]キー ([POINT -]キー) で、1→2
→3→4 (または逆順) と切替ります。 |
| [SHIFT]+[POINT +]、または[SHIFT]+[POINT -] | スピードパターンNO 1～4の切替え |
| [0]～[9] | 数値入力 |

！注意： スピードパターン2～4のスピードパラメータは設定されていません。
お客様にて出荷スピードの設定以下の値を入力し動作させて下さい。

補間軸スピード設定画面表示 (画面1)

[DATA CHECK]で画面の切替えができます。

V 00000000 Set Mode S 00000000 NO 1 A 00000000 AXIS X K 00000000

図：(画面1) 補間軸スピード設定

V : 速度[mm(deg)/Sec]
S : 低速度[mm(deg)/Sec]
A : 加速度[mm(deg)/Sec²]
K : 加加速度[mm(deg)/Sec³]
NO : スピードパターン
A X I S : 補間軸の選択 (X軸、Y軸、θ軸、Z軸)

操作

- ①[SET MODE]キーを押すと、このモードに移行し、補間軸スピード設定画面（画面1）を表示します。
- ②[POINT +]キー（または、[POINT -]キー）で、A X I S（X、Y、 θ 、Z）を選択します。
- ③カーソルが点滅しているところにテンキーで数値入力し、[SET]キーを押します。
変更しないところは、[SHIFT]+[DATA CHECK]キー（または[SET]キー）でカーソルを移動させます。設定値の上限と下限は次ページの表の通りです。
- ④スピードパターンは、[SHIFT]+[POINT +]、または[SHIFT]+[POINT -]で切替えます。スピードパターンはポイント移動するときのスピードパターンとなります。
- ⑤スピードデータが、決定した後、電源を切る前に書込みモードにしてスピードデータ（書込みモード画面の“2 P A R A M E T E R”）を記憶します。

関節軸スピード設定画面表示（画面2）

画面1のとき、[DATA CHECK]キーを押して画面を切替えます。

*ユーザーがT. BOXで操作するときは、画面1の補間軸スピード設定で行ないます。

*関節軸スピードは、コマンドでの関節軸指定移動時のスピードになります。

```

V 00000000 Set Mode
S 00000000 NO 1
A 00000000 JOINT 1
K 00000000
  
```

図：（画面2）関節軸スピード設定

V : 速度[deg/Sec]
 S : 低速度[deg/Sec]
 A : 加速度[deg/Sec²]
 K : 加加速度[deg/Sec³]
 NO : スピードパターン
 JOINT : 関節軸の選択

スピード変数設定画面表示（画面3）

画面2のとき、[DATA CHECK]キーを押して画面を切替えます。

```

Set SP (SPA-SPJ)

A=00B=00C=00D=00E=00
F=00G=00H=00I=00J=00
  
```

図：（画面3）スピード変数設定

操作

- ①スピード変数A～Jに0～99の数値を入力し、0%から99%までのスピード制限の値（移動速度に対して）をセットしておきます。（0%の場合は制限解除になります。）
- ②この画面3にすると、カーソルが“A”の数値のところで点滅し、数値を入力して[SET]キーを押します。
- ③[SET]キーを押し、順次“B～J”までセットします。
（このセットされた“A～J”は、コマンドSPAS～SPJSで使用されます。）

それぞれ画面でのデータの設定の下限／上限を表に示します。

！注意：下表はT. BOXで入力可能な下限値～上限値を記載していますが、出荷時のパラメータ値より大きな値を設定すると、ロボットの性能や寿命に影響がありますので、出荷時の設定値を最大とし、設定範囲内で入力作業を行ってください。または設定値を変更されて判らなくなった場合は、弊社へお問合せくださいますようお願い致します。（関節軸スピードは、ユーザーが設定します。）

表：設定値の上限と下限

補間	軸	V [mm/Sec] 上限／下限	S [mm/Sec] 上限／下限	A [mm/Sec ²] 上限／下限	K [mm/Sec ³] 上限／下限
	X	8000 / 1	4000 / 1	400000 / 1	400000 / 1
	Y	8000 / 1	4000 / 1	400000 / 1	400000 / 1
	θ	8000 / 1	4000 / 1	400000 / 1	400000 / 1
	Z	8000 / 1	4000 / 1	400000 / 1	400000 / 1
関節	軸	V [deg/Sec] 上限／下限	S [deg/Sec] 上限／下限	A [deg/Sec] 上限／下限	K [deg/Sec] 上限／下限
	1	100000 / 1	100000 / 1	100000 / 1	100000 / 1
	2	100000 / 1	100000 / 1	100000 / 1	100000 / 1
	3	100000 / 1	100000 / 1	100000 / 1	100000 / 1
	4	100000 / 1	100000 / 1	100000 / 1	100000 / 1

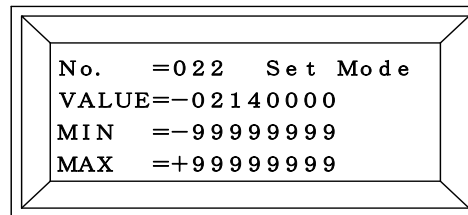
表：設定値の上限と下限（スピード変数）

変数	SP[%] 上限／下限
A～J	99 / 0

13.4.7.パラメータ設定モード

機能

T. BOXにて、パラメータの変更が可能です。
それぞれのパラメータの説明は、次頁パラメータ割付番号一覧表を参照して下さい。



図：（画面1）パラメータ設定表示

No : パラメータの番号
 VALUE : パラメータの設定値
 MIN : パラメータの最小値
 MAX : パラメータの最大値

操作

- ①[SET MODE]キーを押します。
- ②[DATA CHECK]キーを3回押します。
パラメータ設定画面になり、“No.”の位置にカーソルが点滅します。
- ③パラメータの番号をテンキーで入力して、[SET]キーを押すと、そのパラメータの内容を表示します。
- ④“VALUE”を、テンキーで入力して、[SET]キーを押します。
(プラス、マイナスの変更は、[+/-]キーで行ないます。)
- ⑤カーソルのみ移動させるときは、[SHIFT]+[DATA CHECK]キーで行ないます。
(または、数値を変更せず[SET]キーを押します。)
- ⑥変更後、電源を切る前にEEPROM書き込みモードにして、EEPROMに記憶させます。

13.ティーチングボックス（T. BOX）操作方法

表：パラメータ割付番号一覧表（1）

割付番号	名称	説明	初期値	最小値	最大値	変更可能
1 7	ロボットタイプ	{0 : GHR/1 : GTHR/2 : GTVHR/3 : GCR/4 : GTCR/5 : SCR}	※1	0	5	
1 8	モータタイプ	{0 : ステッピング/1 : サーボ}	※1	0	1	
1 9	X軸原点位置[μm]	X軸原点の座標値です。	※1	-99999999	99999999	
2 0	Y軸原点位置[μm]	Y軸原点の座標値です。	※1	-99999999	99999999	
2 1	θ軸原点位置[μdeg]	旋回軸原点の座標値です。	※1	-99999999	99999999	
2 2	Z軸原点位置[μm]	Z軸原点の座標値です。	※1	-99999999	99999999	
2 5	第1関節エンコーダオフセット[pulse]	0点オフセットリセットを実施した時の第1関節エンコーダ値のマイナス値です。	※1	-99999999	99999999	
2 6	第2関節エンコーダオフセット[pulse]	0点オフセットリセットを実施した時の第2関節エンコーダ値のマイナス値です。	※1	-99999999	99999999	
2 7	第3関節エンコーダオフセット[pulse]	0点オフセットリセットを実施した時の第3関節エンコーダ値のマイナス値です。	※1	-99999999	99999999	
2 8	第4関節エンコーダオフセット[pulse]	0点オフセットリセットを実施した時の第4関節エンコーダ値のマイナス値です。	※1	-99999999	99999999	
2 9	第5関節エンコーダオフセット[pulse]	0点オフセットリセットを実施した時の第5関節エンコーダ値のマイナス値です。	※1	-99999999	99999999	
3 0	脱調許容パルス	ジェネレータへの出力パルスとエンコーダ値の差が、この脱調許容パルスを超えると脱調します。	2 8	0	1 0 0 0	
3 2	加減速時スピード定数	アームが減速停止、そして減速停止状態から再スタートするときに使用します。 この値が大きくなると加減速が急になり、小さくなると緩やかになります。	2	0	1 0 0 0	
3 5	カセット番号（ワークサーチ処理用）	ワークサーチするカセットの番号です。	1	1	9 9 9	○
3 6	カセット1段目のポイント番号 （ワークサーチ処理用）	ワークサーチするカセットの1段目位置をティーチングしたポイント番号です。	2 6	1	8 9 9	○
3 7～5 6	アクセス位置（コマンドW）	コマンドWで使用するアクセス位置（伸び位置）番号です。 ポイント表を参照して設定して下さい。	※1	-99999999	99999999	○
5 8～7 7	待機位置（コマンドW）	コマンドWで使用する待機位置番号です。 ポイント表を参照して設定して下さい。	※1	-99999999	99999999	○
7 9～9 8	許容距離（コマンドW）	アクセス位置－待機位置直線上からの許容距離です。 第3関節が、アクセス位置－待機位置直線上からこの距離以上離れていると、コマンドWエラーとなります。一部初期値として5 0が設定されています。	※1	-99999999	99999999	○
1 0 0～1 1 9	許容角度（コマンドW）	アクセス位置－待機位置直線上に対する許容角度です。 チェックがこの角度以上傾いていると、コマンドWエラーとなります。 一部初期値として2 0が設定されています。	※1	-99999999	99999999	○
1 2 1	励磁原点パラメータ1	内部変数です、変更しないでください。	0	-99999999	99999999	
1 2 2	励磁原点パラメータ2	内部変数です、変更しないでください。	0	-99999999	99999999	
1 2 3	励磁原点パラメータ3	内部変数です、変更しないでください。	0	-99999999	99999999	
1 2 4	励磁原点パラメータ4	内部変数です、変更しないでください。	0	-99999999	99999999	
1 2 5	励磁原点パラメータ5	内部変数です、変更しないでください。	0	-99999999	99999999	
1 2 8	励磁原点復帰処理イネーブル	電源投入時の励磁原点復帰を行うかどうかを決定します。 0 : 行わない 1 : 行う	0	0	1	

※1 このパラメータは機種により異なります。

13.ティーチングボックス（T. BOX）操作方法

割付番号	名称	説明	初期値	最小値	最大値	変更可能
1 2 9	シーケンサステータスの切替え	シーケンサへ正常ステータスを返す際のステータス値を切替えます。 0：正常ステータスは 0 0 h 1：正常ステータスは f f h	1	0	1	○
1 3 0	キャリッジリターン出力の切替え	パソコンからコマンドを使用する際コマンドの応答の最後にキャリッジリターンを付けるかどうかを切替えます。 0：コマンドが正常に終了し、応答が“>”のみでない時にキャリッジリターンを付ける 1：全ての応答にキャリッジリターンを付ける	0	0	1	○
1 3 1	カセットパターンの切替え	カセットポイントをどのように配置するかを決定します。詳細は“1 2. ティーチングポイント”の章を参照下さい。 0：カセットパターン 0 1：カセットパターン 1	1	0	1	○
1 3 2	カセットパターン 0 最大カセット数	カセットパターン 0 を使用する場合の最大カセット数です。通常は変更しないで下さい。	5	0	5	
1 3 3	カセットパターン 0 最大スロット数	カセットパターン 0 を使用する場合の最大スロット数です。通常は変更しないで下さい。	3 0	0	3 0	
1 3 4	カセットパターン 0 最大ステージ数	カセットパターン 0 を使用する場合の最大ステージ数です。通常は変更しないで下さい。	5	0	5	
1 3 5	カセットパターン 0 最大アライナ数	カセットパターン 0 を使用する場合の最大アライナ数です。通常は変更しないで下さい。	1	0	5	
1 3 6	カセットパターン 1 スタートポイント	最初のカセットポイントを設定します。 詳細は“1 2. ティーチングポイント”の章を参照下さい。	5 0 1	0	8 0 0	
1 3 7	カセットパターン 1 カセット数	カセットを何個使用するかを決定します。	2 0	0	5 0	
1 3 8	RS 4 8 5 通信リトライ回数	RS 4 8 5 を使用する際の通信リトライ回数です。	0	0	9 9 9 9 9 9 9 9	
1 3 9	RS 4 8 5 動作終了確認間隔[ms]	RS 4 8 5 通信終了確認間隔です。	0	0	9 9 9 9 9 9 9 9	
1 4 0	RS 4 8 5 タイムアウト [ms]	! \$ コマンドで通信をした時のタイムアウト時間	1 0 0	0	9 9 9 9 9 9 9 9	
1 4 1	複合コマンドオートスタート番号	コントローラ電源起動時に自動で実行される複合コマンド番号を指定します。	0	0	9 9 9 9 9 9 9 9	
1 6 9	ワークサーチ A 1 入力信号選択		0	0	3	
1 7 0	ワークサーチ A 2 入力信号選択		0	0	3	
1 7 4	ビジィ信号 OFF ディレイタイム[ms]	シーケンサコマンド動作終了時、ビジィ信号の OFF を設定値分遅らせます。	0	0	1 0 0 0	○
1 7 6	シーケンサ制御無効フラグ	(0：有効/1：無効)	0	0	1	○
1 7 8	シリアルの有効/無効スイッチ	(0：有効/1：無効)	0	0	1	○
1 7 9	RS 4 8 5 通信速度設定[bps]		9 6 0 0	0	7 6 8 0 0	
1 8 1	JCA チェック機能 ON/OFF	(0：OFF/1：ON)	0	0	1	
1 8 2	許容値 θ (JCA コマンド)		0	0	9 9 9 9 9 9 9 9	
1 8 8	JCB チェック機能 ON/OFF	(0：OFF/1：ON)	0	0	1	
1 8 9	許容値 θ (JCB コマンド)		3 2 0 0 0 0	0	5 0 0 0 0 0	
1 9 0	許容値 X, Y (JCB コマンド)		0	-9 9 9 9 9 9 9 9	9 9 9 9 9 9 9 9	

※1 このパラメータは機種により異なります。

13.ティーチングボックス（T. BOX）操作方法

割付番号	名称	説明	初期値	最小値	最大値	変更可能
191	RS232C通信速度設定[bps]		9600	9600	38400	○
237	複合コマンド数		320	0	350	
238	複合コマンドSUB番号数		16	0	16	
239	ABS差分パルス数		3	0	99999999	
240	ABSENC回転方向1軸		※1	0	1	
241	ABSENC回転方向2軸		※1	0	1	
242	ABSENC回転方向3軸		※1	0	1	
243	ABSENC回転方向4軸		※1	0	1	
244	ABSENC回転方向5軸		※1	0	1	
245	テストモード判定	(1:テストモード/1以外:テストモードでない)	0	0	1	
257	モータドライバカレントコントロール 自動制御	(0:有効/1:無効)	0	0	1	
258	複合コマンド実行中の動作コマンド 実行制限	(0:なし/1:あり)	1	0	1	
269	ワークサーチ有無	(0:無/1:有[センサ1使用]/2:有[センサ2使用])	0	0	2	⊖
271	ワークサーチセンサONからZ軸動作までの ウェイト時間[ms]		0	0	2000	○
274	ACLR時全バンククリア	(0:しない/1:する)	1	0	1	
341	チャック指定切替	(1~2)	1	1	2	
360	正弦加減速の計算		0	0	1	
376	T. BOXエラーコード表示桁数	(0:2桁/1:8桁)	1	0	1	
377	T. BOXティーチング操作方式	(0:DSW無/1:DSW有)	1	0	1	
379	NUL命令 エラークリア方式	(0:読み出し/1:コマンドRD)	0	0	1	
398	脱調倍率		※1	0	99999999	
399	脱調カウント最大値		※1	0	99999999	
400	T. BOX ON時減速処理	(0:有効/1:無効)	0	0	1	
461	DSWチェック	(0:する/0以外:しない)	0	0	1	
462	サーボOFF指定	(0:する/0以外:しない)	0	0	1	

※1 このパラメータは機種により異なります。

13.ティーチングボックス（T. BOX）操作方法

表：パラメータ割付番号一覧表（2）

割付番号	名称	説明	初期値	最小値	最大値	変更可能
5 0 0	X軸原点チェック誤差範囲		0. 1	0	1 0 0 0	
5 0 1	Y軸原点チェック誤差範囲		0. 1	0	1 0 0 0	
5 0 4	第1アーム長[mm]		※1	0	9 9 9 9.9 9 9	
5 0 5	第2アーム長[mm]		※1	0	9 9 9 9.9 9 9	
5 0 6	第3アーム長[mm]		※1	0	9 9 9 9.9 9 9	
5 0 7	第4アーム長[mm]		※1	0	9 9 9 9.9 9 9	
5 1 2	第1関節ギア比（分母）		※1	1	9 9 9 9.9 9 9	
5 1 3	第2関節ギア比（分母）		※1	1	9 9 9 9.9 9 9	
5 1 4	第3関節ギア比（分母）		※1	1	9 9 9 9.9 9 9	
5 1 5	第4関節ギア比（分母）		※1	1	9 9 9 9.9 9 9	
5 1 7	最終段からの距離（ワークサーチ処理）[μm]	ワークサーチでZ軸が移動する位置を設定します。 移動位置はウエハ最終段+設定値となります。	5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 1 8	チャタリング許容幅（ワークサーチ処理） [μm]	ウエハの検出時チャタリング現象を整形するときの許容幅を設定します。	1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 1 9	ウエハ許容最大値（ワークサーチ処理）[μm]	ウエハの厚みがこれより大きいと厚み異常となります。	9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 2 0	ウエハ許容最小値（ワークサーチ処理） [μm]	ウエハの厚みがこれより小さいと厚み異常となります。	1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 2 1	ゲート幅（ワークサーチ処理）[μm]	カセットの中のウエハ厚み中心から、このゲート幅内にウエハがあるとみなします。	5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 2 2	ソフトリミット	(0:リンク長 その他:アーム動作範囲)	※1	-9 9 9 9.9 9 9	9 9 9 9.9 9 9	
5 2 4	ソフトリミット（Y軸+）		※1	-9 9 9 9.9 9 9	9 9 9 9.9 9 9	
5 2 5	ソフトリミット（Y軸-）		※1	-9 9 9 9.9 9 9	9 9 9 9.9 9 9	
5 2 6	ソフトリミット（θ軸+）		※1	-9 9 9 9.9 9 9	9 9 9 9.9 9 9	
5 2 7	ソフトリミット（θ軸-）		※1	-9 9 9 9.9 9 9	9 9 9 9.9 9 9	
5 2 8	ソフトリミット（Z軸+）		※1	-9 9 9 9.9 9 9	9 9 9 9.9 9 9	
5 2 9	ソフトリミット（Z軸-）		※1	-9 9 9 9.9 9 9	9 9 9 9.9 9 9	
5 3 0	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 0		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 3 1	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 3 2	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 3 3	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 3 4	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○

※1 このパラメータは機種により異なります。

13.ティーチングボックス（T. BOX）操作方法

割付番号	名称	説明	初期値	最小値	最大値	変更可能
5 3 5	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 1		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 3 6	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 3 7	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 3 8	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 3 9	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 4 0	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 2		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 4 1	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 4 2	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 4 3	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 4 4	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 4 5	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 3		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 4 6	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 4 7	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 4 8	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 4 9	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 5 0	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 4		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 5 1	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 5 2	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 5 3	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 5 4	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 5 5	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 5		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 5 6	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 5 7	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 5 8	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 5 9	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 6 0	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 6		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 6 1	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 6 2	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 6 3	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 6 4	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 6 5	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 7		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○
5 6 6	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9 9	○

※1 このパラメータは機種により異なります。

13.ティーチングボックス（T. BOX）操作方法

割付番号	名称	説明	初期値	最小値	最大値	変更可能
5 6 7	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 6 8	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 6 9	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 7 0	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 8		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 7 1	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 7 2	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 7 3	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 7 4	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 7 5	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 9		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 7 6	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 7 7	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 7 8	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 7 9	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 8 0	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 1 0		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 8 1	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 8 2	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 8 3	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 8 4	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 8 5	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 1 1		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 8 6	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 8 7	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 8 8	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 8 9	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 9 0	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 1 2		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 9 1	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 9 2	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 9 3	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 9 4	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 9 5	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 1 3		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 9 6	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 9 7	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
5 9 8	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○

※1 このパラメータは機種により異なります。

13.ティーチングボックス（T. BOX）操作方法

割付番号	名称	説明	初期値	最小値	最大値	変更可能
5 9 9	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
6 0 0	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 1 4		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
6 0 1	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
6 0 2	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
6 0 3	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
6 0 4	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
6 0 5	最終段からの距離(ワークサーチ用)バンク 1 5		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
6 0 6	チャタリング許容値(ワークサーチ用)		1 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
6 0 7	ウエハ許容最大値(ワークサーチ用)		9 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
6 0 8	ウエハ許容最小値(ワークサーチ用)		1 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
6 0 9	ゲート幅(ワークサーチ用)		5 0 0 0	0	9 9 9 9.9 9 9	○
6 5 4						
6 5 5						
6 6 0						
6 6 1						
6 6 6						
6 6 7						
6 7 2						
6 7 3						
6 7 8						
6 7 9						
6 8 4						
6 8 5						
6 9 0						
6 9 1						
6 9 6						
6 9 7						
7 0 2						
7 0 3						
7 1 0	第1関節ギア比(分子)		※1	0	9 9 9 9.9 9 9	
7 1 1	第2関節ギア比(分子)		※1	0	9 9 9 9.9 9 9	
7 1 2	第3関節ギア比(分子)		※1	0	9 9 9 9.9 9 9	
7 1 3	第4関節ギア比(分子)		※1	0	9 9 9 9.9 9 9	

※1 このパラメータは機種により異なります。

13.4.8.エラー表示モード

機能

- ・ エラーの表示

使用できるキー

[POINT +]or[POINT -]

エラー表示をスクロールします。

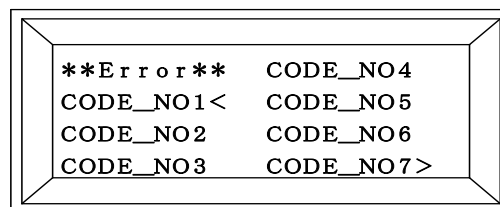
[CLR]

エラーをクリアして直前の画面へ戻ります。

[SHIFT]

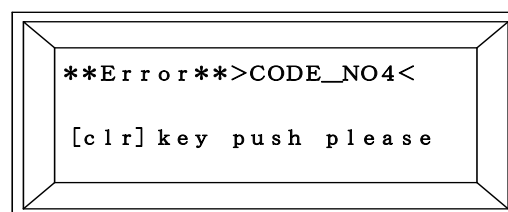
このキーを押している間エラーの詳細を表示します。

画面表示



図：（画面1）エラー一覧表示

CODE_No x：16進8桁エラーコード。
xは起きた順番で、番号が小さい順に新しいエラーが表示されます。



図：（画面2）エラー詳細表示

操作

- ①エラーが発生すると、エラー一覧表示（画面1）に切替りエラーを表示します。複数のエラーがある場合は“<”または“>”を表示し、[POINT +]、[POINT -]キーでスクロールが出来ます。
- ②[CLR]キーでエラーをクリアして画面1に切替る直前の画面へ戻ります。

13.4.9. E E P R O M 書込みモード

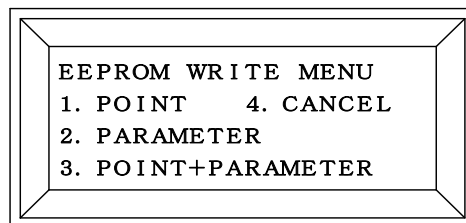
機能

- ・ データの記憶
- ・ エンコーダリセットモードへの移行

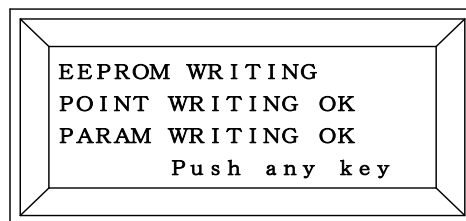
使用できるキー

- [0] T. BOXをOFFにします。
- [1] ポイントデータをE E P R O Mに記憶します。
- [2] スピード及びパラメータデータをE E P R O Mに記憶します。
- [3] ポイントデータとスピードデータ及びパラメータデータをE E P R O Mに記憶します。
- [4] T. BOXをOFFにします。
- [SET] E E P R O Mに書込みを行った後に押すと、T. BOXをOFFにします。
- [SHIFT]+[DSW]+[STOP]
エンコーダリセットモードに移行します。

画面表示



図：（画面1）E E P R O M 書込みメニュー画面



図：（画面2）書き込み結果画面



起動／終了

- ・ 電源を投入して、このキーを押すとティーチングモードになります。

E E P R O M 書込みモード

- ・ T. BOX終了時、このキーを押すとE E P R O M 書込みモードになります。データの書込みやT. BOXを終了することができます。

操作

このモードに移行したときまず、E E P R O M 書込みメニュー（画面1）が表示されます。メニューを選択してE E P R O M に書き込むと結果を表示します（画面2）。

13.5.エンコーダの初期化

＊この操作は、ロボットの関節軸の原点を決める際に実行します。
EEPROM書き込みモードより[SHIFT]+[DSW]+[STOP]を押すとメニュー画面を表示します。

！注意：出荷時にはこの初期化を行なっている為、通常はお客様がこの操作を実行することはありません。お客様にて実行された場合の不具合については保証致しかねます。

以下の様な場合、この作業が必要になります。詳細は弊社までお問合せください。

＊ロボットが衝撃を受け、原点位置が変わった場合

＊バッテリー電圧低下により、エンコーダ初期値データが失われた場合

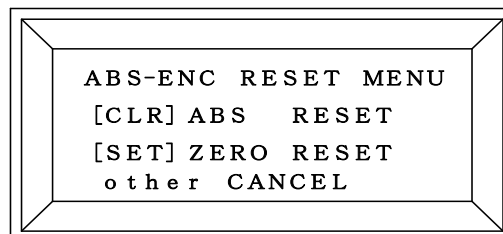
※ロボット内部にバックアップ電池を内蔵していますので、電池交換が必要です。
推奨交換時期は1年です。交換については、弊社までご連絡ください。
お客様にて作業を行われた場合の不具合については保証致しかねます。

＊初期化モードには、

①ABS RESET 多回転データリセット

②ZERO RESET 0点オフセットリセット

の2通りあります。



図：メニュー画面

13.6.安全機能

13.6.1.非常停止



T. BOXを接続しておく、ロボットを緊急に停止させたい場合、非常停止ボタン（EMOボタン、T. BOXの丸いボタン）を押します。

ボタンを押した時点で非常停止状態となり、ロボットは停止し非常停止エラーを出力します。

このボタンはT. BOXの状態を問わず常に有効です。

非常停止状態の間、非常停止エラーはクリア出来ません。非常停止状態を解除するには、EMOボタンを右に回して元に戻し、[CLR]キーを押してエラーをクリアします。

ティーチング時のロボット動作やその他ロボット動作させるときは、EMOボタンに手を添えて、緊急時にそなえて下さい。

13.6.2.デッドマンスイッチ

デッドマンスイッチは、ロボットを動作させるときのインターロックの機能を持ち、このスイッチが押されている間はロボットの動作が可能となります。動作中にスイッチを離すとロボットは励磁状態で停止します。

13.7.動作キーについて

13.7.1.動作の際のインターロック

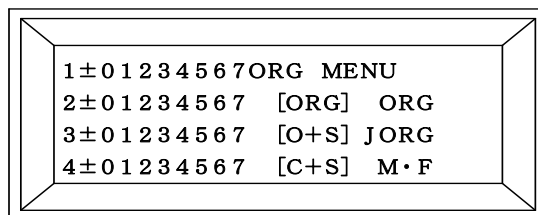
ロボットを動作させるときには、デッドマンスイッチ[DSW]を押しながら目的の動作キーを押します。

動作中にデッドマンスイッチ[DSW]を離すか、動作キーを離すかEMOボタンを押すとロボットは停止します。

13.7.2.全軸原点復帰動作

[SHIFT]+[ORG]キーを押すと、下記のモードになります。
ティーチングモード時、[ORG]を押すと、ロボットは補間軸原点位置へ移動します。

！注意： アームが伸びた状態でも移動しますので、操作には十分注意してください。



図：ORGメニュー画面

[DSW]+[ORG]キー ：補間で原点
[DSW]+[ORG]+[SHIFT]キー：関節で原点
[DSW]+[SHIFT]+[CLR]キー：モータフリー

- * ロボットの補間軸原点位置と関節軸原点位置は、出荷時設定により一致させてあります。
- * モータフリーの解除はモータフリー操作後にキーもしくはデッドマンスイッチを押したときとなります。

！注意： [ORG]キーを使用する場合は、ロボット原点姿勢に近い状態へ手動で動かした後、実行してください。装置に干渉する場合があります。

！注意： [DSW]+[SHIFT]+[ORG]キーを使用する場合は、必ず全軸原点まで動作させてください。途中で止めた後、JOGキー等で動作させるとロボットの姿勢によっては、思わぬ方向へ動く場合があります。

13.7.3.動作上の注意点

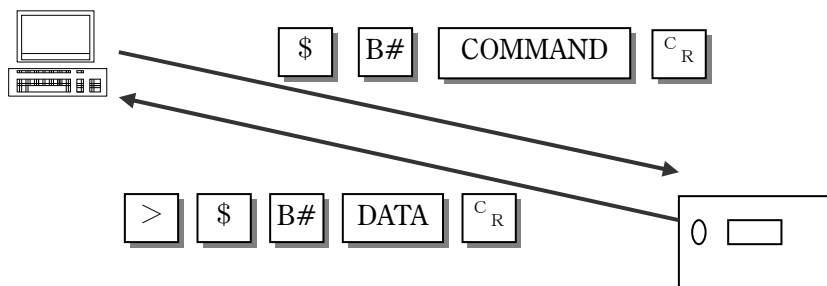
- ① 待機位置間ポイント移動 ([START]) は、目的位置のティーチングが終っていることを確認してから操作してください。ティーチングしていないポイントへ移動することは危険です。
- ② 待機位置間ポイント移動 ([START]) で移動する場合は、待機位置まで引いていることを確認してから動作させてください。

14. コマンド (標準)

14.1. 本書で使用する主な表示記号

記 号	説 明
\$ B#	\$ は、固定のコマンド先頭文字、B# は、コントローラ識別番号で、各コントローラに設定してある番号 0 ～ F の 1 文字を指定します。\$ B# に続いて各コマンドを入力します。複合コマンド内では省略しますが、複数のコントローラを制御する時に使います。
COMMAND	コマンド文字列が入ります。英数文字、あるいはそれを組み合わせた文字です。
C _R	リターンコードを表します。
>	コントローラがコマンドを受け取ったとき返す応答文字です。
DATA	入力データまたは、送信コマンドの要求に対する応答データを表します。
AXIS	補間軸の指定を番号でします。使用できる補間軸番号は機種によって異なります。
JOINT	関節軸の指定を番号で指定します。
BANK	バンク番号 1 ～ 9、A ～ F の 1 文字を指定します。
DEC DEC1	10 進数の数値を表します。 DEC のすぐあとに続く数字は、その時使用できる最大桁数です。
HEX2	16 進数の数値を表します。 HEX のすぐあとに続く数字は、その時使用できる最大桁数です。
BIT	入出力データのビット(0 ～ 7)を表します。
VER	ROM のバージョンを表示します。
BUF	バッファ(A ～ G)の指定をします。
無	省略の意味を示します。
	スペース

14.2. コマンドの送信と応答



図：RS232Cによるコマンド送受信

14.2.1. 送信コマンド

送信コマンドは次のような構成になっています。



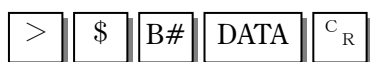
\$ B# : ヘッダ部分。コマンド先頭文字“\$”とコントローラ識別のための1文字からなります。“B#”はコマンドを送信するコントローラの識別ボディ番号“0”～“F”の16進数1文字を入れます。

COMMAND : コマンド部分。実行したいコマンド文字列を入力します。
(コマンド文字は、半角英数字大文字で入力します。)

C_R : 終端文字。コマンドの最後にリターンコード(0Dh)を付加してコントローラに送信します。

14.2.2. コントローラからの応答

コントローラからの応答は次のようになっています。



> : 応答文字。コントローラがコマンドを正常に受け付けたとき返します。

? : 応答文字。コントローラがコマンドを正常に受け付けなかったとき(書式が違う、動作中の動作命令)、返します。



: データの読み出しコマンド等を実行した場合、応答文字に続いてヘッダと読み出すデータを返します。最後にリターンコードが出力されます。

* “>”だけの応答のときは、リターンコードはありません。

* パラメータ130番(キャリジリターン出力の切替え)の設定を変えることによって、すべての応答にリターンコードが戻るように設定出来ます。

！注意： 本製品は動作が複雑です。ティーチングを行う場合またはポイント移動を行う場合は、いつでも停止できるスピードで行い、搬送確認を行った後、実際のスピードで動作を行ってください。
動作命令など間違った場合は全く異なった動きをし、ロボットその他を破損する恐れがあります。十分確認の上ご使用下さい。

14.3. ロボット 状態読み出し

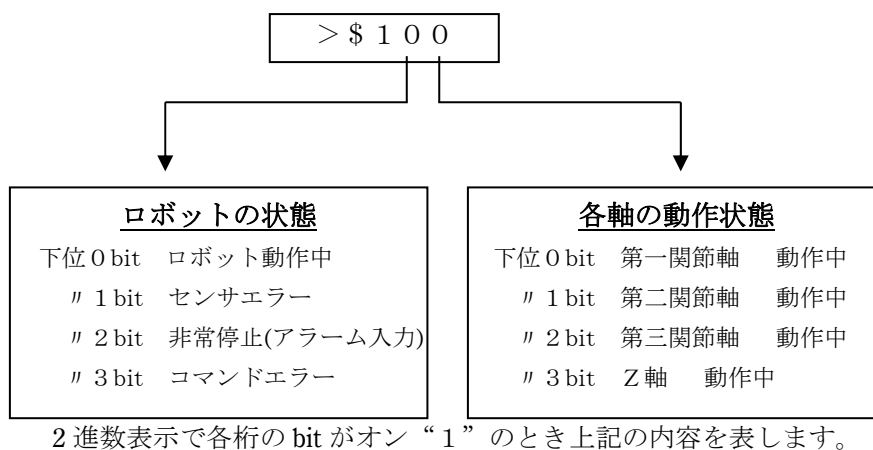
\$ (B #) ロボットの状態読み出し

機能 ロボットの状態を読取ります。

書式 \$ B # C_R

応答 > \$ B # Status C_R

戻値 ロボット状態
Status 16進数2桁
 例)



\$ 1	1 桁目	Bit の状態	ロボットの状態	2 桁目	Bit の状態	各軸の動作状態
	0	0000	停止中	0	0000	どの軸も動作していない
	1	0001	ロボット動作中	1	0001	第一関節軸 動作中
	2	0010	センサエラー発生	2	0010	第二関節軸 動作中
	4	0100	非常停止(アラーム入力)	4	0100	第三関節軸 動作中
	8	1000	コマンドエラー発生	8	1000	Z 軸 動作中

※センサエラーとは、脱調、リミット検知、ユーザー定義のエラーを指します。
 詳細は、コマンド E R (エラーコード履歴読み出し) にて確認願います。

- ！重要： シリアル通信でロボットを動作させている場合、コマンド実行して終了を確認するとき、このコマンドを実行し、戻値の状態によって、次のコマンドを入力出来ます。
 センサエラー、非常停止、コマンドエラーはコマンド R D でエラークリアするまで状態を保持します。エラー発生中は動作コマンドを実行しないようにして下さい。
 補間軸が動作中は2桁目の bit の状態は 1 1 1 1 になります。
- ！注意： 複合コマンド実行中、及びその終了を確認したい時はコマンド G で行ないます。
- ！注意： ロボットの状態読み出しコマンドのエラー出力 bit は、エラーが発生した情報をステータスとして返しているだけです。ロボットの動作に対してインターロックをかけるものではありません。
- ！注意： コマンドエラー等のエラーが発生した場合はコマンド R D でエラーをクリアした後、ステータスが全て「0」になってから次のコマンドを発行するようにしてください。

14.4. エラー関連コマンド

E R エラー履歴読み出し

機能 エラーが発生した時、エラー履歴を読み出します。

書式

\$	B#	E	R	無 L F B N C	C _R
----	----	---	---	----------------------------	----------------

選択 エラー履歴操作 (※)

無	エラー履歴の読み出しをしていない複数のエラーがある場合、一番古いエラー履歴を16進数2桁のエラーコードで読み出します。
L	一番新しいエラー履歴を16進数2桁のエラーコードで読み出します。
F	エラー履歴を古い順に16進数2桁のエラーコードで読み出します。
B	エラー履歴を新しい順に16進数2桁のエラーコードで読み出します。
N	エラーの数を読み出し
C	コントローラの7セグエラー表示のクリア

(※) エラーが複数発生する場合があるため、戻値が00 (エラー履歴なし) になるまでE Rを実行してください。

応答

>	\$	B#	E	HEX	C _R
---	----	----	---	-----	----------------

エラーの数を読み出しのとき

>	\$	B#	HEX	C _R
---	----	----	-----	----------------

コントローラの7セグエラー表示のクリアのとき

>

戻値

HEX	エラーコード16進数2桁
-----	--------------

使用例

```

送信: $ 1 E R CR
受信: > $ 1 E 4 1 CR
      Z軸 脱調エラーが発生しています。
      (エラー履歴読み出しを繰り返す)
送信: $ 1 E R CR
受信: > $ 1 0 0 CR
      エラー履歴はすべて読み出されました。
  
```

！注意：複数のエラーが発生しているときは、エラーの原因を取り除いてから \$ 1ER を繰り返し、戻値が“00”になるまで行います。
 ロボット動作中のエラー時、Z 軸のブレーキがかかります。ロボット動作可能な状態にするため、コマンド RD を実行します。

関連コマンド

\$ 1 状態読み出し
 \$ 1 R D エラー状態からの復帰

ERLG エラー履歴 (8 桁) 読み出し

機能 8 桁のエラーコードを読み出します。

書式 \$ B# E R L G ^CR

応答 > \$ B# EC ^CR

戻値 EC 8 桁のエラーコード

使用例

送信：\$ 1 E R L G ^CR
 受信：> \$ 1 1 1 0 0 0 0 0 0 ^CR
 第 1 関節が脱調しています。

※エラーコードの詳細内容及び対処方法は、“11.エラーコード一覧表”を参照して下さい。

R D エラー状態からの復帰

機能 エラー状態からロボット動作可能な状態に復帰させます。
エラー状態にはモータ脱調発生、非常停止入力の停止中が有ります。

書式 \$ B# R D $\overset{C}{R}$

応答 >

使用例

脱調状態からの復帰

送信： \$ 1 R D $\overset{C}{R}$

受信： >

以後、ロボットは動作可能な状態に復帰します。

！注意： エラー状態の時は、このコマンドRDを行なわないとロボットは動作しません。
移動コマンドを送ると、応答文字“？”が返ってきます。

14.5. 設定値確認、読み出し関連コマンド

2 D 移動データ読み出し

機能 コマンド 2 で設定してあるデータを読み出します。

書式 \$ B# 2 D ^CR

応答 > \$ B# DEC 10 ^CR

戻値 DEC 10 コマンド 2 にてすでに設定してあるデータ
符号を含め 10 桁の 10 進数

使用例

移動量設定を読み出します。(コマンド 2 で +12340 を設定してあるとき)

送信: \$ 1 2 D ^CR

受信: > \$ 1 + 0 0 0 0 1 2 3 4 0 ^CR

6 現在位置読み出し

機能 指定された補間軸 (Axis)、及び関節軸 (Joint) の現在位置を読み出します。

書式

\$	B#	6	JOINT AXIS	無 L E	C _R
----	----	---	---------------	-------------	----------------

選択 軸及び関節の選択

JOINT AXIS	関節軸 (Joint) を 1 ～ 4 で指定、補間軸 (Axis) を X ～ Z で指定 1 : 第 1 関節 (ロボット本体とアーム間の関節) 2 : 第 2 関節 (上下のアーム間の関節) 3 : 第 3 関節 (チャックの取付けてある関節) 4 : 第 4 関節 (Z 軸) X : X 軸 Y : Y 軸 U : 旋回軸 Z : Z 軸
---------------	--

1 ～ 4 は関節軸で、関節座標またはエンコーダの値を返します。
 X ～ Z は補間軸で、mm (旋回軸は d e g) の値を返します。

選択 関節座標かエンコーダの選択。関節軸を指定した時に有効です。

無 L E	関節座標 関節座標 エンコーダ
-------------	-----------------------

応答

>	\$	B#	DEC	C _R
---	----	----	-----	----------------

戻値

DEC	関節 1 ～ 4 の関節軸は、符号を含め 1 0 桁の 1 0 進数 軸 X、Y、U、Z の補間軸は、符号を含め 1 0 桁の 1 0 進数
-----	---

使用例

Z 軸のエンコーダ位置を読み出します。

送信 : \$ 1 6 4 E CR
 受信 : > \$ 1 + 0 0 0 0 1 6 0 0 0 CR
 [+ 1 6 0 0 0]パルスの位置にいます。

Z 軸の補間軸位置を読み出します。

送信 : \$ 1 6 Z CR
 受信 : > \$ 1 + 1 0 6 . 6 6 6 0 CR
 △ (△ : 半角スペース)
 [+ 1 0 6 . 6 6 6 0]mm の位置にいます。

B C バンク番号の確認

機能 バンク番号を返します。

書式 \$ B# B C C_R

応答 > \$ B# BANK C_R

戻値 バンク番号
BANK 0～F の 1 文字

C 1 パラレル I / O 入力データの状態読み出し

機能 パラレル I / O 入力データの状態をバイトデータで読み出します。

書式 \$ B# C 1 C_R

応答 > \$ B# DATA C_R

戻値 DATA パラレル I / O 入力データの状態をバイトデータ（16進数2桁）で返します。

使用例

パラレル I / O 入力データの状態を読み出します

送信： \$ 1 C 1 CR

受信： > \$ 1 0 F CR

状態はbit 7～4 までOFF、bit 3～0 までON

C 1 * パラレル I / O 入力データのビット状態読み出し

機能 指定したパラレル I / O 入力データのビット状態を読み出します。

書式 \$ B# C 1 BIT C_R

選択 入力ポートの指定
1 パラレル I / O 入力データを指定

選択 ビットの指定
BIT 指定されたパラレル I / O 入力データのビット番号を指定 (Bit 0 ~ 7)

応答 > \$ B# 0
1 C_R

戻値 0
1 指定ポートのビット状態はOFF
指定ポートのビット状態はON

使用例

パラレル I / O 入力データの bit 6 の状態を読み出します

送信: \$ 1 C 1 6 CR

受信: > \$ 1 1 CR

指定されたビットの状態はON

C S センサ入力状態読み出し

機能 センサ入力の状態を読み出します。

書式 \$ B# C S 1 2 4 5 6 C_R

選択 センサ番号
 1 圧力センサ
 2 システムリザーブ

リストブロックにセンサアンプを2個搭載可能です。その場合のセンサ番号は下記となります。

4 センサ1
 5 センサ2

ロボットがエッジグリップの場合のセンサ番号は下記となります。

4 ウエハ無センサ
 5 アングリップセンサ
 6 グリップセンサ

応答 > \$ B# 0 1 C_R

戻値 状態
 0 OFF
 1 ON

使用例

圧力センサの状態を読み出します

送信: \$ 1 C S 1 CR

受信: > \$ 1 1 CR

圧力センサの状態はON

D 1 パラレル I / O 出力データの状態読み出し

機能 パラレル I / O 出力データの状態を読み出します。

書式 \$ B# D 1 C_R

応答 > \$ B# DATA C_R

戻値 DATA パラレル I / O 出力データの状態をバイトデータ (16 進数 2 桁) で返します。

使用例

パラレル I / O 出力データの出力状態を確認します。

送信: \$ 1 D 1 CR

受信: > \$ 1 3 8 CR

bit 5、4、3 が ON されています。

HEX の内容 \ BIT	7	6	5	4	3	2	1	0
3 8	off	off	on	on	on	off	off	off

M* モータ指定

機能 関節軸を指定します。

書式

選択 関節
 1 ～ 4 の値

1 : 第 1 関節 (ロボット本体とアーム間の関節)
 2 : 第 2 関節 (上下のアーム間の関節)
 3 : 第 3 関節 (チャックの取付けてある関節)
 4 : 第 4 関節 (Z 軸)

応答

M モータ指定の読み出し

機能 指定されている関節を読み出します。

書式

応答

戻値 選択中の関節名
 1 ～ 4 の値

1 : 第 1 関節 (ロボット本体とアーム間の関節)
 2 : 第 2 関節 (上下のアーム間の関節)
 3 : 第 3 関節 (チャックの取付けてある関節)
 4 : 第 4 関節 (Z 軸)

！ 注意： コマンド M* で指定した場合に読み出します。

O**D スピードデータ読み出し

機能 コマンドで指定された関節軸、または補間軸の各スピードデータを、軸番号ごと読み出します。

書式 \$ B# O Item J/H D , AXIS/JOINT , No ^CR

選択 Item 設定する速度項目
 H … 高速度 (T.BOXのスピード表示 Vに相当)
 L … 低速度 (T.BOXのスピード表示 Sに相当)
 G … 加速度 (T.BOXのスピード表示 Aに相当)
 S … 加加速度 (T.BOXのスピード表示 Kに相当)
！注意：コマンドでの“S”とT.BOXの“S”は、加加速度と低速度と違いますので注意してください。

J/H 設定する軸系統
 H … 補間軸
 J … 関節軸

AXIS/JOINT

設定する軸番号	補間軸時	関節軸時
1	X 軸	第 1 関節
2	Y 軸	第 2 関節
3	旋回軸	第 3 関節
4	Z 軸	第 4 関節 (Z 軸)

No 設定するスピードパターン 1 ～ 4

応答 > \$ B# VAL ^CR

使用例

Y 軸の加速度をスピードパターン 1 から読み出します

送信: \$ 1 O G H D, 2, 1 CR

受信: > \$ 1 5 0 0 0

Y 軸の加速度が 5 0 0 0 mm/sec² になっています。

*通常、ロボットを動作させるときは補間軸で行い、関節軸を単独で動かすことは、ほとんどありません。

OT スピードパターンの読み出し

機能 スピードパターンを読み出します。

書式 \$ B# O T C_R

応答 > \$ B# No C_R

戻値 No スピードパターン (1 ~ 4)

PSD ポイントデータ読み出し

機能 ポイントデータを座標軸として読み出します。

書式 \$ B# P S D No C_R

選択 No 指定するポイント番号 (ポイント表参照)

応答 > \$ B# Xpos , Ypos , θ pos , Z pos C_R

戻値		単位
Xpos	X座標 0 mmからの座標	μ m (1 / 1000 mm)
Ypos	Y座標 0 mmからの座標	μ m (1 / 1000 mm)
θ pos	旋回軸の旋回原点からの角度	1/1000 度
Z pos	Z軸の原点からの高さ	μ m (1 / 1000 mm)

使用例

X軸 -150 mm、Y軸 -80 mm、旋回軸 182.5度、Z軸 275 mm
の位置が登録してあるポイント800番を読み出す。

送信: \$ 1 P S D 8 0 0 CR

受信:

> \$ 1 -000150000, -000080000, +000182500, +000275000 CR

SPA～SPJ スピード制限コマンド設定値読み出し

機能 全軸のスピード制限設定値を読み出します。

書式 \$ B# S P

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J

 C_R

応答 > \$ B# DEC C_R

戻値

DEC

 制限量
 1 ～ 9 9 の 2 文字
 1 % ～ 9 9 % の制限値

使用例

SPA の設定値を読み出します。

送信 : \$ 1 S P A

CR

受信 : \$ 1 1 0

CR

SPA の設定値が、1 0 % になっています。

14.6. データ設定関連コマンド

2 移動データ設定

機能 コマンド 3、4、5 で使用する移動量を設定します。

書式 \$ B# 2 DEC 8 C_R

選択 設定するデータの選択

DEC 8 符号を含め 8 桁の 10 進数

応答 >

使用例

移動量を 15000 パルスに設定します。

送信: \$ 1 2 + 1 5 0 0 0 CR

受信: >

！注意： 10 桁以上の数値を入力した場合、正しく設定されませんのでご注意ください。
電源を切ると、設定された移動量は 0 になります。

BC バンク番号の切替え

機能 バンク番号を切り替えます。

書式 \$ B# BC BANK C_R

選択 バンク番号

BANK 0～F の 1 文字で指定

応答 >

D 1 パラレル I / O 出力データの ON / OFF

機能 パラレル I / O 出力データの状態を操作します。(1 ポート 8 bit一括状態変更)

書式

選択 出力データ
 16進数2桁

応答

使用例

パラレル I / O 出力データの出力状態を変更します。

送信: \$ 1 D 1 5 7

受信: >

出力ポート 1 の bit 6、4、2、1、0 を ON

bit 7、5、3 を OFF に変更します。

HEX の内容 \ BIT	7	6	5	4	3	2	1	0
5 7	off	on	off	on	off	on	on	on

D パラレル I / O 出力データの bit 単位の ON / OFF

機能 パラレル I / O 出力データの状態を操作します。(bit 単位)

書式

選択 出力ビット
 0 ~ 7

選択 出力データ
 指定 bit 出力を OFF にする
 指定 bit 出力を ON にする

応答

使用例

パラレル I / O 出力データの bit 5 を OFF します。

送信: \$ 1 D 1 B 5 0

受信: >

DS 真空吸着電磁弁ON/OFF

機能 真空吸着用の電磁弁をON/OFFさせます。

書式

\$

B#

D

S

1

0
1

C _R

選択 ON/OFFの選択

0
1

 OFF : ロボット継手「LEAK」より大気開放します。
ON : ロボット継手「VAC」より真空引きをします。

応答

>

使用例
真空吸着電磁弁をONします。
送信 : \$ 1 D S 1 1

CR

受信 : >

○ スピードデータ設定

機能 コマンドで指定された関節軸、または補間軸の各スピードデータを、軸番号ごと設定します。

書式 \$ B# O Item J/H , VAL , AXIS/JOINT , No ^CR

選択 Item 設定する速度項目
 H … 高速度 (T.BOXのスピード表示 Vに相当)
 L … 低速度 (T.BOXのスピード表示 Sに相当)
 G … 加速度 (T.BOXのスピード表示 Aに相当)
 S … 加加速度 (T.BOXのスピード表示 Kに相当)
！ 注意： コマンドでの“S”とT.BOXの“S”は、加加速度と低速度と違いますので注意してください。

J/H 設定する軸系統
 H … 補間軸
 J … 関節軸

VAL 設定する数値

AXIS/JOINT

設定する軸番号	補間軸時	関節軸時
1	X 軸	第 1 関節
2	Y 軸	第 2 関節
3	旋回軸	第 3 関節
4	Z 軸	第 4 関節 (Z 軸)

No 設定するスピードパターン 1 ～ 4

応答 >

使用例

Y 軸の加加速度 5 0 0 0 mm/sec² をスピードパターン 3 へ登録する

送信： \$ 1 O G H , 5 0 0 0 , 2 , 3 CR

受信： >

* 通常、ロボットを動作させるときは補間軸で行い、関節軸を単独で動かすことは、ほとんどありません。

* ロボット納入時、補間軸スピードデータがそのロボットの定格最大スピードになっています。

！ 注意： スピードデータの設定をしない時、電源を切る前に必ずコマンドDWを実行して下さい。

OT,* スピードパターン設定

機能 スピードパターンを設定します。

書式

選択 スピードパターン (1 ~ 4)

応答

！注意： スピードパターンの内容登録はT. BOXで行ないます。
T. BOX有効中は、スピードパターン番号は、T. BOXより指定される番号に設定される為、
コマンドOTよりの設定が出来ません。

PS ポイント設定

機能 ポイントを設定するコマンドです。

書式

選択 指定するポイント番号 (ポイント表参照)

各軸のポジションを入力		(単位)
<input type="text" value="Xpos"/>	X座標 0 mmからの座標	μ m (1 / 1000 mm)
<input type="text" value="Ypos"/>	Y座標 0 mmからの座標	μ m (1 / 1000 mm)
<input type="text" value="θ pos"/>	旋回軸の旋回原点からの角度	1/1000 度
<input type="text" value="Z pos"/>	Z 軸の原点からの高さ	μ m (1 / 1000 mm)

応答

使用例

X軸 230 mm、Y軸 225.5 mm、旋回軸 182.5 度、Z軸 275 mm
の位置をポイント 320 番へ登録します。

送信： \$1 P S 320, 230000, 225500, 182500, 275000

受信： >

SP* スピード制限設定(直接値入力)

機能 全軸のスピードの数値を直接入力し、制限するコマンドです。

書式 \$ B# S P DEC C_R

選択 DEC 現在のスピード設定値に対する制限割合
0～99の2文字
0は制限解除で1%～99%に制限

応答 >

使用例

スピードを現在値の75%に減速設定します。

送信: \$ 1 S P 7 5 CR

受信: >

制限を解除します

送信: \$ 1 S P 0 CR

受信: >

以後、スピード設定コマンドで設定された値で動作します。

S P A ~ S P J スピード制限設定(変数値設定)

機能 全軸のスピードをまえもって変数A~Jに数値を入力し、制限するコマンドです。
 この変数を有効にするにはコマンドS P A S ~ S P J Sを使用します。
 解除するにはS P 0を実行します。

書式 \$ B# S P A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J DEC C_R

選択 A ~ J

DEC 現在のスピード設定値に対する制限割合
 0 ~ 9 9 の2文字、0 % ~ 9 9 %に制限
 0を設定すると制限解除になります

応答 >

使用例

S P Aのスピード制限値を1 0 %に設定します。

送信： \$ 1 S P A 1 0 CR

受信： >

S P Aのスピード制限を解除します。

送信： \$ 1 S P 0 CR

受信： >

以後、スピード設定コマンドで設定された値で動作します。

* T.B O Xからも設定出来ます。

SPAS～SPJS スピード制限の有効実行

機能 全軸スピードの制限を有効にするコマンドです。このコマンド実行後、選択されたスピード変数の値にスピードが制限されます。解除するにはSP0を実行します。

書式 \$ B# S P A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J S C_R

選択 A～J

応答 >

使用例

スピード制限SPAで設定したスピードでロボットを動作させます。

送信: \$ 1 SPAS CR

受信: >

送信: \$ 1 PM1 CR

受信: >

ポイント番号1へ全軸SPAのスピード制限で動作します。

関連コマンド

\$ 1 SP0 スピード制限解除

14.7. ロボット動作関連コマンド

0 (ゼロ) 全補間軸を原点へ低速移動させる

機能 全補間軸が原点位置へ低速で移動します。

書式

\$

B#

0

^C _R

応答

>

使用例

送信: \$ 1 0

CR

受信: >

！注意： カセットやフープ内で、T. BOXの[ORG]キーやコマンド0、1A等を使用しないでください。
必ずJOG動作、[SHIFT]+[Y ORG]、コマンドW1または手動にて待機位置近くまで
アームを引いて[ORG]キーやコマンド0の原点移動を行ってください。

1 各関節軸を原点へ高速移動させる

機能 指定した関節を関節原点位置へ移動します。

書式

選択 関節
 コマンドMで関節指定がしてある時省略できます。
 関節を1～4で指定
 1：第1関節（ロボット本体とアーム間の関節）
 2：第2関節（上下のアーム間の関節）
 3：第3関節（チャックの取付けてある関節）
 4：第4関節（Z軸）

応答

使用例

現在指定されている関節のみが原点まで移動（回転）します

送信： \$ 1 1

受信： >

Z軸が原点まで移動します

送信： \$ 1 1 4

受信： >

！注意： 原点にあるときは、受信に“>”の応答があるのみで、動作はしません。

第一～三関節との位置関係によっては、Joint1～3を選択すると、目標位置へ到達する前にメカリミットにあたってエラー停止することがあります。

1A 原点位置への関節移動

機能 全軸が関節移動で原点位置へ低速で移動します。(Z軸は動作しません。)

書式 \$ B# 1 A C_R

応答 >

使用例

送信 : \$ 1 1 A C_R

受信 : >

! 注意: カセットやフープ内で、T. BOXの[ORG]キーやコマンド0、1A等を使用しないでください。
必ずJOG動作、[SHIFT]+[Y ORG]、コマンドW1または手動にて待機位置近くまで
アームを引いて[ORG]キーやコマンド0の原点移動を行ってください。

3 指定関節軸絶対位置移動

機能 コマンド2で設定されている値を絶対位置として指定関節を移動させるコマンドです

書式 \$ B# 3 無
JOINT 無
L C_R

選択 関節

無
JOINT コマンドMで関節指定がしてある時省略できます。
関節を1～4で指定

- 1：第1関節（ロボット本体とアーム間の関節）
- 2：第2関節（上下のアーム間の関節）
- 3：第3関節（チャックの取付けてある関節）
- 4：第4関節（Z軸）

選択 移動方法の選択

無
L 通常移動
ロースピード移動

* T.BOXで有効なスピードパターンの高速度(V)が通常移動で、低速度(S)がロースピード移動で選択されます。

応答 >

使用例

第一関節を設定してある位置まで回転させます。

送信： \$ 1 3 1 CR

受信： >

！注意：

第一～三関節との位置関係によっては、Joint1～3を選択すると、目標位置へ到達する前にメカリミットにあたってエラー停止することがあります。

4 指定関節軸プラス方向相対位置移動

機能 コマンド2で設定されている位置を相対位置として指定関節をプラス方向へ移動させるコマンドです。

書式 \$ B# 4 無
JOINT C_R

選択 関節

無
JOINT コマンドMで関節指定がしてある時省略できます。
関節を1～4で指定
1：第1関節（ロボット本体とアーム間の関節）
2：第2関節（上下のアーム間の関節）
3：第3関節（チャックの取付けてある関節）
4：第4関節（Z軸）

応答 >

使用例

第一関節を設定してある移動量だけプラス方向に回転させます。

送信： \$ 1 4 1 CR

受信： >

！注意： 第一～三関節との位置関係によっては、Joint1～3を選択すると、目標位置へ到達する前にメカリミットにあたってエラー停止することがあります。

5 指定関節軸マイナス方向相対位置移動

機能 コマンド2で設定されている位置を相対位置として指定関節をマイナス方向へ移動させるコマンドです。

書式 \$ B# 5 無
JOINT C_R

選択 関節

無
JOINT コマンドMで関節指定がしてある時省略できます。
関節を1～4で指定
1：第1関節（ロボット本体とアーム間の関節）
2：第2関節（上下のアーム間の関節）
3：第3関節（チャックの取付けてある関節）
4：第4関節（Z軸）

応答 >

使用例

第一関節を設定してある移動量だけマイナス方向に回転させます。

送信： \$ 1 5 1 CR

受信： >

！注意： 第一～三関節との位置関係によっては、Joint1～3を選択すると、目標位置へ到達する前にメカリミットにあたってエラー停止することがあります。

7 指定関節軸プラス方向低速移動

機能 コマンド7は指定関節を低速でプラス方向に移動させます。

書式 \$ B# 7 無
JOINT C_R

選択 関節 無
JOINT コマンドMで関節指定がしてある時省略できます。
関節を1～4で指定

- 1：第1関節（ロボット本体とアーム間の関節）
- 2：第2関節（上下のアーム間の関節）
- 3：第3関節（チャックの取付けてある関節）
- 4：第4関節（Z軸）

応答 >

使用例 第三関節を低速でプラス方向に回転させます。

送信： \$ 1 7 3 CR

受信： >

補足：移動を停止するにはコマンドSを実行します。

！注意：第一～三関節との位置関係によっては、Joint1～3を選択すると、目標位置へ到達する前にメカリミットにあたってエラー停止することがあります。

関連コマンド

\$ 1 X 7	X軸をプラス方向に移動
\$ 1 Y 7	Y軸をプラス方向に移動
\$ 1 U 7	旋回軸をプラス方向に移動
\$ 1 Z 7	Z軸をプラス方向に移動

8 指定関節軸マイナス方向低速移動

機能 コマンド8は指定関節を低速でマイナス方向に移動させます。

書式 \$ B# 8 無
JOINT C_R

選択 関節 無
JOINT コマンドMで関節指定がしてある時省略できます。
関節を1～4で指定

- 1：第1関節（ロボット本体とアーム間の関節）
- 2：第2関節（上下のアーム間の関節）
- 3：第3関節（チャックの取付けてある関節）
- 4：第4関節（Z軸）

応答 >

使用例

第三関節を 低速でマイナス方向に回転させます。

送信： \$ 1 8 3 CR

受信： >

補足：移動を停止するにはコマンドSを実行します。

！注意：第一～三関節との位置関係によっては、Joint1～3を選択すると、目標位置へ到達する前にメカリミットにあたってエラー停止することがあります。

関連コマンド

\$ 1 X 8	X軸をマイナス方向に移動
\$ 1 Y 8	Y軸をマイナス方向に移動
\$ 1 U 8	旋回軸をマイナス方向に移動
\$ 1 Z 8	Z軸をマイナス方向に移動

PM ポイント移動

機能 指定されたポイントに移動するコマンドです。待機位置から待機位置への移動に使用します。

書式

選択 指定したポイント番号 (ポイント表参照)

応答

使用例

ティーチングポイント 500番の位置に移動

送信: \$ 1 P M 500

受信: >

！注意： コマンドPM500の場合のみ、コマンドOと同じ動作をします。コマンドOについては“14.7. ロボット動作関連コマンド”のコマンドOの説明をご参照下さい。

* PM 指定補間軸ポイント移動

機能 指定補間軸を指定されたポイントに移動するコマンドです。

書式

選択 指定する軸番号

X	X 軸
Y	Y 軸
U	旋回軸
Z	Z 軸

指定したポイント番号 (ポイント表参照)

応答

使用例

Y軸のみティーチングポイント500番の位置に移動させる

送信: \$ 1 Y P M 500

受信: >

移動コマンド (PM) にて最短経路を通る

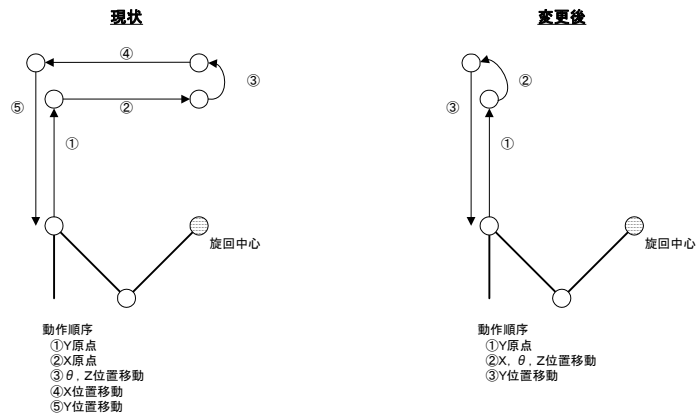
一つのコマンド送信でロボット側で現在位置を確認し安全に最短かつ最小駆動軸でポイント番号指定位置へ移動させます。

- 最短経路を通れるかどうかの判断を入れます。具体的には現在位置と目標位置の θ 軸の差が一定範囲内 (同じ方向を向いている) なら最短距離を通るように (X 軸原点位置移動をしないように) します。同じ方向を向いていない場合は通常の動作をします。
- 一定範囲の値はパラメータ 1 8 2 番へ設定します。

(単位 $[x1000deg]$)

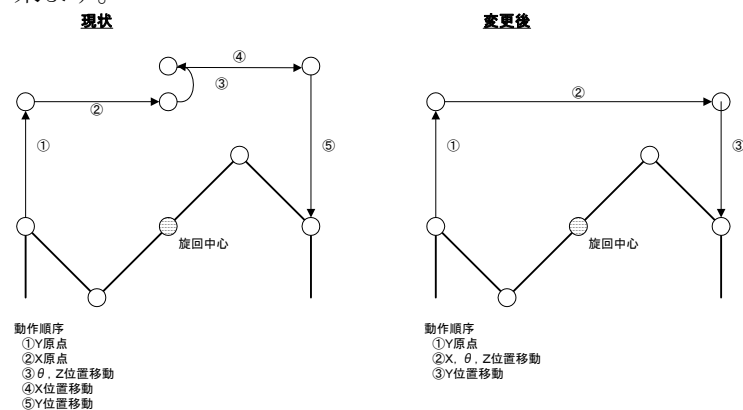
- 最短経路の判断の有効無効をパラメータ 1 8 1 番へ設定します。
(=0 無効、=1 有効)

動作 1 : 同一カセットで異なる段へ移動する場合の X 軸の無駄な動きを省略出来ます。



図：動作 1

動作 2 : 同一方向で異なるカセット、段へ移動する場合の X 軸の無駄な動きを省略出来ます。



図：動作 2

S ロボット動作停止

機能 動作停止コマンドです。全軸即停止します

書式 \$ B# S C_R

応答 >

使用例

送信 : \$ 1 S CR

受信 : >

！注意： モータ高速回転中に使用すると慣性によりモータが脱調することがあります。
その時の復旧はコマンドRDにて行ってください。

S S ロボット動作減速停止

機能 動作停止コマンドです。全軸減速停止します

書式 \$ B# S S C_R

応答 >

使用例

送信 : \$ 1 S S CR

受信 : >

* 1 指定補間軸原点バック

機能 指定した補間軸を高速で原点位置へ移動します。

書式 \$ B#

X
Y
U
Z

 1 ^CR

選択 指定する補間軸

X
Y
U
Z

 X軸原点バック
 Y軸原点バック
 旋回軸原点バック
 Z軸原点バック

応答 >

使用例
旋回軸を原点に高速移動させます。
送信： \$ 1 U 1 ^CR
受信： >

！注意： この補間軸原点バックを行なう時は、Y 軸原点バックを始めに行い、次にX軸原点バックそして旋回軸、Z軸と原点バックを行ないます。

* 7 指定補間軸プラス方向移動

機能 指定補間軸を低速でプラス方向に移動します。

書式 \$ B#

X
Y
U
Z

 7 , SP_No

C _R

選択 指定する補間軸

X
Y
U
Z

X 軸プラス方向移動
 Y 軸プラス方向移動
 旋回軸プラス方向移動
 Z 軸プラス方向移動

SP_No

 スピード No. 0 ~ 5 (T.BOX の JOG スピードと同様)
 0 低速 → 5 高速 省略すると現在の JOG スピードで動作します。

応答

>

使用例
 Y 軸を JOG スピード 3 でプラス方向に移動させます。

送信: \$ 1 Y 7, 3

CR

受信: >

補足: 移動を停止するにはコマンド S を実行します。

機能	指定補間軸を低速でマイナス方向に移動します。
----	------------------------

書式

\$	B#	X Y U Z	8	,	SP_No	C _R
----	----	------------------	---	---	-------	----------------

選択	指定する補間軸
X	X 軸マイナス方向移動
Y	Y 軸マイナス方向移動
U	旋回軸マイナス方向移動
Z	Z 軸マイナス方向移動

SP_No	スピード No.0～5 (T.BOXのJOGスピードと同様) 0低速→5高速 省略すると現在のJOGスピードで動作します。
-------	--

応答 >

使用例
 旋回軸をJOGスピード3でマイナス方向に移動させます。

送信： \$ 1 U 8, 3 \boxed{\text{CR}}

受信： $>$

補足：移動を停止するにはコマンドSを実行します。

14.8. カセット関連コマンド

CPS カセットのピッチと段数の読み出し

機能 カセット番号を指定し、そのピッチと段数を読み出します。

書式 \$ B# CPS No ^CR

選択 No カセット番号 カセットパターン 1 の時、1～20

応答 > \$ B# PICH , SLOT ^CR

戻値 指定したカセット番号のカセットピッチと段数

PICH カセットのピッチ

SLOT カセット段数

使用例

カセット番号 1 のピッチと段数を読み出します。

送信: \$ 1 CPS 1 CR

受信: \$ 1 0 0 0 0 0 0 5 0 0 0 , 0 0 0 0 0 0 0 2 0 CR

カセット番号 1 のピッチと段数は、5 mm の 20 段になっています。

CPS カセットのピッチと段数の設定

機能 カセット番号を指定し、そのピッチと段数を設定します。

書式 \$ B# CPS No , PICH , SLOT ^CR

選択 No カセット番号 カセットパターン 1 の時、1～20

選択 PICH カセットピッチ 最大 20 mm まで入力出来ます。
最小入力値を 0. 001 mm を 1 として入力します。
(ピッチ 5 mm の場合、5000 と入力します。)

選択 SLOT カセット段数 最大 30 段まで設定出来ます。

応答 >

使用例

カセット番号 1 のピッチと段数を 5 mm、20 段と設定します。

送信: \$ 1 CPS 1, 5000, 20 CR

受信: >

WCD スロット番号の選択

機能 スロット番号の選択を行ないます。

書式

選択 設定するスロット番号

応答

WCP カセット番号の選択

機能 カセット番号の選択を行ないます。

書式

選択 設定するカセット
 符号無し2桁の10進数

応答

WCP カセット・スロット番号の読み出し

機能 カセット・スロット番号の設定を読み出します。

書式

応答

戻値
 カセット番号
 スロット番号

W1 カセット外退避

機能 カセット内で脱調した際、カセット外へ退避します。
ただし、脱調位置がアクセス位置と待機位置を結ぶ線に対して許容距離、
許容角度の範囲内に入っていること。

書式

応答

コマンドW1について

1. コマンドW1とは？

「待機位置⇄挿入位置間」の搬送途中で停止させた、または脱調等で止まった、電源を再投入した（脱調で位置が大きくずれなかった）場合にカセットからパラメータを元にルートを検索してロボットのアームを退避させることを目的としたコマンドです。

2. コマンドW1が必要とするパラメータ

コマンドW1を動作させる為にはいくつかのパラメータを設定する必要があります。
 予めロボットに設定されているパラメータがありますが、これらは弊社での検査用パラメータとなります。
 実際に使用される装置のレイアウト・ティーチングに応じて任意に変更するようにしてください。

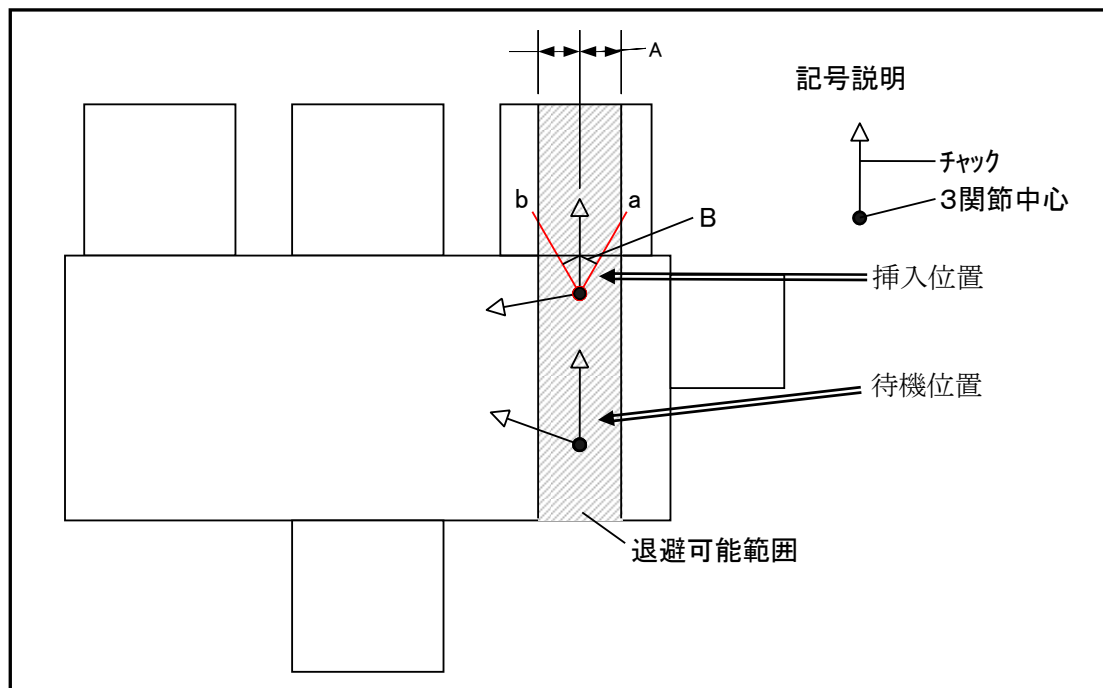
表：コマンドW1で使用するパラメーター一覧

パラメータ番号	内容	単位	備考
37 ～ 56	アクセス位置（挿入位置）	ポイント番号	カセット1からカセット20までの挿入位置（ポイント番号）
58 ～ 77	待機位置	ポイント番号	カセット1からカセット20までの待機位置（ポイント番号）
79 ～ 98	許容距離（幅）	mm（ミリ）	アクセス位置⇄待機位置を結ぶ線を基準としたエリアを決める幅（コマンドW1の動作範囲を決める）
100 ～ 119	許容角度	度（°）	チャックの許容角度（コマンドW1の動作範囲を決める）

3. コマンドW1 実行時のアルゴリズム

- 動作条件：** 下図のティーチングポイント周り（斜線のエリア）で動作可能。
1. 3 関節中心が待機位置－伸び位置のラインより $\pm A$ 以内にいる
 2. 現在指定されているチャックが $a - b$ 間にいる

動作： 3 関節中心が退避可能範囲にあり、かつ、チャックの角度が $a - b$ 間にある場合、待機位置へ移動する。以上の条件を満たさない場合はエラーとなる。



図の説明：

挿入位置＝パラメータ 3 7 ～ 5 6

待機位置＝パラメータ 5 8 ～ 7 7

図中の A＝許容距離（幅）
パラメータ 7 9 ～ 9 8

図中の B＝許容角度
パラメータ 1 0 0 ～ 1 1 9

！ 注意： 退避可能範囲の検索はパラメータの若いものから順番に検索します。退避可能範囲が重なる場合、先に見つかったものを基準に退避動作を行います。

図：RS232Cによるコマンド送受信

14.9. 複合コマンド関連コマンド

*あわせて“15.7. 複合コマンドで使えるコマンド”項も、参照してください。

G 複合コマンド実行状態読み出し

機能 複合コマンドの実行中、及び終了かの状態を読み出します。

書式 \$ B# G C_R

応答 > \$ B# 0
1
P
E C_R

戻値 複合コマンド状態

0	正常終了
1	実行中
P	一時停止中
E	エラー発生

使用例

送信: \$ 1 G CR
 受信: > \$ 1 P CR
 複合コマンドはポーズ中です。

G 複合コマンド実行

機能 複合コマンド番号を指定して実行します。

書式 \$ B# G No C_R

選択 複合コマンド番号指定
No 符号無し3桁10進数 (1～235)

応答 >

使用例

複合コマンド20番を起動します。
 送信: \$ 1 G 20 CR
 受信: >

！注意： 予め、コマンドIにて複合コマンド20番に書き込んでおく必要があります。
 コマンドIを参照してください。

G E 複合コマンド終了命令

機能 複合コマンドを終了します。ロボット動作終了後、停止します。

書式 \$ B# G E ^CR

応答 >

使用例

複合コマンドを停止します。

送信: \$ 1 G E CR

受信: >

ロボット動作中であればロボットは動作中のコマンドが終了するまで動作します。

G S 複合コマンド停止

機能 ロボットを停止し、複合コマンドを停止します。

書式 \$ B# G S ^CR

応答 >

使用例

複合コマンドを停止します。

送信: \$ 1 G S CR

受信: >

ロボット動作中であればロボットも停止します。

！ 注意: ロボット動作中に、このコマンドを実行すると、即停止し脱調することがあります。
脱調したときは、エラークリア(コマンドER)、状態読み出し(\$ 1)のステータスが
00hになっていることを確認してください。また、Z軸にブレーキがかかっていますので、
エラー状態の解除は、必ずコマンドRDを実行します。

！ 注意: 本コマンドは、非常時、または、ロボット一時停止状態を解除する場合のみにご使用下さい。

G S S 減速停止後、複合コマンド一時停止

機能 ロボットを減速停止し、複合コマンドを一時停止します。

書式

応答

使用例

複合コマンド “//XPM1//T100//YPM1//” のXPM1を実行中にコマンドGSSを実行した場合、

送信: \$ 1 G S S

受信: >

ロボットを減速停止した後、複合コマンドが一時停止状態になります。

その後、再開命令（コマンドGC）にて、複合コマンドの一時停止状態を解除して、ロボット動作をXPM1の途中から再開します。

G P 複合コマンド一時停止／一時停止解除

機能 複合コマンドを一時停止／一時停止解除を実行します。

書式

選択 複合コマンド制御
 一時停止
 一時停止の解除
 一時停止

応答

使用例

複合コマンド “//XPM1//T100//YPM1//” のXPM1を実行中にコマンドGPを実行した場合、

送信: \$ 1 G P

受信: >

ロボットを動作中のコマンド終了（XPM1の終了）まで動作した後、複合コマンドが一時停止状態になります。

その後、再開命令（コマンドGP0またはコマンドGC）にて、複合コマンドの一時停止状態を解除して、ロボット動作を再開（T100から実行）します。

GC 複合コマンド一時停止からの再開

機能 一時停止中の複合コマンドを再開します。

書式 \$ B# G C C_R

応答 >

使用例

複合コマンドを再開します。

送信: \$ 1 G C CR

受信: >

！注意： コマンドGPまたは、GSSで複合コマンドを停止したときのみ、この再開コマンドが有効になります。

！注意： コマンドGPで複合コマンドを停止したとき

複合コマンド “//XPM1//T100//YPM1//” のXPM1を実行中にコマンドGPを実行した場合、

送信: \$ 1 G P CR

受信: >

ロボットを動作中のコマンド終了（XPM1の終了）まで動作した後、複合コマンドが一時停止状態になります。

その後、再開命令（コマンドGPOまたはコマンドGC）にて、複合コマンドの一時停止状態を解除して、ロボット動作を再開（T100から実行）します。

！注意： コマンドGSSで複合コマンドを停止したとき

複合コマンド “//XPM1//T100//YPM1//” のXPM1を実行中にコマンドGSSを実行した場合、

送信: \$ 1 G S S CR

受信: >

ロボットを減速停止した後、複合コマンドが一時停止状態になります。

その後、再開命令（コマンドGC）にて、複合コマンドの一時停止状態を解除して、ロボット動作をXPM1の途中から再開します。

GER 複合コマンドの停止箇所の読み出し

機能 複合コマンドの停止箇所を読み出します。複合コマンド内でエラー停止した箇所を調べるのに使用します。

書式 \$ B# G E R 無
L C_R

選択 無
L メインルーチン上での停止位置を表示
サブルーチン内での停止位置を表示

応答 > \$ B# STRING C_R

戻値 STRING 複合コマンドの停止する直前に実行したコマンドを表示します。

使用例

複合コマンド “//PM1//T100//PM2//” のPM1を実行中に
コマンドGSにて停止させた時

送信: \$ 1 G E R CR

受信: > \$ 1 / P M 1 / / T 1 0 0 / / CR

エラーで停止したとき等、停止したコマンドを調べることができます。

使用例

複合コマンド “//PM1//%1//PM2//” (メインルーチン)、
“//DS11//ZPM3//%R1//” (サブルーチン) を実行させて
ZPM3を実行中にコマンドGSにて停止させた時

送信: \$ 1 G E R L CR

受信: > \$ 1 / Z P M 3 / / % R / CR

GR 複合コマンドのバッファ内容の読み出し

機能 複合コマンド内で使用したバッファの内容を読み出します。

書式 \$ B# G R BUF C_R

選択 BUF バッファ名 A～G

応答 > \$ B# DATA C_R

戻値 DATA バッファの内容が返ります

使用例

バッファDの内容を知りたいとき (4 B hが入っている場合)

送信: \$ 1 G R D CR

受信: > \$ 1 4 B CR

GW 複合コマンドのバッファ内容の設定

機能 複合コマンド内で使用するバッファの内容を設定します。

書式 \$ B# G W BUF , D
H
S DATA C_R

選択 BUF バッファ名

DATA バッファへ書き込む値

入力方法

D 10進数で入力
H 16進数で入力
S 文字列

DATA バッファへ書き込む値
Dの場合…255～-255
Hの場合…00～FF
Sの場合…16文字

応答 >

使用例

バッファDへ‘30’(16進数)を書き込む時

送信: \$ 1 G W D , H 3 0 CR

受信: >

I 複合コマンド設定

機能 複合コマンドを設定します。

書式1

選択 複合コマンド番号 (1 ~ 2 3 5)

応答1

★応答1の後、書式2の複合コマンドの文字列を入力します。

書式2

選択 コマンド文字列

応答2

使用例 (コマンド設定例)

複合コマンド150番へ “//PM1//DS11/T30/PM2//” を登録する

送信: \$ 1 I 1 5 0

受信: >

送信: //PM1//DS11/T30/PM2//

受信: >

使用例 (コマンドCPM, W1の使用例)

複合コマンド151番へ “//PM501//CPM1, 502//” を登録する

送信: \$ 1 I 1 5 1

受信: >

送信: //PM501//CPM1, 502//

受信: >

複合コマンド152番へ “//W1//” を登録する

送信: \$ 1 I 1 5 2

受信: >

送信: //W1//

受信: >

複合コマンド151を実行する。

コマンドPM501を実行して、ポイント501へ移動する。

コマンドCPMを実行して、ポイント501→ポイント502へ移動する。

ポイント501→ポイント502へ移動中に停止させた。または脱調等で止まった。

エラー解除後、複合コマンド152を実行して、ロボットのアームを退避する。

I R 複合コマンド読み出し

機能 設定している複合コマンドを読み出します。

書式 \$ B# I R N o C_R

選択 N o 複合コマンド番号 (1 ~ 2 3 5)

応答 > \$ B# COMMAND C_R

選択 COMMAND 登録してあるコマンド文字列

使用例

複合コマンド150番に登録してあるコマンドを読み出す

送信: \$ 1 I R 1 5 0 CR

受信: > \$ 1 //PM1//DS11/T30/PM2// CR

I S サブルーチン (複合コマンド) の設定

機能 サブルーチン (複合コマンド) を設定します。

書式 1

選択 サブルーチン番号 (1～F)

応答 1

★応答 1 の後、書式 2 の複合コマンドの文字列を入力します。

書式 2

選択 複合コマンド文字列

応答 2

使用例

サブルーチン 5 番へ “//DS 1 1 / T 3 0 / % R /” を登録する

送信: \$ 1 I S 5

受信: >

送信: //DS 1 1 / T 3 0 / % R /

受信: >

I R S サブルーチン (複合コマンド) 読み出し

機能 設定しているサブルーチン (複合コマンド) を読み出します。

書式

選択 サブルーチン番号 (1～F)

応答

選択 登録してある複合コマンド文字列

使用例

サブルーチン 5 番に登録してあるコマンドを読み出す

送信: \$ 1 I R S 5

受信: > \$ 1 //DS 1 1 / T 3 0 / % R /

I W 複合コマンド記憶

機能 複合コマンドとサブルーチンをE E P R O Mに記憶します。

書式

応答

使用例

送信: \$ 1 I W

受信: > *

(*印は、E E P R O Mへ書き込み終了後に返信)

！注意： 複合コマンドデータ、サブルーチンを設定し直したときは、電源を切るまえに、必ずこのコマンドを実行してください。

I L I データ (複合コマンド) 読込

機能 複合コマンドとサブルーチンをE E P R O Mより読込みます。

書式

応答

参考: 電源立ち上げ時にはE E P R O Mの内容をメインメモリへ読み込みます。

使用例

送信: \$ 1 I L

受信: >

14.10. パラメータ関連コマンド

DTR EEPROM→パラメータの初期化

機能 全パラメータ、スピードを出荷時の値に初期化します。

書式 \$ B# DTR C_R

応答 >

使用例

送信: \$ 1 D T R CR

受信: >

！注意： このコマンドを実行すると、パラメータの設定値が全て初期化されます。

DT SVAL パラメータ値変更処理

機能 パラメータ値を変更します。

書式 \$ B# DT SVAL No , VAL C_R

選択

No パラメータ番号

VAL 変更値

応答 >

使用例

パラメータ番号 22 を -214000 に変更する。

送信: \$ 1 D T S V A L 22 , -214000 CR

受信: >

！注意： パラメータ値の変更を行った後、電源を切る前に必ずコマンドDWを実行して下さい。

DTD パラメータ表示処理

機能 パラメータの値を表示する。

書式 \$ B# D T D No ^CR

選択 No パラメータ番号

応答 > \$ B# VAL , MIN , MAX ^CR

選択
 VAL パラメータ値
 MIN パラメータ最小値
 MAX パラメータ最大値

使用例

送信: \$ 1 D T D 2 2 ^CR

受信: \$ 1-00214000, -99999999, +99999999 ^CR

14.11. その他 コマンド

AW ポイントデータ記憶

機能 ポイントデータをEEPROMに記憶します。

書式 \$ B# A W C_R

応答 > *

使用例

送信 : \$ 1 A W C_R

受信 : > *

(*印は、EEPROMへ書き込み終了後に返信)

！注意： コマンドでポイントデータを設定し直したときは、電源を切るまえに、必ずこのコマンドを実行してください。
実行せず電源を切った場合、設定したポイントは消えてしまいます。

AL ポイントデータ読込

機能 ポイントデータをEEPROMより読込みます。

書式 \$ B# A L C_R

応答 >

使用例

送信 : \$ 1 A L C_R

受信 : >

参考：電源立ち上げ時にはEEPROMの内容をメインメモリへ読み込みます。

DW スピードデータ、パラメータデータの記憶

機能 スピード、パラメータデータをEEPROMに記憶します。

書式 \$ B# D W C_R

応答 > *

使用例

送信: \$ 1 D W CR

受信: > *

(*印は、EEPROMへ書き込み終了後に返信)

！注意： コマンドでスピードデータ及びパラメータデータを設定し直したときは、電源を切る前に、必ずこのコマンドを実行してください。
実行せず電源を切った場合、設定したポイントは消えてしまいます。

DL スピードデータ、パラメータデータの読込

機能 スピード、パラメータデータをEEPROMより読込みます。

書式 \$ B# D L C_R

応答 >

使用例

送信: \$ 1 D L CR

受信: >

参考: 電源立ち上げ時にはEEPROMの内容をメインメモリへ読み込みます。

V ROMバージョン読み出し

機能 ROMバージョンを読み出します。

書式 \$ B# V C_R

応答 > \$ B# VER C_R

戻値 VER ROMバージョン

15.複合コマンド

複合コマンドとは、ロボットを動かす個々のコマンドを組み合わせたものです。
これにより、ロボットの一連の動作を一つのコマンドで実行することが出来ます。

15.1.複合コマンド

複合コマンドは、メインルーチンのI 1～I 2 3 5までの2 3 5セットと、サブルーチンの% 1～% Fの1 5セットが用意されています。

また、このコマンドは、シーケンサからも利用出来るようになっています。

！注意： 但し、I235についてはパラレルI/Oによる使用(FFh)は出来ません。

15.2.複合コマンドの書式

コマンド例

```
//PM31//SP10/T10/ZPM61//SP0/T10/Y1//!E//
```

複合コマンドの書式には、次のようなルールがあります。

- ・一つの複合コマンドは、6 4文字まで記述が出来ます。
これを超えると、6 4文字ごとに次の番号のコマンドが使用出来なくなります。最大2 5 5文字まで記述できます。ただし、I 2 3 5は、6 4文字までです。
- ・一つのサブルーチンは、2 5 5文字まで記述が出来ます。
(“/” も1文字と数えます。)
- ・コマンドとコマンドは、“/” または、“//” で囲みます。
- ・ロボットの動作を終了してから、次のコマンドを実行させたい時は、“//” とします。
- ・“/” は各軸の動作に関係なく次のコマンドに移ります。
- ・分岐文の後や、飛び先のコマンドの前には、“//” とします。
- ・コマンドの先頭と最後には、“//” の文字が入ります。

15.3.マクロ

マクロは、その部分をあらかじめ設定しておいた文字列で置き換えます。

次のコマンド例では、%Xを使用しポイント1に移動します。

@XでPM1をセットしておきます。(@X PM1)

置き換え前

```
//@X PM1/%X//!E//
```

↓

置き換え後

```
//@X PM1/PM1//!E//
```

：%XがPM1に置き換わる。

15.3.1.マクロコマンドの数

マクロコマンド %X、%Y、%Z、%U、%Wの5つ

15.3.2.マクロコマンドの設定

それぞれ@X、@Y、@Z、@U、@Wで設定する。
設定できる文字数は8文字までです。

15.4.複合コマンドで利用できるバッファ

バッファA、B、C、D、E、F、G
バッファA～Gは、2桁16進数で扱います。

15.5.複合コマンドの入力

複合コマンドの入力には、2通りの方法があります。

- ①コマンド通信ソフトを立ち上げ、コマンドIで入力し、EEPROMにコマンドIWで書き込みます。
- ②転送ソフトを立ち上げ、複合コマンドをコントローラから読み出し修正し、ロボットコントローラに転送、書き込みをします。
(転送ソフトは、機種によって種類があります。)

15.6.複合コマンド番号とシーケンサコマンド番号

シーケンサからの指令は基本的に複合コマンドを実行する形でロボットを複雑に動作させることができますが、シーケンサが実行するコマンド番号と複合コマンドが実行するコマンド番号は以下の通り異なります。

表：コマンド番号対応表

シーケンサコマンド	シーケンサコマンド番号		内部コマンド番号	内部コマンド 複合コマンド
	0 0 h		0 0 h	
	0 1 h		0 1 h	
	～		～	
	1 3 h		1 3 h	
	1 4 h		1 4 h	
	—		複合コマンド番号	
	1 5 h		I 0 0 1	
	1 6 h		I 0 0 2	
	～		～	
	F D h		I 2 3 3	
	F E h		I 2 3 4	

- ①内部コマンドはコマンドGより実行できません。シーケンサのみの実行となります。
- ②I 0 0 1のIは、コマンドで複合コマンドの意味です。
- ③内部コマンドの0 0 h～1 4 hは、シーケンサコマンドの0 0 h～1 4 hのことで、内容は変更出来ません。
- ④シーケンサコマンド番号は1 6進です。
- ⑤複合コマンド番号のI 0 0 1がシーケンサコマンド番号の1 5 hになります。
- ⑥シーケンサコマンド番号1 5 h以降にコマンドを書き込む時、単独の標準コマンドの場合は、複合コマンド終了のコマンド！Eは必要ありません。

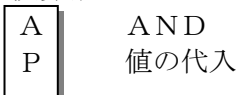
15.7.複合コマンドで利用できるコマンド


複合コマンド内で使用できるコマンドは、“14. コマンド (標準)”の章に記載されているコマンドなどのほかに、以降に述べるコマンドが使用できます。

! A、! P バッファ演算

機能 指定したバッファと定数を演算します。

書式 
 The diagram shows the command format: an exclamation mark (!) in a box, followed by a box containing 'A' and 'P' stacked vertically, then an empty box, then a box containing 'BUF', then a box containing a comma (,), and finally a box containing 'HEX'.

選択 演算指定

 The diagram shows a box with 'A' and 'P' stacked vertically. To its right, the text 'AND' and '値の代入' (Value substitution) are listed.

選択 バッファ指定

 The diagram shows a box containing 'BUF'. To its right, the text 'A、B、C、D、E、F、G' is listed.

選択 定数

 The diagram shows a box containing 'HEX'. To its right, the text '1 6進数 2桁' (1 6-bit number 2 digits) is listed.

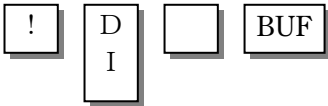
*演算結果は、選択されたバッファに16進数2桁で格納されます。
 その時の演算結果により、Z (ゼロ)フラグ、C (キャリー)フラグが次のようにセットされます。


Z (ゼロフラグ) …… 演算結果が0 (ゼロ)の時、1になります。
 C (キャリーフラグ) … 演算結果でキャリーが発生した時、1になります。


*Zフラグ、Cフラグは、ジャンプ命令Jを使用する時に、その条件として使用します。


! D、! I バッファ演算


機能 指定したバッファを演算します。

書式 

選択 演算指定
 デクリメント
 インクリメント

選択 バッファ指定
 A、B、C、D、E、F、G

戻値 演算結果
 1 6 進数 2 桁

戻値 フラグ
 演算結果が “0” ならフラグは “1” になる
 演算結果でキャリーやボローが発生したら “1” になる

！ E 複合コマンド終了

機能 複合コマンドを終了します。

書式

使用例

コマンド文字列の最後に明記します。

//PM31//SPAS/T10/ZPM61//SP0/T10/Y1//!E//

！ Q シーケンサヘデータ出力

機能 シーケンサ I / O “ステータス” へ指定したバッファの内容を出力します。

書式

選択 バッファ指定

A、B、C、D、E、F、G

備考：バッファ “G” はシーケンサへ出力すると共に、エラーコードを出力します。
任意にエラーを発生することができます。

? C S センサ状態読み出し

機能 与えられたセンサの状態を読み出します。

書式

?	C	S	1
			2
			4
			5
			6

選択 センサ指定

1	圧力センサ
2	システムリザーブ

リストブロックにセンサアンプを2個搭載可能です。その場合のセンサ番号は下記となります。

4	センサ1
5	センサ2

ロボットがエッジグリップの場合のセンサ番号は下記となります。

4	ウエハ無センサ
5	アングリップセンサ
6	グリップセンサ

戻値 フラグ

FLAG Z	1 : センサON
	0 : センサOFF

% サブルーチンコール

機能 指定したサブルーチンをコールします。

書式 % DEC 1

選択 サブルーチン指定
 DEC 1 符号無し1桁16進数（1～F）

備考：サブルーチンコールからリターンする場合はコマンド%Rを使います。

%R サブルーチンよりリターン

機能 サブルーチンからリターンします。

書式 % R

% マクロ実行

機能 指定したマクロをあらかじめ設定してある文字列に置き換えます。

書式 % MAC

選択 マクロ指定
MAC X、Y、Z、W、U

！注意： %のあとに数値をセットしたときは、サブルーチンコールになります。

@ マクロ設定

機能 指定したマクロコマンドに文字列を定義します。

書式 @ MAC CMD

選択 マクロ指定
MAC X、Y、Z、W、U

選択 定義文字列
CMD 定義するコマンド
 最大 8 文字

J ジャンプ

機能 指定したコマンドの位置へジャンプします。

書式

J	無 Z NZ C NC	DEC 3 LABEL
---	-------------------------	----------------

選択 ジャンプ条件

無	無条件
Z	ゼロフラグ “1” でジャンプ
NZ	ゼロフラグ “0” でジャンプ
C	キャリーフラグ “1” でジャンプ
NC	キャリーフラグ “0” でジャンプ

選択 ジャンプ先指定

DEC 3	符号有り 3 桁 10 進数 (± x x) x x : 1 ~ 9 9
LABEL	コマンドの次を基点として “/” の数だけジャンプします ジャンプ先のラベル

備考 LABEL の書式

*	ASCII
---	-------

選択 ラベル

ASCII	英数字 2 文字固定 (ラベルは 2 重定義しないでください)
-------	---------------------------------

例 1 ウエハ “有” で 5 つ先にジャンプ

```
//PM1//ZPM2//?CS1/JZ+5//!P G,73!/Q G/11//!E//
```

“//” の間が基点	! E の位置へジャンプ
------------	--------------

例 2 ラベルを使用した場合

```
//PM1//ZPM2//?CS1/JZ*A1//!P G,73!/Q G/11//*A1!/E//
```

J G 複合コマンド間のジャンプ

機能 指定した複合コマンドへジャンプします。

書式 J G DEC 3

選択 複合コマンド番号指定
DEC 3 符号無し3桁10進数（1～235）

補足：複合コマンド番号指定の番号とシーケンサコマンド番号とは、次のような対応をします。シーケンサコマンド番号は16進で、複合コマンド番号は10進で対応していますので注意してください。

シーケンサコマンド	シーケンサコマンド番号		内部コマンド番号	内部コマンド
	00h		00h	
	01h		01h	
	～		～	
	13h		13h	複合コマンド
	14h		14h	
	—		複合コマンド番号	
	15h		I001	
	16h		I002	
	～		～	
	FDh		I233	
	FEh		I234	

T ウェイト

機能 指定した値×10msのウェイトを入れます。

書式 T DEC

選択 ウェイト時間
DEC 入力範囲は1～499999

T S タイマの設定と開始

機能 タイマの設定と開始を行ないます。

書式 T S N O , D E C

選択 タイマ番号
N O 1 ～ 9

選択 時間
D E C 時間設定
 単位は1 0 ms (1 ～ 5 0 0 0)

T T タイマコンディションの読み出し

機能 タイマコンディション状態を読み出します。

書式 T T N O

選択 タイマ番号
N O 1 ～ 9

戻値 フラグ
F L A G Z 1 : カウント中
 0 : カウント終了

使用例
 // T S 1, 1 0 0 / * A / T T 1 / J Z * A //
└──────────────────┘
 1 秒間ループします。

16.その他設定

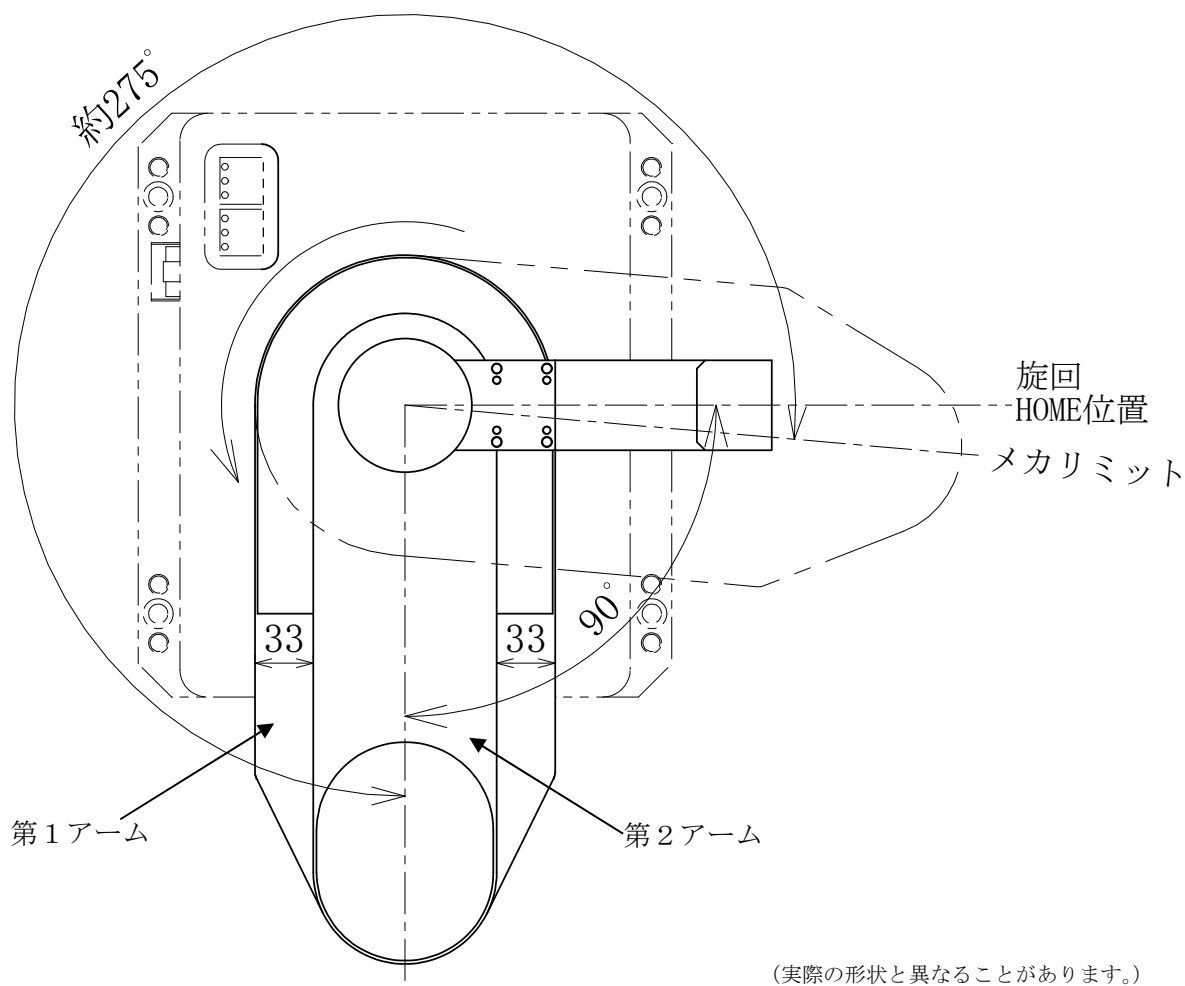
16.1.アーム原点再設定手順

第1関節

1. ロボットを上から見て、第1関節を時計回り方向に回転させ、メカリミットに当てます。
2. メカリミットに当てた位置から反時計回りに回転させ、下図の様に旋回HOME位置から90度となる位置へ回転させます。(約275度程度回ります)
この位置が1関節の原点位置となります。

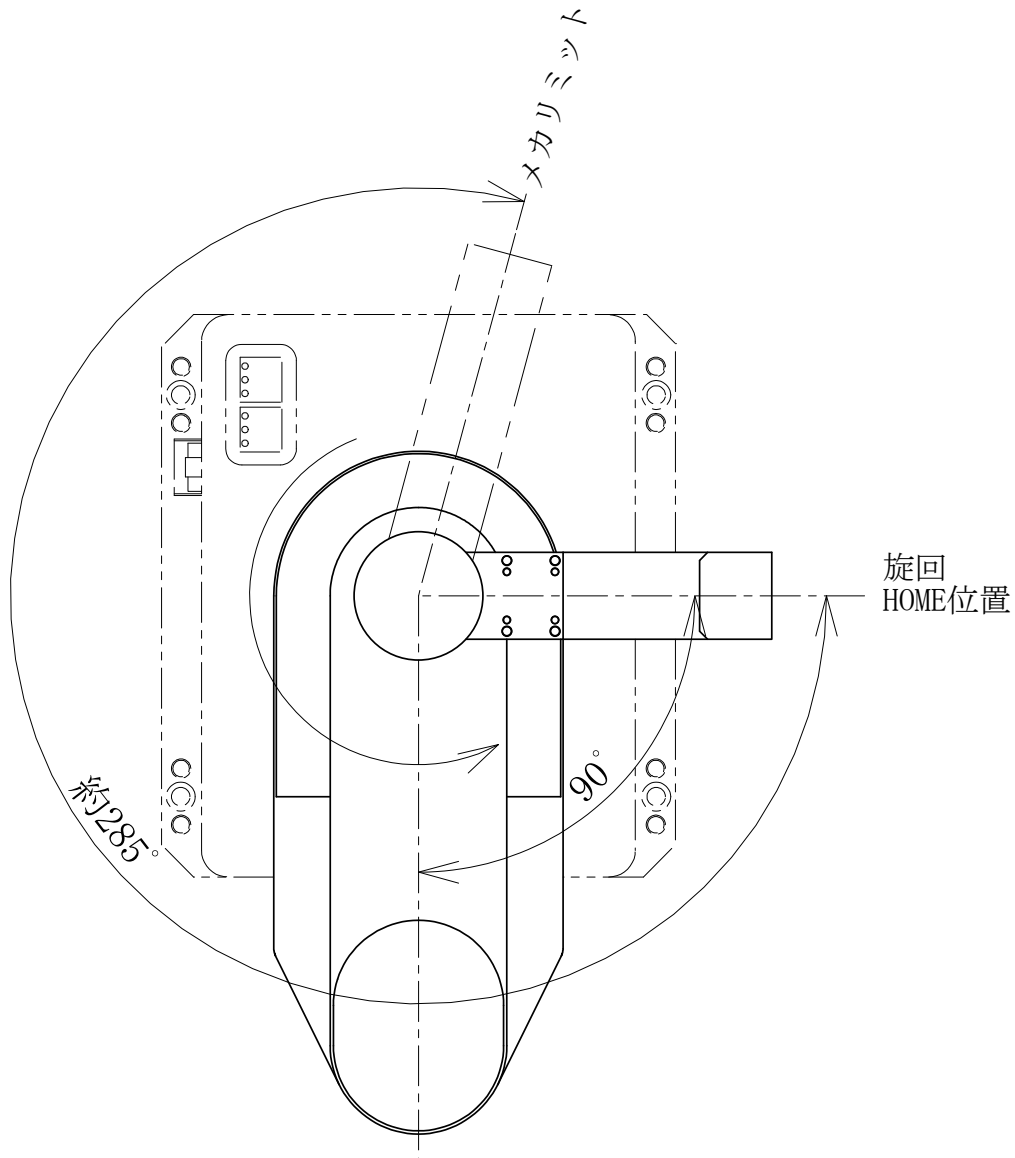
第2関節

1. アームを重なり状態となる様に2関節を回します。
2. 下図の様にアーム両側33mmとなる位置へ合わせます。
この位置が2関節の原点位置となります。



第3関節

1. ロボットを上から見て、3関節を時計回り方向に回転させメカリミットに当てます。
2. メカリミットに当てた位置から反時計回りに回転させ、下図の様に重なったアームと90度の位置へ合わせます。(約285度程度回り、旋回HOME位置へ向きます)
この位置が3関節原点位置となります。



(実際の形状と異なることがあります。)

16.2.エンコーダゼロリセット

エンコーダゼロリセットは次の場合に行ってください。納入時点ではこの作業は必要ではありません。

- ・原点位置に動作させた時にロボット外観図の原点位置よりずれている場合。
- ・エンコーダよりエラーが発生して復旧が出来ない場合
(多回転消失、システムダウン)

エンコーダ0リセットはT.BOXを使用して以下の手順で行います。
お客様にて調整できない場合は、メーカーへご連絡をお願いします。

1. ロボットを手動で原点位置に移動させます。
(“16.1.アーム原点再設定手順”を参照してください。)
2. [TEACHING BOX]キーを押し、EEPROM書き込み画面を表示します。
3. デッドマンスイッチを押し、[SHIFT]+[STOP]を押します。
4. デッドマンスイッチを押したまま、[SHIFT]+[SET]を押すと、0リセットが実行されます。
5. 電源をOFFします。

上記手順に加え、“13.5.エンコーダの初期化”の項を参照してください。

17.ティーチング資料

G C R のティーチングから複合コマンド作成・実行までを説明します。

17.1.ティーチングポイント

17.1.1.ティーチングポイント表

ティーチングポイント表を以下にまとめます。

＊カセットパターン 0

表：ティーチングポイント表

対象	待機下位置	下位置	上位置	待機上位置
カセット 1	1	3 1	6 1	9 1
カセット 2	1 2 1	1 5 1	1 8 1	2 1 1
カセット 3	2 4 1	2 7 1	3 0 1	3 3 1
カセット 4	3 6 1	3 9 1	4 2 1	4 5 1
カセット 5	4 8 1	5 1 1	5 4 1	5 7 1
ステージ 1	6 0 1	6 0 2	6 0 3	6 0 4
ステージ 2	6 0 5	6 0 6	6 0 7	6 0 8
ステージ 3	6 0 9	6 1 0	6 1 1	6 1 2
ステージ 4	6 1 3	6 1 4	6 1 5	6 1 6
ステージ 5	6 1 7	6 1 8	6 1 9	6 2 0

対象	待機位置	挿入位置
アライナ	6 2 1	6 2 2

＊カセットパターン1

	待機下位置	下位置	上位置	待機上位置
カセット1	5 0 1	5 0 2	5 0 3	5 0 4
カセット2	5 0 5	5 0 6	5 0 7	5 0 8
カセット3	5 0 9	5 1 0	5 1 1	5 1 2
カセット4	5 1 3	5 1 4	5 1 5	5 1 6
カセット5	5 1 7	5 1 8	5 1 9	5 2 0
カセット6	5 2 1	5 2 2	5 2 3	5 2 4
カセット7	5 2 5	5 2 6	5 2 7	5 2 8
カセット8	5 2 9	5 3 0	5 3 1	5 3 2
カセット9	5 3 3	5 3 4	5 3 5	5 3 6
カセット10	5 3 7	5 3 8	5 3 9	5 4 0
カセット11	5 4 1	5 4 2	5 4 3	5 4 4
カセット12	5 4 5	5 4 6	5 4 7	5 4 8
カセット13	5 4 9	5 5 0	5 5 1	5 5 2
カセット14	5 5 3	5 5 4	5 5 5	5 5 6
カセット15	5 5 7	5 5 8	5 5 9	5 6 0
カセット16	5 6 1	5 6 2	5 6 3	5 6 4
カセット17	5 6 5	5 6 6	5 6 7	5 6 8
カセット18	5 6 9	5 7 0	5 7 1	5 7 2
カセット19	5 7 3	5 7 4	5 7 5	5 7 6
カセット20	5 7 7	5 7 8	5 7 9	5 8 0

コマンドWCDによる計算値格納ポイント番号

	待機下位置	下位置	上位置	待機上位置
計算値格納場所	8 9 6	8 9 7	8 9 8	8 9 9

- 待機下位置 : 下位置からまっすぐアームを引いた位置です。
下位置 : カセットからウエハを取り出すための、カセット内ウエハに対する下側の位置です。
上位置 : ウエハをカセットに収納するための、カセット内ウエハ位置に対する上側の位置です。
待機上位置 : 上位置からまっすぐアームを引いた位置です。

ティーチングポイント表の位置にティーチングすれば、コマンドWCPとコマンドWCDを利用してそのカセットの自由な段数へアクセス出来ます。カセットピッチはティーチングBOXにて設定します。

具体例として、//WCP1//WCD10//とコマンドを実行したとすると、カセット1の10段目の座標が、それぞれポイント番号896～899にセットされます。

後はポイント番号896～899を利用して取出、収納を行えばよいわけです。

尚、スタートポイント番号とカセット数はパラメータで変更可能です。

ティーチングポイント表ではスタートポイント番号は501番となっていますが、これをスタートポイント番号を1番、カセット数3とするとエンドポイントは12番という事になります。

但しエンドポイントが800番を超える設定は出来ません。

17.1.2. ティーチングデータ

ティーチングデータは次の様に表されます。

- X : 3 関節の X 方向の位置
- Y : 3 関節の Y 方向の位置
- θ : アームの回転方向
- Z : 上下方向の位置

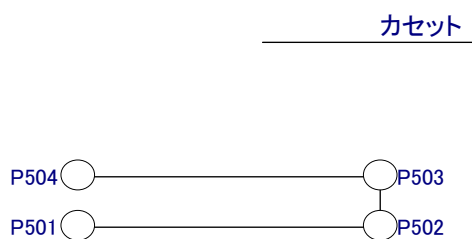
ティーチングデータはT. BOX (→ “13.ティーチングボックス (T. BOX) 操作方法” 参照)、コマンドPS (→ “14.コマンド” 参照) より設定出来ます。

ロボットの座標表現は “6.座標軸の説明” の章を参照して下さい。

17.2.ティーチング

17.2.1. T.BOXにてティーチング

1. ティーチングポイント表にしたがって、ティーチングを行ないます。
2. カセットのティーチングについては、カセット最下段の1段目を上位置→待機上位置または下位置→待機下位置の順に) ティーチングします。
その他の段数は、ピッチ割付 (13.4.4.ピッチモード参照) の設定を行ないます。



3. コントローラへ電源を投入します。
4. [TEACHING BOX]キーを押し、ティーチングモード (13.4.1.ティーチングモード参照) になります。
5. 設定したいポイント番号を選択します。
ポイントモード (13.4.2.ポイントモード参照) に設定しポイント番号を入力するか、[POINT -]、[POINT +]キーを使用しポイント番号を変更します。
6. 各 J O G 方向キーを使用しティーチングを行ないます。
例) P 5 0 1 待機下位置 P 5 0 2 下位置 P 5 0 3 上位置 P 5 0 4 待機上位置を
ティーチングします。
ティーチングはチャック基準で行ない、カセット内などへのティーチング時はチャックにウエハを持たせた状態で行なって下さい。
X、Y、 θ 、Zを使用し目的位置 (待機上下位置、上下位置) をティーチングします。
(キー操作については、13-9ページを参照してください)
(※13-12ページ:ティーチング時の注意を参照してください。)
！ 注意: 操作間違いにより装置へ接触した場合、ロボットを破損する恐れがあります。

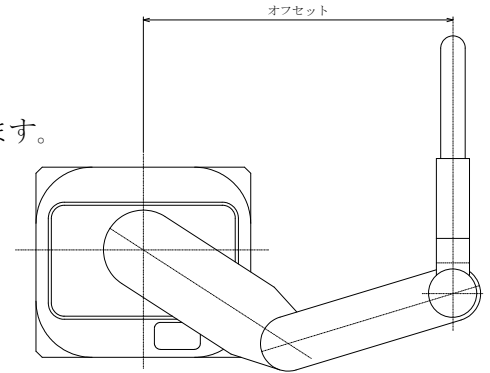
- 6-1. ポイントのティーチングを行ないます。
 J O G移動を行いP 5 0 3の位置をティーチングします。
 ティーチング位置に問題なければ、[SET]、[SET]キーを押し登録します。

6-2.

①[SHIFT]+[PITCH MODE]キーを押します。

②待機位置設定モード画面になり、
 “LENGTH” でカーソルが点滅します。

**！注意： ティーチングモードで下位置、
 または上位置のポイント番号を
 設定していないとこの画面に
 変わりません。**



③伸び方向の位置（LENGTH）を数値入力して、[SET]キーを押します。

“LENGTH” の値はオフセット量に対応した入力値を入力します。

④伸び方向の位置はチャックのオフセット量に対応する数値を入れてください。
 変更せず、カーソルを移動させるときは、[SHIFT]+[DATA CHECK]で移動します。

変更せず、[SET]キーを押しても同様です。

⑤入力後、最下行に確認メッセージを表示します。[SET]キーでデータが設定されます。それ以外はポイント番号の入力に戻ります。

設定後はティーチングモードに戻ります。

- 6-3. P 5 0 3へポイント移動を行ないます。[START]キーでP 5 0 3（上位置）に移動させます。

- 6-4. Z軸をJ O G移動させP 5 0 2（下位置）を設定します。[SET]、[SET]キーで登録します。

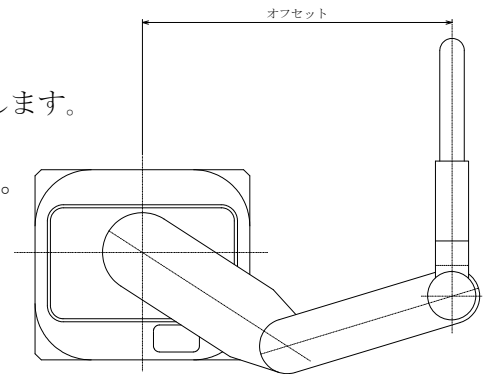
（Z軸以外は移動させないでください）

6 - 5 .

①[SHIFT]+[PITCH MODE]キーを押します。

②待機位置設定モード画面になり、
“LENGTH” でカーソルが点滅します。

**！注意： ティーチングモードで下位置、
または上位置のポイント番号を
設定していないとこの画面に
変わりません。**



③伸び方向の位置(LENGTH)を数値入力して、
[SET]キーを押します。

“LENGTH” の値はオフセット量に対応した入力値を入力します。

④伸び方向の位置はチャックのオフセット量に対応する数値を入れてください。
変更せず、カーソルを移動させるときは、[SHIFT]+[DATA CHECK]で移動します。

変更せず、[SET]キーを押しても同様です。

⑤入力後、最下行に確認メッセージを表示します。[SET]キーでデータが設定
されます。それ以外はポイント番号の入力に戻ります。

設定後はティーチングモードに戻ります。

これで4ポイントを登録したことになります。

7. チェックにて取り動作を行なわせます。

7-1. カセット内、下位置に移動します。

ポイント番号を P 5 0 2（下位置）に変更し[START]キーで移動します。

7-2. カセット内、Z 軸 J O G 移動にて上位置へ移動させます。

（13.4.2.ポイントモード参照）

7-3. [VAC ON/OFF]キーで吸着ONさせます。

7-4. アームの引き動作を行ないます。

[Y ORG]キーで移動します。

以上で取出し動作完了となります。

！注意： 上位置⇄下位置間での移動で、[START]キーにて動作させますが、この上下位置のポイントにズレがある場合（X、Y、旋回）、アームは一度原点に戻り、ポイント位置へ移動します。この場合待機位置を通らない移動となりますので、装置と干渉しますので、注意してください。

！注意： T. BOXでは、ティーチングを行った位置の確認しか出来ません。
その他の段数は、シリアルコマンドを使用し移動させます。

コマンドにて動作させる場合は下記のように対応しています。

T. BOX操作	コマンド
[START]	P M
[VAC ON／OFF]	D S 1 1

17.2.2.装置レイアウトからのティーチング

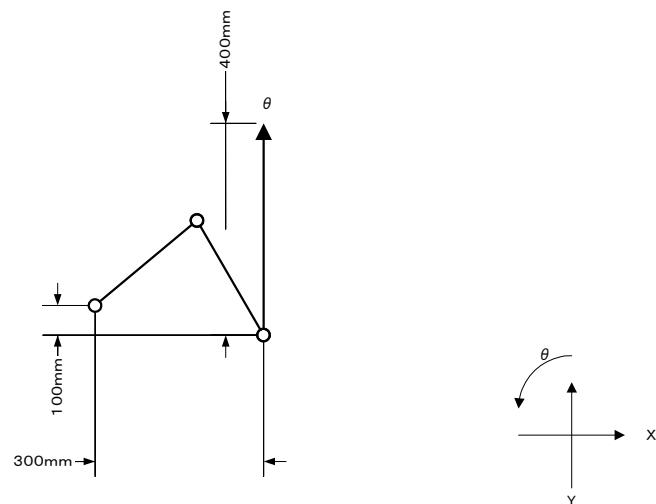
ティーチング前にチャックを付けて下さい。

17.2.3.ティーチングデータを計算する

全てのポイントをティーチングするにはかなりの時間を要します。これを簡単にする為に、予め、大体のティーチングデータを設定します。

装置レイアウトからティーチングデータをティーチングデータシートに記入して下さい。

待機下位置、待機上位置は、下位置、上位置よりチャックを真っ直ぐ引いた位置を設定して下さい。



例) 上記姿勢の場合ティーチングデータは ($X = 300.0$ 、 $Y = -100.0$ 、 $\theta = 0.0$ 、 $Z = 0.0$) となります。

図：ティーチングデータ例

表：ティーチングデータシート

セット番号	ポイント番号	X	Y	θ	Z
1	501				
	502				
	503				
	504				
2	505				
	506				
	507				
	508				
3	509				
	510				
	511				
	512				
4	513				
	514				
	515				
	516				
5	517				
	518				
	519				
	520				
6	521				
	522				
	523				
	524				
7	525				
	526				
	527				
	528				
8	529				
	530				
	531				
	532				
9	533				
	534				
	535				
	536				
10	537				
	538				
	539				
	540				

靶台番号	ポイント番号	X	Y	θ	Z
11	541				
	542				
	543				
	544				
12	545				
	546				
	547				
	548				
13	549				
	550				
	551				
	552				
14	553				
	554				
	555				
	556				
15	557				
	558				
	559				
	560				
16	561				
	562				
	563				
	564				
17	565				
	566				
	567				
	568				
18	569				
	570				
	571				
	572				
19	573				
	574				
	575				
	576				
20	577				
	578				
	579				
	580				

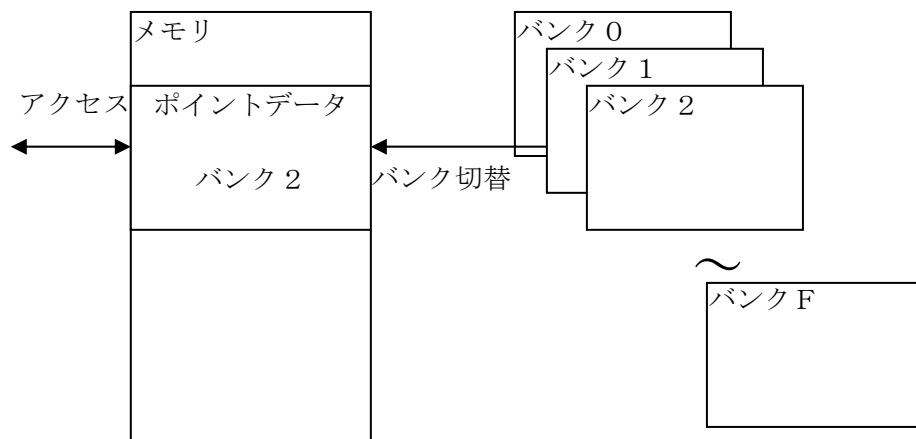
表：ティーチングデータ例

セット番号	ポイント番号	X	Y	θ	Z
1	501	-505000	-180000	0	50000
	502	-505000	199000	0	50000
	503	-505000	199000	0	58000
	504	-505000	-180000	0	58000
2	505	0	-280000	0	50000
	506	0	199000	0	50000
	507	0	199000	0	58000
	508	0	-280000	0	58000
3	509	505000	-180000	0	50000
	510	505000	199000	0	50000
	511	505000	199000	0	58000
	512	505000	-180000	0	58000
4	513	505000	180000	180000	50000
	514	505000	-199000	180000	50000
	515	505000	-199000	180000	58000
	516	505000	180000	180000	58000
5	517	0	280000	180000	50000
	518	0	-199000	180000	50000
	519	0	-199000	180000	58000
	520	0	280000	180000	58000
6	521	-505000	180000	180000	50000
	522	-505000	-199000	180000	50000
	523	-505000	-199000	180000	58000
	524	-505000	180000	180000	58000
7	525	281000	0	90000	50000
	526	-446000	0	90000	50000
	527	-446000	0	90000	58000
	528	281000	0	90000	58000
8	529	-281000	0	-90000	50000
	530	446000	0	-90000	50000
	531	446000	0	-90000	58000
	532	-281000	0	-90000	58000
・	・				
・	・				
・	・				
20	577	-281000	0	-90000	50000
	578	446000	0	-90000	50000
	579	446000	0	-90000	58000
	580	-281000	0	-90000	58000

18.バンク機能

18.1.バンク機能概要

ロボットのティーチングポイントが多い装置の為にバンク 0～F が用意されています。下図にバンクの概念を図に示します。通常のポイントデータに 16 個のバンクを設けて見かけ上のメモリを増やします。



(バンク 2 を指定した場合。バンク 2 のデータが選択され、以降、ポイントデータのアクセスはバンク 2 に対して行われる。)

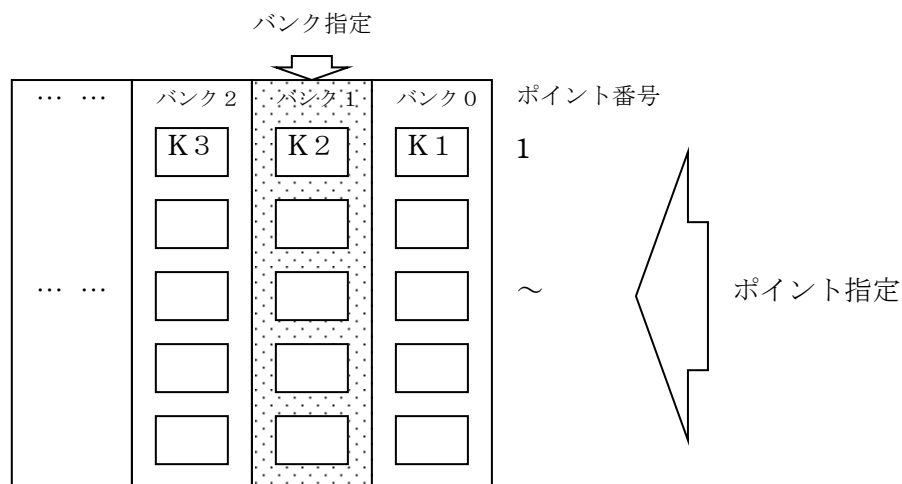
図：バンク切替え

ティーチングポイントデータはバンク切替えを使用することにより 16 倍に増やせます。

カセットパターンが 0 で、かつ 5 カセット／5 ステージ指定の場合に、ポイント番号 1～622 がバンク対象となります。その他の場合はバンク 0 以外で使用できません。

18.2.複数のカセットに対応したポイント指定

複数のカセットとポイント指定は以下の様な対応をとります。あるポイント指定する時は、ポイントとバンクを指定します。



*現在、バンク 1 が指定されていて、K 2（カセット 2）がポイント 1 ～に対応しています。この時、バンク 0 を指定すると、K 1 がポイント 1 ～に対応します。このように、バンクを切り替える事によって、K 1 と K 2 が同様に扱えます。

図：複数のカセットに対応したポイント指定

18.3.バンクの指定方法

バンクの指定は、コマンド B C を使用します。
ティーチングボックスのポイントモードでも設定できます。

19.エンコーダ 배터리

19.1.交換時期

バックアップ用電池の奨励交換時期は1年です。

19.2.バッテリーエラー

バッテリーアラームが発生した場合、コントローラエラーはエンコーダアラーム検知となります。詳細は“10.エラー／アラーム”、“11.エラーコード一覧”の章を参照して下さい。

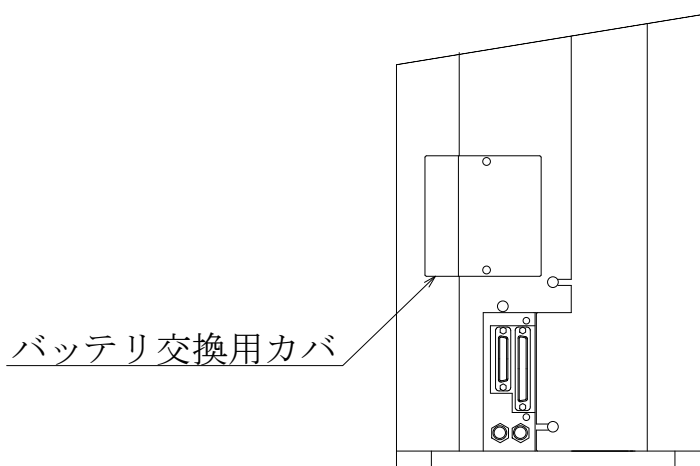
19.3.交換手順

19.3.1. E R 6 V C 3 バッテリ交換手順

！注意事項

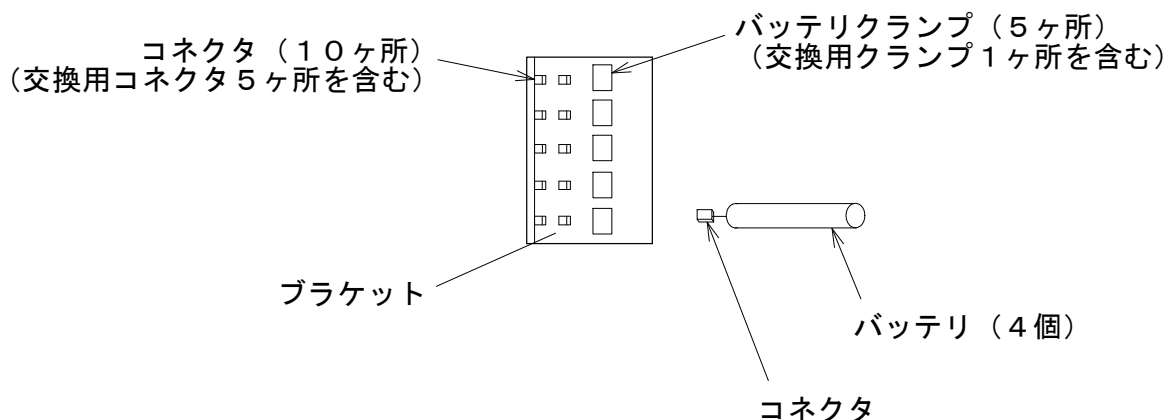
本作業は電源を投入して行いますので、必ずロボットの動作を停止させてから作業して下さい。ロボットに近寄っての作業は必ず複数名で監視しながら行い、他者がロボットを動作させないように注意を促して下さい。

- (1) 交換用バッテリーにハーネス、コネクタがついていることを確認して下さい。
- (2) ロボットの電源を切ります。
- (3) コネクタの付いている側にバッテリー交換用カバがあります。
そのカバを外します。



(実際の形状と異なることがあります。)

- (4) カバを外すとバッテリー（電池：E R 6 V C 3）が各軸毎（G C R：4本、G T C R：5本）にインシュロックまたは、クランプにて止めつけられていることを確認して下さい。
(コネクタに軸名称のシールが貼り付けられています。)



(実際の形状と異なることがあります。)

- (5) ロボットが動作しない状態にするため、コントローラ裏面のEMO入力を“オープン”にしておきます。コントローラに電源を投入します。電源経路の確保を確実に確認して下さい。

！注意： 万一、動力電源・バックアップ用電源双方が同時に遮断されると、エンコーダバックアップデータが消失します。

- (6) 再度ロボットに電源が入っていることを確認して下さい。基板のコネクタ部よりハーネスごとバッテリーを取り外して下さい。バッテリーはインシュロックまたは、クランプにて止めつけてあります。インシュロックで縛ってある場合は、ニッパで切って下さい。切れ端は内部に残さないように注意して下さい。
交換時、他の部分に触れないよう十分注意して下さい。(コネクタに軸名称のシールが貼り付けられています。)
- (7) 交換用バッテリーのコネクタを接続し、コントローラの電源をOFFします。
- (8) 配線への干渉による断線及び、コネクタの抜けなどに注意して下さい。
取付け時にインシュロックで固定する際には余分な部分は必ず切り取り、切れ端は内部に残さないようにして下さい。
- (9) 次に再度コントローラの電源を投入し、エラーが無いことを確認して下さい。

※万一、アラームが発生した場合は、アーム原点再設定、再ティーチングの必要があります。アーム原点再設定は“16.1.アーム原点再設定手順”、再ティーチングは、“17.ティーチング資料”を参照して下さい。

- (10) 交換後、外面カバを取り付ける際にはコントローラの電源を切ってから、逆の手順で作業して下さい。
※配線の干渉やコネクタが抜けないように注意して下さい。
※配線・配管の挟み込みがないように注意して下さい。

！注意： バッテリー交換作業により二次的な不具合につながらないように十分に注意して作業を行って下さい。

※お客様にて作業を行われた結果発生した不具合につきましては、保証致しかねます。

20. J E L D A T Aシリーズを使用する場合

20.1.コントローラ設定

弊社製通信ソフト「J E L D A T Aシリーズ」を使用して、コントローラのデータの送受信する場合は、コントローラ設定画面で以下の設定をしてください。

- ・「標準品」ボタンをクリックして、画面下のプルダウンメニューから「G C R」を選択。詳細は「J E L D A T Aシリーズ」取扱説明書を参照してください。

20.2.コントローラ単体でのデータ送受信

コントローラ単体でデータ送受信を行う場合、最初に下記パラメータの設定を確認してください。

パラメータ 1 6 1 反転チェック機能有無フラグ 0 : 無し、1 : 有り

パラメータ 1 6 1 が 1（反転チェック有り）の設定の場合、コントローラ単体でのデータ送受信では反転チェックの R S 4 8 5 シリアル通信の負荷の影響で、R S 2 3 2 C シリアル通信が遅くなる場合があります。

その場合、パラメータ 1 6 1 を 0 に設定し、R S 2 3 2 C シリアル通信でのデータ送受信を行ってください。

- ①シリアル通信にてパラメータ 1 6 1 の設定値を確認する。
\$ 1 D T D 1 6 1 ⇒ \$ 1 d, mmmmmmmm, nnnnnnnn (d = 現在の設定値)
- ②シリアル通信にてパラメータ 1 6 1 を 0 に設定する。
\$ 1 D T S V A L 1 6 1, 0
- ③データ送受信を行う。
送受信画面でデータ書込みは行わないでください。
- ④シリアル通信にてパラメータ 1 6 1 を 1 に再設定する。
\$ 1 D T S V A L 1 6 1, 1
- ⑤データ書き込みが必要な場合はシリアル通信で下記コマンドを送信する。
Aデータ \$ 1 A W
Dデータ \$ 1 D W
Iデータ \$ 1 I W