

IX

INTELLIGENT ACTUATOR

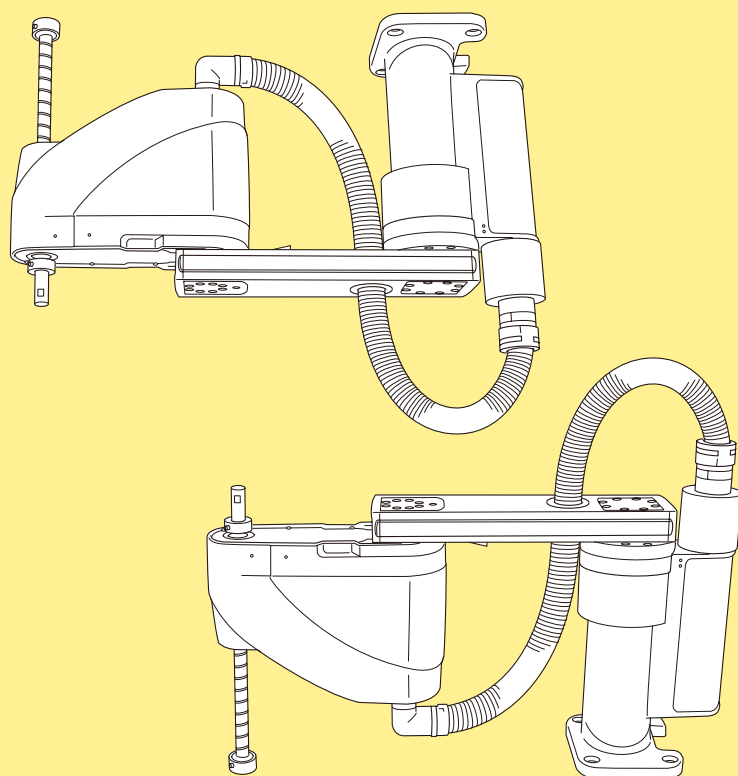
水平多関節ロボットIXシリーズ

天吊型アーム長500/600/700/800用

IX-HNN50□□H/60□□H/70□□H/80□□H

IX-INN50□□H/60□□H/70□□H/80□□H

取扱説明書 第4版



お使いになる前に

この度は、当社の製品をお買い上げ頂き、ありがとうございます。

この取扱説明書は本製品の取扱い方法や構造、保守等について解説しており、安全にお使い頂く為に必要な情報を記載しています。

本製品をお使いになる前に必ずお読み頂き、十分理解した上で安全にお使い頂きますよう、お願い致します。

製品に同梱の CD または DVD には、当社製品の取扱説明書が収録されています。

製品のご使用につきましては、該当する取扱説明書の必要部分をプリントアウトするか、またはパソコンで表示してご利用ください。

お読みになった後も取扱説明書は、本製品を取り扱われる方が、必要な時にすぐ読むことができるように保管してください。

【重要】

- この取扱説明書は、本製品専用にかかれたオリジナルの説明書です。
- この取扱説明書に記載されている以外の運用はできません。記載されている以外の運用をした結果につきましては、一切の責任を負いかねますのでご了承ください。
- この取扱説明書に記載されている事柄は、製品の改良にともない予告なく変更させて頂く場合があります。
- この取扱説明書の内容について、ご不審やお気付きの点などがありましたら、「アイエイアイお客様センターエイト」もしくは最寄りの当社営業所までお問合せください。
- この取扱説明書の全部または一部を無断で使用・複製する事はできません。
- 本文中における会社名、商品名は、各社の商標または登録商標です。



INTELLIGENT ACTUATOR

CE マーキング

CE マーキングの対応が必要な場合は、別冊の海外規格対応マニュアル（MJ0287）に従ってください。

目 次

安全ガイド.....	1
取扱い上の注意	9
1. 位置決め幅を変更しても、繰り返し位置決め精度は、変わりません。	9
2. 水平多関節ロボットは、本取扱説明書に従って確実に取り付けてください。	9
3. 梱包状態での取扱い.....	9
4. 梱包から出した状態での取扱い.....	10
5. 運搬	11
1. 各部の名称.....	13
1.1 ロボット本体.....	13
1.2 各ラベル.....	14
1.3 各ラベル配置.....	15
2. 外形図.....	16
3. ロボットの動作エリア.....	24
4. 配線構成図.....	26
4.1 配置図	26
4.2 230V 回路部品	27
5. オプション.....	28
5.1 アブソリュートリセット治具	28
5.2 フランジ.....	28
5.3 アブソリュートデータバックアップ用電池.....	28
6. 開封後の確認.....	29
6.1 構成品	29
6.2 本製品関連の取扱説明書.....	30
6.3 型式銘板の見方	30
6.4 型式の見方	31
7. 仕様	32
7.1 IX-HNN50 □□ H/60 □□ H/70 □□ H/80 □□ H	32
7.2 IX-INN50 □□ H/60 □□ H/70 □□ H/80 □□ H.....	40
8. 設置環境、保管環境	48
8.1 設置環境.....	48
8.2 設置架台	48
8.3 保管・保存環境.....	49
9. 取付け.....	50
9.1 据え付け時の注意	50
9.2 本体の取付け.....	52



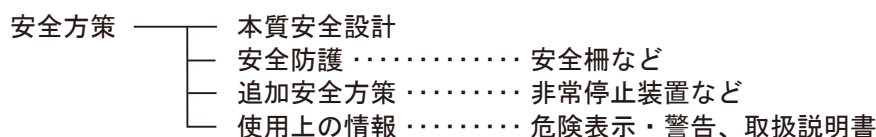
10. コントローラとの接続.....	53
11. 据え付け後の確認.....	56
12. 使用上の注意.....	57
12.1 加減速度の設定.....	57
12.2 上下軸の押付け力.....	61
12.3 ツールについて.....	62
12.4 搬送負荷について.....	64
12.5 ユーザ配線、配管について.....	65
13. 点検・保守.....	67
13.1 点検、保守について.....	67
13.1.1 日常点検.....	68
13.1.2 6ヶ月点検.....	68
13.1.3 1年点検.....	68
13.2 バッテリーの交換について.....	69
13.2.1 準備.....	69
13.2.2 交換手順.....	70
13.3 アブソエンコーダリセット方法について.....	72
13.3.1 アブソリ्यूトリセット準備.....	72
13.3.2 アブソリ्यूトリセットメニューの立上げ.....	73
13.3.3 アーム1、アーム2のアブソリ्यूトリセット手順.....	74
13.3.4 回転軸+上下軸のアブソリ्यूトリセット手順.....	79
14. 保証.....	87
14.1 保証期間.....	87
14.2 保証の範囲.....	87
14.3 保証の実施.....	87
14.4 責任の制限.....	88
14.5 規格法規等への適合性および用途の条件.....	88
14.6 その他の保証外項目.....	88
変更履歴.....	89

安全ガイド

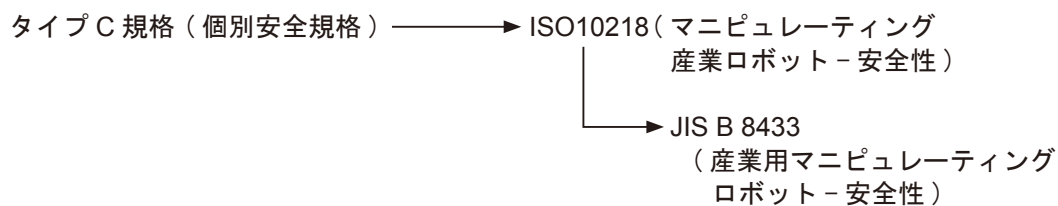
安全ガイドは、製品を正しくお使い頂き、危険や財産の損害を未然に防止するために書かれたものです。製品のお取扱い前に必ずお読みください。

産業用ロボットに関する法令および規格

機械装置の安全方策としては、国際工業規格 ISO/DIS12100「機械類の安全性」において、一般論として次の4つを規定しています。



これに基づいて国際規格 ISO/IEC で階層別に各種規格が構築されています。
産業用ロボットの安全規格は以下のとおりです。



また産業用ロボットの安全に関する国内法は、次のように定められています。

労働安全衛生法 第59条

危険または有害な業務に従事する労働者に対する特別教育の実施が義務付けられています。

労働安全衛生規則

第36条 …………… 特別教育を必要とする業務

— 第31号（教示等）……………産業用ロボット（該当除外あり）の教示作業等について

— 第32号（検査等）……………産業用ロボット（該当除外あり）の検査、修理、調整作業等について

第150条 …………… 産業用ロボットの使用者の取るべき措置

労働安全衛生規則の産業用ロボットに対する要求事項

作業エリア	作業状態	駆動源のしゃ断	措 置	規 定
可動範囲外	自動運転中	しない	運転開始の合図	104 条
			柵、囲いの設置等	150 条の 4
可動範囲内	教示等の作業時	する (運転停止含む)	作業中である旨の表示等	150 条の 3
		しない	作業規定の作成	150 条の 3
			直ちに運転を停止できる措置	150 条の 3
			作業中である旨の表示等	150 条の 3
			特別教育の実施	36 条 31 号
			作業開始前の点検等	151 条
	検査等の作業時	する	運転を停止して行う	150 条の 5
			作業中である旨の表示等	150 条の 5
		しない (やむをえず運転中 に行う場合)	作業規定の作成	150 条の 5
			直ちに運転停止できる措置	150 条の 5
			作業中である旨の表示等	150 条の 5
			特別教育の実施 (清掃・給油作業を除く)	36 条 32 号

当社の産業用ロボット該当機種

労働省告知第 51 号および労働省労働基準局長通達（基発第 340 号）により、以下の内容に該当するものは、産業用ロボットから除外されます。

- (1) 単軸ロボットでモータワット数が 80W 以下の製品
- (2) 多軸組合せロボットで X・Y・Z 軸が 300mm 以内、かつ回転部が存在する場合はその先端を含めた最大可動範囲が 300mm 立方以内の場合
- (3) 多関節ロボットで可動半径および Z 軸が 300mm 以内の製品

当社カタログ掲載製品のうち産業用ロボットの該当機種は以下のとおりです。

- 1. 単軸ロボシリンダ
RCS2/RCS2CR-SS8 □、RCS3/RCS3CR/RCS3P/RCS3PCR でストローク 300mm を超えるもの
- 2. 単軸ロボット
次の機種でストローク 300mm を超え、かつモータ容量 80W を超えるもの
ISA/ISPA, ISB/ISPB, SSPA, ISDA/ISPDA, ISWA/ISPWA, IF, FS, NS
- 3. リニアサーボアクチュエータ
ストローク 300mm を超える全機種
- 4. 直交ロボット
1 ～ 3 項の機種のいずれかを 1 軸でも使用するもの
- 5. IX スカラロボット
アーム長 300mm を超える全機種
(IX-NNN1205/1505/1805/2515、NNW2515、NNC1205/1505/1805/2515 を除く全機種)

当社製品の安全に関する注意事項

ロボットのご使用にあたり、各作業内容における共通注意事項を示します。

No.	作業内容	注意事項
1	機種選定	<ul style="list-style-type: none"> ●本製品は、高度な安全性を必要とする用途には企画、設計されていませんので、人命を保証できません。従って、次のような用途には使用しないでください。 <ul style="list-style-type: none"> ①人命および身体の維持、管理などに関わる医療機器 ②人の移動や搬送を目的とする機構、機械装置（車両・鉄道施設・航空施設など） ③機械装置の重要保安部品（安全装置など） ●製品は仕様範囲外で使用しないでください。著しい寿命低下を招き、製品故障や設備停止の原因となります。 ●次のような環境では使用しないでください。 <ul style="list-style-type: none"> ①可燃性ガス、発火物、引火物、爆発物などが存在する場所 ②放射能に被爆する恐れがある場所 ③周囲温度や相対湿度が仕様の範囲を超える場所 ④直射日光や大きな熱源からの輻射熱が加わる場所 ⑤温度変化が急激で結露するような場所 ⑥腐食性ガス（硫酸、塩酸など）がある場所 ⑦塵埃、塩分、鉄粉が多い場所 ⑧本体に直接振動や衝撃が伝わる場所 ●垂直に使用するアクチュエータは、ブレーキ付きの機種を選定してください。ブレーキがない機種を選定すると、電源をオフしたとき可動部が落下し、けがやワークの破損などの事故を起こすことがあります。
2	運搬	<ul style="list-style-type: none"> ●重量物を運ぶ場合には2人以上で運ぶ、または、クレーンなどを使用してください。 ●2人以上で作業を行う場合は、主と従の関係を明確にし、声を掛け合い、安全を確認しながら作業を行ってください。 ●運搬時は、持つ位置、重量、重量バランスを考慮し、ぶついたり落下しないように十分な配慮をしてください。 ●運搬は適切な運搬手段を用いて行ってください。 クレーンの使用可能なアクチュエータには、アイボルトが取り付けられているか、または取付用タップ穴が用意されていますので、個々の取扱説明書に従って行ってください。 ●梱包の上には乗らないでください。 ●梱包が変形するような重い物は載せないでください。 ●能力が1t以上のクレーンを使用する場合は、クレーン操作、玉掛けの有資格者が作業を行ってください。 ●クレーンなどを使用する場合は、クレーンなどの定格荷重を超える荷物は絶対に吊らないでください。 ●荷物にふさわしい吊具を使用してください。吊具の切断荷重などに安全を見込んでください。また、吊具に損傷がないか確認してください。 ●吊った荷物に人は乗らないでください。 ●荷物を吊ったまま放置しないでください。 ●吊った荷物の下に入らないでください。





No.	作業内容	注意事項
3	保管・保存	<ul style="list-style-type: none"> ●保管・保存環境は設置環境に準じますが、特に結露の発生がないように配慮してください。 ●地震などの天災により、製品の転倒、落下がおきないように考慮して保管してください。
4	据付け・立ち上げ	<p>(1) ロボット本体・コントローラ等の設置</p> <ul style="list-style-type: none"> ●製品（ワークを含む）は、必ず確実な保持、固定を行ってください。製品の転倒、落下、異常動作等によって破損およびけがをする恐れがあります。また、地震などの天災による転倒や落下にも備えてください。 ●製品の上に乗ったり、物を置いたりしないでください。転倒事故、物の落下によるけがや製品破損、製品の機能喪失・性能低下・寿命低下などの原因となります。 ●次のような場所で使用する場合は、遮蔽対策を十分行ってください。 <ul style="list-style-type: none"> ①電氣的なノイズが発生する場所 ②強い電界や磁界が生じる場所 ③電源線や動力線が近傍を通る場所 ④水、油、薬品の飛沫がかかる場所 <p>(2) ケーブル配線</p> <ul style="list-style-type: none"> ●アクチュエータ～コントローラ間のケーブルやティーチングツールなどのケーブルは当社の純正部品を使用してください。 ●ケーブルに傷をつけたり、無理に曲げたり、引っ張ったり、巻きつけたり、挟み込んだり、重いものを載せたりしないでください。漏電や導通不良による火災、感電、異常動作の原因になります。 ●製品の配線は、電源をオフして誤配線がないように行ってください。 ●直流電源（+24V）を配線する時は、+/- の極性に注意してください。接続を誤ると火災、製品故障、異常動作の恐れがあります。 ●ケーブルコネクタの接続は、抜け・ゆるみのないように確実に行ってください。火災、感電、製品の異常動作の原因になります。 ●製品のケーブルの長さを延長または短縮するために、ケーブルの切断再接続は行わないでください。火災、製品の異常動作の原因になります。 <p>(3) 接地</p> <ul style="list-style-type: none"> ●接地は、感電防止、静電気帯電の防止、耐ノイズ性能の向上および不要な電磁放射の抑制には必ず行わなければなりません。 ●コントローラの A C 電源ケーブルのアース端子および制御盤のアースプレートは、必ず線径 0.5mm²（AWG20 相当）以上のより線で接地工事をしてください。保安接地は、負荷に応じた線径が必要です。規格（電気設備技術基準）に基づいた配線を行ってください。 ●接地は D 種（旧第三種、接地抵抗 100 Ω 以下）接地工事を施工してください。

No.	作業内容	注意事項
4	据付け・立ち上げ	<p>(4) 安全対策</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 2人以上で作業を行う場合は、主と従の関係を明確にし、声を掛け合い、安全を確認しながら作業を行ってください。 ● 製品の動作中または動作できる状態の時は、ロボットの可動範囲に立ち入ることができないような安全対策（安全防護柵など）を施してください。動作中のロボットに接触すると死亡または重傷を負うことがあります。 ● 運転中の非常事態に対し、直ちに停止することができるよう非常停止回路を必ず設けてください。 ● 電源投入だけで起動しないよう安全対策を施してください。製品が急に起動し、けがや製品破損の原因になる恐れがあります。 ● 非常停止解除や停電後の復旧だけで起動しないよう、安全対策を施してください。人身事故、装置の破損などの原因となります。 ● 据付・調整などの作業を行う場合は、「作業中、電源投入禁止」などの表示をしてください。不意の電源投入により感電やけがの恐れがあります。 ● 停電時や非常停止時にワークなどが落下しないような対策を施してください。 ● 必要に応じて保護手袋、保護めがね、安全靴を着用して安全を確保してください。 ● 製品の開口部に指や物を入れないでください。けが、感電、製品破損、火災などの原因になります。 ● 垂直に設置しているアクチュエータのブレーキを解除する時は、自重で落下して手を挟んだり、ワークなどを損傷しないようにしてください。
5	教示	<ul style="list-style-type: none"> ● 2人以上で作業を行う場合は、主と従の関係を明確にし、声を掛け合い、安全を確認しながら作業を行ってください。 ● 教示作業はできる限り安全防護柵外から行ってください。やむをえず安全防護柵内で作業する時は、「作業規定」を作成して作業者への徹底を図ってください。 ● 安全防護柵内で作業する時は、作業者は手元非常停止スイッチを携帯し、異常発生時にはいつでも動作停止できるようにしてください。 ● 安全防護柵内で作業する時は、作業者以外に監視人をおいて、異常発生時にはいつでも動作停止できるようにしてください。また第三者が不用意にスイッチ類を操作することのないよう監視してください。 ● 見やすい位置に「作業中」である旨の表示をしてください。 ● 垂直に設置しているアクチュエータのブレーキを解除する時は、自重で落下して手を挟んだり、ワークなどを損傷しないようにしてください。 <p>※安全防護柵・・・安全防護柵がない場合は、可動範囲を示します。</p>
6	確認運転	<ul style="list-style-type: none"> ● 2人以上で作業を行う場合は、主と従の関係を明確にし、声を掛け合い、安全を確認しながら作業を行ってください。 ● 教示およびプログラミング後は、1ステップずつ確認運転をしてから自動運転に移ってください。 ● 安全防護柵内で確認運転をする時は、教示作業と同様にあらかじめ決められた作業手順で作業を行ってください。 ● プログラム動作確認は、必ずセーフティ速度で行ってください。プログラムミスなどによる予期せぬ動作で事故をまねく恐れがあります。 ● 通電中に端子台や各種設定スイッチに触れないでください。感電や異常動作の恐れがあります。

No.	作業内容	注意事項
7	自動運転	<ul style="list-style-type: none"> ●自動運転を開始する前、あるいは停止後の再起動の際には、安全防護柵内に人がいないことを確認してください。 ●自動運転を開始する前には、関連周辺機器がすべて自動運転に入ることのできる状態にあり、異常表示がないことを確認してください。 ●自動運転の開始操作は、必ず安全防護柵外から行うようにしてください。 ●製品に異常な発熱、発煙、異臭、異音が生じた場合は、直ちに停止して電源スイッチをオフしてください。火災や製品破損の恐れがあります。 ●停電した時は電源スイッチをオフしてください。停電復旧時に製品が突然動作し、けがや製品破損の原因になることがあります。
8	保守・点検	<ul style="list-style-type: none"> ●2人以上で作業を行う場合は、主と従の関係を明確にし、声を掛け合い、安全を確認しながら作業を行ってください。 ●作業はできる限り安全防護柵外から行ってください。やむをえず安全防護柵内で作業する時は、「作業規定」を作成して作業者への徹底を図ってください。 ●安全防護柵内で作業を行う場合は、原則として電源スイッチをオフしてください。 ●安全防護柵内で作業する時は、作業者は手元非常停止スイッチを携帯し、異常発生時にはいつでも動作停止できるようにしてください。 ●安全防護柵内で作業する時は、作業者以外に監視人をおいて、異常発生時にはいつでも動作停止できるようにしてください。また第三者が不用意にスイッチ類を操作することのないよう監視してください。 ●見やすい位置に「作業中」である旨の表示をしてください。 ●ガイド用およびボールネジ用グリースは、各機種取扱説明書により適切なグリースを使用してください。 ●絶縁耐圧試験は行わないでください。製品の破損の原因になることがあります。 ●垂直に設置しているアクチュエータのブレーキを解除する時は、自重で落下して手を挟んだり、ワークなどを損傷しないようにしてください。 ●サーボオフすると、スライダやロッドが停止位置からずれることがあります。不要動作による、けがや損傷をしないようにしてください。 ●カバーや取り外したねじ等は紛失しないよう注意し、保守・点検完了後は必ず元の状態に戻して使用してください。 不完全な取り付けは製品破損やけがの原因となります。 ※安全防護柵・・・安全防護柵がない場合は、可動範囲を示します。
9	改造・分解	<ul style="list-style-type: none"> ●お客様の独自の判断に基づく改造、分解組立て、指定外の保守部品の使用は行わないでください。
10	廃棄	<ul style="list-style-type: none"> ●製品が使用不能、または不要になって廃棄する場合は、産業廃棄物として適切な廃棄処理をしてください。 ●廃棄のためアクチュエータを取り外す場合は、落下等に考慮し、ねじの取り外しを行ってください。 ●製品の廃棄時は、火中に投じないでください。製品が破裂したり、有毒ガスが発生する恐れがあります。
11	その他	<ul style="list-style-type: none"> ●ペースメーカーなどの医療機器を装着された方は、影響を受ける場合がありますので、本製品および配線には近づかないようにしてください。 ●海外規格への対応は、海外規格対応マニュアルを確認してください。 ●アクチュエータおよびコントローラの取扱は、それぞれの専用取扱説明書に従い、安全に取り扱ってください。

注意表示について

各機種の取扱説明書には、安全事項を以下のように「危険」「警告」「注意」「お願い」にランク分けして表示しています。

レベル	危害・損害の程度	シンボル
危険	取扱いを誤ると、死亡または重傷に至る危険が差し迫って生じると想定される場合	 危険
警告	取扱いを誤ると、死亡または重傷に至る可能性が想定される場合	 警告
注意	取扱いを誤ると、傷害または物的損害の可能性が想定される場合	 注意
お願い	傷害の可能性はないが、本製品を適切に使用するために守っていただきたい内容	 お願い

取扱い上の注意

1. 位置決め幅を変更しても、繰り返し位置決め精度は、変わりません。

位置決め幅を変更しても、繰り返し位置決め精度は変わりません。

位置決め幅を出荷時の値より狭くした場合は、繰り返し位置決め精度は変わりませんが、位置決め完了信号が上がるまでの時間が遅くなります。次の動作命令（MOV P、MOV L など）の実行が遅くなり、サイクル全体のタクトタイムが遅くなる場合があります。

2. 水平多関節ロボットは、本取扱説明書に従って確実に取付けてください。

水平多関節ロボットが確実に保持、固定されていないと、異音・振動発生、故障および寿命低下の原因となります。

3. 梱包状態での取扱い

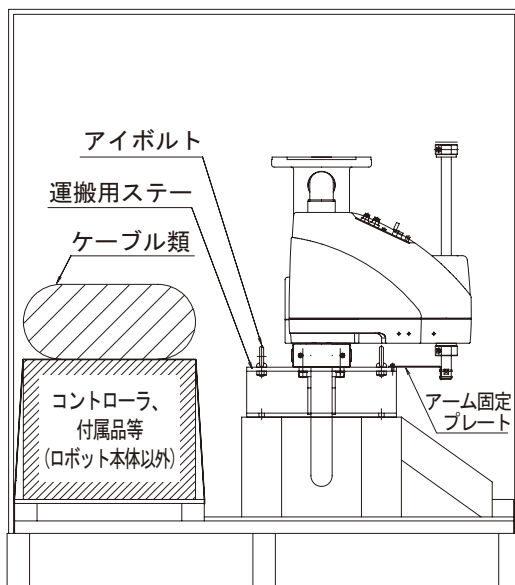
出荷はロボット1台ごとに、コントローラとセットで梱包しております。

梱包状態で運搬の際は、下記事項に注意し、ぶついたり落下させないように取扱いには十分な配慮をお願い致します。

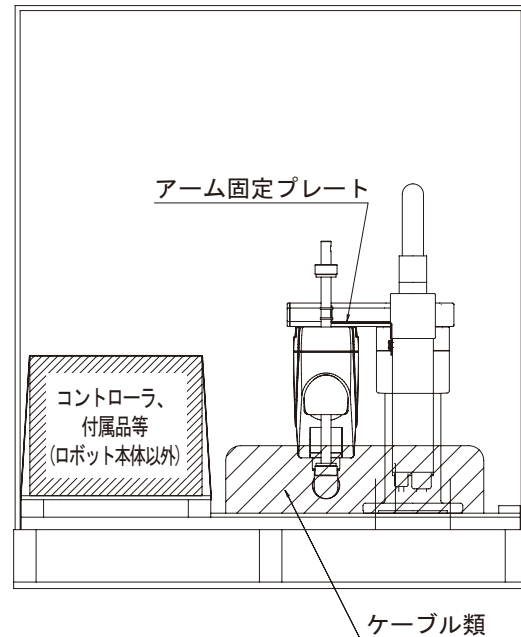
- ・ 重い梱包は作業着単独では持ち運ばないでください。
- ・ 静置するときは水平状態としてください。
- ・ 梱包の上に乗らないでください。
- ・ 梱包が変形するような重い物、あるいは荷重の集中する品物を乗せないでください。

〔 梱包状態 〕

(1) 天吊り仕様



(2) インバース仕様



**警 告****注 意**

- ・ ロボット本体やコントローラはかなりの重量があります。梱包状態での運搬の際はぶついたり、落下させてけがをしたり、ロボット本体やコントローラを損傷させないように十分注意して取扱ってください。
- ・ 運搬中に落下した場合、下敷きになると重傷を負う恐れがあります。
- ・ 吊り荷の下には絶対に入らないでください。
- ・ 運搬装置は、余裕を持って運べるものを使用してください。
- ・ 所定の資格が必要な機械や手段を利用する場合は、必ずその資格を有する人が操作をしてください。

4. 梱包から出した状態での取扱い

ロボット本体とコントローラは一對となっております。

他のロボットに梱包されているコントローラは使用出来ません。

複数ロボットを扱う場合は、本体に記載されているシリアル番号とコントローラのシリアル番号が同一であることを確認し、コントローラが入れ替わらないように注意してください。

ロボット本体は梱包用パレットから取り外すと自立しません。

手で支える卦、緩衝材等を敷いてロボット本体をねかせてください。

5. 運搬

5.1 IX-HNN50 □□ H/60 □□ H/70 □□ H/80 □□ H

ロボットの運搬は台車、フォークリフト、クレーンなどを使用してください。

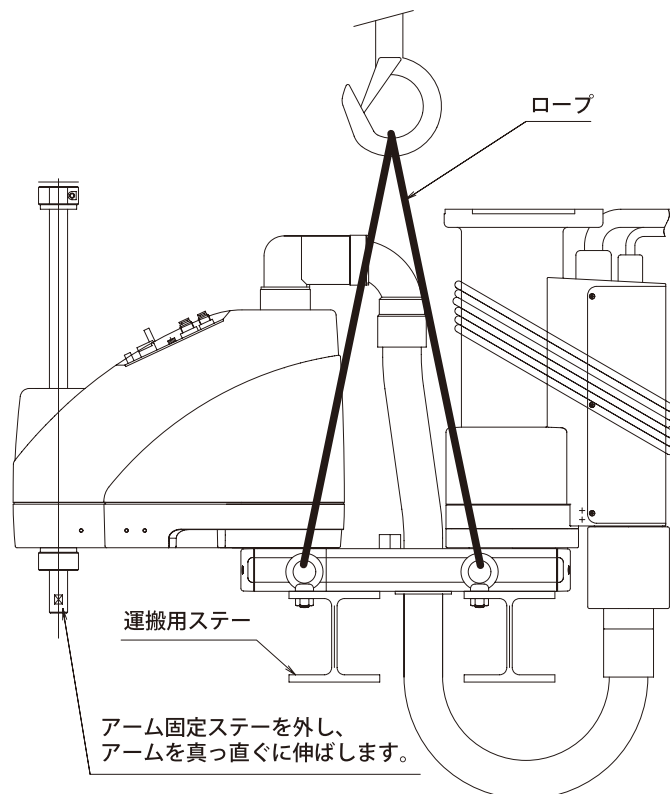
運搬の際はロボットのバランスに気を付け、振動や衝撃を与えないように静かに移動させてください。

5.1.1 天吊り仕様の運搬について

アーム固定プレートを取り外し、第1アーム・第2アームを真っ直ぐに伸ばします。

ケーブルは、ベースに巻き付けガムテープ等で固定するか、運搬用ステーにガムテープ等で固定してください。

クレーンを使用する場合は、運搬用ステーに付属のアイボルト（4個）を取付けます。アーム固定プレートを取り外し、第1アーム・第2アームを真っ直ぐに伸ばし下図のような姿勢で運搬してください。



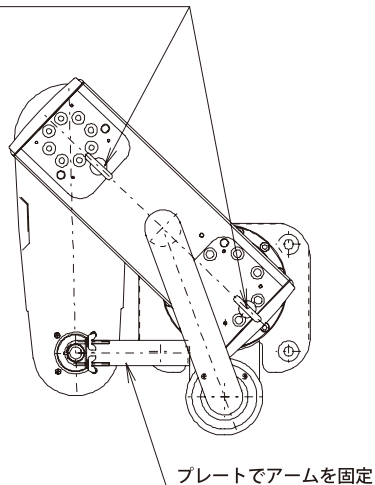
天吊り仕様 アイボルトでの運搬姿勢

5.2 IX-INN50 □□ H/60 □□ H/70 □□ H/80 □□ H

アーム固定プレートでアームを固定し、ケーブルはベースに巻き付け、ガムテープ等で固定してください。クレーンを使用する場合は、付属のアイボルト（2個）をロボット本体に取付けて運搬します。アイボルトは、アーム 1 上面のカバーを外し、図の位置に取付けます。

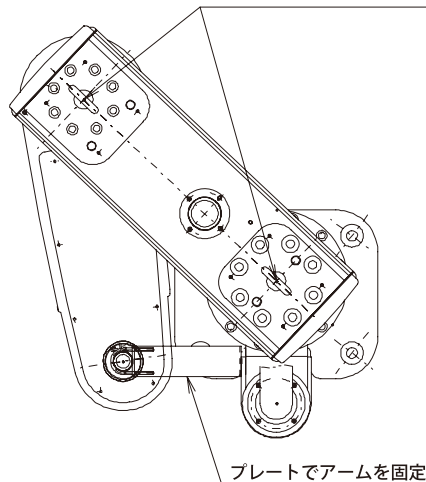
IX-INN50 □□ H/60 □□ H

カバーをはずし、図の位置に
付属のアイボルトを取付ける

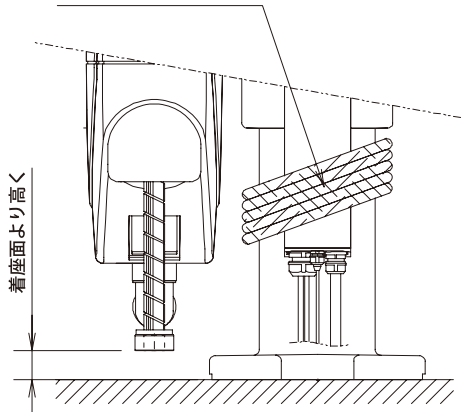


IX-INN70 □□ H/80 □□ H

カバーをはずし、図の位置に
付属のアイボルトを取付ける



ケーブルはベースに巻き、
テープ等で固定

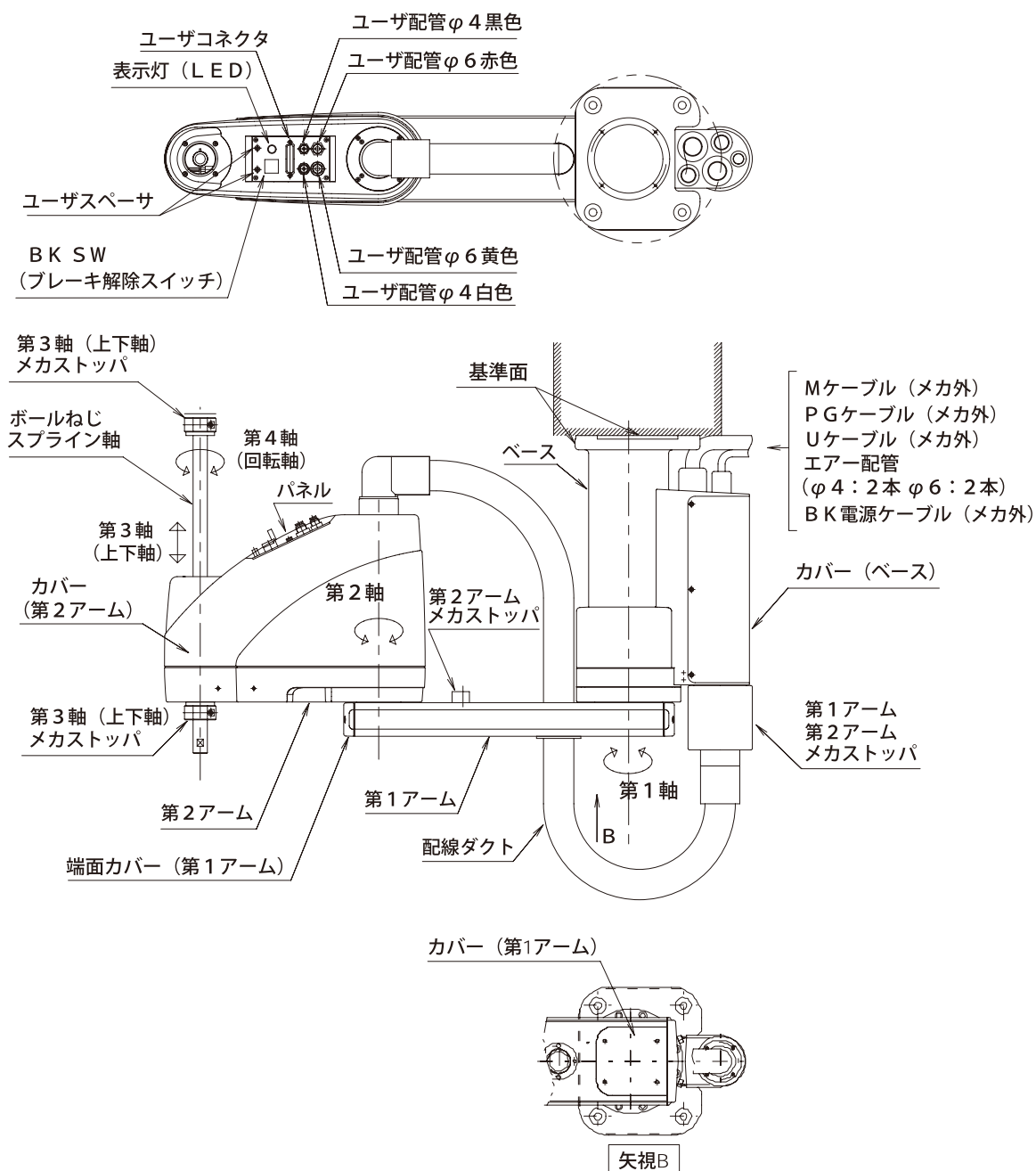


⚠ 危険 ⚠ 警告

- ・ ケーブル固定しないとケーブルを引きずり足を引っかける可能性が有り危険です。
- ・ 手で持って運搬や移動をしようとするとう腰を痛めたり、足の上にロボット本体を落す可能性が有ります。
- ・ 運搬中のロボットが落下した場合、下敷きになると重傷を負う恐れが有ります。
- ・ 吊り荷の下には絶対に入らないでください。
- ・ ホイストとロープはロボットの質量を、余裕を持って運べるものを使用してください。
- ・ 所定の資格が必要な機械や手段を利用する場合は、必ずその資格を有する人が操作をしてください。

1. 各部の名称

1.1 ロボット本体



1.2 各ラベル

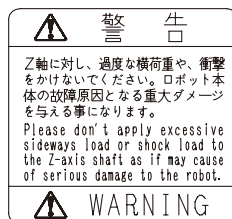
ロボット本体、コントローラには下に示すラベルが貼付されています。安全に正しくご使用いただく為に、ラベルの指示や注意を必ず守ってください。

(1) ロボット本体にあるラベル

動作エリア内立入禁止ラベル



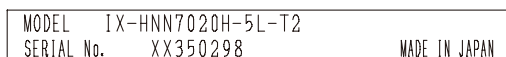
上下軸取扱警告ラベル



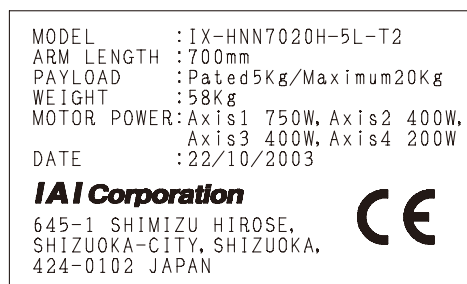
感電注意ラベル



ロボット型式銘板ラベル

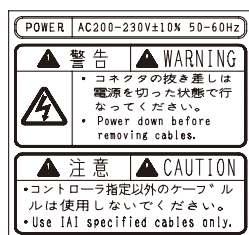


ロボットCEマーク仕様ラベル
(CEマーク仕様時のみ)

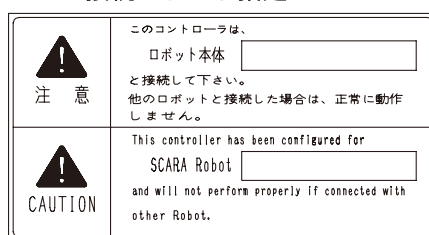


(2) コントローラにあるラベル

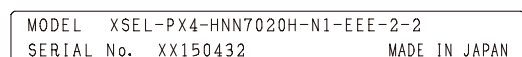
コントローラ取扱い
注意、警告ラベル



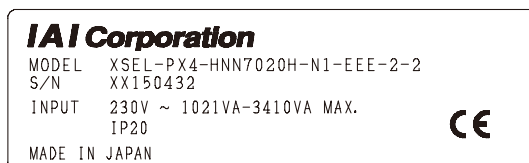
接続ロボット指定ラベル



コントローラ型式銘板ラベル
(CEマーク仕様時以外)



コントローラ型式銘板ラベル
(CEマーク仕様時)

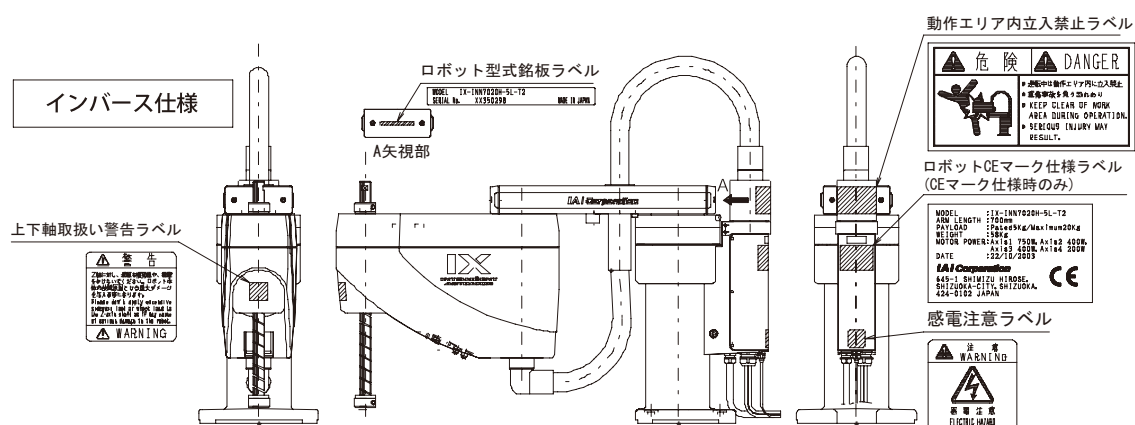
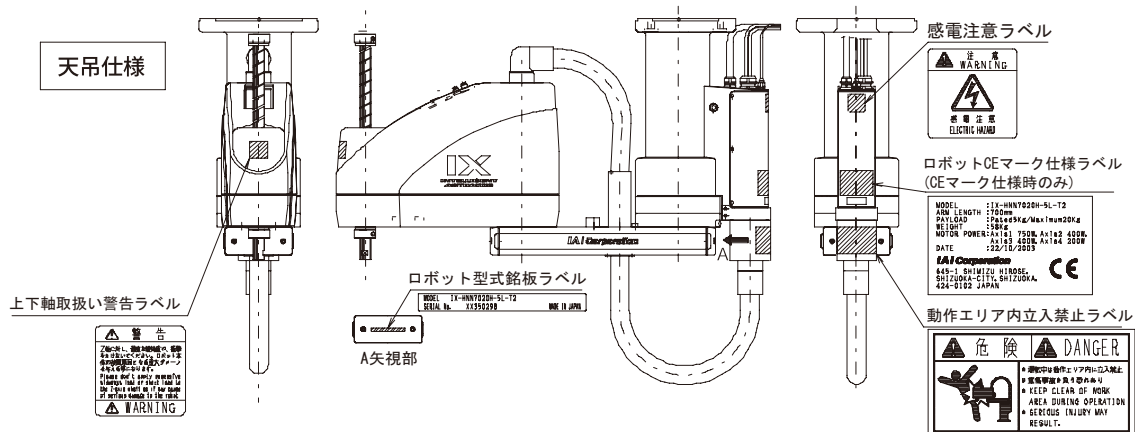


危険 警告 注意

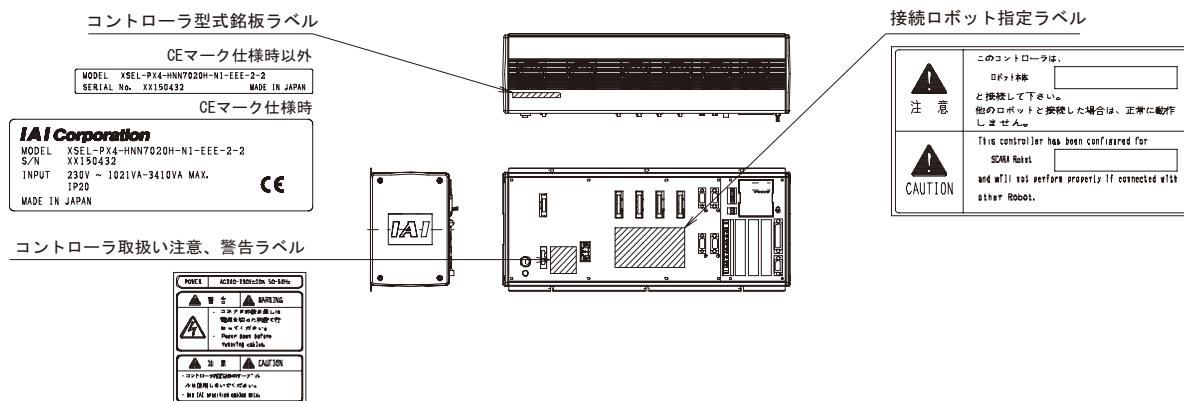
- 貼付ラベルの注意事項を守らなかった場合、重大な人身事故やロボットの損傷を生じる恐れがあります。

1.3 各ラベル配置

ロボットのラベル配置



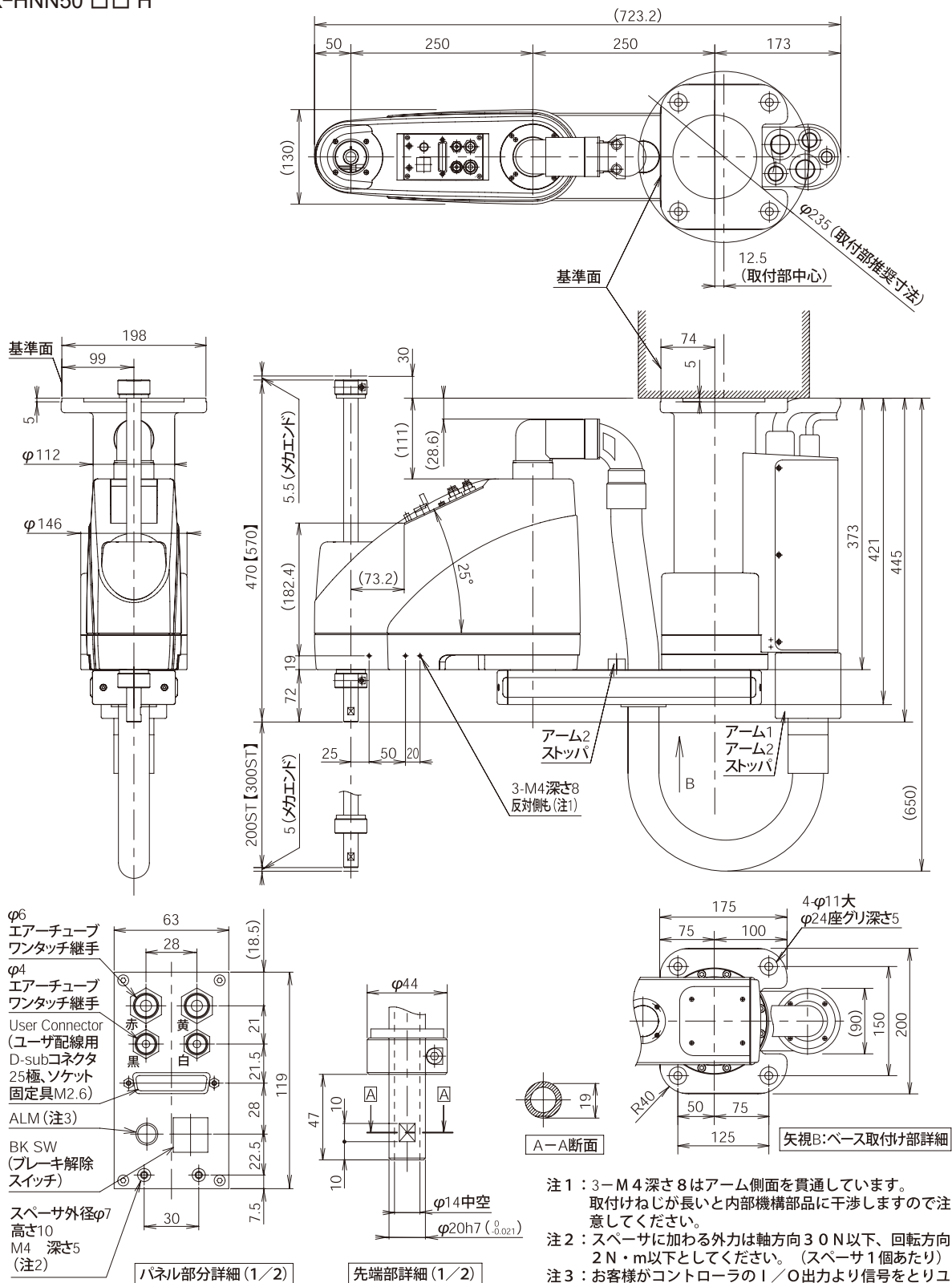
コントローラのラベル配置



2. 外形図

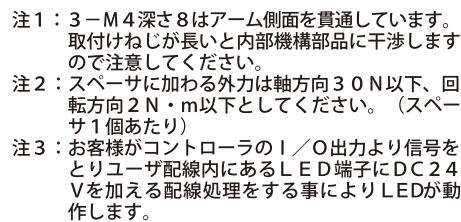
IX-HNN50 □□ H

2. 外形図



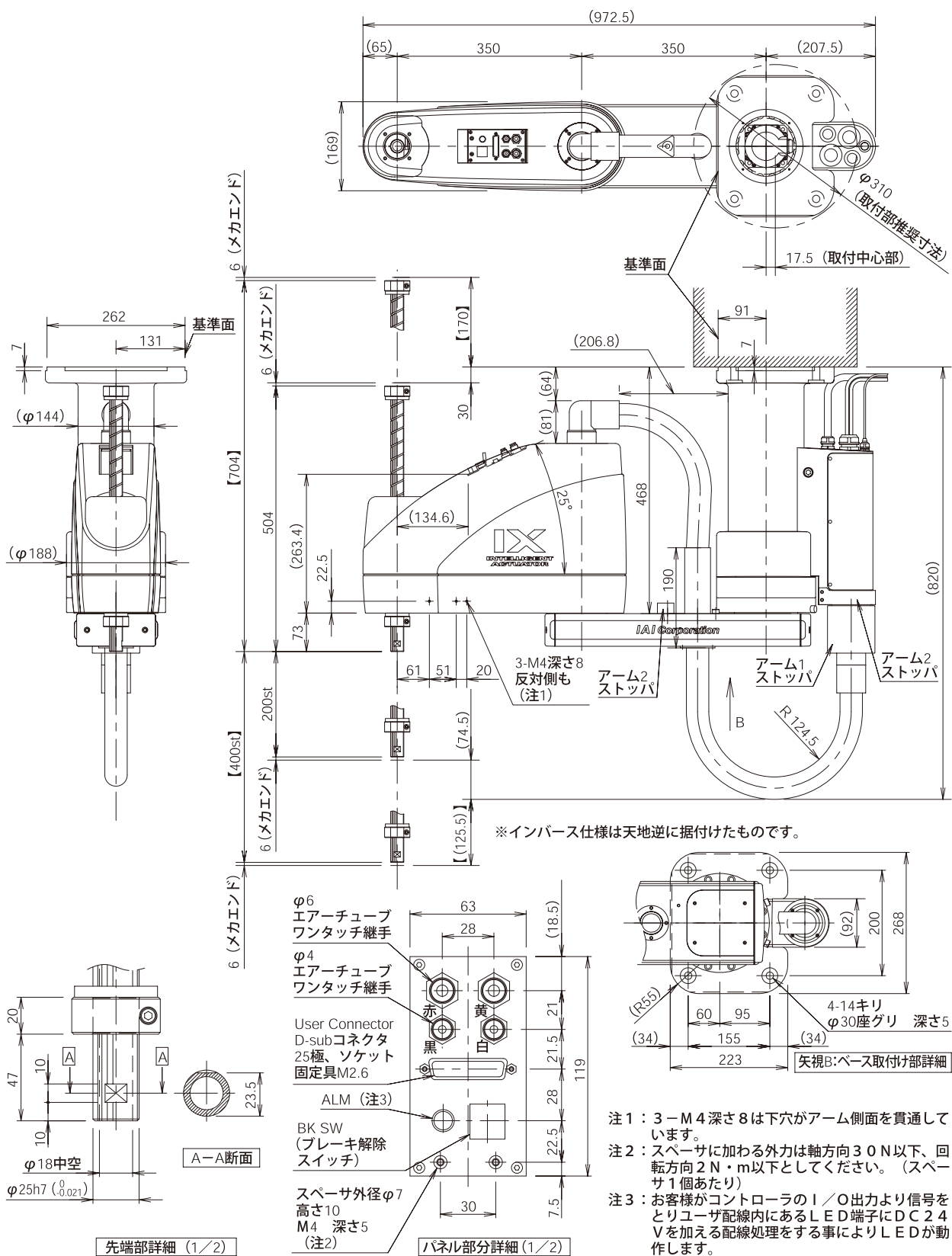
- 注1: 3-M4 深さ8はアーム側面を貫通しています。取付けねじが長いと内部機構部品に干渉しますので注意してください。
- 注2: スペーサに加わる外力は軸方向30N以下、回転方向2N・m以下としてください。(スペーサ1個あたり)
- 注3: お客様がコントローラのI/O出力より信号をとりユーザ配線内にあるLED端子にDC24Vを加える配線処理をする事によりLEDが動作します。

2. 外形図

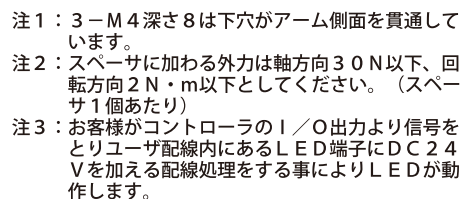


IX-HNN70 □□ H

2. 外形図

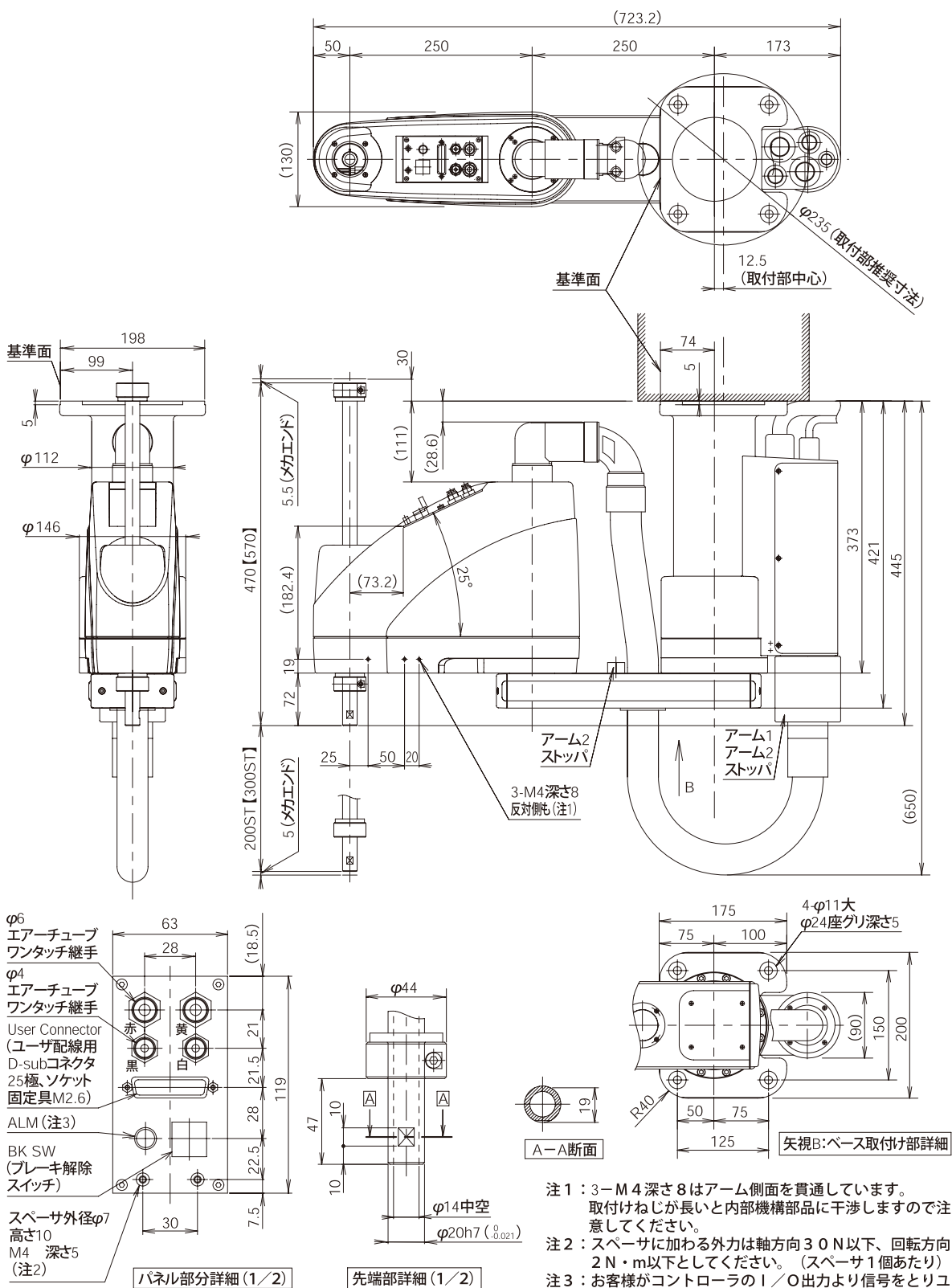


2. 外形図

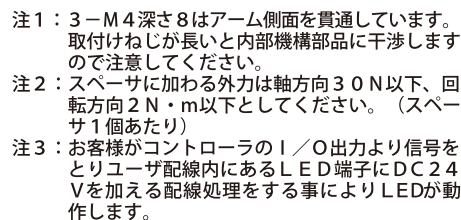


IX-INN50 □□ H

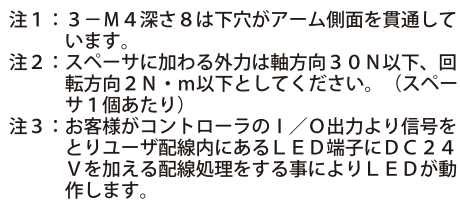
2. 外形図



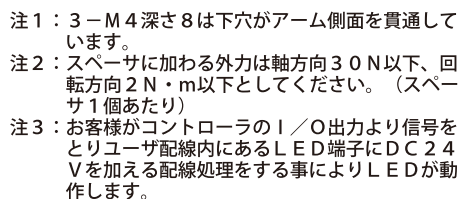
2. 外形図



2. 外形図

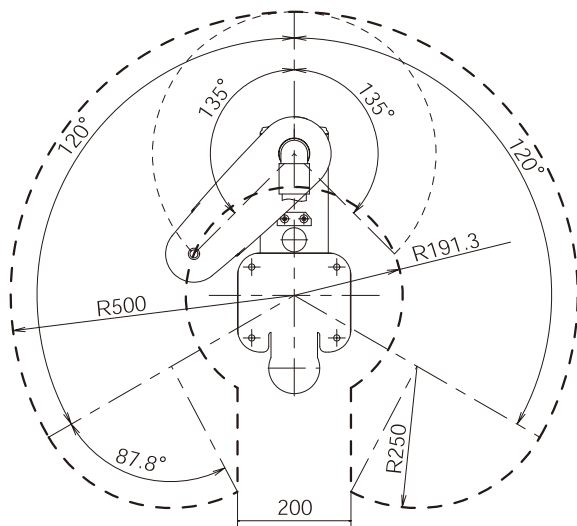


2. 外形図



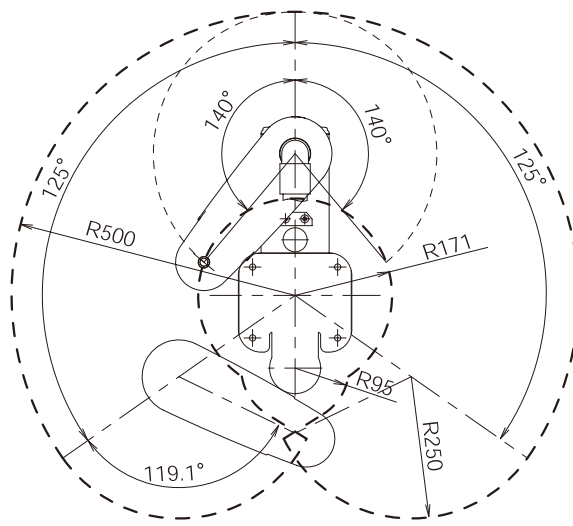
3. ロボットの動作エリア

IX-HNN50 □□ H、IX-INN50 □□ H



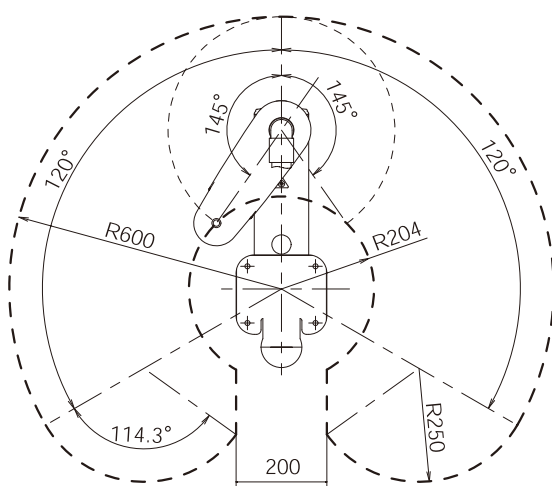
(動作禁止領域)

動作範囲



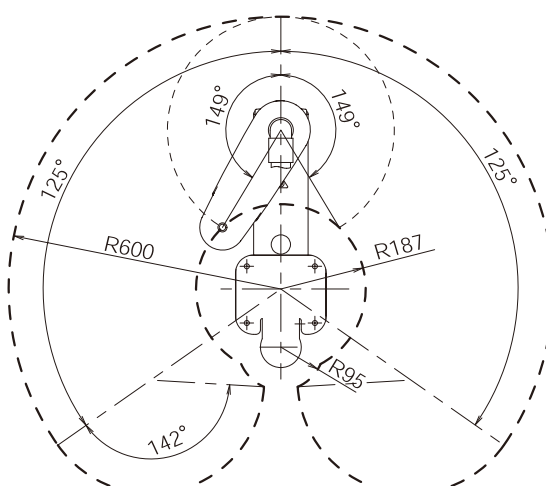
ストップバ位置範囲

IX-HNN60 □□ H、IX-INN60 □□ H



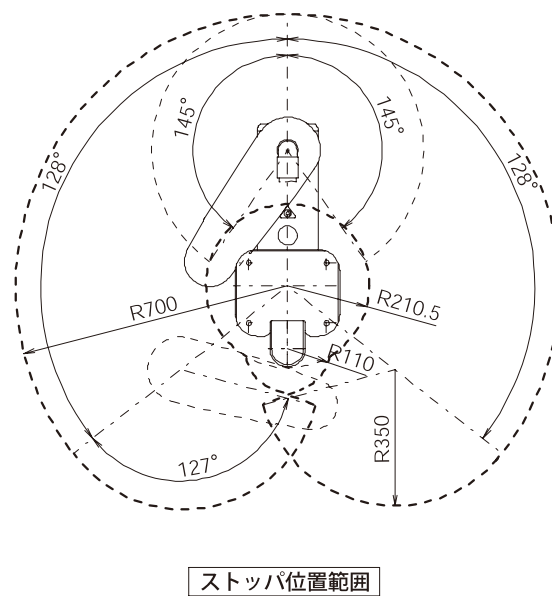
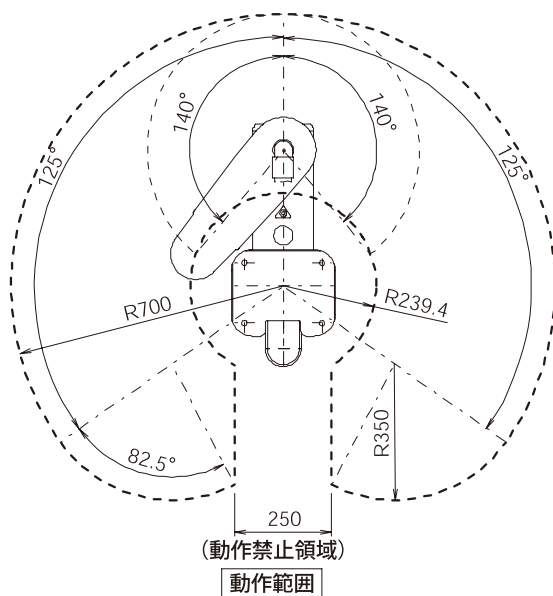
(動作禁止領域)

動作範囲

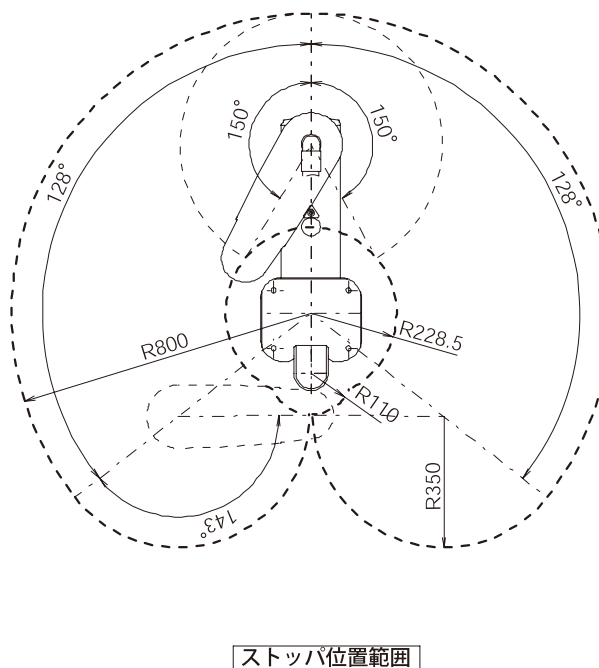
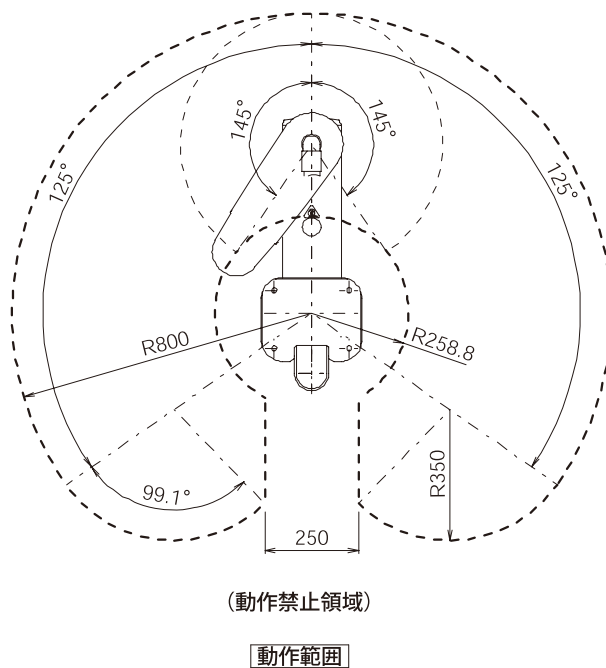


ストップバ位置範囲

IX-HNN70 □□ H、IX-INN70 □□ H

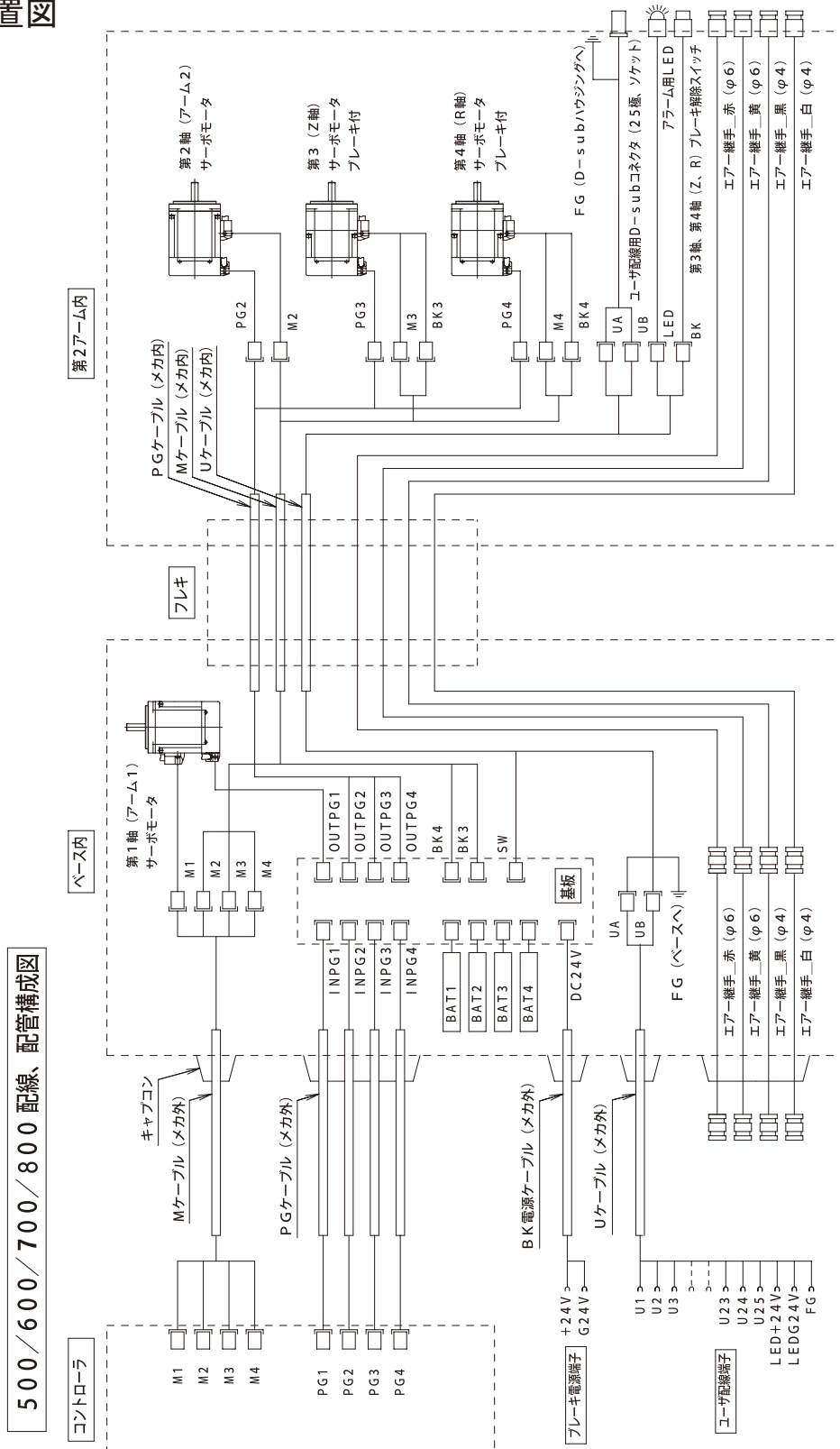


IX-HNN80 □□ H、IX-INN80 □□ H



4. 配線構成図

4.1 配置図



記事

- (1) 実際の基板コネクタ配置位置は本図とは異なります。
- (2) ブレーキ電源回路は一次側 (高圧側) に有りますので、専用の24V電源が必要になります。
二次側 (低圧側) で使用するI/O用の24V電源等を使用する事は不可。
- (3) アラーム用LEDを点灯させる為には、ユーザ様がコントローラI/O出力から回路を組んで点灯させて頂く事になります。

4.2 230V 回路部品

IX-HNN50 □□ H/60 □□ H、IX-INN50 □□ H/60 □□ H

番号	コード名	型式	製造者	備考
1	第 1 軸サーボモータ	TS4609 N2077 E206	多摩川精機	AC サーボモータ 60 角 400W キー溝 CE マーク対応
2	第 2 軸サーボモータ	TS4607 N2077 E201		AC サーボモータ 60 角 200W キー溝 CE マーク対応
3	第 3 軸サーボモータ ブレーキ付き	TS4607 N7077 E201		AC サーボモータ 60 角 200W ブレーキ付き丸軸 CE マーク対応
4	第 4 軸サーボモータ ブレーキ付き	TS4606 N7077 E201		AC サーボモータ 60 角 100W キー溝 CE マーク対応
5	M ケーブル (メカ内)		(株) アイエイアイ	使用電線 : 300V105℃定格 AWG18 (0.84e) 耐屈曲ケーブル、 UL VW-1、c-UL FT-1
6	M ケーブル (メカ外)		(株) アイエイアイ	使用電線 : 300V80℃定格 AWG18 (0.89e) 耐油ケーブル、 UL VW-1、c-UL FT-1

IX-HNN70 □□ H/80 □□ H、IX-INN70 □□ H/80 □□ H

番号	コード名	型式	製造者	備考
1	第 1 軸サーボモータ	TS4614 N2077 E209	多摩川精機	80 角 750W キー溝 CE マーク対応
2	第 2 軸サーボモータ	TS4609 N2077 E206		60 角 400W キー溝 CE マーク対応
3	第 3 軸サーボモータ ブレーキ付き	TS4609 N7077 E206		60 角 400W ブレーキ付き丸軸 CE マーク対応
4	第 4 軸サーボモータ ブレーキ付き	TS4607 N7077 E201		60 角 200W キー溝 CE マーク対応
5	M ケーブル (メカ内)		(株) アイエイアイ	使用電線 : 300V105℃定格 AWG18 (0.84e) 耐屈曲ケーブル、 UL VW-1、c-UL FT-1
6	M ケーブル (メカ外)		(株) アイエイアイ	使用電線 : 300V80℃定格 AWG18 (0.89e) 耐油ケーブル、 UL VW-1、c-UL FT-1

5. オプション

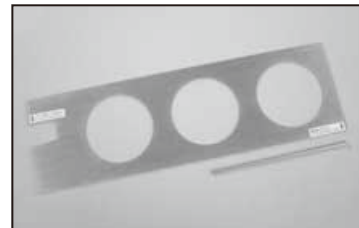
5.1 アブソリュートリセット治具

エンコーダのアブソリュートデータが消失し、アブソリュートリセットが必要な場合に使用する治具です。

型式	備考
JG-1	アーム長 500/600 用
JG-3	アーム長 700/800 用



JG-1

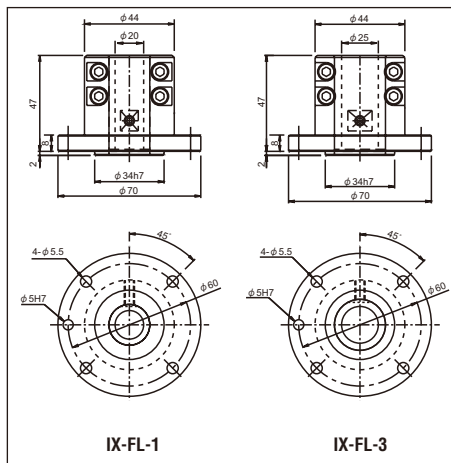


JG-3

5.2 フランジ

Z 軸アーム先端に物を取り付ける場合に使用します。

型式	備考
IX-FL-1	アーム長 500/600 用
IX-FL-3	アーム長 700/800 用



IX-FL-1

IX-FL-3

5.3 アブソリュートデータバックアップ用電池

エンコーダのアブソリュートデータを保持しておくための電池です。(スカラ本体のカバー内に取り付けます。)

型式	備考
AB-3	アーム長 250 ~ 800 用

※電池は（スカラロボット全機種）1 台につき 4 個必要です。AB-3 の荷姿は 1 個単位ですので、ご注文の際は必要数をご指定下さい。



AB-3

6. 開封後の確認

開封後、製品の状態や品目をご確認ください。

6.1 構成品

番号	品 名	型 式	備 考
1	本体	型式銘板の見方、型式の見方 参照	
2	コントローラ		
付属品			
3	アイボルト		
4	D サブコネクタ		
5	フードセット (D サブコネクタ用)		
6	危険シール		
7	位置合わせシール		
8	PIO フラットケーブル		
9	ファーストステップガイド		
10	取扱説明書 (CD または DVD)		
11	安全ガイド		

6.2 本製品関連の取扱説明書

番号	品 名	管理番号
1	XSEL-PX/QX コントローラ取扱説明書	MJ0152
2	XSEL コントローラ P/Q/PX/QX RC ゲートウェイ機能 取扱説明書	MJ0188
3	パソコン対応ソフト IA-101-X-MW/IA-101-X-USBMW 取扱説明書	MJ0154
4	ティーチングボックス SEL-T/TD/TG 取扱説明書	MJ0183
5	ティーチングボックス IA-T-X/XD	MJ0160
6	DeviceNet 取扱説明書	MJ0124
7	CC-Link 取扱説明書	MJ0123
8	PROFIBUS 取扱説明書	MJ0153
9	X-SEL Ethernet 取扱説明書	MJ0140
10	多点 I/O ボード取扱説明書	MJ0138
11	多点 I/O ボード専用端子台取扱説明書	MJ0139

6.3 型式銘板の見方

型式	MODEL IX-HNN7020H-5L-T2
シリアル番号	SERIAL No. 9035D298 MADE IN JAPAN

6.4 型式の見方



7. 仕様

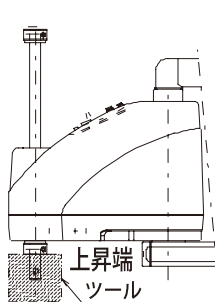
7.1 IX-HNN50 □□ H/60 □□ H/70 □□ H/80 □□ H

IX-HNN50 □□ H (アーム長 500 天吊り)

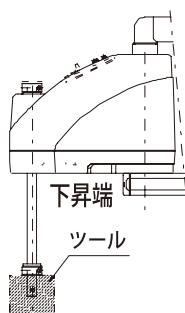
項 目			仕 様
型 式			IX-HNN50 □□ H-**L
自由度			4 自由度
アーム全長		mm	500
第 1 アーム長			250
第 2 アーム長			250
駆動方式	第 1 軸（第 1 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 2 軸（第 2 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 3 軸（上下軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + ベルト + ボールネジスプライン
	第 4 軸（回転軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + 減速機 + ベルト + スプライン
モータ容量	第 1 軸（第 1 アーム）	W	400
	第 2 軸（第 2 アーム）		200
	第 3 軸（上下軸）		200
	第 4 軸（回転軸）		100
動作範囲	第 1 軸（第 1 アーム）	度	± 120
	第 2 軸（第 2 アーム）		± 135
	第 3 軸（上下軸）（注 1）	mm	200
	第 4 軸（回転軸）	度	± 360
最大動作速度 （注 2）	第 1 軸 + 第 2 軸（合成最大速度）	mm /	6381
	第 3 軸（上下軸）	sec	1473
	第 4 軸（回転軸）	度 /sec	1857
繰り返し位置	第 1 軸 + 第 2 軸	mm	± 0.010
決め精度	第 3 軸（上下軸）		± 0.010
（注 3）	第 4 軸（回転軸）		度
サイクルタイム（注 4）		sec	0.39
可搬質量	定格	Kg	2
	最大		10
第 3 軸（上下軸） 押付け力 制御範囲	上限（注 8）	N（Kgf）	181.0（18.5）押し付けトルクリミット値 70%
	下限（注 9）		93（9.5）押し付けトルクリミット値 40%
第 4 軸許容負	許容慣性モーメント（注 5）	Kg・m ²	0.06
	許容トルク	N・m（Kgf・cm）	3.7（38.1）
ツール許容径（注 6）		mm	φ 100
原点検出			アブソリュート
ユーザ配線			25 芯 AWG26 シールド付きコネクタ D-sub25 ピン（ソケット）
アラーム表示灯（注 7）			赤色 LED 式小形表示灯 1 個（定格電圧 24V）
ユーザ配管			外径φ 6 内径φ 4 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa） 外径φ 4 内径φ 2.5 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa）

項 目			仕 様
動作環境	周囲温度・湿度		温度 0 ~ 40℃ 湿度 20 ~ 85%RH 以下（結露無き事）
	標高	m	1000 以下
騒音値		dB	73
本体重量		Kg	30.5
本体ブレーキ電源		W	DC24V ± 10% 20W
コントローラ	供給電源		230V 50/60Hz 8A
	供給電圧の許容値	%	± 10
	過電圧区分（IEC60664-1）		区分Ⅲ
	汚染度合い（IEC60664-1）		汚染度 3

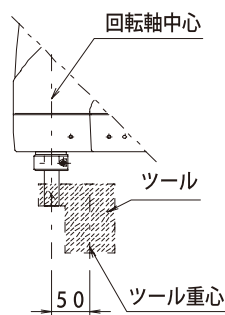
- 注 1) ロボットを高速で水平移動させたい場合は、できるだけ上下軸を上昇端付近になるようにティーチングを行ってください。（図 1）
また、上下軸を下降端で動作させる場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。（図 2）
- 注 2) PTP 命令動作の場合です。合成最大速度は CP 動作の最大速度ではありません。
- 注 3) 一つの設定ポジションに対して、同一の動作開始ポジションから、同じ速度、加減速度、腕系で繰り返し動作させた時の位置決め精度を表します。（周囲温度 20℃一定時の値です。）絶対位置決め精度ではありませんのでご注意ください。
また、腕系を切り換えた場合や異なる複数のポジションから一つの設定ポジションに位置決めた場合、動作速度、加減速度設定などの運転条件を変えた場合は、繰り返し位置決め精度の仕様値から外れることがありますのでご注意ください。
- 注 4) 2kg 搬送、粗位置決め特定条件時の値です。
- 注 5) 第 4 軸回転中心換算の慣性モーメント許容値です。また、第 4 軸回転中心からツール重心までのオフセット量は 50mm 以下としてください。（図 3）
ツール重心位置が第 4 軸中心位置を離れた場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。
- 注 6) ツール許容径より大きい場合、ツールが可動範囲内でロボット本体と干渉します。（図 4）
- 注 7) アラーム表示灯はお客様がコントローラの I/O 出力等の信号を使ってユーザ配線内にある LED 端子に DC24V を加える回路を組む事により LED が動作します。
- 注 8) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 70% 時の押付け力です。
- 注 9) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 20% 時の押付け力です。
15% ~ 70% まで設定できますが、40 ~ 70% 以外は押付け力が安定しません。



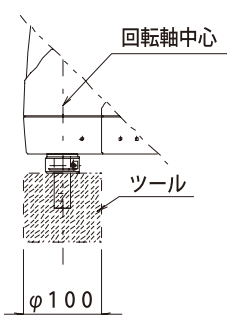
(図 1)



(図 2)



(図 3)



(図 4)

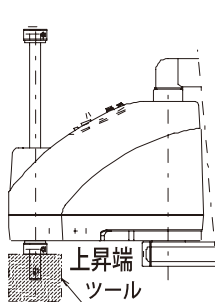
設計参照規定：機械指令 AnnexI、EN292-1、EN292-2、EN1050、EN60204-1、EN775

IX-HNN60 □□ H (アーム長 600 天吊り)

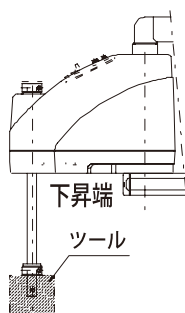
項 目			仕 様
型 式			IX-HNN60 □□ H-**L
自由度			4 自由度
アーム全長		mm	600
第 1 アーム長			350
第 2 アーム長			250
駆動方式	第 1 軸（第 1 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 2 軸（第 2 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 3 軸（上下軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + ベルト + ボールネジスプライン
	第 4 軸（回転軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + 減速機 + ベルト + スプライン
モータ容量	第 1 軸（第 1 アーム）	W	400
	第 2 軸（第 2 アーム）		200
	第 3 軸（上下軸）		200
	第 4 軸（回転軸）		100
動作範囲	第 1 軸（第 1 アーム）	度	± 120
	第 2 軸（第 2 アーム）		± 145
	第 3 軸（上下軸）（注 1）	mm	200（オプション : 300）
	第 4 軸（回転軸）	度	± 360
最大動作速度 （注 2）	第 1 軸 + 第 2 軸（合成最大速度）	mm /	7232
	第 3 軸（上下軸）	sec	1473
	第 4 軸（回転軸）	度 /sec	1857
繰り返し位置	第 1 軸 + 第 2 軸	mm	± 0.010
決め精度	第 3 軸（上下軸）		± 0.010
（注 3）	第 4 軸（回転軸）	度	± 0.005
サイクルタイム（注 4）		sec	0.43
可搬質量	定格	Kg	2
	最大		10
第 3 軸（上下軸） 押付け力 制御範囲	上限（注 8）	N（Kgf）	181.0（18.5）押し付けトルクリミット値 70%
	下限（注 9）		93（9.5）押し付けトルクリミット値 40%
第 4 軸許容負	許容慣性モーメント（注 5）	Kg・m ²	0.06
	許容トルク	N・m（Kgf・cm）	3.7（38.1）
ツール許容径（注 6）		mm	φ 100
原点検出			アブソリュート
ユーザ配線			25 芯 AWG26 シールド付きコネクタ D-sub25 ピン（ソケット）
アラーム表示灯（注 7）			赤色 LED 式小形表示灯 1 個（定格電圧 24V）
ユーザ配管			外径φ 6 内径φ 4 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa） 外径φ 4 内径φ 2.5 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa）

項 目			仕 様
動作環境	周囲温度・湿度		温度 0 ～ 40℃ 湿度 20 ～ 85%RH 以下（結露無き事）
	標高	m	1000 以下
騒音値		dB	73
本体重量		Kg	31.5
本体ブレーキ電源		W	DC24V ± 10% 20W
コントローラ	供給電源		230V 50/60Hz 8A
	供給電圧の許容値	%	± 10
	過電圧区分（IEC60664-1）		区分Ⅲ
	汚染度合い（IEC60664-1）		汚染度 3

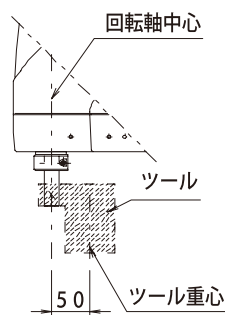
- 注 1) ロボットを高速で水平移動させたい場合は、できるだけ上下軸を上昇端付近になるようにティーチングを行ってください。（図 1）
また、上下軸を下降端で動作させる場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。（図 2）
- 注 2) PTP 命令動作の場合です。合成最大速度は CP 動作の最大速度ではありません。
- 注 3) 一つの設定ポジションに対して、同一の動作開始ポジションから、同じ速度、加減速度、腕系で繰り返し動作させた時の位置決め精度を表します。（周囲温度 20℃一定時の値です。）絶対位置決め精度ではありませんのでご注意ください。
また、腕系を切り換えた場合や異なる複数のポジションから一つの設定ポジションに位置決めた場合、動作速度、加減速度設定などの運転条件を変えた場合は、繰り返し位置決め精度の仕様値から外れることがありますのでご注意ください。
- 注 4) 2kg 搬送、粗位置決め特定条件時の値です。
- 注 5) 第 4 軸回転中心換算の慣性モーメント許容値です。また、第 4 軸回転中心からツール重心までのオフセット量は 50mm 以下としてください。（図 3）
ツール重心位置が第 4 軸中心位置を離れた場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。
- 注 6) ツール許容径より大きい場合、ツールが可動範囲内でロボット本体と干渉します。（図 4）
- 注 7) アラーム表示灯はお客様がコントローラの I/O 出力等の信号を使ってユーザ配線内にある LED 端子に DC24V を加える回路を組む事により LED が動作します。
- 注 8) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 70% 時の押付け力です。
- 注 9) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 20% 時の押付け力です。
15% ～ 70% まで設定できますが、40 ～ 70% 以外は押付け力が安定しません。



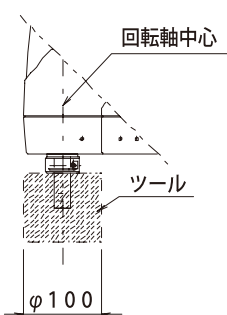
(図 1)



(図 2)



(図 3)



(図 4)

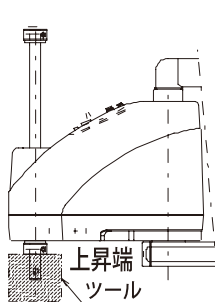
設計参照規定：機械指令 AnnexI、EN292-1、EN292-2、EN1050、EN60204-1、EN775

IX-HNN70 □□ H (アーム長 700 天吊り)

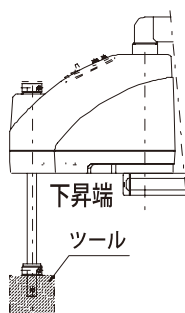
項 目			仕 様
型 式			IX-HNN70 □□ H-**L-T1
自由度			4 自由度
アーム全長		mm	700
第 1 アーム長			350
第 2 アーム長			350
駆動方式	第 1 軸（第 1 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 2 軸（第 2 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 3 軸（上下軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + ベルト + ボールネジスプライン
	第 4 軸（回転軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + 減速機 + ベルト + スプライン
モータ容量	第 1 軸（第 1 アーム）	W	750
	第 2 軸（第 2 アーム）		400
	第 3 軸（上下軸）		400
	第 4 軸（回転軸）		200
動作範囲	第 1 軸（第 1 アーム）	度	± 125
	第 2 軸（第 2 アーム）		± 145
	第 3 軸（上下軸）（注 1）	mm	200（オプション：400）
	第 4 軸（回転軸）	度	± 360
最大動作速度 （注 2）	第 1 軸 + 第 2 軸（合成最大速度）	mm /	7010
	第 3 軸（上下軸）	sec	1614
	第 4 軸（回転軸）	度 /sec	1266
繰 り 返 し 位 置	第 1 軸 + 第 2 軸	mm	± 0.015
決め精度	第 3 軸（上下軸）		± 0.010
（注 3）	第 4 軸（回転軸）	度	± 0.005
サイクルタイム（注 4）		sec	0.42
可搬質量	定格	Kg	5
	最大		20
第 3 軸（上下軸） 押付け力 制御範囲	上限（注 8）	N（Kgf）	304（31.0）押し付けトルクリミット値 70%
	下限（注 9）		146（14.9）押し付けトルクリミット値 40%
第 4 軸許容負	許容慣性モーメント（注 5）	Kg・m ²	0.1
	許容トルク	N・m（Kgf・cm）	11.7（119.3）
ツール許容径（注 6）		mm	φ 100
原点検出			アブソリュート
ユーザ配線			25 芯 AWG26 シールド付きコネクタ D-sub25 ピン（ソケット）
アラーム表示灯（注 7）			赤色 LED 式小形表示灯 1 個（定格電圧 24V）
ユーザ配管			外径φ 6 内径φ 4 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa） 外径φ 4 内径φ 2.5 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa）

項 目			仕 様
動作環境	周囲温度・湿度		温度 0 ~ 40℃ 湿度 20 ~ 85%RH 以下（結露無き事）
	標高	m	1000 以下
騒音値		dB	74
本体重量		Kg	58
本体ブレーキ電源		W	DC24V ± 10% 20W
コントローラ	供給電源		230V 50/60Hz 15A
	供給電圧の許容値	%	± 10
	過電圧区分（IEC60664-1）		区分Ⅲ
	汚染度合い（IEC60664-1）		汚染度 3

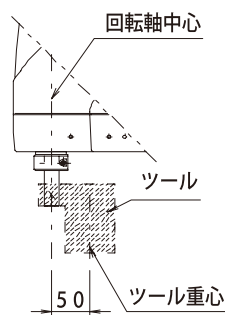
- 注 1) ロボットを高速で水平移動させたい場合は、できるだけ上下軸を上昇端付近になるようにティーチングを行ってください。（図 1）
また、上下軸を下降端で動作させる場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。（図 2）
- 注 2) PTP 命令動作の場合です。合成最大速度は CP 動作の最大速度ではありません。
- 注 3) 一つの設定ポジションに対して、同一の動作開始ポジションから、同じ速度、加減速度、腕系で繰り返し動作させた時の位置決め精度を表します。（周囲温度 20℃一定時の値です。）絶対位置決め精度ではありませんのでご注意ください。
また、腕系を切り換えた場合や異なる複数のポジションから一つの設定ポジションに位置決めた場合、動作速度、加減速度設定などの運転条件を変えた場合は、繰り返し位置決め精度の仕様値から外れることがありますのでご注意ください。
- 注 4) 5kg 搬送、粗位置決め特定条件時の値です。
- 注 5) 第 4 軸回転中心換算の慣性モーメント許容値です。また、第 4 軸回転中心からツール重心までのオフセット量は 50mm 以下としてください。（図 3）
ツール重心位置が第 4 軸中心位置を離れた場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。
- 注 6) ツール許容径より大きい場合、ツールが可動範囲内でロボット本体と干渉します。（図 4）
- 注 7) アラーム表示灯はお客様がコントローラの I/O 出力等の信号を使ってユーザ配線内にある LED 端子に DC24V を加える回路を組む事により LED が動作します。
- 注 8) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 70% 時の押付け力です。
- 注 9) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 20% 時の押付け力です。
15% ~ 70% まで設定できますが、35 ~ 70% 以外は押付け力が安定しません。



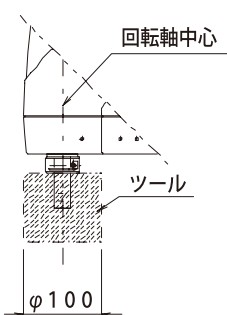
(図 1)



(図 2)



(図 3)



(図 4)

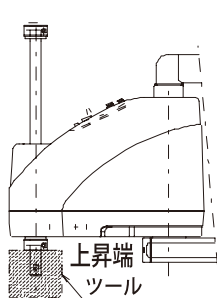
設計参照規定：機械指令 AnnexI、EN292-1、EN292-2、EN1050、EN60204-1、EN775

IX-HNN80 □□ H (アーム長 800 天吊り)

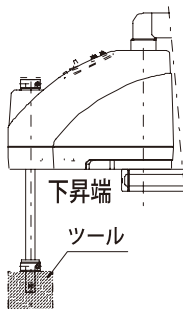
項 目			仕 様
型 式			IX-HNN80 □□ H-**L-T1
自由度			4 自由度
アーム全長		mm	800
第 1 アーム長			450
第 2 アーム長			350
駆動方式	第 1 軸（第 1 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 2 軸（第 2 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 3 軸（上下軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + ベルト + ボールネジスプライン
	第 4 軸（回転軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + 減速機 + ベルト + スプライン
モータ容量	第 1 軸（第 1 アーム）	W	750
	第 2 軸（第 2 アーム）		400
	第 3 軸（上下軸）		400
	第 4 軸（回転軸）		200
動作範囲	第 1 軸（第 1 アーム）	度	± 125
	第 2 軸（第 2 アーム）		± 145
	第 3 軸（上下軸）（注 1）	mm	200（オプション：400）
	第 4 軸（回転軸）	度	± 360
最大動作速度 （注 2）	第 1 軸 + 第 2 軸（合成最大速度）	mm/ sec	7586
	第 3 軸（上下軸）		1614
	第 4 軸（回転軸）	度 /sec	1266
繰り返し位置 決め精度 （注 3）	第 1 軸 + 第 2 軸	mm	± 0.015
	第 3 軸（上下軸）		± 0.010
	第 4 軸（回転軸）	度	± 0.005
サイクルタイム（注 4）		sec	0.43
可搬質量	定格	Kg	5
	最大		20
第 3 軸（上下軸） 押付け力 制御範囲	上限（注 8）	N（Kgf）	304（31.0）押し付けトルクリミット値 70%
	下限（注 9）		146（14.9）押し付けトルクリミット値 40%
第 4 軸許容負	許容慣性モーメント（注 5）	Kg・m ²	0.1
	許容トルク	N・m（Kgf・cm）	11.7（119.3）
ツール許容径（注 6）		mm	φ 100
原点検出			アブソリュート
ユーザ配線			25 芯 AWG26 シールド付きコネクタ D-sub25 ピン（ソケット）
アラーム表示灯（注 7）			赤色 LED 式小形表示灯 1 個（定格電圧 24V）
ユーザ配管			外径φ 6 内径φ 4 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa） 外径φ 4 内径φ 2.5 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa）

項 目			仕 様
動作環境	周囲温度・湿度		温度 0 ~ 40℃ 湿度 20 ~ 85%RH 以下（結露無き事）
	標高	m	1000 以下
騒音値		dB	74
本体重量		Kg	60
本体ブレーキ電源		W	DC24V ± 10% 20W
コントローラ	供給電源		230V 50/60Hz 15A
	供給電圧の許容値	%	± 10
	過電圧区分（IEC60664-1）		区分Ⅲ
	汚染度合い（IEC60664-1）		汚染度 3

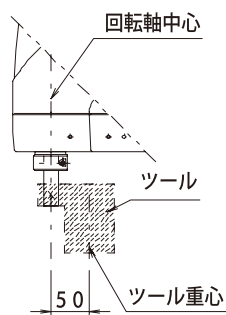
- 注 1) ロボットを高速で水平移動させたい場合は、できるだけ上下軸を上昇端付近になるようにティーチングを行ってください。（図 1）
また、上下軸を下降端で動作させる場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。（図 2）
- 注 2) PTP 命令動作の場合です。合成最大速度は CP 動作の最大速度ではありません。
- 注 3) 一つの設定ポジションに対して、同一の動作開始ポジションから、同じ速度、加減速度、腕系で繰り返し動作させた時の位置決め精度を表します。（周囲温度 20℃一定時の値です。）絶対位置決め精度ではありませんのでご注意ください。
また、腕系を切り換えた場合や異なる複数のポジションから一つの設定ポジションに位置決めした場合、動作速度、加減速度設定などの運転条件を変えた場合は、繰り返し位置決め精度の仕様値から外れることがありますのでご注意ください。
- 注 4) 5kg 搬送、粗位置決め特定条件時の値です。
- 注 5) 第 4 軸回転中心換算の慣性モーメント許容値です。また、第 4 軸回転中心からツール重心までのオフセット量は 50mm 以下としてください。（図 3）
ツール重心位置が第 4 軸中心位置を離れた場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。
- 注 6) ツール許容径より大きい場合、ツールが可動範囲内でロボット本体と干渉します。（図 4）
- 注 7) アラーム表示灯はお客様がコントローラの I/O 出力等の信号を使ってユーザ配線内にある LED 端子に DC24V を加える回路を組む事により LED が動作します。
- 注 8) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 70% 時の押付け力です。
- 注 9) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 20% 時の押付け力です。
15% ~ 70% まで設定できますが、35 ~ 70% 以外は押付け力が安定しません。



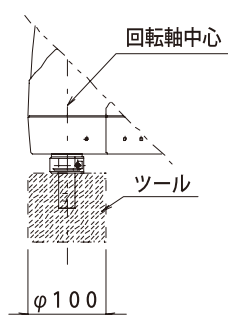
(図 1)



(図 2)



(図 3)



(図 4)

設計参照規定：機械指令 AnnexI、EN292-1、EN292-2、EN1050、EN60204-1、EN775

7.2 IX-INN50 □□ H/60 □□ H/70 □□ H/80 □□ H

IX-INN50 □□ H (アーム長 500 インチ)

項 目			仕 様
型 式			IX-INN50 □□ H-**L
自由度			4 自由度
アーム全長		mm	500
第 1 アーム長			250
第 2 アーム長			250
駆動方式	第 1 軸（第 1 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 2 軸（第 2 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 3 軸（上下軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + ベルト + ポールネジスプライン
	第 4 軸（回転軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + 減速機 + ベルト + スプライン
モータ容量	第 1 軸（第 1 アーム）	W	400
	第 2 軸（第 2 アーム）		200
	第 3 軸（上下軸）		200
	第 4 軸（回転軸）		100
動作範囲	第 1 軸（第 1 アーム）	度	± 120
	第 2 軸（第 2 アーム）		± 135
	第 3 軸（上下軸）（注 1）	mm	200
	第 4 軸（回転軸）	度	± 360
最大動作速度 （注 2）	第 1 軸 + 第 2 軸（合成最大速度）	mm/	6381
	第 3 軸（上下軸）	sec	1473
	第 4 軸（回転軸）	度 /sec	1857
繰り返し位置 決め精度 （注 3）	第 1 軸 + 第 2 軸	mm	± 0.010
	第 3 軸（上下軸）		± 0.010
	第 4 軸（回転軸）	度	± 0.005
サイクルタイム（注 4）		sec	0.39
可搬質量	定格	Kg	2
	最大		10
第 3 軸（上下軸） 押付け力 制御範囲	上限（注 8）	N（Kgf）	181（18.5）押し付けトルクリミット値 70%
	下限（注 9）		93（9.5）押し付けトルクリミット値 40%
第 4 軸許容負	許容慣性モーメント（注 5）	Kg・m ²	0.06
	許容トルク	N・m（Kgf・cm）	3.7（38.1）
ツール許容径（注 6）		mm	φ 100
原点検出			アブソリュート
ユーザ配線			25 芯 AWG26 シールド付きコネクタ D-sub25 ピン（ソケット）
アラーム表示灯（注 7）			赤色 LED 式小形表示灯 1 個（定格電圧 24V）
ユーザ配管			外径φ 6 内径φ 4 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa） 外径φ 4 内径φ 2.5 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa）

項 目			仕 様
動作環境	周囲温度・湿度		温度 0 ~ 40℃ 湿度 20 ~ 85%RH 以下（結露無き事）
	標高	m	1000 以下
騒音値		dB	73
本体重量		Kg	30.5
本体ブレーキ電源		W	DC24V ± 10% 20W
コントローラ	供給電源		230V 50/60Hz 8A
	供給電圧の許容値	%	± 10
	過電圧区分（IEC60664-1）		区分Ⅲ
	汚染度合い（IEC60664-1）		汚染度 3

注 1) ロボットを高速で水平移動させたい場合は、できるだけ上下軸を下降端付近になるようにティーチングを行ってください。（図 1）

また、上下軸を下降端で動作させる場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。（図 2）

注 2) PTP 命令動作の場合です。合成最大速度は CP 動作の最大速度ではありません。

注 3) 一つの設定ポジションに対して、同一の動作開始ポジションから、同じ速度、加減速度、腕系で繰り返し動作させた時の位置決め精度を表します。（周囲温度 20℃一定時の値です。）絶対位置決め精度ではありませんのでご注意ください。

また、腕系を切り換えた場合や異なる複数のポジションから一つの設定ポジションに位置決めた場合、動作速度、加減速度設定などの運転条件を変えた場合は、繰り返し位置決め精度の仕様値から外れることがありますのでご注意ください。

注 4) 2kg 搬送、粗位置決め特定条件時の値です。

注 5) 第 4 軸回転中心換算の慣性モーメント許容値です。また、第 4 軸回転中心からツール重心までのオフセット量は 50mm 以下としてください。（図 3）

ツール重心位置が第 4 軸中心位置を離れた場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。

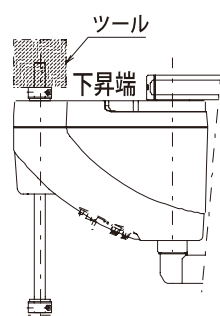
注 6) ツール許容径より大きい場合、ツールが可動範囲内でロボット本体と干渉します。（図 4）

注 7) アラーム表示灯はお客様がコントローラの I/O 出力等の信号を使ってユーザ配線内にある LED 端子に DC24V を加える回路を組む事により LED が動作します。

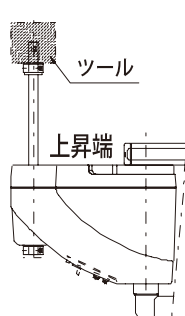
注 8) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 70% 時の押付け力です。

注 9) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 20% 時の押付け力です。

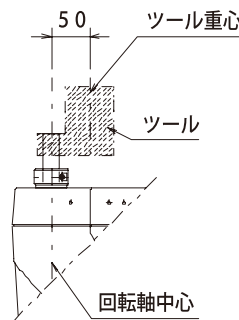
15% ~ 70% まで設定できますが、40 ~ 70% 以外は押付け力が安定しません。



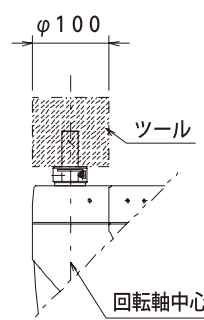
（図 1）



（図 2）



（図 3）



（図 4）

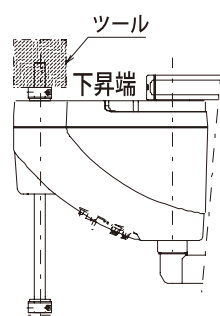
設計参照規定：機械指令 AnnexI、EN292-1、EN292-2、EN1050、EN60204-1、EN775

IX-INN60 □□ H (アーム長 600 インバース)

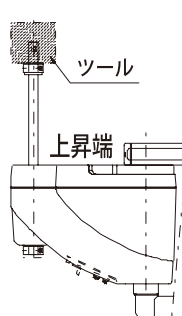
項 目			仕 様
型 式			IX-INN60 □□ H-**L
自由度			4 自由度
アーム全長		mm	600
第 1 アーム長			350
第 2 アーム長			250
駆動方式	第 1 軸（第 1 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 2 軸（第 2 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 3 軸（上下軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + ベルト + ボールネジスプライン
	第 4 軸（回転軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + 減速機 + ベルト + スプライン
モータ容量	第 1 軸（第 1 アーム）	W	400
	第 2 軸（第 2 アーム）		200
	第 3 軸（上下軸）		200
	第 4 軸（回転軸）		100
動作範囲	第 1 軸（第 1 アーム）	度	± 120
	第 2 軸（第 2 アーム）		± 145
	第 3 軸（上下軸）（注 1）	mm	200（オプション：300）
	第 4 軸（回転軸）	度	± 360
最大動作速度 （注 2）	第 1 軸 + 第 2 軸（合成最大速度）	mm/ sec	7232
	第 3 軸（上下軸）		1473
	第 4 軸（回転軸）	度 /sec	1857
繰 り 返 し 位 置	第 1 軸 + 第 2 軸	mm	± 0.010
決め精度	第 3 軸（上下軸）		± 0.010
（注 3）	第 4 軸（回転軸）	度	± 0.005
サイクルタイム（注 4）		sec	0.43
可搬質量	定格	Kg	2
	最大		10
第 3 軸（上下軸） 押付け力 制御範囲	上限（注 8）	N（Kgf）	181（18.5）押し付けトルクリミット値 70%
	下限（注 9）		93（9.5）押し付けトルクリミット値 40%
第 4 軸許容負	許容慣性モーメント（注 5）	Kg・m ²	0.06
	許容トルク	N・m（Kgf・cm）	3.7（38.1）
ツール許容径（注 6）		mm	φ 100
原点検出			アブソリュート
ユーザ配線			25 芯 AWG26 シールド付きコネクタ D-sub25 ピン（ソケット）
アラーム表示灯（注 7）			赤色 LED 式小形表示灯 1 個（定格電圧 24V）
ユーザ配管			外径φ 6 内径φ 4 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa） 外径φ 4 内径φ 2.5 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa）

項 目			仕 様
動作環境	周囲温度・湿度		温度 0 ～ 40℃ 湿度 20 ～ 85%RH 以下（結露無き事）
	標高	m	1000 以下
騒音値		dB	73
本体重量		Kg	31.5
本体ブレーキ電源		W	DC24V ± 10% 20W
コントローラ	供給電源		230V 50/60Hz 8A
	供給電圧の許容値	%	± 10
	過電圧区分（IEC60664-1）		区分Ⅲ
	汚染度合い（IEC60664-1）		汚染度 3

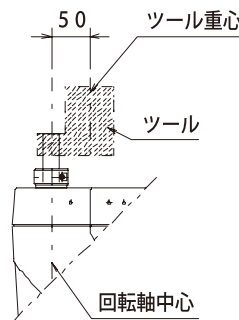
- 注 1) ロボットを高速で水平移動させたい場合は、できるだけ上下軸を下降端付近になるようにティーチングを行ってください。（図 1）
また、上下軸を下降端で動作させる場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。（図 2）
- 注 2) PTP 命令動作の場合です。合成最大速度は CP 動作の最大速度ではありません。
- 注 3) 一つの設定ポジションに対して、同一の動作開始ポジションから、同じ速度、加減速度、腕系で繰り返し動作させた時の位置決め精度を表します。（周囲温度 20℃一定時の値です。）絶対位置決め精度ではありませんのでご注意ください。
また、腕系を切り換えた場合や異なる複数のポジションから一つの設定ポジションに位置決めた場合、動作速度、加減速度設定などの運転条件を変えた場合は、繰り返し位置決め精度の仕様値から外れることがありますのでご注意ください。
- 注 4) 2kg 搬送、粗位置決め特定条件時の値です。
- 注 5) 第 4 軸回転中心換算の慣性モーメント許容値です。また、第 4 軸回転中心からツール重心までのオフセット量は 50mm 以下としてください。（図 3）
ツール重心位置が第 4 軸中心位置を離れた場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。
- 注 6) ツール許容径より大きい場合、ツールが可動範囲内でロボット本体と干渉します。（図 4）
- 注 7) アラーム表示灯はお客様がコントローラの I/O 出力等の信号を使ってユーザ配線内にある LED 端子に DC24V を加える回路を組む事により LED が動作します。
- 注 8) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 70% 時の押付け力です。
- 注 9) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 20% 時の押付け力です。
15% ～ 70% まで設定できますが、40 ～ 70% 以外は押付け力が安定しません。



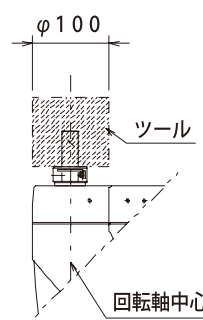
（図 1）



（図 2）



（図 3）



（図 4）

設計参照規定：機械指令 AnnexI、EN292-1、EN292-2、EN1050、EN60204-1、EN775

IX-INN70 □□ H (アーム長 700 インバース)

項 目			仕 様
型 式			IX-INN70 □□ H-**L-T1
自由度			4 自由度
アーム全長		mm	700
第 1 アーム長			350
第 2 アーム長			350
駆動方式	第 1 軸（第 1 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 2 軸（第 2 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 3 軸（上下軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + ベルト + ボールネジスプライン
	第 4 軸（回転軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + 減速機 + ベルト + スプライン
モータ容量	第 1 軸（第 1 アーム）	W	750
	第 2 軸（第 2 アーム）		400
	第 3 軸（上下軸）		400
	第 4 軸（回転軸）		200
動作範囲	第 1 軸（第 1 アーム）	度	± 125
	第 2 軸（第 2 アーム）		± 140
	第 3 軸（上下軸）（注 1）	mm	200（オプション : 400）
	第 4 軸（回転軸）	度	± 360
最大動作速度 （注 2）	第 1 軸 + 第 2 軸（合成最大速度）	mm /	7010
	第 3 軸（上下軸）	sec	1614
	第 4 軸（回転軸）	度 / sec	1266
繰り返し位置	第 1 軸 + 第 2 軸	mm	± 0.015
決め精度	第 3 軸（上下軸）		± 0.010
（注 3）	第 4 軸（回転軸）		度
サイクルタイム（注 4）		sec	0.42
可搬質量	定格	Kg	5
	最大		20
第 3 軸（上下軸） 押付け力 制御範囲	上限（注 8）	N（Kgf）	304（31.0）押し付けトルクリミット値 70%
	下限（注 9）		146（14.9）押し付けトルクリミット値 40%
第 4 軸許容負	許容慣性モーメント（注 5）	Kg・m ²	0.1
	許容トルク	N・m（Kgf・cm）	11.7（119.3）
ツール許容径（注 6）		mm	φ 100
原点検出			アブソリュート
ユーザ配線			25 芯 AWG26 シールド付きコネクタ D-sub25 ピン（ソケット）
アラーム表示灯（注 7）			赤色 LED 式小形表示灯 1 個（定格電圧 24V）
ユーザ配管			外径φ 6 内径φ 4 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa） 外径φ 4 内径φ 2.5 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa）

項 目			仕 様
動作環境	周囲温度・湿度		温度 0 ～ 40℃ 湿度 20 ～ 85%RH 以下（結露無き事）
	標高	m	1000 以下
騒音値		dB	74
本体重量		Kg	58
本体ブレーキ電源		W	DC24V ± 10% 20W
コントローラ	供給電源		230V 50/60Hz 15A
	供給電圧の許容値	%	± 10
	過電圧区分（IEC60664-1）		区分Ⅲ
	汚染度合い（IEC60664-1）		汚染度 3

注 1) ロボットを高速で水平移動させたい場合は、できるだけ上下軸を下降端付近になるようにティーチングを行ってください。（図 1）

また、上下軸を下降端で動作させる場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。（図 2）

注 2) PTP 命令動作の場合です。合成最大速度は CP 動作の最大速度ではありません。

注 3) 一つの設定ポジションに対して、同一の動作開始ポジションから、同じ速度、加減速度、腕系で繰り返し動作させた時の位置決め精度を表します。（周囲温度 20℃一定時の値です。）絶対位置決め精度ではありませんのでご注意ください。

また、腕系を切り換えた場合や異なる複数のポジションから一つの設定ポジションに位置決めた場合、動作速度、加減速度設定などの運転条件を変えた場合は、繰り返し位置決め精度の仕様値から外れることがありますのでご注意ください。

注 4) 5kg 搬送、粗位置決め特定条件時の値です。

注 5) 第 4 軸回転中心換算の慣性モーメント許容値です。また、第 4 軸回転中心からツール重心までのオフセット量は 50mm 以下としてください。（図 3）

ツール重心位置が第 4 軸中心位置を離れた場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。

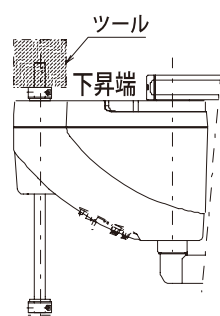
注 6) ツール許容径より大きい場合、ツールが可動範囲内でロボット本体と干渉します。（図 4）

注 7) アラーム表示灯はお客様がコントローラの I/O 出力等の信号を使ってユーザ配線内にある LED 端子に DC24V を加える回路を組む事により LED が動作します。

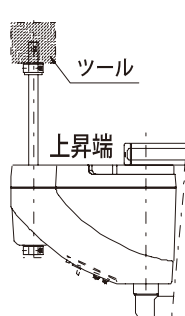
注 8) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 70% 時の押付け力です。

注 9) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 20% 時の押付け力です。

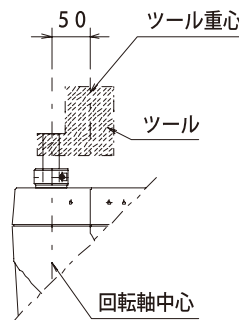
15% ～ 70% まで設定できますが、35 ～ 70% 以外は押付け力が安定しません。



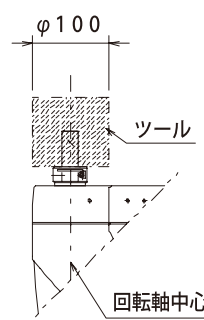
（図 1）



（図 2）



（図 3）



（図 4）

設計参照規定：機械指令 AnnexI、EN292-1、EN292-2、EN1050、EN60204-1、EN775

IX-INN80 □□ H (アーム長 800 インバース)

項 目			仕 様
型 式			IX-INN80 □□ H-**L-T1
自由度			4 自由度
アーム全長		mm	800
第 1 アーム長			450
第 2 アーム長			350
駆動方式	第 1 軸（第 1 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 2 軸（第 2 アーム）		AC サーボモータ + 減速機
	第 3 軸（上下軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + ベルト + ボールネジスプライン
	第 4 軸（回転軸）		ブレーキ付き AC サーボモータ + 減速機 + ベルト + スプライン
モータ容量	第 1 軸（第 1 アーム）	W	750
	第 2 軸（第 2 アーム）		400
	第 3 軸（上下軸）		400
	第 4 軸（回転軸）		200
動作範囲	第 1 軸（第 1 アーム）	度	± 125
	第 2 軸（第 2 アーム）		± 145
	第 3 軸（上下軸）（注 1）	mm	200（オプション : 400）
	第 4 軸（回転軸）	度	± 360
最大動作速度 （注 2）	第 1 軸 + 第 2 軸（合成最大速度）	mm /	7586
	第 3 軸（上下軸）	sec	1614
	第 4 軸（回転軸）	度 /sec	1266
繰 り 返 し 位 置	第 1 軸 + 第 2 軸	mm	± 0.015
決 め 精 度	第 3 軸（上下軸）		± 0.010
（注 3）	第 4 軸（回転軸）		度
サイクルタイム（注 4）		sec	0.43
可搬質量	定格	Kg	5
	最大		20
第 3 軸（上下軸） 押付け力 制御範囲	上限（注 8）	N（Kgf）	304（31.0）押し付けトルクリミット値 70%
	下限（注 9）		146（14.9）押し付けトルクリミット値 40%
第 4 軸許容負	許容慣性モーメント（注 5）	Kg・m ²	0.1
	許容トルク	N・m（Kgf・cm）	11.7（119.3）
ツール許容径（注 6）		mm	φ 100
原点検出			アブソリュート
ユーザ配線			25 芯 AWG26 シールド付きコネクタ D-sub25 ピン（ソケット）
アラーム表示灯（注 7）			赤色 LED 式小形表示灯 1 個（定格電圧 24V）
ユーザ配管			外径φ 6 内径φ 4 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa） 外径φ 4 内径φ 2.5 エアーチューブ 2 本（常用使用圧力 0.8MPa）

項 目			仕 様
動作環境	周囲温度・湿度		温度 0 ～ 40℃ 湿度 20 ～ 85%RH 以下（結露無き事）
	標高	m	1000 以下
騒音値		dB	74
本体重量		Kg	60
本体ブレーキ電源		W	DC24V ± 10% 20W
コントローラ	供給電源		230V 50/60Hz 15A
	供給電圧の許容値	%	± 10
	過電圧区分（IEC60664-1）		区分Ⅲ
	汚染度合い（IEC60664-1）		汚染度 3

注 1) ロボットを高速で水平移動させたい場合は、できるだけ上下軸を下降端付近になるようにティーチングを行ってください。（図 1）

また、上下軸を下降端で動作させる場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。（図 2）

注 2) PTP 命令動作の場合です。合成最大速度は CP 動作の最大速度ではありません。

注 3) 一つの設定ポジションに対して、同一の動作開始ポジションから、同じ速度、加減速度、腕系で繰り返し動作させた時の位置決め精度を表します。（周囲温度 20℃一定時の値です。）絶対位置決め精度ではありませんのでご注意ください。

また、腕系を切り換えた場合や異なる複数のポジションから一つの設定ポジションに位置決めた場合、動作速度、加減速度設定などの運転条件を変えた場合は、繰り返し位置決め精度の仕様値から外れることがありますのでご注意ください。

注 4) 5kg 搬送、粗位置決め特定条件時の値です。

注 5) 第 4 軸回転中心換算の慣性モーメント許容値です。また、第 4 軸回転中心からツール重心までのオフセット量は 50mm 以下としてください。（図 3）

ツール重心位置が第 4 軸中心位置を離れた場合は速度、加速度を適宜落す必要があります。

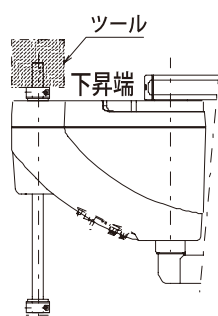
注 6) ツール許容径より大きい場合、ツールが可動範囲内でロボット本体と干渉します。（図 4）

注 7) アラーム表示灯はお客様がコントローラの I/O 出力等の信号を使ってユーザ配線内にある LED 端子に DC24V を加える回路を組む事により LED が動作します。

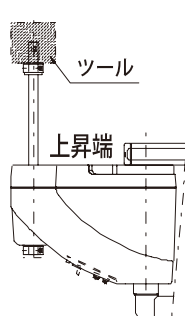
注 8) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 70% 時の押付け力です。

注 9) ドライバカードパラメータ No.38 位置決め時、押付けトルクリミット値 20% 時の押付け力です。

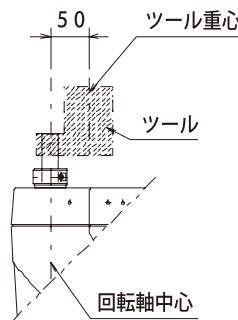
15% ～ 70% まで設定できますが、35 ～ 70% 以外は押付け力が安定しません。



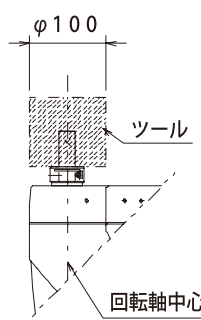
（図 1）



（図 2）



（図 3）



（図 4）

設計参照規定：機械指令 AnnexI、EN292-1、EN292-2、EN1050、EN60204-1、EN775

8. 設置環境、保管環境

8.1 設置環境

設置にあたっては次の条件を満たす環境としてください。

- 直射日光があたらないこと。
- 熱処理炉等、大きな熱源からの輻射熱が機械本体に加わらないこと。
- 周囲温度は 0 ～ 40℃。
- 湿度 85%以下、結露のないこと。
- 腐食性ガス、可燃性ガスのないこと。
- 衝撃、振動が伝わらないこと。
- 甚だしい電磁波、紫外線、放射線がないこと。
- 教示、保守点検作業が安全に行えるスペースがあること。

一般には作業者が保護具なしで作業できる環境です。

8.2 設置架台

ロボットを据え付ける架台は大きな反力を受けますので、十分剛性のある架台の用意をお願い致します。

- ロボット固定面の板厚は 25mm 以上をご使用ください。
またロボット設置面の平面度は± 0.05mm 以上の精度で製作してください。
- 架台の取付け面に下表サイズのタップ加工を施してください。

型式	タップサイズ	備考
IX-HNN50 □□ /60 □□ IX-INN50 □□ /60 □□	M10	有効ねじ部は 10mm 以上（鋼の場合、アルミは 20mm 以上）
IX-HNN70 □□ /80 □□ IX-INN70 □□ /80 □□	M12	有効ねじ部は 12mm 以上（鋼の場合、アルミは 24mm 以上）

- 架台は単にロボットの重量に耐えるだけでなく、最高速度動作時の動的な慣性モーメントにも十分耐える剛性を持たせてください。
- 架台は床等に固定し、ロボットの動作により架台が動かない設置方法をとってください。
- 据え付け架台はロボットを水平に取付けられる構造としてください。

8.3 保管・保存環境

保管・保存環境は設置環境に準じますが、長期保管・保存では特に結露の発生がないよう配慮ください。特にご指定のない限り、出荷時に水分吸収剤は同梱してありません。結露が予想される環境での保管・保存の場合、梱包の外側から全体を、あるいは開梱して直接、結露防止処置を施してください。保管・保存温度は短期間なら 60℃まで耐えますが、1 カ月以上の保管・保存の場合は 50℃までとしてください。

危険 警告

- ・ 設置環境や保管・保存環境を守らなかった場合は、ロボット寿命や動作精度の低下、誤動作、故障を招く恐れがあります。
- ・ 本ロボットは可燃性ガスの雰囲気では絶対に使用しないでください。爆発、引火の恐れがあります。

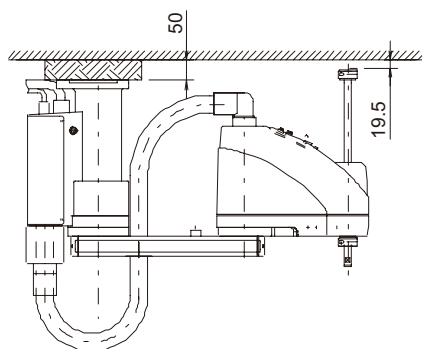
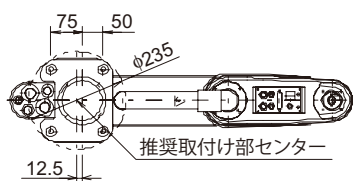
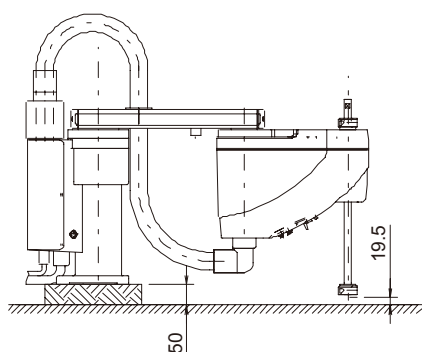
9. 取付け

9.1 据え付け時の注意

天吊り仕様では上下軸 (Z 軸) を上げきった場合、ベース取付面より上方へ移動します。
 インバース仕様では上下軸 (Z 軸) を下げきった場合、ベース取付面より下方へ移動します。
 また、アブソリュートリセット時には、必ず、天吊り仕様では上下軸 (Z 軸) を上げきる動作、インバース仕様では上下軸 (Z 軸) を下げきる動作が必要です。(原点復帰動作)
 その為、アブソリュートリセット時に上下軸が天井や架台に衝突しないように、ロボットを据え付けてください。

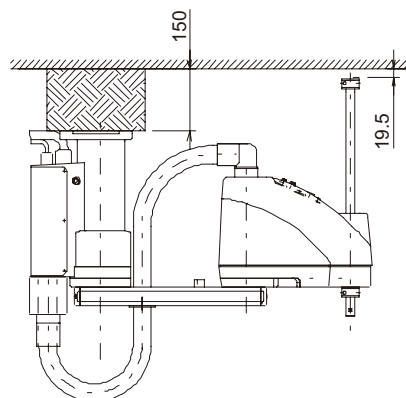
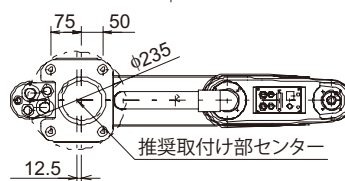
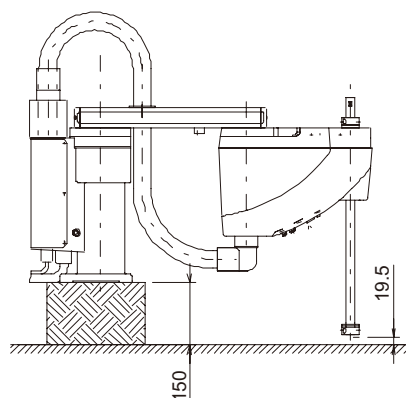
下図の様に、据付け部の構造は、動作範囲内にて干渉しない構造とすることをお勧めします。(下図参照) 下図の構造とすることが不可能な場合は、必ずソフトリミットにて動作範囲を小さく設定し、動作範囲で台座に干渉しないようにしてください。

IX-INN5020H/6020H



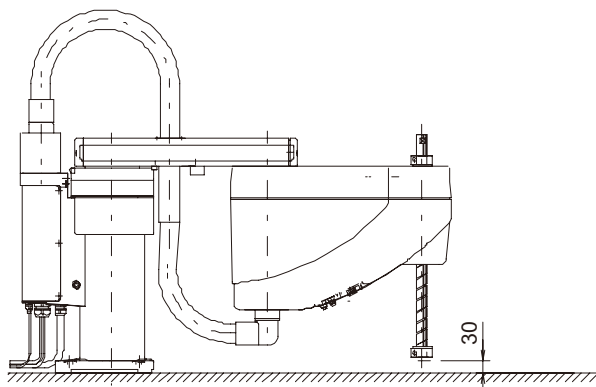
IX-HNN5020H/6020H

IX-INN5030H/6030H

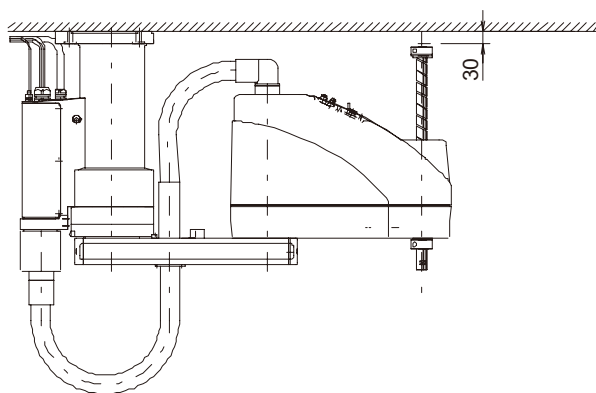
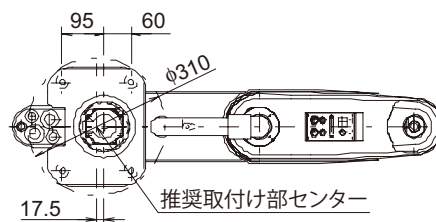
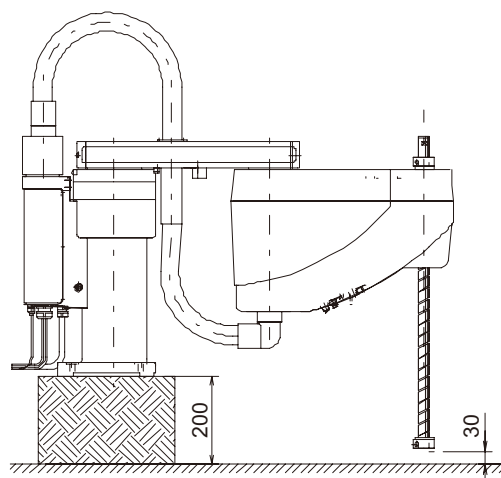


IX-HNN5030H/6030H

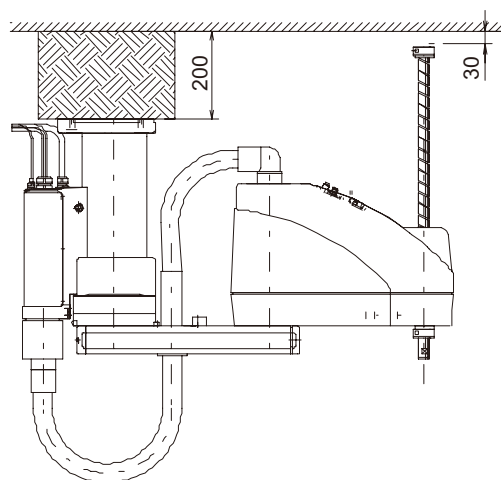
IX-INN7020H/8020H



IX-INN7040H/8040H



IX-HNN7020H/8020H



IX-HNN7040H/8040H

9.2 本体の取付け

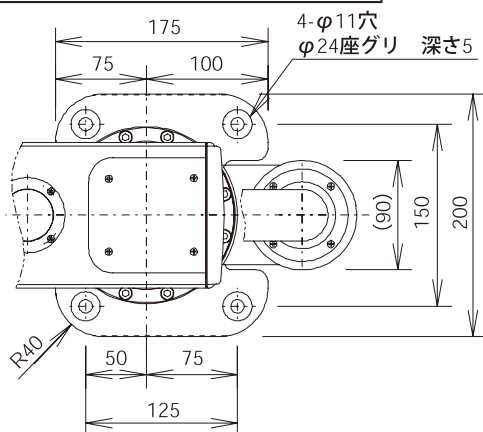
ロボットは水平に取付けてください。

M3 または M4 六角穴付きボルト 4 本と座金を用いてロボット本体を確実に固定してください。

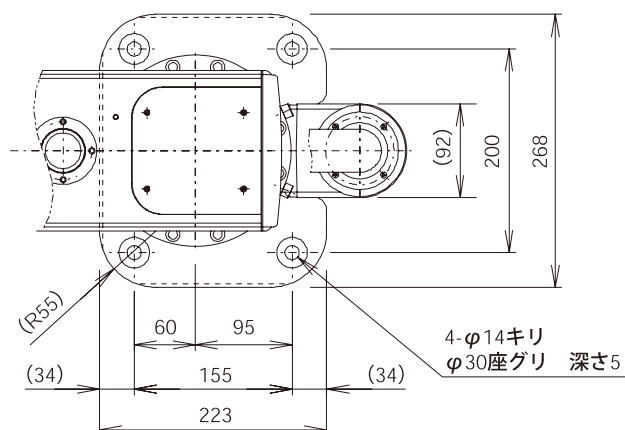
型式	ボルトサイズ	締付けトルク
IX-HNN50 □□ H/60 □□ H IX-INN50 □□ H/60 □□ H	M10	60N・m
IX-HNN70 □□ H/80 □□ H IX-INN70 □□ H/80 □□ H	M12	104N・m

六角穴付きボルトは ISO10.9 以上の高強度ボルトを使用してください。

IX-HNN50 □□ H/60 □□ H
IX-INN50 □□ H/60 □□ H



IX-HNN70 □□ H/80 □□ H
IX-INN70 □□ H/80 □□ H



⚠ 警告 ⚠ 注意

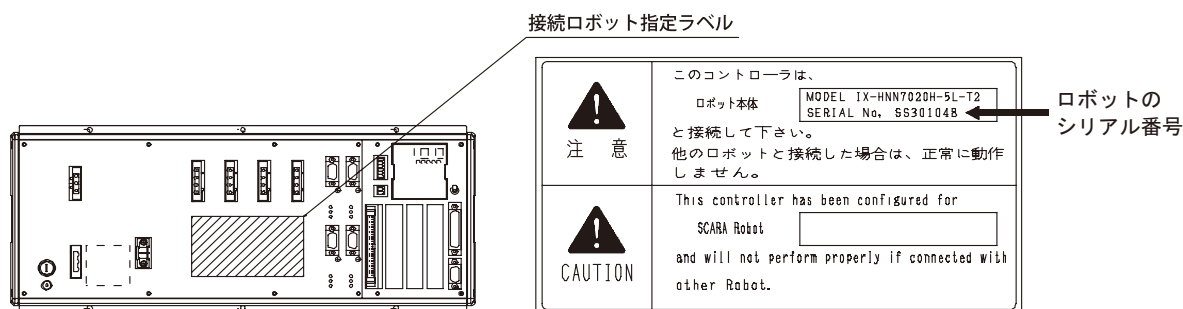
- ・ 座金は必ず用いてください。座金を使用しないと座面陥没の恐れがあります。
- ・ 六角穴付きボルトは正しいトルクで確実に締め付けてください。この作業を怠った場合、精度の低下や、最悪の場合、ロボットの転倒という事故が発生する恐れがあります。

10. コントローラとの接続

コントローラとの接続ケーブルはロボット本体に取付いています。(標準 5m、エアー継手部 150mm)

コントローラと接続の際は次のことに注意してください。

- コントローラ前面の接続ロボット指定ラベルに指示してあるシリアル番号のロボットと接続してください。



- 接続の前にコネクタピンの曲がりや折れ、ケーブルの損傷がないこと確認してから確実に接続を行ってください。
- コントローラとの接続はケーブル側マーキングチューブ表記とコントローラ側パネル表記を合せて接続してください。
- PG コネクタ (D-sub コネクタ) を取付ける時は、必ずコネクタの向きを確認し取付けてください。
- 水平多関節ロボットのブレーキ電源回路は一次側 (高圧側) にある為、専用の DC24V 電源を用意してください。I/O 電源などの二次側回路電源との併用は行わないでください。

水平多関節ロボットに供給するブレーキ電源の電圧は DC24V \pm 10%、電源容量は 20W です。

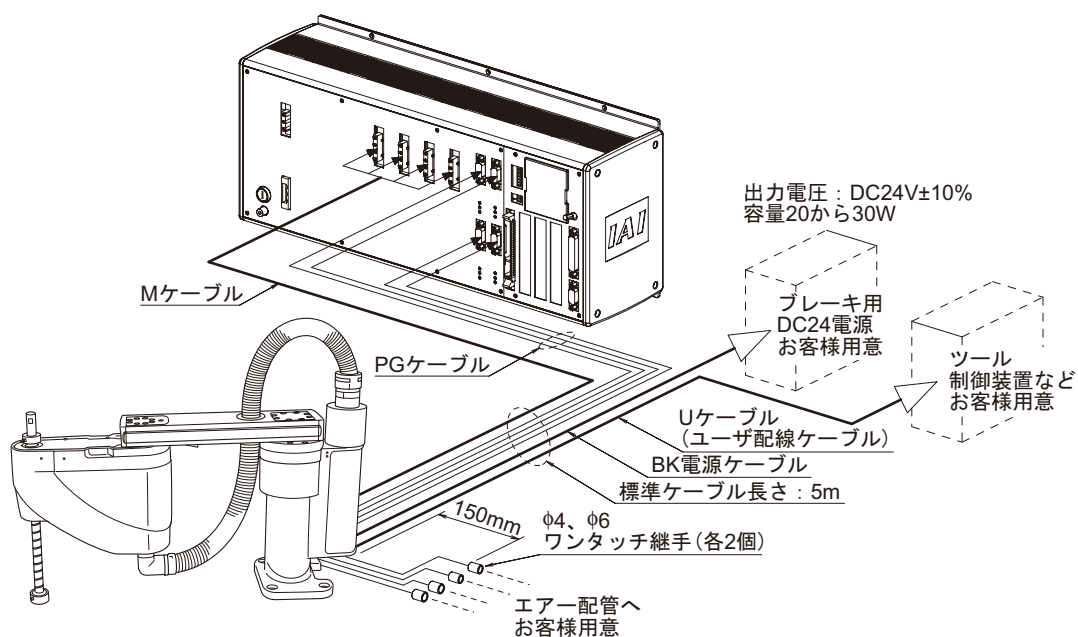
コントローラに供給するブレーキ電源の電圧は DC24V \pm 10%、電源容量は 9W です。

(注) コントローラの 5 軸、6 軸にブレーキ付きアクチュエータを接続される場合は、ブレーキ電源の電源容量を増やす必要があります。[コントローラ取説の電源容量と発熱の項を参照]

I/O ケーブル、コントローラ電源ケーブル、パソコン接続ケーブル等の接続方法はコントローラ取扱説明書、パソコン対応ソフト取扱説明書を参照してください。

警告

- 必ずコントローラに指示してあるシリアル番号のロボットと接続してください。指定以外のロボットと接続した場合は正常に動作しません。ロボットが誤動作する恐れが有り重大な人身事故につながる恐れがあります。
- ケーブルの接続、取外しの際には、必ずコントローラの電源を切って作業を行ってください。電源を入れたまま行くと、ロボットが誤動作をする恐れが有り重大な人身事故につながる恐れがあります。
- コネクタの接続箇所を間違えると誤動作する恐れがあります。必ずコネクタ名称を合せて接続してください。
- コネクタの接続が不十分な場合、ロボットが誤動作し危険です。必ずコネクタに付いているねじで固定してください。

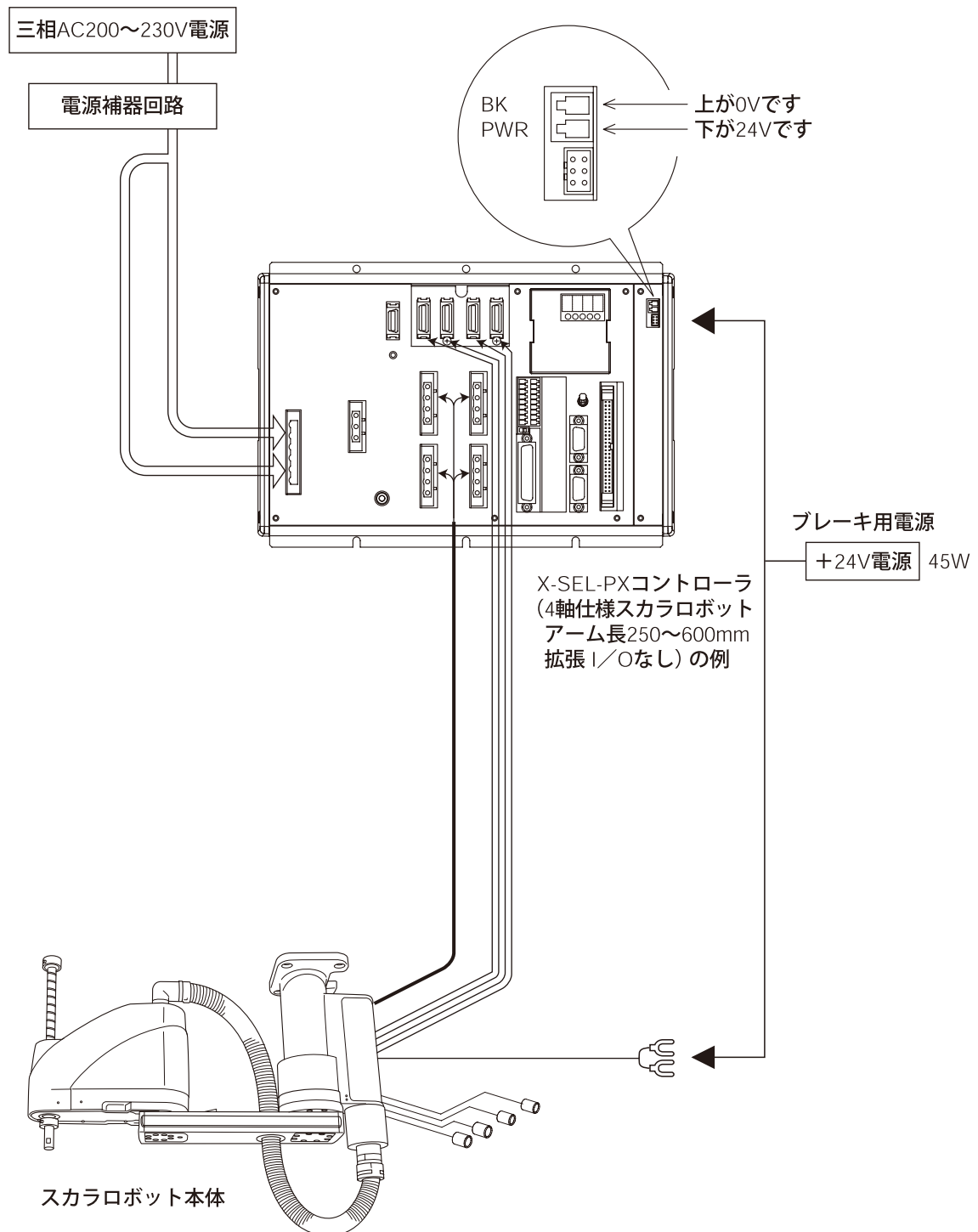


警告

- ・ ケーブルの接続、取外しの際には、必ずコントローラの電源を切って作業を行ってください。電源を入れたまま行くと、ロボットが誤動作をする恐れがあり重大な人身事故につながる恐れがあります。
- ・ コネクタの接続箇所を間違えると誤動作する恐れがあります。必ずコネクタ名称を合せて接続してください。
- ・ コネクタの接続が不十分な場合、ロボットが誤動作し危険です。必ずコネクタに付いているねじで固定してください。

X-SEL-PX/QX コントローラご使用の場合、ブレーキ用電源は、スカラロボット本体からのブレーキ電源ケーブルの他、コントローラにも供給が必要です。

図に示します様に、コントローラにも、ブレーキ用電源 (+24V) を供給してください。



11. 据え付け後の確認

据え付け後に次のことを確認してください。

- 目視にてロボット本体、コントローラ、ケーブルに傷、へこみなどの異常がないか確認してください。
- ケーブル接続に間違いはないか、コネクタが確実に接続されているか確認してください。



警 告

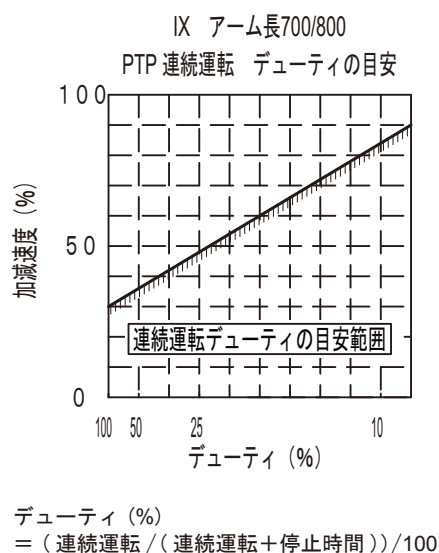
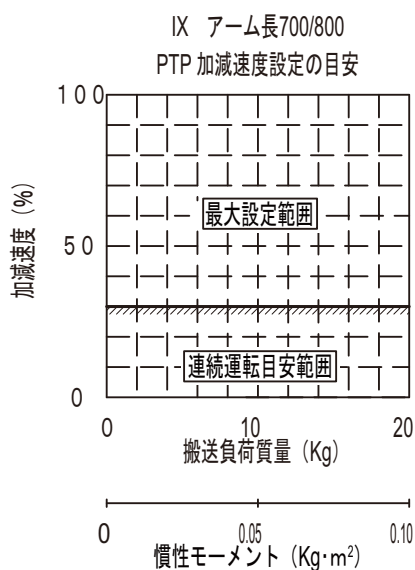
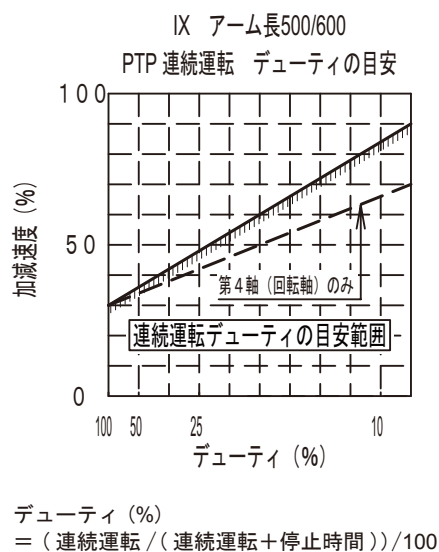
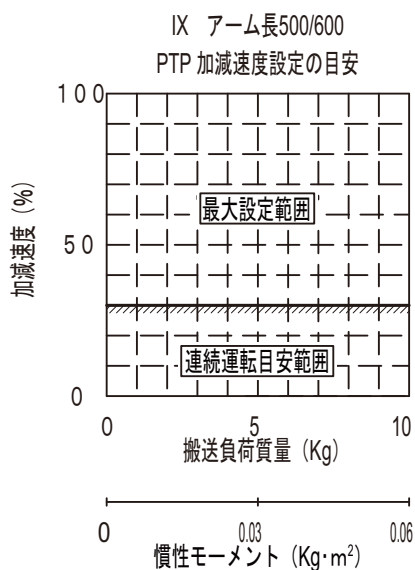
確認を怠った場合、ロボットの誤動作やロボット本体やコントローラを損傷する可能性があります。

12. 使用上の注意

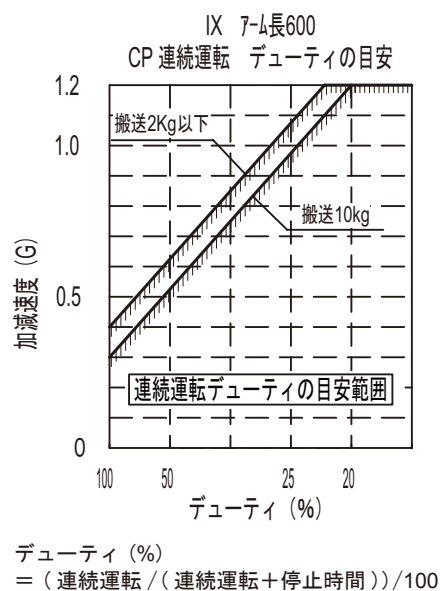
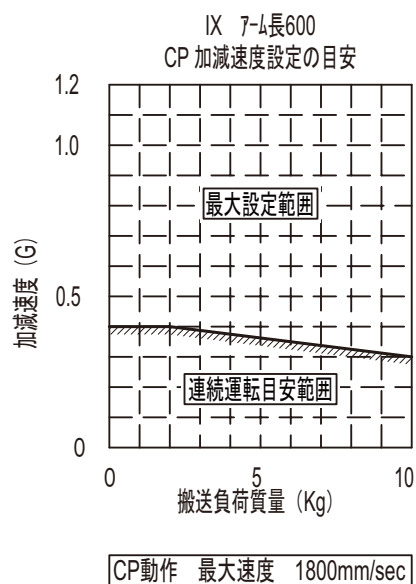
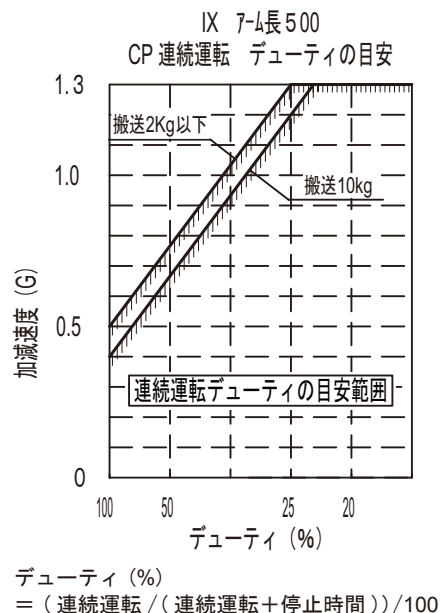
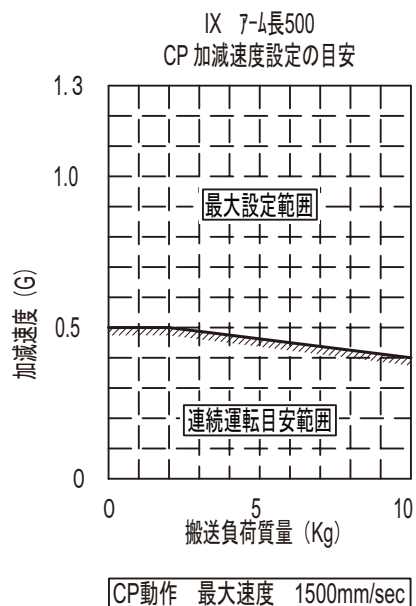
12.1 加減速度の設定

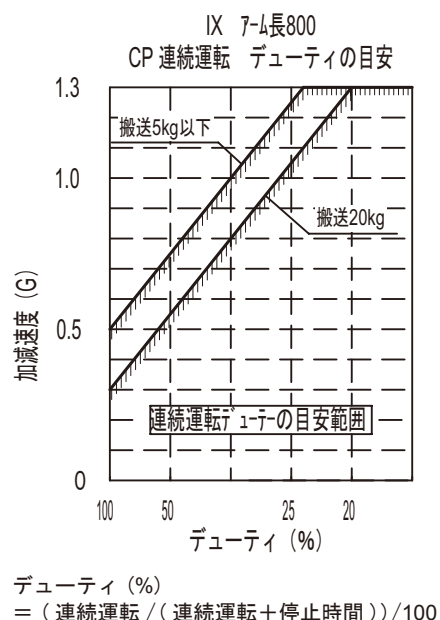
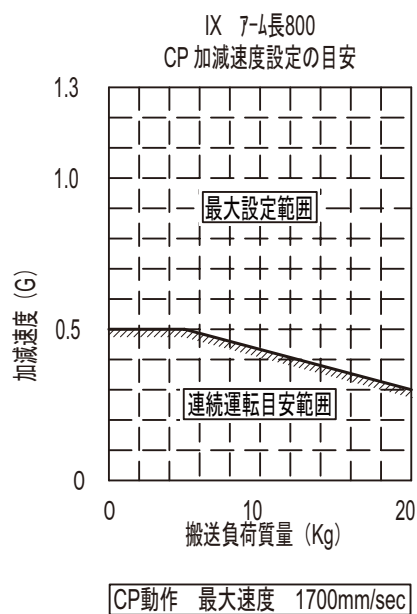
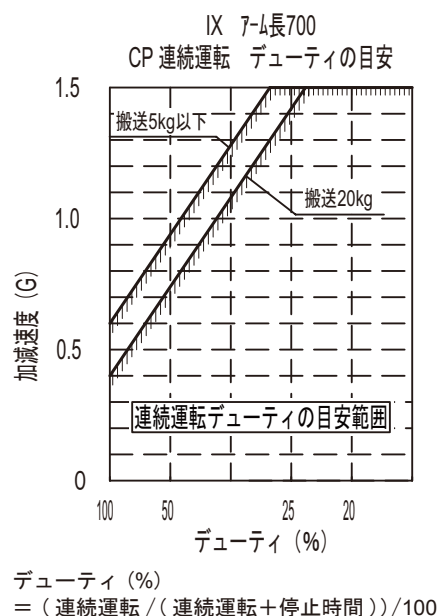
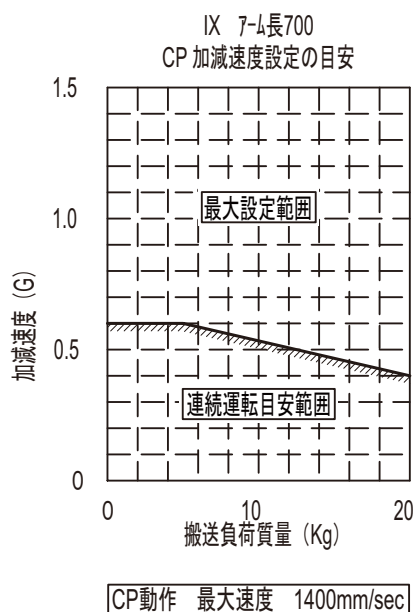
加減速度は、次のグラフを目安に、設定してください。

(1) PTP 動作 (SEL 言語の ACCS、DCLS 命令で設定します。)



(2) CP 動作 (SEL 言語の ACC、DCL 命令で設定します。)



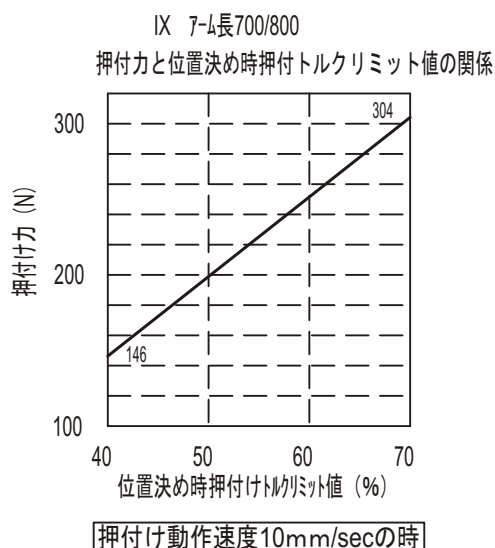
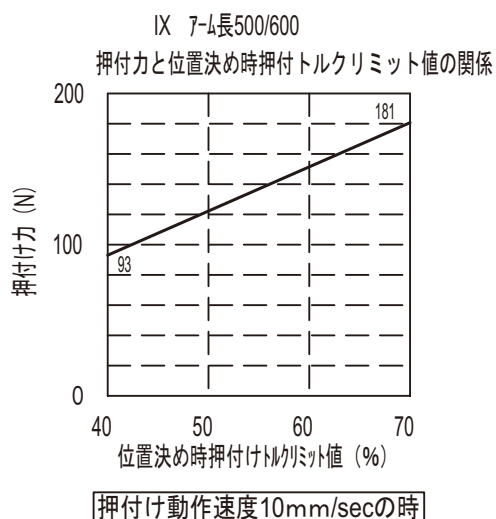


注 意

- ・ PTP 動作での加減速 100% 動作は、最適加減速機能により、WGHT 命令で設定された負荷重量で加減速できる最大加減速を 100% として動作します。
必ず、WGHT 命令で質量、慣性モーメントの設定を行ってください。
絶対に、WGHT 命令で、上下軸に付けられた負荷質量より小さい値を、設定しないでください。
小さい値を設定した場合は、負荷重量で加減速できる最大加減速以上の加減速で動くため、エラーの発生による停止やスカラロボットの故障の原因となります。
- ・ 加減速度は、連続運転の目安の加減速度から徐々に設定値を上げて行き、調整してください。
- ・ 質量、慣性モーメントに応じた適切な加減速を守ってスカラロボットを動作させてください。守らなかった場合は、駆動部の寿命を縮めたり、破損や振動を起こすことがあります。
- ・ 過負荷エラー（エラーコード：D0A）が出る場合は、加減速を下げるか、連続運転のデューティの目安を参考に停止時間を設ける調整を行ってください。
$$\text{デューティ (\%)} = (\text{連続運転} / (\text{連続運転} + \text{停止時間})) / 100$$
- ・ スカラロボットの第 1 アーム、第 2 アームを高速で水平移動する場合、上下軸は、上昇端付近として移動してください。上下軸を下げた状態で高速に移動させた場合、上下軸が震える場合があります。
- ・ 慣性モーメント、搬送質量は、必ず許容値以下としてください。
- ・ 搬送負荷は、第 4 軸回転中心の慣性モーメント、質量を示します。慣性モーメントを遥かに超えた状態で加減速を上げて運転した場合は、回転方向の制御が利かなくなります。
- ・ 負荷の慣性モーメントが大きい場合、上下軸の位置によっては、上下軸に振動が発生する場合があります。振動が発生した場合は、加速度を下げてください。

12.2 上下軸の押付け力

上下軸の押付け力は、次のグラフを目安に、設定してください。



⚠ 注意

- 上下軸による押付け動作は、PUSH 命令で行ってください。
PUSH 命令を使わず押付け動作を行った場合は、駆動部の寿命を縮めたり、破損や振動をまねきます。
- 押付け力は、ドライバカードパラメータ No.38 位置決めトルクリミット値で変更できます。
- 押付け動作を行う場合、速度は 10mm/sec 以下としてください。
速度 10mm/sec を超える場合は、上下軸に衝撃が加わらないように、衝撃を緩和する機構を設けてください。
- 押付け力と位置決め時押付けトルクリミット値のグラフは、上下軸に負荷が付いていない場合の特性です。下向き方向の押付けの場合は、負荷質量が加わった押付け力となります。
インバース仕様での上向き方向の押付けの場合は、負荷質量が減じた押付け力となります。
- 押付け力は、サーボモータの電流による制御です。押し付け力をフィードバックする制御は行っていません。
- 押付け力は、 $\pm 5\%$ 程度のばらつきとなります。

12.3 ツールについて

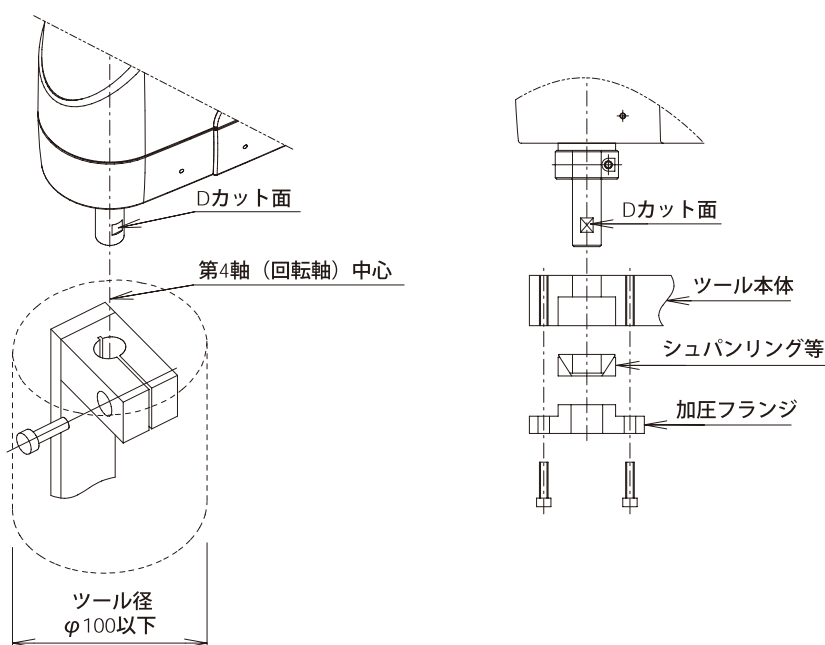
ツールの取付け部分は十分な強度、剛性、位置ずれしない締結力のものを用意してください。

ツールの取付けに関しては、割締めまたはシュパンリング等を用い取付けて頂くことを推奨します。
下に取付け例を示しますので参考としてください。

ツール径は 100mm 以下としてください。これより大きいと可動範囲内でツールがロボット本体と干渉します。ツール径が 100mm を超える場合、又は周辺機器との干渉がある場合は、ソフトリミットを小さく設定して、動作範囲を狭めてください。

また、ツールとワークの慣性モーメントは許容値以下で使用してください。（「11.4 搬送負荷について」を参照）

第4軸（回転軸）先端の D カット面は、第4軸用の位置（方向）出し面として使用してください。
止めねじで D カット面を利用し回転方向の位置出しをする場合には、樹脂、真鍮パット付止めねじをご使用いただくか、軟質材のセットピースを利用し、締めこんでください。
（D カット面を使用してツールをねじ止め固定する事は避けてください。D カット位置出し面の損傷につながります）



警 告 注 意

- ・ ツールの取付けはコントローラや装置の電源を切ってください。
- ・ ツールの取付け強度が不足しているとロボット運転中に取付け部分が破損し、ツールが飛来する恐れがあります。
- ・ ツール径が 100mm を越えると、可動範囲内でツールがロボット本体に接触にツール、ワーク、ロボット本体の損傷につながります。
- ・ D カット面を使用してツールをねじ止め固定する事は避けてください。D カット位置出し面の損傷につながります。

12.4 搬送負荷について

搬送質量

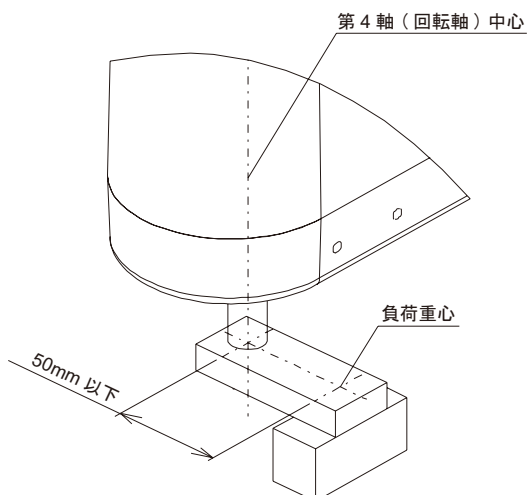
型式	定格搬送質量	最大搬送質量
IX-HNN50 □□ H/60 □□ H IX-INN50 □□ H/60 □□ H	2Kg	10Kg
IX-HNN70 □□ H/80 □□ H IX-INN70 □□ H/80 □□ H	5Kg	20Kg

負荷の許容慣性モーメント

型式	許容慣性モーメント	備考
IX-HNN50 □□ H/60 □□ H IX-INN50 □□ H/60 □□ H	0.06Kg・m ²	定格 / 最大ともに
IX-HNN70 □□ H/80 □□ H IX-INN70 □□ H/80 □□ H	0.10Kg・m ²	

負荷のオフセット量（第4軸（回転軸）中心からの）

50mm 以下

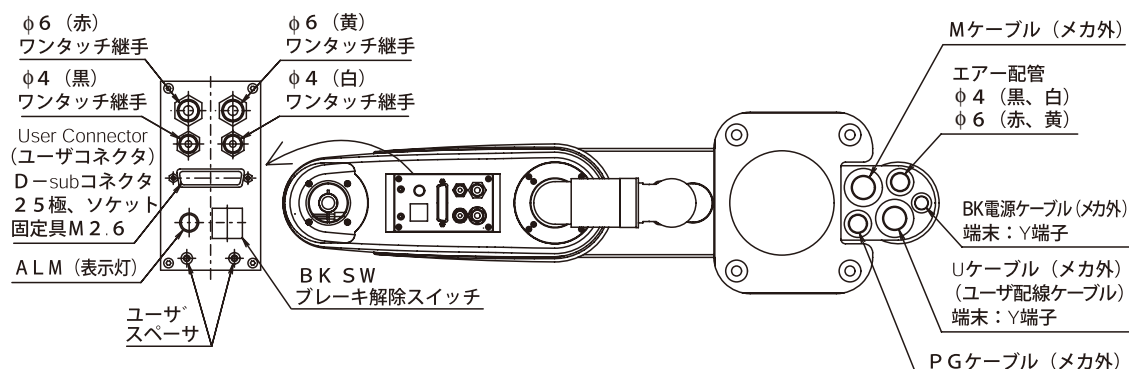


注意

- ・ 先端質量、慣性モーメントに応じた適切な加減速度を設定してください。駆動部分の早期寿命低下、破損、振動を招きます。
- ・ 振動が発生した場合は、適宜加減速度を落して調整して使用してください。
- ・ 負荷にオフセット量がある場合、振動が起こりやすい傾向になります。なるべく負荷重心が第4軸の中心上になるようにツール等の設計をお願い致します。
- ・ 第3軸（上下軸）がのびた状態で水平移動動作を行わないでください。軸が曲がり上下軸の動作が出来なくなる場合があります。のびた状態で水平移動させたい場合は速度や、加減速度を適宜調整して動作させてください。

12.5 ユーザ配線、配管について

任意に使用出来る配線、配管を標準で装備しています。



User Connector 仕様

定格電圧	30V
許容電流	1.1A
導体サイズと配線数	AWG26 (0.15mm ²) 25 本
その他	ツイストペア (1 から 24) シールド付

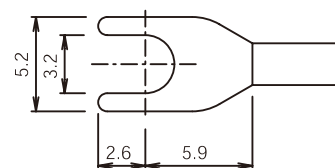
配管仕様

常用使用圧力	0.8MP
寸法 (外径 × 内径) と配管数	φ 4mm × φ 2.5mm 2 本 φ 6mm × φ 4mm 2 本
使用流体	空気

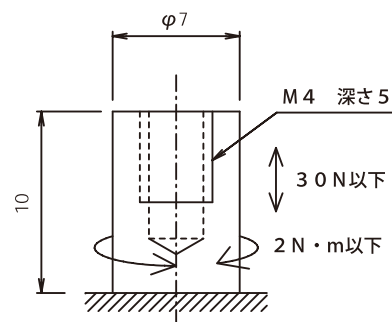
ALM (表示灯) 仕様

定格電圧	DC24V
定格電流	12mA
照光色	赤色 LED

Y 端子形状



ユーザスペース



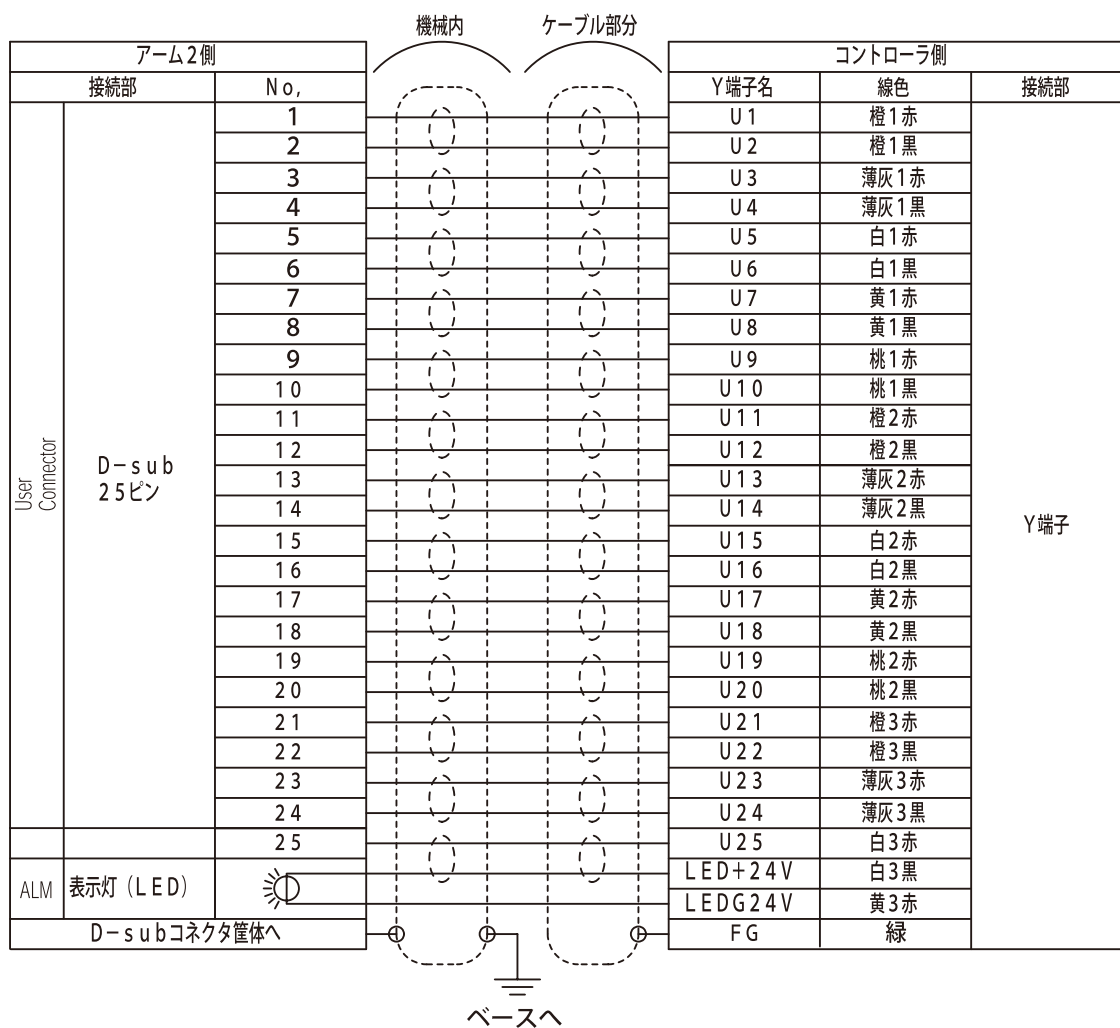
スペースに加わる外力は軸方向 30 N 以下
回転方向 2 N・m 以下としてください。
(スペース 1 個当たり)

ユーザ配線用 D-sub コネクタ相手側の 25 極プラグは付属しています。

お客様用意の配線を D-sub コネクタにハンダで配線して付属のフードをかぶせて User Connector に接続してください。配線（ケーブル）はシールド付で外径φ 11 以下のものを使用してください。

ALM（表示灯）を点灯させる為には、お客様がコントローラ等の I/O 出力から回路を組んで点灯させて頂く事になります。

User Connector 極番と Y 端子名の関係



警告

- 配線、配管作業はコントローラの電源、装置の電源、エアー供給を切って行ってください。誤動作する恐れがあり危険です。
- 配線、配管は仕様内でご使用ください。ケーブルが加熱し火災や漏電、エアー漏れ等の危険性があります。
- シールドはフードに落してください。この処理を行わないとノイズにより誤動作の危険があります。
- 付属の D-sub コネクタはフードに付いているねじで確実に固定してください。

13. 点検・保守

13.1 点検、保守について

購入された水平多関節ロボットを安全に効率よく使用する為には日常の点検及び定期点検が必要です。以下に示す当社ロボットの保守点検内容を確認の上作業を行ってください。

本取扱説明書に記されていないロボット及びコントローラの点検、調整、修理、部品交換等を行わないでください。特に下記、項目については工場設備での調整が必要な為、設置場所での分解作業及びケーブルの切断は行わない様をお願い致します。

サーボモータの分解

ボール減速機の分解

ボールねじスプラインの分解

ベアリングの分解

ハーモニック減速機の分解

ブレーキの分解

ケーブルの切断

これらの作業を行った場合は、以降の動作及び障害については対応しかねる場合がありますのでご承知ください。

定期点検は、コントローラの電源を切って行う場合と入れて行う場合がありますが、いずれの場合も、他の作業者が電源を操作できないような処置をしてください。

警 告

- ・ 点検、保守作業を十分理解しないで作業を行うと重大な人身事故につながる恐れがあります。
- ・ 点検を行わなかった場合は駆動部分の早期寿命低下やロボットの予期せぬ誤動作を引き起こす可能性が有ります。

13.1.1 日常点検

毎日のロボット稼働前、稼働後に以下の内容の点検を行ってください。

また、作業上の注意、点検保守調整作業時の注意を守り点検を行ってください。

点検箇所	点検内容
安全柵	<ul style="list-style-type: none"> 柵の変形、位置ズレの修正 インターロック機構の正常動作確認
ロボット本体	<ul style="list-style-type: none"> ロボット本体取付けボルトに緩みがないか確認 外観における異常がないか確認、カバー類のがたつき、傷、へこみ等（ロボットに損傷や異常がある場合は当社にご連絡ください。） 異常な動作、振動や音がないか
ケーブル類	<ul style="list-style-type: none"> ケーブルの傷の確認 ケーブル固定部に緩みがないか確認
非常停止スイッチ	<ul style="list-style-type: none"> 非常停止スイッチが正常に動作するか

13.1.2 6ヶ月点検

6ヶ月毎、ロボットに以下の内容の点検を行ってください。

また、作業上の注意、点検保守調整作業時の注意を守り点検を行ってください。

点検箇所	点検内容
ロボット本体	アームの取付けにガタがないか確認 (ガタがある場合はアーム取付け部分の増し締めを行う。)
ボールねじスプライン	<ul style="list-style-type: none"> ボールねじ、ボールスプラインにガタはないか 古いグリスをウエス等で除去した後、新しいグリスを補給（THK 製 AFE グリス又は相当品）
コネクタ	コネクタ接続に緩みがないか確認

ロボットに損傷や異常がある場合は当社にご連絡ください。

⚠ 注 意

万が一グリスが目に入った場合、直ちに専門医の適切な処置を受けてください。
グリスの供給後、手を水と石鹸で十分に洗い流してください。

13.1.3 1年点検

1年毎、ロボットに以下の内容の点検を行ってください。

また、作業上の注意、点検保守調整作業時の注意を守り点検を行ってください。

点検箇所	点検内容
ハーモニック減速機 関節部ベアリング	第1アームまたは第2アームの回転方向、軸方向にガタがないか確認 (異常時は当社にご連絡ください。)
ボールねじスプライン	上下軸にガタがないか確認 (異常時は当社にご連絡ください。)

⚠ 警 告

- 点検、保守作業を十分理解しないで作業を行うと重大な人身事故につながる恐れがあります。
- 点検を行わなかった場合は駆動部分の早期寿命低下やロボットの予期せぬ誤動作を引き起こす可能性が有ります。
- 他の作業者がコントローラ、操作盤等を操作しない様に「操作中」の表示をしてください。

13.2 バッテリーの交換について

13.2.1 準備

バッテリー交換には下に示すものが必要になります。

バッテリー交換はコントローラや制御盤等の電源を切ってください。

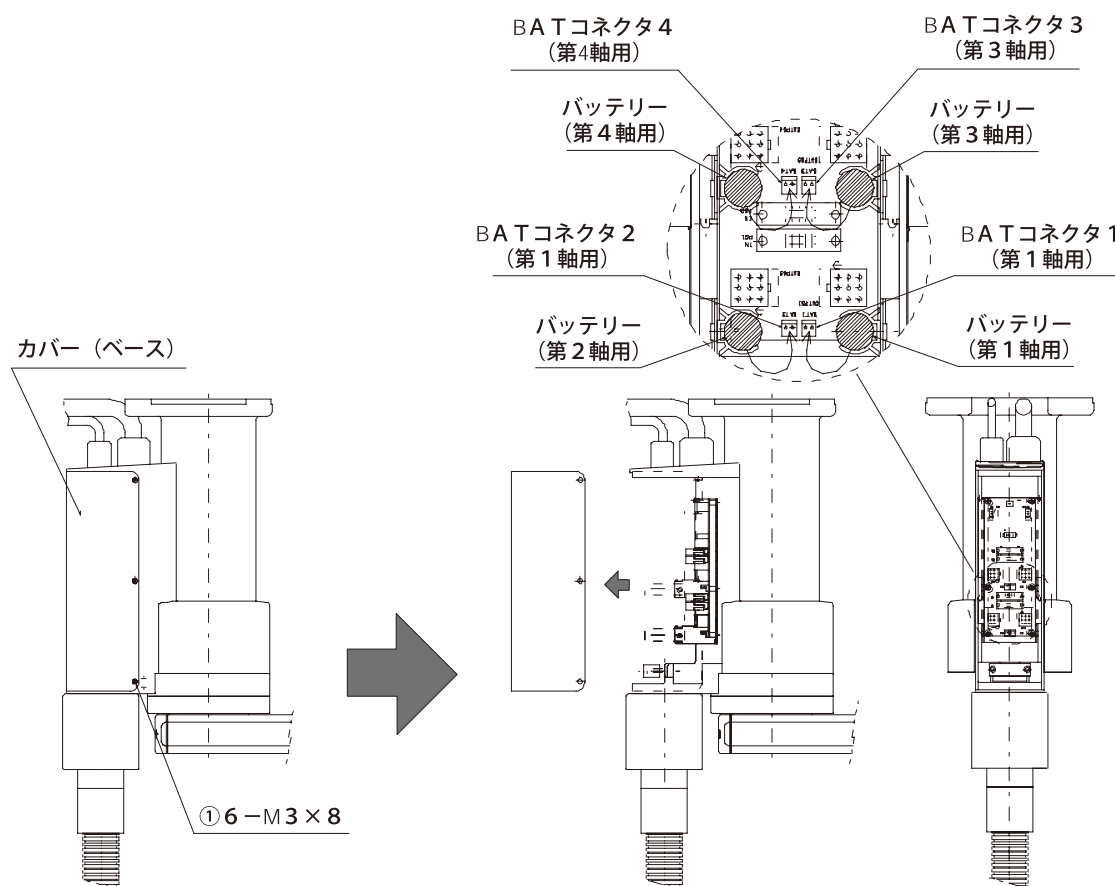
型式	工具	新しい、1x 専用バッテリー
IX-HNN50 □□ H/60 □□ H/70 □□ H/80 □□ H IX-INN50 □□ H/60 □□ H/70 □□ H/80 □□ H	プラスドライバー	AB3（4 個）

13.2.2 交換手順

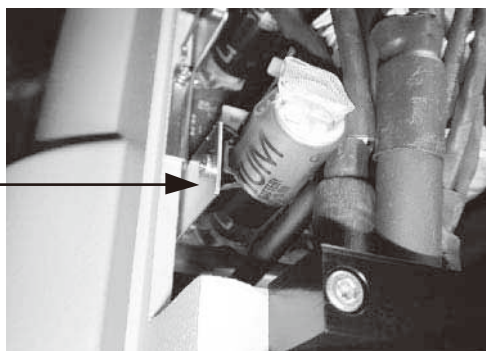
- (1) ①のサラ小ねじ（6本）を外し、カバー（ベース）を取り外します。
- (2) バッテリー本体をバッテリーホルダから取り外します。
- (3) BAT コネクタを取り外し、新しいバッテリーを接続します。

- ・ バッテリーを取外してから新しいバッテリーと交換するまでの作業時間を、バッテリー 1 個につき 5 分以内（目安）で作業を行ってください。
- ・ 交換時間が長引きますと多回転データが消えてしまいアブソリュートリセット作業が必要になります。
- ・ 交換作業は各軸ごと作業を行う様にしてください。全バッテリーを一度に交換すると制限時間内に作業が終わらない場合があります。

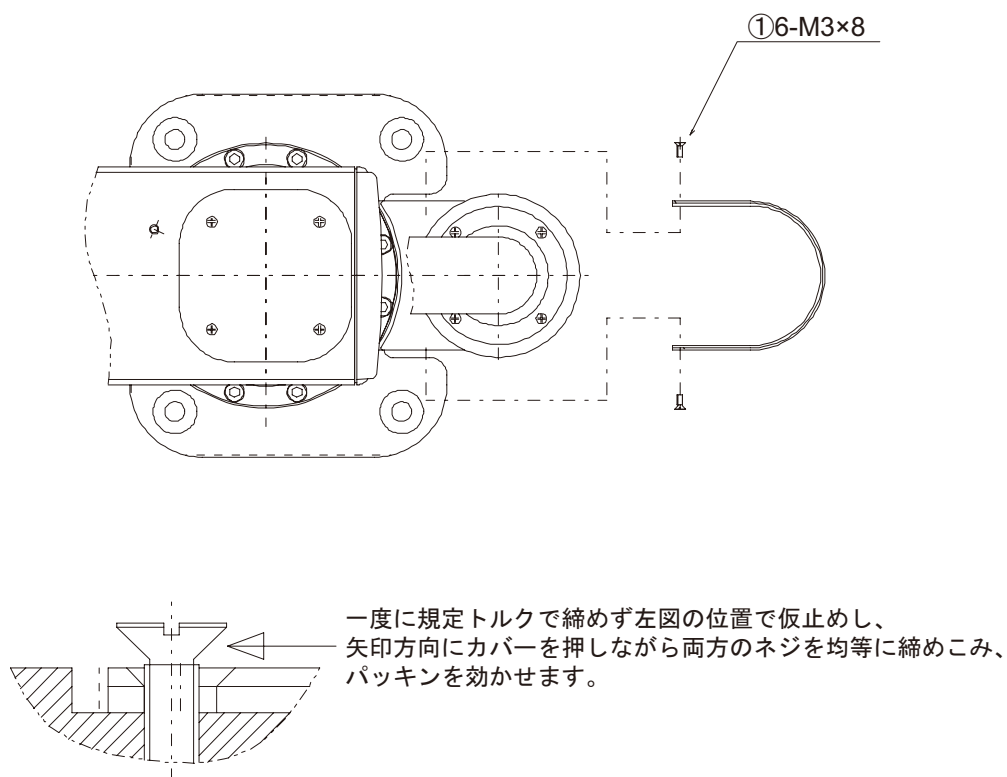
- (4) バッテリー本体をバッテリーホルダに取付けます。



バッテリーホルダ



(5) ①のサラ小ねじ（6本）でカバー（ベース）を固定します。（締結トルク 0.74N・m）



⚠ 注 意

カバー（ベース）取付けの際は内部配線を挟み込まない様に注意してください。

13.3 アブソエンコーダリセット方法について

13.3.1 アブソリュートリセット準備

アブソリュートリセットには下に示すジグが必要になります。

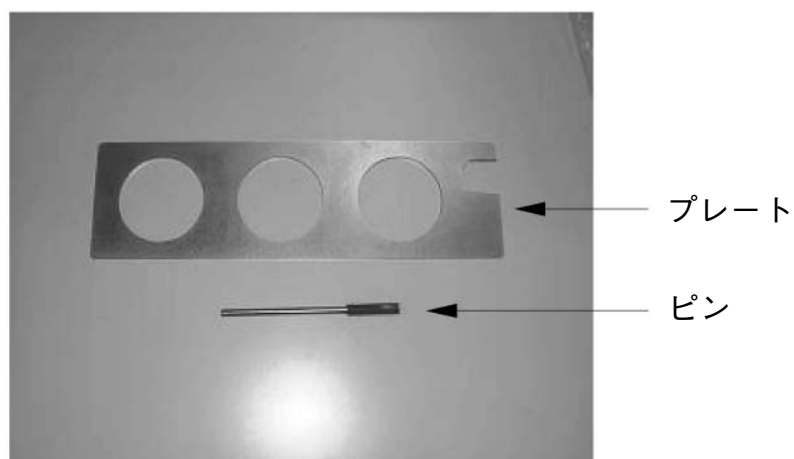
・アブソリュートリセット調整ジグ

型式	備考
JG-1	アーム長 500/600 用
JG-3	アーム長 700/800 用

ロボット、コントローラ、パソコンのケーブルを接続してパソコンソフトから動作可能な状態とします。
必ず EMG スイッチの動作確認を行ってから作業を行ってください。

回転軸と上下軸のアブソリュートリセットには必ずアブソリュートリセット調整ジグが必要となりますが、アーム 1、アーム 2 のアブソリュートリセットには必ずしも必要ではありません。

(位置合せマークシール±1目盛以内であれば多回転リセット可能)



アブソリュートリセット調整ジグの例 (型式 J G-1)

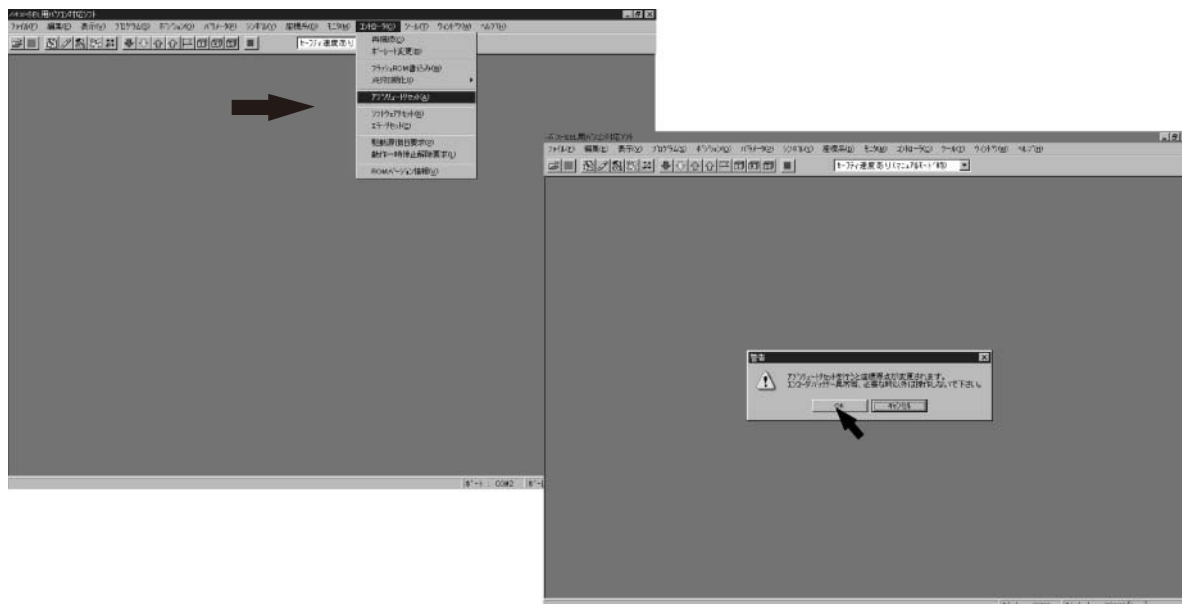
警 告

- ・点検、保守作業を十分理解しないで作業を行うと重大な人身事故につながる恐れがあります。
- ・他の作業者がコントローラ、操作盤等を操作しない様に「作業中」の表示をしてください。

13.3.2 アブソリュートリセットメニューの立上げ

(1) パソコンソフトからアブソリュートリセットウインドウを立ち上げます。

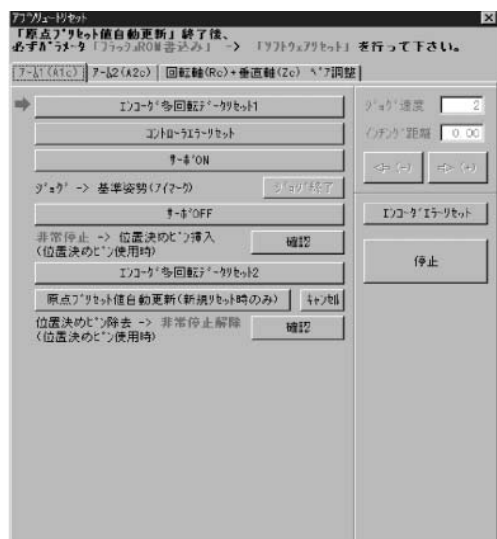
(注) X-SEL-PX/QX の場合は、「アブソリュートリセット (スカラ軸) (Y)」を選択します。



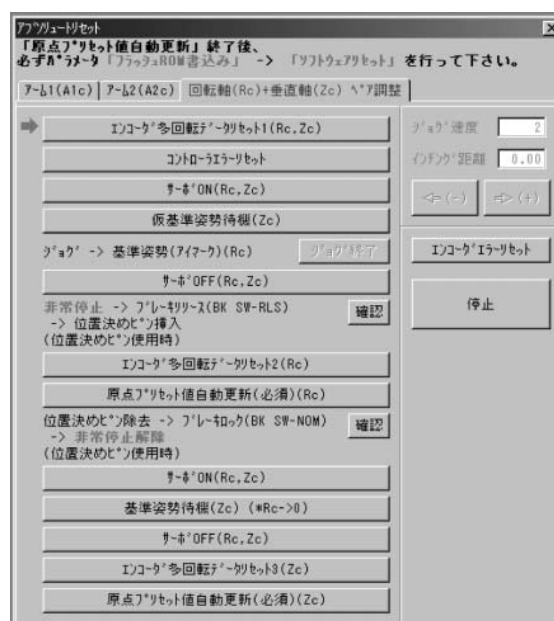
アブソリュートリセットウインドウの立ち上げ操作

(2) アブソリュートリセットウインドウが立ち上がります。

- ・アーム1、アーム2、回転軸+上下軸の3種類のアブソリセット画面が「タグ」をクリックする事により切替わります。



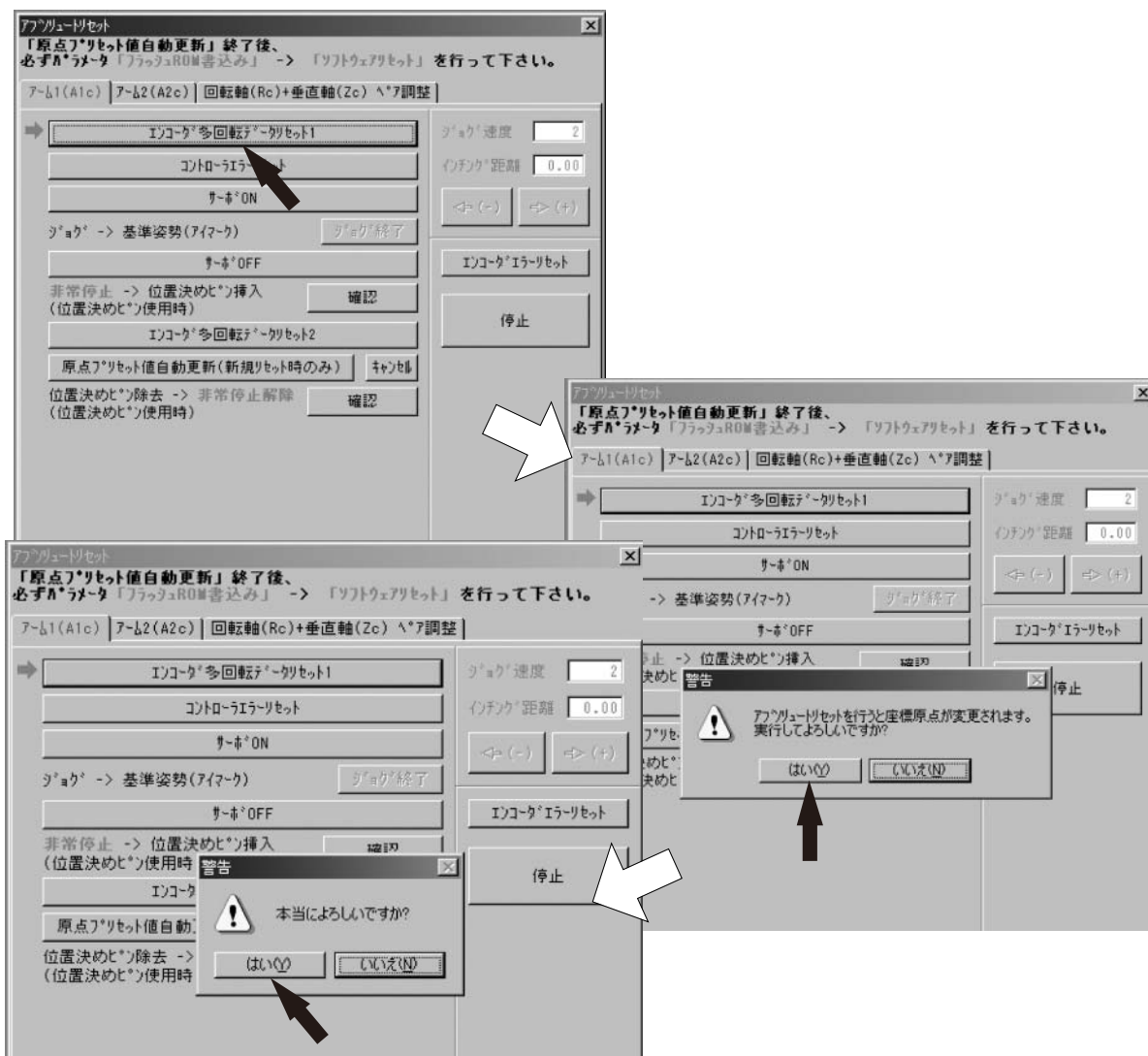
アーム1.2
アブソリセット画面



回転軸+垂直軸
アブソリセット画面

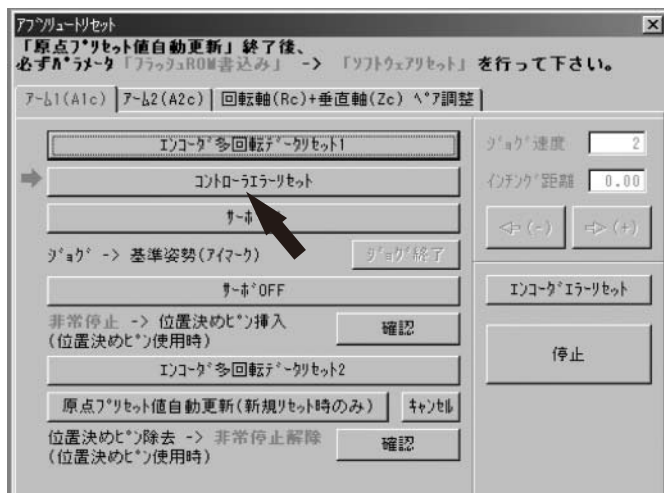
13.3.3 アーム 1、アーム 2 のアブソリュートリセット手順

(1) 「エンコーダ多回転データリセット 1」ボタンをクリックします。



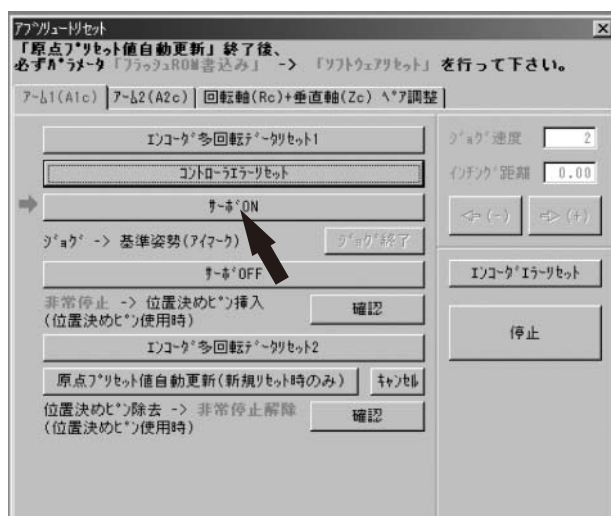
エンコーダ多回転データリセット 1 操作

(2) 「コントローラエラーリセット」ボタンをクリックします。



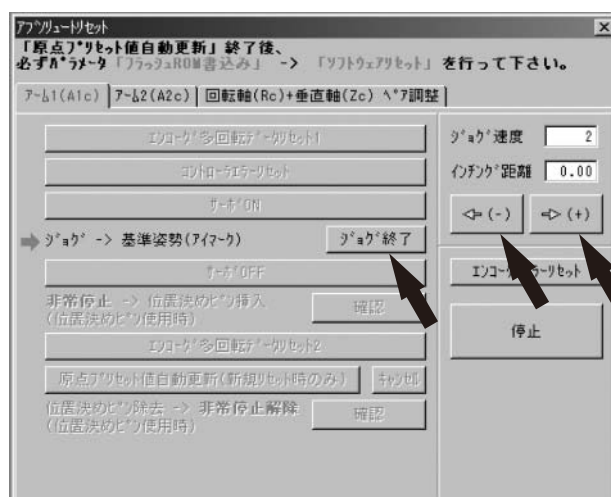
コントローラリセット操作

(3) 「サーボ ON」 ボタンをクリックします。



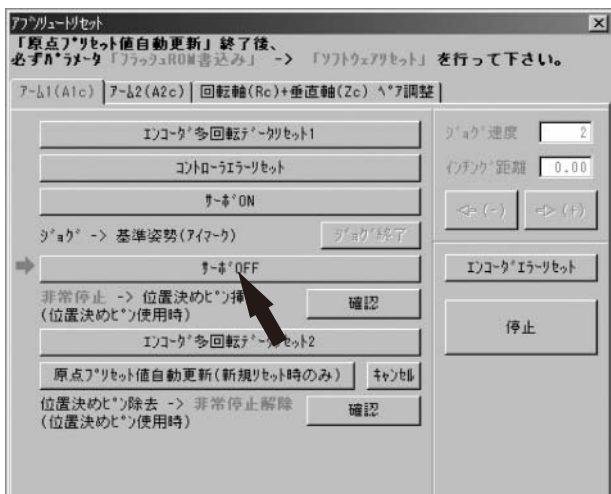
サーボON操作

(4) ジョグで基準姿勢付近 ((7) の基準姿勢図を参照) まで動かし、「ジョグ終了」ボタンをクリックします。



ジョグ操作

(5) 「サーボ OFF」 ボタンをクリックします。



サーボOFF操作

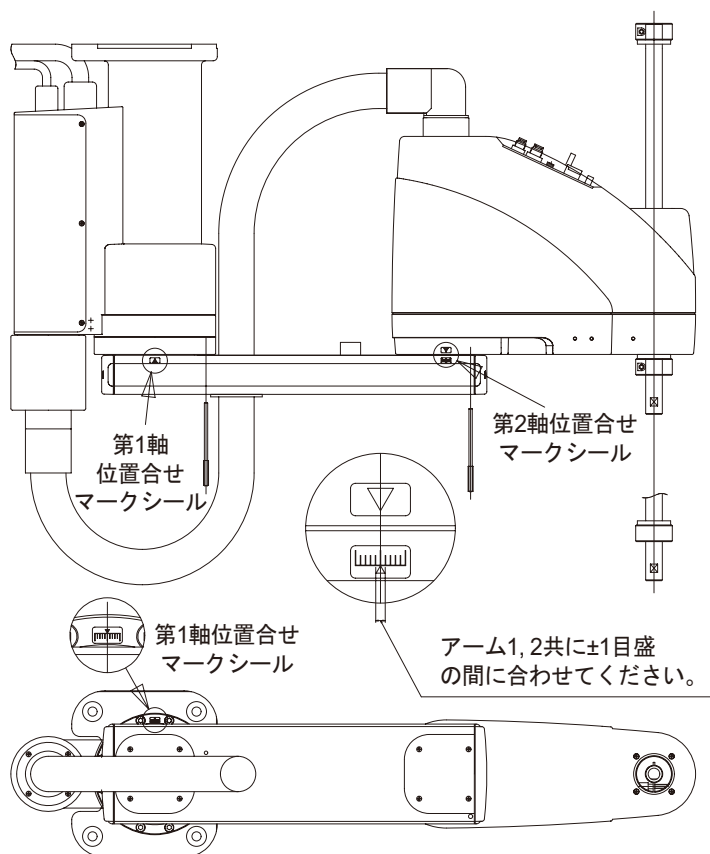
- (6) 非常停止スイッチを押します。
- (7) アーム1のアブソリュートリセット時は、アーム1に調整ジグ（ピン）をセットして基本姿勢を固定します。その場合、アーム2は動かしてもかまいません。アーム2のアブソリュートリセット時は、アーム2に調整ジグ（ピン）をセットして基準姿勢を固定します。その場合、アーム1は動かしてもかまいません。
- ・非常停止スイッチが入っていることを確認してジグのセットを行ってください。
 - ・位置合せマークシールを参考に基準位置を出してジグのセットを行ってください。
 - ・アーム1のみセットスクリューでフタがして有りますので、セットスクリューを除去してジグのセットを行ってください。
 - ・調整ジグを使っでのアブソリセットを推奨しますが、アーム1、2の場合は位置合せマークシールの±1目盛り以内であれば多回転リセット可能です。



アーム1
(アーム長500/600、アーム長700/800)



アーム2
(アーム長500/600、アーム長700/800)

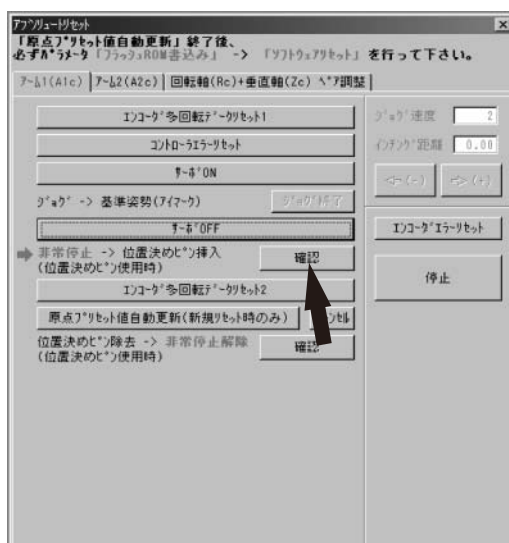


アーム長500/600、700/800基準姿勢

警告

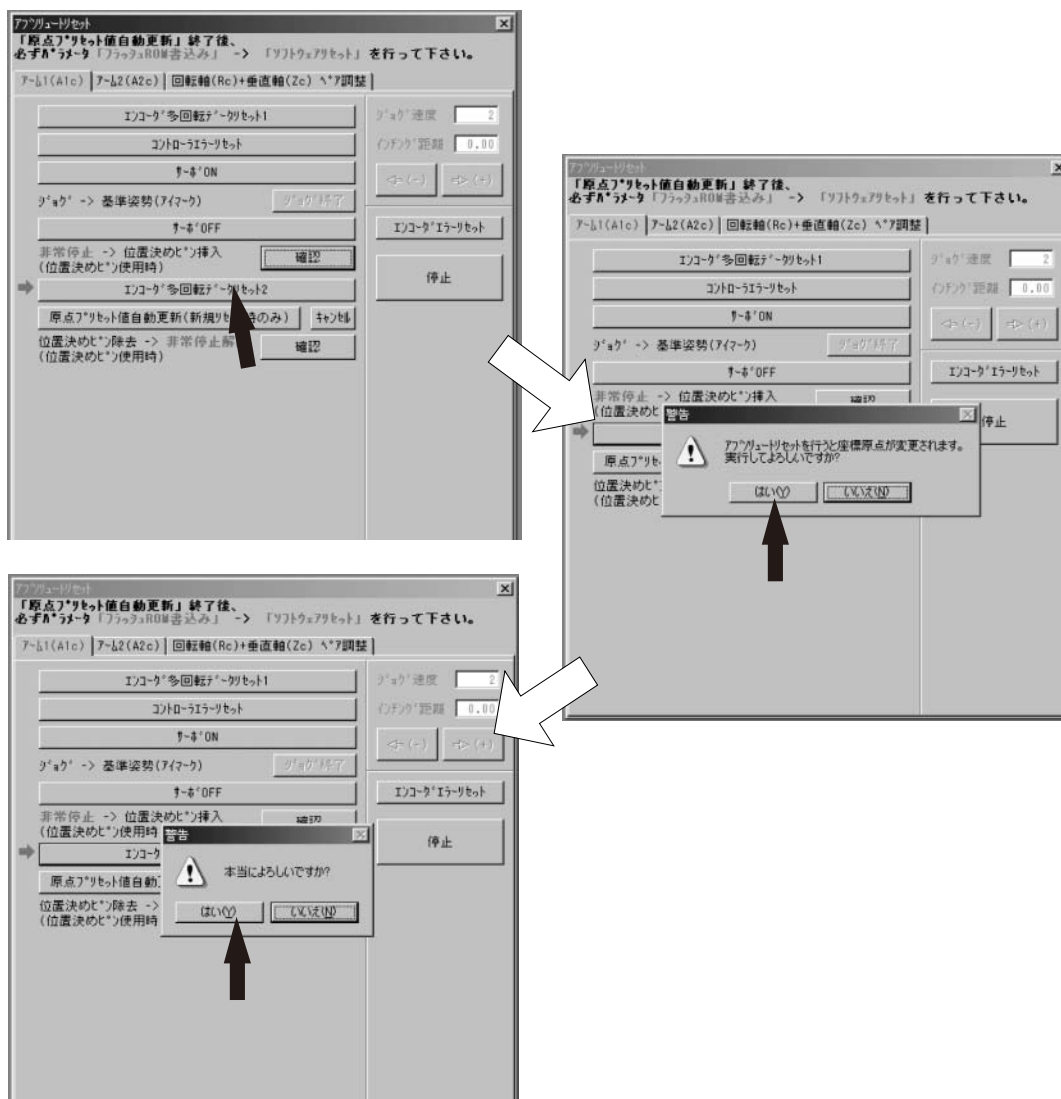
- ・必ず非常停止スイッチを押して調整ジグをセットしてください。ロボットが誤動作する恐れが有り重大な人身事故につながります。

(8) 「確認ボタン」をクリックします。



確認操作

(9) 「エンコーダ多回転リセット2」ボタンをクリックします。



13. 点検・保守

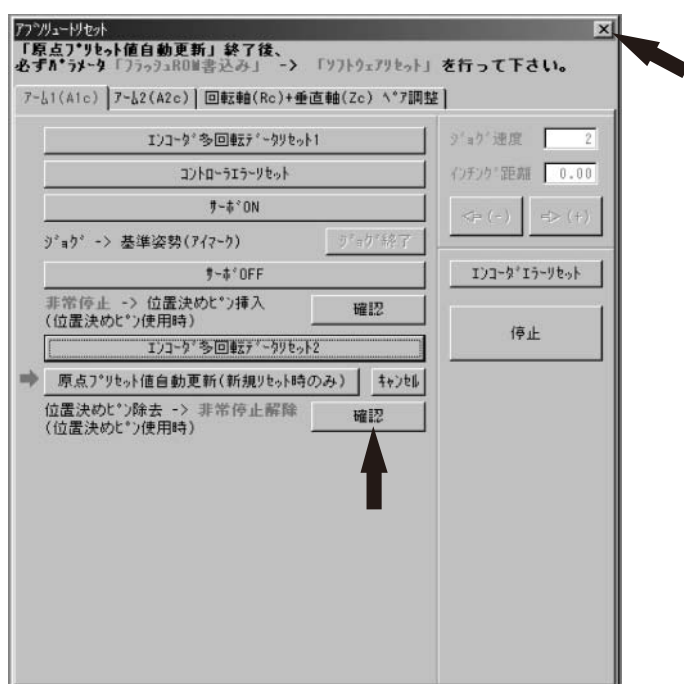
(10) 調整ジグの除去を行います。

・アーム 1 のみセットスクリーンでフタをします。

(11) 非常停止スイッチを解除します

(12) 「確認」 ボタンをクリックします。

- ・「原点プリセット値自動更新ボタン」の横に矢印がありますが、この項目は行わないでください。(特にジグなしでアブソリセットする場合は注意)
- ・誤って原点プリセット値自動更新を行ってしまった場合は、フラッシュ ROM に書き込みを行わず、ソフトウェアリセットを行ってください。(原点プリセット値自動更新を行わない状態と同じになります。)
- ・ジグの除去と非常停止スイッチの解除を行った後は、必ず確認ボタンをクリックしてください。



確認操作

(13) 終了する場合はウインドウの右上の「×」をクリックします。

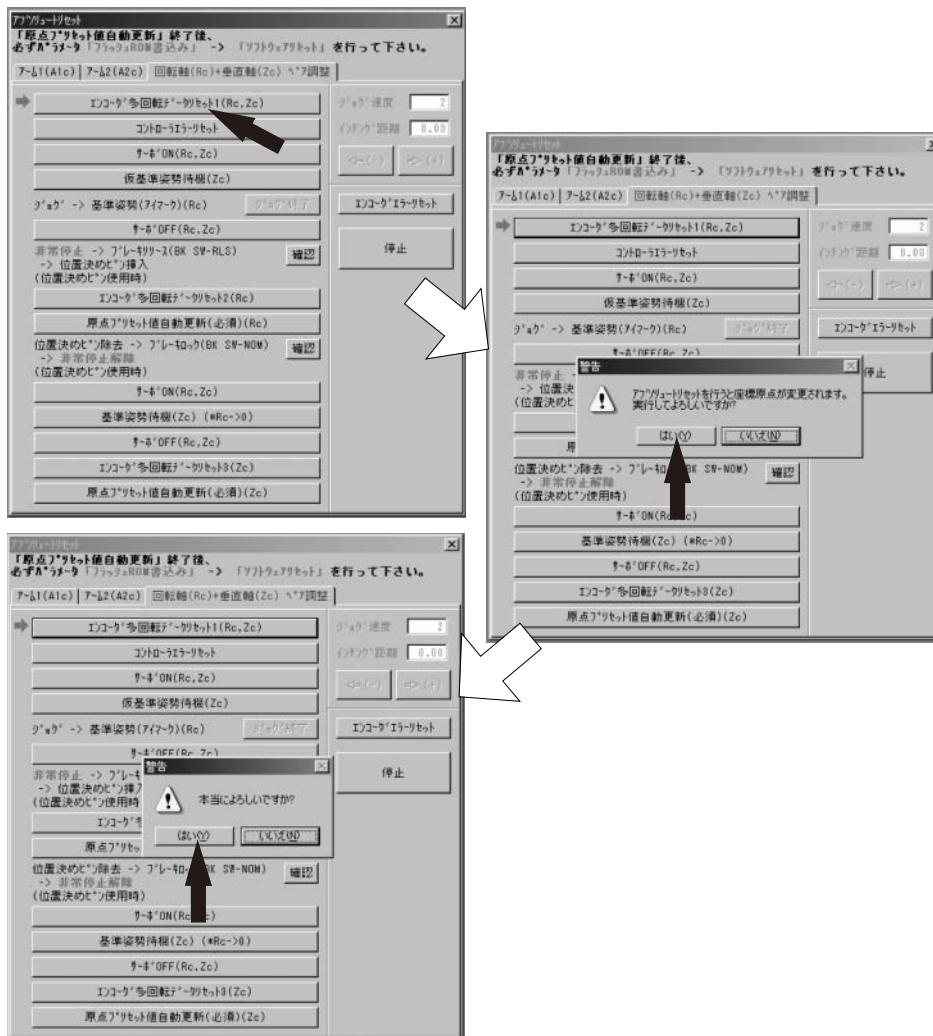
・終了後は、必ず「ソフトウェアリセット」を行ってください。

⚠ 注意

- ・作業手順を間違えると位置ズレする可能性がありますので注意してください。
- ・原点プリセット値自動更新はアーム交換など機械的な変更があった時のみ行います。(関節部のみ)

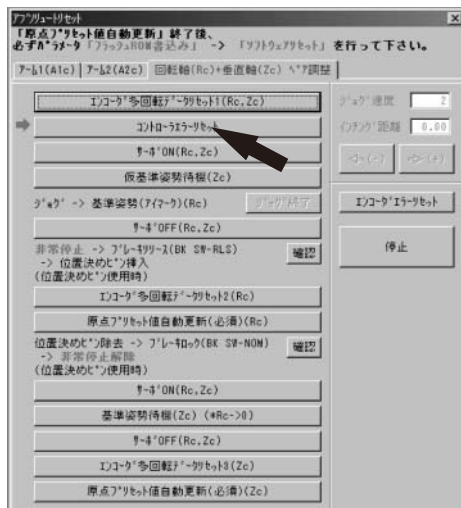
13.3.4 回転軸+上下軸のアブソリュートリセット手順

(1) 「エンコーダ多回転データリセット1」ボタンをクリックします。



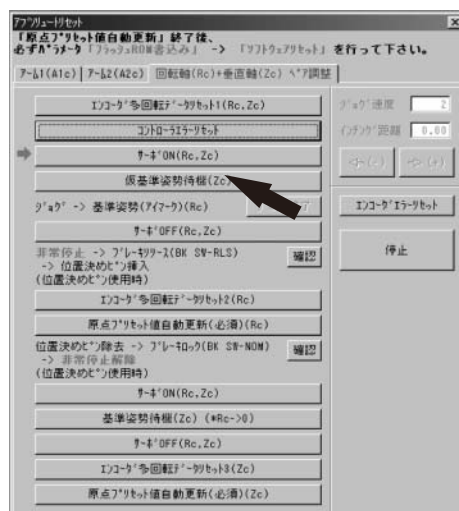
エンコーダ多回転データリセット1 操作

(2) 「コントローラリセット」ボタンをクリックします。



コントローラリセット操作

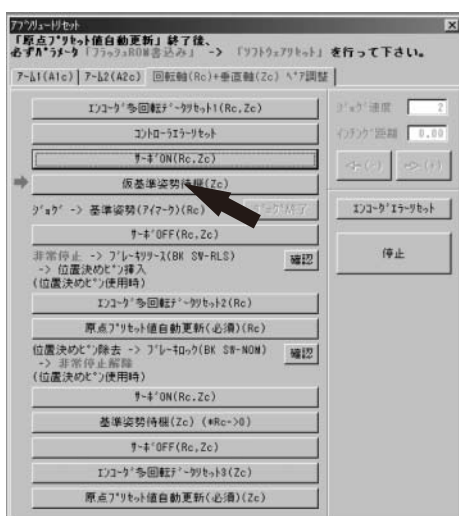
(3) 「サーボ ON」 ボタンをクリックします。



サーボON操作

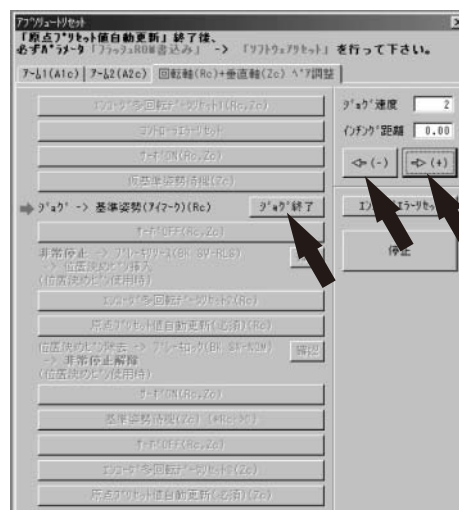
(4) 「仮原点位置待機」ボタンをクリックします。

・上下軸が原点復帰しますので、ご注意ください。



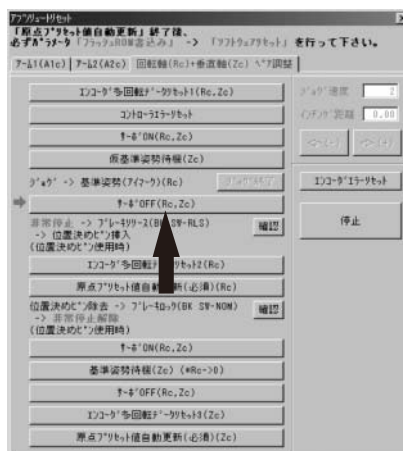
仮原点位置待機操作

(5) 回転軸をジョグで基準姿勢位置((8)の基準姿勢図を参照)まで動かし、「ジョグ終了」ボタンをクリックします。



ジョグ操作

(6) 「サーボ OFF」 ボタンをクリックします。



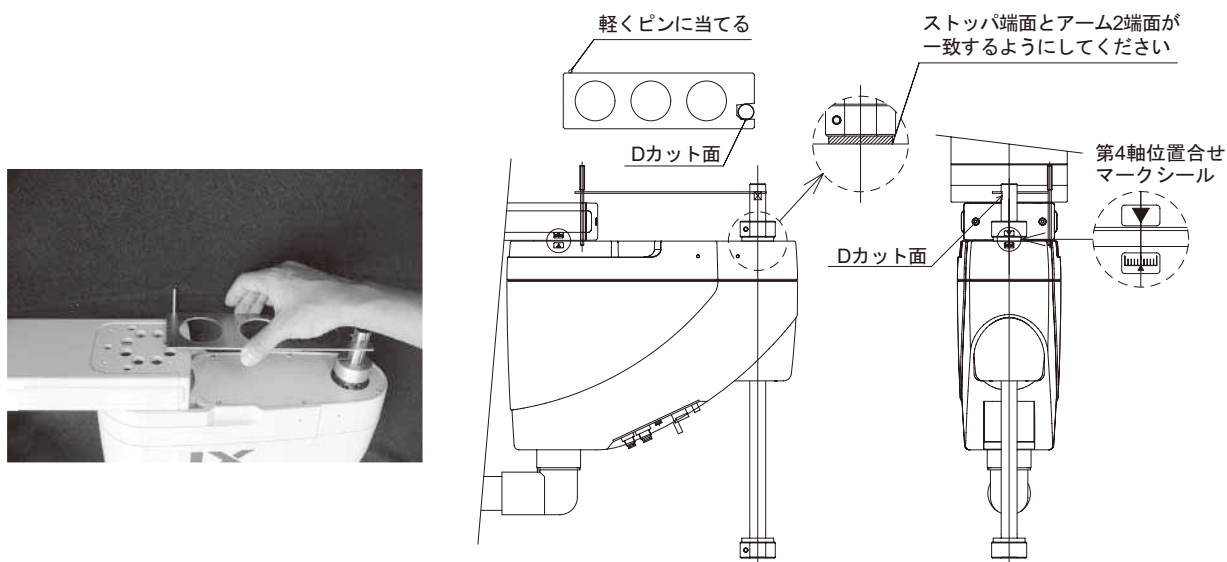
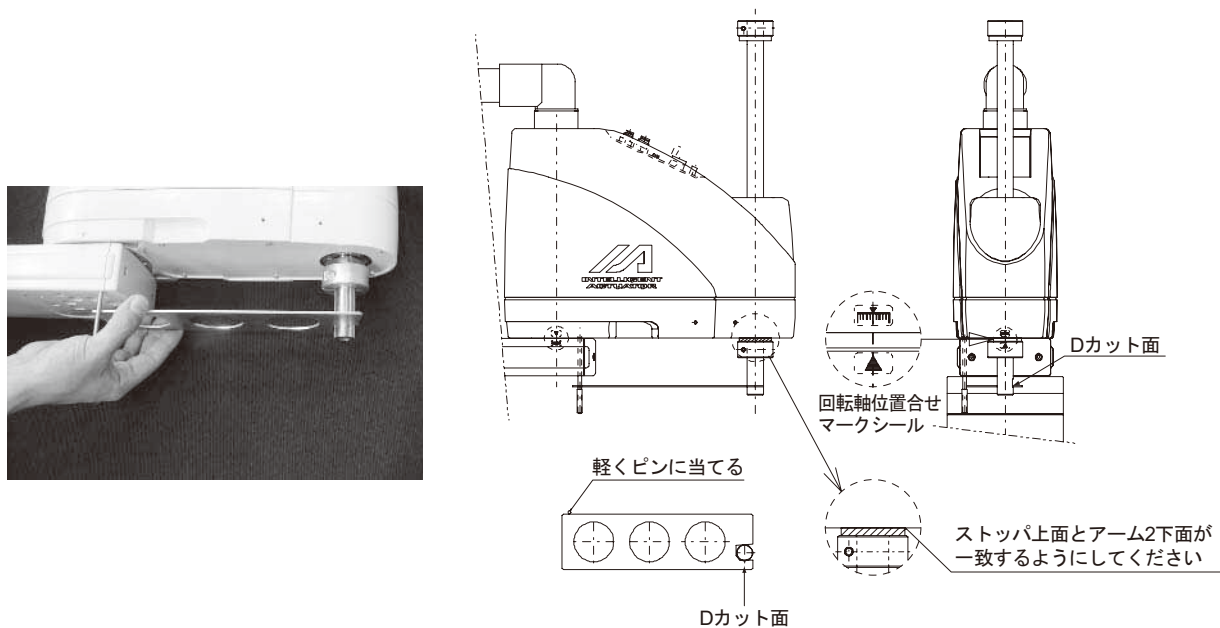
サーボOFF操作

(7) 非常停止スイッチを押します。

(8) 調整ジグのプレートとピンを下の様にセットして基準姿勢を固定します。

- ・非常停止スイッチが入っていることを確認してジグのセットを行ってください。
- ・位置合せマークを参考にしてジグのセットを行ってください。
- ・ストッパ上面とアーム2下面が大体一致する高さにしてください。

天吊り仕様基準姿勢図

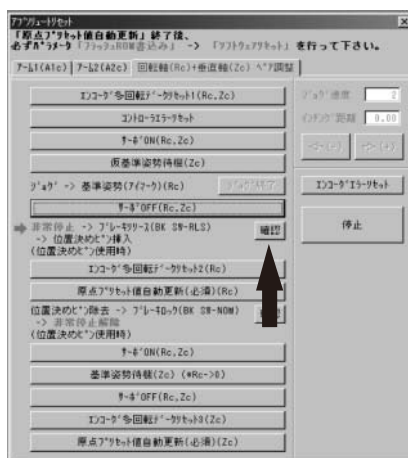


インバース仕様基準姿勢図

⚠ 警告

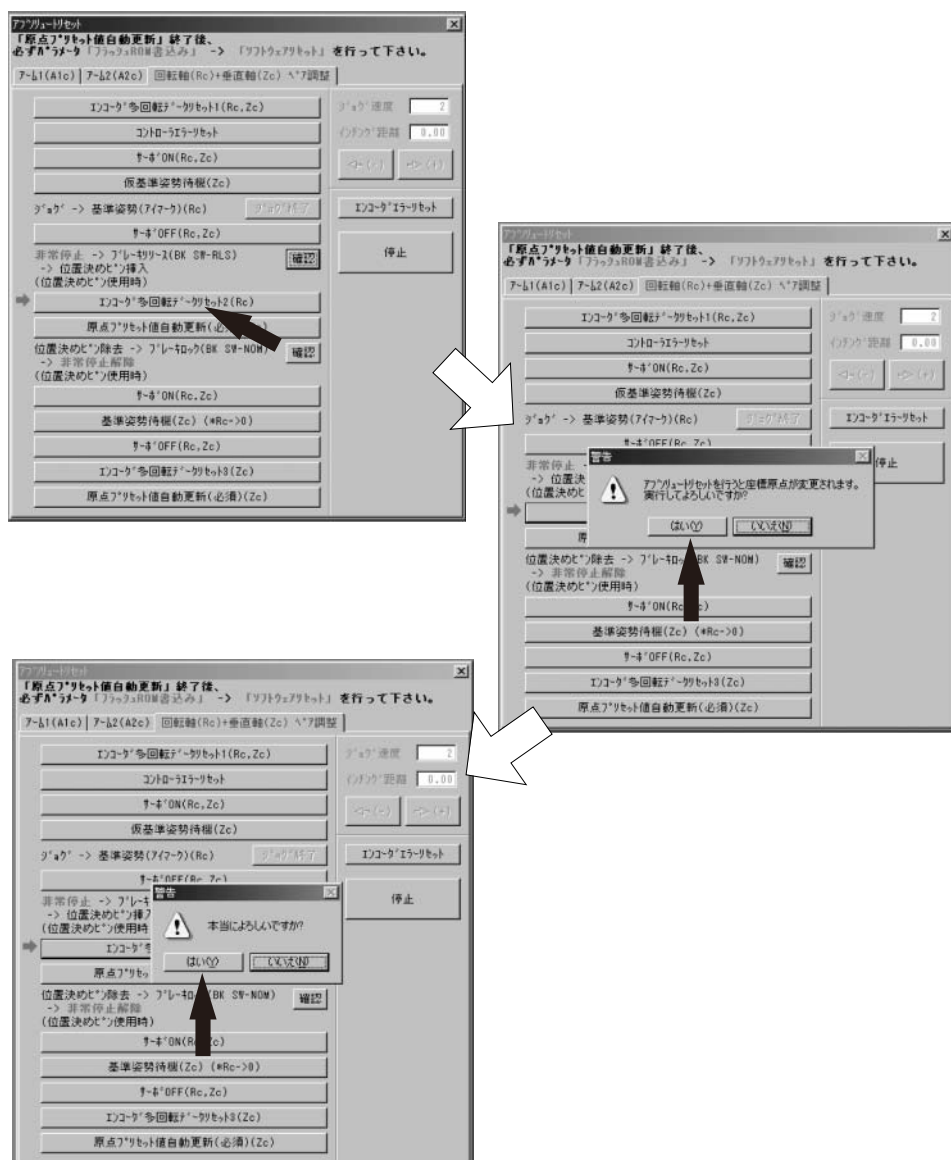
- ・必ず非常停止スイッチを押して調整ジグをセットしてください。ロボットが誤動作する恐れがあり重大な人身事故につながります。
- ・プレートジグのDカット面を当てる向きに注意してください。

(9)「確認」ボタンをクリックします。



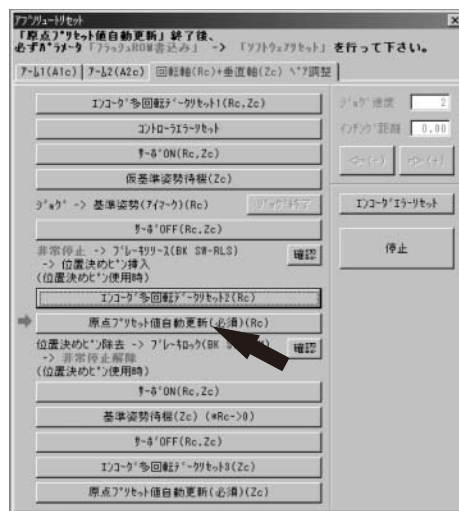
確認操作

(10)「エンコーダ多回転データリセット2」ボタンをクリックします。



エンコーダ多回転データリセット2 操作

(11) 「原点プリセット値自動更新」ボタンをクリックします。

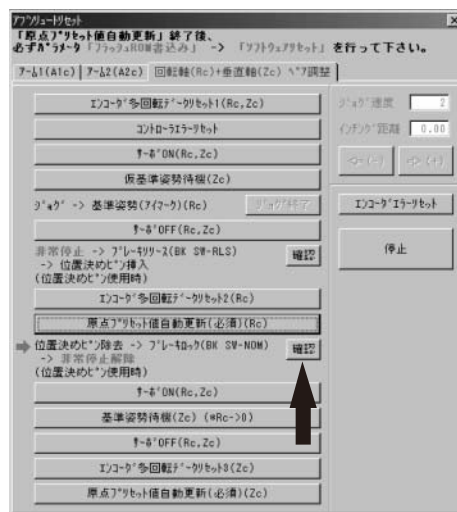


原点プリセット値自動更新操作

(12) 調整ジグの除去を行います。

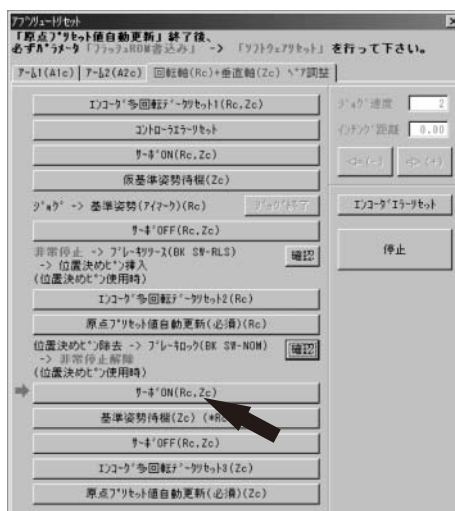
(13) 非常停止スイッチを解除します。

(14) 「確認」ボタンをクリックします。



確認操作

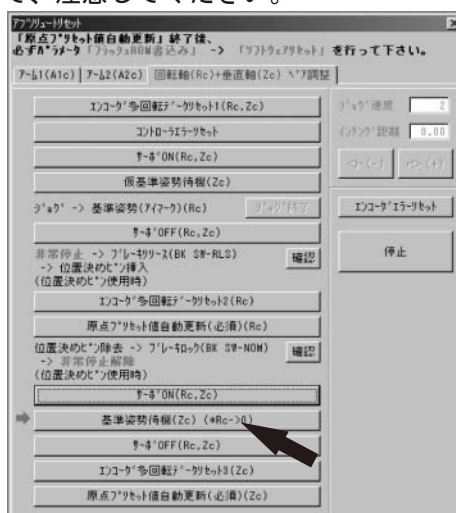
(15) 「サーボ ON」 ボタンをクリックします。



確認操作

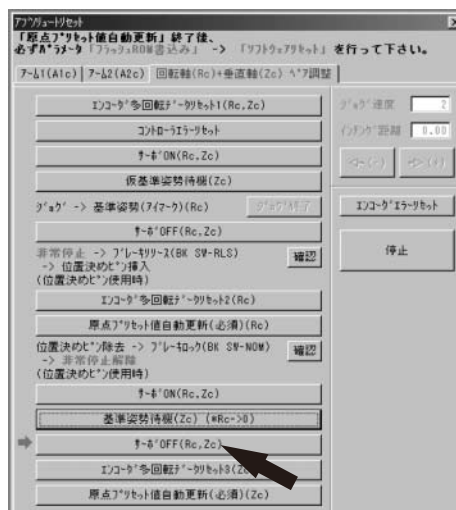
(16)「基準姿勢待機」ボタンをクリックします。

- ・上下軸が原点復帰しますので、注意してください。



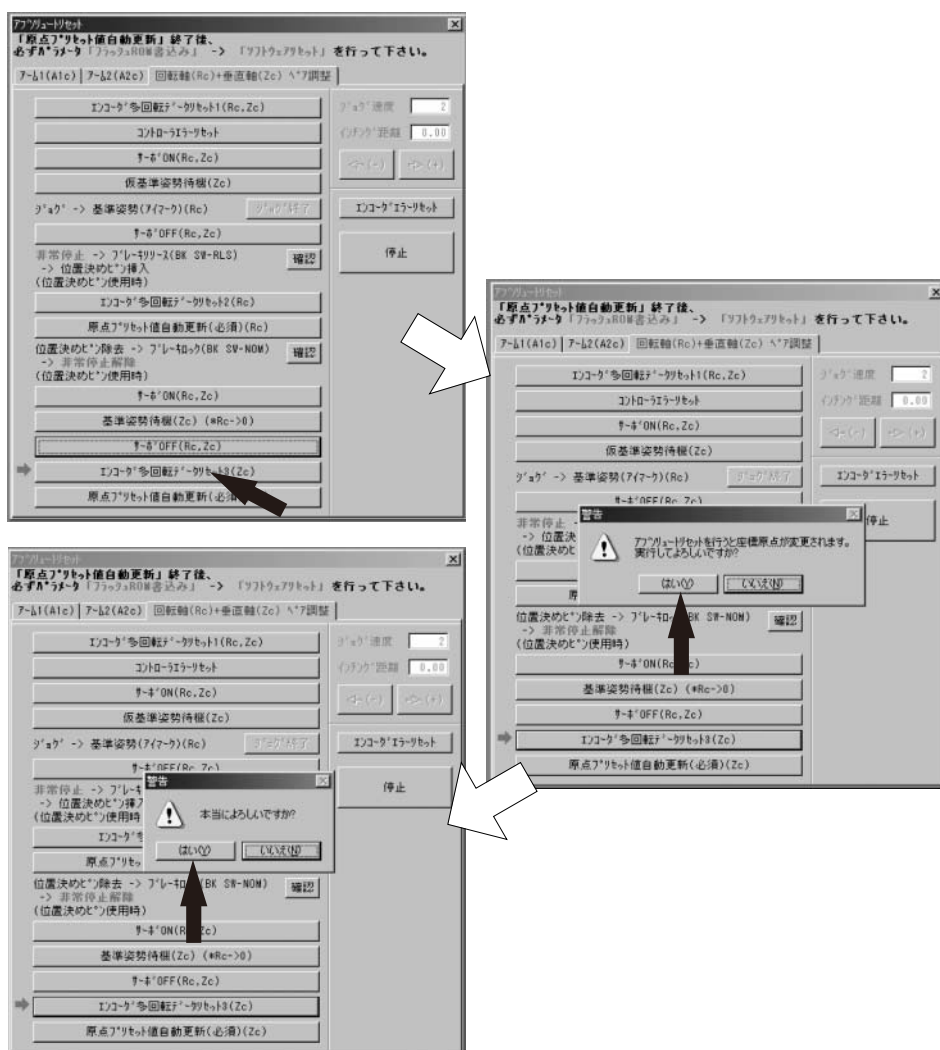
基準姿勢待機操作

(17) 「サーボ OFF」 ボタンをクリックします。



サーボOFF操作

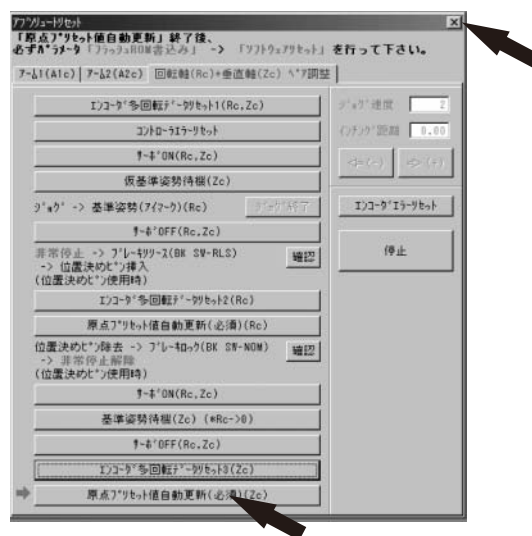
(18) 「エンコーダ多回転リセット3」ボタンをクリックします。



エンコーダ多回転データリセット3操作

(19) 「原点プリセット値自動更新」ボタンをクリックし、ウインドウ右上の「×」をクリックして終了します。

・終了後は必ず「ソフトウェアリセット」を行ってください。



原点プリセット値自動更新操作

14. 保証

14.1 保証期間

以下のいずれか、短い方の期間とします。

当社出荷後 18 ヶ月

ご指定場所に納入後 12 ヶ月

稼働 2500 時間

14.2 保証の範囲

当社製品は、次の条件をすべて満たす場合に保証するものとし、代替品との交換または修理を無償で実施いたします。

- (1) 当社または当社の指定代理店より納入した当社製品に関する故障または不具合であること。
- (2) 保証期間中に発生した故障または不具合であること。
- (3) 取扱説明書ならびにカタログに記載されている使用条件、使用環境に適合し、適正用途で使用中で発生した故障または不具合であること。
- (4) 当社製品の仕様の不備、不具合、品質不良を原因とする故障または不具合であること。

ただし、故障の原因が次のいずれかに該当する場合は、保証の範囲から除外いたします。

- ① 当社製品以外に起因する場合
- ② 当社以外による改造または修理に起因する場合（ただし、当社が許諾した場合を除く）
- ③ 当社出荷当時の科学・技術水準では予見が困難な原因による場合
- ④ 自然災害、人為災害、事件、事故など当社の責任ではない原因による場合
- ⑤ 塗装の自然退色など経時変化を原因とする場合
- ⑥ 磨耗や減耗などの使用損耗を原因とする場合
- ⑦ 機能上、整備上影響のない動作音、振動などの感覚的な現象にとどまる場合

なお、保証は当社の納入した製品の範囲とし、当社製品の故障により誘発される損害は保証の対象外とさせていただきます。

14.3 保証の実施

保証に伴う修理のご依頼は、原則として引き取り修理対応とさせていただきます。

14.4 責任の制限

- (1) 当社製品に起因して生じた特別損害、間接損害または期待利益の喪失などの消極損害に関しましては、当社はいかなる場合も責任を負いません。
- (2) お客様の作成する当社製品を運転するためのプログラムまたは制御方法およびそれによる結果について当社は責任を負いません。

14.5 規格法規等への適合性および用途の条件

- (1) 当社製品を他の製品またはお客様が使用されるシステム、装置等と組み合わせて使用する場合、適合すべき規格・法規または規制をお客様自身でご確認ください。また、当社製品との組合せの適合性はお客様自身でご確認ください。これらを実施されない場合は、当社は、当社製品との適合性について責任を負いません。
- (2) 当社製品は一般工業用であり、以下のような高度な安全性を必要とする用途には企画・設計されておられません。したがって、原則として使用できません。必要な場合には当社にお問い合わせください。
 - ①人命および身体の維持、管理などに関わる医療機器
 - ②人の移動や搬送を目的とする機構、機械装置（車両・鉄道施設・航空施設など）
 - ③機械装置の重要保安部品（安全装置など）
 - ④文化財や美術品など代替できない物の取扱装置
- (3) カタログまたは取扱説明書などに記載されている以外の条件または環境でのご使用を希望される場合には予め当社にお問い合わせください。

14.6 その他の保証外項目

納入品の価格には、プログラム作成および技術者派遣等により発生する費用を含んでおりません。次の場合は、期間内であっても別途費用を申し受けさせていただきます。

- ① 取付け調整指導および試験運転立ち会い。
- ② 保守点検。
- ③ 操作、配線方法などの技術指導および技術教育。
- ④ プログラム作成など、プログラムに関する技術指導および技術教育。

変更履歴

改定日	改定内容
2010.09	初 版
2011.04	第 2 版
	31 ページ オプションに JY (ジョイントケーブル仕様) 追加
2011.05	第 3 版
	CE マーキングのページを追加
2012.03	第 4 版
	1 ～ 8 ページ
	安全ガイド追加
	9 ページ 取扱い上の注意追加
	33、35、37、39、41、43、45、47 ページ
	仕様にブレーキ電源容量 20W を追加
	53 ページ ブレーキ電源の容量 20W～30W → 20W に変更
	68 ページ グリースが目に入った場合、専門医の処置を受けるなどの注意事項を追加
	87、88 ページ
	保証の内容を変更



株式会社 **アイエイアイ**

本社・工場	〒424-0103	静岡県静岡市清水区尾羽577-1	TEL 054-364-5105 FAX 054-364-2589
東京営業所	〒105-0014	東京都港区芝3-24-7 芝エクセージビルディング4F	TEL 03-5419-1601 FAX 03-3455-5707
大阪営業所	〒530-0002	大阪市北区曽根崎新地2-5-3 堂島TSSビル4F	TEL 06-6457-1171 FAX 06-6457-1185
名古屋営業所	〒460-0008	名古屋市中区栄5-28-12 名古屋若宮ビル8F	TEL 052-269-2931 FAX 052-269-2933
盛岡営業所	〒020-0062	岩手県盛岡市長田町6-7 クリエ21ビル7F	TEL 019-623-9700 FAX 019-623-9701
仙台営業所	〒980-0802	宮城県仙台市青葉区二日町14-15 アミ・グランデ二日町4F	TEL 022-723-2031 FAX 022-723-2032
新潟営業所	〒940-0082	新潟県長岡市千歳3-5-17 センザビル2F	TEL 0258-31-8320 FAX 0258-31-8321
宇都宮営業所	〒321-0953	栃木県宇都宮市東宿郷5-1-16 ルーセントビル3F	TEL 028-614-3651 FAX 028-614-3653
熊谷営業所	〒360-0847	埼玉県熊谷市龍原南1-3-12 あかりビル5F	TEL 048-530-6555 FAX 048-530-6556
茨城営業所	〒300-1207	茨城県牛久市ひたち野東5-3-2 ひたち野うしく池田ビル2F	TEL 029-830-8312 FAX 029-830-8313
多摩営業所	〒190-0023	東京都立川市柴崎町3-14-2 BOSENビル2F	TEL 042-522-9881 FAX 042-522-9882
厚木営業所	〒243-0014	神奈川県厚木市旭町1-10-6 シャンロック石井ビル3F	TEL 046-226-7131 FAX 046-226-7133
長野営業所	〒390-0877	長野県松本市沢村2-15-23 昭和開発ビル2F	TEL 0263-37-5160 FAX 0263-37-5161
甲府営業所	〒400-0031	山梨県甲府市丸の内2-12-1 ミサトビル3F	TEL 055-230-2626 FAX 055-230-2636
静岡営業所	〒424-0103	静岡県静岡市清水区尾羽577-1	TEL 054-364-6293 FAX 054-364-2589
浜松営業所	〒430-0936	静岡県浜松市中区大工町125 大発地所ビルディング7F	TEL 053-459-1780 FAX 053-458-1318
豊田営業所	〒446-0056	愛知県安城市三河安城町1-9-2 第二東洋ビル3F	TEL 0566-71-1888 FAX 0566-71-1877
金沢営業所	〒920-0024	石川県金沢市西念3-1-32 西清ビルA棟2F	TEL 076-234-3116 FAX 076-234-3107
京都営業所	〒612-8401	京都市伏見区深草下川原町22-11 市川ビル3F	TEL 075-646-0757 FAX 075-646-0758
兵庫営業所	〒673-0898	兵庫県明石市樽屋町8-34 大同生命明石ビル8F	TEL 078-913-6333 FAX 078-913-6339
岡山営業所	〒700-0973	岡山市北区下中野311-114 OMOTO-ROOT BLD.101	TEL 086-805-2611 FAX 086-244-6767
広島営業所	〒730-0802	広島市中区本川町2-1-9 日宝本川町ビル5F	TEL 082-532-1750 FAX 082-532-1751
松山営業所	〒790-0905	愛媛県松山市榊味4-9-22 フォーレスト21 1F	TEL 089-986-8562 FAX 089-986-8563
福岡営業所	〒812-0013	福岡市博多区博多駅東3-13-21 エアビルWING 7F	TEL 092-415-4466 FAX 092-415-4467
大分出張所	〒870-0823	大分県大分市東大道1-11-1 タンネンバウムⅢ2F	TEL 097-543-7745 FAX 097-543-7746
熊本営業所	〒862-0954	熊本県熊本市神水1-38-33 幸山ビル1F	TEL 096-386-5210 FAX 096-386-5112

お問い合わせ先 アイエイアイお客様センター エイト

(受付時間) 月～金 24時間 (月 7 : 00AM～金 翌朝 7 : 00AM)
土、日、祝日 8 : 00AM～5 : 00PM
(年末年始を除く)

フリー
コール **0800-888-0088**

FAX : 0800-888-0099 (通話料無料)

ホームページアドレス <http://www.iai-robot.co.jp>

IAI America, Inc.

Head Office : 2690 W, 237th Street Torrance, CA 90505
TEL (310) 891-6015 FAX (310) 891-0815

Chicago Office : 1261 Hamilton Parkway Itasca, IL 60143
TEL (630) 467-9900 FAX (630) 467-9912

Atlanta Office : 1220 Kennestone Circle Suite 108 Marietta, GA 30066
TEL (678) 354-9470 FAX (678) 354-9471

website: www.intelligentactuator.com

IAI Industrieroboter GmbH

Ober der Röth 4, D-65824 Schwalbach am Taunus, Germany
TEL 06196-88950 FAX 06196-889524

IAI (Shanghai) Co., Ltd.

SHANGHAI JIAHUA BUSINESS CENTER A8-303, 808, Hongqiao Rd. Shanghai 200030, China
TEL 021-6448-4753 FAX 021-6448-3992

website: www.iai-robot.com