

BRTIRWD1506A 六轴焊接机器人 维护手册



目录

| | |
|--|----|
| 1、 安全..... | 1 |
| 1.1 机器人安全使用须知..... | 1 |
| 1.2 进行调整、操作、保全等作业时的安全注意事项..... | 1 |
| 1.3 机器人本体的安全对策..... | 1 |
| 2、 基本说明..... | 3 |
| 2.1 型号规格说明..... | 3 |
| 2.2 机械系统组成..... | 4 |
| 2.3 机械性能参数..... | 5 |
| 2.3.1 性能参数定义..... | 5 |
| 2.3.2 机器人性能参数..... | 6 |
| 2.4 机器人零点核对..... | 7 |
| 3、 检修及维护..... | 9 |
| 3.1 谐波减速机安装保养注意事项..... | 10 |
| 3.2 谐波减速机的安装方式..... | 11 |
| 3.2.1、LCD/LCS 系列（刚轮固定，柔轮输出。减速比为标示减速比）..... | 11 |
| 3.2.2、LHD/LHS 系列（刚轮固定，柔轮输出。减速比为标示减速比）..... | 12 |
| 3.2.3、LHD/LHS 系列方式二（柔轮固定，刚轮输出。减速比为标示减速比+1）.. | 13 |
| 3.2.4、波发生器常用连接固定方式。..... | 14 |
| 3.3 预防性维护..... | 15 |
| 3.3.1 日常检查..... | 15 |
| 3.3.2 每季度检查..... | 16 |
| 3.3.3 每年检查..... | 16 |
| 3.3.4 每 3 年检查..... | 16 |
| 3.4 主要螺栓的检修..... | 17 |
| 3.5 润滑油的检查..... | 17 |
| 3.6 更换润滑油..... | 18 |
| 3.6.1 润滑油供油量..... | 18 |

| | |
|---------------------------------|----|
| 3.6.2 J1/J2/J3 轴减速机润滑油更换步骤..... | 18 |
| 3.6.3 手腕部件的润滑油更换步骤..... | 19 |
| 3.6.4 释放润滑油槽内残压..... | 19 |
| 易损件清单..... | 22 |
| 附录..... | 22 |

1、安全

1.1 机器人安全使用须知

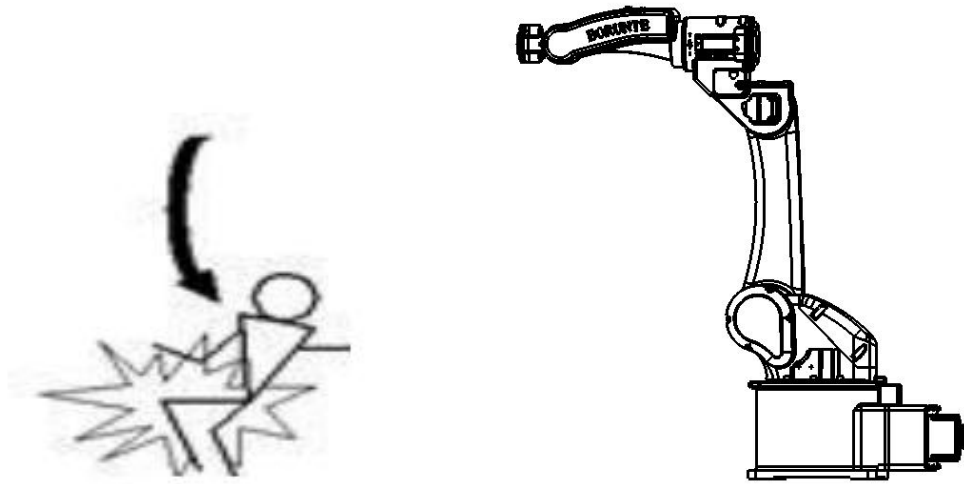
实施安装、运转、维修保养、检修作业前，请务必熟读本书及其它附属文件，正确使用本产品。请在充分掌握设备知识、安全信息以及全部注意事项后，再行使用本产品。

1.2 进行调整、操作、保全等作业时的安全注意事项

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

1.3 机器人本体的安全对策

- ①、机器人的设计应去除不必要的突起或锐利的部分，使用适应作业环境的材料，采用动作中不易发生损坏或事故的故障安全防护结构。此外，应配备在机器人使用时的误动作检测停止功能和紧急停止功能，以及周边设备发生异常时防止机器人危险性的联锁功能等，保证安全作业。
- ②、没有固定机械臂便拆除马达…机械臂有可能会掉落，或前后移动。插入零点栓后，用木块或起重机固定机械臂以防掉落，然后再拆除马达。（零点栓和挡块用于对准原位置，不可以用来固定机械臂。）此外，请勿在人手支撑机械臂的状态下拆除马达。

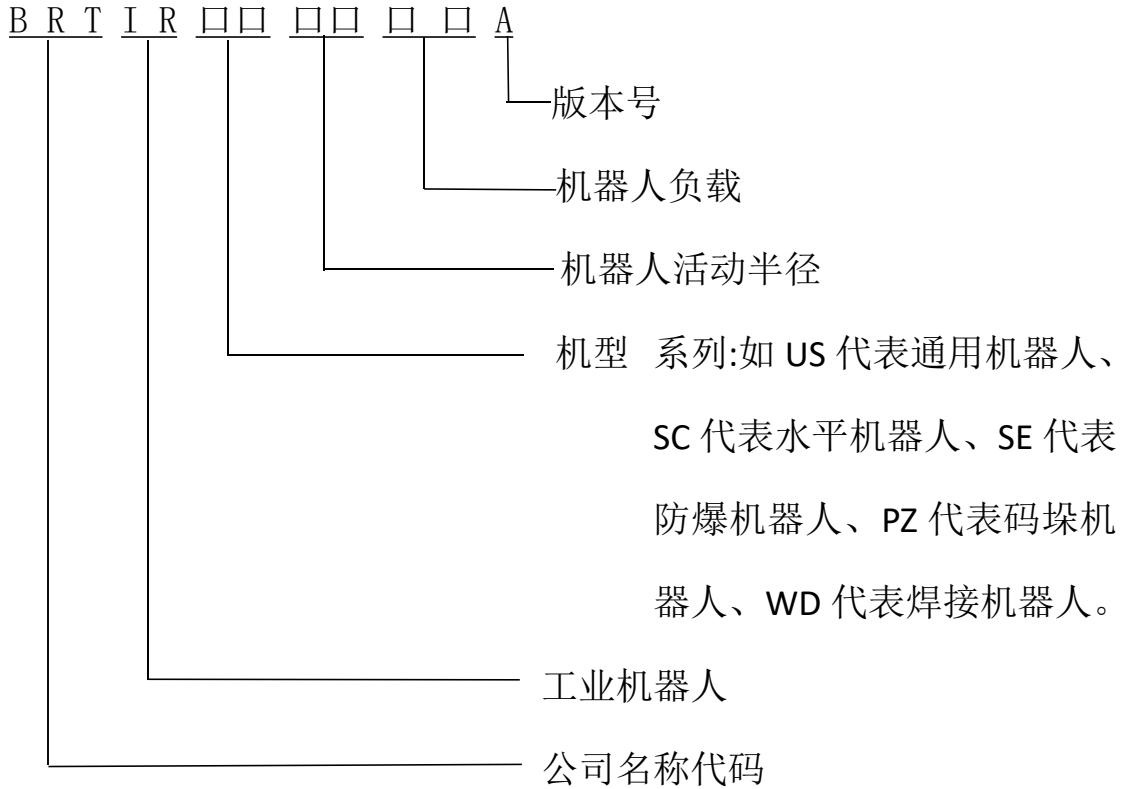


- ③、在末端及机械臂上安装附带机器时，应严格遵守本书规尺寸、数量的螺栓，使用扭矩扳手按规定扭矩紧固，不得使用生锈或者是有污垢的螺栓。
- ④、设计、制作末端执行器时，控制在机器人手腕部位的负荷容许值范围内。
- ⑤、应采用故障安全防护结构，做到人机分离，即使电源或压缩空气的供应被切断，也不致发生把持物被放开或飞出的事故，并对边角部或突出部进行处理，防止对人、对物造成损害。

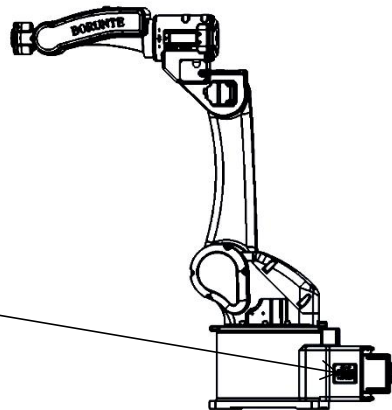
2、基本说明

2.1 型号规格说明

本司机器人规格型号说明如下



| | |
|--|----------------------|
| BORUNTE | |
| 广东伯朗特智能装备股份公司 | |
| 机器规格: | <input type="text"/> |
| 机器编号: | <input type="text"/> |
| 生产日期: | <input type="text"/> |
| 地址: 广东省东莞市大朗镇沙步村沙富83号 TEL: 07 ⁵⁵ -810 ⁰⁷ FAX: 07 ⁵⁵ -810 ⁰⁷⁸⁵ | |



2.2 机械系统组成

机器人机械系统是指机械本体的组成，机械本体由底座部分、第一轴本体部分、大臂、三轴本体部分、四轴连接筒部分、第四轴本体部分、五轴手腕部分组成，共有 6 个马达可以驱动 6 个关节运动并实现不同的运动方式。

图 2.1 标示了机器人各个组成部分及各运动关节的规定。

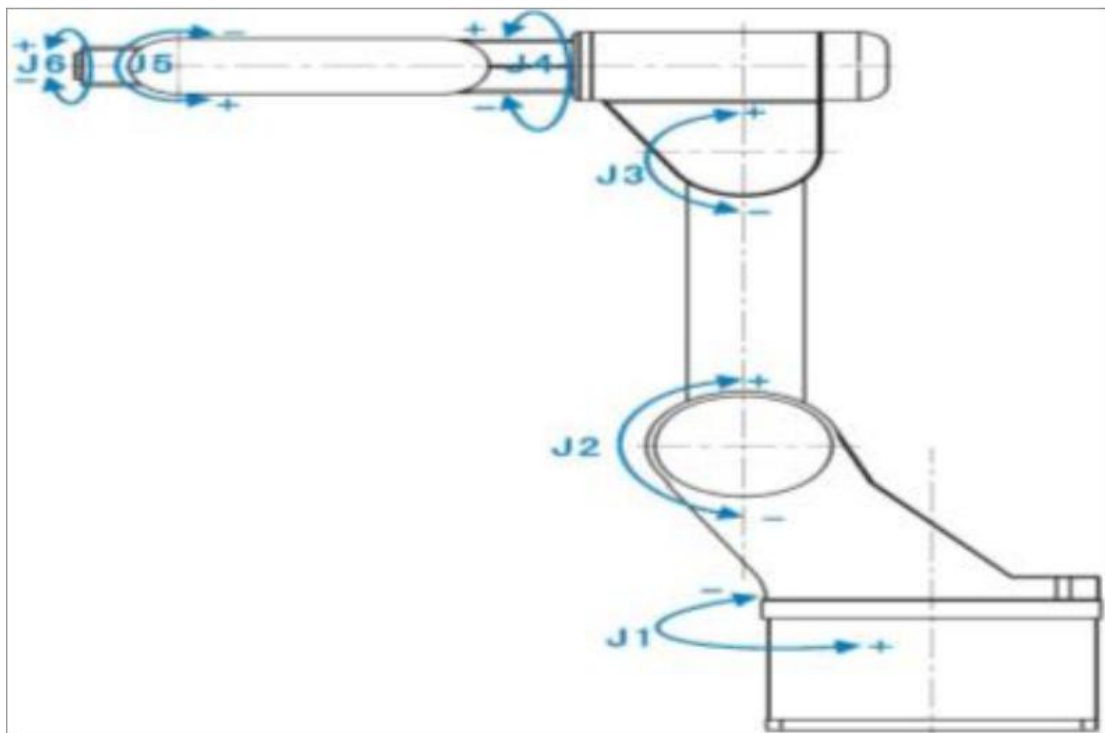


图 2.1 机器人机械系统组成图

2.3 机械性能参数

2.3.1 性能参数定义

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

1) 机器人工作空间

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

2) 机器人负载设定

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

3) 机器人运动速度

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

4) 机器人最大动作范围

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

5) 重复定位精度

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

2.3.2 机器人性能参数

①、 机器人性能参数表如表 2.1 所示

表 2.1 机器人性能参数表

| | | |
|-------------|------------------|--------------|
| 型号 | BRTIRWD1506A | |
| 轴数 | 6 | |
| 有效载荷 (KG) | 6KG | |
| 防护等级 | IP54 防尘防水 | |
| 重复定位精度 (MM) | ±0.06 | |
| 最大臂展半径 (MM) | 1500MM | |
| 驱动方式 | 伺服 | |
| 本体重量 (KG) | 约 200KG | |
| 最大速度 (° /S) | J1 | 135° /S |
| | J2 | 135° /S |
| | J3 | 135° /S |
| | J4 | 95° /S |
| | J5 | 280° /S |
| | J6 | 300° /S |
| 运动范围 (0°) | J1 | -165° ~+165° |
| | J2 | -90° ~+65° |
| | J3 | -85° ~+140° |
| | J4 | -150° ~+150° |
| | J5 | -110° ~+110° |
| | J6 | -360° ~+360° |
| 使用温度 | 0°C-40°C | |
| 最佳环境温度 | 15°C-25°C | |
| 相对湿度 | 20-80%RH (无结露) | |
| 气源压力 | 0.5-0.7Mpa | |
| 电源 | 220V±10% 50HZ±1% | |

②、机器人工作空间图如图 2.2 所示

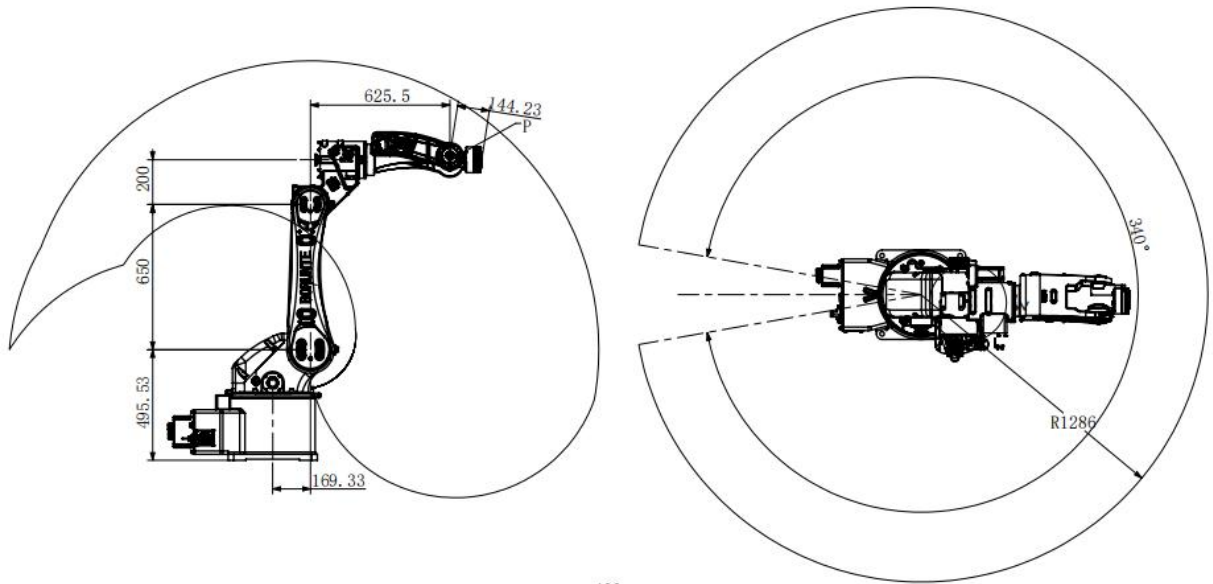


图 2.2 机器人工作空间

2.4 机器人零点核对

零点校对指的是一种执行的操作，用于将每个机器人轴的角度与编码器计数值关联起来。零点校对操作目的是获得对应于零位置的编码器计数值。

“零点校对”是在出厂前完成的。在日常操作中，一般没有必要执行零位校对操作。但是，在下述情况下，需要执行零位校对操作。

- ①、更换马达。
- ②、编码器更换或电池失效。
- ③、减速机更换。
- ④、电缆更换。

零点校对是一个比较复杂的过程，根据现在实际的情况和客观的条件，下面介绍零点标定的工具及方法以及一些常见的问题和解决这些问题的方法。

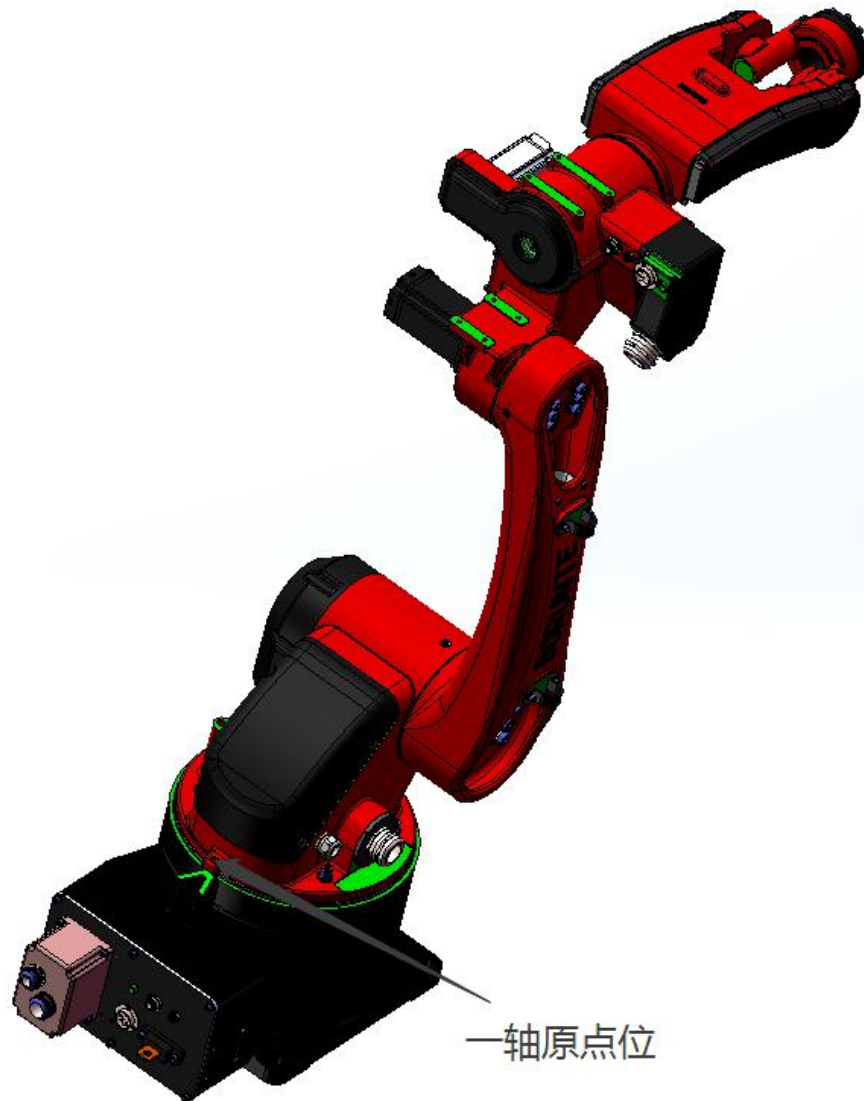
①、软件零点标定：

需要采用激光跟踪仪建立机器人各关节坐标系，进行系统编码器读数置零，软件标定较为复杂，需要由本公司专业人员进行操作。

②、机械零点校订：

将机器人的任意两个轴转动到机械本体预设的原点位置，然后将原点插销放入，保证原点插销能轻松插入。





3、检修及维护

为了使机器人能够长期保持较高的性能，必须进行维修检查。

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

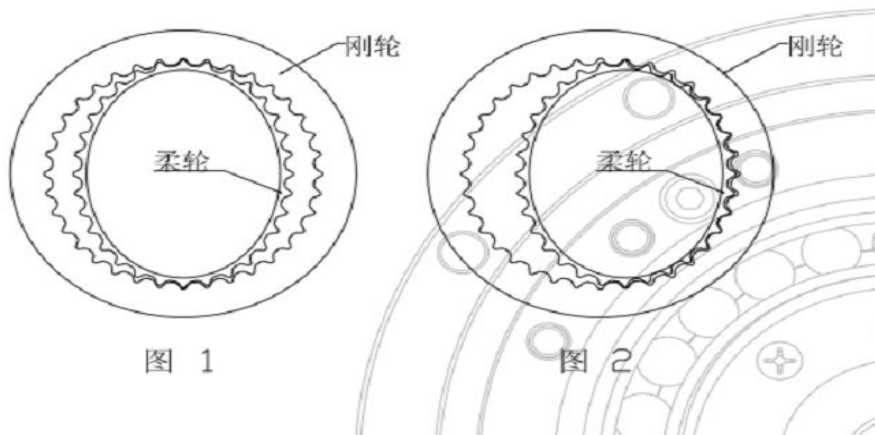
1. 根据减速机厂家提供的减速机使用寿命各轴谐波减速机设计寿命为：15000h，谐波本身设计含润滑脂，不需换油维护，使用时间到，整减速机替换。
2. 谐波减速机属于高精度零件，本身存在极限受力，过大的推拉、不合理的碰撞都会使得减速机内部结构损伤，从而造成减速机精度降低或者异响，严重的会导致减速机柔轮断裂，减速机报废。

3. 每隔半年拆开盖子检查一次螺丝松动情况及线缆磨损，松动螺丝拧紧，关节线缆处抹油。

4. 每隔半年拆开盖子检查一次皮带松紧度，皮带在长期运行过程中会慢慢拉长，将皮带拉紧并清理皮带磨损的残渣。

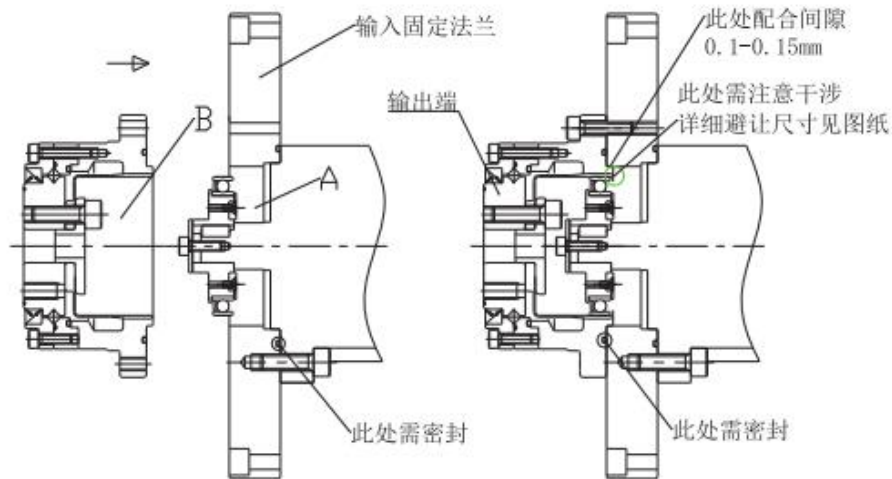
3.1 谐波减速机安装保养注意事项

- ①、根据减速机厂家提供的减速机使用寿命，各轴谐波减速机设计寿命为：15000h。
- ②、谐波减速机属于高精度零件，本身存在极限受力，过大的推拉、不合理的碰撞都会使得减速机内部结构损伤，从而造成减速机精度降低或者异响，严重的会导致减速机柔轮断裂，减速机报废。
- ③、谐波减速机必须在足够清洁的环境下安装，安装过程中不允许有任何异物进入减速器内部，以免在使用的过程中造成减速机的损坏。
- ④、请确认减速机齿面及柔性轴承部分始终保持充分润滑。不建议齿面始终朝上使用，会影响润滑效果。
- ⑤、安装凸轮后，请确认柔轮与刚轮啮合是 180 度对称的（图 1）如偏向一边（图 2）会引起震动并使柔轮很快损坏。
- ⑥安装完成后请先低速（1000 转/分）运行如果异常震动或异常响声，请及时停止并与我司联系，以避免因安装不正确造成减速机的损坏。



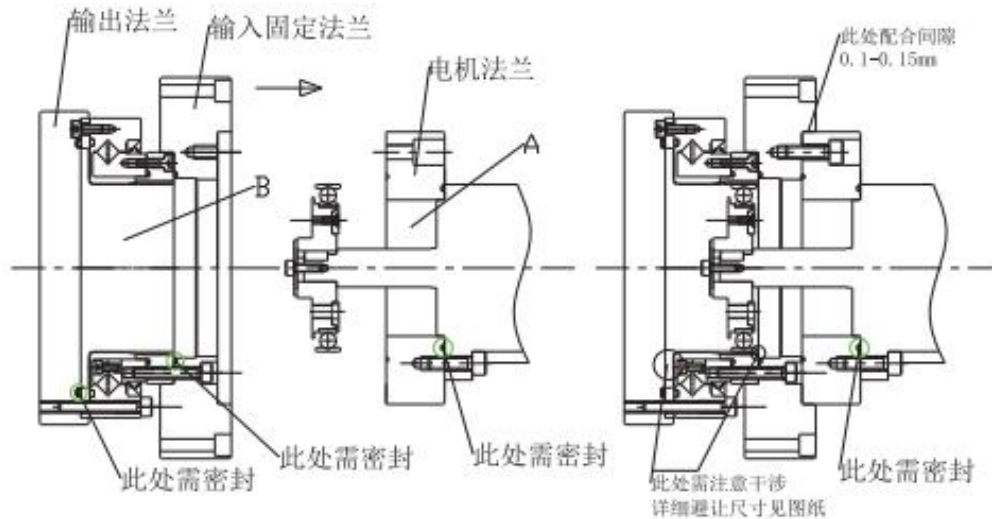
3.2 谐波减速机的安装方式

3.2.1、LCD/LCS 系列（刚轮固定，柔轮输出。减速比为标示减速比）



- ①、在柔性轴承上均匀涂抹上润滑脂，A 处腔体内注 80% 润滑脂（请使用指定的润滑油脂，勿随意更换油脂以免造成减速机的损坏。），将波发生器装在输入端电机轴或连接轴上，用螺钉加平垫连接固定。
- ②、先在柔轮内壁上均匀涂抹一层润滑脂，后柔轮空间 B 处注入润滑脂，注入量大约为柔轮腔体的 80%，将减速机图示方向装入，装入时波发生器长轴对准减速器柔轮的长轴方向，到位后用对应的螺钉将减速器固定，销钉稍微带紧。
- ③、将电机转速设定在 100 转/分左右，启动电机，螺钉以十字交叉的方式锁紧，以四至五次均等递增至螺钉对应的锁紧力。所有连接固定的螺钉需为 12.9 级并需涂上螺纹胶，以免螺钉失效或工作中松脱。
- ④、与减速器连接固定的安装平面加工要求:平面度 0.01MM 与轴线垂直度 0.001MM，螺纹孔或瞳孔与轴线同心度 0.1MM。
- ⑤、注意：减速机使用时如输出端（上图输出端）始终水平朝下的情况（不建议这种使用），柔轮内避空间注入的润滑脂需超过啮合齿面（即 A 和 B 空间须住满油脂）或与我司联系。请使用指定的润滑油脂，勿随意更换油脂以免造成减速机的损坏。减速机刚轮与输入端安装平面之间需采用静态密封，以保证减速器使用过程中油脂不会泄露，避免减速器在少油或无油工作时损坏

3.3.2、LHD/LHS 系列（刚轮固定，柔轮输出。减速比为标示 减速比）



①、将减速器固定在输出法兰上，然后将输入固定法兰与刚轮固定连接。

②、在柔性轴承上均匀涂抹上润滑脂，A 处腔体内注 80% 润滑脂（请使用指定的润滑油脂，勿随意更换油脂以免造成减速机的损坏。），将波发生器装在输入端电机轴或连接轴上，用螺钉加平垫连接固定。

③、将减速机按图示方向装入，装入时波发生器长轴对准减速器柔轮的长轴方向，到位后用对应的螺钉将减速机固定，螺钉加平垫连接固定。

④、将电机转速设定在 100 转/分左右，启动电机，螺钉以十字交叉的方式锁紧，以四至五次均等递增至螺钉对应的锁紧力。所有连接固定的螺钉需为 12.9 级并需涂上螺纹胶，以免螺钉失效或工作中松脱。

⑤、先在柔轮内壁上均匀涂抹一层润滑脂，后柔轮空间 B 处注入润滑脂，注入量大约为柔轮腔体的 80%，所有连接固定的螺钉需为 12.9 级并需涂上螺纹胶，以免螺钉失效或工作中松脱。

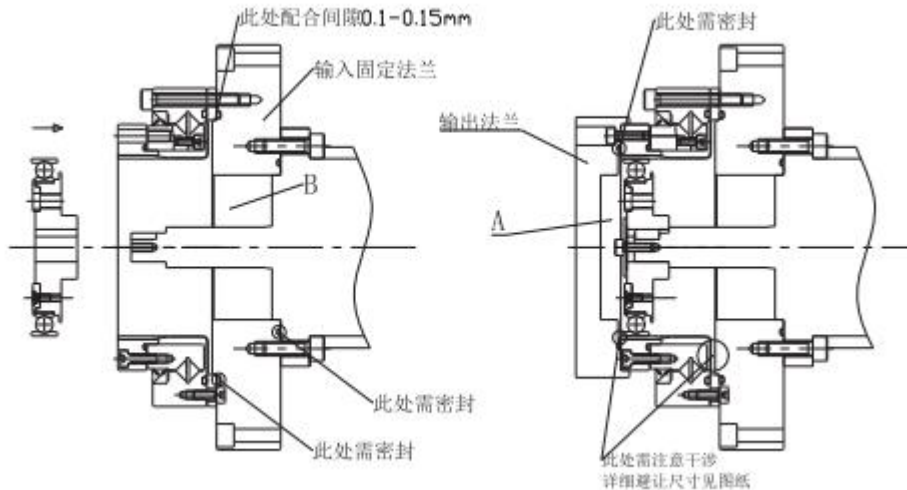
⑥、与减速器连接固定的安装平面加工要求:平面度 0.01MM 与轴线垂直度 0.01MM，螺纹孔或瞳孔与轴线同心度 0.1MM。

⑦、注意：减速机使用时如输出端（上图输出端）始终水平朝下的情况（不建议这种使用），柔轮内避空间注入的润滑脂需超过啮合齿面（即 A 和 B 空间须住满油脂）或与我司

联系。请使用指定的润滑油脂，勿随意更换油脂以免造成减速机的损坏。

减速机刚轮与输入端安装平面之间需采用静态密封，以保证减速器使用过程中油脂不会泄露，避免减速器在少油或无油工作时损坏。

3.2.3、LHD/LHS 系列方式二（柔轮固定，刚轮输出。减速比为标示减速比+1）



- ①、将减速器固定在输出法兰上，用对应的螺钉连接固定，螺钉稍微带紧。
- ②、先在柔轮内壁上均匀涂抹上润滑脂，后柔轮空间 B 处腔体内注 80% 润滑脂（请使用指定的润滑油脂，勿随意更换油脂以免造成减速机的损坏。）
- ③、将波发生器按图示方向装入，装入时波发生器长轴对准减速器柔轮的长轴方向，到位后转动波发生器，使凸轮上的键槽与输入轴上的键槽对齐，装入键，用螺钉加上大垫片将波发生器固定在轴上。
- ④、在柔轮内壁上均匀涂抹一层润滑脂，A 处腔体内注入润滑油脂 80%。
- ⑤、将电机转速设定在 100 转/分左右，启动电机，螺钉以十字交叉的方式锁紧，以四至五次均等递增至螺钉对应的锁紧力。所有连接固定的螺钉需为 12.9 级并需涂上螺纹胶，以免螺钉失效或工作中松脱。
- ⑥、输出端同样参照步骤⑤固定。
- ⑦、与减速器连接固定的安装平面加工要求：平面 0.01MM 与轴线垂直度 0.01MM，螺纹孔或瞳孔与轴线同心度 0.1MM。
- ⑧、注意：减速机使用时如输出端（上图输出端）始终水平朝下的情况（不建议这种使用），

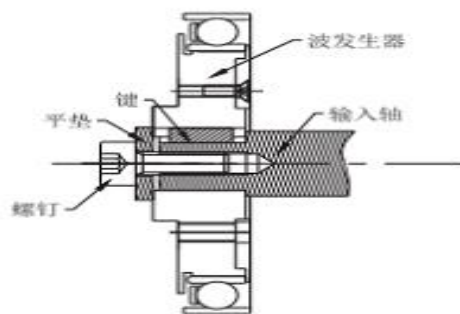
柔轮内避空间注入的润滑脂需超过啮合齿面（即 A 和 B 空间须住满油脂）或与我司联系。

请使用指定的润滑油脂，勿随意更换油脂以免造成减速机的损坏。

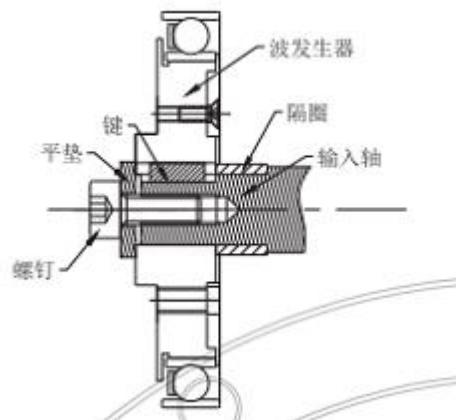
减速机刚轮与输入端安装平面之间需采用静态密封，以保证减速器使用过程中油脂不会泄露，避免减速器在少油或无油工作时损坏。

3.2.4、波发生器常用连接固定方式。

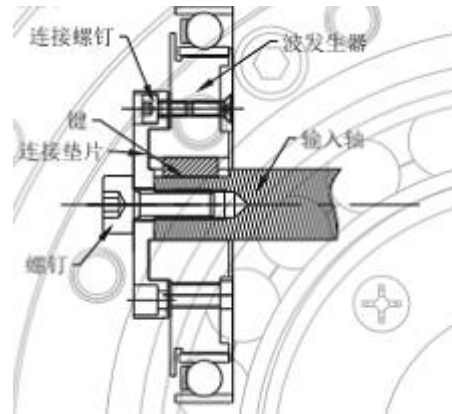
①、输入轴与波发生器直接连接输入轴有轴肩,可以与波发生器直接连接固定。如图：



②、输入轴加隔圈后与波发生器连接输入有轴肩,但长度过长,可以在轴上加一个隔圈（该隔圈两面平行度需在 0.01MM 以内）后与波发生器连接固定。如图：



③、用连接垫片固定在波发生器上后与输入轴连接输入轴 无轴肩, 需用一个连接垫片先固定在波发生器上后再与输入轴连接, 如图：



3.3 预防性维护

按照本章介绍的方法，执行定期维护步骤，能够保持机器人的最佳性能。

3.3.1 日常检查

表 3.1 日常检查表

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

3.3.2 每季度检查

表 3.2 季度检查表

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

3.3.3 每年检查

表 3.3 年检查表-18 -

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

3.3.4 每 3 年检查

表 3.4 每 3 年检查

| 序号 | 检查项目 | 检查点 |
|----|-----------|------------|
| 1 | 更换减速机的润滑油 | 按照润滑要求进行更换 |
| 2 | 更换手腕部件润滑油 | 按照润滑要求进行更换 |

注释： 1) 关于清洁部位，主要是大臂过线处、四轴本体、机械手腕油封处，清洁切削和飞溅物。

2) 关于紧固部位，应紧固末端执行器安装螺钉、机器人设置螺钉、因检修等而拆卸的螺钉。应紧固露出于机器人外部的所有螺钉。有关安装力矩，请参阅附录的螺钉拧紧力矩表。并涂相应的紧固胶或者密封胶。

3.4 主要螺栓的检修

表 3.5 主要螺钉检查部位

| 序号 | 检查部位 |
|----|-----------|
| 1 | 机器人底座 |
| 2 | J1 轴马达安装用 |
| 3 | J2 轴马达安装用 |
| 4 | J3 轴马达安装用 |
| 5 | J4 轴马达安装用 |
| 6 | J5 轴马达锁紧用 |
| 7 | 末端负载安装用 |

3.5 润滑油的检查

每运转 5000 小时或每隔 1 年(<装卸用途时则为每运转 2500 小时或每隔半年)，请测量减速机的润滑油铁粉浓度。超出标准值时，有必要更换润滑油或减速机，请联系 本公司服务中心。必需的工具等 润滑油铁粉浓度计 推荐润滑油铁粉浓度计出光兴产制造型号 OM-810 、润滑油枪（喷嘴直径 ϕ 17mm 以下，带供油量确认计数功能）

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

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

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

机器人刚刚停止的短时间内等情况下，内部压力上升时，在拆下堵头的一瞬间，润滑油可能会喷出。

3.6 更换润滑油

该机器人保养需按照以下规定定期进行润滑和检修以保证效率。

3.6.1 润滑油供油量

J1/J2/J3 轴减速机和手腕部件润滑油，必须按照如下步骤每运转 5000 小时或每隔 1 年（用于装卸时则为每运转 2500 小时或每隔半年）应更换润滑油。

表 3.6 示出指定润滑油和供油量。

| 提供位置 | 加油量 | 润滑油名称 | 备注 |
|---------|--------|-------------------|---|
| J1 轴减速机 | 900cc | VONVO RE No.00 | 急速上油会引起油仓内的压力上升，使密封圈 开裂，而导致润滑油渗 漏，供油速度应控制在 40cc/10 秒以下。 |
| J2 轴减速机 | 1000cc | | |
| J3 轴减速机 | 200cc | | |
| 手腕体部分 | 250cc | | |

3.6.2 J1/J2/J3 轴减速机润滑油更换步骤

- 1) 机器回零点。
- 2) 切断电源。
- 3) 移去润滑油供排口堵头，见图 3.1-3.3。
- 4) 提供新的润滑油，直至新的润滑油从排油口流出。
- 5) 将堵头到润滑油供排口上。
- 6) 供油后，按照 3.2.5 项的步骤释放润滑油槽内残压。

3.6.3 手腕部件的润滑油更换步骤

- 1) 机器回零点。
- 2) 切断电源。
- 3) 移去手腕部分润滑油供口的堵头，见图 3-4。
- 4) 将手腕末端拆掉，将油排干净。
- 5) 通过手腕部分润滑油供油口提供新的润滑油，直至润滑油不能打入。
- 6) 将堵头装到手腕部分润滑油供油口上。
- 7) 将堵头装到手腕部分润滑油排油口上。

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

因此，在执行润滑操作时，请遵守下述事项：执行润滑操作前，打开排油口（移去）。

- 1) 缓慢地提供润滑油，供油速度应控制在 40cc/10 秒以下，不要过于用力，必须使用可明确加油量的润滑油枪。没有能明确加油量的油枪时，应通过测量加油前后的润滑油重量的变化，对润滑油的加油量进行确认。
- 2) 如果供油没有达到要求的量，可用供气用精密调节器挤出腔中气体在进行供油，气压应使用调节器控制在最大 0.025MPa 以下。
- 3) 仅使用指定类型的润滑油。如果使用了指定类型之外的其它润滑油，可能会损坏减速机或导致其它问题。
- 4) 供油后安装堵头时注意缠生胶带和涂密封胶，以免在进出油口处漏油。
- 5) 为了避免因滑倒导致的意外，应将地面和机器人上的多余润滑油彻底清除。
- 6) 供油后，按照 3.6.4 项的步骤释放润滑油槽内残压后安装堵头，注意缠生胶带和涂螺纹密封胶，以免油脂从供排油口处泄漏。

3.6.4 释放润滑油槽内残压

供油后，为了释放润滑槽内的残压，应适当操作机器人。此时，在供润滑油进出口下安装回收袋，以避免流出来的润滑油飞散。为了释放残压，在开启排油口的状态下，J1 轴在 $\pm 30^\circ$ 范围内，J2/J3 轴在 $\pm 5^\circ$ 范围内，J4 轴及 J5/J6 $\pm 30^\circ$ 范围内反复动作 20 分钟以上，速度控制在低速运动状态。由于周围的情况而不能

执行上述动作时，应使机器人运转同等次数（轴角度只能取一半的情况下，应使机器人运转原来的 2 倍时间）上述动作结束后，将排油口上安装好密封堵头（注意缠生胶带和涂螺纹密封胶）。

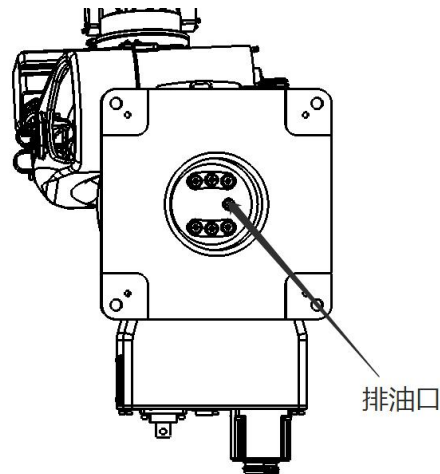


图 3-1

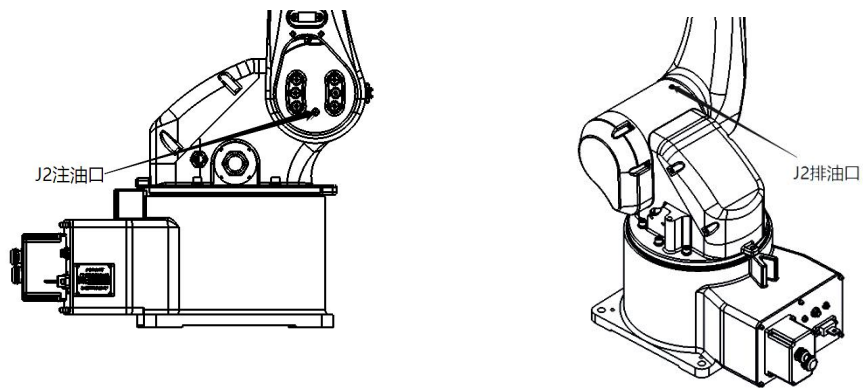


图 3-2

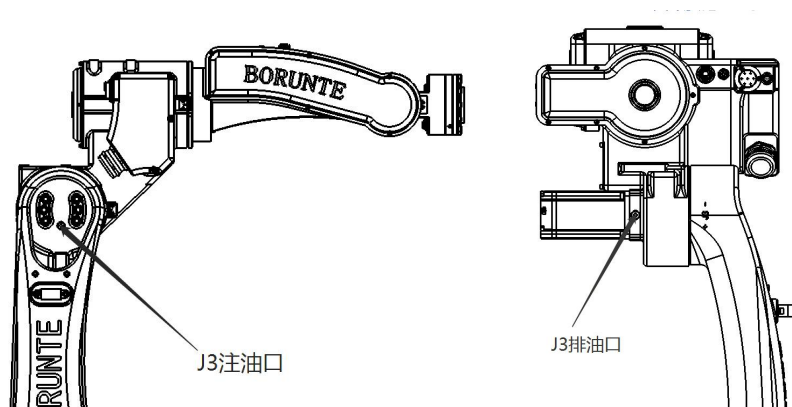


图 3-3

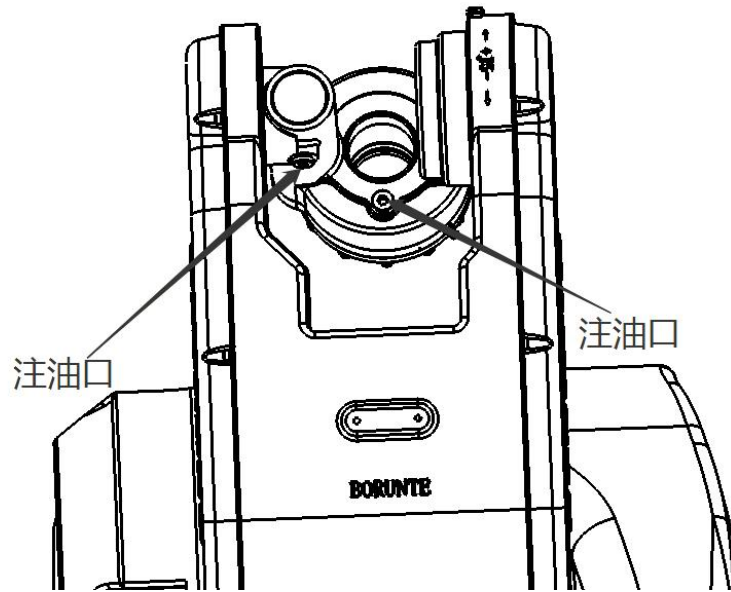


图 3-4

易损件清单

| 序号 | 名称 | 规格 |
|----|--------|---------------------------------|
| 1 | J4 同步带 | MBT233080504 HTD-5M-80 齿 8mm 宽 |
| 2 | J5 同步带 | MBT233080503 HTD-5M-124 齿 8mm 宽 |
| 3 | J6 同步带 | MBT233080502 HTD-5M-149 齿 8mm 宽 |
| 4 | 五轴骨架油封 | PRG01068055A 骨架油封 55-68-6 |
| 5 | 五轴骨架油封 | PRG01020012A 骨架油封 12-20-4 |
| 6 | 六轴骨架油封 | PRG01062048A 骨架油封 48-62-8 |
| 7 | 六轴骨架油封 | PRG01082068A 骨架油封 68-82-10 |

附录

螺钉上紧力矩表

| | 紧固扭矩 (N-m) |
|-----|------------|
| M3 | 2±0.18 |
| M4 | 4.5±0.33 |
| M5 | 9.01±0.49 |
| M6 | 15.6±0.78 |
| M8 | 37.2±1.86 |
| M10 | 73.5±3.43 |
| M12 | 128.4±6.37 |
| M14 | 204.8±10.2 |
| M16 | 318.5±15.9 |



微信公众号



微信网英文



微信网中文

BORUNTE

广东伯朗特智能装备股份有限公司

GUANGDONG BO LANGTE INTELLIGENT EQUIPMENT CO.,LTD.

地址：广东省东莞市大朗镇沙步村沙富路 83 号

Address:NO.83,ShafuRoad,ShabuVillage,DalangTown,DongguanCity,Guangdong,China

网址：WWW.brotherobot.com