

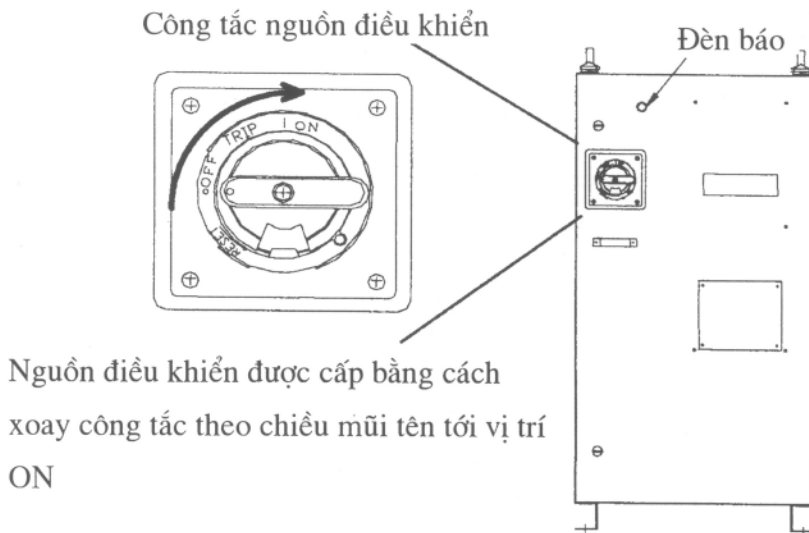
	Cáp nối (2) (cho trục 5 & 6 của cánh tay trên	L7400G00	1	L7400G00
Lắp ráp	Bộ rơle 5&6	L7400B00	1	L7400B00

I Chú ý

1. Mỡ: Lượng mỡ tối thiểu trong một thùng 500g của Mori White RE No.0 bằng 575 ml.
2. Mỡ: Lượng mỡ tối thiểu trong một thùng 50g của Hardmonic HC-1A bằng khoảng 50ml.
3. Lượng tối thiểu của chất Silicon được sử dụng là 333 ml.

V. NGUỒN ĐIỀU KHIỂN

Công tắc nguồn điều khiển được lắp trên tủ điều khiển robot. Nguồn điều khiển được cấp bằng cách dùng tay xoay công tắc tới vị trí ON.



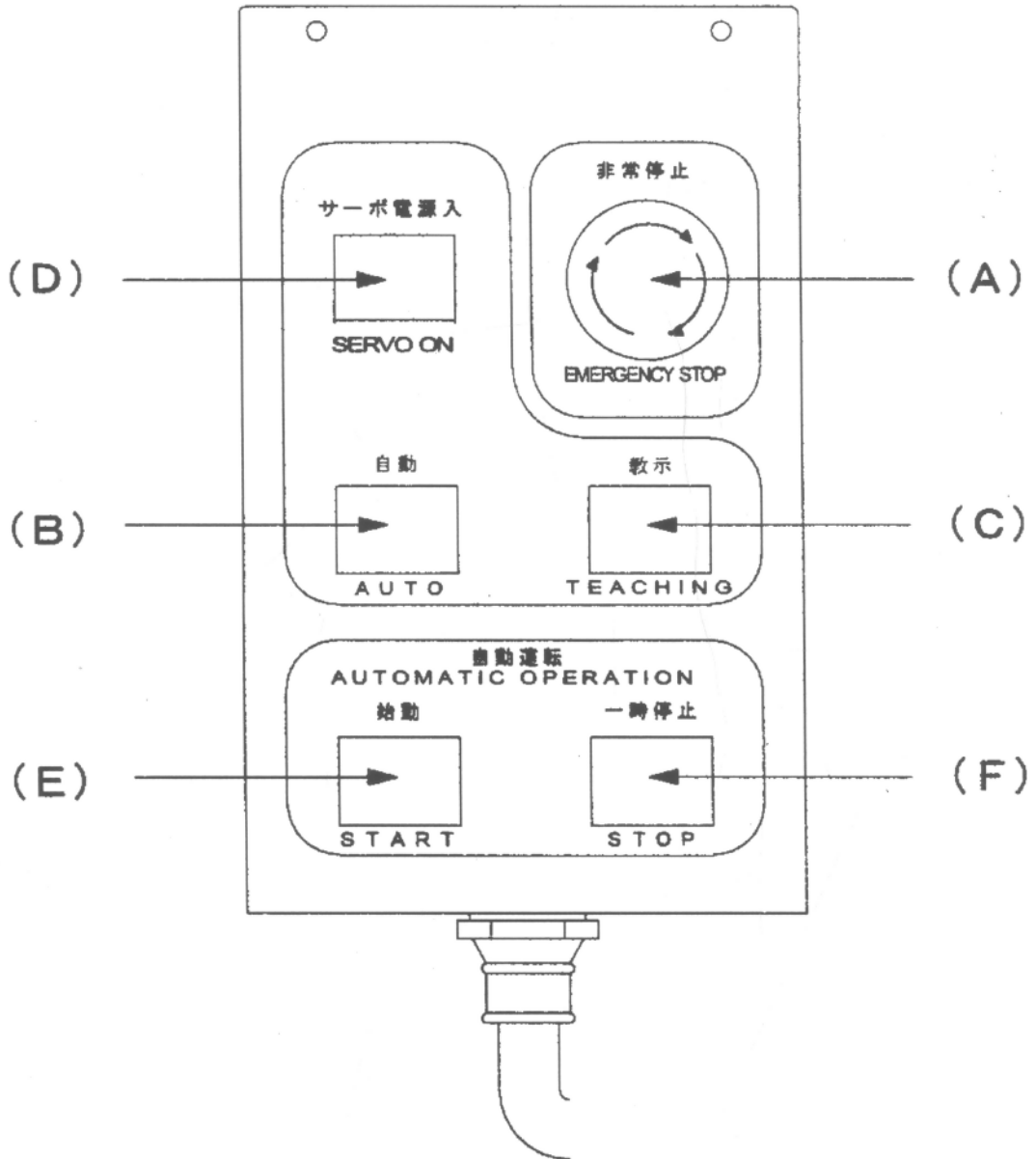
Hình 5: Công tắc nguồn điều khiển

! Cảnh báo

Điều khiển robot phải được thực hiện bởi hai người. Để đảm bảo luôn có một người sẵn sàng ấn nút EMERGENCY STOP trong trường hợp khẩn cấp.

VI. HỘP ĐIỀU KHIỂN

Hộp điều khiển có các nút điều khiển không thể thiếu trong điều khiển quá trình thực hiện cơ bản.



Hình 6: Hộp điều khiển

(A) - Nút **EMERGENCY STOP**

Ấn nút này để dừng khẩn cấp tay máy. Khi ấn vào nút sẽ bị chốt, để mở chốt vặn nút theo chiều của mũi tên.

(B) - Nút AUTO MODE

Ấn nút để chuyển đổi từ chế độ lập trình sang chế độ tự động. Đèn sáng khi ở chế độ **AUTO MODE**.

(C) - Nút TEACH MODE

Ấn nút để chuyển đổi từ chế độ tự động sang chế độ lập trình. Đèn sáng khi ở chế độ **TEACH MODE**.

(D) - Nút SERVO ON

Ấn nút để cấp nguồn cho servo. Đèn sáng khi nguồn servo được cấp.

(E) - Nút START

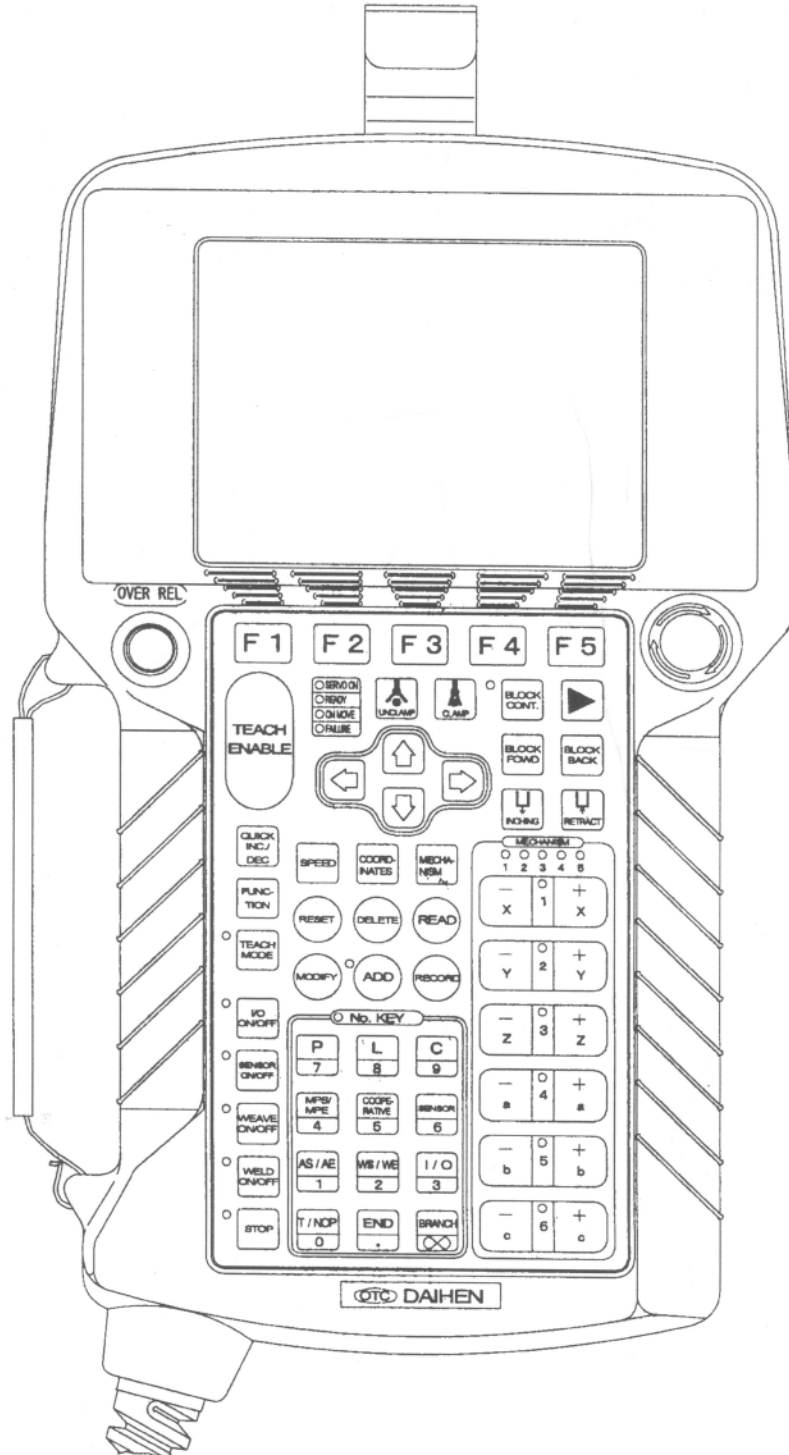
Ấn nút để bắt đầu thực hiện quá trình tự động theo chương trình. Trước khi bắt đầu, đảm bảo tất cả mọi người phải ở ngoài vùng hoạt động của tay máy. Đèn sáng khi đang thực hiện quá trình tự động.

(F) - Nút STOP

Ấn nút để dừng quá trình tự động của chương trình đang chạy. Đèn sáng khi đang dừng.

VII. BẢNG DẠY

1. Quan sát mặt ngoài của bảng dạy

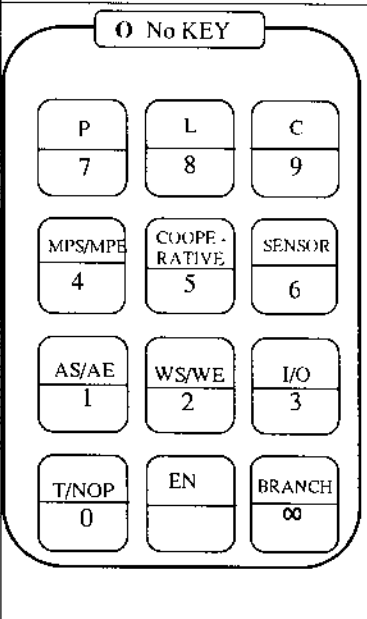













Hình7: Bảng dạy





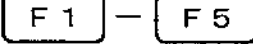


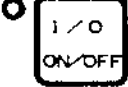
2. Chức năng của các phím điều khiển

Các phím điều khiển trên bảng dạy có những chức năng được giới thiệu trong bảng 1.1.

Bảng 1.1 Các phím trên bảng dạy

Tên	Quan sát mặt ngoài phím	Giải thích
<p>Phím số và phím chọn lệnh</p>		<p>Dùng để nhập số liệu và lựa chọn lệnh. Khi giá trị số liệu đã được nhập, đèn LED của “No.KEY” sáng.</p> <p>Dùng để chỉ định nguồn hàn ở trạng thái ON/OFF hoặc thực hiện việc đẩy/thu dây hàn khi có nhiều nguồn hàn được kết nối.</p> <p>Ví dụ, khi đẩy dây hàn với nguồn hàn thứ hai, ấn phím  cùng với phím số 2.</p>
<p>Phím MODIFY</p>		<p>Dùng để sửa đổi sự lựa chọn hoặc quá trình làm việc đã được ghi vào bộ nhớ hoặc xoá hiển thị ALARM khi quá trình thực hiện sai xảy ra.</p>
<p>Phím ADD</p>		<p>Dùng để bổ sung lệnh. Đèn LED phía trên bên trái sáng trong khi bổ sung lệnh.</p>
<p>Phím RECORD</p>		<p>Dùng để lưu giữ các dữ liệu đã được chỉ định vào bộ điều khiển robot.</p>
<p>Phím READ</p>		<p>Dùng để đọc các dữ liệu như giá trị tọa độ hoặc để kiểm tra nội dung file đã được chỉ định trong chương</p>

		trình trong khi thực hiện điều khiển khối.
Phím DELETE		Dùng để xoá lệnh.
Phím RESET		Dùng để thiết lập lại một lớp của các phím chức năng, thiết lập lại các lỗi báo, cảnh báo (Errors/Alarms) hoặc bỏ qua các dữ liệu được chỉ định.
Phím SPEED		Dùng để chuyển đổi tốc độ trong điều khiển từng bước và điều khiển khối hiển thị giữa tốc độ điều khiển từng bước và tốc độ điều khiển khối.
Phím COORDINATE		Dùng để chuyển đổi sự di chuyển giữa hệ trục tọa độ Đề Các với các trục độc lập trong điều khiển tay máy.
Phím MICHANISM		Dùng để chọn một thiết bị ngoài. Đèn LED số trên phím Axis sáng khi thiết bị ngoài được chọn.
Phím FUNCTION SELECTOR		Dùng để chọn một hệ tọa độ trong chuyển động theo hệ tọa độ Đề Các hoặc chuyển qua chuyển động kết hợp với điều khiển bằng tay,...

<p>Phím INCRECE/DEC RECE</p>		<p>Dùng để tăng/giảm tốc độ điều khiển từng bước/khối, dòng điện hàn, ...</p> <p>Phím này thường dùng chọn các mục khi thay hoặc sửa đổi dữ liệu đặt.</p>
<p>Phím LEFT/RIGHT</p>		<p>Dùng để chọn mục khi thay hoặc sửa đổi dữ liệu đặt.</p>
<p>Phím TEACH MODE</p>		<p>Dùng để chuyển đổi từ chế độ tự động sang chế độ Teach.</p> <p>Đèn LED sáng ở chế độ Teach.</p>
<p>Phím FUNCTION CANDIDATE</p>		<p>Dùng để hiển thị một chức năng hoặc nhiều chức năng sau chức năng 5th nếu có nhiều hơn 5 chức năng đã được ấn định tới phím chức năng.</p>
<p>Phím FUNCTION</p>		<p>Dùng để chọn chức năng đã được hiển thị bên dưới màn hình.</p>
<p>Phím TEACH ENABLE</p>		<p>Dùng để thực hiện điều khiển tay máy và quá trình điều khiển khối.</p>
<p>Phím QUICK INCREASE/DE CREASE</p>		<p>Dùng để thực hiện việc đẩy/thu dây hàn hoặc thay đổi tốc độ ở dải tốc độ cao.</p>
<p>Phím I/O ON/OFF</p>		<p>Dùng để chuyển đổi trạng thái ON/OFF của tín hiệu điều khiển I/O bên ngoài trong chế độ lập trình.</p> <p>Đèn LED ở phía trên bên trái sáng khi điều khiển I/O bên ngoài được thực hiện.</p>