

# AR 系列脉冲极限设定确认指导书

## ■概要

安川电机产的焊接用途机器人 AR 系列中需要对动作范围进行限制。采用限制脉冲极限方式对动作范围进行限制。请确认在安装焊接管线包时，是否已经对脉冲极限进行限制。

若未进行限制时，需要按以下步骤对脉冲极限进行限制。

若脉冲极限未进行限制，可能导致焊接管线包的破损。

## ■限制脉冲极限确认顺序

1. 启动机器人控制器。
2. 选择示教编程器的【系统信息】→【版本】。
3. 显示系统版本信息。

【型号】栏中会显示机器人的型号。请确认型号的末尾显示的【STANDARD】或【SPECIAL1】标识。并且【STANDARD】或【SPECIAL1】标识根据规格的不同设定值也不同，请确认是否符合使用要求。

【STANDARD】· · · · · · 置地式

【SPECIAL1】· · · · · · 倒挂式

| 版本信息     |   |         |          |
|----------|---|---------|----------|
| 系统       | : YAS1.34.00A(JP/CN)-00                 |         |          |
| 参数       | : 1.19/1.19                             |         |          |
| 型号       | : 1-06VXH12-A0*(AR1440) <b>STANDARD</b> |         |          |
| 用途       | : 弧焊                                    |         |          |
| 语言       | : 1.34-00-00/ 1.34-00-00                |         |          |
| CPU      | 系统区ROM (CPU1/CPU2)                      | 引导区ROM  | OS/FPGA  |
| ACP01    | 1.34.00                                 |         | 1.04-10  |
| AIF01    | -----                                   |         | 16092200 |
| PP       | 1.33-00                                 | 1.33-00 | 1.01     |
| ASF01#0  | 1.10-00 / 1.10-00                       | 1.00    | 16090800 |
| SDCA01#0 | 1.14-00 / 1.14-00                       | 1.00    | 16070401 |

| 版本信息     |   |         |          |
|----------|---|---------|----------|
| 系统       | : YAS1.34.00A(JP/CN)-00                 |         |          |
| 参数       | : 1.19/1.19                             |         |          |
| 型号       | : 1-06VXH12-A0*(AR1440) <b>SPECIAL1</b> |         |          |
| 用途       | : 弧焊                                    |         |          |
| 语言       | : 1.34-00-00/ 1.34-00-00                |         |          |
| CPU      | 系统区ROM (CPU1/CPU2)                      | 引导区ROM  | OS/FPGA  |
| ACP01    | 1.34.00                                 |         | 1.04-10  |
| AIF01    | -----                                   |         | 16092200 |
| PP       | 1.33-00                                 | 1.33-00 | 1.01     |
| ASF01#0  | 1.10-00 / 1.10-00                       | 1.00    | 16090800 |
| SDCA01#0 | 1.14-00 / 1.14-00                       | 1.00    | 16070401 |

### 【注意事项】

如下图所示【型号】栏末尾可能既没有【STANDARD】和【SPECIAL1】。此时需要根据第二页的内容【脉冲极限设定顺序】进行脉冲极限设定。

| 版本信息     |                          |         |          |
|----------|--------------------------|---------|----------|
| 系统       | : YAS1.34.00A(JP/CN)-00  |         |          |
| 参数       | : 1.19/1.19              |         |          |
| 型号       | : 1-06VXH12-A0*(AR1440)  |         |          |
| 用途       | : 弧焊                     |         |          |
| 语言       | : 1.34-00-00/ 1.34-00-00 |         |          |
| CPU      | 系统区ROM (CPU1/CPU2)       | 引导区ROM  | OS/FPGA  |
| ACP01    | 1.34.00                  |         | 1.04-10  |
| AIF01    | -----                    |         | 16092200 |
| PP       | 1.33-00                  | 1.33-00 | 1.01     |
| ASF01#0  | 1.10-00 / 1.10-00        | 1.00    | 16090800 |
| SDCA01#0 | 1.14-00 / 1.14-00        | 1.00    | 16070401 |

## ■脉冲极限设定顺序

1. 启动机器人进入维护模式。
2. 在管理模式下选择示教编程器的【系统】→【设置】→【选项功能】。
3. 选择【选项功能】画面→【自定义软极限】的【详细】。



4. 选择【附装项目】→【回车】→选择【标准】或【特殊1】。  
显示【修改吗?】，选择【是】。

※【标准】· · · · · 标准置地规格

【特殊1】· · · · · 倒挂规格



5. 脉冲极限设定完成，重启机器人控制器进入正常模式。