

焊枪电缆张力调整

使用MA系列管线包规格的机器人时，需要进行焊枪电缆的张力调整。

1. 调整张力前，请确保焊枪电缆是在机器人的R B T 3轴处于0脉冲的姿势时所进行的正确安装。
2. 接下来安装「图2-14 送丝装置的固定」中记载、先把送丝马达的固定用螺栓拧松。
3. 机器人的姿势调整为「图2-13 焊枪电缆张力调整的姿势」。
(MOTOMAN-MA1440/MA2010的动作范围有 R 轴 $\pm 150^\circ$ 、T 轴 $\pm 210^\circ$ 的限制。)

焊枪电缆张力调整时
R轴=0脉冲
B轴=0脉冲
T轴=(+)侧极限
S,L,U轴请调整在作业合适的姿势。

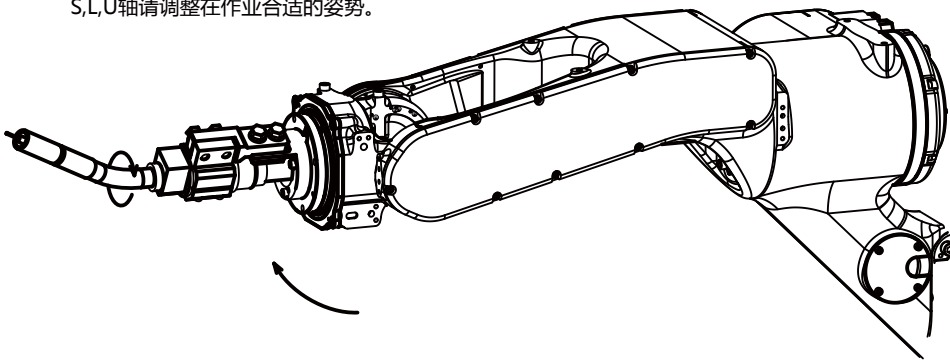
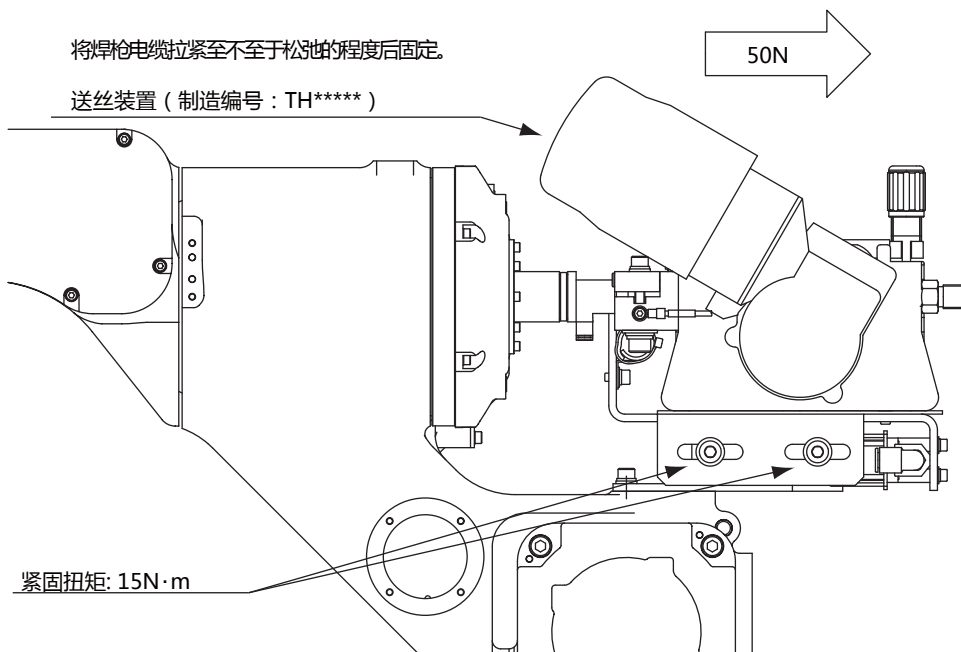


图2-13 焊枪电缆张力调整的姿势

4. 按照「图2-14 送丝装置的固定」的方式，将送丝装置向后施加50N的力后，调整张力并进行固定。
请确认机器人的手腕轴动作时没有异常的张力存在。

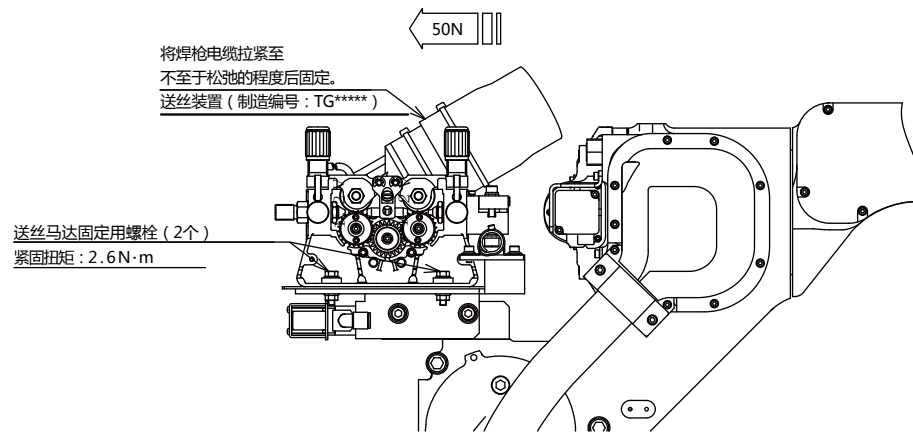


将焊枪电缆拉紧至不至于松弛的程度后固定。

送丝装置（制造编号：TH*****）

紧固扭矩：15N·m

送丝装置制造编号：TH***** 的情况



送丝装置制造编号: TG***** 的情况图
2-14 送丝装置的固定



如果不进行张力调整的话, 焊枪电缆的寿命可能会降低, 请务必进行张力调整。