

## 产品样本的基本术语

### ■术语定义■

**[第1轴 第2轴]**：如果构成直交轴，则将安装于用户装置面的轴作为第1轴，将通过第1轴组合支撑件安装的轴称为第2轴。

**[直轴]**：将滚珠螺杆与伺服马达的轴心排列在一条直线上的轴

**[马达右折返轴 左折返轴 下折返轴]**：通过同步带连接滚珠螺杆与伺服马达，在马达部折返形态的轴上，轴本体的滑块部向上放置，从本体的终端模块侧观察，马达位于右侧的轴称为“马达右折返轴”，位于左侧的轴称为“马达左折返轴”，位于下侧的轴称为“马达下折返轴”。

**[长滑块型]**：用于轴移动型的第2轴以及施加较大负载力矩的轴。

**[中滑块型]**：用于直交时的第1轴，以及作为使用单轴时的标准轴使用。

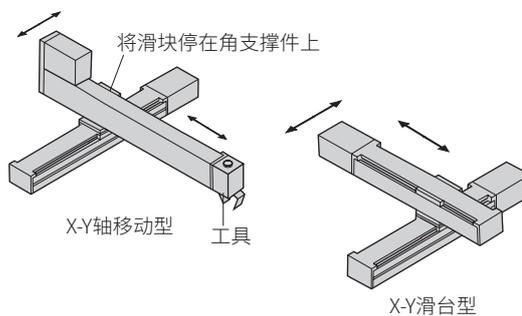
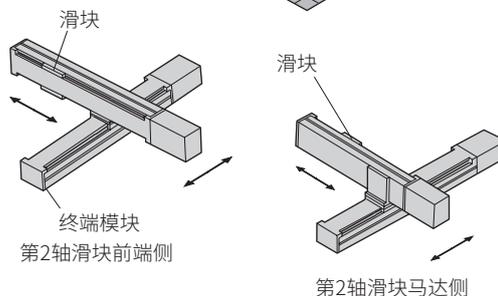
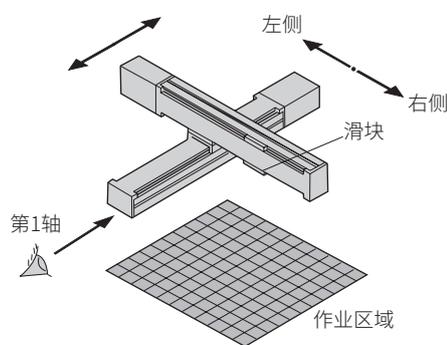
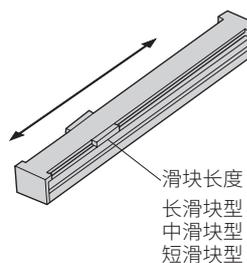
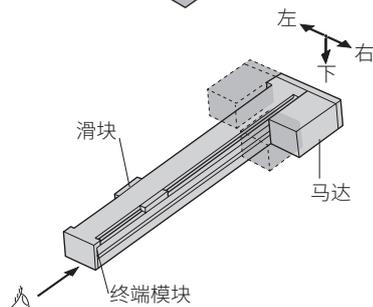
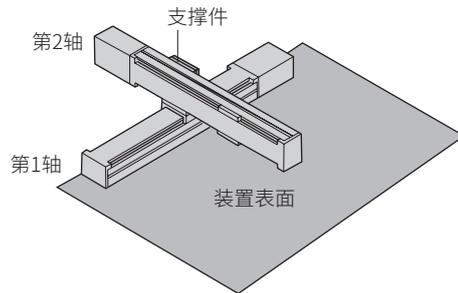
**[短滑块型]**：采用负载力矩较小的单轴时，以及用于直交时的第2轴、第3轴。

**[作业区域]**：在组合于直交轴的状态下，从第1轴的终端模块侧观察的作业区域的方向。(作业区域/右侧、左侧)

**[第2轴 滑块 马达侧]**：在组合于直交轴的状态下，从第1轴的终端模块侧观察第2轴的滑块，当位于轴的背面时即为此情况。(以正面时为标准，称为第2轴滑块前端侧。)

**[轴移动型]**：该形态的轴的特点是，普通轴的轴本体框架被固定，而滑块部会移动，将滑块部固定，移动轴的框架部分。卡爪、工装安装于框架前端部的终端模块。

**[滑台型]**：单轴或直交2轴型中，将滑块面水平向上安放，适合从上表面进行作业的轴形态称为滑台型。



选型

滑块

单轴规格

活塞杆

R轴

2轴

直交轴规格

3轴

4轴

轴相关部件

控制类部件

技术资料

使用  
注意事项

# 产品样本的基本术语

以下说明本产品样本中使用的术语。

## ■轴相关术语

[滑块]

轴本体进行直线运动的部分，卡爪、工具安装于此。通过将组合用支撑件安装于此，构成2轴。在国外也称为鞍式。

[驱动方式]

指用于驱动轴本体可动部分的动力转换部件名称，例如滚珠螺杆、同步带等。

[最快速度]

指定条件(负载重量等)下，轴速度(mm/s)的最大值

[最大可搬送重量]

指定条件(加减速时间、速度、刚性、寿命等)下的可搬送重量(kg)的最大值

[允许负载力矩]

使轴的可动部分(滑块)旋转的力(力矩 $[N \cdot m(kg \cdot m)]$ )的允许值，分为静态值和动态值。

[位置重复精度]

在相同条件下，测定同一方向重复定位时的位置一致性，求出测定结果的最大值与最小值之差，给该值的1/2附上±符号即为位置重复精度。

[分辨率]

进行执行器示教时，可以设置的轴移动量的最小值

[加减速时间(ta)]

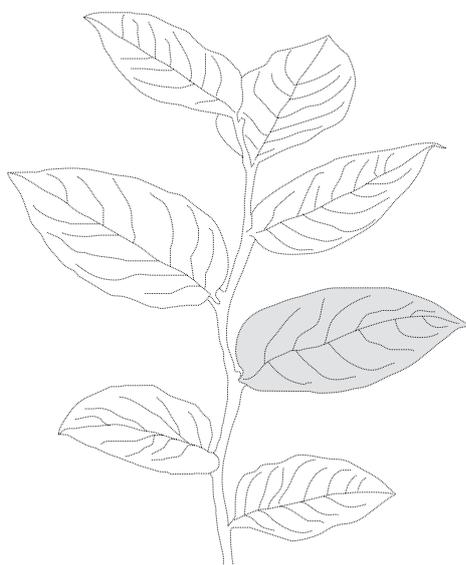
轴的可动部分加速至设定速度的时间(s)，或者从设定速度减速至停止的时间

是决定最大可搬送重量和节拍时间的条件。

一般可通过程序指定。

[导程]

导程是指，滚珠螺杆旋转1周的前进距离。如为皮带型，则表示为滚珠螺杆换算导程。



## ■控制器相关术语

[顺序模式]

逐步执行程序的模式

[码垛堆积模式]

通过指定移动点位、个数等参数，可轻松完成移动装载(码垛堆积)操作的模式，该模式包括以下功能。

- a.从定点移动到矩阵状的地点(1 to M)
- b.从矩阵状的地点移动到定点(M to 1)
- c.从矩阵状的地点移动到矩阵状的地点(M to M)

[外部点指定模式]

不使用一般控制器命令语，通过连接到输入的程序控制器以及数字开关等进行指定，只执行定位动作的模式。指定的点坐标、速度、加速度已预先设置到控制器内的表中。

[连续模式]

顺序或码垛堆积模式下，按下对话终端的启动按钮，逐步连续执行程序(通常使用的模式)

[步骤模式]

顺序或码垛堆积模式下，每次按下对话终端的启动按钮，执行1步程序后停止(程序检查模式)

[单作用模式]

顺序或码垛堆积模式下，每次按下启动输入或对话终端的启动按钮便开始执行程序，执行了轴移动相关命令或输入输出相关命令后停止(试运行、开始作业检查模式)

[远程示教]

执行器伺服上电状态下，按下对话终端的移动键(远程操作)，移动到所需位置进行示教

[直接示教]

使执行器处于伺服上电状态，操作人员直接用手将机器人的手臂移动到所需位置，对该位置进行示教

[MDI(手动数据输入)]

按照对话终端的显示，直接键入所需坐标值(输入数值)的方法

### 直交执行器选型及使用的注意事项

- 对于位置精度，将位置重复精度作为规格值。  
位置重复精度是在环境温度恒定且执行器本体温度恒定的状态下，进行单向定位时的值。  
请注意，±双向定位的位置重复精度及绝对位置精度会产生误差。
- 位置重复精度为单轴的规格值。  
对于组合规格的位置重复精度，各轴单体的位置重复精度为规格值。

选型	
滑块	单轴规格
活塞杆	
R轴	
2轴	
	直交轴规格
	3轴
	4轴
	轴相关部件
	控制类部件
	技术资料
	注意事项