

# 安川自动线生产操作步骤

开机运转之前，需要确认以下几项。

## 机床方面：

确认当四台机床都没料的情况下，两台一序机床发出的信号是首件上料信号 M28，两台二序机床发出的信号是首件上料信号 M28。

## 机器人以及料道方面：

- 一 开机后，检查上，下料道以及料道电柜上，共三个急停是否解除。
- 二 检查机器人电柜和机器人手持操作盒的两个急停是否解除。
- 三 机器人防护门是否关闭，如果是打开的，防护门左上方会闪烁红色的报警灯。
- 四 启动料道，点料道电柜 **系统通电** 按键，料道电柜选择打在**自动挡**上，然后按 **料线启动** 按键，此时上下料道处于自动状态（上下料道都打在**自动挡**上）
- 五 机器人手动回到作业 **原点位置**，并打在**远程控制模式**下，然后按下料道电柜上的 **机器人调出主程序** 按键，此时机器人操作盒上会出现加工件的主程序，核对是否是所对应加工 工件的主程序。
- 六 确认正常，按料道电柜上的 **机器人启动** 按钮，机器人开始进入正常加工。

当生产人员完成当天生产量，需要清除机床内部剩余工件时，需要将加工主程序改成对应工件缩写加后缀-XIELIAO 的主程序上，然后按照上述第五步和第六步进行，机器人会完成末件清除。具体操作是选择机器人权限打开，然后点机器人操作盒左上角的 **程序内容** 按键，在子菜单下选择 **主程序** 按键，点机器人操作和右上角的 **选择** 键，同时选择要运行的主程序即可。

## 注明：

当下料道已经处于自动运转状态，但下料道放入工件后，却不自动运转，此情况是因为 机器人给下料道处放料，人为干预，后没有继续按程序运行，导致机器人没有给料道发送 **完成下料信号** 导致。此时需要调到程序中，找到 **完成卸料**这一程序段，手动发送按 **连锁+ 前进** 按键后即可。