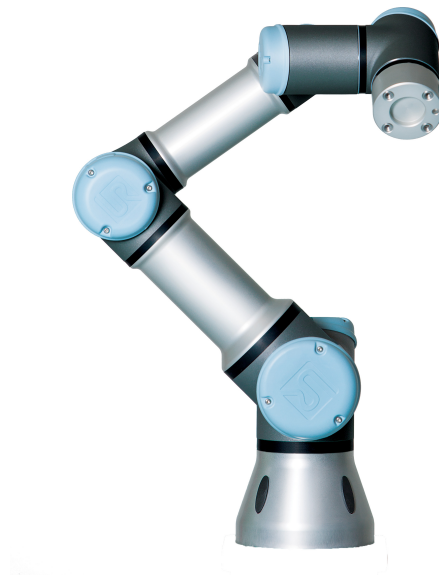




# UNIVERSAL ROBOTS

## Bruksanvisning



**UR3 / CB3**

Översättning av originalinstruktionerna (sv)





# UNIVERSAL ROBOTS

## Bruksanvisning

**UR3/CB3**

**Euromap67**

**Version 3.1 (rev. 18026)**

Översättning av originalinstruktionerna (sv)

Serienummer UR3: \_\_\_\_\_

Serienummer CB3: \_\_\_\_\_

Den information som ingår häri tillhör Universal Robots A/S och får inte återges, i sin helhet eller delvis, utan i förväg inhämtat skriftligt tillstånd från Universal Robots A/S. Den information som ingår häri kan komma att ändras utan föregående meddelande och skall inte anses vara en utfästelse från Universal Robots A/S. Den här handboken omarbetas och revideras med jämna mellanrum.

Universal Robots A/S påtar sig inget ansvar för eventuella fel eller utelämnad information i det här dokumentet.

Copyright © 2009-2015 Universal Robots A/S

Universal Robots-logotypen är ett registrerat varumärke som tillhör Universal Robots A/S.

# Innehåll

<b>Förord</b>	<b>ix</b>
Vad innehåller kartongerna . . . . .	ix
Viktig säkerhetsinformation . . . . .	x
Hur du läser den här manualen . . . . .	x
Var du kan hitta mer information . . . . .	x
<b>I Manual för installation av maskinvara</b>	<b>I-1</b>
<b>1 Säkerhet</b>	<b>I-3</b>
1.1 Inledning . . . . .	I-3
1.2 Giltighet och ansvar . . . . .	I-3
1.3 Ansvarsfriskrivning . . . . .	I-4
1.4 Varningssymboler i denna manual . . . . .	I-4
1.5 Allmänna varningar . . . . .	I-5
1.6 Avsedd användning . . . . .	I-7
1.7 Riskutvärdering . . . . .	I-7
1.8 Nödstopp . . . . .	I-8
1.9 Rörelse utan motorkraft . . . . .	I-8
<b>2 Transport</b>	<b>I-11</b>
<b>3 Mekaniskt gränssnitt</b>	<b>I-13</b>
3.1 Robotens arbetsutrymme . . . . .	I-13
3.2 Montering . . . . .	I-13
<b>4 Elektriskt gränssnitt</b>	<b>I-17</b>
4.1 Inledning . . . . .	I-17
4.2 Elektriska varningar . . . . .	I-17
4.3 I/O för manöverenhet . . . . .	I-19
4.3.1 Gemensamma specifikationer för alla digitala in- och utgångar . . . . .	I-19
4.3.2 Säkerhets-I/O . . . . .	I-21
4.3.3 Allmän digital I/O . . . . .	I-24
4.3.4 Digital insignal från en knapp . . . . .	I-25
4.3.5 Kommunikation med andra maskiner eller PLC-enheter . . . . .	I-25
4.3.6 Allmän analog I/O . . . . .	I-25
4.3.7 Fjärrströmbrytare . . . . .	I-27
4.4 I/O för verktyget . . . . .	I-28
4.4.1 Verktygets digitala utgångar. . . . .	I-29
4.4.2 Verktygets digitala ingångar. . . . .	I-30
4.4.3 Verktygets analoga ingångar . . . . .	I-30

4.5	Ethernet. . . . .	I-31
4.6	Nätspänningsanslutning. . . . .	I-32
4.7	Robotanslutning. . . . .	I-33
<b>5</b>	<b>Säkerhetsrelaterade funktioner och gränssnitt</b>	<b>I-35</b>
5.1	Begränsande säkerhetsrelaterade funktioner . . . . .	I-35
5.2	Säkerhetslägen . . . . .	I-37
5.3	Säkerhetsrelaterade elektriska gränssnitt . . . . .	I-38
5.3.1	Säkerhetsrelaterade elektriska ingångar . . . . .	I-38
5.3.2	Säkerhetsrelaterade elektriska utgångar . . . . .	I-39
<b>6</b>	<b>Underhåll och reparationer</b>	<b>I-41</b>
6.1	Säkerhetsinstruktioner . . . . .	I-41
<b>7</b>	<b>Kassering och miljö</b>	<b>I-43</b>
<b>8</b>	<b>Certifieringar</b>	<b>I-45</b>
8.1	Certifieringar från tredje part . . . . .	I-45
8.2	Deklarationer enligt EU-direktiv . . . . .	I-45
<b>9</b>	<b>Garantier</b>	<b>I-47</b>
9.1	Produktgaranti . . . . .	I-47
9.2	Friskrivning . . . . .	I-47
<b>A</b>	<b>Stopptid och stoppträcka</b>	<b>I-49</b>
A.1	Stoppträckor och stopptider för KATEGORI 0. . . . .	I-49
<b>B</b>	<b>Deklaration och certifieringar</b>	<b>I-51</b>
B.1	CE Declaration of Incorporation (original) . . . . .	I-51
B.2	CE-försäkran om inbyggnad (översättning av originalet) . . . . .	I-52
B.3	Säkerhetsystemscertifikat . . . . .	I-53
B.4	Miljötestcertifikat . . . . .	I-54
B.5	EMC-testcertifikat . . . . .	I-55
<b>C</b>	<b>Gällande standarder</b>	<b>I-57</b>
<b>D</b>	<b>Tekniska specifikationer</b>	<b>I-63</b>
<b>II</b>	<b>Bruksanvisning för PolyScope</b>	<b>II-1</b>
<b>10</b>	<b>Inledning</b>	<b>II-3</b>
10.1	Komma igång . . . . .	II-3
10.1.1	Installera robotarmen och manöverskåpet. . . . .	II-3
10.1.2	Sätta på och stänga av manöverskåpet . . . . .	II-4
10.1.3	Sätta på och stänga av robotarmen . . . . .	II-4
10.1.4	Snabbstart . . . . .	II-4
10.1.5	Det första programmet. . . . .	II-5

10.2	Programmeringsgränssnittet i PolyScope . . . . .	II-6
10.3	Välkomstskärmbilden. . . . .	II-8
10.4	Initieringsskärm bild . . . . .	II-9
<b>11</b>	<b>Redigeringsprogram på skärmen</b>	<b>II-11</b>
11.1	Knappsats på skärmen . . . . .	II-11
11.2	Tangentbord på skärmen . . . . .	II-12
11.3	Redigeringsprogram för uttryck . . . . .	II-12
11.4	Skärmbilden Poseredigering . . . . .	II-13
<b>12</b>	<b>Robotstyrning</b>	<b>II-17</b>
12.1	Fliken Flytta . . . . .	II-17
12.1.1	Robot . . . . .	II-17
12.1.2	Funktioner och verktygsposition . . . . .	II-18
12.1.3	Verktyget Flytta . . . . .	II-18
12.1.4	Flytta leder . . . . .	II-18
12.1.5	Frikörning . . . . .	II-18
12.2	Fliken I/O . . . . .	II-19
12.3	I/O för MODBUS-klient . . . . .	II-20
12.4	Fliken AutoFlytta . . . . .	II-20
12.5	Installation → Ladda/spara . . . . .	II-22
12.6	Installation → TCP-konfiguration . . . . .	II-23
12.6.1	Lägga till, ändra och ta bort TCP . . . . .	II-23
12.6.2	Standard-TCP och aktiv TCP . . . . .	II-23
12.6.3	Lära ut TCP-position . . . . .	II-24
12.6.4	Lära ut TCP-orientering . . . . .	II-25
12.6.5	Nyttolast. . . . .	II-25
12.6.6	Masscentrum . . . . .	II-25
12.7	Installation → Montering . . . . .	II-26
12.8	Installation → I/O-inställning. . . . .	II-27
12.9	Installation → Säkerhet . . . . .	II-28
12.10	Installation → Variabler . . . . .	II-28
12.11	Installation → I/O-inställningar för MODBUS-klient . . . . .	II-29
12.12	Installation → Funktioner . . . . .	II-32
12.13	Inställning av transportbandsspårning. . . . .	II-35
12.14	Installation → Standardprogram. . . . .	II-36
12.14.1	Ladda standardprogram . . . . .	II-36
12.14.2	Starta standardprogram . . . . .	II-37
12.14.3	Automatisk initiering . . . . .	II-37
12.15	Fliken Logg . . . . .	II-37
12.16	Skärmbilden Ladda . . . . .	II-38
12.17	Fliken Kör . . . . .	II-40
<b>13</b>	<b>Programmering</b>	<b>II-43</b>
13.1	Nytt program. . . . .	II-43
13.2	Fliken Program . . . . .	II-44
13.2.1	Programträd . . . . .	II-44

13.2.2	Markering av programkörning . . . . .	II-45
13.2.3	Knapparna Ångra/Gör om . . . . .	II-45
13.2.4	Programinstrumentbrädan . . . . .	II-45
13.3	Variabler . . . . .	II-46
13.4	Kommando: Tom . . . . .	II-47
13.5	Kommando: Flytta . . . . .	II-48
13.6	Kommando: Fast vägpunkt. . . . .	II-51
13.7	Kommando: Relativ vägpunkt. . . . .	II-53
13.8	Kommando: Variabel vägpunkt . . . . .	II-54
13.9	Kommando: Vänta . . . . .	II-55
13.10	Kommando: Ställ in . . . . .	II-55
13.11	Kommando: Popup . . . . .	II-56
13.12	Kommando: Stopp . . . . .	II-57
13.13	Kommando: Kommentar . . . . .	II-57
13.14	Kommando: Mapp . . . . .	II-58
13.15	Kommando: Loop . . . . .	II-59
13.16	Kommando: SubProgram . . . . .	II-60
13.17	Kommando: Tilldelning . . . . .	II-61
13.18	Kommando: Om. . . . .	II-62
13.19	Kommando: Skript . . . . .	II-63
13.20	Kommando: Händelse . . . . .	II-64
13.21	Kommando: Tråd . . . . .	II-65
13.22	Kommando: Mönster . . . . .	II-65
13.23	Kommando: Kraft . . . . .	II-67
13.24	Kommando: Pall . . . . .	II-70
13.25	Kommando: Sök. . . . .	II-71
13.26	Kommando: Undertryck. . . . .	II-74
13.27	Grafik, flik . . . . .	II-75
13.28	Struktur, flik . . . . .	II-76
13.29	Variabler, flik . . . . .	II-77
13.30	Kommando: Initiera variabler . . . . .	II-78
<b>14</b>	<b>Skärmbilden Inställning</b>	<b>II-79</b>
14.1	Språk och enheter . . . . .	II-80
14.2	Uppdatera robot. . . . .	II-81
14.3	Ange lösenord . . . . .	II-82
14.4	Kalibrera skärm . . . . .	II-83
14.5	Ställ in nätverk . . . . .	II-83
14.6	Ange tid . . . . .	II-84
<b>15</b>	<b>Säkerhetskfiguration</b>	<b>II-85</b>
15.1	Ändra säkerhetskfigurationen . . . . .	II-86
15.2	Säkerhetssynkronisering och fel . . . . .	II-86
15.3	Toleranser . . . . .	II-87
15.4	Säkerhets-checksum . . . . .	II-88
15.5	Säkerhetslägen . . . . .	II-88
15.6	Frikörningsläge . . . . .	II-89

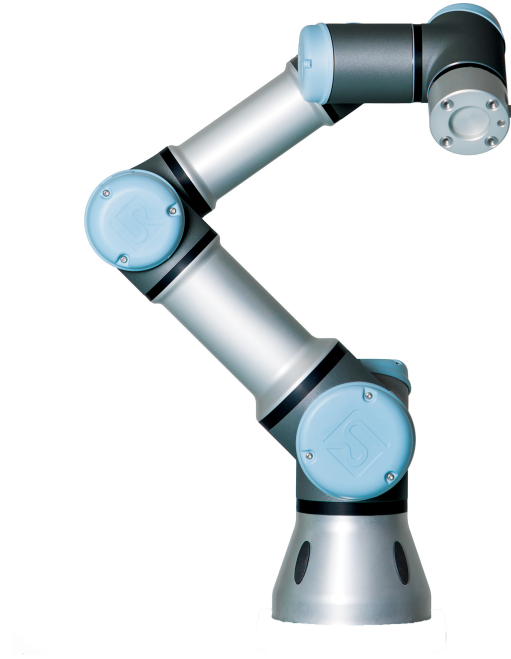
15.7	Lösenordslås . . . . .	II-89
15.8	Använd . . . . .	II-89
15.9	Allmänna gränser . . . . .	II-90
15.10	Ledbegränsning . . . . .	II-93
15.11	Gränser . . . . .	II-94
	15.11.1 Välja en gräns att konfigurera . . . . .	II-95
	15.11.2 3D-visualisering . . . . .	II-95
	15.11.3 Konfiguration av säkerhetsplan . . . . .	II-96
	15.11.4 Konfiguration av verktygsgräns . . . . .	II-99
15.12	Säkerhets-I/O . . . . .	II-100
 <b>III EUROMAP 67-gränssnitt</b>		<b>III-1</b>
<b>16</b>	<b>Inledning</b>	<b>III-3</b>
16.1	EUROMAP 67-standarden . . . . .	III-4
16.2	Lagstadgad information . . . . .	III-4
<b>17</b>	<b>Robot- och IGM-installation</b>	<b>III-7</b>
17.1	Nödstopp och skyddsstopp. . . . .	III-7
17.2	Ansluta en GOF-ljusridå . . . . .	III-7
17.3	Montera roboten och verktyget . . . . .	III-8
17.4	Använda roboten utan IGM . . . . .	III-8
17.5	Konvertering från EUROMAP 12 till EUROMAP 67 . . . . .	III-8
<b>18</b>	<b>Grafiskt användargränssnitt</b>	<b>III-11</b>
18.1	EUROMAP 67-programmall . . . . .	III-11
18.2	I/O-översikt och felsökning . . . . .	III-12
	18.2.1 Manöverenhet. . . . .	III-13
	18.2.2 Tillverkarberoende . . . . .	III-14
	18.2.3 Säkerhet . . . . .	III-14
	18.2.4 Status . . . . .	III-14
18.3	Programstrukturernas funktion . . . . .	III-14
	18.3.1 Startkontroll . . . . .	III-15
	18.3.2 Fri att gjuta . . . . .	III-16
	18.3.3 Vänta på artikel . . . . .	III-17
	18.3.4 Ejektor fram . . . . .	III-17
	18.3.5 Ejektor tillbaka . . . . .	III-18
	18.3.6 Kärndragare in . . . . .	III-18
	18.3.7 Kärndragare ut . . . . .	III-19
18.4	I/O-åtgärd och vänta . . . . .	III-20
<b>19</b>	<b>Installera och avinstallera gränssnittet</b>	<b>III-21</b>
19.1	Installation. . . . .	III-21
19.2	Avinstallation. . . . .	III-22



<b>20 Elektriska egenskaper</b>	<b>III-23</b>
20.1 Gränssnitt för GOF-ljusridå. . . . .	III-23
20.2 Nödstopp, säkerhetsanordningar och GOF-signaler . . . . .	III-23
20.3 Digitala ingångar . . . . .	III-24
20.4 Digitala utgångar . . . . .	III-24
<b>Glossary</b>	<b>III-25</b>
<b>Index</b>	<b>III-27</b>

# Förord

Grattis till köpet av en ny robot från Universal Robots, UR3.



Roboten kan programmeras för att flytta ett verktyg och kommunicera med andra maskiner genom elektriska signaler. Den är en arm som består av rör och leder i pressat aluminium. Det är lätt att programmera roboten med vårt patenterade programmeringsgränssnitt PolyScope, så att roboten kan förflytta ett verktyg längs en önskad rörelsebana.

---

## Vad innehåller kartongerna

När du beställer en fullständig robot får du två kartonger. Den ena innehåller robotarmen. I den andra finns följande:

- Manöverskåp med manöverenhet.
- Monteringsfäste för manöverskåpet.
- Monteringsfäste för manöverenheten.
- Nyckel för att öppna manöverskåpet.
- Sladd för nätspänningen i din region.
- Verktygskabel.
- EUROMAP 67-kabel.
- Skrivpenna med laser.
- Produktionstestcertifikat från UR.
- Den här manualen.

## Viktig säkerhetsinformation

Roboten är en *delvis fullbordad maskin* (se 8.2) och därför krävs en riskutvärdering för varje robotinstallation. Det är speciellt viktigt att alla säkerhetsinstruktioner i kapitel 1 följs.

## Hur du läser den här manualen

Den här manualen innehåller instruktioner för att installera och använda roboten. Den består av följande delar:

*Manual för installation av maskinvara:* Mekanisk och elektrisk installation av roboten.

*Bruksanvisning för PolyScope:* Programmering av roboten.

*EUROMAP 67-gränssnitt:* Användning av EUROMAP 67-gränssnittet.

Den här manualen är avsedd för integratören, som antas ha grundkunskaper i mekanik och elektronik. Det är också till hjälp, men inte nödvändigt, att ha grundkunskaper i programmering. Det krävs inga specialkunskaper om robotar i allmänhet eller Universal Robots i synnerhet.

## Var du kan hitta mer information

Supportwebbplatsen (<http://support.universal-robots.com/>), som är tillgänglig för alla UR:s distributörer, innehåller ytterligare information, t.ex.:

- Andra språkversioner av den här manualen.
- Uppdateringar till PolyScope-manualen efter att PolyScope uppgraderats till en ny version.
- *Servicemanualen* med instruktioner för felsökning, underhåll och reparation av roboten.
- *Skriptmanualen* för avancerade användare.

**Del I**

**Manual för installation av maskinvara**



# 1 Säkerhet

## 1.1 Inledning

Det här kapitlet innehåller viktig säkerhetsinformation, som måste läsas och förstås av den som integrerar UR-robotar.

De första avsnitten i kapitlet är mer allmänna, och de senare avsnitten innehåller mer specifika tekniska data som är relevanta för att ställa in och programmera roboten.

Det är absolut nödvändigt att alla monteringsinstruktioner och all vägledning som ges i övriga kapitel och delar av denna manual efterlevs.

Var speciellt observant gällande text som hör till varningssymboler. Se kapitel 5 för detaljerade beskrivningar av säkerhetsklassade funktioner och gränssnitt.

## 1.2 Giltighet och ansvar

Informationen täcker inte design, installation och drift av en fullständig robot-tillämpning, och inte heller all kringutrustning som kan påverka säkerheten för det fullständiga systemet. Det fullständiga systemet måste designas och installeras enligt de säkerhetskrav som ställs upp i standarder och regler i det land där roboten installeras.

Den som integrerar UR-robotar är ansvarig för att säkerställa att tillämpliga säkerhetslagar och regler i aktuellt land efterlevs, och att alla realistiska faror i den fullständiga robottillämpningen elimineras.

Detta innefattar, men är inte begränsat till, följande:

- Göra en riskutvärdering för hela systemet.
- Gränssnitt till andra maskiner och ytterligare säkerhetsanordningar, om dessa definieras av riskutvärderingen.
- Göra lämpliga säkerhetsinställningar i programvaran.
- Se till att användaren inte ändrar några säkerhetsåtgärder.
- Validera att hela systemet designats och installerats korrekt.
- Framställa användningsinstruktioner.
- Märka robotinstallationen med relevanta skyltar och integratörens kontaktinformation.
- Samla all dokumentation i en teknisk mapp.

Vägledning om var du kan hitta och läsa tillämpliga standarder och regler finns på <http://support.universal-robots.com/>

## 1.3 Ansvarsfriskrivning

Ingen information i denna manual gällande säkerhet ska tolkas som en att UR garanterar att industriroboten inte kan orsaka personskada eller annan skada även om alla säkerhetsinstruktioner följs.

## 1.4 Varningssymboler i denna manual

I tabellen nedan definieras de rubriker som anger de nivåer för fara som används i hela denna manual. Samma varningssymboler används på produkten.



**FARA:**

Detta anger en omedelbar elektrisk fara som, om den inte undviks, kan orsaka dödsfall eller allvarlig personskada.



**FARA:**

Detta anger en omedelbar fara som, om den inte undviks, kan orsaka dödsfall eller allvarlig personskada.



**VARNING:**

Detta anger en potentiell elektrisk fara som, om den inte undviks, kan orsaka personskada eller stora skador på utrustningen.



**VARNING:**

Detta anger en potentiell fara som, om den inte undviks, kan orsaka personskada eller stora skador på utrustningen.



**VARNING:**

Detta anger en potentiellt farlig het yta som, om den vidrörs, kan orsaka personskada.



**FÖRSIKTIGT:**

Detta anger en situation som, om den inte undviks, kan orsaka skador på utrustningen.

## 1.5 Allmänna varningar

Detta avsnitt innehåller några allmänna varningar. Vissa av dessa upprepas eller förklaras i olika delar av manualen. Andra varningar gäller hela manualen.



### **FARA:**

Se till att installera roboten och all elektrisk utrustning enligt specifikationerna och varningarna i kapitlen 3 och 4.



### **VARNING:**

1. Se till att robotarmen och verktyget är ordentligt fastmonterade.
2. Se till att robotarmen har gott om utrymme så att den kan röra sig fritt.
3. Se till att säkerhetsanordningar (t.ex. skyddsräcke, rep eller säkerhetsskärm) har satts upp runt robotens arbetsområde för att skydda operatör och förbipasserande.
4. Bär inte löst sittande kläder eller smycken när du arbetar med roboten. Se till att långt hår är uppbundet när du arbetar med roboten.
5. Använd aldrig roboten om den är skadad.
6. Om programvaran anger ett oåterkalleligt fel ska nödstoppet aktiveras omedelbart. Skriv ner de omständigheter som ledde till felet, leta upp motsvarande felkoder på loggskärmen och kontakta leverantören.
7. Anslut ingen säkerhetsutrustning till normala in- och utgångar. Använd endast säkerhetsrelaterade gränssnitt.
8. Se till att använda korrekt installationsinställningar (t.ex. Robotmontering och vinkel, vikt i TCP, TCP-förskjutning, säkerhetskonfiguration). Spara och ladda installationsfilerna tillsammans med programmet.
9. Frikörningsfunktionen (impedans/bakåtdrift) ska bara användas i installationer där riskutvärderingen medger detta. Verktyg och hinder får inte ha vassa kanter eller klämpunkter. Se till att alla har huvud och ansikten utom räckhåll för roboten.
10. Var uppmärksam på robotens rörelse när du använder manöverenheten.
11. Gå inte in i robotens säkerhetsområde och rör inte vid roboten när systemet är i drift.

11. Kollisioner kan utlösa stora mängder kinetisk energi, som är drastiskt större vid höga hastigheter och med tung nyttolast. (Kinetisk energi =  $\frac{1}{2}$  massa · hastighet<sup>2</sup>)
12. Om olika maskiner kombineras kan detta öka risker eller skapa nya risker. Gör alltid en övergripande riskutvärdering för hela installationen. När olika nivåer för säkerhet och nödstopp krävs väljer du alltid den högsta nivån. Alla instruktioner för all utrustning som används i installationen måste alltid läsas och förstås.
13. Ändra aldrig roboten. En ändring kan skapa faror som inte förutsetts av integratören. All auktoriserad återmontering ska utföras enligt den senaste versionen av alla relevanta service-manualer. UNIVERSAL ROBOTS FRÅNSÄGER SIG ALLT ANSVAR OM PRODUKTEN PÅ NÅGOT SÄTT ÄNDRAS ELLER MODIFIERAS.
14. Om roboten köps med en extra modul (t.ex. Euromap 67-gränssnitt) ska modulen slås upp i respektive manual.



**VARNING:**

1. Roboten och manöverskåpet utvecklar värme under drift. Hantera inte roboten manuellt och rör inte vid den när den är i drift eller omedelbart efter att den stannat. Låt roboten svalna genom att stänga av den och vänta en timme.
2. Stoppa aldrig in fingrar bakom manöverskåpets interna kåpa.



**FÖRSIKTIGT:**

1. När roboten är kombinerad med eller arbetar med maskiner som kan skada roboten rekommenderar vi starkt att alla funktioner och robotprogrammet testas separat. Vi rekommenderar att robotprogrammet testas med tillfälliga vägpunkter utanför andra maskiners arbetsområde. Universal Robots påtar sig inget som helst ansvar för skador som uppkommer på roboten eller på annan utrustning på grund av programmeringsfel eller felfunktioner hos roboten.
2. Utsätt inte roboten för permanenta magnetfält. Mycket starka magnetfält kan skada roboten.

## 1.6 Avsedd användning

Robotar från UR är avsedda för industribruk och för att hantera verktyg och installationer, eller för att behandla eller förflytta komponenter eller produkter. Information om de miljöomständigheter under vilka roboten ska användas finns i bilaga B och D.

Robotar från UR är utrustade med speciella säkerhetsrelaterade funktioner som specifikt utformats för samarbetsdrift, där roboten körs utan staket och/eller tillsammans med en människa.

Samarbetsdrift är endast avsedd för riskfria tillämpningar, där hela tillämpningen, inklusive verktyg, arbetsstycke, hinder och andra maskiner, saknar signifikanta risker enligt riskutvärderingen för den specifika tillämpningen.

All användning eller tillämpning som avviker från det avsedda ändamålet ska anses vara otillåtet missbruk. Detta innefattar, men är inte begränsat till, följande:

- Användning i potentiellt explosiva miljöer.
- Användning i medicinska och livskritiska tillämpningar.
- Användning innan en riskutvärdering genomförs.
- Användning där märkprestanda inte är tillräckliga.
- Användning där säkerhetsfunktionernas reaktionstider inte är tillräckliga.
- Användning som klätterredskap.
- Användning utanför tillåtna driftsparametrar.

---

## 1.7 Riskutvärdering

En av de viktigaste uppgifterna för den integrationsansvarige är att göra en riskutvärdering. Själva roboten är en delvis fullbordad maskin, eftersom robotinstallationens säkerhet beror på hur roboten integreras (t.ex. verktyg, hinder och andra maskiner).

Vi rekommenderar att integratören använder riktlinjerna i ISO 12100 och ISO 10218-2 för att genomföra riskutvärderingen.

Riskutvärderingen ska ta hänsyn till två scenarier:

- Utläring till roboten medan robotinstallationen utvecklas.
- Normal drift av robotinstallationen.

Om roboten installeras i en icke samarbetande installation (t.ex. när ett farligt verktyg används) kan riskutvärderingen leda till slutsatsen att integratören måste ansluta ytterligare säkerhetsanordningar (t.ex. en frisignal) som skydd vid programmering.

Universal Robots har identifierat nedanstående risker som särskilt viktiga, och den integrationsansvarige måste ta hänsyn till dessa. Observera att det även kan finnas andra betydande risker i en specifik robotinstallation.

1. Klämrisk för fingrar mellan robotens fot och bas (led 0).
2. Klämrisk för fingrar mellan handled 1 och handled 2 (led 3 och led 4).
3. Skärskador på grund av vassa kanter och vassa punkter på verktyget eller verktygets kontakt.
4. Skärskador på grund av vassa kanter och vassa punkter på föremål nära robotens rörelsebana.
5. Risk för blåmärken på grund av slag från roboten.
6. Vrickning eller benfrakturer på grund av slag mellan en tung nyttolast och en hård yta.
7. Skador som kan orsakas av lösa skruvar som ska hålla fast robotens arm eller verktyg.
8. Föremål faller ut ur verktyget, t.ex. beroende på dåligt grepp eller strömavbrott.
9. Misstag som beror på olika nödstoppsknappar för olika maskiner.

Information om stopptider och stoppavstånd finns i bilaga A.

---

## 1.8 Nödstopp

Aktivera nödstoppsknappen för att stoppa all robotrörelse omedelbart.

Nödstopp ska inte användas som en åtgärd för riskminskning, utan som en sekundär skyddsanordning.

Robottillämpningens riskutvärdering ska avslutas om fler nödstoppsknappar måste anslutas. Nödstoppsknappar ska uppfylla IEC 60947-5-5. Mer information finns i avsnitt 4.3.2.

---

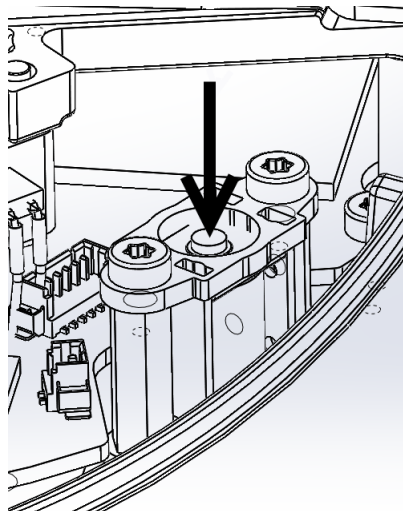
## 1.9 Rörelse utan motorkraft

Om det osannolika skulle inträffa att en nödsituation uppstår där en eller flera robotleder måste flyttas och det inte är möjligt eller önskvärt att strömsätta roboten, finns det två olika sätt att framtvunga rörelser i robotens leder:

1. Framtvingad bakåtdrivning: Tvinga en led att röra sig genom att dra eller trycka hårt (500 N) i robotarmen. Varje ledbroms har en friktionskoppling som möjliggör rörelse vid högt påtvingat vridmoment.
2. Manuell bromslossning (endast för bas-, skulder- och armbågsleder): Ta bort ledkåpan genom att skruva ur de M3-skruvar som fäster den. Lossa bromsen genom att trycka på tryckomkopplaren på den lilla elektromagneten enligt figuren nedan.

**VARNING:**

1. Möjligheten att flytta robotarmen manuellt är endast avsedd för allvarliga nödsituationer, och kan skada lederna.
2. Om bromsen lossas manuellt kan robotarmen falla av sin egen tyngd. Se till att alltid ha stöd för robotarmen, verktyget och arbetsstycket när bromsen lossas.





## 2 Transport

Transportera roboten i originalförpackningen. Förvara förpackningsmaterialet torrt. Du kan behöva packa och flytta roboten vid en senare tidpunkt.

Lyft robotarmens båda rör samtidigt när du flyttar den från förpackningen till installationsplatsen. Håll roboten på plats tills alla monteringsbultar vid robotens bas har dragits åt ordentligt.

Manöverskåpet ska lyftas i handtaget.



### **VARNING:**

1. Överbelasta inte din rygg eller andra kroppsdelar när utrustningen lyfts. Använd lämplig lyftutrustning. Alla regionala och nationella riktlinjer för lyft ska följas. Universal Robots påtar sig inget ansvar för skador som orsakas av att utrustningen transporteras.
2. Se till att roboten monteras enligt monteringsinstruktionerna i kapitel 3.



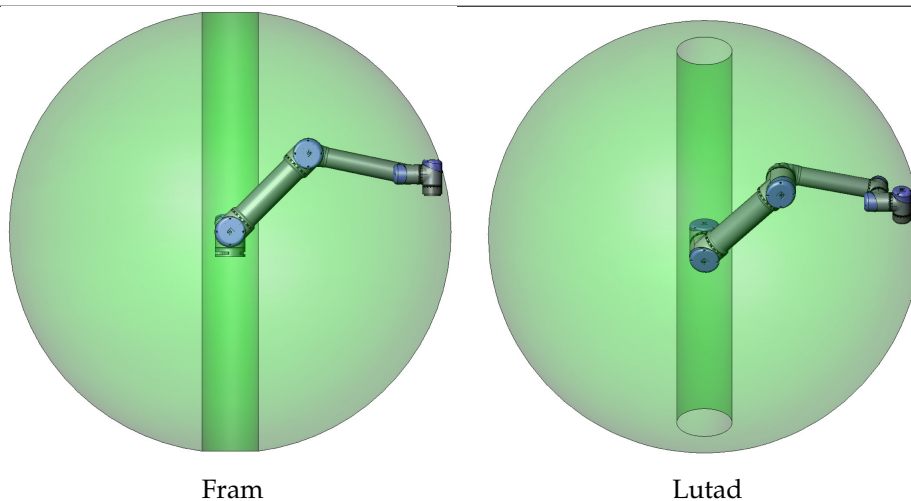
## 3 Mekaniskt gränssnitt

Roboten består i huvudsak av sex robotleder och två aluminiumrör, som kopplar ihop robotens *bas* med robotens verktyg. Roboten tillåter att verktyget flyttas och vrids inom arbetsutrymmet. Följande avsnitt beskriver grunderna i att montera robotsystemets olika delar.

Instruktionerna för elektrisk installation i kapitel 4 måste följas.

### 3.1 Robotens arbetsutrymme

Arbetsutrymmet för roboten UR3 sträcker sig 500 mm från basleden. Det är viktigt att ta hänsyn till den cylinderformade volymen direkt ovanför och direkt nedanför robotbasen när du väljer en plats för att montera roboten. Undvik att flytta verktyget nära den cylinderformade volymen eftersom detta kan få robotlederna att röra sig snabbt även om verktyget rör sig långsamt. Detta gör att roboten inte arbetar effektivt och att det är svårt att genomföra riskutvärderingen.



### 3.2 Montering

**Robotarm** Robotarmen monteras med hjälp av fyra st M6-skrivar i de fyra 6.6 mm-hålen på robotens bas. Vi rekommenderar att dra åt skruvarna till ett vridmoment på 9 N m Nm. Om robotarmen behöver mycket noggrann ompositionering finns två Ø5-hål som är avsedda att användas med ett stift. Det går även att köpa ett passande basmotstycke som tillbehör. Figur 3.1 visar var hål ska borraras och skruvar monteras.

Montera roboten på en stabil yta som är tillräckligt kraftig för att tåla minst tio gånger basledens fulla vridmoment och minst fem gånger robotarmens vikt. Dessutom måste ytan vara vibrationsfri.

Om roboten monteras på en linjär axel eller en rörlig plattform måste den rörliga monteringsbasens acceleration vara mycket låg. En hög acceleration kan få roboten att stanna, eftersom den kan uppfatta detta som att den stött i ett hinder.

**FARA:**

Se till att robotarmen är ordentligt fastmonterad. Monteringsytan måste vara kraftig.

**FÖRSIKTIGT:**

Om roboten är nedsänkt i vatten under en längre tid kan den skadas. Roboten ska inte monteras i vatten eller en våt miljö.

**Verktyg** Robotens verktygsfläns har fyra gängade M6-hål för montering av ett verktyg på roboten. Skruvar i dessa hål ska dras åt till 9 N m. Om verktyget behöver mycket noggrann ompositionering finns ett Ø 6-hål som är avsett att användas med ett stift. Figur 3.2 visar var hål ska borraras och skruvar monteras.

**FARA:**

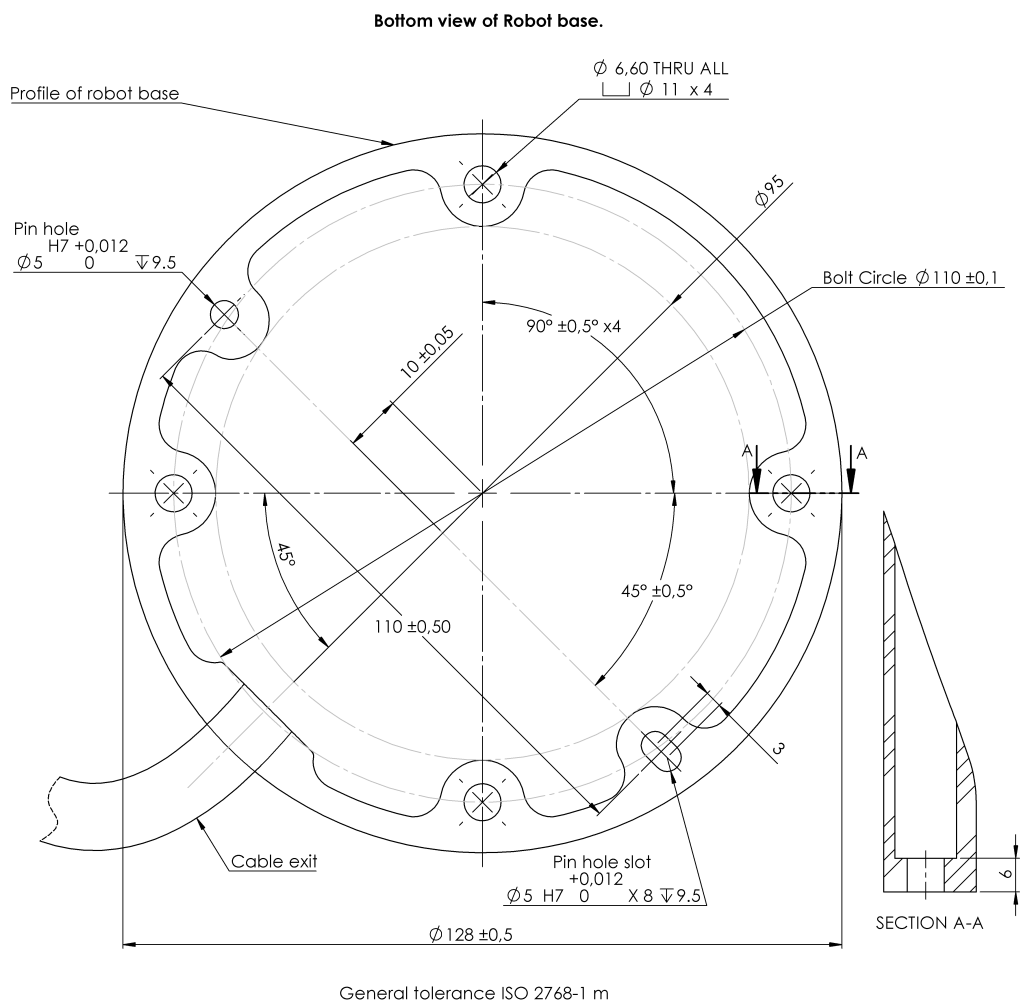
1. Se till att verktyget är ordentligt fastmonterat.
2. Kontrollera att verktyget konstruerats på ett sådant sätt att det inte kan skapa en farlig situation genom att oväntat tappa en del.

**Manöverskåp** Manöverskåpet kan hängas upp på en vägg eller placeras på marken. 50 mm fritt utrymme på var sida krävs för tillräckligt luftflöde. Det går att köpa extra fästen för montering.

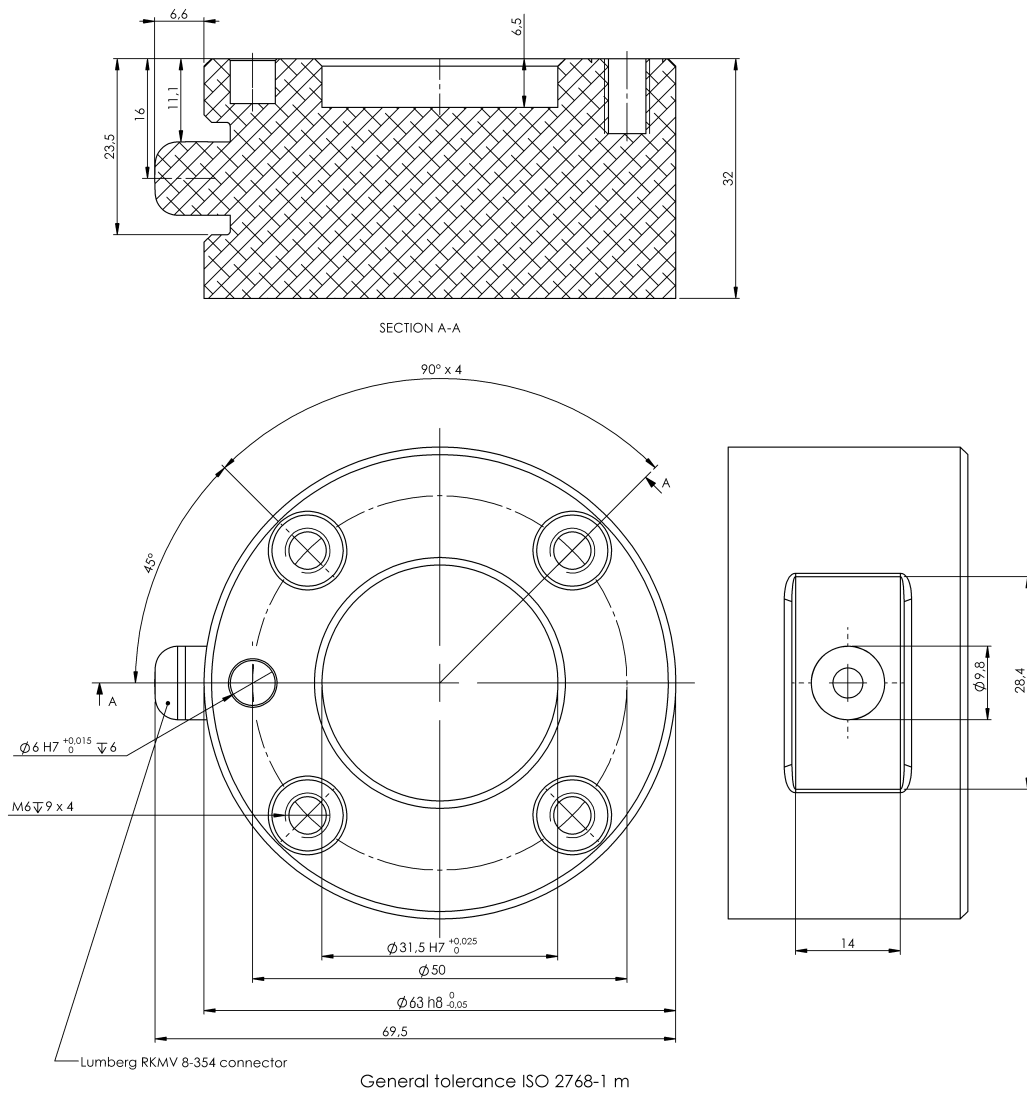
**Manöverenhet** Manöverenheten (Teach Pendant) kan hängas på en vägg eller på manöverskåpet. Det går att köpa extra fästen för montering av manöverenheten. Se till att ingen kan snubbla på kabeln.

**FARA:**

1. Se till att manöverskåpet, manöverenheten och kablarna inte kommer i kontakt med vätskor. Ett vått manöverskåp kan orsaka dödsfall.
2. Manöverskåpet och manöverenheten får inte utsättas för dammiga eller fuktiga miljöer som överskrider IP20-klassning. Var speciellt försiktig med miljöer med elektriskt ledande damm.



Figur 3.1: Hål för montering av roboten. Använd fyra st M6-skrivar. Alla mått anges i mm.



Figur 3.2: Verktygets utgångsfläns, ISO 9409-1-50-4-M6. Här ska verktyget monteras på robotens spets. Alla mått anges i mm.

# 4 Elektriskt gränssnitt

## 4.1 Inledning

Det här kapitlet beskriver alla de elektriska gränssnitten för robotarmen och manöverskåpet.

De olika gränssnitten är uppdelade i fem grupper med olika syfte och egenskaper:

- I/O för manöverenhet
- I/O för verktyget
- Ethernet
- Nätspanningsanslutning
- Robotanslutning

Termerna "I/O" och "in- och utgång" refererar till både digitala och analoga styr-signaler som går från eller till ett gränssnitt.

Elektriska signaler genom E67-gränssnittet beskrivs i delen III.

Dessa fem grupper beskrivs i följande avsnitt. Exempel ges för de flesta typer av in- och utgångar.

Varningarna i följande avsnitt är relevanta för alla fem grupperna och måste följas.

## 4.2 Elektriska varningar

Följande varningar måste följas när en robottillämpning designas och installeras. Varningarna gäller även för servicearbete.



### **FARA:**

1. Anslut aldrig säkerhetssignaler till en PLC som inte är en säkerhets-PLC med korrekt säkerhetsnivå. Om denna varning inte följs kan resultatet bli allvarlig personskada eller dödsfall, eftersom det kan gå att åsidosätta någon av skyddstoppsfunktionerna. Det är viktigt att hålla signaler för säkerhetsgränssnittet separerade från de normala I/O-gränssnittssignalerna.
2. Alla säkerhetsrelaterade signaler är konstruerade med redundans (två oberoende kanaler). Håll de två kanalerna separata, så att ett enda fel inte kan leda till att säkerhetsfunktionen går förlorad.
3. Vissa in- och utgångar inuti manöverskåpet kan konfigureras för antingen normal eller säkerhetsrelaterad in- och utsignal. Läs och förstå hela avsnittet 4.3.

**FARA:**

1. Kontrollera att all utrustning som inte godkänts för att utsättas vatten hålls torr. Om vatten tränger in i produkten ska all ström processbrytas och varningsmärkas. Kontakta sedan leverantören.
2. Använd endast de originalkablar som levereras med roboten. Använd inte roboten i tillämpningar där kablarna utsätts för böjning. Kontakta leverantören om du behöver längre eller böjbara sladdar.
3. Minusanslutningar betecknas som "GND" (jord), och ansluts till robotens och manöverskåpets skärmning. Alla nämnda GND-anslutningar är endast avsedda för drift- och signalspänning. För skyddsjord (PE, Protective Earth) använder du de M6-skruvanslutningar som är märkta med jordsymboler inuti manöverskåpet. Jordledaren ska tåla minst den starkaste strömmen i systemet.
4. Var noggrann när gränssnittskablar installeras till robotens I/O. Metallplattan i botten är avsedd för gränssnittskablar och anslutningar. Ta bort plattan innan du borrar hålen. Kontrollera att alla spån avlägsnats innan du monterar tillbaka plattan. Kom ihåg att använda packningsringar av rätt storlek.

**FÖRSIKTIGT:**

1. Roboten har testats enligt internationell IEC-standard för elektromagnetisk kompatibilitet (ElectroMagnetic Compatibility, EMC). Störande signaler av högre nivåer än de som definierats i den specifika IEC-standarderna kan orsaka att roboten uppträder på ett oväntat sätt. Mycket höga signalnivåer eller långvarig exponering kan skada roboten permanent. EMC-problem inträffar erfarenhetsmässigt oftast vid svetsningsprocesser, och aviseras vanligen genom felmeddelanden i loggen. Universal Robots påtar sig inget ansvar för skador som orsakas av EMC-problem.
2. I/O-kablar som går från manöverskåpet till annan maskinutrustning och fabriksutrustning inte vara längre än 30 m såvida inte utökade tester utförts.

**OBS:**

Alla spänningar och strömmar är likström (DC, Direct Current) om inget annat anges.

## 4.3 I/O för manöverenhet

I det här kapitlet förklaras hur man ansluter utrustning till I/O inuti manöverskåpet. Dessa in- och utgångar är mycket flexibla och kan användas till ett brett spektrum utrustning, inklusive pneumatiska relän, PLC och nödstoppsknappar.

Illustrationen nedan visar layouten för det elektriska gränssnittet inuti manöverskåpet.

Safety	Remote	Power	Configurable Inputs		Configurable Outputs		Digital Inputs		Digital Outputs		Analog	
24V	12V	PWR	24V	24V	0V	0V	24V	24V	0V	0V	AG	
EI0	GND	GND	CI0	CI4	CO0	CO4	DI0	DI4	DO0	DO4	AI0	
24V	ON	24V	24V	24V	0V	0V	24V	24V	0V	0V	AG	
EI1	OFF	0V	CI1	CI5	CO1	CO5	DI1	DI5	DO1	DO5	AI1	
24V			24V	24V	0V	0V	24V	24V	0V	0V	AG	
SI0			CI2	CI6	CO2	CO6	DI2	DI6	DO2	DO6	AO0	
24V			24V	24V	0V	0V	24V	24V	0V	0V	AG	
SI1			CI3	CI7	CO3	CO7	DI3	DI7	DO3	DO7	AO1	

De olika färgernas betydelse måste följas. Se nedan.

Gul med röd text	Avdelade säkerhetssignaler
Gul med svart text	Kan konfigureras för säkerhet
Grå med svart text	Allmän digital I/O
Grön med svart text	Allmän analog I/O

“Konfigurerbar” I/O kan konfigureras antingen som säkerhetsrelaterad I/O eller som allmän I/O i det grafiska användargränssnittet. Mer information finns i del II.

Hur du använder de digitala in- och utgångarna beskrivs i följande avsnitt. Det avsnitt som beskriver de gemensamma specifikationerna måste följas.

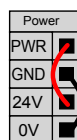
### 4.3.1 Gemensamma specifikationer för alla digitala in- och utgångar

Det här avsnittet definierar elektriska specifikationer för följande 24 V digital I/O i manöverskåpet.

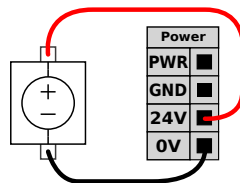
- Säkerhets-I/O.
- Konfigurerbar I/O.
- Allmän I/O.

Det är mycket viktigt att robotar från UR installeras enligt de elektriska specifikationerna, som är samma för de tre olika typerna av ingångar.

Det går att driva de digitala in- och utgångarna från en intern 24 V strömkälla eller en extern strömkälla genom att konfigurera det polblock som kallas “Ström”. Blocket består av fyra poler. De två övre (PWR och GND) är 24 V och jord från den interna 24 V-källan. De två nedre polerna (24 V och 0 V) i blocket är den 24 V-ingång som försörjer in- och utgången. Standardkonfigurationen är att använda den interna strömkällan. Se nedan.



Om högre strömstyrka krävs kan en extern strömkälla anslutas enligt nedan.



De elektriska specifikationerna för både den interna strömkällan och en extern strömkälla visas nedan.

Poler	Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
<i>Intern 24 V strömkälla</i>					
[PWR - GND]	Spänning	23	24	25	V
[PWR - GND]	Ström	0	-	2	A
<i>Extern 24 V inspänning, krav</i>					
[24V - 0V]	Spänning	20	24	29	V
[24V - 0V]	Ström	0	-	6	A

De digitala in- och utgångarna har konstruerats enligt IEC 61131-2. De elektriska specifikationerna visas nedan:

Poler	Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
<i>Digitala utgångar</i>					
[COx / DOx]	Ström	0	-	1	A
[COx / DOx]	Spänningsfall	0	-	0,5	V
[COx / DOx]	Läckström	0	-	0,1	mA
[COx / DOx]	Funktion	-	PNP	-	Typ
[COx / DOx]	IEC 61131-2	-	1 A	-	Typ
<i>Digitala ingångar</i>					
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Spänning	-3	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	OFF-område	-3	-	5	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	ON-område	11	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Ström (11-30 V)	2	-	15	mA
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Funktion	-	PNP	-	Typ
[EIx/SIx/CIx/DIx]	IEC 61131-2	-	3	-	Typ



**OBS:**

Beteckningen "konfigurerbar" används för in-och utgångar som kan konfigureras antingen som säkerhetsrelaterad I/O eller normal I/O. Detta är de gula polerna med svart text.

### 4.3.2 Säkerhets-I/O

Det här avsnittet beskriver de speciella säkerhetsingångarna (gul pol med röd text) och de konfigurerbara in- och utgångarna (gula poler med svart text) när dessa konfigurerats som säkerhets-I/O. De gemensamma specifikationerna i avsnittet 4.3.1 måste följas.

Säkerhetsanordningar och utrustning måste installeras enligt säkerhetsinstruktioner och riskutvärdering. Se kapitel 1.

Alla säkerhets-I/O fungerar parvis (redundanta) och måste hållas som två olika kretsar. Ett enstaka fel får inte orsaka att säkerhetsfunktionen slutar fungera.

De två permanenta säkerhetsingångarna är nödstoppet och skyddsstoppet. Nödstoppetsingången är endast för nödstoppsutrustning. Skyddsstoppetsingången är för alla typer av säkerhetsrelaterad skyddsutrustning. Funktionsskillnaderna beskrivs nedan.

	Nödstopp	Skyddsstopp
Roboten slutar röra sig	Ja	Ja
Programkörning	Stoppas	Pausas
Robotström	Av	På
Återställning	Manuell	Automatisk eller manuell
Hur ofta den används	Sällan	En gång per cykel till sällan
Kräver ominitiering	Endast bromslossning	Nej
Stoppkategori (IEC 60204)	1	2
Prestandanivå (ISO 13849-1)	PLd	PLd

Det går att använda de konfigurerbara in- och utgångarna till att lägga upp in- och utgångar för ytterligare säkerhetsfunktioner, t.ex. nödstoppetsutgång. Konfigurering av en uppsättning konfigurerbara in- och utgångar för säkerhetsfunktioner görs med det grafiska användargränssnittet. Se avsnitt II.

Några exempel på hur säkerhets-I/O används finns i följande underavsnitt.

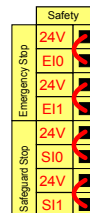


**FARA:**

1. Anslut aldrig säkerhetssignaler till en PLC som inte är en säkerhets-PLC med korrekt säkerhetsnivå. Om denna varning inte följs kan resultatet bli allvarlig personskada eller dödsfall, eftersom det kan gå att åsidosätta någon av skyddsstoppfunktionerna. Det är viktigt att hålla signaler för säkerhetsgränssnittet separerade från de normala I/O-gränssnittssignalerna.
2. Alla säkerhetsrelaterade in- och utgångar är konstruerade med redundans (två oberoende kanaler). Håll de två kanalerna separata, så att ett enda fel inte kan leda till att säkerhetsfunktionen går förlorad.
3. Säkerhetsfunktionerna måste verifieras innan roboten tas i drift. Säkerhetsfunktionerna måste testas regelbundet.
4. Robotinstallationen ska uppfylla dessa specifikationer. Annars kan resultatet bli allvarlig personskada eller dödsfall, eftersom det kan gå att åsidosätta skyddsstoppfunktionen.

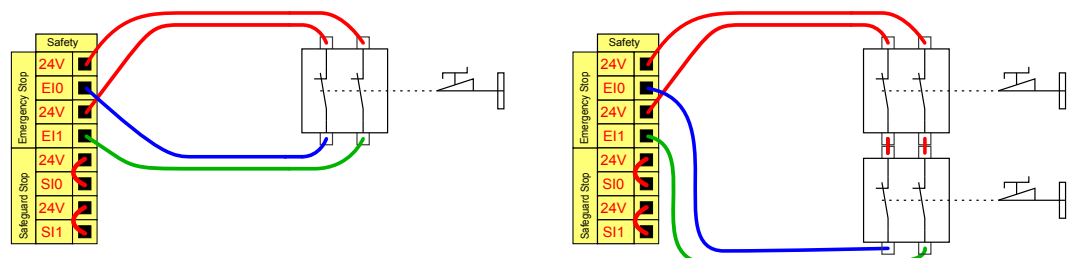
**4.3.2.1 Standardsäkerhetskfiguration**

Roboten levereras med en standardkonfiguration som möjliggör drift utan ytterligare skyddsutrustning. Se illustrationen nedan.



**4.3.2.2 Ansluta nödstoppsknappar**

Nästan alla tillämpningar kräver användning av en eller flera extra nödstoppsknappar. Illustrationen nedan visar en situation med en eller flera nödstoppsknappar.



**4.3.2.3 Dela nödstopp med andra maskiner**

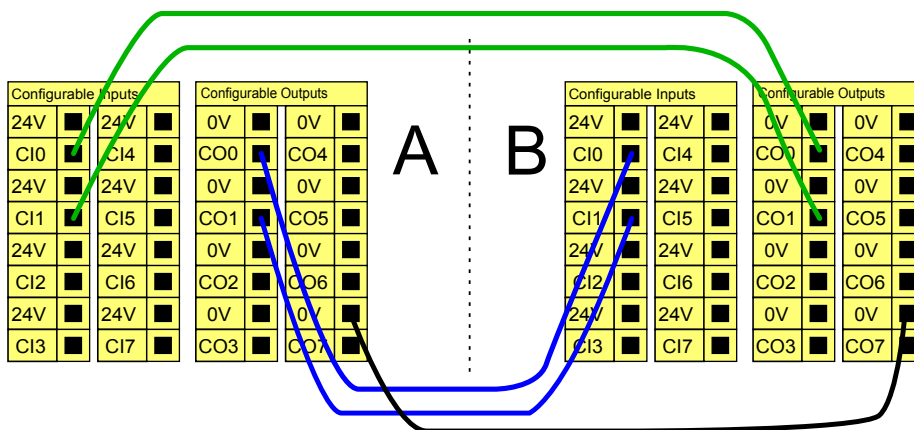
Man vill ofta lägga upp en gemensam nödstoppskrets när roboten används tillsammans med andra maskiner. På så sätt behöver inte operatören tänka på vilka nödstoppsknappar som ska användas.

Den normala nödstoppsingången kan inte användas för startändamål, eftersom båda maskinerna kommer att vänta på att den andra ska gå ur nödstoppet.

För att kunna dela nödstoppsfunktionen med annan utrustning måste följande konfigurerbara I/O-funktioner konfigureras med det grafiska användargränssnittet.

- Konfigurerbart ingångspar: Externt nödstopp.
- Konfigurerbart utgångspar: Systemnödstopp.

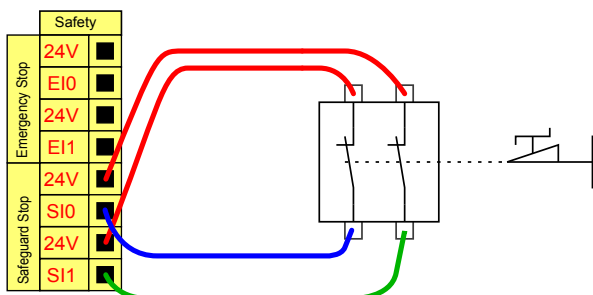
Illustrationen nedan visar hur två robotar från UR delar nödstoppsfunktioner. I det här exemplet används de konfigurerbara i- och utgångarna "CI0-CI1" och "CO0-CO1".



Om fler än två robotar från UR eller andra maskiner behöver anslutas, krävs en säkerhets-PCL för att styra nödstoppsignalerna.

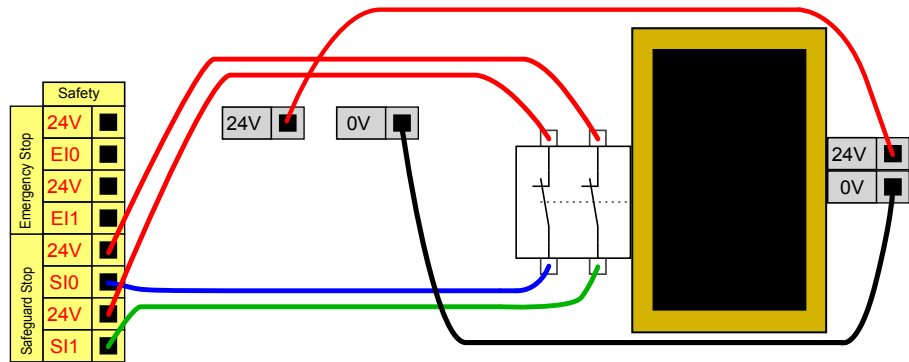
#### 4.3.2.4 Skyddsstopp med automatisk återstart

Ett exempel på en grundläggande skyddsstoppsanordning är en dörrbrytare som stoppar roboten när en dörr öppnas. Se illustrationen nedan.



Den här konfigurationen är endast avsedd att användas när operatören inte kan gå igenom dörren och stänga den bakom sig. Den konfigurerbara in- och utgången kan användas för att lägga upp en återställningsknapp utanför dörren som återaktiverar robotrörelsen.

Ett annat exempel där automatisk återstart kan vara lämplig är vid användning av en skyddsmatta eller en säkerhetsrelaterad laserskanner. Se nedan.

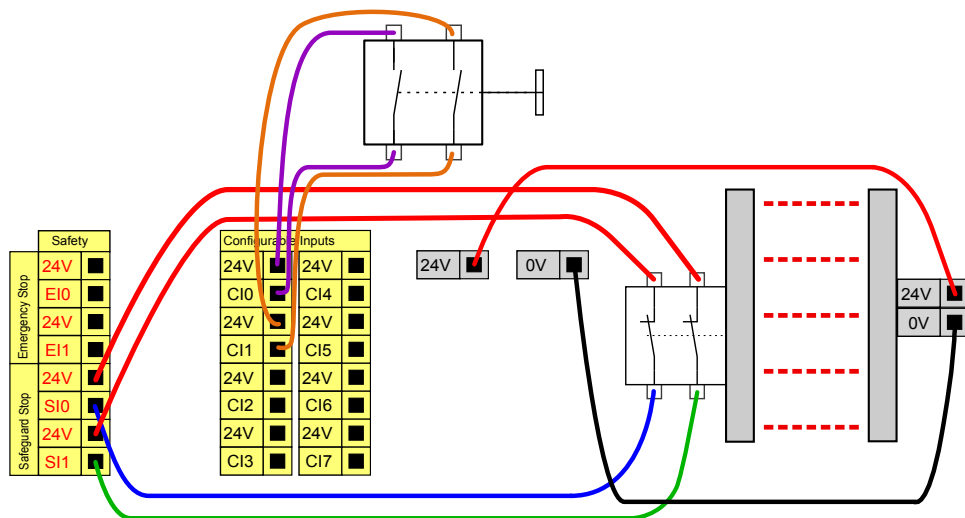


**FARA:**

1. Roboten återtar sin rörelse automatiskt när skyddssignalen återupprättas. Använd inte den här konfigurationen om signalen kan återupprättas inifrån skyddsområdet.

**4.3.2.5 Skyddsstopp med återställningsknapp**

Om skyddsgränssnittet används som gränssnitt till en ljusridå, krävs en återställningsanordning utanför säkerhetsgränsen. Återställningsknappen måste vara av tvåkanalstyp. I det här exemplet är den in- och utgång som konfigurerats för återställningen "CI0-CI1". Se nedan.



**4.3.3 Allmän digital I/O**

Det här avsnittet beskriver de allmänna 24 V in- och utgången (grå poler) och de konfigurerbara in- och utgångarna (gula poler med svart text) när dessa inte konfigurerats som säkerhets-I/O. De gemensamma specifikationerna i avsnittet 4.3.1 måste följas.

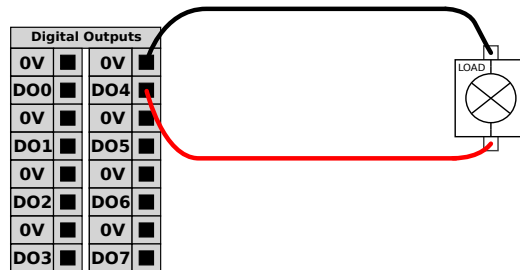
De allmänna in- och utgångarna kan användas för att driva utrustning som pneumatiska reläer direkt eller förkommunikation med andra PLC-system. Alla digitala utgångar kan inaktiveras automatiskt när programkörningen stoppas. Mer information finns i avsnittet II. I detta läge är utgången alltid låg när inget program

## 4.3 I/O för manöverenhet

körs. Exempel visas i följande underavsnitt. Dessa exempel använder normala digitala utgångar, men det hade gått lika bra med valfria konfigurerbara utgångar så länge de inte konfigurerats för att utföra en säkerhetsfunktion.

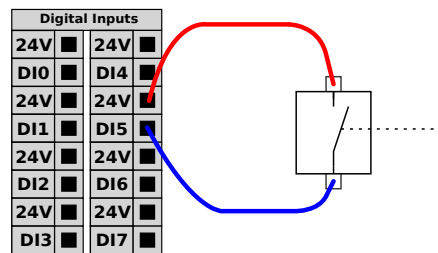
### 4.3.3.1 Last som manövreras med digital utsignal

Detta exempel visar hur du ansluter en last som ska manövreras med en digital utgång. Se nedan.



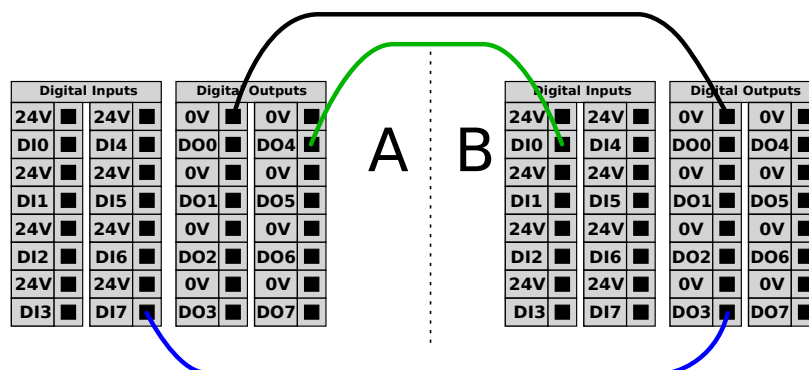
### 4.3.4 Digital insignal från en knapp

Exemplet nedan visar hur du ansluter en enkel knapp till en digital ingång.



### 4.3.5 Kommunikation med andra maskiner eller PLC-enheter

Digital I/O kan användas för att kommunicera med annan utrustning om en gemensam jord (0 V) upprättats och om maskinen använder PNP-teknik. Se nedan.



### 4.3.6 Allmän analog I/O

Gränssnittet för analog I/O är den gröna polen. Den kan användas för att ställa in eller mäta spänning (0-10 V) eller ström (4-20 mA) från och till annan utrustning.

Följande rekommenderas för bästa noggrannhet.

- Använd AG-polen närmast in- och utgången. Paret har gemensamt lägesfilter.

- Använd samma jord (0 V) för utrustningen och manöverskåpet. Den analoga in- och utgången är inte galvaniskt isolerad från manöverskåpet.
- Använd en skärmad kabel eller tvinnade par. Anslut skärmningen till polen märkt "GND" (jord) vid polen märkt "Power" (ström).
- Använd utrustning som fungerar i strömläge. Strömsignaler är mindre störningskänsliga.

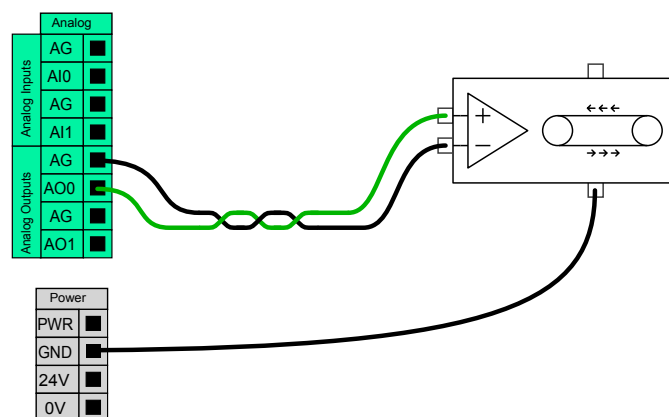
Ingångslägen kan väljas i det grafiska användargränssnittet. Se II. De elektriska specifikationerna visas nedan:

Poler	Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
<i>Analog ingång i strömläge</i>					
[AIx - AG]	Ström	4	-	20	mA
[AIx - AG]	Motstånd	-	20	-	ohm
[AIx - AG]	Upplösning	-	12	-	bitar
<i>Analog ingång i spänningsläge</i>					
[AIx - AG]	Spänning	0	-	10	V
[AIx - AG]	Motstånd	-	10	-	kohm
[AIx - AG]	Upplösning	-	12	-	bitar
<i>Analog utgång i strömläge</i>					
[AIx - AG]	Ström	4	-	20	mA
[AIx - AG]	Spänning	0	-	10	V
[AIx - AG]	Upplösning	-	12	-	bitar
<i>Analog utgång i spänningsläge</i>					
[AIx - AG]	Spänning	0	-	10	V
[AIx - AG]	Nuvarande	-20	-	20	mA
[AIx - AG]	Motstånd	-	1	-	ohm
[AIx - AG]	Upplösning	-	12	-	bitar

Följande exempel visar hur analog I/O används.

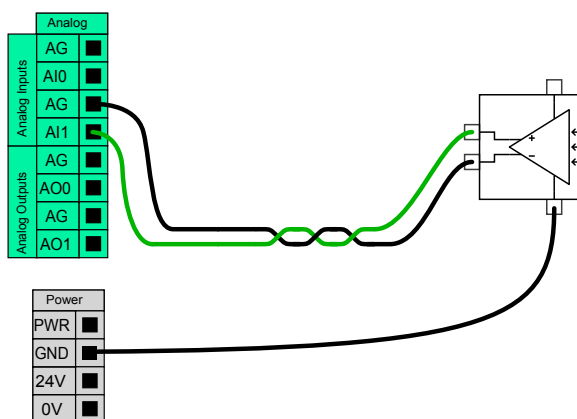
#### 4.3.6.1 Använda en analog utgång

Nedan visas ett exempel på hur du styr ett transportband med en analog utgång för hastighetskontroll.



#### 4.3.6.2 Använda en analog ingång

Nedan visas ett exempel på hur du ansluter en analog sensor.



### 4.3.7 Fjärrströmbrytare

Strömbrytare med fjärrkontroll kan användas för att sätta på och stänga av manöverskåpet utan att använda manöverenheten. Det används normalt i följande tillämpningar:

- När manöverenheten inte är tillgänglig.
- När ett PLC-system måste ha fullständig kontroll.
- När flera robotar måste sättas på eller stängas av samtidigt.

Strömbrytaren med fjärrkontroll tillhandahåller en liten extra 12 V spänningskälla, som fortfarande är aktiv när manöverskåpet stängs av. Ingångarna "på" och "av" är endast avsedda för kortvarig aktivering. Ingången "på" fungerar på samma sätt som strömbrytaren. Använd alltid ingången "av" för fjärravstängning, eftersom denna signal tillåter att manöverskåpet sparar filer och stängs ned under ordnade former.

De elektriska specifikationerna visas nedan:

Poler	Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
[12 V - GND]	Spänning	10	12	13	V
[12 V - GND]	Ström	-	-	100	mA
[ON / OFF]	Inaktiv spänning	0	-	0,5	V
[ON / OFF]	Aktiv spänning	5	-	12	V
[ON / OFF]	Ingångsström	-	1	-	mA
[ON]	Aktiveringstid	200	-	600	ms

Följande exempel visar hur fjärrströmbrytare används.



#### OBS:

En specialfunktion i programvaran kan användas för att ladda och starta program automatiskt. Se II

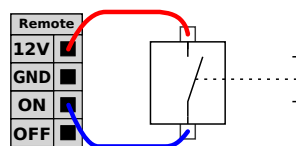


#### FÖRSIKTIGT:

1. Använd aldrig ingången "på" eller strömbrytaren för att stänga av manöverskåpet.

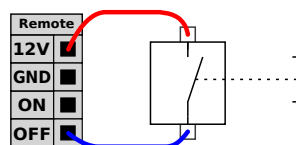
### 4.3.7.1 Fjärrknapp, PÅ

Figuren nedan visar hur en fjärrknapp för "på" ansluts.



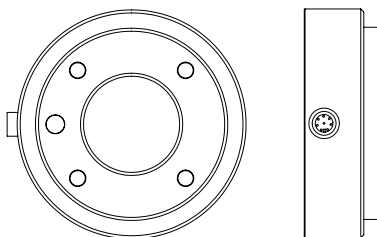
### 4.3.7.2 Fjärrknapp, AV

Figuren nedan visar hur en fjärrknapp för "av" ansluts.



## 4.4 I/O för verktyget

I robotens verktygsände finns en liten kontakt med åtta stift. Se illustration nedan.



Den här kontakten ger effekt- och styrsignaler för gripdon och sensorer som används på ett visst robotverktyg. Följande kablar för industribruk är lämpliga:

- Lumberg RKMV 8-354.

De åtta ledarna inuti kabeln har olika färger. De olika färgerna anger olika funktioner. Se tabellen nedan.

Färg	Signal
Röd	0 V (GND)
Grå	0 V / +12 V / +24 V (SPÄNNING)
Blå	Digital utgång 8 (DO8)
Rosa	Digital utgång 9 (DO9)
Gul	Digital ingång 8 (DI8)
Grön	Digital ingång 9 (DI9)
Vit	Analog ingång 2 (AI2)
Brun	Analog ingång 3 (AI3)

Den interna spänningsmatningen kan ställas in på antingen 0 V, 12 V eller 24 V på fliken I/O i det grafiska användargränssnittet. Se II. De elektriska specifikationerna visas nedan:

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Matningsspänning i 24 V-läge	-	24	-	V
Matningsspänning i 12 V-läge	-	12	-	V
Matningsström i båda lägena	-	-	600	mA

Följande avsnitt beskriver verktygets olika in- och utgångar.

**FARA:**

1. Konstruera verktyg och gripdon så att bortfall av ström inte orsakar några faror. Exempel: ett arbetsstycke som faller ut ur verktyget.
2. Var försiktig när du använder 12 V, eftersom ett programmeringsfel kan orsaka att spänningen ändras till 24 V, vilket kan skada utrustningen och även orsaka brand.

**OBS:**

Verktygsflänsen är ansluten till jord (GND) (samma som den röda kabeln).

#### 4.4.1 Verktygets digitala utgångar

De digitala utgångarna har implementerats som NPN. När en digital utgång aktiveras drivs motsvarande anslutning till jord (GND), och när den inaktiveras kommer motsvarande anslutning att vara öppen (öppen kollektor/öppen drain). De elektriska specifikationerna visas nedan:

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Spänning vid avbrott	-0,5	-	26	V
Spänning vid sink-läge 1A	-	0,05	0,20	V
Ström vid sink-läge	0	-	1	A
Ström genom jord (GND)	0	-	1	A

Ett exempel på hur en digital utgång används finns i följande underavsnitt.

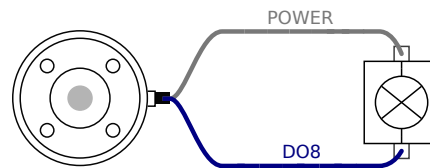
**FÖRSIKTIGT:**

1. De digitala utgångarna på verktyget är inte strömbegränsade och forcering av angivna data kan orsaka permanenta skador.

##### 4.4.1.1 Använda verktygets digitala utgångar

Exemplet nedan illustrerar hur du slår på en belastning när du använder den interna spänningsmatningen på 12 V eller 24 V. Kom ihåg att du måste definiera

utgångsspänningen på I/O-fliken. Kom ihåg att det ligger en spänning mellan POWER-anslutningen och skärmen/jord, även när belastningen är avstängd.



#### 4.4.2 Verktygets digitala ingångar

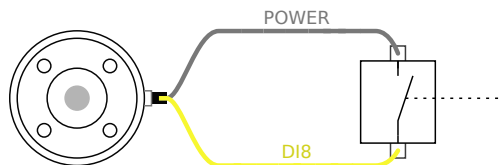
De digitala ingångarna är konstruerade som PNP med svaga "pull down"-resistorer. Detta betyder att en flytande insignal alltid kommer att avläsas som ett lågt värde. De elektriska specifikationerna visas nedan:

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Inspänning	-0,5	-	26	V
Logisk låg spänning	-	-	2,0	V
Logisk hög spänning	5,5	-	-	V
Ingångsresistans	-	47 k	-	$\Omega$

Ett exempel på hur en digital ingång används finns i följande underavsnitt.

##### 4.4.2.1 Använda verktygets digitala ingångar

Exemplet nedan visar hur du ansluter en enkel knapp.



#### 4.4.3 Verktygets analoga ingångar

Verktygets analoga ingångar är icke-differentiella och kan anges till antingen spänning eller ström på fliken I/O. Se II. De elektriska specifikationerna visas nedan:

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Inspänning i spänningsläge	-0,5	-	26	V
Inspänning i strömläge	-0,5	-	5,0	V
Inström i strömläge	-2,5	-	25	mA
Ingångsresistans i området 0 V till 5 V	-	29	-	k $\Omega$
Ingångsresistans i området 0 V till 10 V	-	15	-	k $\Omega$
Ingångsresistans i området 4 mA till 20 mA	-	200	-	$\Omega$

Två exempel på hur en analog ingång används finns i följande underavsnitt.

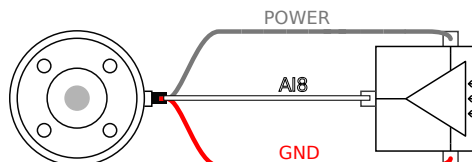


#### FÖRSIKTIGT:

1. Analoga ingångar är inte skyddade mot överspänning i strömläge. Om gränsen i den elektriska specifikationen överskrids kan ingången skadas permanent.

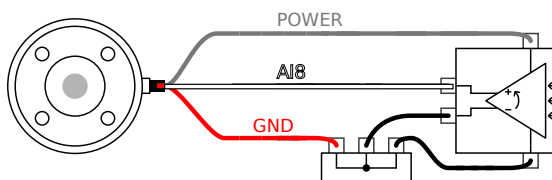
#### 4.4.3.1 Använda verktygets analoga ingångar, icke-differentiella

Exemplet nedan visar hur du ansluter en analog sensor till en icke-differentiell utgång. Utsignalen från sensorn kan vara antingen ström eller spänning, så länge som ingångsläget för den analoga ingången är inställt på samma värde på fliken I/O. Kom ihåg att kontrollera att en sensor med spänningsutgång kan driva verktygets interna resistans, annars kan mätningen bli ogiltig.



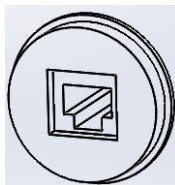
#### 4.4.3.2 Använda verktygets analoga ingångar, differentiella

Exemplet nedan visar hur du ansluter en analog sensor till en differentiell utgång. Anslut utgångens minusdel till jord (GND) (0 V) så fungerar den på samma sätt som en icke-differentiell sensor.



## 4.5 Ethernet

Det finns en Ethernet-anslutning nedtill på manöverskåpet. Se illustrationen nedan.



Ethernet-gränssnittet kan användas till följande:

- MODBUS I/O-expansionsmoduler. Mer information finns i del II.
- Fjärråtkomst och fjärrstyrning.

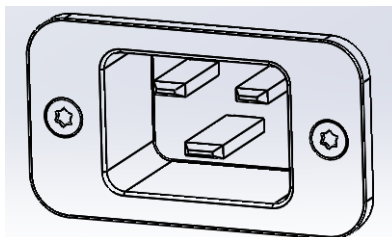
De elektriska specifikationerna visas nedan:

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Kommunikationshastighet	10	-	100	Mb/s

## 4.6 Nätspänningsanslutning

Nätkabeln från manöverskåpet har en IEC-kontakt av standardtyp i änden. Anslut en elkontakt eller elkabel för det aktuella landet till IEC-kontakten.

För att strömsätta roboten måste manöverskåpet anslutas till nätspänning. Detta måste göras med standard-IEC C20-kontakten nedtill på manöverskåpet genom en motsvarande IEC C19-sladd. Se illustrationen nedan.



Nätspänningen ska uppfylla minst följande krav:

- Jordanslutning.
- Huvudsäkring.
- Enhet för residualström.

Vi rekommenderar att en huvudbrytare installeras som kan stänga av all utrustning i robottillämpningen, som ett enkelt sätt att åstadkomma processbrytning och varningsmärkning vid service.

De elektriska specifikationerna visas i tabellen nedan:

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Inspänning	100	-	240	V AC
Extern huvudsäkring (@ 100-200 V)	8	-	16	A
Extern huvudsäkring (@ 200-240 V)	8	-	16	A
Ingångsfrekvens	47	-	63	Hz
Vilolägeseffekt	-	-	0,5	W
Nominell drifteffekt	90	150	325	W

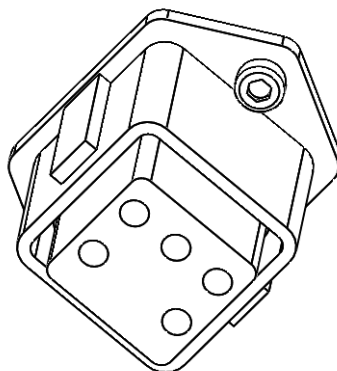
**FARA:**

1. Se till att roboten är korrekt jordad (elektrisk anslutning till jord). Använd de oanvända bultarna med jordsymboler i manöverskåpet för att skapa gemensam jordning för all utrustning i systemet. Jordledaren ska tåla minst den starkaste strömmen i systemet.
2. Se till att den ingående strömmen till manöverskåpet skyddas med en restströmsanordning (Residual Current Device, RCD) och korrekt säkring.
3. All ström i hela robotinstallationen ska processbrytas och varningsmärkas vid service. Ingen annan utrustning ska ge ström till robotens in- och utgångar när systemet är processbrutet.
4. Kontrollera att alla kablar är korrekt anslutna innan manöverskåpet strömsätts. Använd alltid en oskadad originalströmsladd.

---

## 4.7 Robotanslutning

Kabeln från roboten måste anslutas till kontakten nedtill på manöverskåpet. Se illustrationen nedan. Se till att kopplingen är ordentligt låst innan du aktiverar robotarmen. Robotkabeln kan bara kopplas ur när strömmen till roboten är avstängd.

**FÖRSIKTIGT:**

1. Koppla inte ur robotkabeln när robotarmen är aktiverad.
2. Originalsladden får inte förlängas eller ändras.



## 5 Säkerhetsrelaterade funktioner och gränssnitt

Robotar från UR är utrustade med flera inbyggda säkerhetsrelaterade funktioner samt säkerhetsklassade elektriska gränssnitt för att ansluta till andra maskiner och ytterligare skyddsanordningar. Varje säkerhetsfunktion och gränssnitt är säkerhetsrelaterad enligt ISO 13849-1 (se kapitel 8 för certifieringar) med prestandanivå d (PLd).



### OBS:

Om roboten upptäcker ett fel i säkerhetssystemet, t.ex. om en av sladdarna i nödstoppkretsen klipps av eller en positionssensor går sönder, startas ett kategori 0-stopp. Reaktionstiden för värsta fall, från att ett fel inträffar tills det upptäcks och roboten stannar och är strömlös, är 1250 ms.

Delen II i Bruksanvisning för PolyScope beskriver konfiguration av säkerhetsrelaterade funktioner, ingångar och utgångar. I kapitlet 4 finns beskrivningar om hur du ansluter säkerhetsanordningar till det elektriska gränssnittet.

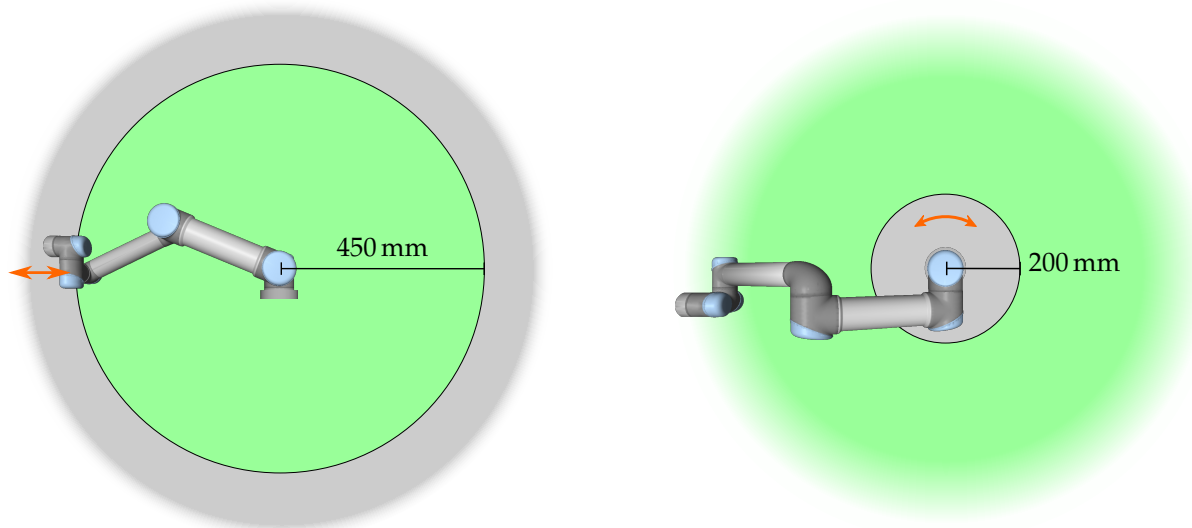
### 5.1 Begränsande säkerhetsrelaterade funktioner

Roboten har ett antal säkerhetsrelaterade funktioner som kan användas för att begränsa rörelserna för lederna och robotens *Tool Center Point* (TCP). TCP är mittpunkten på utgångsflänsen plus TCP-förskjutningen (se delen II i Bruksanvisning för PolyScope).

De begränsande säkerhetsrelaterade funktionerna är:

Begränsande säkerhetsfunktion	Beskrivning
Ledposition	Minimum och maximum för vinkelledposition
Ledhastighet	Maximal vinkelledhastighet
TCP-position	Plan i kartesisk rymd som begränsar robotens TCP-position
TCP-hastighet	Högsta hastighet för robotens TCP
TCP-kraft	Högsta tryckkraft för robotens TCP
Rörelsemoment	Högsta rörelsemoment för robotarmen
Effekt	Högsta använda robotarmstyrka

Avancerad programvara för kontroll av rörelsebanan minskar hastigheten eller utfärdar ett programkörningsstopp om robotarmen närmar sig en säkerhetsrelaterad gräns. Brott mot gränserna kommer alltså bara att inträffa i exceptionella fall. Oavsett detta kommer, om en gräns bryts, säkerhetssystemet att utfärda ett stopp av kategori 0 med följande prestanda:



Figur 5.1: Vissa områden av arbetsområdet ska särskilt uppmärksammas beträffande klämrisk på grund av robotarmens fysiska egenskaper. Ett område har definierats för radiella rörelser, när handled 1 är på ett avstånd av minst 450 mm från robotens bas. Det andra området är inom 200 mm från robotens bas, när den rör sig i tangentiell riktning.

Begränsande säkerhetsfunktion	Värsta fall			
	Konfidens	Avkänningstid	Strömlöshetstid	Reaktionstid
Ledposition	1.15 °	100 ms	1000 ms	1100 ms
Ledhastighet	1.15 °/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
TCP-position	20 mm	100 ms	1000 ms	1100 ms
TCP-orientering	1.15 °	100 ms	1000 ms	1100 ms
TCP-hastighet	50 mm/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
TCP-kraft	25 N	250 ms	1000 ms	1250 ms
Rörelsemoment	3 kg m/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
Effekt	10 W	250 ms	1000 ms	1250 ms

Systemet anses vara *strömlöst* när 48 V-bussspänningen når en elektrisk potential under 7,3 V. Strömlöshetstiden är den tid som går mellan att en händelse upptäcks tills systemet har blivit strömlöst.

**VARNING:**

Det finns två undantag till kraftbegränsningsfunktionen som är viktiga att lägga märke till när robotens arbetscell designas. Dessa illustreras i figur 5.1. När roboten sträcker ut sig kan knäledseffekten ge starka krafter i radiell riktning (ut från basen), men samtidigt låga hastigheter. På liknande sätt kan den korta hävarmen, när verktyget är nära basen och rör sig tangentiellt (runt) mot basen, orsaka starka krafter, även detta vid låga hastigheter. Klämrisk kan undvikas t.ex. genom att ta bort hinder i dessa områden, placera roboten annorlunda eller använda en kombination av säkerhetsplan och ledbegränsningar för att eliminera faran genom att hindra roboten från att flytta sig in i den här delen av arbetsområdet.

## 5.2 Säkerhetslägen

**Normalt och reducerat läge** Säkerhetssystemet har två konfigurerbara säkerhetslägen: *Normal* och *Reducerat*. Det går att konfigurera säkerhetsgränser för båda dessa lägen. Reducerat läge är aktivt när robotens TCP finns bortom ett plan som angetts som *Utlös Reducerat läge* eller när det utlösts med en säkerhetsingång.

På den sida av plan som angetts som *Utlös Reducerat läge* där gränsuppsättningen för normalt läge definierats, finns det ett område på 20 mm där gränsuppsättningen för reducerat läge accepteras. När läget Reducerat utlöses av en säkerhetsingång accepteras båda gränsuppsättningarna under 500 ms.

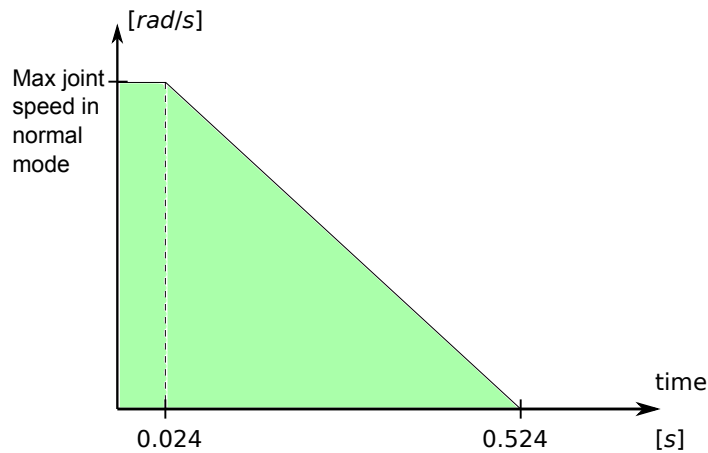
**Återställningsläge** När en säkerhetsgräns överskrids måste säkerhetssystemet startas om. Om systemet ligger utanför en säkerhetsgräns vid start (t.ex. utanför en gräns för ledposition), aktiveras specialläget *Återställning*. I läget Återställning går det inte att köra program för roboten, men robotarmen kan manuellt flyttas tillbaka inom gränserna antingen med läget *Frikörning* eller på fliken Flytta i PolyScope (se II i Bruksanvisning för PolyScope). Säkerhetsgränserna för läget *Återställning* är:

Begränsande säkerhetsfunktion	Gräns
Ledhastighet	30 °/s
TCP-hastighet	250 mm/s
TCP-kraft	100 N
Rörelsemoment	10 kg m/s
Effekt	80 W

Säkerhetssystemet utfärdar ett stopp av kategori 0 om ett brott mot dessa gränser inträffar.

**VARNING:**

Observera att gränserna för *ledposition*, *TCP-position* och *TCP-orientering* är inaktiverade i läget Återställning. Var försiktig när robotarmen förs tillbaka inom gränserna.



Figur 5.2: Det gröna området under kurvan är tillåtna hastigheter för en led under inbromsning. Vid tiden 0 upptäcks en händelse (nödstopp eller skyddsstopp) vid säkerhetsprocessorn. Inbromsningen börjar efter 24 ms.

### 5.3 Säkerhetsrelaterade elektriska gränssnitt

Roboten är utrustad med flera säkerhetsrelaterade elektriska in- och utgångar. Alla säkerhetsrelaterade elektriska in- och utgångar är tvåkanaliga. De är i säkert läge vid låg signal, t.ex. nödstoppet är inte aktivt när signalen är hög (+24 V).

#### 5.3.1 Säkerhetsrelaterade elektriska ingångar

I tabellen nedan visas en översikt över de säkerhetsrelaterade elektriska ingångarna.

Säkerhetsingång	Beskrivning
Robotnödstopp	Utför ett kategori 1-stopp, och informerar andra maskiner som använder utgången <i>Systemnödstopp</i> .
Nödstoppsknapp	Utför ett kategori 1-stopp, och informerar andra maskiner som använder utgången <i>Systemnödstopp</i> .
Systemnödstopp	Utför ett kategori 1-stopp.
Skyddsstopp	Utför ett kategori 2-stopp.
Indata för återställning av skyddsstopp	Låter roboten återgå från läget <i>Skyddsstoppad</i> , när en kant tas emot på ingången Indata för återställning av skyddsstopp.
Reducerat läge	Säkerhetssystemet går över till gränsvärdena för läget <i>Reducerat</i> .

Ett kategori 1- och 2-stopp bromsar roboten med drivkraften på, så att roboten kan stanna utan att avvika från sin aktuella bana.

**Övervakning av säkerhetsingångarna** Stopp av kategori 1 och 2 övervakas av säkerhetssystemet på följande sätt:

1. Säkerhetssystemet övervakar att inbromsningen startas inom 24 ms. Se figur 5.2.

### 5.3 Säkerhetsrelaterade elektriska gränssnitt

- Om en led är i rörelse övervakas dess hastighet så att den aldrig är högre än den hastighet som fås vid konstant inbromsning från gränsvärdet för maximal ledhastighet för läget *Normal* till 0 rad/s på 500 ms.
- Om leden är i vila (ledhastigheten är mindre än 0,2 rad/s), kontrolleras det att den inte rör sig mer än 0,05 rad från den position den hade när hastigheten uppmättes till under 0,2 rad/s.

För ett stopp av kategori 1 övervakar säkerhetssystemet dessutom att strömlösheten är slutförd inom 600 ms efter att robotarmen slutat röra sig. Efter en skyddsstoppsignal tillåts dessutom bara robotarmen att röra sig igen efter att en positiv kant kommit in till skyddsstoppsingången. Om något av det ovanstående inte uppfylls utfärdar säkerhetssystemet ett stopp av kategori 0.

En övergång till läget *Reducerad* som utlöses av insignal för reducerat läge övervakas enligt följande:

- Säkerhetssystemet accepterar både gränsuppsättningen för lägena *Normal* och *Reducerad* under 500 ms efter att ingången för reducerat läge utlösts.
- Efter 500 ms gäller endast gränserna för läget *Reducerad*.

Om något av det ovanstående inte uppfylls utfärdar säkerhetssystemet ett stopp av kategori 0.

Ett stopp av kategori 0 genomförs av säkerhetssystemet med de prestanda som beskrivs i följande tabell. Reaktionstiden för värsta fall är den tid det tar att stanna och att *ladda ur* (till en elektrisk potential under 7,3 V) en robot som körs med högsta hastighet och nyttolast.

Säkerhetsingångsfunktion	Värsta fall		
	Avkänningstid	Strömlöshetstid	Reaktionstid
Robotnödstopp	250 ms	1000 ms	1250 ms
Nödstoppsknapp	250 ms	1000 ms	1250 ms
Systemnödstopp	250 ms	1000 ms	1250 ms
Skyddsstopp	250 ms	1000 ms	1250 ms

#### 5.3.2 Säkerhetsrelaterade elektriska utgångar

I tabellen nedan visas en översikt över de säkerhetsrelaterade elektriska utgångarna.

Säkerhetsutgång	Beskrivning
Systemnödstopp	Aktiveras av en aktiv ingång för <i>Robotnödstopp</i> eller med nödstoppsknappen.
Roboten är i rörelse	När den här signalen är aktiv rör sig ingen enskild led på robotarmen mer än 0,1 rad.
Roboten stoppar inte	Inaktiv när robotarmen har fått order att stanna men inte har stannat än.
Reducerat läge	Aktiv när säkerhetssystemet i läget <i>Reducerat</i> .
Ej reducerat läge	Inversen av utgången <i>Reducerat läge</i> .

Om en säkerhetsutgång inte ställts in korrekt utfärdar säkerhetssystemet ett stopp av kategori 0, med följande reaktionstider i värsta fall:



---

Säkerhetsutgång	Reaktionstid i värsta fall
Systemnödstopp	1100 ms
Roboten är i rörelse	1100 ms
Roboten stoppar inte	1100 ms
Reducerat läge	1100 ms
Ej reducerat läge	1100 ms

---

## 6 Underhåll och reparationer

Det är absolut nödvändigt att både reparations- och underhållsarbete utförs enligt alla säkerhetsinstruktioner i denna manual.

Underhåll, kalibrering och reparationsarbete måste utföras enligt de senaste versionerna av servicemanualerna, som finns på supportwebbplatsen <http://support.universal-robots.com>. Alla UR-distributörer har tillgång till denna supportwebbplats.

Reparationer får bara utföras av auktoriserade systemintegratörer eller av Universal Robots.

Alla delar som returneras till Universal Robots måste returneras enligt informationen i servicemanualen.

### 6.1 Säkerhetsinstruktioner

Efter underhålls- och reparationsarbete måste kontroller genomföras för att kontrollera den säkerhetsnivå som krävs. Gällande nationella eller regionala arbets-skyddsregler måste följas för denna kontroll. Det måste även testas att alla säkerhetsfunktioner fungerar korrekt.

Syftet med underhålls- och reparationsarbete är att garantera att systemet är i funktionsdugligt skick eller, om en defekt uppstått, att återställa systemet i funktionsdugligt skick. Reparationsarbete innefattar, förutom själva reparationen, även felsökning.

Följande procedurer och varningar måste följas vid arbete på robotarmen eller manöverskåp



#### **FARA:**

1. Ändra inte något i programvarans säkerhetskonfiguration (t.ex. kraftgränsen). Säkerhetskonfigurationen beskrivs i bruksanvisningen för PolyScope. Om någon säkerhetsparameter ändras ska hela robotsystemet anses vara nytt, vilket betyder att hela processen för säkerhetsgodkännande, inklusive riskutvärderingen, måste uppdateras i enlighet med detta.
2. Byt defekta komponenter mot nya komponenter med samma serienummer eller ekvivalenta komponenter som godkänts av Universal Robots för detta ändamål.
3. Återaktivera eventuellt inaktiverade säkerhetsåtgärder omedelbart efter att arbetet slutförts.
4. Dokumentera alla reparationer och spara denna dokumentation i det tekniska arkiv som hör till hela robotsystemet.

**FARA:**

1. Dra ur nätspänningssladden från manöverskåpets undersida för att säkerställa att den är helt strömfri. Stäng av alla andra energikällor som är anslutna till robotarmen eller manöverskåpet. Vidta de försiktighetsåtgärder som krävs för att förhindra andra att strömsätta systemet under reparationen.
2. Kontrollera jordningen innan systemet strömsätts igen.
3. Iaktta ESD-reglerna när delar av robotarmen eller manöverskåpet monteras isär.
4. Undvik att montera isär strömkällorna inuti manöverskåpet. Det kan finnas hög spänning (upp till 600 V) inuti dessa strömkällor under flera timmar efter att manöverskåpet har stängts av.
5. Se till att vatten och damm inte kan komma in i robotarmen och manöverskåpet.

## 7 Kassering och miljö

UR-robotar måste kasseras enligt tillämpliga lagar, förordningar och standarder.

UR-robotar tillverkas med begränsad användning av farliga ämnen för att skydda miljön, enligt definitionen i EU-direktivet RoHS 2011/65/EU. Dessa ämnen innefattar kvicksilver, kadmium, bly, fyrvärd krom, polybromerade bifenyler och polybromerade difenyletrar.

Avgifter för kassering och hantering av elektroniskt avfall från UR-robotar som säljs på den danska marknaden är förbetald till DPA-systemet av Universal Robots A/S. Importörer i länder som täcks av WEEE-direktivet 2012/19/EU måste själva registrera sig i det lokala WEEE-registret. Avgiften är normalt mindre än 1€/robot. En lista med register i olika länder finns här: <https://www.ewrn.org/national-registers>.

Följande symboler har fästs på roboten för att ange att den uppfyller ovanstående lagstiftning:





## 8 Certifieringar

Detta kapitel innehåller ett antal olika certifieringar och deklARATIONER som har förberetts för produkten.

### 8.1 Certifieringar från tredje part

Certifieringar från tredje part är frivilliga. Men för att ge bästa möjliga service till robotintegratörer har UR valt att certifiera sina robotar vid följande erkända testinstitut:



**TÜV NORD** UR-robotar är säkerhetsgodkända av TÜV NORD, ett anmält organ under EU-maskindirektivet 2006/42/EC. En kopia av certifikatet om säkerhetsgodkännande från TÜV NORD finns i bilaga B.



**DELTA** UR-robotar är säkerhets- och prestandatestade av DELTA. Ett certifikat om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) finns i bilaga B. Ett miljötestcertifikat finns i bilaga B.

### 8.2 Deklarationer enligt EU-direktiv

EU-deklarationer gäller främst för EU-länder. Dock finns det länder utanför EU där dessa är giltiga eller t.o.m. krävs. EU-direktiv finns på den officiella hemsidan: <http://eur-lex.europa.eu>.

UR-robotar är certifierade enligt de direktiv som anges nedan.

#### 2006/42/EC — Maskindirektivet (MD)

UR-robotar är delvis fullbordade maskiner enligt Maskindirektivet 2006/42/EC. Observera att produkten inte CE-märkts, enligt direktivets anvisningar för delvis fullbordade maskiner. Om UR-roboten används för tillämpningar med bekämpningsmedel gäller direktivet 2009/127/EC. Försäkran om inbyggnad enligt 2006/42/EC bilaga II 1.B. finns i bilaga B.

#### 2006/95/EC — Lågspänningsdirektivet (LVD)

#### 2004/108/EC — Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

#### 2011/65/EU — Begränsning av användningen av vissa farliga ämnen (RoHS)

#### 2012/19/EU — Avfall som utgörs av eller innehåller elektrisk och elektronisk utrustning (WEEE)

Deklarationer om uppfyllelse av ovanstående direktiv ingår i försäkran om inbyggnad i bilaga B.



Produkten är CE-märkt enligt direktiven om CE-märkning ovan. Information om avfall som utgörs av eller innehåller elektrisk och elektronisk utrustning finns i kapitel 7.

Information om de standarder som använts vid utveckling av roboten finns i bilaga C.

## 9 Garantier

### 9.1 Produktgaranti

Utan hänsyn tagen till något krav som användaren (kunden) kan ha i förhållande till återförsäljaren eller handlaren ska kunden ges tillverkningsgaranti enligt de villkor som anges nedan:

För nya enheter och komponenter som uppvisar fel som orsakats av tillverknings- och/eller materialfel inom 12 månader från driftsstart (högst 15 månader från leverans) ska Universal Robots tillhandahålla nödvändiga reservdelar, medan användaren (kunden) själv ska tillhandahålla de arbetstimmar som krävs för att byta ut reservdelarna, antingen genom att byta ut den aktuella delen mot en annan del som speglar aktuell teknisk nivå eller reparera nämnda del. Den här garantin upphör att gälla om felet på enheten kan hänföras till felaktig hantering och/eller underlåtenhet att följa den information som finns i bruksanvisningarna. Den här garantin ska inte gälla eller utökas till tjänster som utförs av auktoriserad återförsäljare eller av kunden själv (t.ex. installation, konfiguration, nedladdning av programvara). Inköpskvittot med uppgift om inköpsdatum krävs som bevis för att garantin ska gälla. Begäran som faller under garantin måste skickas in inom två månader från det att garantifelet upptäckts. Ägandeskapet för enheter eller komponenter som ersatts och återsänts till Universal Robots övergår till Universal Robots. Alla andra krav som berör eller har samband med enheten är uteslutna från den här garantin. Ingenting i den här garantin ska innebära något försök att begränsa eller utesluta en kunds lagstadgade rättigheter eller tillverkarens ansvar för dödsfall eller personskador som uppstår på grund av dennas vårdslöshet. Garantins varaktighet ska inte utökas med tjänster som redan omfattas av garantivillkoren. Om ingen garanti föreligger förbehåller sig Universal Robots rätten att debitera kunden för byte eller reparation. Ovanstående villkor innebär inte någon förändring av bevisbördan till kundens nackdel. Om en enhet uppvisar fel ska Universal Robots inte ha något ansvar för eventuella indirekta, tillfälliga, speciella eller efterföljande skador, inklusive, men inte begränsat till, förlorade intäkter, förlorad användning, produktionsförlust eller skada på annan produktionsutrustning.

Om en enhet uppvisar fel ska Universal Robots inte ha något ansvar för eventuella följdskador eller förluster såsom produktionsförlust eller skada på annan produktionsutrustning.

### 9.2 Friskrivning

Universal Robots fortsätter att förbättra sina produkters tillförlitlighet och prestanda och förbehåller sig därför rätten att uppgradera produkten utan föregående meddelande. Universal Robots vidtar alla rimliga åtgärder för att säkerställa att innehållet i den här bruksanvisningen är exakt och korrekt, men tar inget ansvar för eventuella fel eller för information som saknas.



# A Stopptid och stoppsträcka

Information om stopptider och avstånd är tillgängliga för både KATEGORI 0- och KATEGORI 1-stopp. Denna bilaga innehåller information om stopp av KATEGORI 0. Information om KATEGORI 1-stopp finns på <http://support.universal-robots.com/>.

## A.1 Stoppsträckor och stopptider för KATEGORI 0

Tabellen nedan anger de stoppsträckor och stopptider som uppmätts när ett KATEGORI 0-stopp utlöses. Måtten svarar mot följande konfiguration för roboten:

- Utsträckning: 100 % (robotarmen är fullt utsträckt horisontellt).
- Hastighet: 100 % (robotens allmänna hastighet har angetts till 100 % och rörelsen utförs med en ledhastighet av  $183^\circ/s$ ).
- Nyttolast: maximal nyttolast som hanteras av roboten kopplad till TCP (3 kg).

Testet på led 0 utfördes genom att genomföra en horisontell rörelse, dvs. rotationsaxeln var vinkelrät mot marken. Vid testerna för led 1 och 2 följde roboten en vertikal bana, dvs. rotationsaxlarna var parallella med marken, och stoppet utfördes medan roboten rörde sig nedåt.

	Stoppavstånd (rad)	Stopptid (ms)
Led 0 (BAS)	0.18	159
Led 1 (SKULDRA)	0.20	154
Led 2 (ARMBÅGE)	0.15	92



# B Deklaration och certifieringar

## B.1 CE Declaration of Incorporation (original)

According to European directive 2006/42/EC annex II 1.B.

The manufacturer Universal Robots A/S  
Energivej 25  
5260 Odense S  
Denmark  
+45 8993 8989

hereby declares that the product described below

Industrial robot UR3  
Robot serial number \_\_\_\_\_  
Control box serial number \_\_\_\_\_

may not be put into service before the machinery in which it will be incorporated is declared to comply with the provisions of Directive 2006/42/EC, as amended by Directive 2009/127/EC, and with the regulations transposing it into national law.

The safety features of the product are prepared for compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC under the correct incorporation conditions, see product manual. Compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC relies on the specific robot installation and the final risk assessment.

Relevant technical documentation is compiled according to Directive 2006/42/EC annex VII part B.

Additionally the product declares in conformity with the following directives, according to which the product is CE marked:

2006/95/EC — Low Voltage Directive (LVD)  
2004/108/EC — Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)  
2011/65/EU — Restriction of the use of certain hazardous substances (RoHS)

A complete list of applied harmonized standards, including associated specifications, is provided in the product manual. This list is valid for the product manual with the same serial numbers as this document and the product.

Odense, January 27<sup>th</sup>, 2015

R&D

  
Lasse Kieffer  
Global Compliance Officer

## B.2 CE-försäkran om inbyggnad (översättning av originalet)

Enligt EU-direktiv 2006/42/EC bilaga II 1.B.

Tillverkaren            Universal Robots A/S  
                                 Energivej 25  
                                 5260 Odense S  
                                 Danmark  
                                 +45 8993 8989

förklarar härmed att den produkt som beskrivs nedan

Industrirobot UR3

Robotens serienummer \_\_\_\_\_

Manöverskåpets serienummer \_\_\_\_\_

inte får tas i drift innan den utrustning där den ska ingå har förklarats uppfylla kraven i direktiv 2006/42/EC, enligt tilläggen i direktiv 2009/127/EC, samt med de regler som införlivar det med lokal lagstiftning.

Säkerhetsfunktionerna i produkten är förberedda för uppfyllelse av alla nödvändiga krav i direktiv 2006/42/EC under korrekta inbyggnadsvillkor. Se produktens manual. Uppfyllelse av alla nödvändiga krav i direktiv 2006/42/EC beror på den specifika robotinstallationen och den slutgiltiga riskutvärderingen.

Relevant teknisk dokumentation har sammanställts enligt direktiv 2006/42/EC bilaga VII del B.

Dessutom förklaras produkten vara i överensstämmelse med följande direktiv, enligt vilka produkten är CE-märkt:

2006/95/EC — Lågspänningsdirektivet (LVD)

2004/108/EC — Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

2011/65/EU — Begränsning av användningen av vissa farliga ämnen (RoHS)

En fullständig lista över de harmoniserade standarder som använts, inklusive tillhörande specifikationer, finns i produktens manual. Listan gäller för den produktmanual som har samma serienummer som detta dokument och produkten.

Odense, 27 januari 2014

R&D

  
Lasse Kieffer  
Elektronikingenjör

## B.3 Säkerhetssystemscertifikat



# ZERTIFIKAT CERTIFICATE

Hiermit wird bescheinigt, dass die Firma / *This certifies, that the company*

**Universal Robots A/S**  
**Energivej 25**  
**DK-5260 Odense S**  
**Denmark**

berechtigt ist, das unten genannte Produkt mit dem abgebildeten Zeichen zu kennzeichnen.  
*is authorized to provide the product mentioned below with the mark as illustrated.*

Fertigungsstätte: <i>Manufacturing plant:</i>	<b>Universal Robots A/S</b> <b>Energivej 25</b> <b>DK-5260 Odense S</b> <b>Denmark</b>	
Beschreibung des Produktes: <i>(Details s. Anlage 1)</i> <i>Description of product:</i> <i>(Details see Annex 1)</i>	<b>Universal Robots Safety System URSafety 3.1</b> <b>for UR10, UR5 and UR3 robots</b>	

Geprüft nach: **EN ISO 13849-1:2008, PL d**  
*Tested in accordance with:*

Registrier-Nr. / <i>Registration No.</i> 44 207 14097602 Prüfbericht Nr. / <i>Test Report No.</i> 3515 4327 Aktenzeichen / <i>File reference</i> 8000443298	Gültigkeit / <i>Validity</i> von / <i>from</i> 2015-06-02 bis / <i>until</i> 2020-06-01
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------

 Zertifizierungsstelle der TÜV NORD CERT GmbH TÜV NORD CERT GmbH    Langemarkstraße 20    45141 Essen	Essen, 2015-06-02 www.tuev-nord-cert.de    technology@tuev-nord.de
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------


Bitte beachten Sie auch die umseitigen Hinweise  
*Please also pay attention to the information stated overleaf*

Copyright © 2009-2015 Universal Robots A/S. Med ensamrätt.

## B.4 Miljøtestcertifikat



### Climatic and mechanical assessment sheet no. 1375

<b>DELTA client</b> Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark	<b>DELTA project no.</b> T209612 and T209963
<b>Product identification</b> Robot system UR3, consisting of: UR3 Robot Arm CB 3.1 Control Box TP 3.1 Teach Pendant	
<b>DELTA report(s)</b> DELTA project no. T209612, DANAK-19/14749 DELTA project no. T209963, DANAK-19/14964	
<b>Other document(s)</b>	
<b>Conclusion</b> The Robot system UR3 including its Robot Arm, Control Box and Teach Pendant has been tested according to the below listed standards. The test results are given in the DELTA report listed above. The tests were carried out as specified and the test criteria for environmental tests, as specified in the annexes of the test reports mentioned above, were fulfilled.  IEC 60068-2-1:2007, Test Ae: -5 °C, 16 h IEC 60068-2-2:2007, Test Be: +50 °C, 16 h IEC 60068-2-27:2008, Test Ea: 160 g, 1 ms, 3 x 6 shocks IEC 60068-2-64:2008, Test Fh: 5 – 10 Hz: 0.0025 (m/s <sup>2</sup> ) <sup>2</sup> /Hz, 10 – 50 Hz: 0.04 (m/s <sup>2</sup> ) <sup>2</sup> /Hz, 100 Hz: 0.0025 (m/s <sup>2</sup> ) <sup>2</sup> /Hz, 1.5 m/s <sup>2</sup> (0.15 grms), 3 x 30 min.	
<b>Date</b>  Hørsholm, 06 February 2015	<b>Assessor</b>   Susanne Otto B.Sc.E.E., B.Com (Org)

## B.5 EMC-testcertifikat



We help ideas meet the real world

# Attestation of Conformity

## EMC assessment - Certificate no. 1351

From 29 June 2007 DELTA has been designated as Notified Body by the notified authority National Telecom Agency in Denmark to carry out tasks referred to in Annex III of the European Council EMC Directive 2004/108/EC. The attestation of conformity is in accordance with Article 5 and refers to the essential requirements set out in Annex I.

**DELTA client**

Universal Robots A/S  
Energivej 25  
5260 Odense S  
Denmark

**Product identification**

UR robot generation 3, G3, including CB3/AE for models UR3, UR5 and UR10

**Manufacturer**

Universal Robots A/S

**Technical report(s)**

DELTA Project T207371, EMC Test of UR5 and UR10 - DANAK-19/13884, dated 26 March 2014  
DELTA Project T209172, EMC Test of UR3 - DANAK-19/14667, dated 05 November 2014  
UR EMC Test Specification G3 rev 3, dated 30 October 2014  
EMC Assessment Sheet 1351dpa

**Standards/Normative documents**

EMC Directive 2004/108/EC, Article 5  
EN/(IEC) 61326-3-1:2008, Industrial locations, SIL 2 applications  
EN/(IEC) 61000-6-2:2005  
EN/(IEC) 61000-6-4:2007+A1

The product identified above has been assessed and complies with the specified standards/normative documents. The attestation does not include any market surveillance. It is the responsibility of the manufacturer that mass-produced apparatus have the same EMC quality. The attestation does not contain any statements pertaining to the EMC protection requirements pursuant to other laws and/or directives other than the above mentioned if any.

**DELTA**

Venlighedsvej 4  
2970 Hørsholm  
Denmark

Tel. +45 72 19 40 00  
Fax +45 72 19 40 01  
www.delta.dk  
VAT No. 12275110

Hørsholm, 20 November 2014



Jakob Steensen  
Principal Consultant

20aocass-uk-j



## C Gällande standarder

Den här avsnittet beskriver relevanta standarder som har använts vid utvecklingen av robotarmen och manöverskåpet. När ett EU-direktivnummer anges inom parentes anger det att standarden har harmoniserats enligt detta direktiv.

En standard utgör inte en lag. En standard är ett dokument som utvecklats av intressenter inom en specifik bransch, och som definierar normala säkerhets- och prestandakrav för en produkt eller produktgrupp.

Förkortningarna av standardtyper betyder följande:

ISO	International Standardization Organization
IEC	International Electrotechnical Commission
EN	European Norm
TS	Technical Specification
TR	Technical Report
ANSI	American National Standards Institute
RIA	Robotic Industries Association
CSA	Canadian Standards Association

Uppfyllelse av följande standarder garanteras endast om alla monteringsinstruktioner, säkerhetsinstruktioner och övriga instruktioner i denna manual följs.

---

**ISO 13849-1:2006 [PLd]**

**ISO 13849-2:2012**

**EN ISO 13849-1:2008 (E) [PLd – 2006/42/EC]**

**EN ISO 13849-2:2012 (E) (2006/42/EC)**

*Safety of machinery – Safety-related parts of control systems*

*Part 1: General principles for design*

*Part 2: Validation*

Säkerhetskontrollsystemet har designats som Prestandanivå d (Performance Level d, PLd) enligt kraven i dessa standarder.

---

**ISO 13850:2006 [Stoppkategori 1]**

**EN ISO 13850:2008 (E) [Stoppkategori 1 - 2006/42/EC]**

*Safety of machinery – Emergency stop – Principles for design*

Nödstoppsfunktionen är designad som stoppkategori 1 enligt denna standard. Stoppkategori 1 är ett kontrollerat stopp med kraft till motorerna för att åstadkomma stoppet. Strömmen stängs av när roboten stannat.

**ISO 12100:2010**

**EN ISO 12100:2010 (E) [2006/42/EC]**

*Safety of machinery – General principles for design – Risk assessment and risk reduction*

Robotar från UR utvärderas enligt principerna i den här standarden.

---

**ISO 10218-1:2011**

**EN ISO 10218-1:2011(E) [2006/42/EC]**

*Robots and robotic devices – Safety requirements for industrial robots*

*Part 1: Robots*

Det här standarden är avsedd för robottillverkaren, inte för integratören. Den andra delen (ISO 10218-2) är avsedd för robotintegratören, eftersom den handlar om installation och design av robottillämpningen.

Standardens författare har implicit utgått från traditionella industrirobotar, som normalt skyddas av staket och ljusridåer. Robotar från UR designas med kraft- och effektbegränsning som alltid är aktiv. Därför förtydligas och förklaras vissa begrepp nedan.

Om en robot från UR används i en farlig tillämpning kan ytterligare säkerhetsåtgärder krävas. Se kapitel 1.

**Förtydligande:**

- “3.24.3 Skyddat område” definieras av gränsskydd. Normalt är det skyddade området ett utrymme bakom ett staket, som skyddar människor från farliga traditionella robotar. Robotar från UR har designats för att arbeta utan staket, med en inbyggd säkerhetsfunktion som begränsar kraft och effekt där det inte finns något farligt skyddat område som definieras av ett avgränsande staket.
- “5.4.2 Prestandakrav”. Alla säkerhetsfunktioner har konstruerats som PLd enligt ISO 13849-1:2006. Roboten är konstruerad med redundanta kodningssystem i varje led, och de säkerhetsklassade in- och utgångarna är konstruerade med en kategori 3-struktur. De säkerhetsklassade in- och utgångarna måste anslutas i enlighet med instruktionerna i den här manualen för kategori 3-säkerhetsklassad utrustning så att de utgör en PLd-struktur i den fullständiga säkerhetsfunktionen.
- “5.7 Driftslägen”. Robotar från UR har inte olika driftslägen, och därför har de ingen lägesväljare.
- “5.8 Manöverenhetskontroller”. Det här avsnittet definierar skyddsfunktioner för manöverenheten, när den ska användas inom ett farligt skyddat område. Eftersom robotar från UR är kraft- och effektbegränsade finns det inget farligt skyddat område, som det finns med traditionella robotar. Robotar från UR är säkrare att lära upp än traditionella robotar. Istället för att behöva frisläppa en trelägesfrisignal kan operatören helt enkelt stoppa roboten med handen.
- “5.10 Krav för samverkande drift”. Kraft- och effektbegränsningen är alltid aktiv på robotar från UR. UR-robotarnas visuella design visar att robotarna kan användas i samverkande drift. Funktionen för kraft- och effektbegränsning beräknas enligt paragraf 5.10.5.
- “5.12.3 Säkerhetsklassad mjuk axel och utrymmesbegränsning”. Detta är en av de säkerhetsfunktioner som kan konfigureras med programvara. En hash-kod skapas från säkerhetsfunktionernas inställningar och representeras av ett säkerhetskontroll-ID i det grafiska användargränssnittet.

---

## ISO/DTS 15066 (Utkast)

*Robots and robotic devices – Safety requirements for industrial robots – Collaborative operation*

Detta är en teknisk specifikation (TS) som håller på att förberedas. En teknisk specifikation utgör inte en standard. Syftet med en TS är att visa ett antal obearbetade krav för att se om de är till nytta inom en viss bransch.

Dessa TS presenterar tekniker och kraftrelaterade säkerhetsgränser för robotar i samverkande drift, där människan och roboten arbetar tillsammans för att utföra en arbetsuppgift.

Universal Robots är en aktiv medlem i den internationella kommitté som utvecklar denna TS (ISO/TC 184/SC 2). En slutgiltig version kan komma att publiceras under 2015.

---

## ANSI/RIA R15.06-2012

*Industrial Robots and Robot Systems – Safety Requirements*

Denna amerikanska standard är ISO-standarden ISO 10218-1 (se ovan) och ISO 10218-2 kombinerade i ett dokument. Språket har ändrats från brittisk engelska till amerikansk engelska, men innehållet är oförändrat.

Observera att del två (ISO 10218-2) i denna standard är avsedd för robotsystemets integratör, inte för Universal Robots.

---

## CAN/CSA-Z434-14 (Utkast / Väntande)

*Industrial Robots and Robot Systems – General Safety Requirements*

Denna kanadensiska standard är ISO-standarden ISO 10218-1 (se ovan) och -2 kombinerade i ett dokument. Den förväntas lägga till ytterligare krav för robotsystemets användare. Vissa av dessa krav kanske måste hanteras av robotintegratören.

En slutgiltig version förväntas publiceras under 2014.

Observera att del två (ISO 10218-2) i denna standard är avsedd för robotsystemets integratör, inte för Universal Robots.

---

## IEC 61000-6-2:2005

### IEC 61000-6-4/A1:2010

### EN 61000-6-2:2005 [2004/108/EC]

### EN 61000-6-4/A1:2011 [2004/108/EC]

*Electromagnetic compatibility (EMC)*

*Part 6-2: Generic standards - Immunity for industrial environments*

*Part 6-4: Generic standards - Emission standard for industrial environments*

Dessa standarder definierar krav för de elektriska och elektromagnetiska störningarna. Uppfyllelse av dessa standarder garanterar att robotar från UR fungerar bra i industrimiljöer och att de inte stör annan utrustning.

**IEC 61326-3-1:2008**

**SS-EN 61326-3-1:2008**

*Electrical equipment for measurement, control and laboratory use - EMC requirements*

*Part 3-1: Immunity requirements for safety-related systems and for equipment intended to perform safety-related functions (functional safety) - General industrial applications*

Denna standard definierar utökade immunitetskrav för elektromagnetisk kompatibilitet för säkerhetsrelaterade funktioner. Att denna standard uppfylls garanterar att säkerhetsfunktionerna i robotar från UR garanterar säkerheten även om annan utrustning överskrider de utsändningsgränser för elektromagnetisk kompatibilitet som definieras i standarderna IEC 61000.

---

**IEC 61131-2:2007 (E)**

**EN 61131-2:2007 [2004/108/EC]**

*Programmable controllers*

*Part 2: Equipment requirements and tests*

Både normala och säkerhetsklassade 24 V in- och utgångar har konstruerats i enlighet med kraven i denna standard för att garantera pålitlig kommunikation med andra PLC-system.

---

**ISO 14118:2000 (E)**

**EN 1037/A1:2008 [2006/42/EC]**

*Safety of machinery – Prevention of unexpected start-up*

Dessa två standarder är mycket lika. De definierar säkerhetsprinciper för att undvika oväntad start, både som resultat av oavsiktlig strömsättning vid underhåll och reparation samt som resultat av oavsiktliga startkommandon från ett styrperspektiv.

---

**IEC 60947-5-5/A1:2005**

**EN 60947-5-5/A11:2013 [2006/42/EC]**

*Low-voltage switchgear and controlgear*

*Part 5-5: Control circuit devices and switching elements - Electrical emergency stop device with mechanical latching function*

Den direkt öppnande åtgärden och säkerhetslåsmechanismen i nödstoppsknappen uppfyller kraven i denna standard.

---

**IEC 60529:2013**

**EN 60529/A2:2013**

*Degrees of protection provided by enclosures (IP Code)*

Denna standard definierar inneslutningsklasser avseende skydd mot damm och vatten. Robotar från UR har designats och klassificerats med en IP-kod enligt denna standard. Se märkning på roboten.

---

---

**IEC 60320-1/A1:2007****EN 60320-1/A1:2007 [2006/95/EC]**

*Appliance couplers for household and similar general purposes*

*Part 1: General requirements*

Nätspänningsladdan uppfyller denna standard.

---

**ISO 9409-1:2004 [Typ 50-4-M6]**

*Manipulating industrial robots – Mechanical interfaces*

*Part 1: Plates*

UR-robotarnas verktygsfläns uppfyller typ 50-4-M6 i denna standard. Robotverktyg ska också vara konstruerade enligt denna standard för att garantera korrekt anslutning.

---

**ISO 13732-1:2006****EN ISO 13732-1:2008 [2006/42/EC]**

*Ergonomics of the thermal environment – Methods for the assessment of human responses to contact with surfaces*

*Part 1: Hot surfaces*

Robotar från UR har designats så att yttemperaturen hålls under de ergonomiska gränser som definieras i denna standard.

---

**IEC 61140/A1:2004****EN 61140/A1:2006 [2006/95/EC]**

*Protection against electric shock – Common aspects for installation and equipment*

Robotar från UR är konstruerade i enlighet med denna standard för att skydda mot elektriska stötar. En skyddsjordanslutning är obligatorisk, enligt definitionen i Manual för installation av maskinvara.

---

**IEC 60068-2-1:2007****IEC 60068-2-2:2007****IEC 60068-2-27:2008****IEC 60068-2-64:2008****EN 60068-2-1:2007****EN 60068-2-2:2007****EN 60068-2-27:2009****SS-EN 60068-2-64:2008**

*Environmental testing*

*Part 2-1: Tests - Test A: Cold*

*Part 2-2: Tests - Test B: Dry heat*

*Part 2-27: Tests - Test Ea and guidance: Shock*

*Part 2-64: Tests - Test Fh: Vibration, broadband random and guidance*

Robotar från UR testas enligt de testmetoder som definieras i dessa standarder.

---

**IEC 61784-3:2010**

**EN 61784-3:2010 [SIL 2]**

*Industrial communication networks – Profiles*

*Part 3: Functional safety fieldbuses – General rules and profile definitions*

Denna standard definierar krav för säkerhetsklassade kommunikationsbussar.

---

**IEC 60204-1/A1:2008**

**EN 60204-1/A1:2009 [2006/42/EC]**

*Safety of machinery – Electrical equipment of machines*

*Part 1: General requirements*

De allmänna principerna i denna standard har tillämpats.

---

**IEC 60664-1:2007**

**IEC 60664-5:2007**

**EN 60664-1:2007 [2006/95/EC]**

**EN 60664-5:2007 [2006/95/EC]**

*Insulation coordination for equipment within low-voltage systems*

*Part 1: Principles, requirements and tests*

*Part 5: Comprehensive method for determining clearances and creepage distances equal to or less than 2 mm*

De elektriska kretsarna i robotar från UR har designats enligt denna standard.

---

**EUROMAP 67:2013, V1.9**

*Electrical Interface between Injection Molding Machine and Handling Device / Robot*

Robotar från UR som utrustats med E67-tillbehörsmodulen som gränssnitt till injektionsgjutmaskiner uppfyller denna standard.

## D Tekniska specifikationer

Robottyp	UR3
Vikt	9.4 kg / 20.7 lb
Nyttolast	3 kg / 6.6 lb
Räckvidd	500 mm / 19.7 in
Ledintervall	Obegränsat för Handled 3, $\pm 360^\circ$ för alla övriga leder
Hastighet	Bas-, skulder- och armbågsled Max 180 %/s. Handled 1, 2, 3: Max 360 %/s. Verktyg: C:a 1 m/s / C:a 39.4 in/s.
Uppreppningsbarhet	$\pm 0.1$ mm / $\pm 0.0039$ in (4 mils)
Fotavtryck	$\varnothing 128$ mm / 5.0 in
Frihetsgrader	6 roterande leder
Manöverskåpets storlek (B $\times$ H $\times$ D)	475 mm $\times$ 423 mm $\times$ 268 mm / 18.7 in $\times$ 16.7 in $\times$ 10.6 in
I/O-portar på manöverskåpet	16 digitala ingångar, 16 digitala utgångar, 2 analoga ingångar, 2 analoga utgångar
I/O-portar för verktyget	2 digitala ingångar, 2 digitala utgångar, 2 analoga ingångar
I/O-strömförsörjning	24 V 2 A i manöverskåpet och 12 V/24 V 600 mA i verktyget
Kommunikation	TCP/IP 100 Mbit: IEEE 802.3u, 100BASE-TX Ethernet socket och Modbus TCP
Programmering	PolyScope grafiskt användargränssnitt på 12 tums pekskärm med montering
Brus	Jämförelsevis brusfri
IP-klassificering	IP54
Strömförbrukning	C:a 100 W med ett typiskt program
Samverkande drift	Samverkande drift enligt ISO 10218-1:2011
Temperatur	Roboten kan arbeta i ett temperaturintervall på 0-50 °C
Strömförsörjning	100-240 VAC, 50-60 Hz
Beräknad livslängd	35,000 hours
Kablage	Kabel mellan robot och manöverskåp (6 m / 236 in) Kabel mellan pekskärm och manöverskåp (4.5 m / 177 in)



**Del II**

**Bruksanvisning för PolyScope**



# 10 Inledning

Universal Robot-armen är en arm som består av rör och leder i pressat aluminium. Lederna och deras vanligaste benämningar visas i figur 10.1. *Basen* är där roboten har monterats, och i den andra änden (*Handled 3*) fästs robotens verktyg. Genom att koordinera rörelsen i var och en av lederna kan roboten flytta sitt verktyg fritt, med undantag för området rakt ovanför och rakt under basen.

PolyScope är det grafiska användargränssnittet med vilket du hanterar robotarmen och manöverskåpet, kör robotprogram och skapar nya program på ett enkelt sätt.

Följande avsnitt hjälper dig att komma igång med roboten. Efteråt förklaras skärmarna och funktionen i PolyScope närmare.

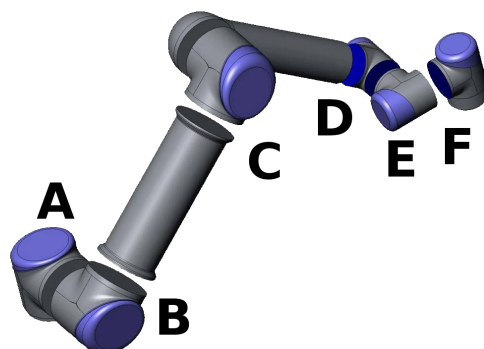
## 10.1 Komma igång

Innan du använder PolyScope måste robotarmen och manöverskåpet installeras och manöverskåpet sättas på.

### 10.1.1 Installera robotarmen och manöverskåpet

Gör så här för att installera robotarmen och manöverskåpet:

1. Packa upp robotarmen och manöverskåpet.
2. Montera roboten på ett stabilt och vibrationsfritt underlag.
3. Placera manöverskåpet på den avsedda foten.
4. Sätt i robotsladden mellan roboten och manöverskåpet.
5. Anslut manöverskåpet till elnätet.



Figur 10.1: Robotens leder. A: *Bas*, B: *Skuldra*, C: *Armbåge* samt D, E, F: *Handled 1, 2, 3*


**VARNING:**

Risk att roboten välter. Om roboten inte monteras på en stabil yta kan den falla och orsaka personskada.

Detaljerade installationsinstruktioner finns i Manual för installation av maskinvara. Observera att en riskutvärdering krävs innan robotarmen kan användas för att utföra något arbete.

### 10.1.2 Sätta på och stänga av manöverskåpet

Manöverskåpet startas genom att trycka på strömbrytaren på framsidan av panelen med pekskärmen. Panelen kallas vanligen *manöverenheten*. När manöverskåpet är på visas text från det underliggande operativsystemet på pekskärmen. Efter cirka en minut visas några knappar på skärmen, och ett meddelandefönster leder användaren till startskärmen (se 10.4).

Stäng av manöverskåpet genom att trycka på den gröna strömbrytaren på skärmen eller med knappen *Stäng av* på välkomstskärmen (se 10.3).


**VARNING:**

Om du stänger av roboten genom att dra ut kontakten ur vägguttaget kan robotens filsystem skadas, vilket kan leda till funktionsfel hos roboten.

### 10.1.3 Sätta på och stänga av robotarmen

Roboten kan startas om manöverskåpet har startats och om inga nödstoppsknappar är intryckta. Roboten startas från skärmbilden *Initiering* (se 10.4) genom att trycka in *PÅ*-knappen på skärmen och sedan trycka på *Start*. Observera att när roboten startas ger den ett ljud ifrån sig, och den rör sig lite när bromsarna släpps.

Strömmen till robotarmen kan stängas av genom att röra vid *AV*-knappen på skärmen *Initiering*. Robotarmen stängs också av automatiskt när manöverskåpet stängs av.

### 10.1.4 Snabbstart

Gör så här för att snabbt starta roboten efter installationen:

1. Tryck på nödstoppsknappen på manöverenheten framsida.
2. Tryck på strömbrytaren på manöverenheten.
3. Vänta ett ögonblick medan systemet startar (text visas på pekskärmen).
4. När systemet är klart visas en ruta på pekskärmen med information om att roboten måste initieras.
5. Tryck på knappen i meddelandet. Du går till initieringsskärmen.
6. Vänta på dialogrutan *Bekräftelse av använd säkerhetskfiguration* och tryck på knappen *Bekräfta säkerhetskfiguration*. Detta tillämpar en ursprunglig uppsättning säkerhetsparametrar som behöver justeras baserat på en riskutvärdering.

7. Återställ nödstoppsknappen. Robotens tillstånd växlar från Nödstoppad till Ström av.
8. Gå ut ur robotens arbetsområde.
9. Tryck på knappen På på pekskärmen. Vänta några sekunder tills robotens läge ändrats till Viloläge.
10. Kontrollera att nyttolastens massa och den montering som valts är korrekta. Du får ett meddelande om den montering som sensorerna känner av inte stämmer med den montering som valts.
11. Tryck på knappen Start på pekskärmen. Roboten ger nu ifrån sig ett ljud och rör sig en aning medan bromsarna lossas.
12. Tryck på knappen OK, så går du tillbaka till välkomstsärmen.

### 10.1.5 Det första programmet

Ett program är en lista över kommandon som berättar för roboten vad den ska göra. PolyScope gör det möjligt för personer som bara har lite programmeringserfarenhet att programmera roboten. För de flesta uppgifter görs programmeringen helt från pekskärmen utan att några kryptiska kommandon behöver skrivas in.

Eftersom verktygsrörelsen är en viktig del av ett robotprogram är det avgörande att det finns ett sätt att lära roboten hur den ska röra sig. I PolyScope anges verktygets rörelser genom en serie *vägpunkter*, dvs. punkter i robotens arbetsområde. En vägpunkt kan anges genom att flytta roboten till en viss position. Den kan även beräknas av programvaran. För att flytta robotarmen till en viss position använder du antingen fliken Flytta (se 12.1), eller drar bara robotarmen på plats medan du håller knappen *Frikörning* på manöverenhetens baksida intryckt.

Förutom förflyttning via vägpunkter kan programmet skicka I/O-signaler till andra maskiner vid vissa punkter längs robotens rörelsebana, och utföra kommandon som om...så och loop, baserat på variabler och I/O-signaler.

Så här startar du ett enkelt program på en robot som startats:

1. Tryck på knappen Programmera robot och välj Tomt program.
2. Tryck på knappen Nästa (nederst till höger) så att raden <tom> markeras i trädstrukturen till vänster på skärmen.
3. Gå till fliken Struktur.
4. Tryck på knappen Flytta.
5. Gå till fliken Kommando.
6. Tryck på knappen Nästa för att komma till inställningarna för Vägpunkt.
7. Tryck på knappen Ange den här vägpunkten bredvid bilden ``?``.
8. Gå till skärmen Flytta och flytta roboten genom att trycka på de olika blå pilarna, eller flytta roboten genom att hålla in knappen *Frikörning* på baksidan av manöverenheten medan du drar i robotarmen.
9. Tryck på OK.
10. Tryck på Lägg till vägpunkt före.

11. Tryck på knappen `Ange` den här vägpunkten bredvid bilden `''?''`.
12. Gå till skärmen `Flytta` och flytta roboten genom att trycka på de olika blå pilarna, eller flytta roboten genom att hålla in knappen `Frikörning` medan du drar i robotarmen.
13. Tryck på `OK`.
14. Programmet är klart. Roboten kommer nu att röra sig mellan de två punkterna när du trycker på symbolen `"Spela upp"`. Ställ dig på behörigt avstånd, håll i nödstoppsknappen och tryck på `"Spela upp"`.
15. Grattis! Du har nu skapat ditt första robotprogram som förflyttar roboten mellan de två givna vägpunkterna.

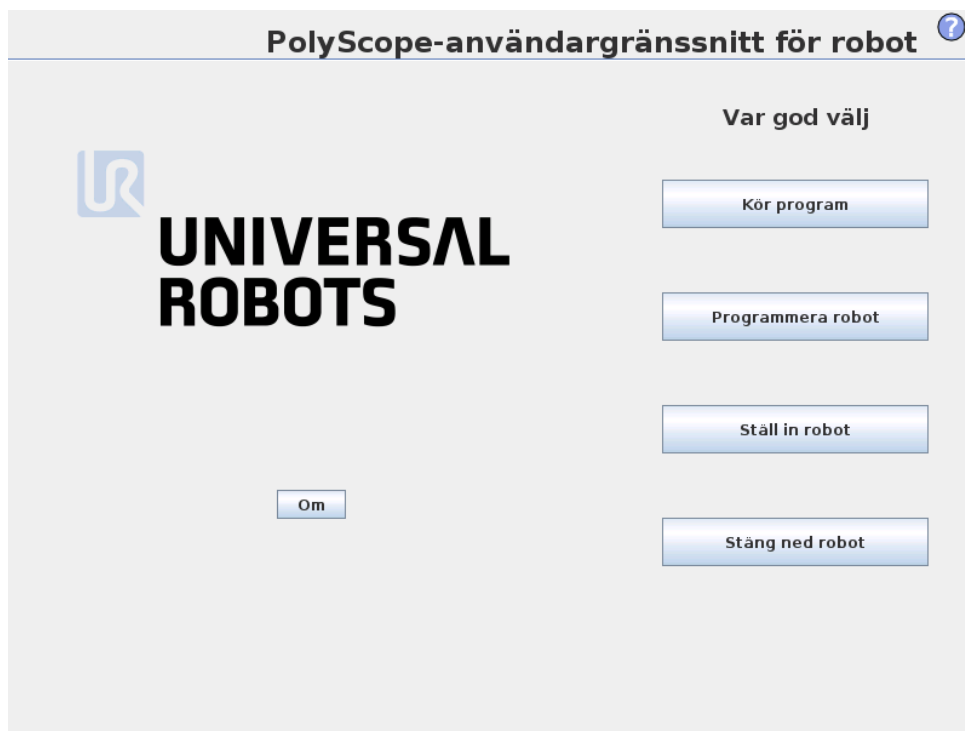
**VARNING:**

1. Kör inte in roboten i sig själv eller något föremål, eftersom detta kan skada roboten.
2. Håll ditt huvud och din torso utanför robotens räckvidd (arbetsområde). Placera inte fingrar där de kan fastna.
3. Detta är bara en snabbstartsguide, som visar hur enkelt det är att använda en UR-robot. Den förutsätter en ofarlig miljö och en mycket noggrann användare. Öka inte hastigheten eller accelerationen över standardvärdena. Utför alltid en riskvärdering innan roboten tas i drift.

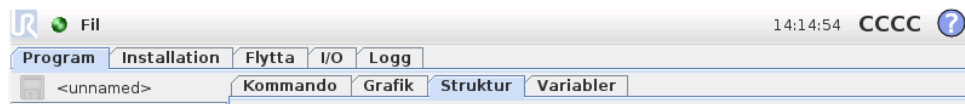
---

## 10.2 Programmeringsgränssnittet i PolyScope

PolyScope körs från den beröringskänsliga pekskärmen som sitter på manöverskåpet.



Bilden ovan visar välkomstkärmbilden. De blåaktiga områdena på skärmen är knappar som kan tryckas in genom att trycka med fingret eller den trubbiga änden av en penna mot skärmen. PolyScope har en hierarkisk skärmstruktur. I programmeringsmiljön är skärmbilderna anordnade i *flikar*, för enkel åtkomst på skärmbilderna.



I det här exemplet är fliken `Program` markerad på översta nivån och under detta är fliken `Struktur` markerad. Fliken `Program` innehåller information om det program som laddats. Om du väljer fliken `Flytta` växlar skärmbilden till skärmbilden `Flytta`. Därifrån kan roboten flyttas. På samma sätt kan du välja fliken `I/O` för att se och redigera tillstånden för de elektriska I/O-enheterna.

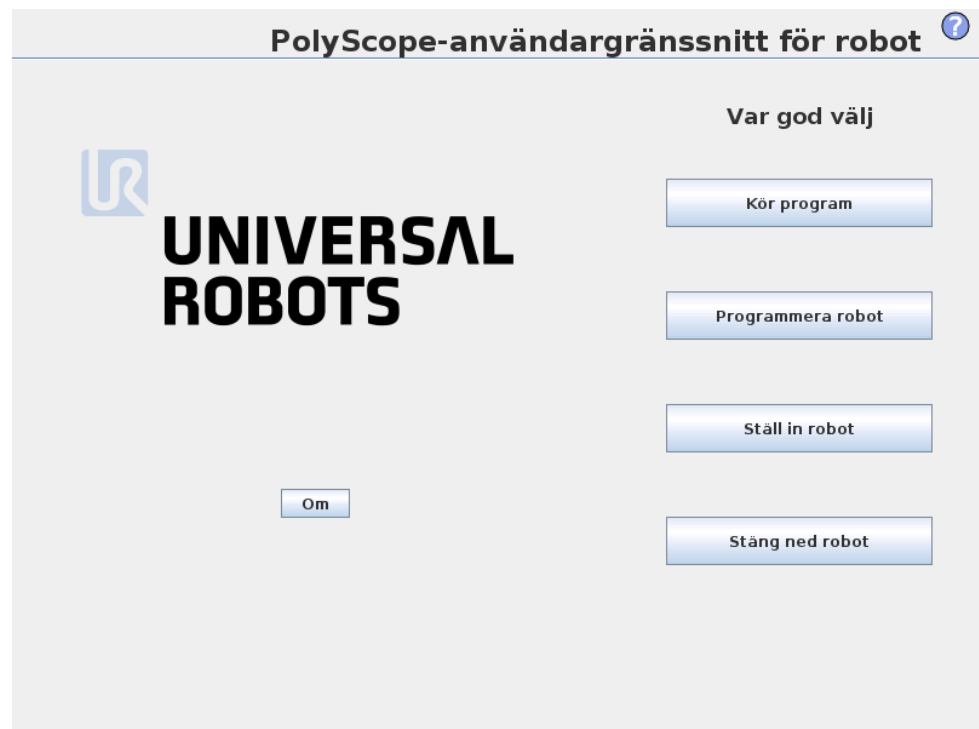
Du kan ansluta en mus och ett tangentbord till manöverskåpet eller manöverenheten, men det är inte något krav. Nästan alla textfält har pekfunktion, så om du trycker på dem med fingret öppnas en knappsats eller ett tangentbord på skärmen. Textfält som inte har pekfunktion har en redigeringsikon bredvid sig, som startar motsvarande inmatningsredigering.



Ikonerna för knappsatsen, tangentbordet och uttrycksredigeringen visas ovan.

De olika skärmbilderna i PolyScope beskrivs i följande avsnitt.

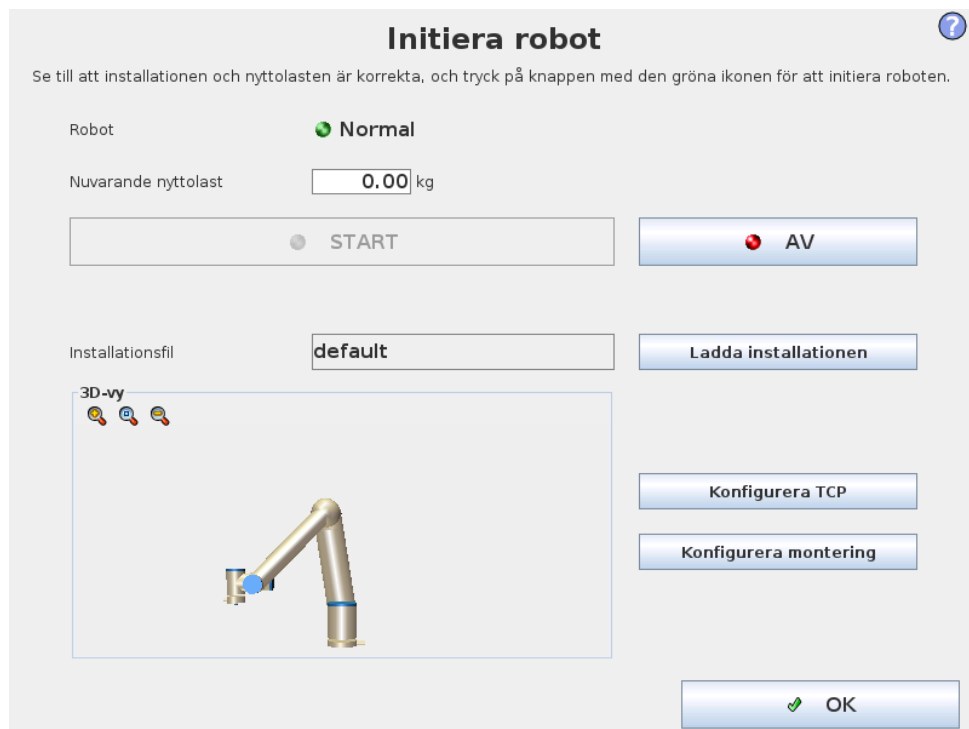
## 10.3 Välkomstskärmbilden



När manöverdatoren startats visas välkomstskärmbilden. Skärmbilden innehåller följande alternativ:

- **Kör program:** Välj och kör ett befintligt program. Detta är det enklaste sättet att hantera robotarmen och manöverskåpet.
- **Programmera robot:** Ändra ett program eller skapa ett nytt program.
- **Ställ in robot:** Ange lösenord, uppgradera programvara, begär support, kalibrera pekskärmen osv.
- **Stäng ned robot:** Stänger av robotarmen och manöverskåpet.

## 10.4 Initieringsskärbild



På den här skärmbilden styr du robotarmens initiering.

### Statusindikator för robotarmen

LED-lampan anger robotarmens körningsläge:

- En klarröd LED anger att robotarmen är i stoppat läge. Det kan finnas flera orsaker till detta.
- En klargul LED anger att robotarmen är strömsatt, men att den inte är klar för normal drift.
- En grön LED anger att robotarmen är strömsatt, och att den är klar för normal drift.

Den text som visas bredvid LED-lampan anger robotarmens aktuella tillstånd närmare.

### Aktiv nyttolast och installation

När robotarmen är strömsatt visas i den lilla vita textrutan den nyttolastmassa som används av manöverenheten när robotarmen hanteras. Det går att ändra värdet genom att trycka på textfältet och skriva ett nytt värde. Observera att inställningen av värdet inte ändrar nyttolasten i robotens installation (se 12.6), det anger bara den nyttolastmassa som används av manöverenheten.

På samma sätt visas i det grå textfältet namnet på den installationsfil som är inläst. Det går att läsa in en annan installation genom att trycka på textfältet, eller genom att använda knappen **Ladda** bredvid fältet. Det går även att anpassa den laddade installationen med knapparna bredvid 3D-vyn längst ner på skärmen.

Innan robotarmen startas är det mycket viktigt att verifiera att både den aktiva nyttolasten och den aktiva installationen motsvarar den verkliga situationen för robotarmen.

## Initiera robotarmen



### FARA:

Verifiera alltid att både den aktiva nyttolasten och den aktiva installationen är korrekta innan du startar robotarmen. Om inställningarna är felaktiga kommer inte robotarmen och manöverskåpet att fungera korrekt, och de kan utgöra en fara för personer och utrustning i närheten.



### FÖRSIKTIGT:

Var mycket försiktig om robotarmen rör vid ett hinder eller bord, eftersom ledens växellåda kan skadas om robotarmen körs in i ett hinder.

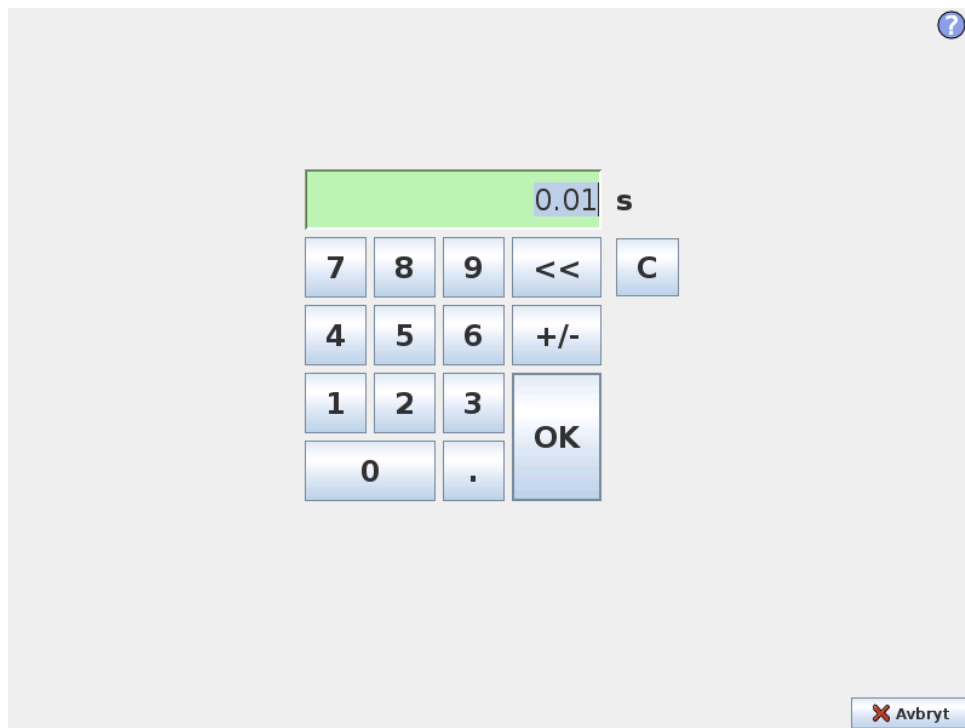
Den stora knappen med den gröna ikonen utför själva initieringen av robotarmen. Texten på knappen och den åtgärd som utförs ändras sig beroende på robotarmens aktuella tillstånd.

- När kontroll datorn startats måste du trycka på knappen en gång för att strömsätta robotarmen. Robotarmens tillstånd ändras då till *Ström på* och sedan till *Viloläge*. Observera att vid nödstopp går det inte att strömsätta robotarmen, så knappen visas som gråtonad.
- När robotarmens tillstånd är *Viloläge* måste du trycka på knappen igen för att starta robotarmen. Då kontrolleras sensordata mot robotarmens konfigurerade montering. Om de inte stämmer överens (inom toleransen 30°) inaktiveras knappen och ett felmeddelande visas under den.  
Om monteringen verifieras, släpps alla ledbromsar när du trycker på knappen, och robotarmen är klar för normal drift. Observera att roboten ger ett ljud ifrån sig och rör sig lite när bromsarna släpps.
- Om robotarmen överträder någon av säkerhetsgränserna efter start är driften i ett speciellt *återställningsläge*. I det här läget kommer en tryckning på knappen att växla till en skärm för återställningsförflyttning, där det går att flytta robotarmen tillbaka inom säkerhetsgränserna.
- Om ett fel inträffar kan manöverenheten startas om med knappen.
- Om manöverenheten inte är igång, startas den vid tryckning på knappen.

Den mindre knappen med en röd ikon stänger av robotarmen.

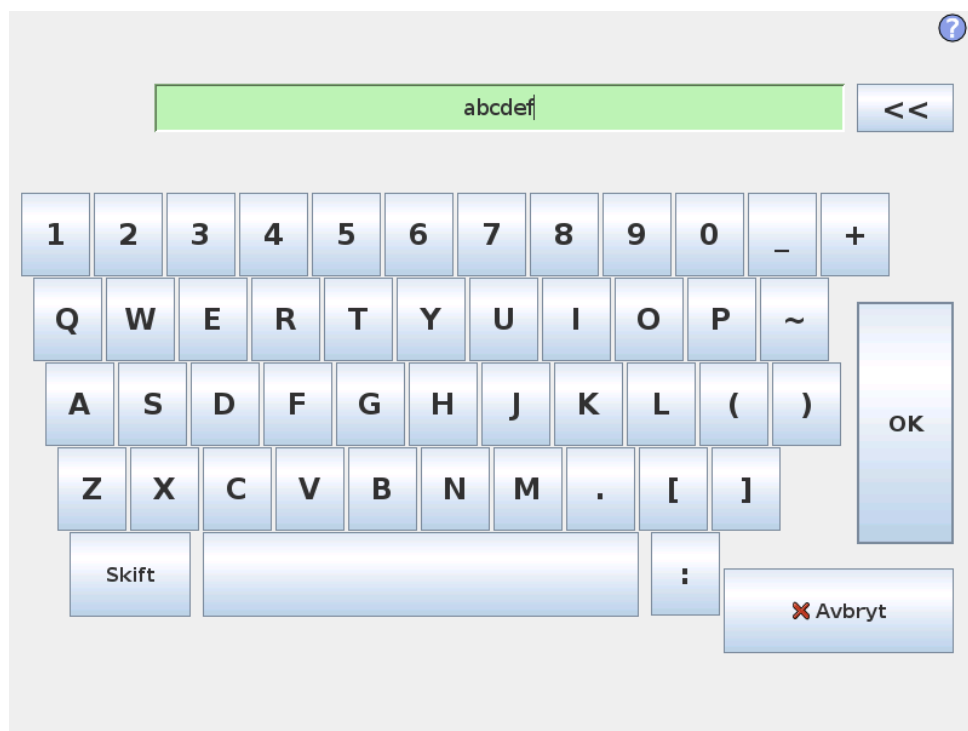
# 11 Redigeringsprogram på skärmen

## 11.1 Knappsats på skärmen



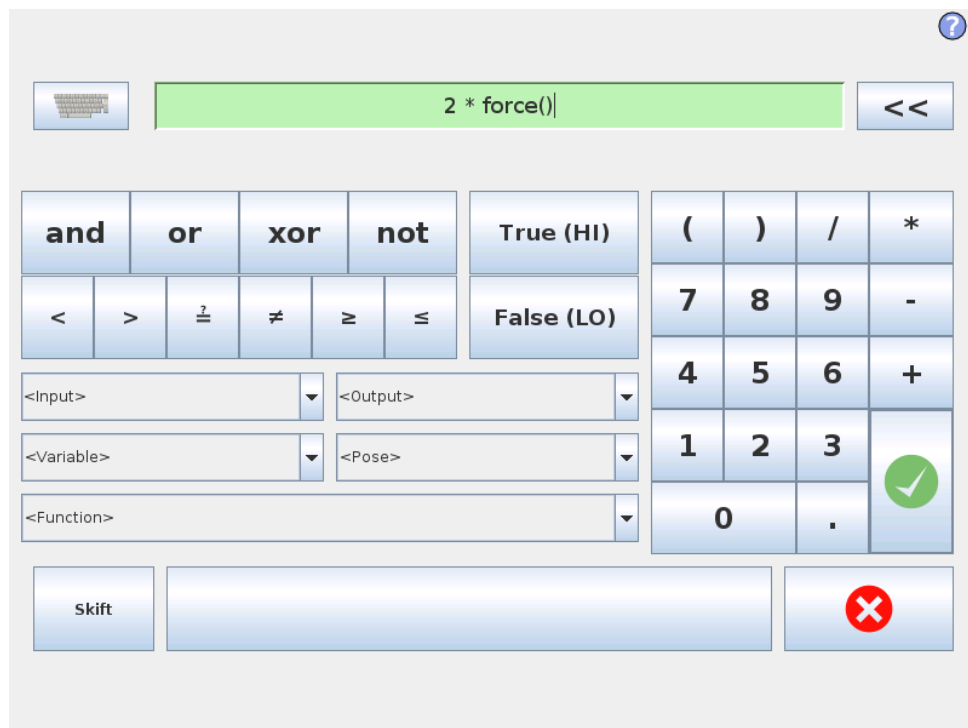
Funktioner för enkel inskrivning och redigering av siffror. I många fall visas enheten för det inskrivna värdet bredvid värdet.

## 11.2 Tangentbord på skärmen



Funktioner för enkel skrivning och redigering av text. Skift-tangenten kan användas för att infoga vissa specialtecken.

## 11.3 Redigeringsprogram för uttryck



## 11.4 Skärmbilden Poseredigering

Även om själva uttrycket redigeras som text har redigeringsprogrammet för uttryck ett antal knappar och funktioner som kan infoga särskilda uttryckssymboler, till exempel \* för multiplikation och  $\leq$  för mindre än eller lika med. Tangentbords-symbolknappen i skärmens övre högra hörn växlar till textredigering av uttrycket. Alla definierade variabler kan sättas med väljaren *Variabel* medan namnen på ingångs- och utgångsportarna kan ställas in med väljarna *Ingång* och *Utgång*. Vissa specialfunktioner finns under *Funktion*.

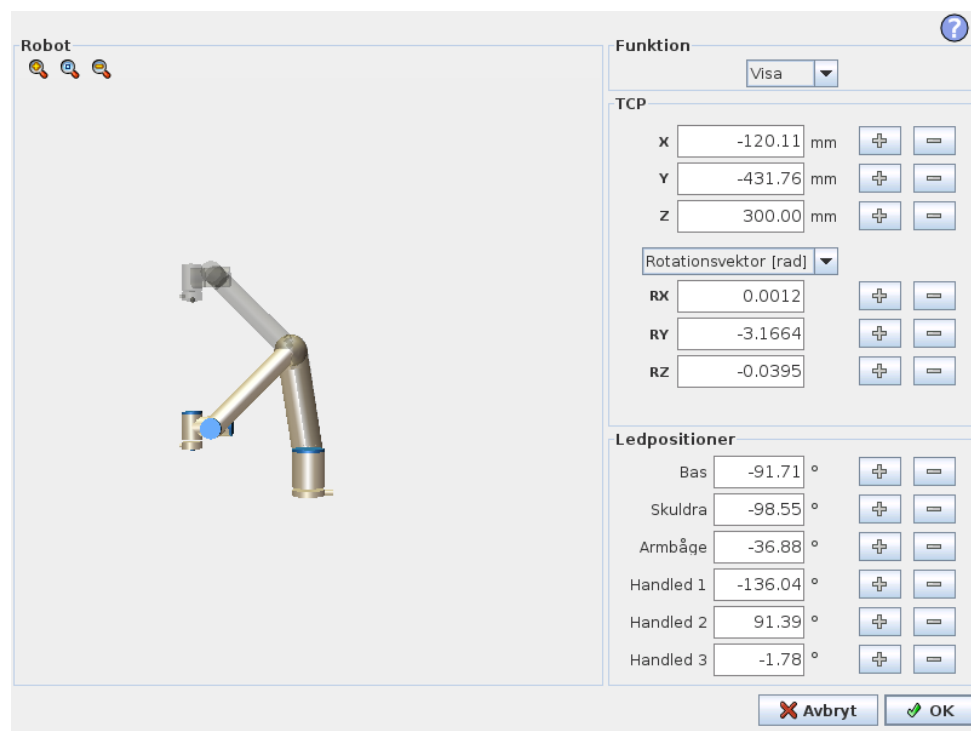
Uttrycket kontrolleras avseende grammatikfel när du trycker på *OK*. Om du trycker på *Avbryt* stängs skärmbilden och alla ändringar ignoreras.

Ett uttryck kan se ut så här:

```
digital.in[1]?=Sant och analog.in[0]<0.5
```

## 11.4 Skärmbilden Poseredigering

På den här skärmbilden kan du ange målpositioner för lederna eller en målpose (position och orientering) för robotverktyget. Den här skärmbilden är "offline" och styr inte robotarmen direkt.



### Robot

Robotarmens nuvarande position och angiven ny målposition visas i 3D-grafik. 3D-ritningen över robotarmen visar robotarmens aktuella position, och "skuggan" av robotarmen visar målpositionen för robotarmen, som styrs av angivna värden till höger på skärmen. Tryck på förstoringsglaslet för att zooma in/ut eller dra med ett finger över skärmen för att ändra vy.

Om den angivna målpositionen för robotens TCP ligger nära ett säkerhets- eller utlösningssplan, eller om robotverktygets orientering är nära verktygets orienteringsbegränsning (se 15.11), visas en 3D-representation av närhetsgränsen.

Säkerhetsplan visas i gult och svart med en liten pil som representerar normalen mot planet, vilket anger den sida på planet där robotens TCP får placeras. Utlösarplan visas i blått och grönt med en liten pil som pekar på planets sida, där begränsningarna i läget *Normal* (se 15.5) är aktiva. Verktygsorienteringens gränsvärde visas som en sfärisk kon tillsammans med en pil som anger robotverktygets nuvarande orientering. Konens insida representerar verktygsorienteringens tillåtna yta (vektor).

När målet för robotens TCP inte längre är i närheten av gränsvärdet försvinner 3D-representationen. Om mål-TCP överträder eller är mycket nära att överträda ett gränsvärde visas gränsvärdets visualisering som röd.

## Funktioner och verktygsposition

Längst upp till höger på skärmen visas funktionsväljaren. Där definierar funktionsväljaren vilken funktion som ska styra robotarmen.

Under funktionsväljaren visas namnet på aktiv TCP. Med information om att konfigurera flera namngivna TCP finns i 12.6. Textrutorna visar fullständiga koordinatvärden för denna TCP jämfört med vald funktion. X, Y och Z styr verktygets position, medan RX, RY och RZ styr verktygets orientering.

Använd kombinationsrutan ovanför textrutorna RX, RY och RZ för att välja hur orienteringen representeras. Tillgängliga typer är:

- **Rotationsvektor [rad]** Orienteringen anges som en *rotationsvektor*. Axelns längd är den vinkel som ska roteras i radianer, och vektorn själv ger den axel runt vilken rotationen ska göras. Detta är standardinställningen.
- **Rotationsvektor [°]** Orienteringen anges som en *rotationsvektor*, där vektorns längd är den vinkel som ska roteras, angiven i grader.
- **RPY [rad]** Vinklar för *roll*, *tipp* och *gir* (RPY, Roll, Pitch, Yaw), där vinklarna angetts i radianer. RPY-rotationsmatrisen (X, Y', Z''-rotation) ges av:

$$R_{rpy}(\gamma, \beta, \alpha) = R_Z(\alpha) \cdot R_Y(\beta) \cdot R_X(\gamma)$$

- **RPY-vinklar [°]** Roll, tipp och gir (RPY) där vinklarna anges i grader.

Du kan redigera värdena genom att klicka på koordinaten. Om du klickar på knapparna + och - precis till höger om en ruta kan du lägga till eller dra bort ett belopp till eller från aktuellt värde. Om du trycker på en knapp och håller den nedtryckt ökas eller minskas värdet direkt. Ju längre knappen är nedtryckt, desto större blir ökningen eller minskningen.

## Ledpositioner

Gör det möjligt att ange positionen för de enskilda lederna direkt. Varje ledposition kan ha ett värde i intervallet  $-360^\circ$  till  $+360^\circ$ , vilket är *ledbegränsningarna*. Du kan redigera värdena genom att klicka på ledens position. Om du klickar på knapparna

## 11.4 Skärmbilden Poseredigering

---

+ och - precis till höger om en ruta kan du lägga till eller dra bort ett belopp till eller från aktuellt värde. Om du trycker på en knapp och håller den nedtryckt ökas eller minskas värdet direkt. Ju längre knappen är nedtryckt, desto större blir ökningen eller minskningen.

### Knappen OK

Om den här skärmbilden aktiverades från fliken *Flytta* (se 12.1), kommer en klickning på knappen *OK* att ta dig tillbaka till fliken *Flytta* där robotarmen förflyttas till angivet mål. Om det senast angivna värdet var en verktygskoordinat, kommer robotarmen att förflytta sig till målpositionen med rörelsetypen *FlyttaL*, medan robotarmen flyttar sig till målpositionen med rörelsetypen *FlyttaLed* om det var en ledposition som senast angavs. De olika rörelsetyperna beskrivs i 13.5.

### Knappen Avbryt

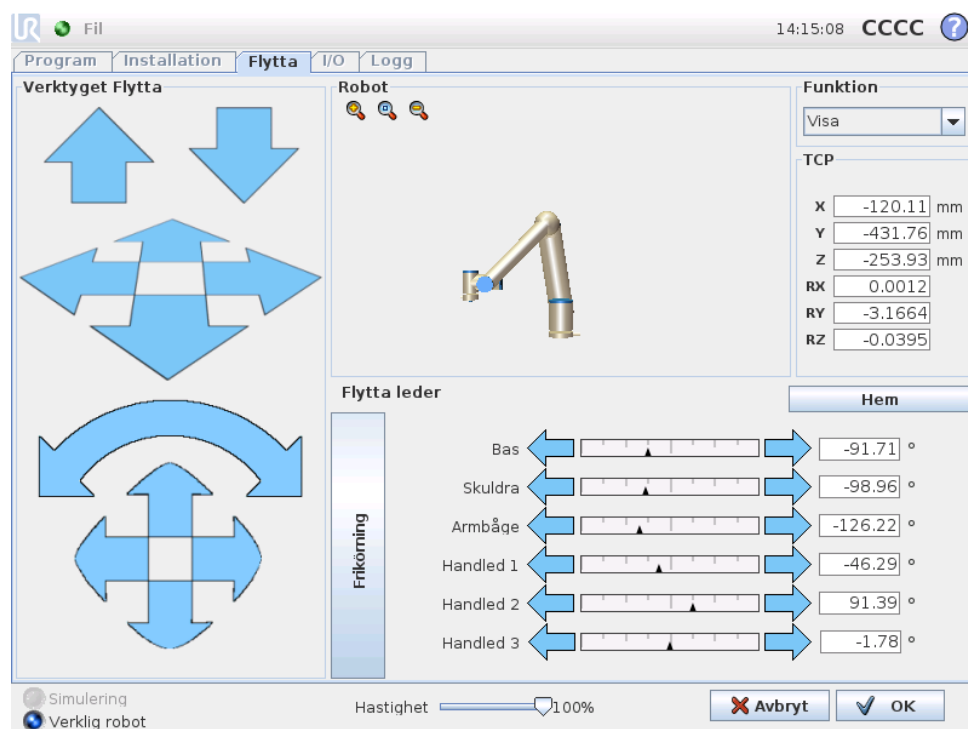
Om du trycker på *Avbryt* stängs skärmbilden och alla ändringar ignoreras.



# 12 Robotstyrning

## 12.1 Fliken Flytta

På den här skärmbilden kan du alltid flytta (knuffa) robotarmen direkt, antingen genom att flytta/rotera robotverktyget eller genom att flytta robotlederna var för sig.



### 12.1.1 Robot

Robotarmens nuvarande position visas i 3D-grafik. Tryck på förstoringsglasen för att zooma in/ut eller dra med ett finger över skärmen för att ändra vy. Du får den bästa känslan för att styra robotarmen om du väljer funktionen *Visa* och roterar visningsvinkeln i 3D-teckningen så att den matchar hur du ser den verkliga robotarmen.

Om den aktuella positionen för robotens TCP kommer nära ett säkerhets- eller utlösningssplan, eller om robotverktygets orientering är nära verktygets orienteringsbegränsning (se 15.11), visas en 3D-representation av närhetsgränsen. Observera att när roboten kör ett program är visualiseringen av gränsvärden inaktiverad. Säkerhetsplan visas i gult och svart med en liten pil som representerar normalen mot planet, vilket anger den sida på planet där robotens TCP får placeras. Utlösplan visas i blått och grönt med en liten pil som pekar på planets sida, där begränsningarna i läget *Normal* (se 15.5) är aktiva. Verktygsorienteringens gränsvärde visas som en sfärisk kon tillsammans med en pil som anger robotverk-

tygets nuvarande orientering. Konens insida representerar verktygsorienteringens tillåtna yta (vektor).

När robotens TCP inte längre är i närheten av gränsvärdet försvinner 3D-representationen. Om TCP överträder eller är mycket nära att överträda ett gränsvärde visas gränsvärdets visualisering som röd.

---

## 12.1.2 Funktioner och verktygsposition

Längst upp till höger på skärmen visas funktionsväljaren. Där definieras relativt vilken funktion robotarmen ska styras.

Namnet på aktiv TCP visas bredvid funktionsväljaren. Textrutorna visar fullständiga koordinatvärden för denna TCP jämfört med vald funktion. Med information om att konfigurera flera namngivna TCP finns i 12.6.

Du kan redigera värdena manuellt genom att klicka på koordinaten eller ledens position. Detta tar dig till skärmbilden för att redigera pose (se 11.4) där du kan ange en målposition och orientering för verktyget eller målpositioner för lederna.

---

## 12.1.3 Verktyget Flytta

- Om du håller ned en *förflyttningspil* (överst) flyttas robotens verktygspets i den riktning som visas.
- Om du håller ned en *rotationspil* (nederst) ändras robotverktygets orientering i den riktning som visas. Rotationspunkten är verktygets centrum eller Tool Center Point (TCP), dvs. den punkt i änden av robotarmen som ger en karakteristisk punkt på robotens verktyg. TCP-punkten visas som ett litet blått klot.

Obs: Du kan när som helst släppa knappen för att stoppa rörelsen!

---

## 12.1.4 Flytta leder

Gör det möjligt att styra de enskilda lederna direkt. Varje led kan förflyttas från  $-360^\circ$  till  $+360^\circ$ , som är de *standardledgränsvärden* som illustreras av den vågräta stapeln för respektive led. Om en led når gränsvärdet kan den inte föras längre. Om gränserna för en led har konfigurerats med ett annat positionsintervall än det som är standard (se 15.10) anges intervallet med rött i den vågräta stapeln.

---

## 12.1.5 Frikörning

Om knappen *Frikörning* hålls ned går det att ta tag i robotarmen fysiskt och dra den till önskad plats. Om inställningen för gravitation (se 12.7) på fliken *Inställning* är fel, eller om robotarmen bär en tung last, kommer robotarmen att börja röra sig (falla) när knappen *Frikörning* trycks in. I så fall är det bara att släppa upp knappen *Frikörning* igen.

**VARNING:**

1. Se till att använda korrekt installationsinställningar (t.ex. Robotmontering och vinkel, vikt i TCP, TCP-förskjutning). Spara och ladda installationsfilerna tillsammans med programmet.
2. Se till att TCP-inställningarna och inställningarna för robotmonteringen är korrekta innan du använder knappen *Frikörning*. Om inställningarna inte är korrekta kommer robotarmen att röra sig när knappen *Frikörning* aktiveras.
3. Frikörningsfunktionen (impedans/bakåtdrift) ska bara användas i installationer där riskutvärderingen medger detta. Verktyg och hinder får inte ha vassa kanter eller klämpunkter. Se till att all personal är utom räckhåll för robotarmen.

## 12.2 Fliken I/O

På den här skärmen kan du alltid övervaka och ställa in I/O-sigener från och till robotens manöverskåp i realtid. Skärmen visar aktuellt I/O-tillstånd, även under programexekvering. Om något ändras under programexekveringen kommer programmet att stoppas. Vid programstopp kommer alla utsigener att bibehålla sina tillstånd. Skärmen uppdateras bara vid 10 Hz, och en mycket snabb signal kanske inte visas korrekt.

Konfigurerbara in- och utgångar kan reserveras för speciella säkerhetsinställningar, som definieras i avsnittet för konfiguration av säkerhets-I/O för installationen (se 15.12).

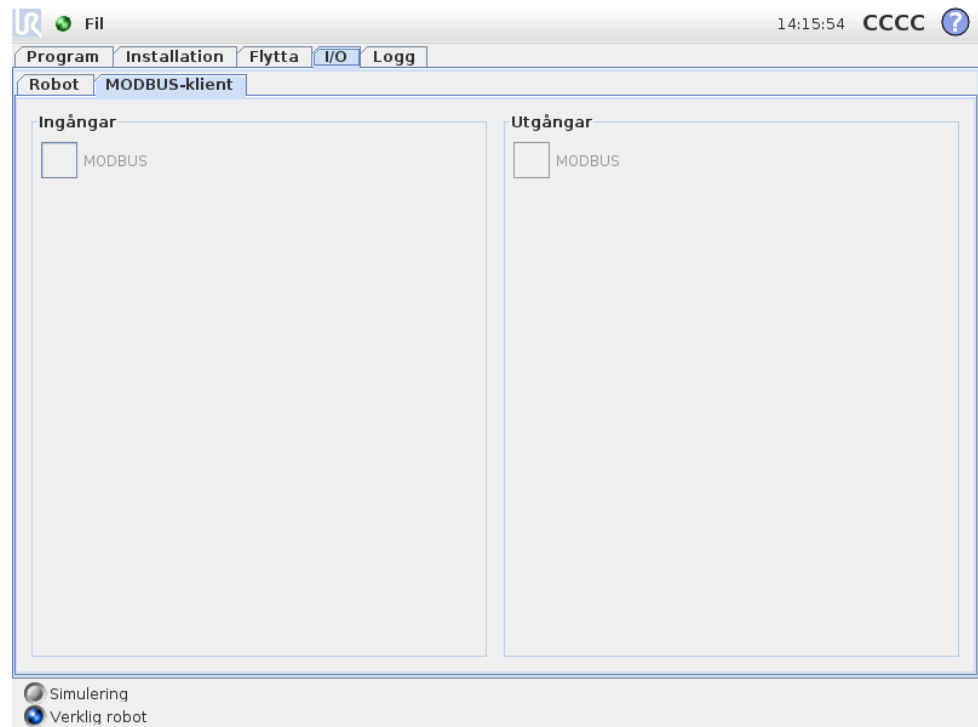
De som är reserverade kommer att ha säkerhetsfunktionens namn istället för standardnamnet eller det användardefinierade namnet. Konfigurerbara utgångar som är reserverade för säkerhetsinställningar kan inte växlas och visas endast som LED-lampor.

Signalernas elektriska egenskaper beskrivs i användarhandboken.

**Inställningar för analog domän** De analoga utgångarna kan ställas in på antingen ström [4–20 mA] eller spänning [0–10 V]. Systemet kommer ihåg inställningarna om de skulle behövas vid omstart av robotstyrenheten när ett program sparas.

## 12.3 I/O för MODBUS-klient

Här visas de digitala I/O-signalerna för MODBUS-klienten som de angetts i installationen. Om signalanslutningen går förlorad inaktiveras motsvarande post på den här skärmbilden.



### Ingångar

Visar status för MODBUS-klientens digitala ingångar.

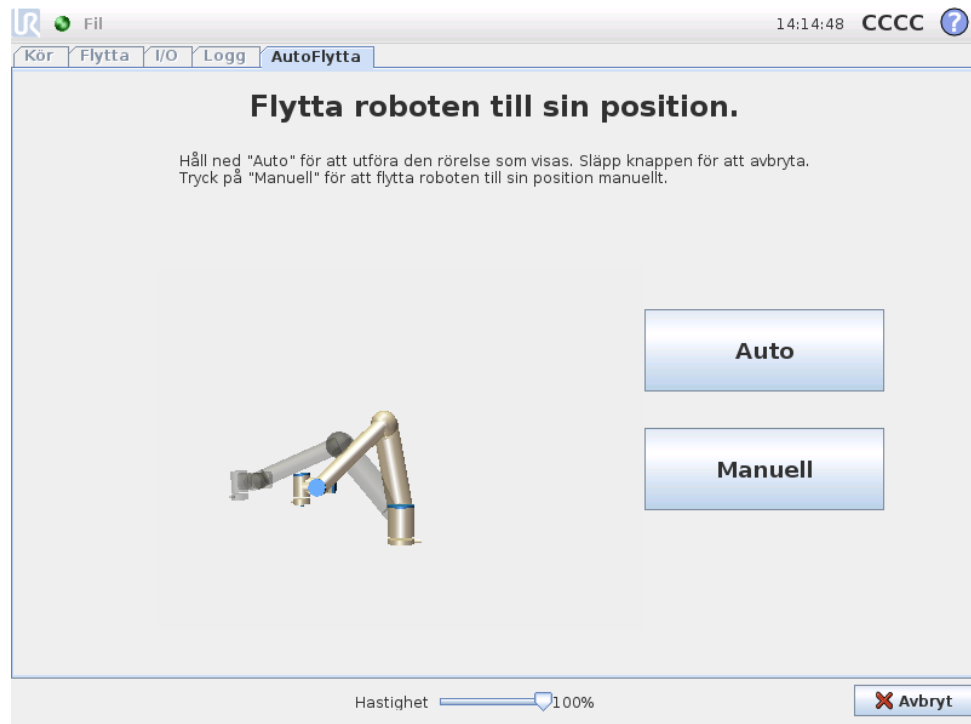
### Utgångar

Visar och växlar status för MODBUS-klientens digitala utgångar. Det går bara att växla en signal om detta tillåts av valet på flikkontrollen I/O (beskrivs i 12.8).

## 12.4 Fliken AutoFlytta

Fliken AutoFlytta används när robotarmen måste förflytta sig till en specifik position inom sitt arbetsutrymme. Exempel på detta kan vara när roboten måste flyttas

till ett programs startposition innan programmet körs, eller vid förflyttning till en punkt längs färdvägen när ett program modifieras.



## Animering

Animeringen visar den rörelse som robotarmen ska utföra.



### FÖRSIKTIGT:

Jämför animeringen med den verkliga robotarmens position och kontrollera att roboten kan utföra rörelsen säkert utan att slå emot några hinder.



### FÖRSIKTIGT:

AutoFlytta-funktionen flyttar längs roboten längs skuggbanan. Kollisioner kan skada roboten eller annan utrustning.

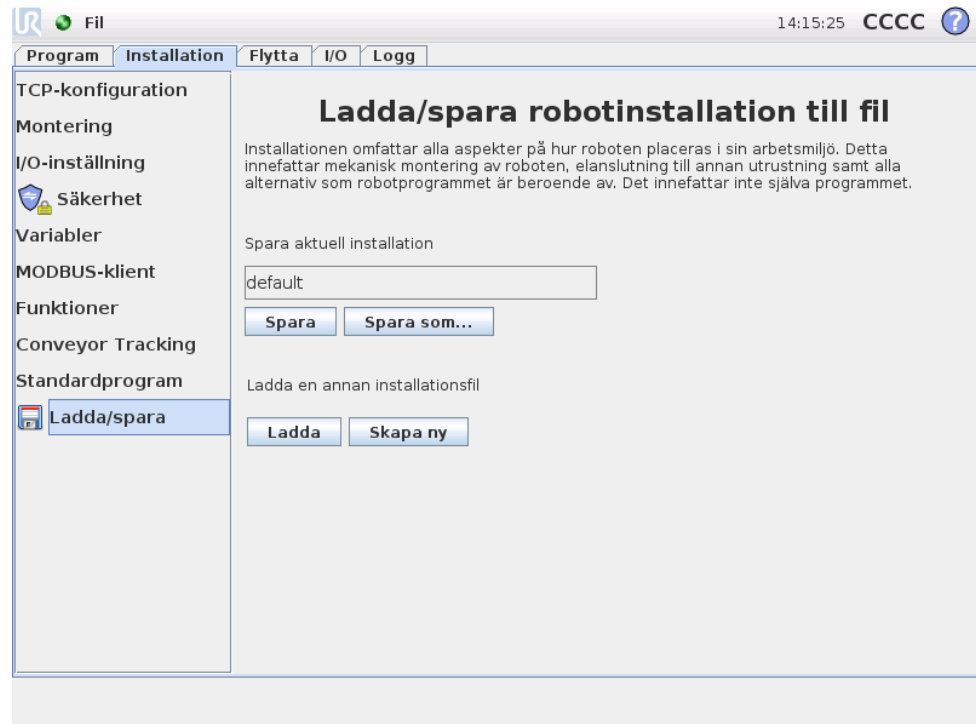
## Auto

Håll ned knappen `Auto` för att flytta robotarmen enligt animeringen. Obs: *Du kan när som helst släppa knappen för att stoppa rörelsen!*

## Manuell

Om du trycker på knappen `Manuell` kommer du till fliken `Flytta` där robotarmen kan flyttas manuellt. Detta behövs endast om rörelsen i animeringen är olämplig.

## 12.5 Installation → Ladda/spara



Installationen omfattar alla aspekter på hur robotarmen och manöverskåpet placeras i arbetsmiljön. Detta innefattar mekanisk montering av robotarmen, elanslutning till annan utrustning samt alla alternativ som robotprogrammet är beroende av. Det innefattar inte själva programmet.

Dessa inställningar kan göras med de olika skärmarna under fliken *Installation*, förutom in- och utgångar, som ställs in på fliken *I/O* (se 12.2).

Det går att ha mer än en installationsfil för roboten. Program som skapas använder den aktiva installationen och installationen laddas automatiskt när den används.

Alla förändringar av en installation måste sparas för att kunna behållas efter nedstängning. Om det finns ändringar i installationen som inte sparats, visas en diskettikon bredvid texten *Ladda/spara* på den vänstra sidan av fliken *Installation*.

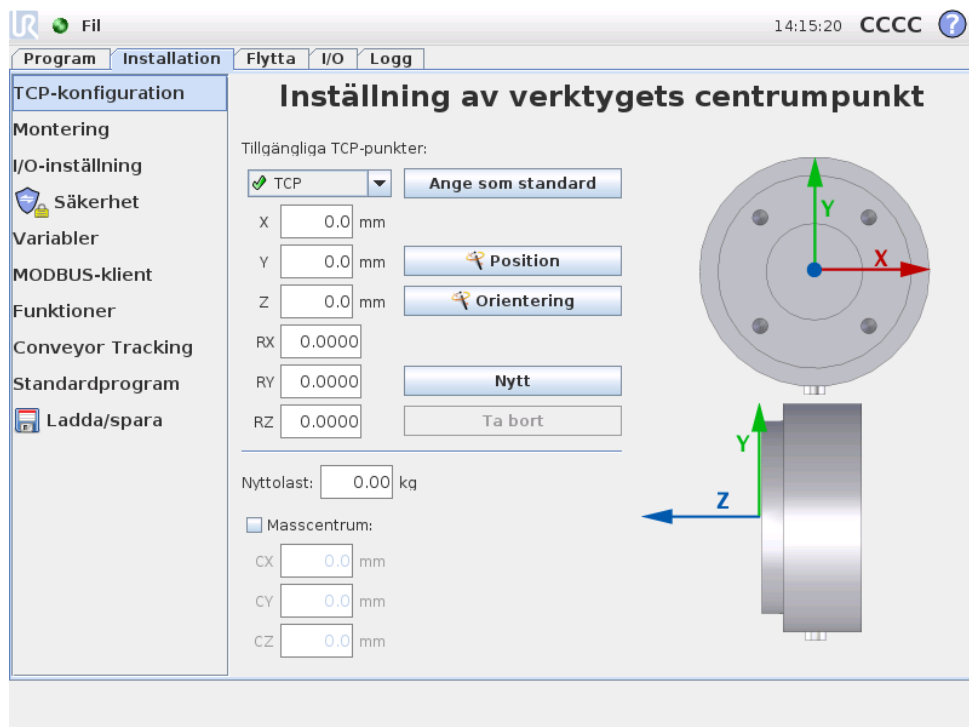
En installation kan sparas genom att du trycker på knappen *Spara* eller *Spara som...* Om du sparar ett program sparas även den aktiva installationen. Om du vill ladda in en annan installationsfil använder du knappen *Ladda*. Knappen *Skapa ny* återställer alla inställningar i robotinstallationen till fabriksinställningarna.



### FÖRSIKTIGT:

Vi rekommenderar inte att använda roboten med en installation som laddats från en USB-enhet. Om du vill använda en installation som lagrats på en USB-enhet laddar du den först och sparar den sedan i den lokala *program*-mappen med knappen *Spara som...*

## 12.6 Installation → TCP-konfiguration



En *Tool Center Point* (verktygets centrumpunkt, TCP) är en karakteristisk punkt på robotens verktyg. Flera namngivna TCP kan definieras på den här skärmen. Varje TCP innehåller en förflyttning och en rotation i förhållande till verktygets utgångsfläns, enligt skärmbilden. Positionskoordinaterna, X, Y och Z, anger positionen för TCP, medan RX, RY och RZ anger dess orientering. När alla angivna värden är noll, sammanfaller TCP med mittpunkten på verktygets utgångsfläns, varvid det koordinatsystem som avbildas till höger på skärmen används.

### 12.6.1 Lägga till, ändra och ta bort TCP

Du definierar en ny TCP genom att trycka på knappen  $N_Y$ . Den TCP som skapas får automatiskt ett unikt namn och markeras i kombinationsrutan.

Förflyttning och rotation för markerad TCP kan ändras genom att trycka på respektive vita textfält och skriva in nya värden.

Du tar bort markerad TCP genom att trycka på knappen *Ta bort*. Den sista återstående TCP går inte att ta bort.

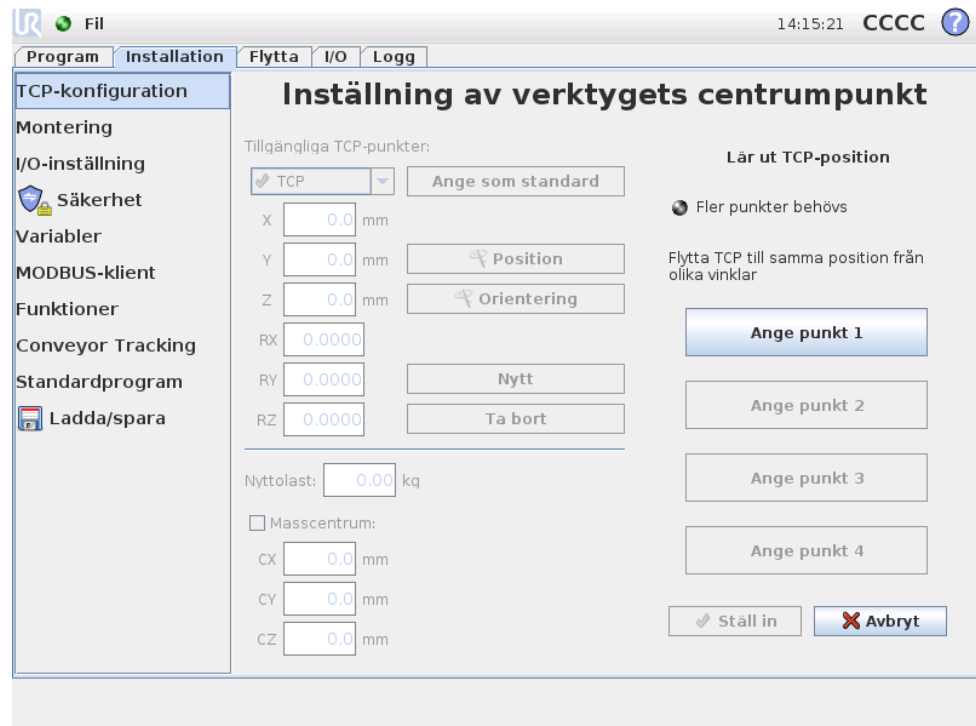
### 12.6.2 Standard-TCP och aktiv TCP

Exakt en av alla konfigurerade TCP är *standard-TCP*. Standard-TCP markeras med en grön ikon till vänster om namnet i kombinationsrutan TCP. Om du vill ange den TCP som är vald till standard-TCP trycker du på knappen *Ange som standard*.


En TCP-förskjutning används alltid som *aktiv* för att avgöra alla linjära rörelser i cartesisk rymd. Det är också den aktiva TCP-punktens rörelse som visas på grafikfiken (se 13.27). Innan något program körs och före programstart anges standard-

TCP som aktiv TCP. Inom ett program kan vilken som helst av de aktiva TCP anges som aktiv TCP för en speciell robotrörelse (se 13.5 och 13.10).

### 12.6.3 Lära ut TCP-position



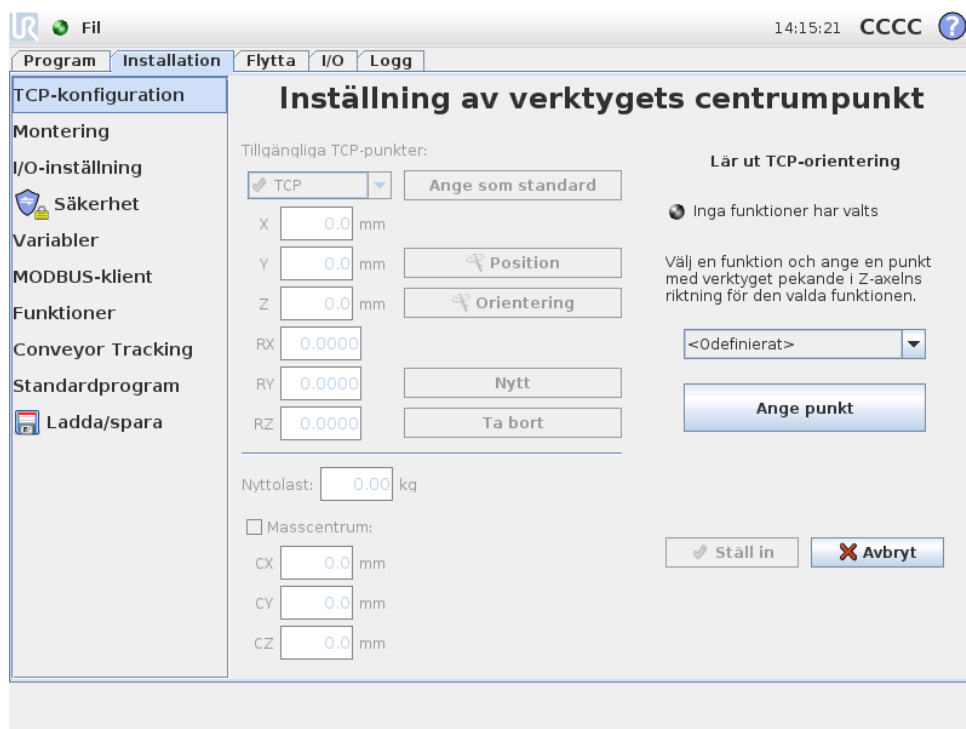
TCP-positionskoordinater kan beräknas automatiskt enligt följande:

1. Tryck på knappen  Position.
2. Välj en fixpunkt i robotens arbetsutrymme.
3. Använd knapparna till höger på skärmen för att flytta TCP till veld punkt från minst tre olika vinklar och för att spara motsvarande positioner för verktygets utgångsflänsen.
4. Verifiera de beräknade TCP-koordinaterna och ange dem för vald TCP med knappen **Ställ in**.


Observera att positionerna måste ligga tillräckligt långt ifrån varandra för att beräkningen ska bli korrekt. Annars slår LED-statuslampan ovanför knapparna om till rött.

Dessutom gäller att även om tre positioner vanligtvis räcker för att avgöra korrekt TCP kan den fjärde positionen användas för att ytterligare verifiera att beräkningen är korrekt. Kvaliteten för varje sparad punkt jämfört med beräknad TCP anges med grön, gul eller röd LED på respektive knapp.

## 12.6.4 Lära ut TCP-orientering



TCP-orientering kan beräknas automatiskt enligt följande:

1. Tryck på knappen  Orientering.
2. Välj en funktion i kombinationsrutan. Mer information om hur nya funktioner kan definieras finns i 12.12.
3. Använd knappen nedan för att flytta till en position där orienteringen för det verktyg som motsvarar TCP sammanfaller med koordinatsystemet för vald funktion.
4. Verifiera den beräknade TCP-orienteringen och ange den för vald TCP med knappen Ställ in.

## 12.6.5 Nyttolast

Vikten för robotens verktyg anges i skärmens nedre del. Du ändrar inställningen genom att trycka i det vita textfältet och skriva in en ny vikt. Inställningen gäller för alla definierade TCP.

## 12.6.6 Masscentrum

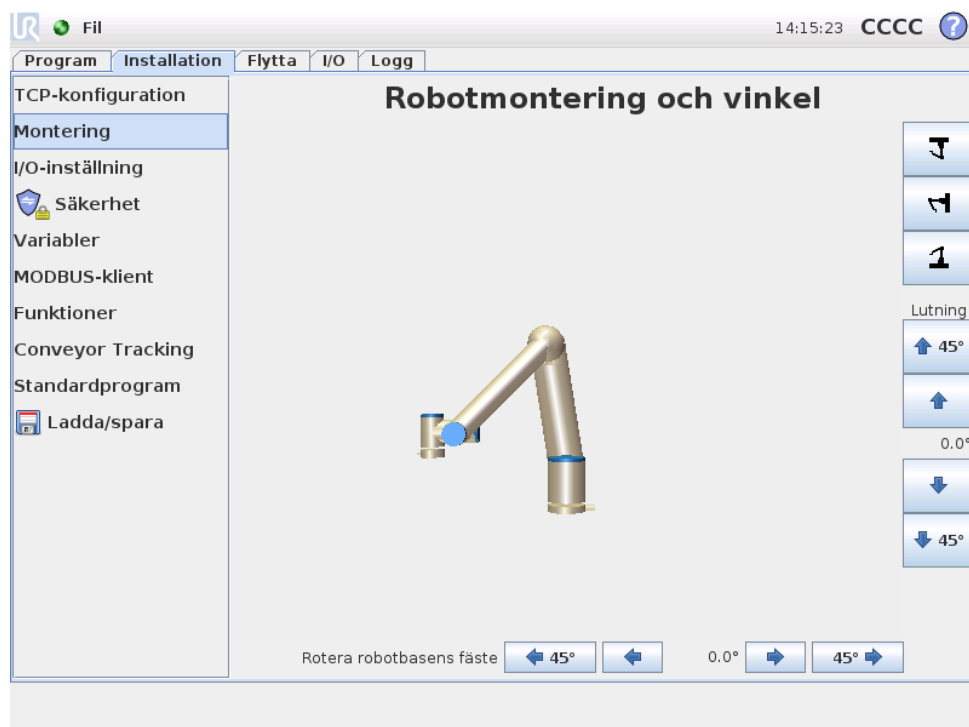
Det går även att ange verktygets masscentrum (valfritt) med fälten CX, CY och CZ. Om inget annat anges antas verktygets mittpunkt sammanfalla med verktygets masscentrum. Inställningen gäller för alla definierade TCP.



### WARNING:

Se till att använda rätt installationsinställningar. Spara och ladda installationsfilerna tillsammans med programmet.

## 12.7 Installation → Montering



Här kan du ange hur robotarmen monteras. Detta har två syften:

1. Att få robotarmen att se rätt ut på skärmen.
2. Att informera manöverenheten om gravitationsriktningen.

Manöverenheten använder en avancerad dynamikmodell för att ge robotarmen jämna och exakta rörelser, och för att få robotarmen att hålla emot i läget *Frikörning*. Därför är det viktigt att robotarmens montering ställts in korrekt.



### VARNING:

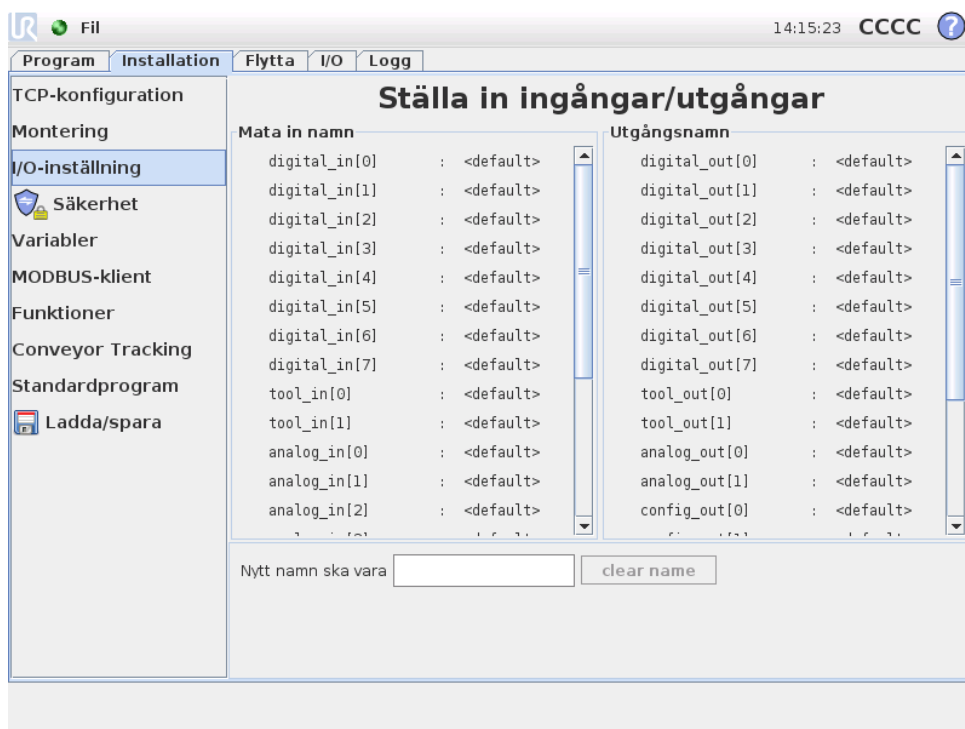
Om robotarmens montering inte ställs in korrekt kan detta orsaka ofta återkommande skyddsstopp och en möjlighet att robotarmen rör sig när knappen *Frikörning* trycks ned.

Robotarmen monteras vanligtvis på ett plant bord eller på golvet, och i sådana fall behöver inga ändringar göras på den här skärmbilden. Om robotarmen däremot *takmonterats*, *väggmonterats* eller monterats i vinkel måste detta justeras med tryckknapparna. Knapparna till höger på skärmen används för att ställa in vinkeln på robotarmens montering. De tre knapparna på övre högra sidan ställer in vinkeln mot *taket* (180°), *väggen* (90°) och *golvet* (0°). *Luta*-knapparna kan användas för att ställa in en godtycklig vinkel. Knapparna på nedre delen av skärmen används för att rotera robotarmens fäste så att det stämmer överens med den faktiska monteringen.

**WARNING:**

Se till att använda rätt installationsinställningar. Spara och ladda installationsfilerna tillsammans med programmet.

## 12.8 Installation → I/O-inställning



Du kan namnge in- och utsignalerna. Detta kan göra det lättare att komma ihåg vad signalen gör vid arbete med roboten. Välj en I/O genom att klicka på den och ange namnet med tangentbordet på skärmen. Du kan återställa namnet genom att endast använda blanksteg i namnet.

Det går att konfigurera de åtta digitala standardingångarna och de två verktygsingångarna så att de utlöser en åtgärd. Tillgängliga åtgärder är t.ex. att starta, stoppa eller göra paus i aktuellt program samt att gå till eller från läget `Frikörning` när ingången är hög/låg (som knappen `Frikörning` på manöverenhetens baksida).

Standarduppträdandet för utgångar är att deras värden bevaras efter att ett program har slutförts. Det går även att konfigurera en utgång med ett standardvärde som används så fort inget program körs.

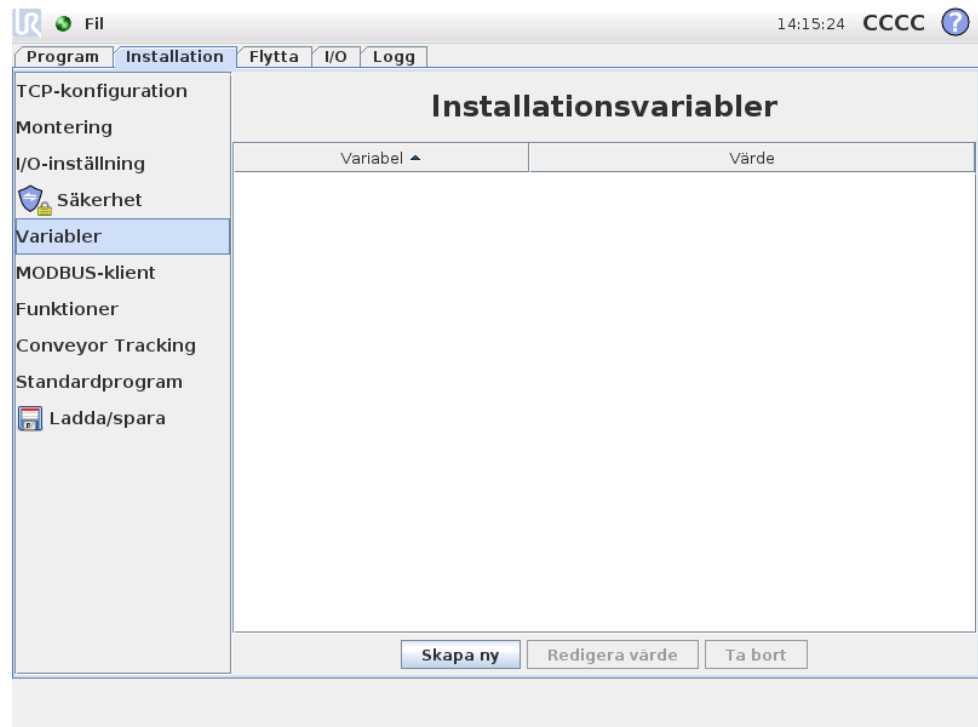
De åtta digitala standardingångarna och de två verktygsutgångarna går dessutom att konfigurera så att de avspeglar om ett program körs, så att utgången är hög när ett program körs och annars låg.

Det går också slutligen att ange om en utgång kan styras på I/O-fliken (av programmerare eller av både operatörer och programmerare) eller om endast robotprogram kan ändra utgångens värde.

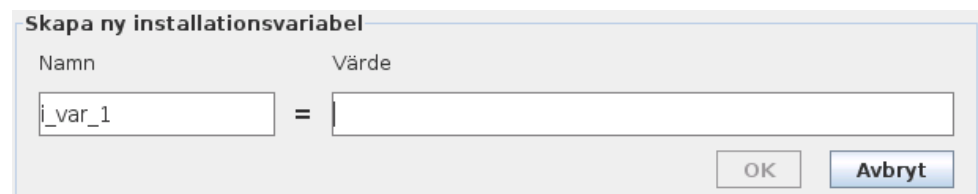
## 12.9 Installation → Säkerhet

Se kapitel 15.

## 12.10 Installation → Variabler



Variabler som skapas här kallas installationsvariabler och går att använda precis som normala programvariabler. Installationsvariabler är speciella, eftersom de behåller sina värden även om programmet stoppas och sedan startas om, och även om robotarmen och/eller manöverskåpet stängs av och sedan sätts på igen. Deras namn och värden lagras med installationen, så det går att använda samma variabel i flera program.



Om du trycker på *Skapa ny* öppnas ett fönster med ett namnförslag för den nya variabeln. Namnet går att ändra och dess värde kan anges genom att röra vid något textfält. Det går bara att klicka på knappen *OK* om det nya namnet inte redan används i installationen.

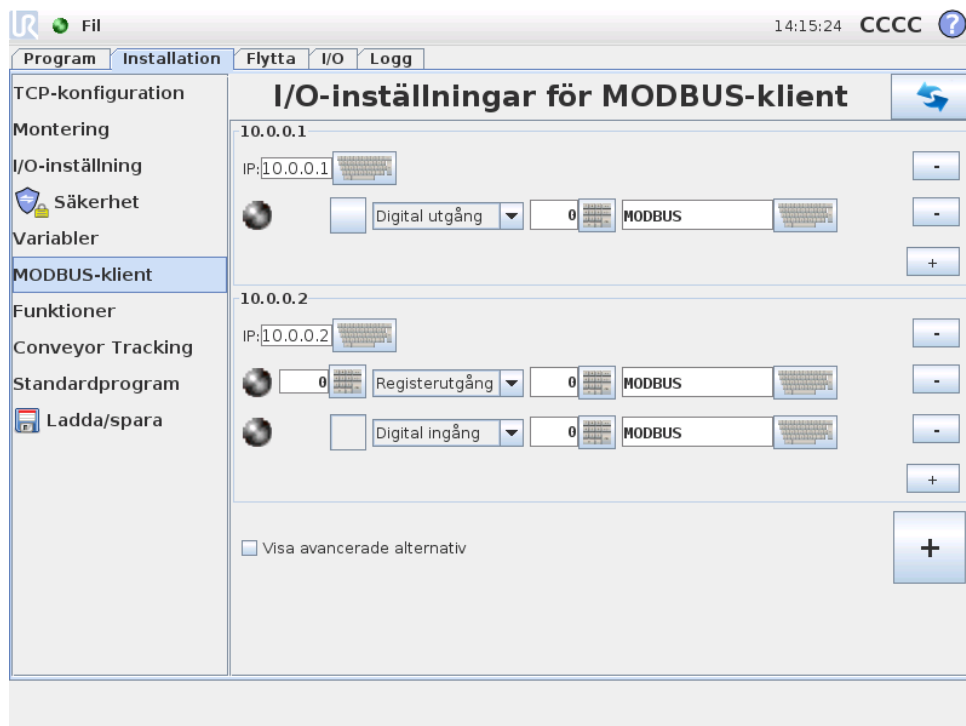
Det går att ändra värdet på en installationsvariabel genom att markera den i listan och klicka på *Redigera värde*.

Du tar bort en variabel genom att markera den i listan och klicka på *Ta bort*.

När installationsvariablerna har konfigurerats måste själva installationen sparas för att konfigurationen ska behållas. Se 12.5. Installationsvariablerna och deras värden sparas också automatiskt var tionde minut.

Om ett program eller en installation laddats och en eller flera av programvariablerna har samma namn som installationsvariablerna får användaren två möjligheter att lösa problemet: antingen används installationsvariabeln istället för programvariabeln, eller också får de variabler som krockar nya namn automatiskt.

## 12.11 Installation → I/O-inställningar för MODBUS-klient



Här ställs MODBUS-klientens (huvudenhetens) signaler in. Anslutningar till MODBUS-serverar (eller slavenheter) på angivna IP-adresser kan skapas med in- och utgångssignaler (register eller digitalt). Varje signal har ett unikt namn så att den kan användas i program.

### Uppdatera

Tryck på den här knappen för att uppdatera alla MODBUS-anlutningar.

### Lägg till enhet

Tryck på den här knappen för att lägga till en ny MODBUS-enhet.

### Ta bort enhet

Tryck på den här knappen för att ta bort MODBUS-enheten och alla signaler på den.

---

## Ange enhetens IP-adress

Här visas MODBUS-enhetens IP-adress. Tryck på knappen för att ändra den.

---

## Lägg till signal

Tryck på den här knappen för att lägga till en MODBUS-signal på motsvarande MODBUS-enhet.

---

## Ta bort signal

Tryck på den här knappen för att ta bort en MODBUS-signal från motsvarande MODBUS-enhet.

---

## Ange signaltyp

Använd den här kombinationsrutan för att ange signaltypen. Tillgängliga typer är:

- **Digital ingång:** En digital ingång (spole) är en kvantitet på en bit som läses från MODBUS-enheten på den spole som anges i signalens adressfält. Funktionskod 0x02 (Läs diskreta ingångar) används.
- **Digital utgång:** En digital utgång (spole) är en kvantitet på en bit som kan anges till antingen hög eller låg. Innan värdet på den här utgången har angetts av användaren läses värdet från MODBUS-fjärrenheten. Detta betyder att funktionskod 0x01 (Läs spolar) används. När utgången har angetts med ett robotprogram eller genom att trycka på knappen "ange signalvärde" används funktionskoden 0x05 (Skriv enstaka spole) framgent.
- **Registeringång:** En registreringång är en kvantitet på 16 bitar som läses från den adress som anges i adressfältet. Funktionskod 0x04 (Läs ingångsregister) används.
- **Registerutgång:** En registerutgång är en kvantitet på 16 bitar som kan anges av användaren. Innan värdet på den här utgången har angetts, läses värdet från MODBUS-fjärrenheten. Detta betyder att funktionskod 0x03 (Läs hållregister) används. När utgången har angetts med ett robotprogram eller genom att ett signalvärde angetts i fältet "ange signalvärde", används funktionskoden 0x06 (Skriv enstaka register) för att ange värdet på MODBUS-fjärrenheten.

---

## Ange signaladress

Detta fält visar adresserna på MODBUS-fjärrservern. Använd knappsetsen på skärmen för att välja en annan adress. Giltiga adresser beror på MODBUS-fjärrenhetens tillverkare och konfiguration.

---

## Ange signalnamn

Användaren kan ge signalen ett namn med tangentbordet på skärmen. Det här namnet används när signalen används i program.

---

## Signalvärde

Här visas signalens aktuella värde. För registersignaler uttrycks värdet som ett heltal utan tecken. För utgångssignaler kan önskat signalvärde anges med knappen. Även för registerutgångar uttrycks det värde som ska skrivas till enheten som ett heltal utan tecken.

## Signalanslutningsstatus

Denna ikon visar om signalen kan läsas och skrivas korrekt (grön), eller om enheten ger oväntade svar eller inte går att nå (grå). Om ett MODBUS-felsvar tas emot visas svars-koden. Svar på MODBUS-TCP-fel är:

- **E1 OGILTIG FUNKTION (0x01):** Den funktionskod som togs emot i frågan är inte en tillåten åtgärd för servern (eller slavenheten).
- **E2 OGILTIG DATAADDRESS (0x02):** Den funktionskod som togs emot i frågan är inte en tillåten åtgärd för servern (eller slavenheten). Kontrollera att den signaladress som angavs svarar mot inställningen på MODBUS-fjärrservern.
- **E3 OGILTIGT DATAVÄRDE (0x03):** Ett värde som finns i frågans datafält är inte ett tillåtet värde för servern (eller slavenheten). Kontrollera att det signalvärde som angavs är giltigt för den angivna adressen på MODBUS-fjärrservern.
- **E4 SLAVENHETS FEL (0x04):** Ett oåterkalleligt fel inträffade medan servern (eller slavenheten) försökte utföra den begärda åtgärden.
- **E5 KVITTERA (0x05):** Speciell användning i samband med programmeringskommandon som skickas till MODBUS-fjärrenheten.
- **E6 SLAVENHET UPPTAGEN (0x06):** Speciell användning i samband med programmeringskommandon som skickas till MODBUS-fjärrenheten. Slavenheten (servern) kan inte svara för tillfället.

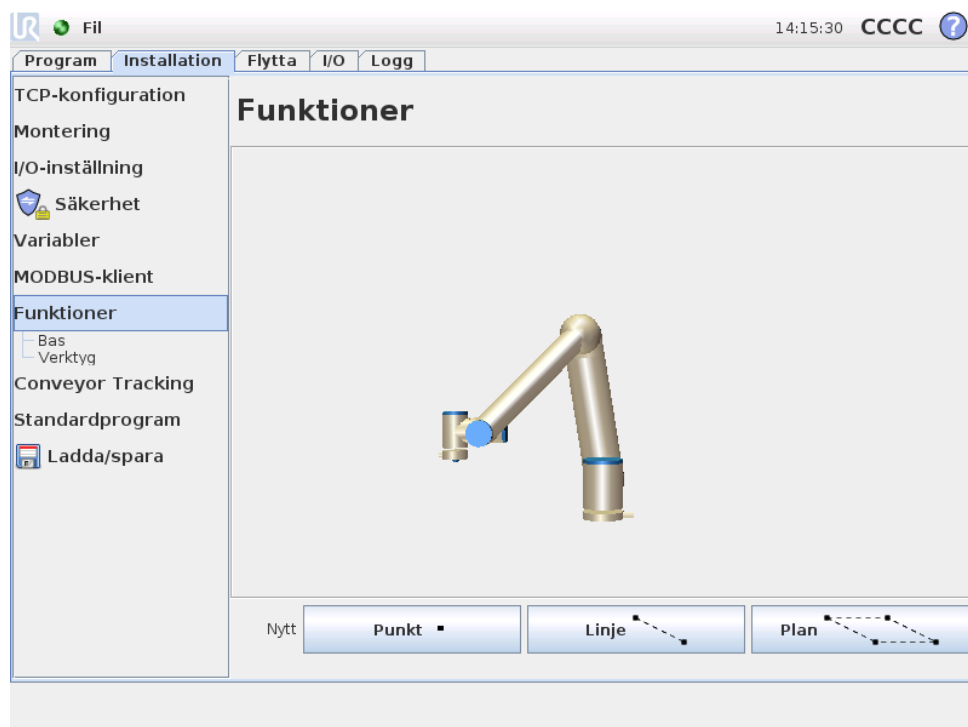
## Visa avancerade alternativ

Den här kryssrutan visar eller döljer de avancerade alternativen för varje signal.

## Avancerade alternativ

- **Uppdateringsfrekvens:** Den här menyn kan användas för att ändra signalens uppdateringsfrekvens. Detta är den frekvens med vilken förfrågningar skickas till MODBUS-fjärrenheten för att läsa eller skriva signalvärdet.
- **Slavadress:** Detta textfält kan användas för att ange en speciell slavadress för de förfrågningar som motsvarar en specifik signal. Värdet måste vara i det öppna intervallet 0-255, och standardvärdet är 255. Om du ändrar detta värde rekommenderar vi att du kontrollerar funktionen vid ändring av slavadress i dokumentationen till MODBUS-fjärrenheten.

## 12.12 Installation → Funktioner



Kunder som köper industrirobotar vill vanligen kunna styra eller manipulera robotarmen och programmera den i relation till olika föremål och gränser i robotarmens omgivning, t.ex. maskiner, föremål eller tomrum, installationer, löpande band, pallar eller system för visuell avkänning. Detta görs vanligtvis genom att definiera "ramar" (koordinatsystem) som kopplar samman robotarmens interna koordinatsystem (baskoordinatsystemet) med det relevanta objektets koordinatsystem. Man kan referera både till robotens "verktygskoordinater" och dess "baskoordinater".

Ett problem med den typen av koordinatsystem är att det krävs matematiska kunskaper på en viss nivå för att kunna definiera dem, och även att det tar lång tid att göra detta, även för någon som är skicklig på att programmera och installera robotar. Uppgiften omfattar ofta beräkningar av 4x4-matriser. Representationen av orienteringen är särskilt komplicerad för personer som saknar erfarenhet och förståelse för problemet.

Frågor som ofta ställs av kunder är t.ex.:

- Går det att flytta roboten till 4 cm från griparmen på min CNC-maskin?
- Går det att rotera robotens verktyg 45 grader mot bordet?
- Kan vi få robotarmen att flytta sig vertikalt nedåt med föremålet, släppa det och sedan flytta robotarmen vertikalt uppåt igen?

Sådana och liknande frågor kan framstå som mycket enkla för en genomsnittlig kund som avser att använda robotarmen på t.ex. olika stationer i en tillverkningsanläggning, och det kan vara frustrerande och obegripligt för kunden att det kanske inte finns ett enkelt svar på så *relevanta* frågor. Det finns flera komplicerade anledningar till att det är så, och för att kunna hantera dessa problem har Universal

Robots utvecklat unika och enkla sätt för en kund att ange placeringen för olika föremål relativt robotarmen. Med några enkla steg är det då möjligt att göra exakt det som efterfrågades i frågorna ovan.

---

### Nytt namn

Med den här knappen går det att byta namn på en funktion.

---

### Ta bort

Den här knappen tar bort den markerade funktionen och eventuella underfunktioner.

---

### Visa axlar

Välj om den valda funktionens koordinataxlar ska synas i 3D-grafken. Valet gäller den här skärmen och skärmen Flytta.

---

### Kan knuffas

Välj om det ska gå att knuffa den valda funktionen. Detta bestämmer om funktionen ska visas i funktionsmenyn på skärmen Flytta.

---

### Variabel

Välj om den valda funktionen kan användas som en variabel. Om detta väljs kommer en variabel med samma namn som funktionen, efterföljt av "\_var", att vara tillgänglig vid redigering av robotprogram. Variabeln kan tilldelas ett nytt värde i ett program, vilket senare kan användas för att styra vägpunkter som beror av värdet på en funktion.

---

### Ange eller Ändra positionen

Använd den här knappen för att ändra den valda funktionen. Skärmen Flytta visas och en ny position kan anges för funktionen.

---

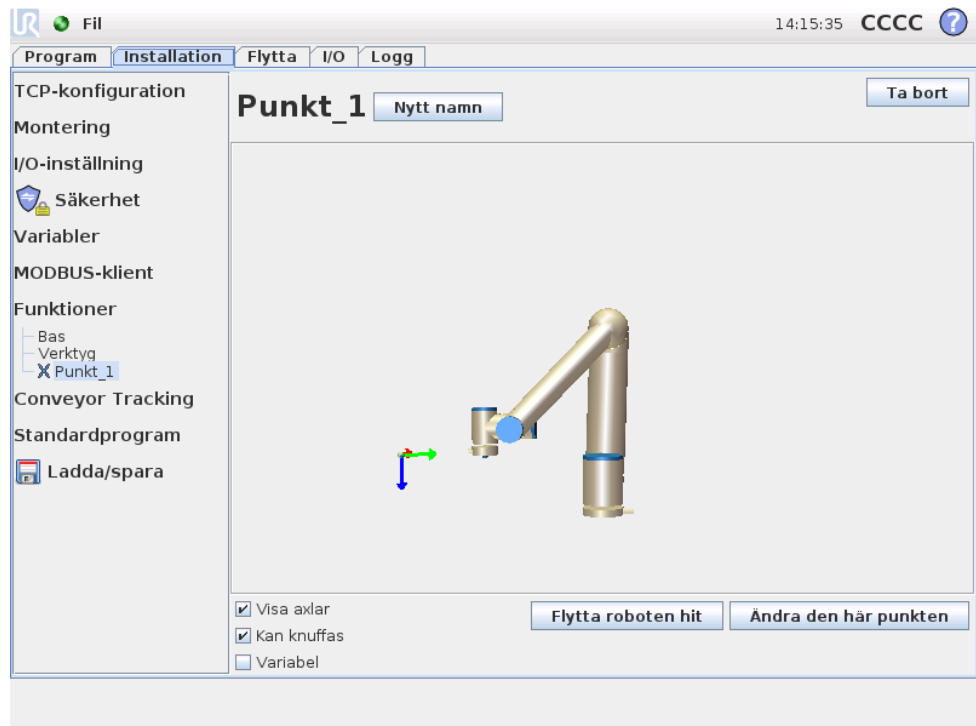
### Flytta robot till funktion

När den här knappen trycks ned flyttas robotarmen mot vald funktion. I slutet på den här förflyttningen kommer koordinatsystemen för funktion och TCP att sammanfalla, förutom en rotation på 180 grader runt x-axeln.

---

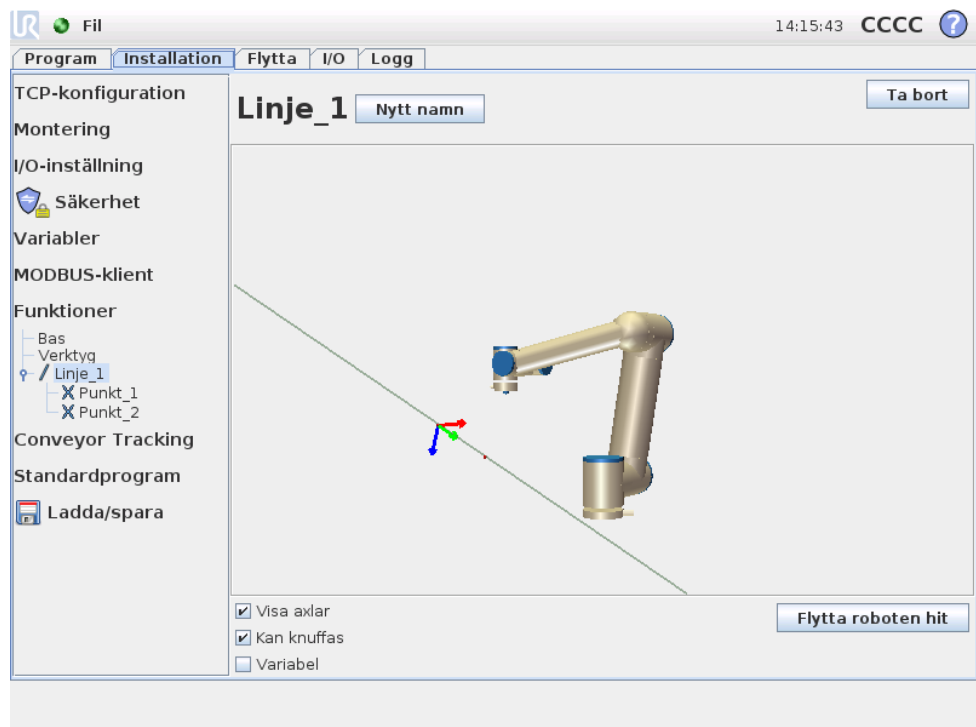
### Lägg till punkt

Tryck på den här knappen för att lägga till en punktfunktion till installationen. Positionen för en punktfunktion definieras som positionen för TCP vid den punkten. Punktfunktionens orientering är densamma som TCP-orienteringen, förutom att funktionens koordinatsystem roterats 180 grader runt x-axeln. Detta gör att punktfunktionens z-axel är riktad tvärtemot z-axeln för TCP vid denna punkt.



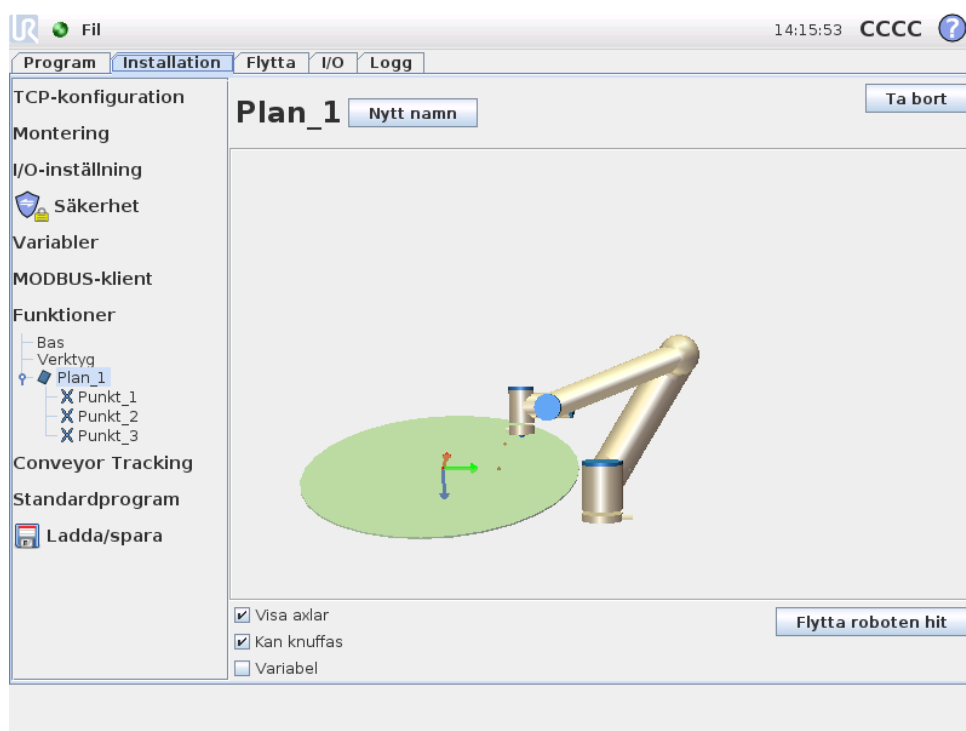
## Lägg till linje

Tryck på den här knappen för att lägga till en linjefunktion till installationen. En linje definieras som en axel mellan två punktfunktioner. Denna axel, som är riktad från den första punkten till den andra, utgör y-axeln i linjens koordinatsystem. Z-axeln definieras som projektionen av z-axeln för den första delpunkten på det plan som är vinkelrätt mot linjen. Positionen för linjens koordinatsystem är samma som positionen för den första delpunkten.



## Lägg till plan

Tryck på den här knappen för att lägga till en planfunktion till installationen. Ett plan definieras av tre delpunktsfunktioner. Positionen för koordinatsystemet är samma som positionen för den första delpunkten. Z-axeln är planets normal, och y-axeln är riktad från den första punkten mot den andra. Z-axelns positiva riktning är definierad så att vinkeln mellan planets z-axel och den första punktens z-axel är mindre än 180 grader.



## 12.13 Inställning av transportbandsspårning

Vid användning av ett transportband kan roboten konfigureras för att spåra transportbandets rörelse och hastighet relativt TCP. Inställning av transportbandsspårning innehåller alternativ för att konfigurera roboten för arbete med några vanliga transportband.

### Transportbandsparametrar

Transportbandet spåras genom att registrera 1 eller 2 ingångar baserat på kodartyp och Läge. För 1 eller 2 digitala ingångar kan en inkrementell typ användas tillsammans med det läge ingångarna ska läsas i. Om du väljer Kvadratur krävs två ingångar, så att transportbandets riktning kan läsas för bättre finkontroll. Om riktningen är konstant kan en enda ingång konfigureras, baserat på Stigande, Fallande eller både Stigande och fallande för den digitala signalens kant.

Vid användning av en MODBUS-signal för att spåra rörelsen kan kodartypen Absolut användas. Detta kräver att en digital MODBUS-ingång förkonfigurerats i 12.11.

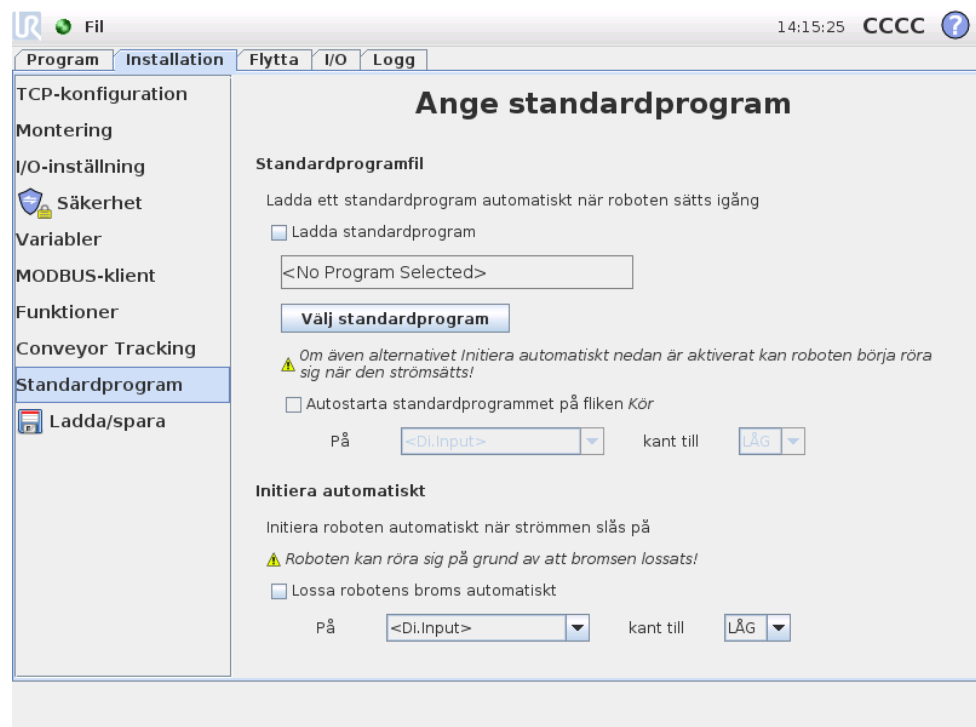
## Spårningsparametrar

Transportbandstypen kan växlas mellan linjär och cirkulär. Om du väljer ett linjärt transportband kan en linjefunktion konfigureras som löper parallellt med transportbandet. För ett cirkulärt transportband definieras transportbandets (cirkelns) mittpunkt.

Obs: För ett linjärt transportband rekommenderar vi att konfigurera linjefunktionen genom att använda transportbandets sida så att verktyget placeras dikt an mot den. Detta ger en exaktare avläsning av den riktning verktyget ska förflyttas i.

Baserat på transportbandets hastighet och den anordning som används för att upptäcka rotationer går det att definiera ett antal klick.

## 12.14 Installation → Standardprogram



Den här skärmen innehåller inställningar för att automatiskt ladda och starta ett standardprogram samt för att initiera robotarmen automatiskt vid start.



### VARNING:

Om både automatisk laddning, automatisk start och automatisk initiering aktiverats kommer roboten att börja köra det program som valts så fort manöverskåpet startas.

### 12.14.1 Ladda standardprogram

Det går att ange att standardprogrammet ska laddas när manöverskåpet startas. Dessutom laddas standardprogrammet även automatiskt när skärmen *Kör program* öppnas (se 10.3) och inget program har laddats.

### 12.14.2 Starta standardprogram

Standardprogrammet kan startas automatiskt på skärmen *Kör program*. När standardprogrammet laddats och kantövergången för den angivna externa insignalen upptäcks, startas programmet automatiskt.

Obs: vid start är signalnivån för den aktuella ingången odefinierad. Om en övergång väljs som matchar signalnivån vid start, startas programmet omedelbart. Dessutom inaktiveras funktionen för automatisk start om du lämnar skärmen *Kör program*, eller trycker på stoppknappen på *instrumentbrädan*, tills körningsknappen har tryckts in igen.

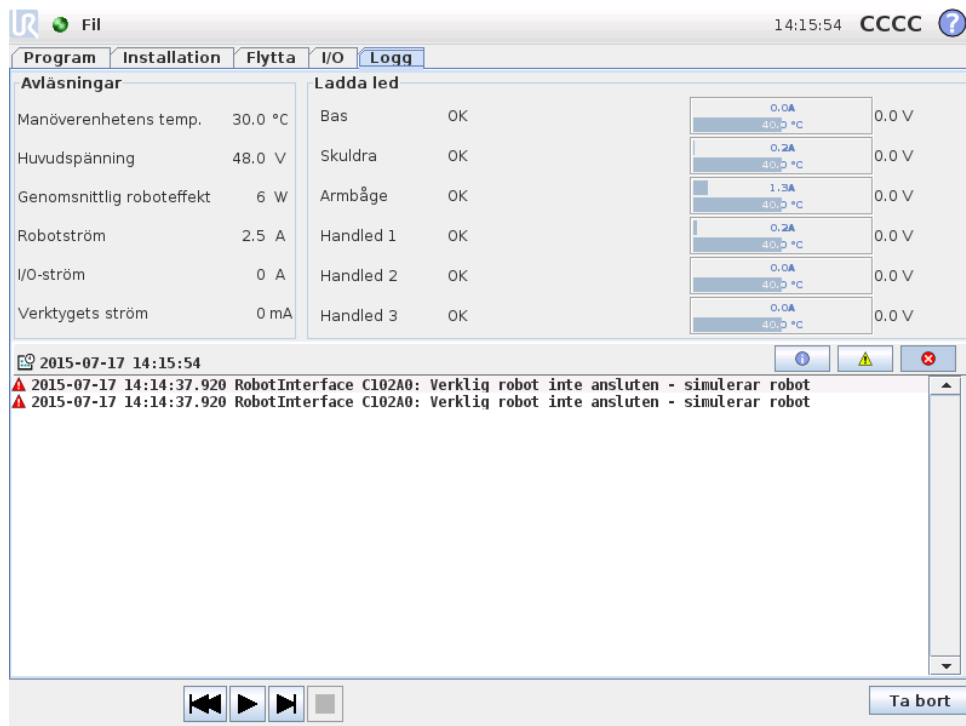
### 12.14.3 Automatisk initiering

Robotarmen kan initieras automatiskt, t.ex. när manöverskåpet startas. Vid den kantövergången för den angivna externa insignalen kommer robotarmen att initieras helt, oavsett vilken skärm som visas.

Initieringens sista fas är *Lossa broms*. När robotens broms lossa, rör den sig lite och ger ljud ifrån sig. Dessutom går det inte att lossa bromsarna automatiskt om inte den konfigurerade monteringen stämmer med den monteringen som sensorerna känner av. I så fall måste roboten initieras manuellt på initieringsskärmen (se 10.4).

Obs: vid start är signalnivån för den aktuella ingången odefinierad. Om en övergång väljs som matchar signalnivån vid start, initieras robotarmen omedelbart.

## 12.15 Fliken Logg



The screenshot shows the 'Logg' (Log) tab in the software interface. It is divided into two main sections: 'Avläsningar' (Readings) and 'Ladda led' (Loaded lead).

Parameter	Value	Status	Unit
Manöverenshetens temp.	30.0	OK	°C
Huvudspänning	48.0	OK	V
Genomsnittlig roboteffekt	6	OK	W
Robotström	2.5	OK	A
I/O-ström	0	OK	A
Verktygets ström	0	OK	mA

The 'Ladda led' section shows a list of 'Handled' items, all with 'OK' status:

Handled	Status
Handled 1	OK
Handled 2	OK
Handled 3	OK

Below the readings, there is a log of events. The log shows two entries:

```

2015-07-17 14:15:54
▲ 2015-07-17 14:14:37.920 RobotInterface C102A0: Verklig robot inte ansluten - simulerar robot
▲ 2015-07-17 14:14:37.920 RobotInterface C102A0: Verklig robot inte ansluten - simulerar robot
  
```

At the bottom of the log window, there are navigation buttons (back, forward, stop) and a 'Ta bort' (Remove) button.

**Robotens tillstånd** Skärmens övre halva visar robotarmens och manöverskåpets skick. Den vänstra delen visar information om robotens manöverskåp, och den

högra delen visar information om respektive robotled. Varje robotled visar information om temperaturen i motorn och elektroniken, belastningen på leden och spänningen vid leden.

**Robotlogg** Loggmeddelanden visas på skärmens nedre halva. Den första spalten visar hur allvarlig loggposten är. Den andra spalten visar den tidpunkt då meddelandet ankom. Nästa spalt visar meddelandets avsändare. Den sista kolumnen visar själva meddelandet. Det går att filtrera meddelanden genom att välja de växlingsknappar som motsvarar deras allvarlighetsgrad. Figuren ovan visar nu att fel kommer att visas, medan informations- och varningsmeddelanden filtreras. Vissa loggmeddelanden har utformats för att ge ytterligare information. Du kommer åt denna genom att markera loggposten.

---

## 12.16 Skärmbilden Ladda

På den här skärmbilden väljer du vilket program som ska laddas. Det finns två versioner av skärmbilden: en som ska användas när du bara vill ladda ett program och köra det, och en som används när du vill redigera ett program.

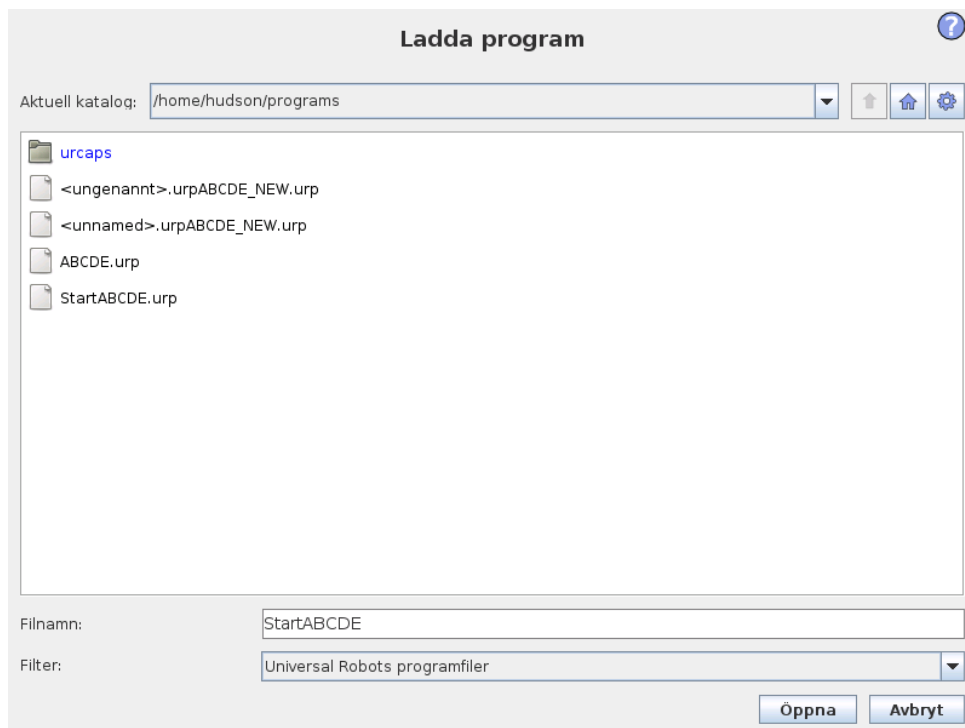
**OBS:**

Vi rekommenderar inte att program körs från en USB-enhet. Om du vill köra ett program som lagrats på en USB-enhet laddar du det först och sparar det sedan i den lokala `program`-mappen med kommandot `Spara som...` på Arkiv-menyn.

Den huvudsakliga skillnaden ligger i vilka åtgärder som är tillgängliga för användaren. På den grundläggande laddningsskärmbilden får användaren bara läsa filer – inte ändra eller ta bort dem. Användaren får dessutom inte lämna den katalogstruktur som utgår från `program`-mappen. Användaren kan gå till en underordnad katalog, men kan inte gå högre än mappen `program`.

Därför ska alla program placeras i `program`-mappen och/eller undermappar under mappen `program`.

## Skärmens layout



Den här bilden visar den faktiska laddningsskärmbilden. Den består av följande viktiga områden och knappar:

**Sökvägshistorik** Sökvägshistoriken visar en lista över de vägar som lett fram till den aktuella platsen. Detta betyder att alla överordnade kataloger upp till datorns rotkatalog visas. Här kommer du att märka att du kanske inte har tillgång till alla kataloger ovanför programmappen.

När du väljer ett mappnamn i listan växlar dialogrutan till den valda katalogen, och visar den i området för val av fil 12.16.

**Område för val av fil** I den här delen av dialogrutan visas innehållet i det verkliga området. Här kan användaren markera en fil genom att enkelklicka på dess namn eller öppna filen genom att dubbelklicka på dess namn.

Om användaren dubbelklickar på en katalog går dialogrutan till den mappen och visar dess innehåll.

**Filfilter** Genom att använda filfiltret kan du begränsa vilka filer som visas till önskade filtyper. Genom att välja "Säkerhetskopiera filer" kan området för filval visa de senaste 10 sparade versionerna av varje program, där .old0 är den senaste och .old9 är den äldsta.

**Fältet Fil** Här visas den fil som är markerad för närvarande. Användaren kan ange filnamnet manuellt genom att klicka på tangentbordsikonen till höger om

fältet. Ett tangentbord visas då på skärmen, där användaren kan ange filnamnet direkt på skärmen.

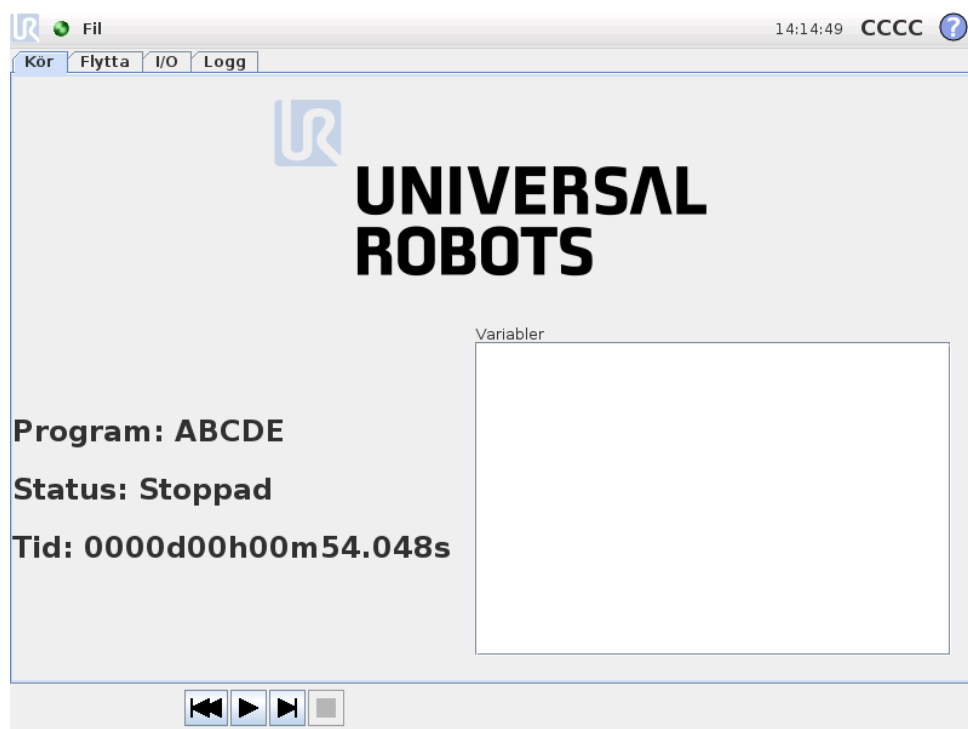
**Knappen Öppna** Om du klickar på knappen Öppna kommer den markerade filen att öppnas, varefter systemet återgår till föregående skärm.

**Knappen Avbryt** Om du klickar på Avbryt avbryts den pågående laddningsprocessen och skärmen återgår till föregående bild.

**Åtgärdsknappar** En rad knappar ger användaren möjlighet att utföra vissa åtgärder som brukar utföras genom att högerklicka på ett filnamn i en vanlig dialogruta. Dessutom finns möjlighet att gå upp i katalogstrukturen och gå direkt till programmappen.

- Överordnad: Gå upp i katalogstrukturen. Knappen är inte aktiverad i två fall: när den aktuella katalogen är den högsta nivån eller om skärmen är i begränsat läge och den aktuella katalogen är programmappen.
- Gå till programmappen: Gå hem
- Åtgärder: Åtgärder som exempelvis skapa katalog, ta bort fil osv.

## 12.17 Fliken Kör



Den här fliken tillhandahåller ett mycket enkelt sätt att manövrera robotarmen, med så få knappar och alternativ som möjligt. Detta kan vara användbart i kombination med lösenordsskydd av programmeringsdelen i PolyScope (se 14.3), som kan göra roboten till ett verktyg som enbart kan köra specialskrivna program.

## 12.17 Fliken Kör

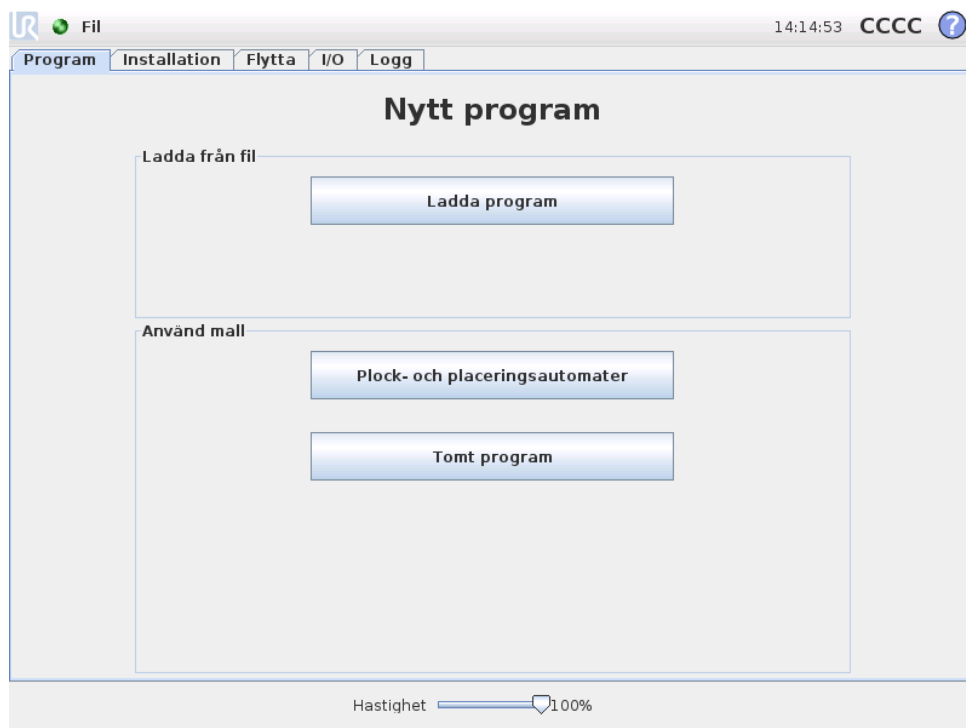
---

Dessutom kan på den här fliken ett standardprogram laddas och startas automatiskt, baserat på en kantövergång för en extern ingångssignal (se 12.14). Kombinationen av automatisk laddning och start av ett standardprogram och automatisk initiering vid start kan t.ex. användas för att integrera roboten i andra maskiner.



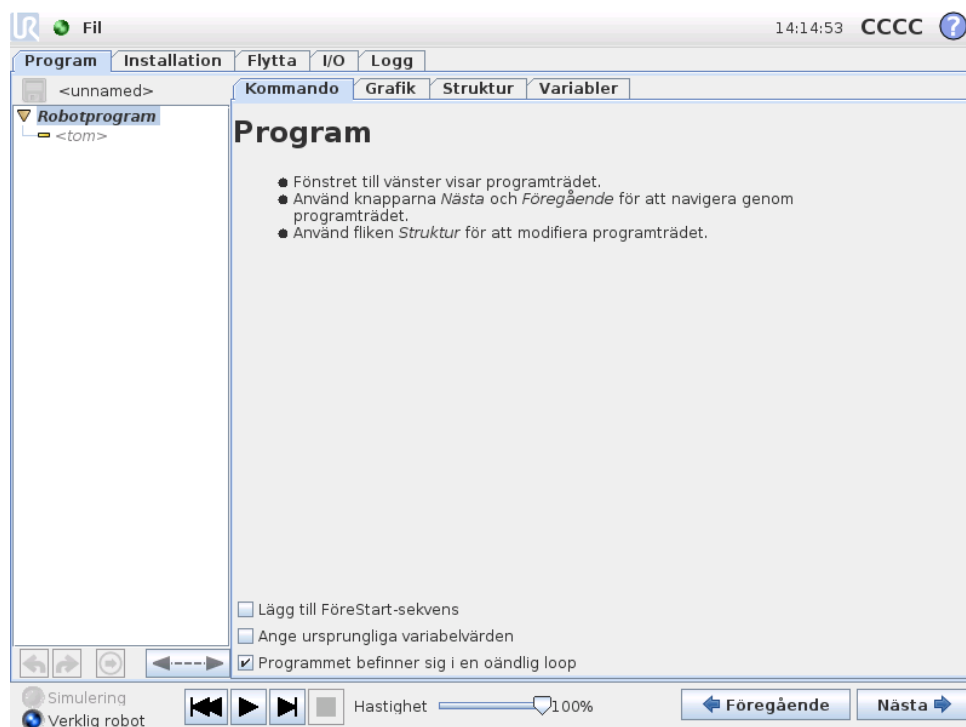
# 13 Programmering

## 13.1 Nytt program



Ett nytt robotprogram kan startas från en *mall* eller från ett befintligt (sparat) robotprogram. En *mall* kan ge en övergripande programstruktur, så att bara programuppgifterna behöver fyllas i.

## 13.2 Fliken Program



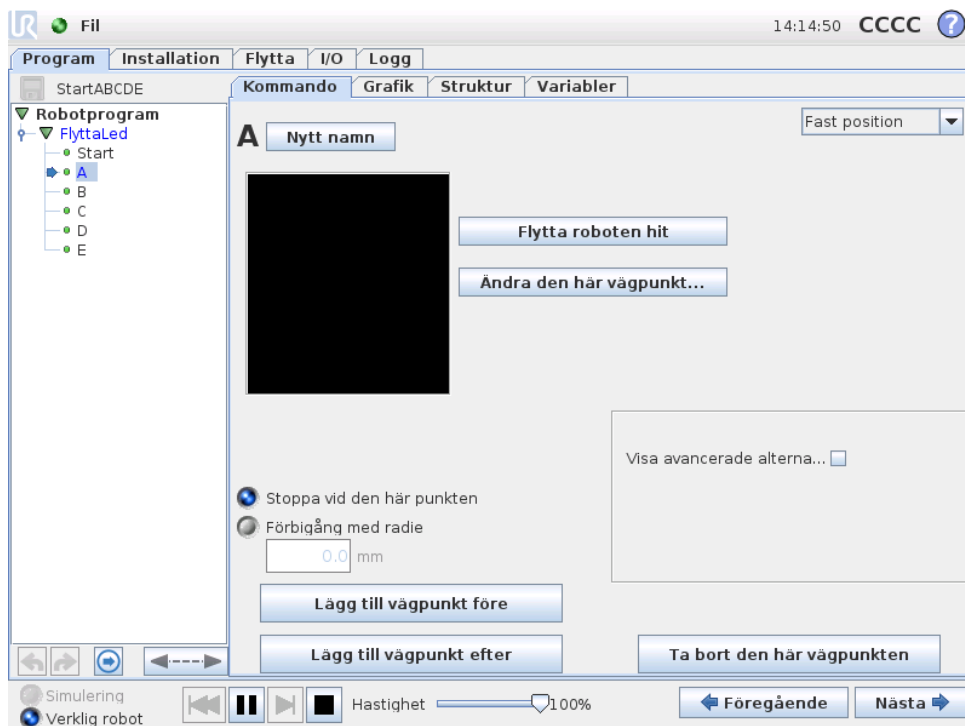
Programfliken visar det aktuella programmet som redigeras.




### 13.2.1 Programträd


*Programträdet* till vänster på skärmen visar programmet som en lista över kommandon, medan området till höger på skärmen visar information avseende det aktuella kommandot. Det aktuella kommandot väljs genom att klicka på kommandolistan, eller genom att använda knapparna *Föregående* och *Nästa* nederst till höger på skärmen. Kommandon kan infogas eller tas bort med hjälp av fliken *Struktur*, som beskrivs i 13.28. Programmets namn visas rakt ovanför kommandolistan, tillsammans med en liten disksymbol som kan klickas för att snabbt spara programmet.

I programträdet markeras det kommando som utförs enligt beskrivningen i 13.2.2.



## 13.2.2 Markering av programkörning





Programträdet innehåller visuella tecken om det kommando som utförs av robotstyrenheten. En liten -indikatorikon visas till vänster om kommandoikonen, och namnet på det kommando som körs samt eventuella kommandon som det här kommandot är ett underkommando till (identifieras normalt av /-kommandoikoner) markeras med blått. Det gör det lättare för användaren att hitta det kommando som körs i trädet.

Om t.ex. robotarmen rör sig mot en vägpunkt markeras motsvarande vägpunktsunderkommando med -ikonen, och namnet, tillsammans med namnet på det Flytta-kommando (se 13.5) som det tillhör, visas i blått.

Om programmet pausas markerar programkörningsindikatorn det kommando som senast höll på att köras.

Om du klickar med knappen med -ikon en under programträdet hoppar du till det program i trädet som senast kördes eller som håller på att köras. Om du klickar på ett kommando medan programmet körs kommer fliken Kommando att visa information om det markerade kommandot. Om du trycker på knappen  visar fliken Kommando åter kontinuerligt information om de kommandon som körs.

## 13.2.3 Knapparna Ångra/Gör om

Knapparna med ikonerna  och  under programträdet ångrar och upprepar ändringar som gjorts i programträdet och de kommandon trädet innehåller.

## 13.2.4 Programinstrumentbrädan

Den nedersta delen av skärmen är *instrumentbrädan*. *Instrumentbrädan* har en uppsättning knappar och liknar en gammaldags bandspelare. Härifrån kan programmen startas

och stoppas, köras i enstaka steg samt startas om. Med *hastighetsreglaget* kan du när som helst justera programmets hastighet, och detta påverkar robotens rörelsehastighet. Dessutom visar *hastighetsreglaget* i realtid den relativa hastighet som robotarmen rör sig med, med hänsyn till säkerhetsinställningarna. Den angivna procentandelen är den högsta hastighet som kan uppnås för det program som körs utan att säkerhetssystemet utlöses.

Till vänster om *instrumentbrädan* finns knapparna *Simulering* och *Verklig robot*, som växlar mellan att köra programmet i en simulering eller på den verkliga roboten. Vid körning i en simulering kommer robotarmen inte att röra sig, och den kan då inte heller skada sig själv eller annan utrustning i närheten. Använd simulering för att testa programmen om du är osäker på vad robotarmen kommer att göra.

**FARA:**

1. Se till att vara utanför robotens arbetsområde när knappen *Spela upp* trycks ned. Den rörelse du programmerat kanske inte är den du förväntade dig.
2. Se till att vara utanför robotens arbetsområde när knappen *Stega* trycks ned. Det kan vara svårt att förstå hur knappen *Stega* fungerar. Använd den bara när det är absolut nödvändigt.
3. Minska alltid hastigheten med *skjutreglaget* när du testar ditt program. Om integratören gjort programlogikfel kan detta orsaka att robotarmen rör sig på ett oväntat sätt.

Medan programmet skrivs visas robotarmens motsvarande rörelse som en 3D-ritning på fliken *Grafik* som beskrivs i 13.27.

Bredvid respektive programkommando finns en liten ikon som antingen är röd, gul eller grön. En röd ikon betyder att det finns ett fel i det aktuella kommandot, gul betyder att kommandot inte är klart och grönt betyder att allt är i sin ordning. Ett program kan bara köras när alla kommandon är gröna.

## 13.3 Variabler

Ett robotprogram kan använda variabler för att lagra och uppdatera olika värden under körning. Det finns två tillgängliga typer av variabler:

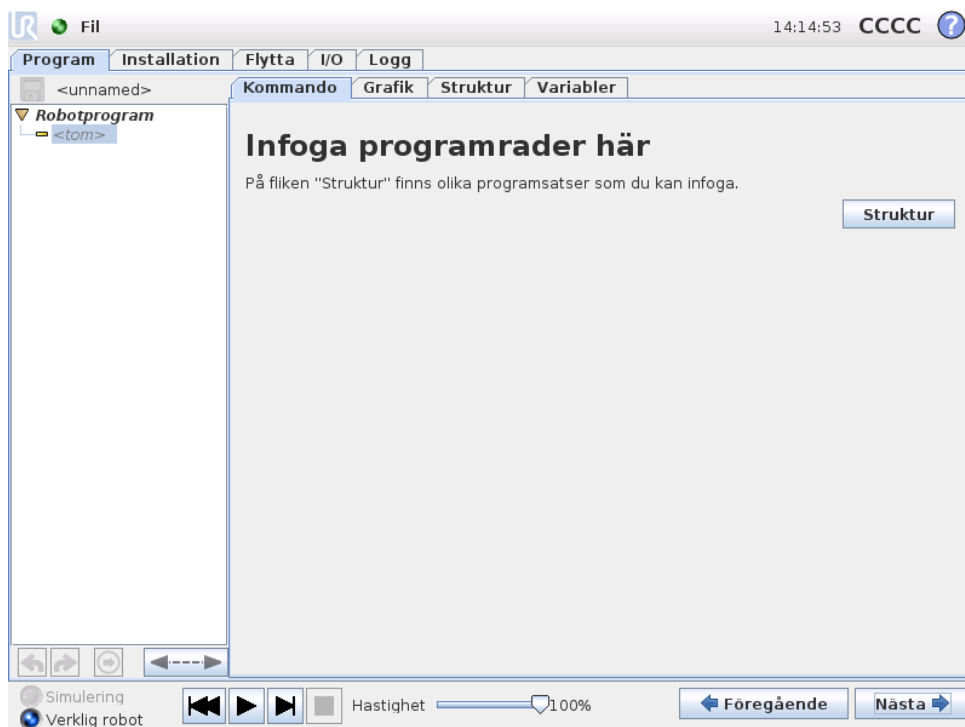
*Installationsvariabler:* Dessa kan användas av flera program, och deras namn och värden bibehålls tillsammans med robotinstallationen (mer information finns i 12.10).

*Normala programvariabler:* Dessa är endast tillgängliga för det program som körs, och deras värden går förlorade när programmet stoppas.

Följande variabeltyper är tillgängliga:

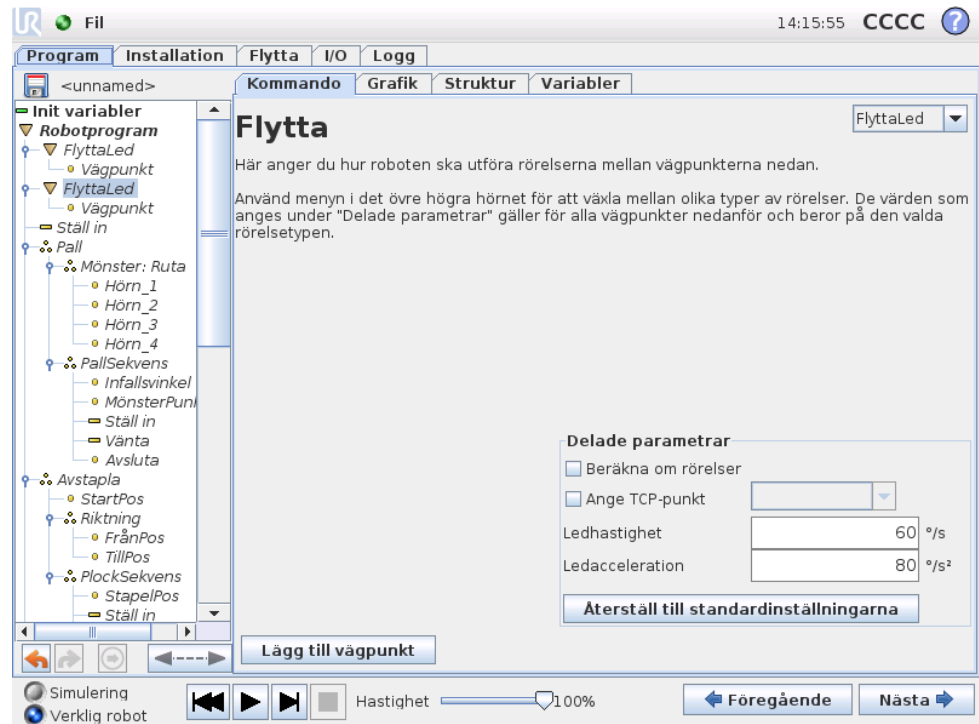
<i>bool</i>	En boolsk variabel som bara kan ha värdena <code>Sant</code> och <code>Falskt</code> .
<i>int</i>	Ett heltal i intervallet från <code>-32768</code> till <code>32767</code> .
<i>float</i>	Ett tal med flytande decimal (ett vanligt decimaltal).
<i>string</i>	En sekvens med tecken.
<i>pose</i>	En vektor som beskriver plats och orientering i kartesisk rymd. Det är en kombination av en positionsvektor $(x, y, z)$ och en rotationsvektor $(rx, ry, rz)$ som representerar orienteringen, och den skrivs <code>p[x, y, z, rx, ry, rz]</code> .
<i>list</i>	En sekvens med variabler.

## 13.4 Kommando: Tom



Programkommandon ska infogas här. Tryck på knappen `Struktur` för att gå till strukturfliken. Där finns de olika programrader som kan väljas. Ett program kan inte köras innan alla rader specificerats och definierats.

## 13.5 Kommando: Flytta



Kommandot Flytta styr robotrörelsen genom de underliggande punkterna längs färdvägen. Punkter längs färdvägen måste ligga under kommandot Flytta. Kommandot Flytta definierar den acceleration och den hastighet med vilken robotarmen rör sig mellan dessa vägpunkter.

### Rörelsetyper

Du kan välja mellan tre olika typer av rörelser: *FlyttaLed*, *FlyttaLinjär* och *FlyttaProcess*, där respektive funktion förklaras nedan.

- **FlyttaLed** gör rörelser som beräknas i robotarmens *ledutrymme*. Varje led styrs för att nå önskad slutposition samtidigt. Denna rörelsetyp gör att verktyget rör sig i en böjd kurva. De delade parametrar som gäller för den här rörelsetypen är den högsta ledhastigheten och ledaccelerationen som ska användas för rörelseberäkningarna angivet i *grader/s* och *grader/s<sup>2</sup>*. Om robotarmen ska röra sig snabbt mellan vägpunkterna, och verktygets bana mellan vägpunkterna är oviktig, är detta den bästa rörelsetypen.
- **FlyttaLinjär** gör så att verktyget flyttar sig linjärt mellan vägpunkterna. Det betyder att varje led utför en mer komplicerad rörelse för att hålla verktyget i rörelse längs en rät linje. De delade parametrar som kan anges för den här rörelsetypen är den önskade verktyghastigheten och verktygsaccelerationen, angivet i *mm/s* och *mm/s<sup>2</sup>*, och även en funktion. Den funktion som väljs bestämmer i vilken funktionsrymd verktygets positioner i vägpunkterna ska representeras. Av speciellt intresse när det gäller funktionsrymder är variabla funktioner och variabla vägpunkter. Variabla funktioner kan användas när

verktygets position i en vägpunkt måste bestämmas av det verkliga värdet på den variabla funktionen när robotprogrammet körs.

- **FlyttaP** flyttar verktyget linjärt med konstant hastighet med cirkulär blandning, och är avsett för vissa processoperationer, t.ex. limning eller dispensering. Storleken på blandningsradien är som standard ett värde som delas av alla vägpunkter. Ett lägre värde gör att banan svänger skarpare, medan ett högre värde gör banan jämnare. När robotarmen rör sig mellan vägpunkterna med konstant hastighet kan robotens manöverskåp inte vänta på vare sig en I/O-operation eller en operatörsåtgärd. Detta skulle kunna stoppa robotarmens rörelse eller orsaka ett skyddsstopp.

Det går att lägga till ett **CirkelFlytta**-kommando till ett FlyttaP-kommando. Detta består av två vägpunkter, där den första anger en via-punkt på cirkelbågen, och den andra är rörelsens slutpunkt. Roboten börjar cirkelrörelsen från den aktuella positionen, och flyttar sig sedan genom de två angivna vägpunkterna. Verktygets orienteringsändring under cirkelflyttningen bestäms endast av startorienteringen och orienteringen vid slutpunkten. Orienteringen i via-punkten påverkar alltså inte cirkelflyttningen. En CirkelFlytta måste alltid föregås av en vägpunkt under samma FlyttaP.

---

## Delade parametrar

De delade parametrarna längst ned i högra hörnet på skärmen Flytta gäller för rörelsen från robotens föregående position till dess första vägpunkt under kommandot, och därifrån till var och en av de efterföljande vägpunkterna. Inställningarna för kommandot Flytta gäller inte för rörelsesträckan som går *från* den sista vägpunkten under det aktuella Flytta-kommandot.

---

## Beräkna om rörelser

Markera den här kryssrutan om positionerna inom detta Flytta-kommando ska justeras baserat på aktiv TCP.

---

## TCP-val

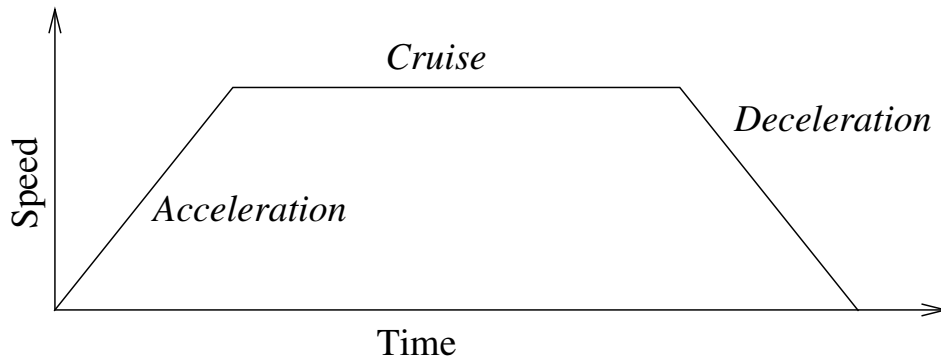
Den TCP som används för vägpunkterna under detta Flytta-kommando kan väljas genom att du markerar kryssrutan och väljer en TCP i kombinationsrutan. Vald TCP anges sedan som aktiv varje gång robotarmen flyttas till en av vägpunkterna under detta Flytta-kommando. Om kryssrutan inte är markerad ändras inte aktiv TCP på något sätt. Om aktiv TCP för den här rörelsen bestäms vid programkörning, måste den anges dynamiskt med kommandot Ställ in (se 13.10) eller med skriptkommandon. Med information om att konfigurera namngivna TCP finnsi 12.6.

---

## Funktionsval

För *FlyttaLinjär* och *FlyttaP* går det att välja i vilken funktionsrymd vägpunkterna under kommandot Flytta ska representeras när vägpunkterna specificeras. Detta betyder att när en vägpunkt anges, kommer programmet att komma ihåg verktygets koordinater i den valda funktionens funktionsrymd. Vissa omständigheter kräver en detaljerad förklaring:

*Relativa vägpunkter:* De valda funktionerna har ingen effekt på relativa vägpunkter. Den relativa rörelsen sker alltid relativt *basens* orientering.

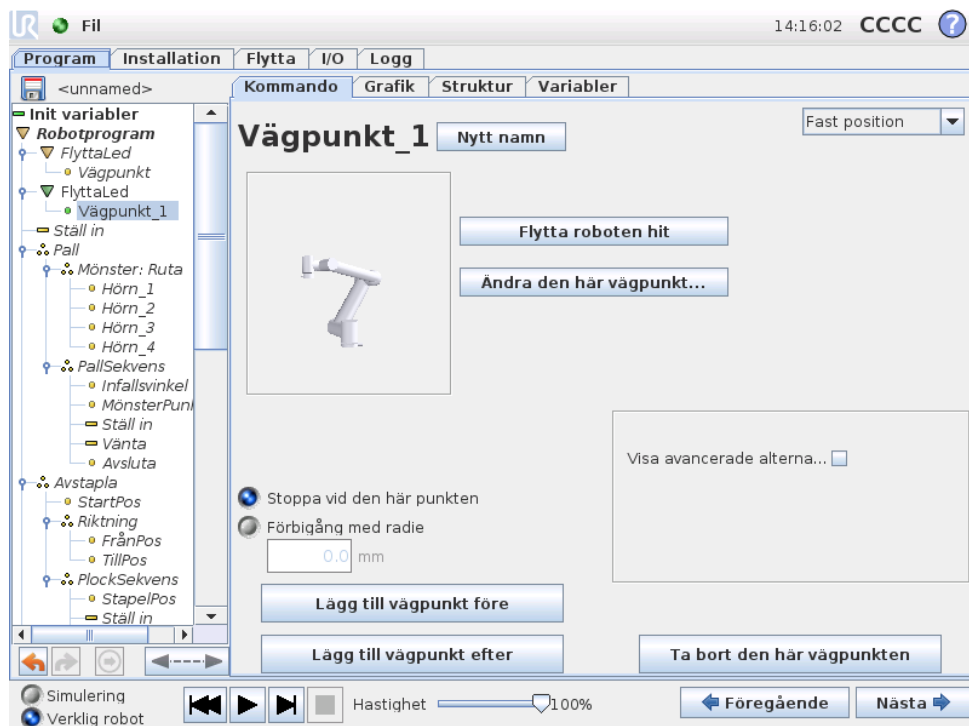


Figur 13.1: Hastighetsprofil för en rörelse. Kurvan är indelad i tre segment: *acceleration*, *farthållare* och *inbromsning*. Nivån för fasen *farthållare* styrs av rörelsens hastighetsinställning, medan stigningen för faserna *acceleration* och *inbromsning* definieras av accelerationsparametern.

*Variabla vägpunkter:* När robotarmen flyttas till en variabel vägpunkt beräknas verktygets målposition alltid som koordinaterna för variabeln i den valda funktionens funktionsrymd. Därför kommer robotarmens rörelse för en variabel vägpunkt alltid att ändras om en annan funktion väljs.

*Variabel funktion:* Om någon av funktionerna i den inlästa installationen har valts som variabel, går det även att välja motsvarande variabler i funktionsvalsmenyn. Om en funktionsvariabel (med samma namn som funktionen, föregånget av “\_var”) väljs, rör sig robotarmen (förutom mot *Relativa* vägpunkter) relativt variabelns verkliga värde när programmet körs. Startvärdet på en funktionsvariabel är funktionens verkliga värde enligt konfigurationen i installationen. Om detta värde ändras, förändras även robotens rörelser.

## 13.6 Kommando: Fast vägpunkt



En punkt längs robotens bana. Vägpunkter är den mest centrala delen i ett robotprogram, eftersom de informerar robotarmen om var den ska vara. En vägpunkt med fast position ställs in genom att flytta robotarmen fysiskt till den aktuella positionen.

### Ange vägpunkten

Tryck på den här knappen för att gå till skärmen Flytta, där du kan ange robotarmens position för denna vägpunkt. Om vägpunkten är placerad under ett Flytta-kommando i ett linjärt rum (FlyttaLinjär eller FlyttaProcess) måste en giltig funktion ha valts vid det aktuella Flytta-kommandot, om knappen ska kunna tryckas in.

### Vägpunkternas namn

Vägpunkternas namn kan ändras. Två vägpunkter med samma namn är alltid samma vägpunkt. Vägpunkterna numreras allt eftersom de specificeras.

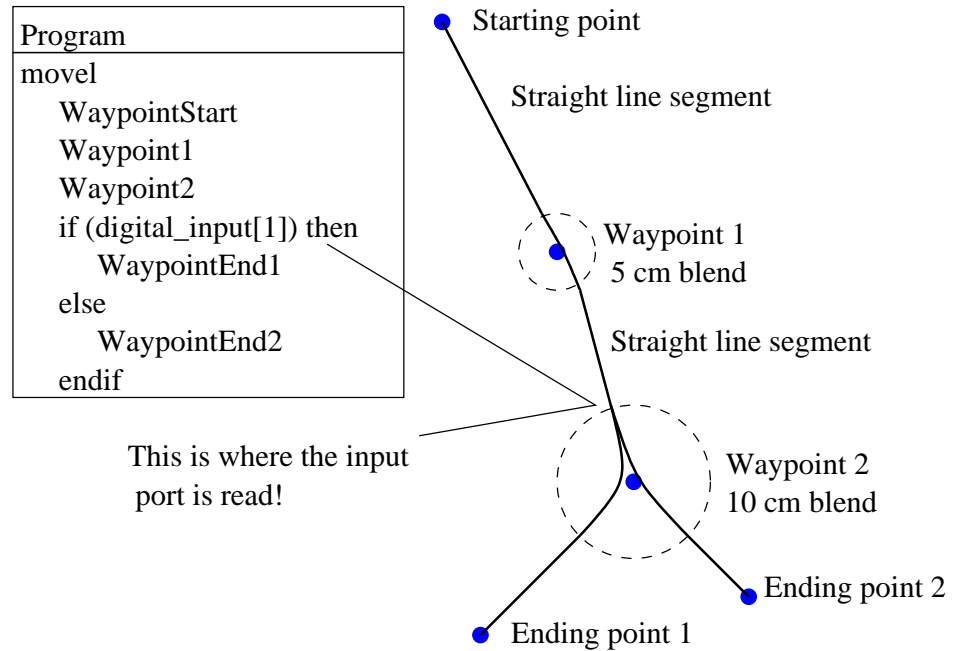
### Förbigångsradi

Om en förbigångsradi anges kommer robotarmens rörelsebana att gå runt vägpunkten så att robotarmen inte stannar vid den punkten. Förbigångar kan inte överlappa varandra, så det går inte att ställa in en förbigångsradi som överlappar en förbigångsradi för en tidigare eller senare vägpunkt. En stoppunkt är en vägpunkt med förbigångsradien 0,0mm.

## Observera vid I/O-tidsinställningar

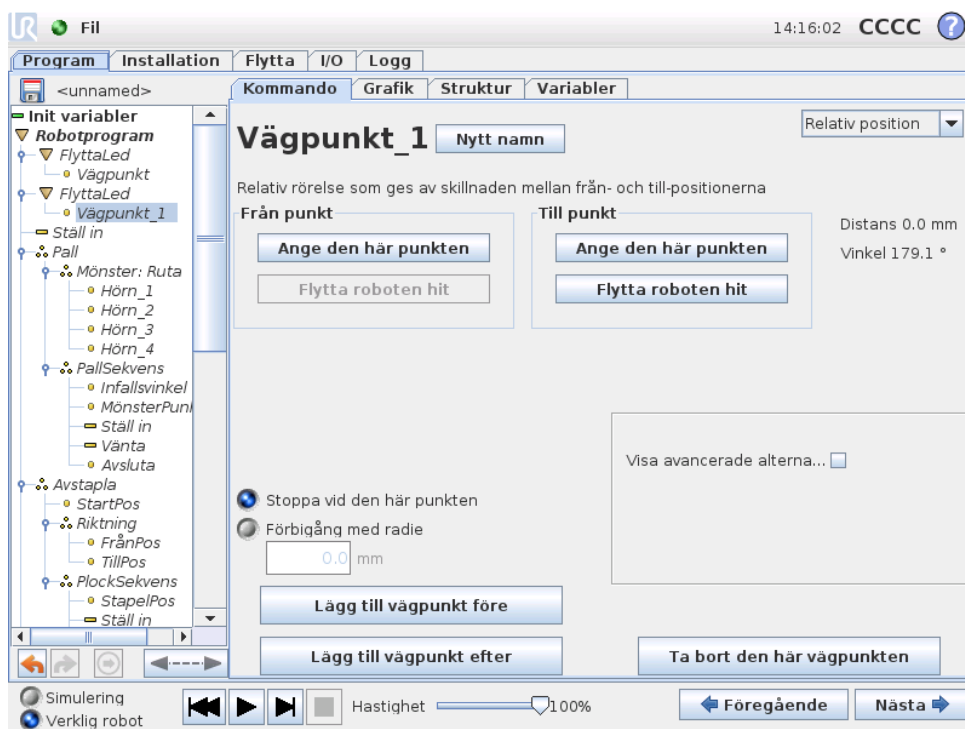
Om en vägpunkt är en stoppunkt med ett I/O-kommando som nästa kommando, exekveras I/O-kommandot när robotarmen stoppar vid vägpunkten. Men om vägpunkten har en förbigångsradié exekveras efterföljande I/O-kommando när robotarmen kommer till förbigångspunkten.

### Exempel



Ett litet exempel i vilket ett robotprogram förflyttar verktyget från en startposition till en av två ändpositioner, beroende på tillståndet hos den `digitala_ingången[1]`. Observera att verktygets rörelsebana (tjock svart linje) rör sig i räta linjer utanför förbigångsområdena (streckade cirklar), medan verktygets rörelsebana avviker från den räta linjens bana innanför förbigångsområdena. Observera också att tillståndet för den `digitala_ingången[1]` sensor avläses precis när robotarmen ska gå in i förbigångsområdet runt Vägpunkt 2, trots att kommandot `Om...` så kommer efter Vägpunkt 2 i programsekvensen. Detta kanske inte känns helt naturligt, men det är nödvändigt för att välja rätt förbigångsradié och rörelsebana.

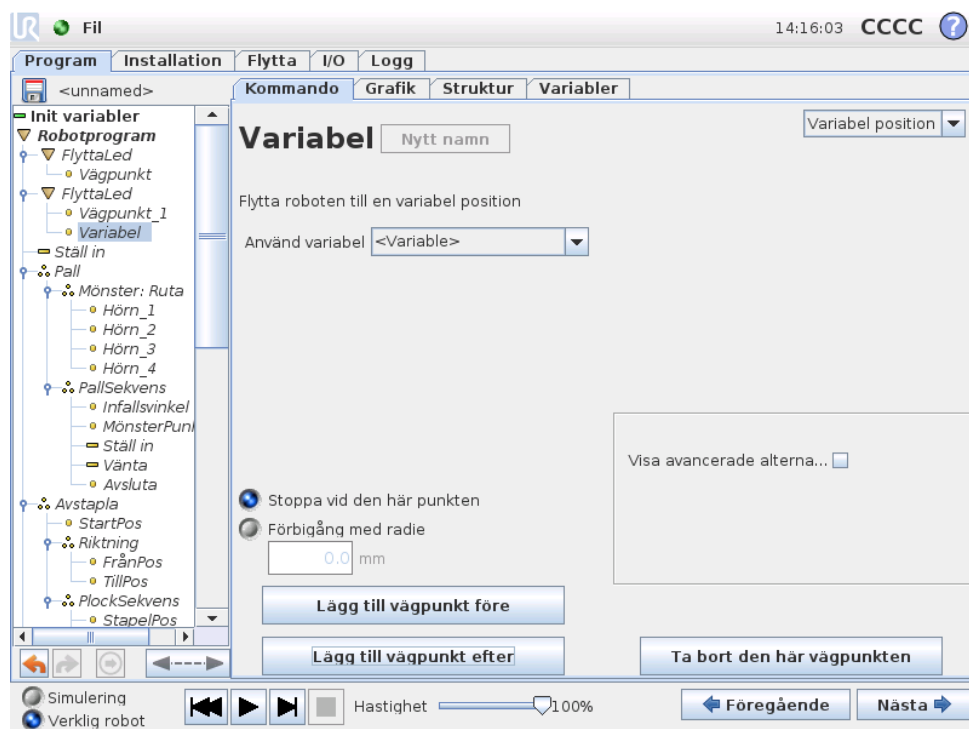
## 13.7 Kommando: Relativ vägpunkt



En vägpunkt där positionen ges i förhållande till robotarmens föregående position, till exempel "två centimeter åt vänster". Den relativa positionen definieras som skillnaden mellan de två givna positionerna (vänster till höger). Observera att upprepade relativa positioner kan förflytta robotarmen ut ur dess arbetsområde.

Den här sträckan är den kartesiska sträckan mellan TCP-värdena i de två lägena. Vinkeln anger hur mycket TCP-orienteringen ändras mellan de två positionerna. Mer exakt, längden av den rotationsvektor som beskriver ändringen i orientering.

## 13.8 Kommando: Variabel vägpunkt



Detta är en vägpunkt där positionen ges av en variabel, i det här fallet `beräknad_position`. Variabeln måste vara en *pose*, t.ex.

`var=p[0.5,0.0,0.0,3.14,0.0,0.0]`. De första tre är *x,y,z* och de sista tre är orienteringen som en *rotationsvektor* på formen *rx,ry,rz*. Axelns längd är den vinkel som ska roteras i radianer, och vektorn själv ger den axel runt vilken rotationen ska göras. Positionen anges alltid i relation till en referensram eller ett koordinatsystem som definierats av vald funktion. Robotarmen förflyttas alltid linjärt till en variabel vägpunkt.

Så här flyttar man t.ex. roboten 20 mm längs verktygets z-axel:

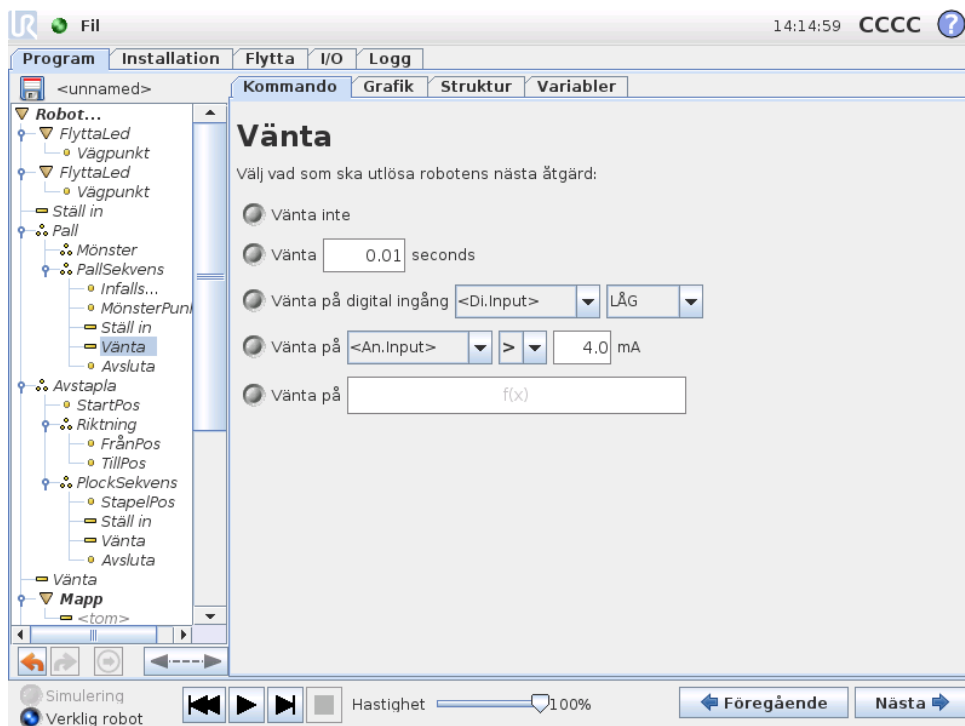
```
var_1=p[0,0,0.02,0,0,0]
```

```
FlyttaLinjär
```

```
Waypoint_1 (variabel position):
```

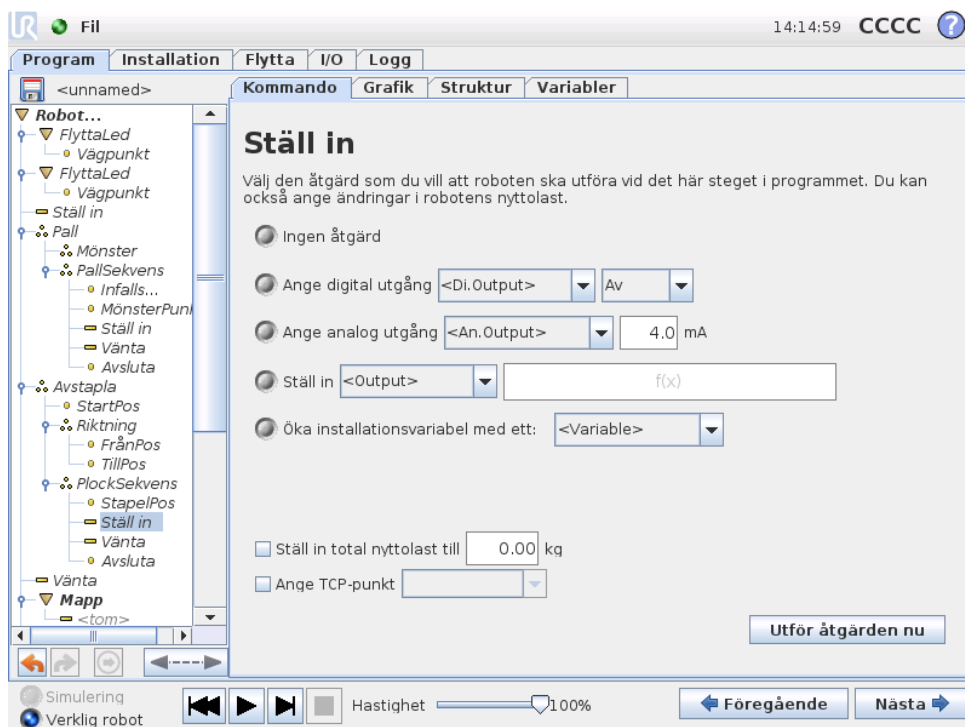
```
  Använd variabel=var_1, Funktion=Verktyg
```

### 13.9 Kommando: Vänta



Väntar under en viss tid eller väntar på en I/O-signal.

### 13.10 Kommando: Ställ in

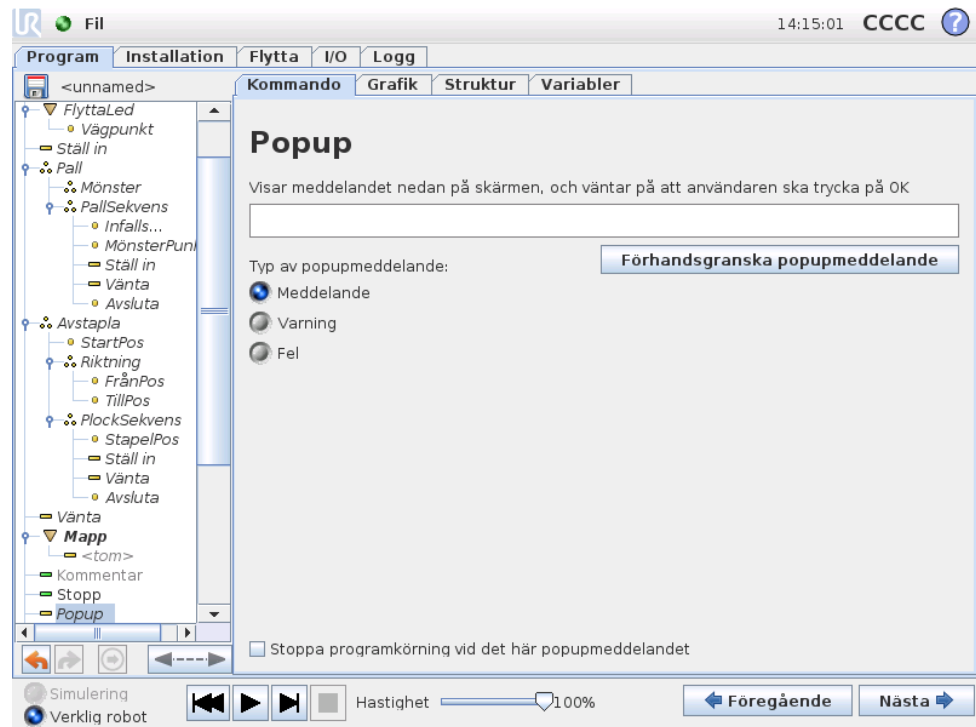


Väljer digitala eller analoga utgångar för ett givet värde.

Kan också användas för att ställa in robotarmens nyttolast, till exempel den vikt som tas upp på grund av den här åtgärden. Det kan vara nödvändigt att justera vikten för att förhindra roboten från att oväntat utlösa ett skyddsstopp, när ett verktygs vikt inte stämmer överens med förväntad vikt.

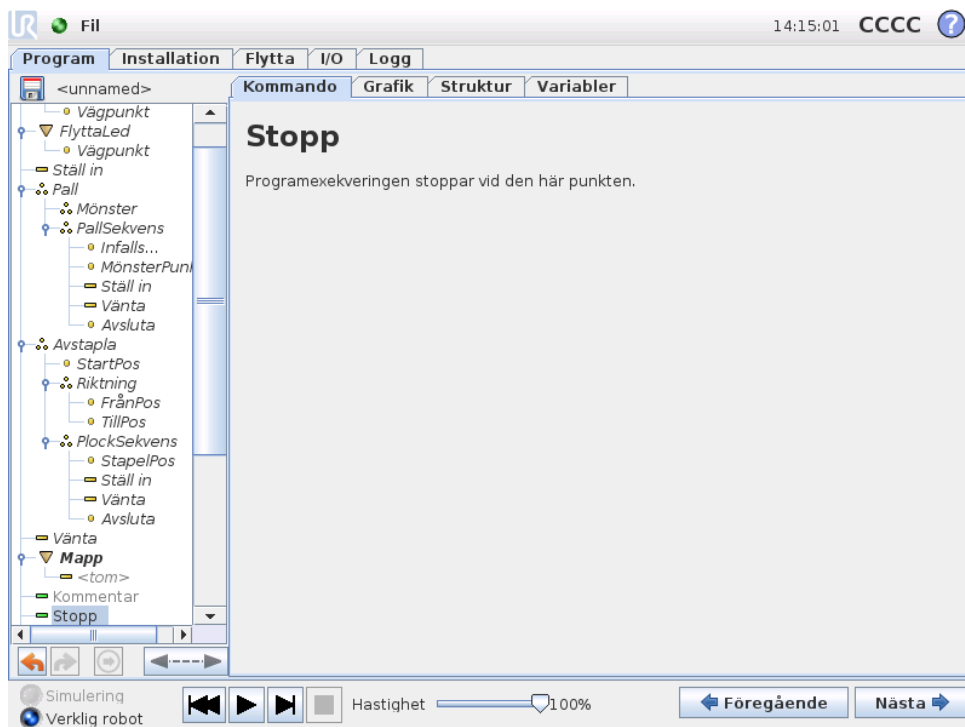
Aktiv TCP kan även ändras med ett Ställ in-kommando. Markera bara kryssrutan och välj en av TCP-förskjutningarna på menyn. Om aktiv TCP för en speciell rörelse är känd när programmet skrivs, kanske du istället vill använda TCP-valet på Flytta-kortet (se 13.5). Med information om att konfigurera namngivna TCP finnsi 12.6.

## 13.11 Kommando: Popup



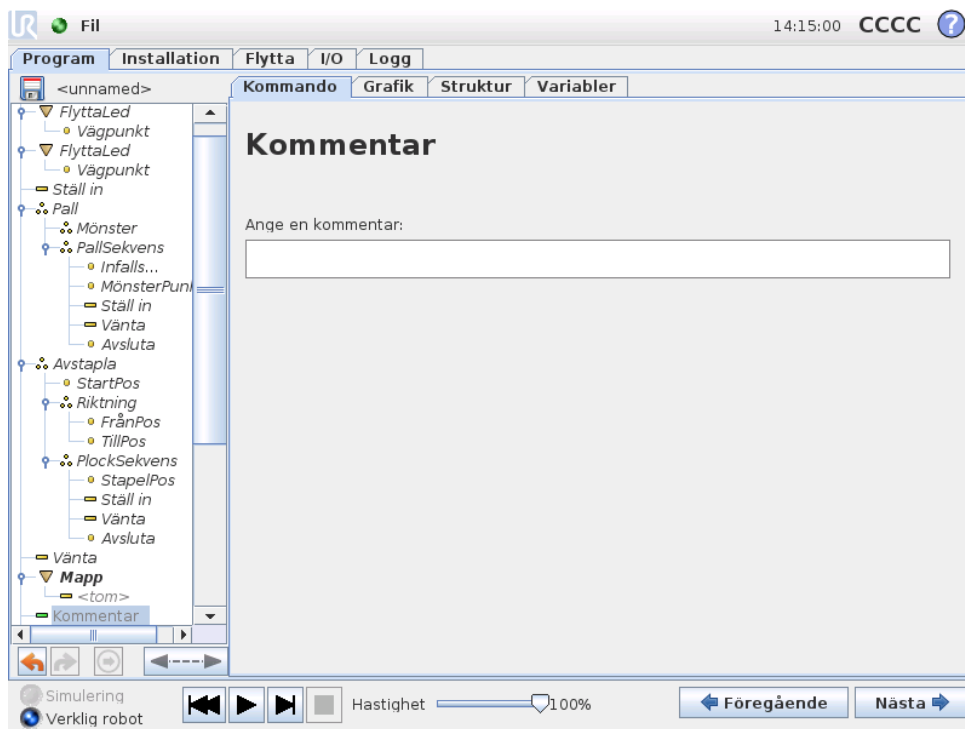
Ett popupmeddelande är ett meddelande som visas på skärmen när programmet kommer till det här kommandot. Du kan välja utseende för meddelandet och själva texten med tangentbordet på skärmen. Roboten väntar på att användaren/operatören ska trycka på "OK"-knappen under popupmeddelandet innan programmet fortsätter. Om alternativet "Stoppa programkörning" väljs stannar robotprogrammet vid det här popupmeddelandet.

## 13.12 Kommando: Stopp



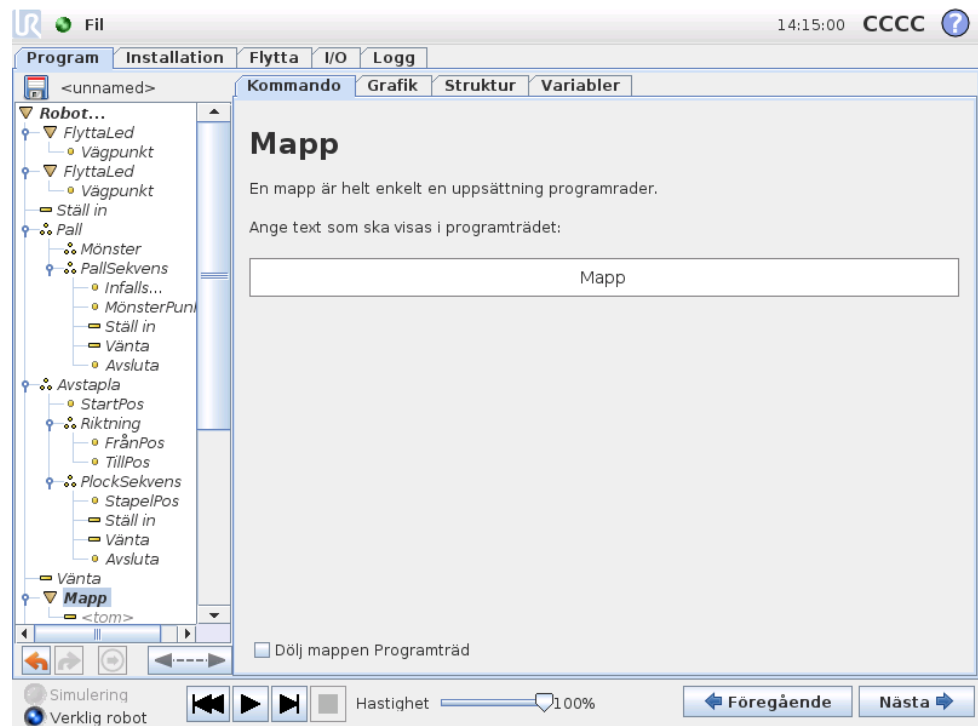
Programexekveringen stoppar vid den här punkten.

## 13.13 Kommando: Kommentar



Ger programmeraren möjlighet att lägga till en textrad i programmet. Den här textraden utför ingenting under programexekveringen.

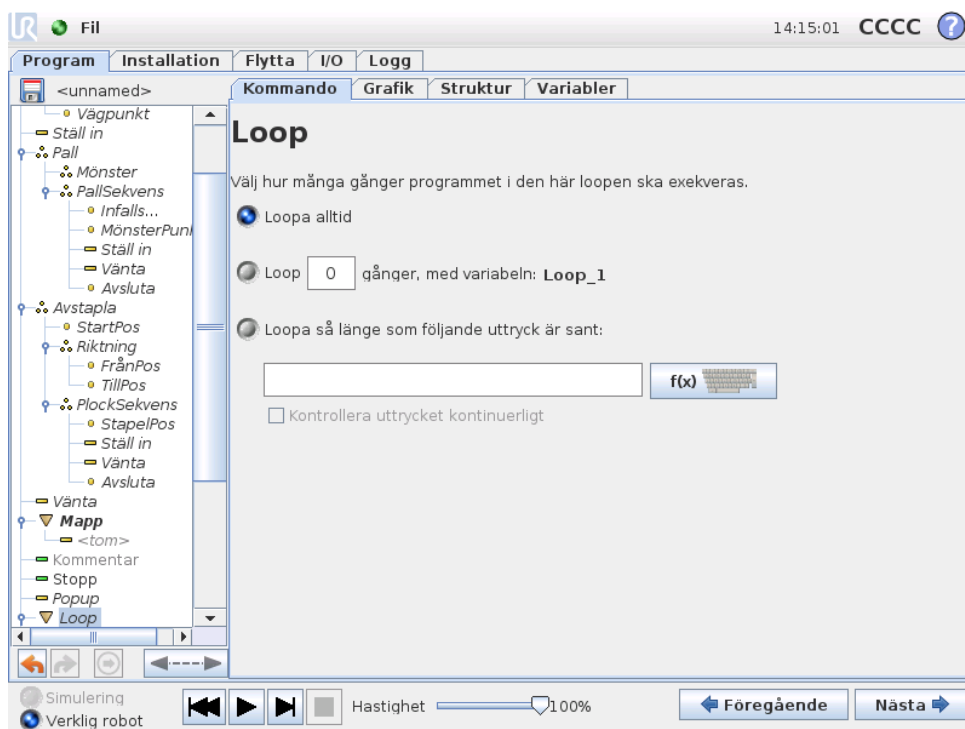
## 13.14 Kommando: Mapp



En mapp används för att organisera och märka särskilda delar av ett program, för att rensa upp i programträdet och för att göra programmet lättare att avläsa och navigera i.

Själva mappen utför ingenting.

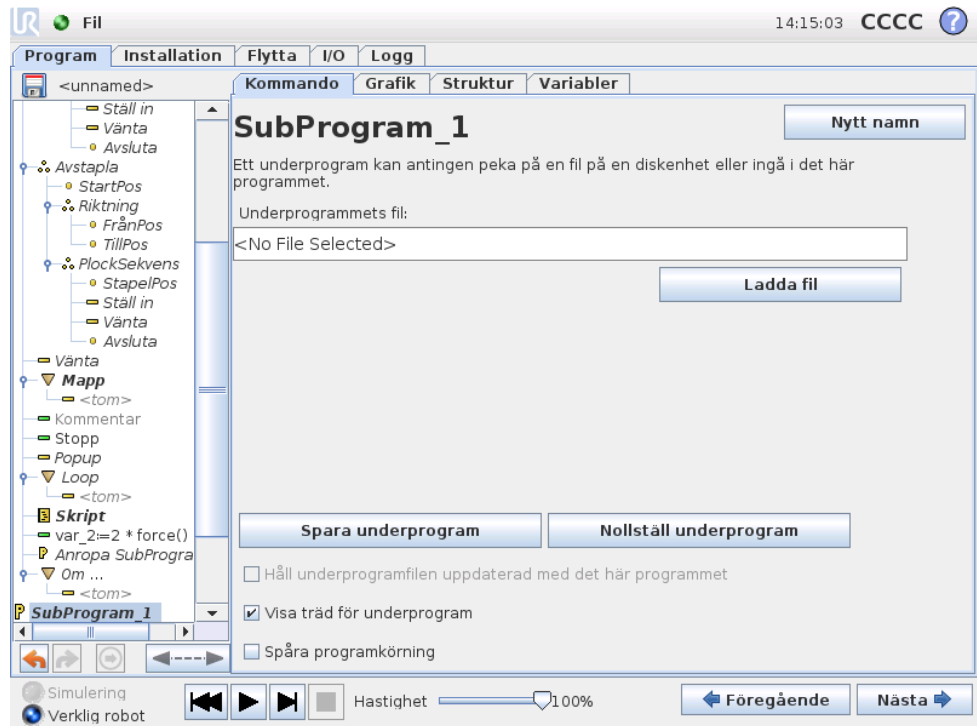
## 13.15 Kommando: Loop



Loopar underliggande programkommandon. Beroende på vilka val som gjorts kan de underliggande programkommandona antingen loopas oändligt, ett visst antal gånger eller så länge som det givna tillståndet är sant. Vid loopning ett visst antal gånger skapas en dedicerad loopvariabel (benämnd `loop_1` i skärmbilden ovan), och denna kan användas i uttryck inom loopen. Loopvariabeln räknar från 0 till  $N - 1$ .

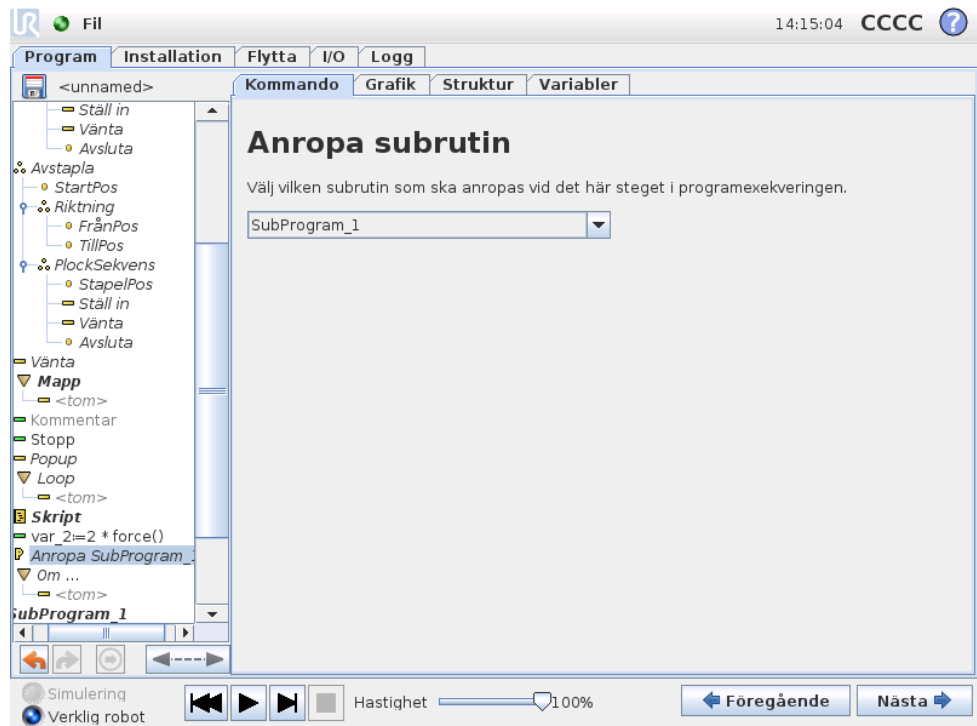
Vid loopning med hjälp av ett uttryck som sluttillstånd ger PolyScope möjlighet att utvärdera detta uttryck kontinuerligt, så att "loopen" kan avbrytas när som helst under exekveringen, och inte bara efter varje upprepning.

## 13.16 Kommando: SubProgram



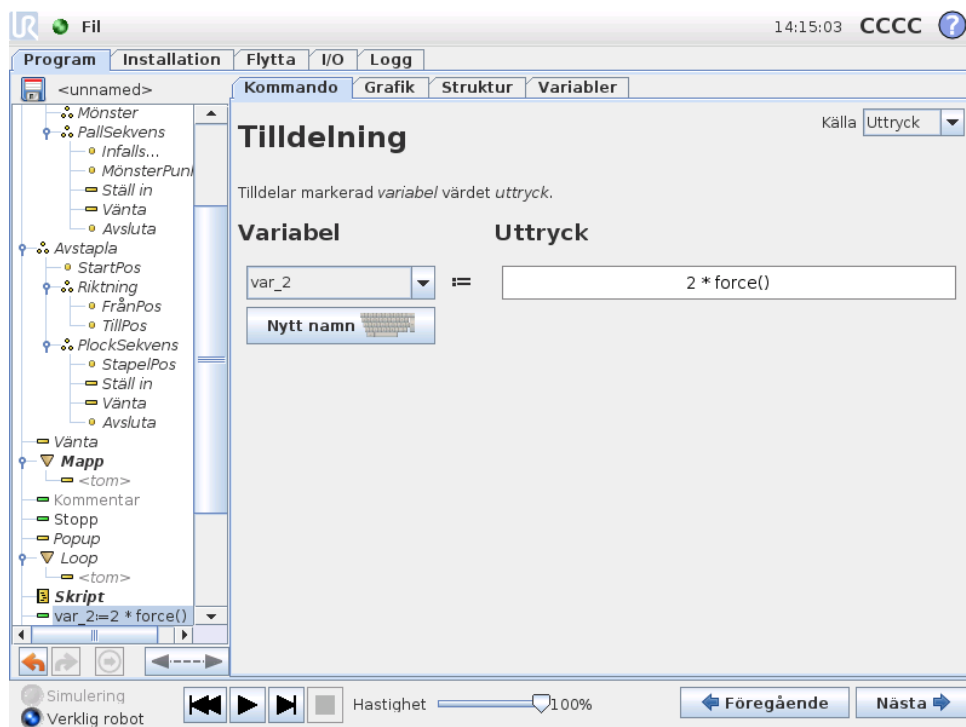
Ett underprogram kan innehålla programdelar som behövs på flera platser. Ett underprogram kan vara en separat fil på diskenheten, och det kan också döljas som skydd mot oavsiktliga ändringar.

## Kommando: Anropa SubProgram



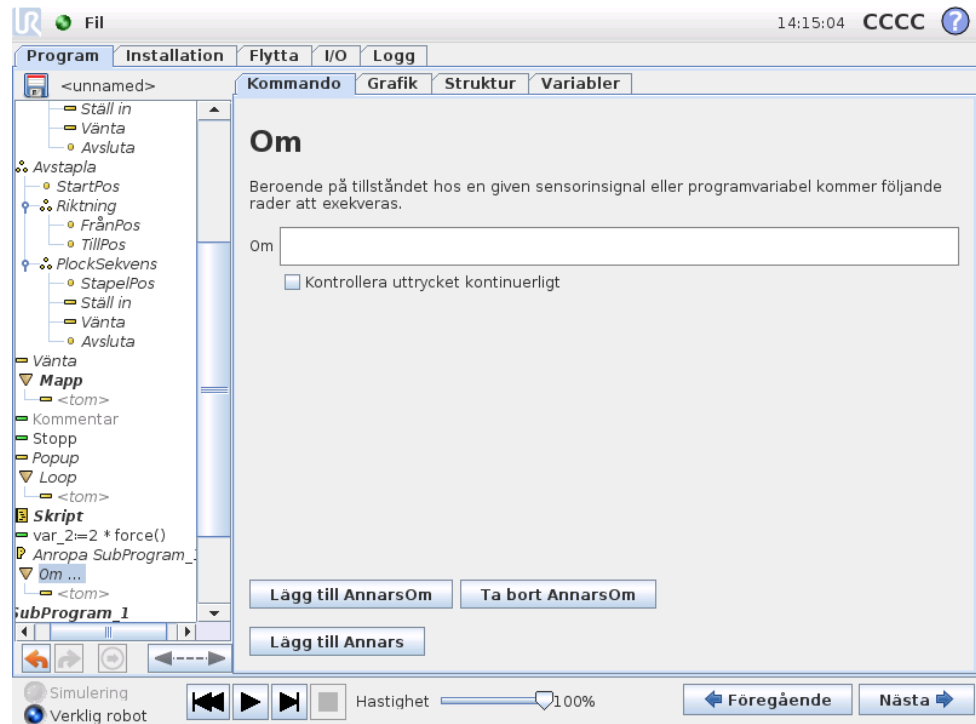
Vid ett anrop till ett underprogram körs programraderna i underprogrammet och sedan fortsätter programmet med nästa rad.

## 13.17 Kommando: Tilldelning



Tilldelar värden till variabler. Detta innebär att det beräknade värdet på höger sida tilldelas variabeln på vänster sida. Detta kan vara användbart vid komplicerade program.

## 13.18 Kommando: Om

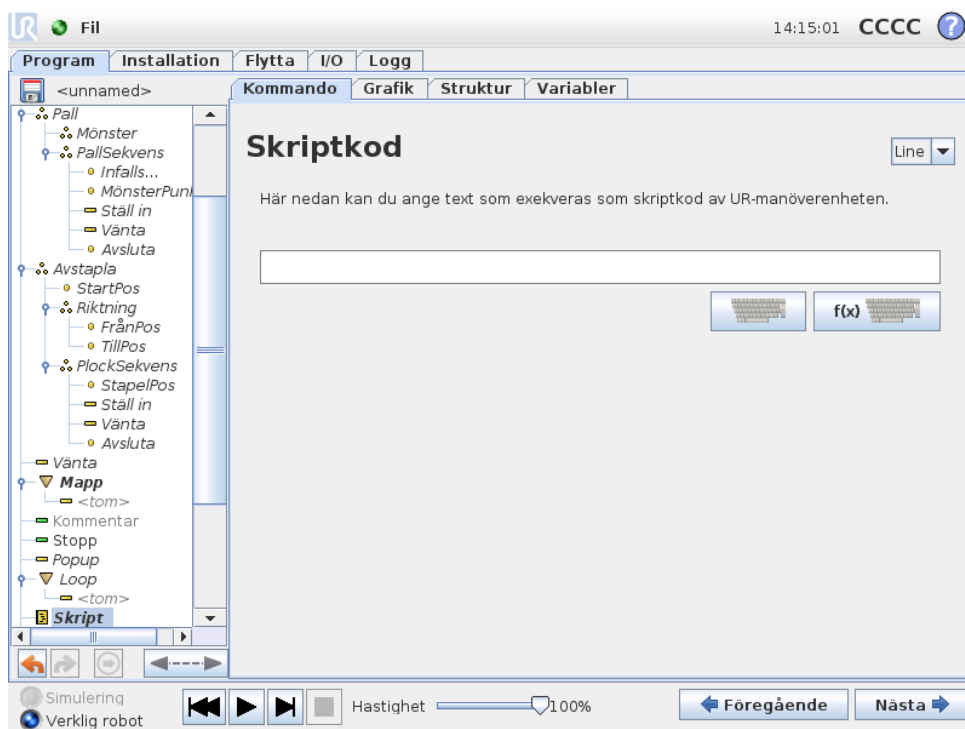


En konstruktion enligt formen “om... så” kan göra att roboten ändrar sitt beteende baserat på insignaler från sensorer eller värden på variabler. Använd redigeringsprogrammet för uttryck för att beskriva det tillstånd då roboten ska gå vidare till de underordnade kommandona i denna Om-sats. Om tillståndet utvärderas till Sant körs raderna inom denna Om-sats.

Varje Om kan innehålla flera kommandosatser av typen AnnarsOm och en kommandosats av typen Annars. Dessa kan läggas till med knapparna på skärmen. Ett kommando av typen AnnarsOm kan tas bort från skärmbilden för det aktuella kommandot.

Den öppna satsen `Kontrollera uttrycket kontinuerligt` tillåter villkoren i satserna Om och AnnarsOm att utvärderas medan de inneslutna raderna exekveras. Om ett uttryck beräknas till värdet *Falskt* medan körningen befinner sig inom den del som utgör Om-delen i satsen kommer följande AnnarsOm- eller Annars-sats att nås.

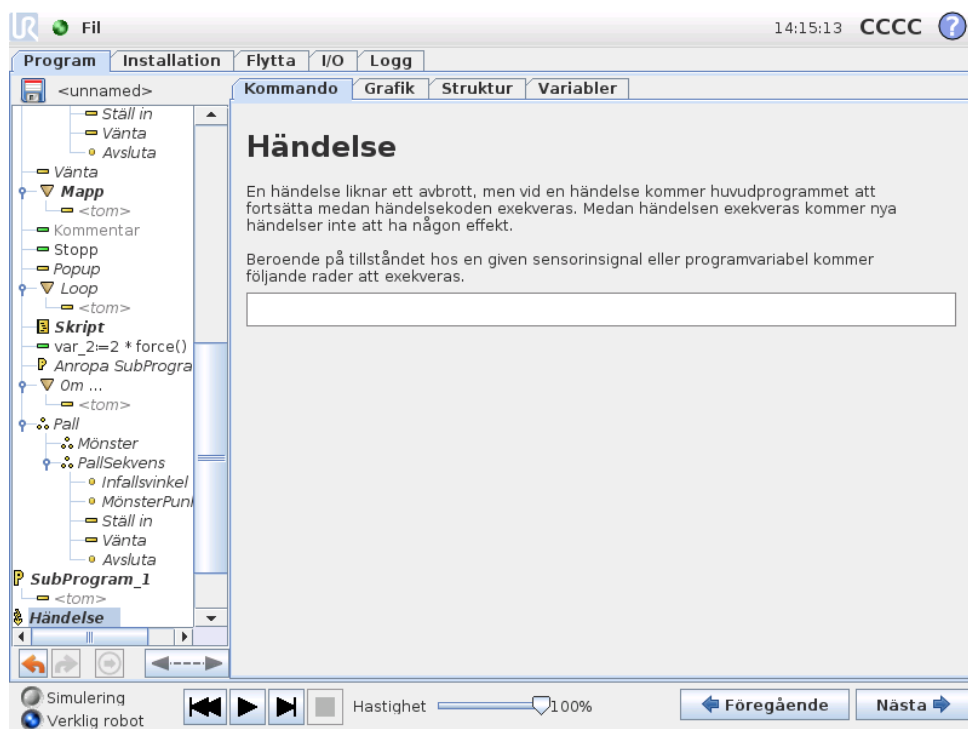
## 13.19 Kommando: Skript



Det här kommandot ger åtkomst till det underliggande skriptspråket i realtid (språket exekveras av robotens manöverenhet). Alternativet är endast avsett för avancerade användare. Instruktioner om hur det används finns i Skriptmanualen på supportwebbplatsen (<http://support.universal-robots.com/>). Observera att endast UR-distributörer och OEM-kunder har tillgång till webbplatsen.

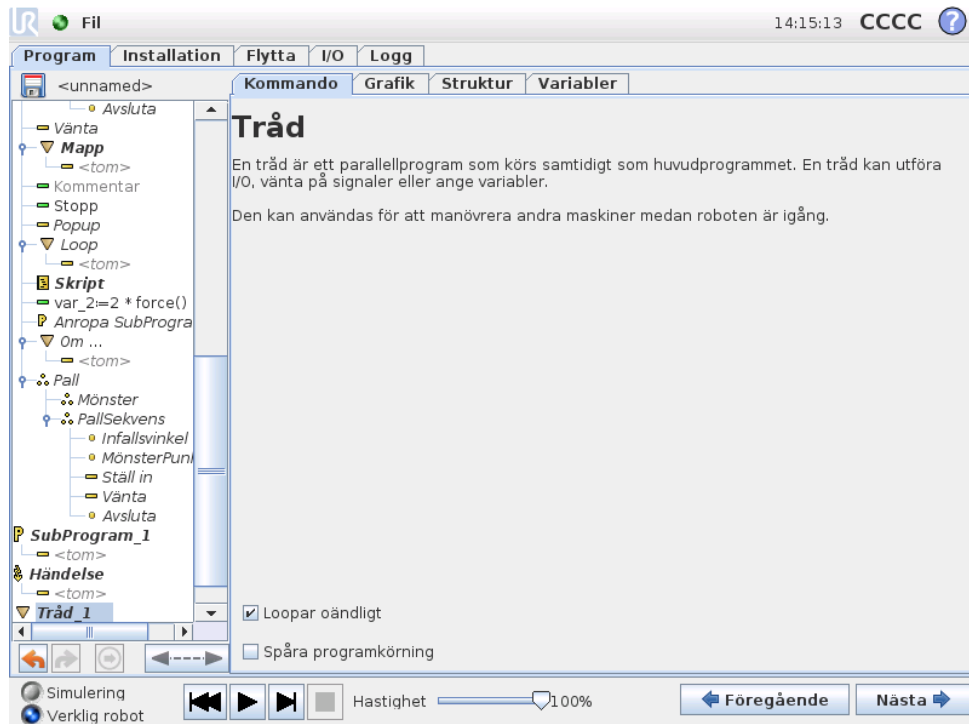
Om alternativet "Arkiv" längst upp till vänster väljs, går det att skapa och redigera skriptprogramfiler. På så sätt kan långa, komplexa skriptprogram användas tillsammans med den operatörsvänliga programmeringen i PolyScope.

## 13.20 Kommando: Händelse



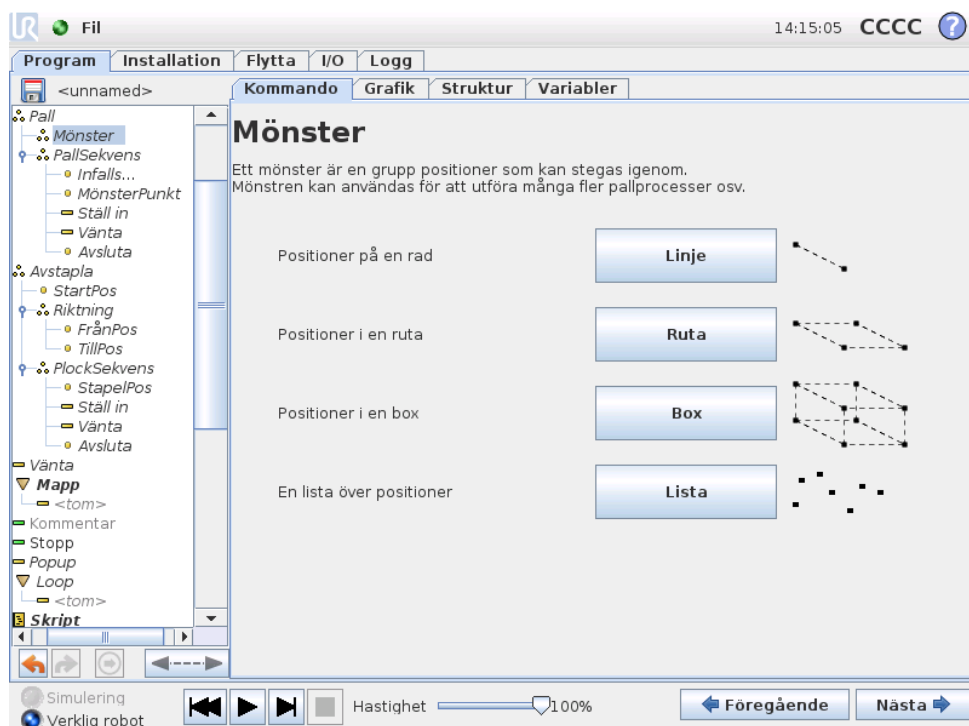
En händelse kan användas för att övervaka en insignal, utföra en åtgärd eller ställa in en variabel när den aktuella insignalen ger ett högt värde. Exempel: om en utsignal ger ett högt värde kan händelseprogrammet vänta 100 ms och därefter återställa värdet till ett lågt värde igen. Detta kan förenkla huvudprogrammets kod betydligt om en extern maskin triggar på en stigande flank i stället för på en hög insignalnivå.

## 13.21 Kommando: Tråd



En tråd är en parallellprocess till robotprogrammet. En tråd kan användas för att styra en extern maskin oberoende av robotarmen. En tråd kan kommunicera med robotprogrammet med variabler och utsignaler.

## 13.22 Kommando: Mönster



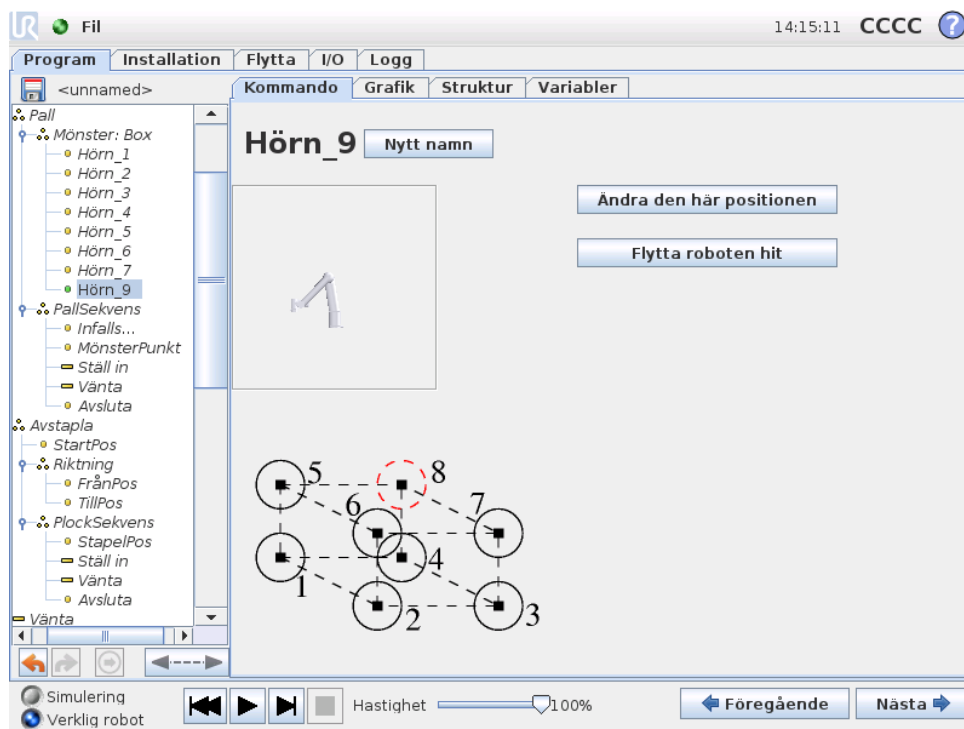
Kommandot Mönster kan användas för att stega igenom positionerna i robotprogrammet. Kommandot Mönster motsvarar en position vid varje exekvering.

Det finns fyra sorters mönster. De första tre är "Linje", "Ruta" och "Box" och dessa kan användas för positioner i ett regelbundet mönster. De regelbundna mönstren definieras av ett antal karakteristiska punkter, där punkterna definierar mönstrets kanter. För "Linje" är detta de två ändpunkterna, för "Ruta" är detta tre av de fyra hörnpunkterna och för "Box" är detta fyra av de åtta hörnpunkterna. Programmören skriver in antalet positioner längs var och en av kanterna på mönstret. Robotens styrenhet beräknar sedan de enskilda mönsterpositionerna genom att lägga ihop kantvektorerna proportionellt.

Om positionerna som ska passeras inte ligger längs ett regelbundet mönster kan du använda alternativet "Lista", där en lista över alla positioner ges av programmören. På så sätt kan alla typer av positionsarrangemang skapas.

### Definiera mönstret

När mönstret "Box" valts växlar skärmbilden till den som visas nedan.



Ett "Box"-mönster använder tre vektorer för att definiera boxens sidor. Dessa tre vektorer ges som fyra punkter, där den första vektorn går från punkt 1 till punkt 2, den andra vektorn går från punkt 2 till punkt 3 och den tredje vektorn går från punkt 3 till punkt 4. Varje vektor divideras med värdena från intervallräkningen. En specifik position i mönstret beräknas genom att lägga till intervallvektorerna proportionellt.

Mönstren "Linje" och "Ruta" fungerar på liknande sätt.

En räknarvariabel används medan systemet förflyttar sig mellan mönstrets positioner. Variabelns namn visas på kommandoskrämbilden Mönster. Variabeln stegar

igenom värdena från 0 till  $X * Y * Z - 1$ , antalet punkter i mönstret. Den här variabeln kan påverkas med hjälp av tilldelningar, och kan användas i uttryck.

### 13.23 Kommando: Kraft

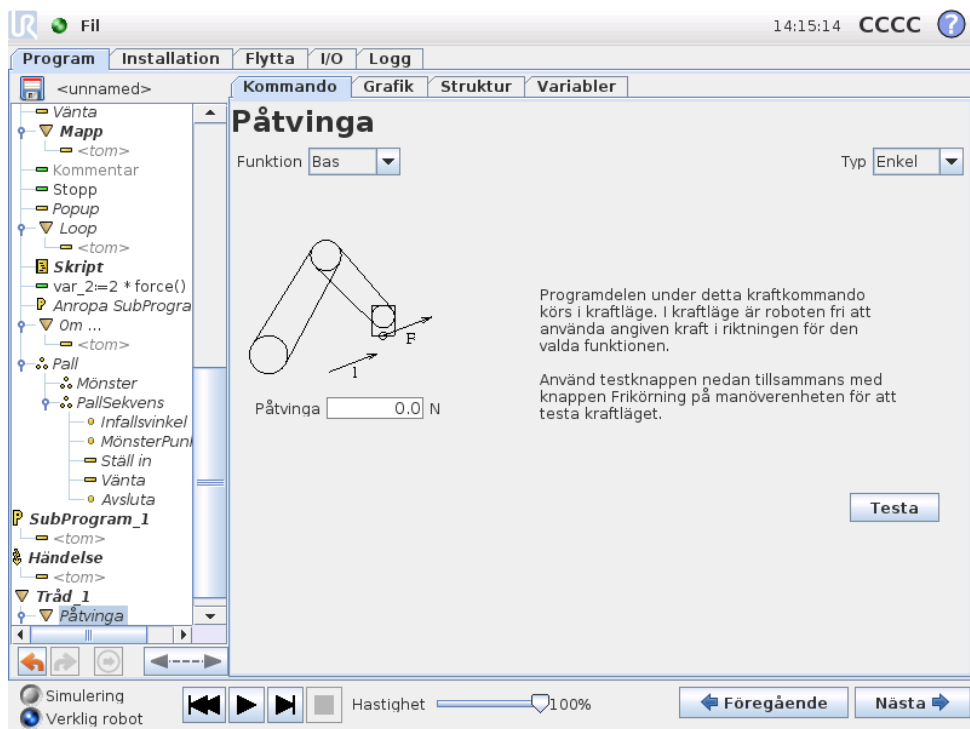
Kraftläge tillåter fjädringsmjukhet och krafter i valbara axlar i robotens arbetsområde. Alla robotarmens rörelser under ett Kraft-kommando kommer att vara i kraftläge. När robotarmen rör sig i kraftläge går det att välja en eller flera axlar där robotarmen är fjädringsmjuk. Längs/runt de anpassade axlarna kommer robotarmen även att anpassa sin rörelse efter miljön, vilket betyder att den justerar sin position automatiskt i syfte att uppnå önskad kraft. Det går även att göra så att robotarmen själv applicerar en kraft på sin omgivning, t.ex. ett arbetsstycke.

Kraftläge är lämpligt för tillämpningar där den exakta TCP-positionen längs en fördefinierad axel inte är viktig, men där istället en exakt kraft längs axeln önskas. T.ex. om robotens TCP ska rulla mot en böjd yta, eller när ett arbetsstycke dras eller skjuts. Kraftläge har också stöd för att applicera vissa vridmoment runt fördefinierade axlar. Observera att om inget hinder påträffas längs en axel där en nollskild kraft appliceras, kommer robotarmen att försöka accelerera längs (eller runt) denna axel. Även om en axel har angetts att vara fjädringsmjuk kommer robotprogrammet ändå att försöka flytta roboten längs eller runt denna axel. Kraftkontrollen ser dock till att robotarmen fortfarande närmar sig den angivna kraften.



**WARNING:**

Om kraftfunktionen används felaktigt kan den orsaka en kraft på mer än 150 N. Den programmerade kraften ska tas med i beräkningarna vid riskutvärdering.



Copyright © 2009-2015 Universal Robots A/S. Med ensamrätt.

## Funktionsval

Menyn Funktion används för att välja det koordinatsystem (vilka axlar) roboten ska använda när den drivs i kraftläge. Funktionerna på menyn är de som definierats i installationen. Se 12.12.

## Kraftlägestyp

Det finns fyra olika typer av kraftläge, som avgör hur den valda funktionen ska tolkas.

- **Enkel:** Endast en axel är fjädringsmjuk i kraftläge. Kraften längs denna axel går att justera. Den önskade kraften appliceras alltid längs z-axeln för den valda funktionen. För Linje-funktioner appliceras den dock längs y-axeln.
- **Ram:** Ram-typen tillåter mer avancerad användning. Här går det att välja fjädringsmjukhet och krafter oberoende i alla sex frihetsgraderna.
- **Punkt:** När Punkt är valt pekar y-axeln i uppgiftens koordinatsystem från robotens TCP mot den valda funktionens origo. Avståndet mellan robotens TCP och den valda funktionens origo måste vara minst 10 mm. Observera att uppgiftens koordinatsystem ändras vid körning allteftersom robotens TCP ändras. Uppgiftskoordinatsystemets x- och z-axlar beror på den valda funktionens ursprungliga orientering.
- **Rörelse:** Rörelse betyder att uppgiftens koordinatsystem ändras med TCP-rörelseriktningen. Uppgiftskoordinatsystemets x-axel blir projektionen av TCP-rörelseriktningen på det plan som spänns upp av den valda funktionens x- och y-axel. Y-axeln är vinkelrät mot robotarmens rörelse, och i den valda funktionens x-y-plan. Detta kan vara användbart vid avgradning längs en komplex bana, där det krävs en kraft vinkelrätt mot TCP-rörelsen. Observera att när robotarmen inte rör sig gäller följande: Om kraftläget startas när robotarmen står still finns det inga fjädringsmjuka axlar förrän TCP-hastigheten är större än noll. Om robotarmen senare står stilla, medan den fortfarande är i kraftläge, har koordinatsystemet för uppgiften samma orientering som senast TCP-hastigheten var större än noll.

För de sista tre typerna kan det verkliga koordinatsystemet för uppgiften visas i körtid på grafikfliken (13.27) när roboten körs i kraftläge.

## Val av kraftvärde

Det går att ange kraft både för fjädringsmjuka och icke fjädrande axlar, men effekterna skiljer sig åt.

- **Fjädringsmjuk:** Robotarmen justerar sin position för att åstadkomma vald kraft.
- **Icke fjädrande:** Robotarmen följer den rörelsebana som angetts av programmet samtidigt som den kompenserar för en extern kraft med det värde som angetts här.

För translationsparametrar anges kraften i Newton [N] och för rotation anges vridmomentet i Newtonmeter [Nm].

---

## Val av gränser

Gränser kan anges för alla axlar, men de har olika betydelse som svarar mot huruvida axlarna är fjädringsmjuka eller icke fjädrande.

- **Fjädringsmjuk:** Gränsen är den högsta hastighet som TCP tillåts uppnå längs (eller runt) axeln. Enheterna är [mm/s] och [grader/s].
- **Icke fjädrande:** Gränsen är den maximala avvikelse från den programmerade rörelsebanan som tillåts innan roboten skyddsstoppas. Enheterna är [mm] och [grader].

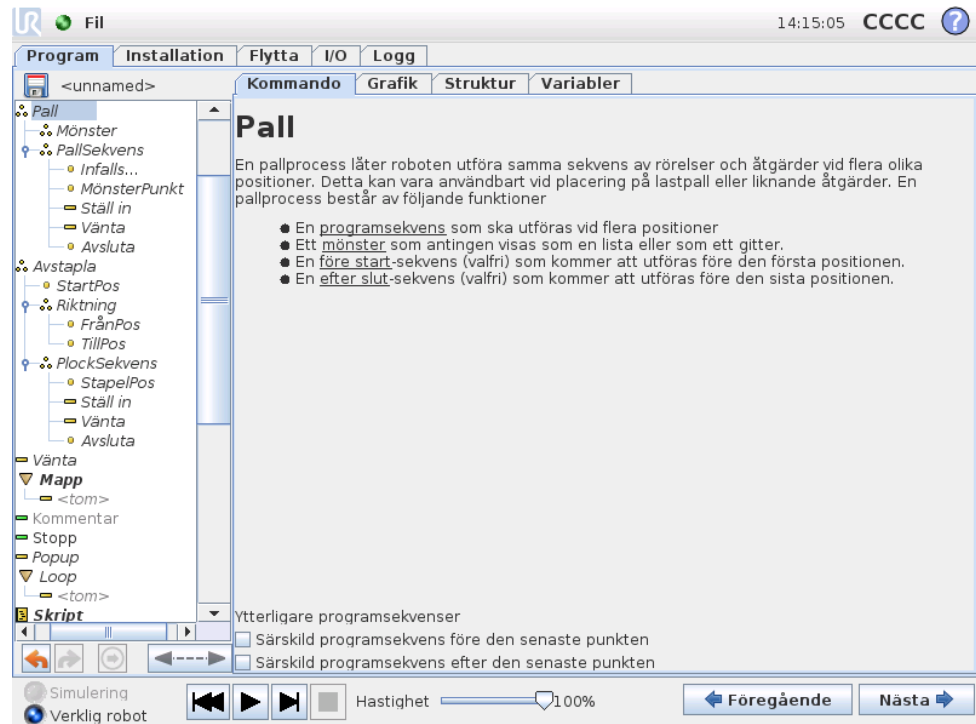
---

## Testa kraftinställningarna

Växlingsknappen med etiketten "Test" växlar uppträdandet för knappen Frikörning på baksidan av manöverenheten från normalt frikörningsläge till att testa kraftkommandot.

När knappen Test är aktiverad och knappen Frikörning på baksidan av manöverenheten (Teach pendant) trycks in kommer roboten att uppföra sig som om programmet hade nått detta kraftkommando. På så sätt kan inställningarna verifieras utan att hela programmet behöver köras. Detta är speciellt användbart för att verifiera att fjädringsmjuka axlar och krafter har valts på rätt sätt. Håll bara i robotens TCP med en hand och tryck på knappen Frikörning med den andra, och notera i vilka riktningar robotarmen kan röras eller inte röras. När du lämnar den här skärmen stängs knappen Test automatiskt av, vilket betyder att knappen Frikörning på baksidan av manöverenheten används för normalt frikörningsläge igen. Obs: Knappen Frikörning är bara aktiv när en giltig funktion har valts för kommandot Kraft.

## 13.24 Kommando: Pall



En pallprocess kan utföra en rörelsesekvens på ett visst antal platser som beskrivs som ett mönster, enligt beskrivningen i 13.22. Rörelsesekvensen kommer att köras i förhållande till mönsterpositionen vid varje position i mönstret.

### Programmera en pallprocess

Följande steg ska finnas med:

1. Definiera mönstret.
2. Skapa en "PallSekvens" för plockning/placering vid varje enskild punkt. Sekvensen beskriver vad som ska göras vid varje mönsterposition.
3. Använd väljaren på skärmbilden för sekvenskommandot för att definiera vilken av punkterna längs färdvägen i sekvensen som ska motsvara mönsterpositionerna.

### Pallsekvens/förankringsbar sekvens

Vid en pallsekvensnod anges robotarmens rörelse i förhållande till pallens position. Sekvensen fungerar så att robotarmen kommer att befinna sig vid den position som specificeras av mönstret vid Ankarposition/Mönsterpunkt. Samtliga återstående positioner kommer att flyttas och anpassas efter detta.

Använd inte kommandot `Flytta` inuti en sekvens, eftersom det inte har någon relation till ankarpositionen.

### "FöreStart"

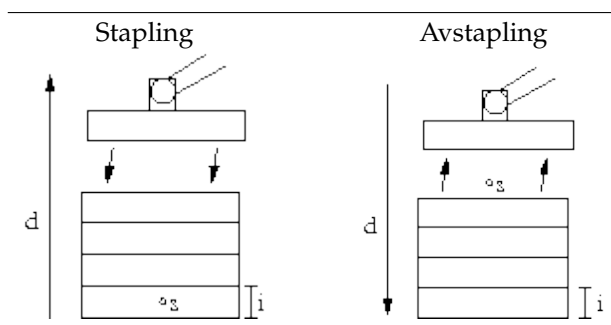
Den valfria sekvensen `FöreStart` körs precis innan processen startas. Denna kan användas för att vänta på klarsignaler.

## “EfterSlut”

Den valfria sekvensen `EfterSlut` körs när processen är klar. Denna kan användas för att signalera att ett transportband ska starta, och förbereda för nästa pall.

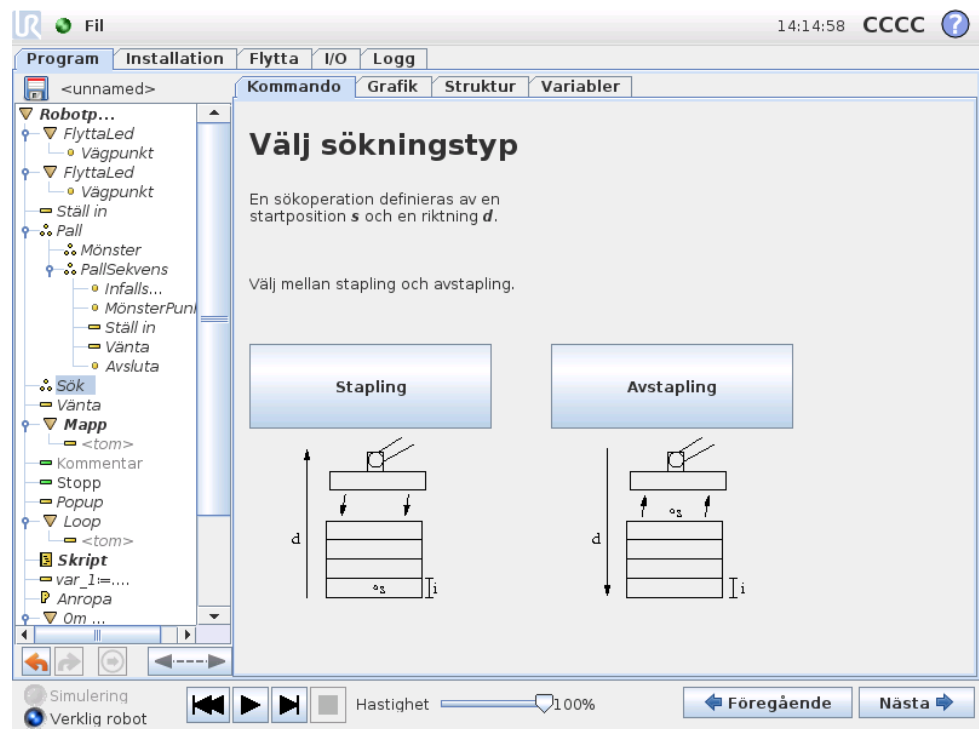
## 13.25 Kommando: Sök

En sökfunktion använder en sensor för att fastställa när rätt position nåtts för att gripa eller släppa en artikel. Sensorn kan vara en tryckknappsomkopplare, en trycksensor eller en kapacitiv sensor. Funktionen är avsedd för arbete på artikelstaplar med varierande artikel tjocklek, eller där artiklarnas exakta positioner inte är kända eller svåra att programmera.



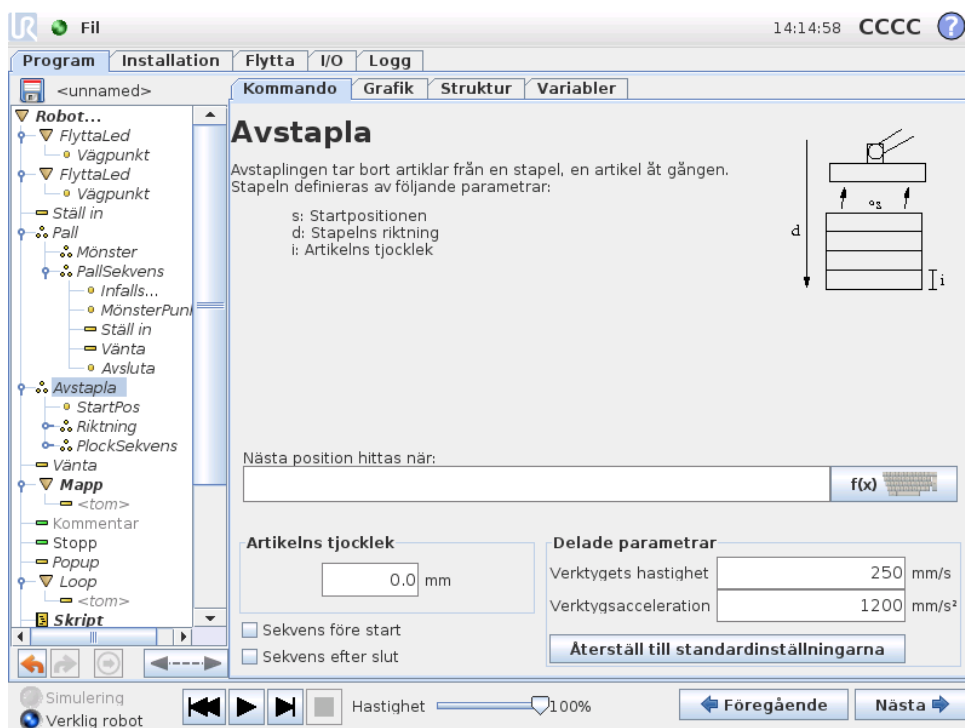
Vid programmering av en sökåtgärd för arbete på en stapel måste operatören definiera  $s$  – startpunkten,  $d$  – stapelns riktning och  $i$  – tjockleken på artiklarna i stapeln. Dessutom måste operatören definiera villkoren för när nästa stapelposition uppnåtts, och en särskild programsekvens som ska utföras vid var och en av stapelpositionerna. Hastighet och accelerationer måste också anges för rörelsen som avser staplingen.

## Stapling



Vid stapling rör sig robotarmen till startpositionen, och därefter går den vidare i *motsatt* riktning för att söka efter nästa stapelposition. När positionen hittas kommer roboten ihåg positionen och utför den särskilda sekvensen. Nästa gång startar roboten sökningen från den memorerade positionen, plus den artikeltjocklek som programmerats längs riktningen. Staplingen slutförs när stapelns höjd överstiger ett definierat värde eller när en sensor ger en signal.

## Avstapling

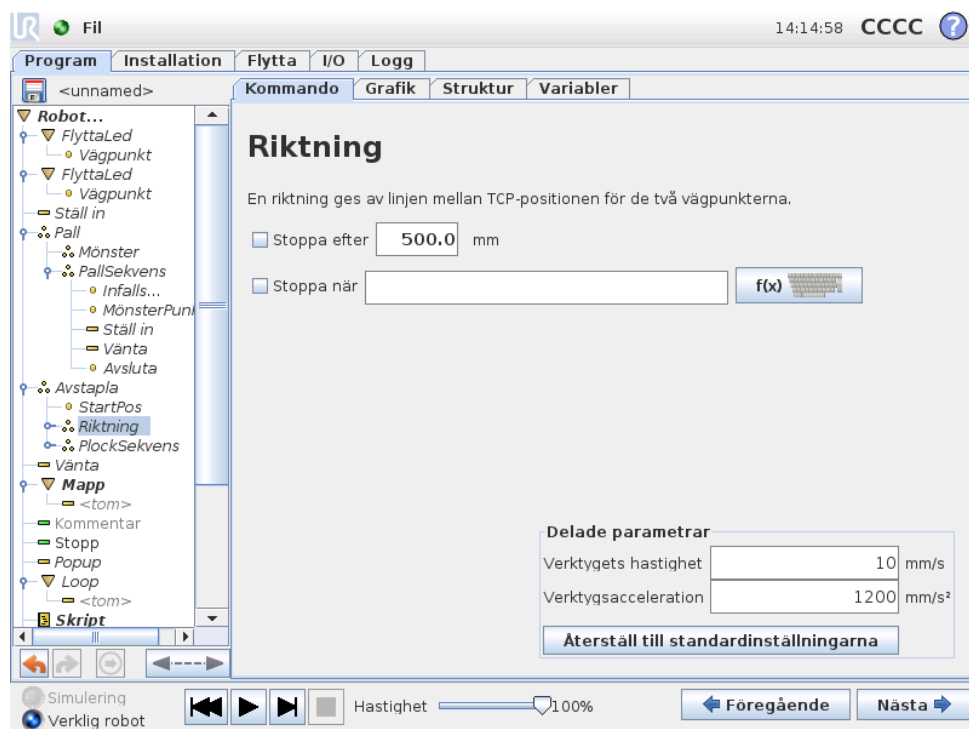


Vid avstapling går robotarmen från startpositionen i den angivna riktningen och söker efter nästa artikel. Villkoret på skärmen avgör när nästa artikel nås. När villkoret uppfylls kommer roboten ihåg positionen och utför den särskilda sekvensen. Nästa gång startar roboten sökningen från den memorerade positionen, plus den artikeltjocklek som programmerats längs riktningen.

### Startposition

Startpositionen är där staplingen startar. Om startpositionen utelämnas startar staplingen vid robotarmens befintliga position.

## Riktning



Riktningen anges av två positioner, och beräknas som positionsskillnaden mellan den första positionens TCP till den andra positionens TCP. Obs: En riktning tar inte hänsyn till punkternas orientering.

### Uttryck för nästa staplingsposition

Robotarmen rör sig längs riktningsektorn och utvärderar kontinuerligt om nästa stapelposition har nåtts. När uttrycket är `Sant` exekveras specialekvensen.

### “FöreStart”

Den valfria sekvensen `FöreStart` körs precis innan processen startas. Denna kan användas för att vänta på klarsignaler.

### “EfterSlut”

Den valfria sekvensen `EfterSlut` körs när processen är klar. Denna kan användas för att signalera att ett transportband ska starta, och förbereda för nästa stapel.

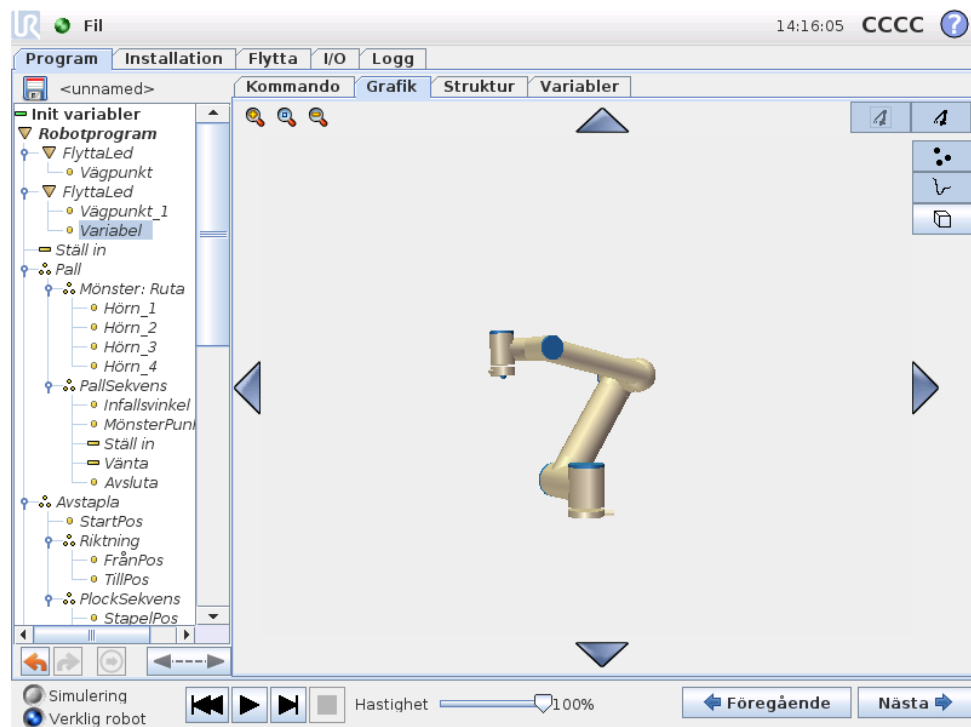
### Sekvens för plockning/placering

Precis som för pallprocessen (13.24) utförs en särskild programsekvens vid varje stapelposition.

## 13.26 Kommando: Undertryck

Undertryckta programrader hoppas över när programmet körs. En undertryckt rad kan återgå till att vara ej undertryckt vid en senare tidpunkt. Detta är ett snabbt sätt att göra ändringar i ett program utan att förstöra ursprungsinnehållet.

## 13.27 Grafik, flik



Grafisk representation av det aktuella robotprogrammet. Vägen för TCP visas i 3D-vy, med rörelsesegment i svart och förbigångssegment (övergångar mellan rörelsesegment) i grönt. De gröna punkterna anger positionerna för TCP vid var och en av vägpunkterna i programmet. 3D-ritningen över robotarmen visar robotarmens aktuella position, och "skuggan" av robotarmen visar hur robotarmen avser att nå den vägpunkt som valts till vänster på skärmen.

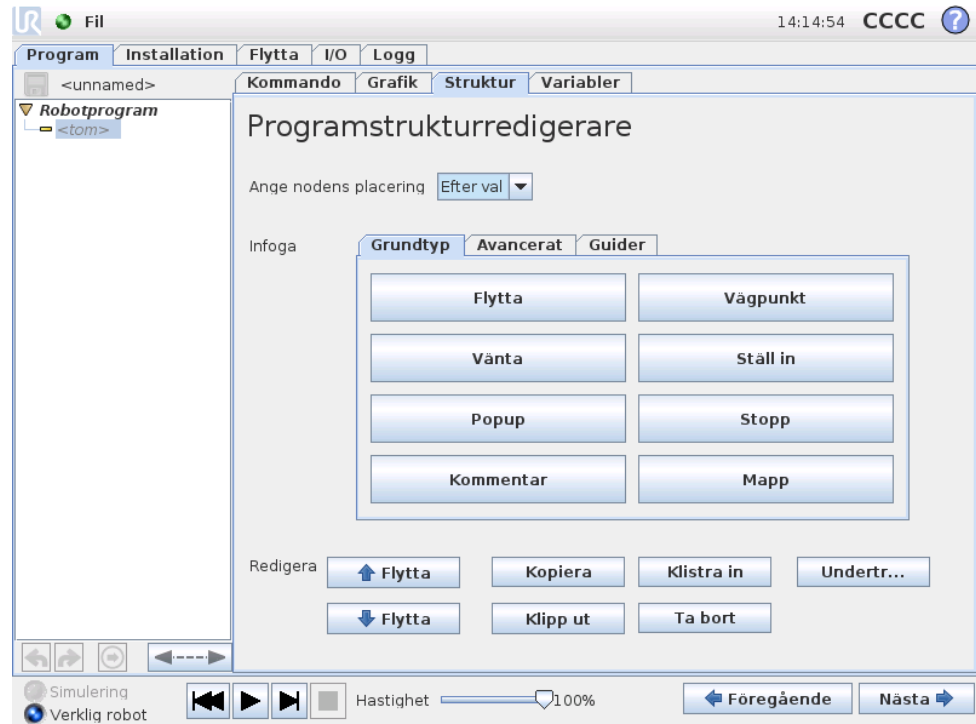
Om den aktuella positionen för robotens TCP kommer nära ett säkerhets- eller utlösningssplan, eller om robotverktygets orientering är nära verktygets orienteringsbegränsning (se 15.11), visas en 3D-representation av närhetsgränsen. Observera att när roboten kör ett program är visualiseringen av gränsvärden inaktiverad. Säkerhetsplan visas i gult och svart med en liten pil som representerar normalen mot planet, vilket anger den sida på planet där robotens TCP får placeras. Utlösarplan visas i blått och grönt med en liten pil som pekar på planets sida, där begränsningarna i läget *Normal* (se 15.5) är aktiva. Verktygsorienteringens gränsvärde visas som en sfärisk kon tillsammans med en pil som anger robotverktygets nuvarande orientering. Konens insida representerar verktygsorienteringens tillåtna yta (vektor).

När målet för robotens TCP inte längre är i närheten av gränsvärdet försvinner 3D-representationen. Om TCP överträder eller är mycket nära att överträda ett gränsvärde visas gränsvärdets visualisering som röd.

Du kan zooma och rotera 3D-vyn för att få en bättre överblick över robotarmen. Knapparna på skärmens övre högra sida kan stänga av de olika grafiska komponenterna i 3D-vyn. Den nedre knappen växlar visningen av gränsvärdena för närhetsgränsen.

Vilka rörelsesegment som visas beror på den valda programnoden. Om du valt en Flytta-nod visas den rörelse som definierats av flyttparametern. Om du valt Vägpunkt som nod visas de följande ~ 10 stegen i rörelsen.

## 13.28 Struktur, flik



På fliken Struktur under Program kan du infoga, flytta, kopiera och ta bort de olika typerna av kommandon.

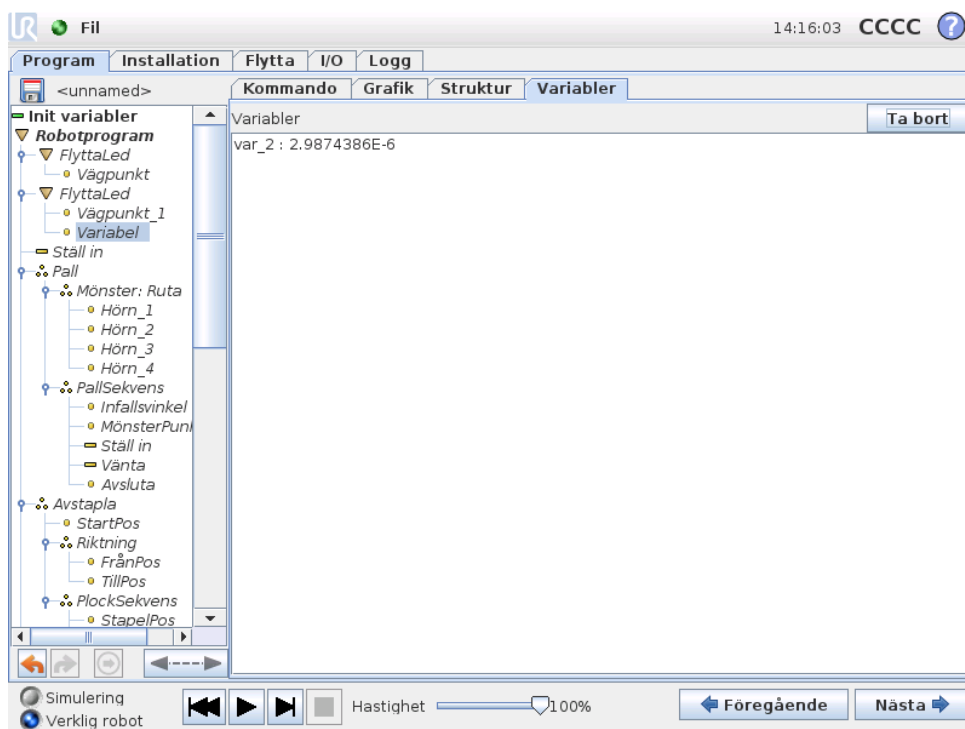
Utför följande steg för att infoga nya kommandon:

- 1) Markera ett befintligt programkommando.
- 2) Välj om det nya kommandot ska infogas ovanför eller nedanför det valda kommandot.
- 3) Tryck på knappen för den typ av kommando som du vill infoga. Du kan justera uppgifterna för det nya kommandot på fliken Kommando.

Kommandon kan flyttas/klonas/tas bort med knapparna i redigeringsrutan. Om ett kommando har underordnade kommandon (en triangel bredvid kommandot) kommer alla underordnade kommandon också att flyttas/klonas/tas bort.

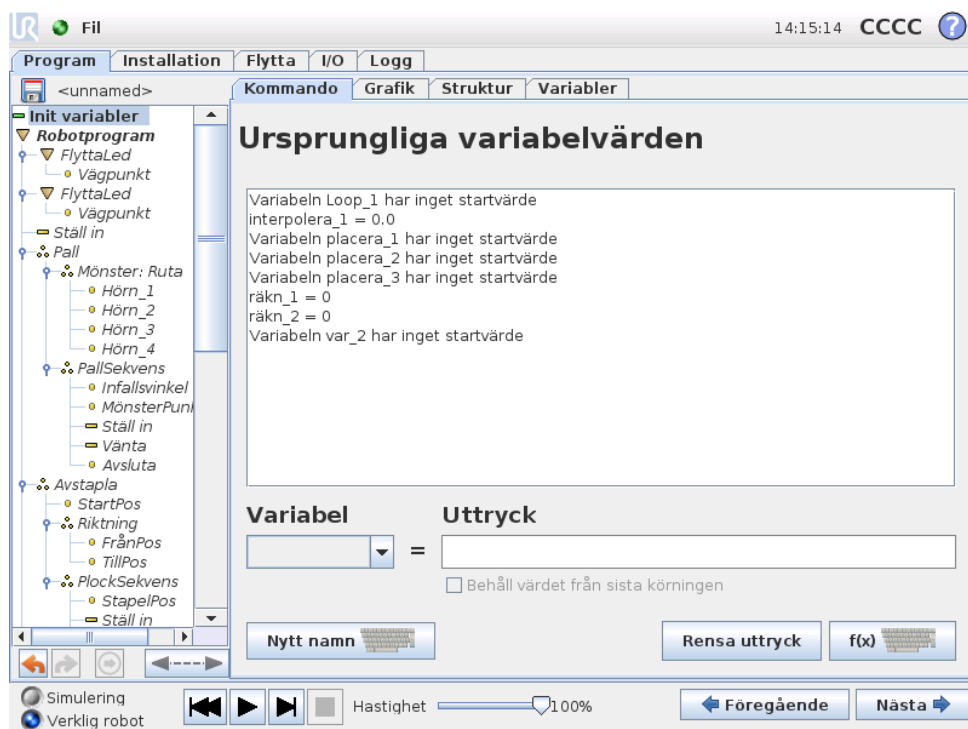
Vissa kommandon kan inte infogas var som helst i ett program. Vägpunkter måste ligga under kommandot Flytta (inte nödvändigtvis direkt under). AnnarsOm och Annars måste placeras efter kommandot Om. Det kan vara komplicerat när kommandon av typen AnnarsOm ska flyttas runt. Variabler måste tilldelas värden innan de används.

## 13.29 Variabler, flik



Fliken Variabler visar realtidsvärden för de variabler som körs i programmet, och sparar en lista över variabler och värden mellan programkörningar. Den visas bara när det finns information att visa. Variablerna är sorterade alfabetiskt på namn. Variabelnamnen på den här skärmbilden visas med högst 50 tecken, och variabelnas värden visas med högst 500 tecken.

## 13.30 Kommando: Initiera variabler



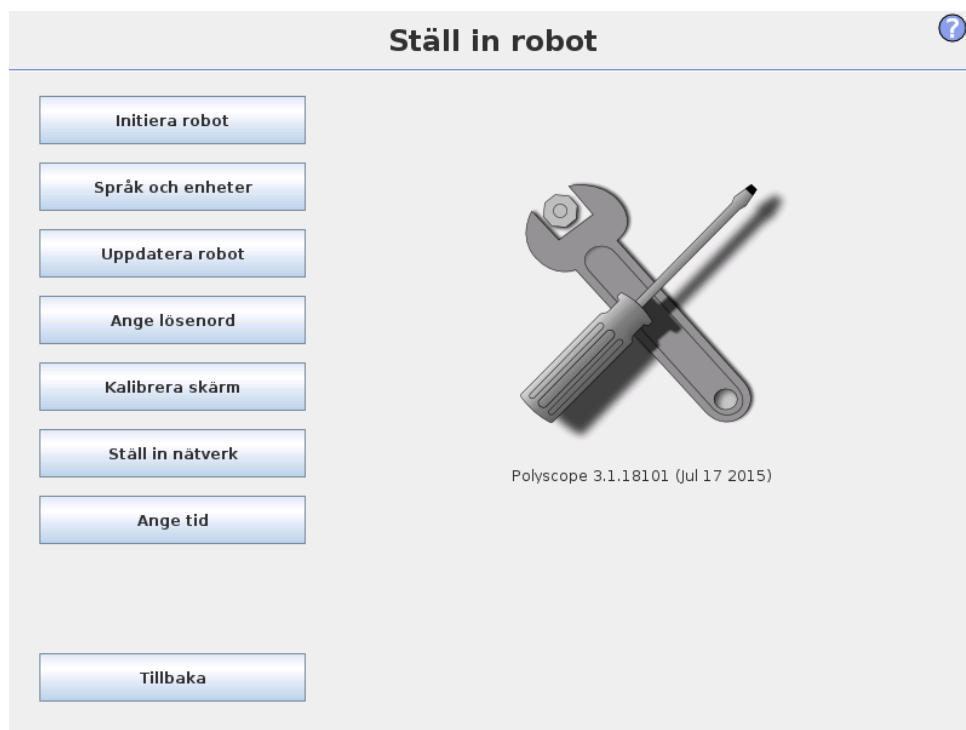
På den här skärmbilden kan du ställa in värden för variablerna innan programmet (eller några trådar) börjar exekveras.

Välj en variabel från listan över variabler genom att klicka på den eller genom att använda väljarrutan för variabler. När du valt en variabel kan du ange ett uttryck som kommer att användas för att ställa in variabelns värde när programmet startas.

Om du har markerat kryssrutan "Behåller helst värdet från sista körningen" kommer variabeln att initieras till det värde som står på fliken *Variabler* och som beskrivs i avsnittet 13.29. På så sätt kan variabler behålla sina värden mellan programkörningar. Variabeln får sitt värde från uttrycket om programmet körs för första gången eller om fliken med värdet har raderats.

En variabel kan tas bort från programmet genom att lämna fältet för dess namn tomt (endast blanksteg).

## 14 Skärmbilden Inställning



- **Initiera robot** Går till initieringsskärbilden. Se 10.4.
- **Språk och enheter** Konfigurerar språk och måttenheter för användargränssnittet. Se 14.1.
- **Uppdatera robot** Uppgraderar robotens programvara till en senare version. Se 14.2.
- **Ange lösenord** Ger möjlighet att låsa robotens programmeringsdel för personer utan lösenord. Se 14.3.
- **Kalibrera skärmen** Kalibrerar pekskärmens "känslighet". Se 14.4.
- **Ställ in nätverk** Öppnar gränssnittet för inställning av Ethernet-nätverket för robotens manöverskåp. Se 14.5.
- **Ange tid** Ange tid och datum för systemet och konfigurera klockans visningsformat. Se 14.6.
- **Bakåt** Återgår till välkomstskrmen.

## 14.1 Språk och enheter

Ställ in robot ?

### Språkval

Svenska

 English programming

---

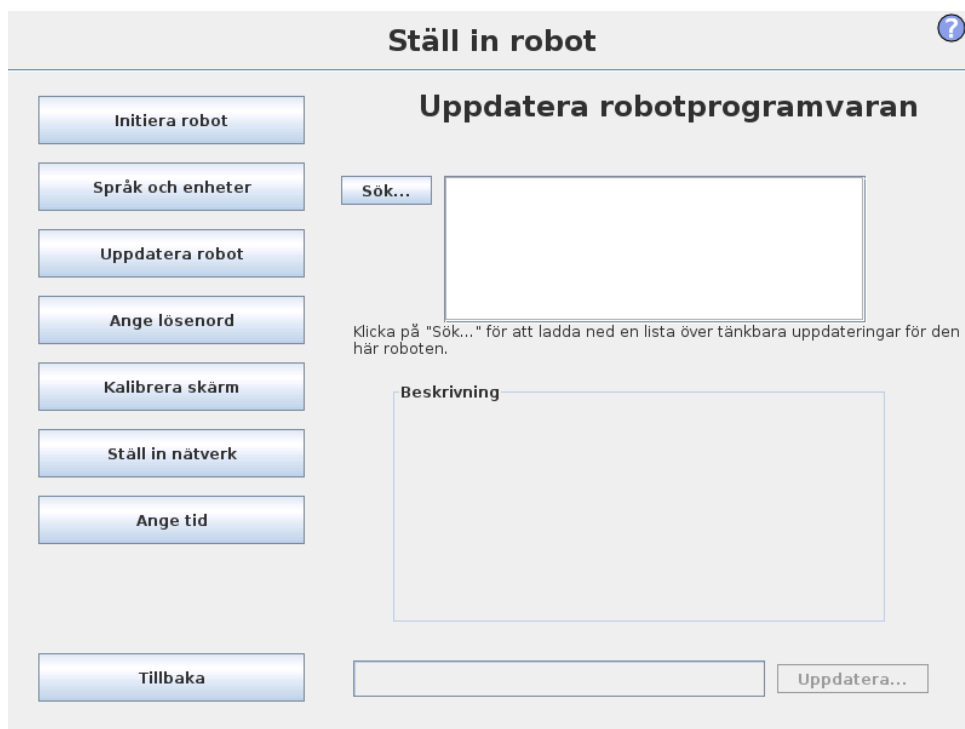
### Enhetsval

 Metriska enheter  
 Amerikanska enheter

Starta om PolyScope för att använda de nya inställningarna

På den här skärmen går det att välja det språk och de enheter som används i PolyScope. Det språk som väljs används både för den text som visas på skärmarna i PolyScope och för den inbäddade hjälpen. Markera "Engelsk programmering" om du vill att kommandonamnen i robotprogram ska skrivas på engelska. PolyScope måste startas om för att ändringarna ska träda i kraft.

## 14.2 Uppdatera robot



Det går att installera programvaruuppdateringar från ett USB-flashminne. Sätt i ett USB-minne och klicka på **Sök** för att visa dess innehåll. Du uppdaterar genom att välja en fil, klicka på **Uppdatera** och följa instruktionerna på skärmen.



### **WARNING:**

Kontrollera alltid dina program när programvaran uppdaterats. Uppgraderingen kan ändra rörelsebanor i ditt program. Du kan hitta de uppdaterade programvaruspecifikationerna genom att trycka på knappen "?" längst upp till höger i gränssnittet. Maskinvarans specifikationer ändras inte. De finns i den ursprungliga manualen.

## 14.3 Ange lösenord

?

### Ställ in robot

Initiera robot

Språk och enheter

Uppdatera robot

Ange lösenord

Kalibrera skärm

Ställ in nätverk

Ange tid

Tillbaka

### Ändra systemlösenord

Lösenord ser till att ändringar i robotens funktioner och uppträdande är skyddade. Alla områden där det går att göra ändringar kommer att vara skyddade.

Lösenord

Bekräfta lösenord

### Ändra säkerhetslösenord

Du anger ett lösenord för säkerhetskfigurationen genom att skriva och bekräfta ett nytt lösenord och sedan klicka på knappen. Du tar bort lösenordet genom att skriva det nuvarande lösenordet och klicka på knappen.

Ange det nuvarande lösenordet

Lösenord

Bekräfta lösenord

Två lösenord stöds. Det första är ett *valfritt* systemlösenord som hindrar icke auktoriserad ändring av robotens inställningar. När ett systemlösenord angetts kan programmen laddas och köras utan lösenordet, men användaren måste ange rätt lösenord för att skapa eller ändra i program.

Det andra är ett *obligatoriskt* säkerhetslösenord, som måste anges korrekt för att kunna ändra säkerhetskfigurationen.



**OBS:**

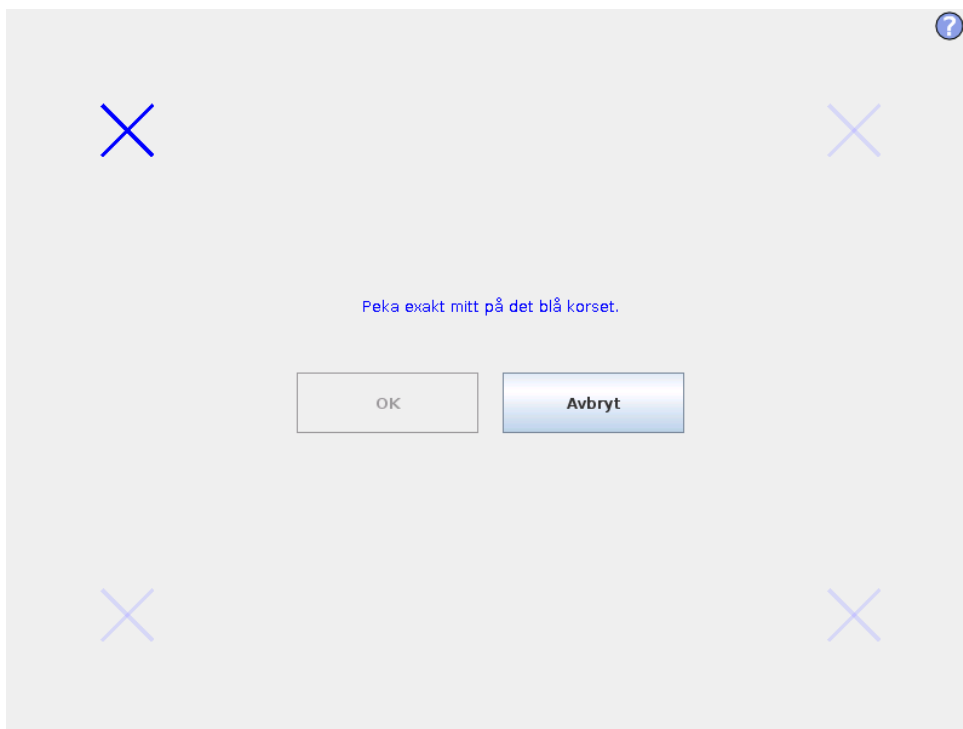
Säkerhetslösenordet måste ha ställts in för att det ska gå att ändra säkerhetskfigurationen.



**WARNING:**

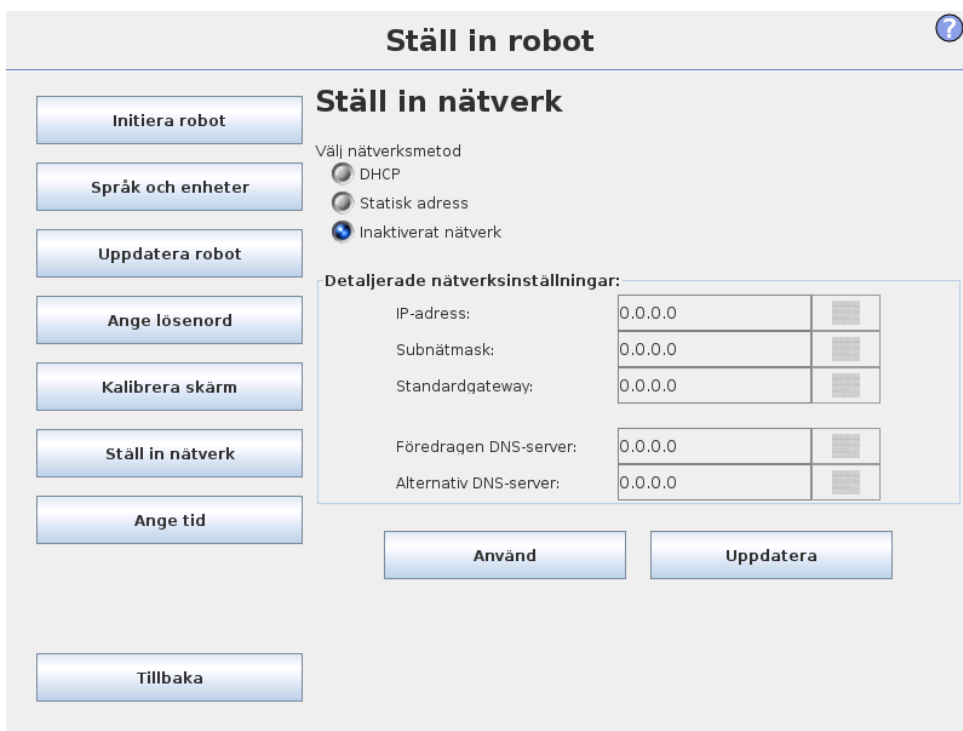
Du lägger till ett systemlösenord om du vill hindra icke auktoriserad personal att ändra robotinstallationen.

## 14.4 Kalibrera skärm



Kalibrera pekskärmen. Följ anvisningarna på skärmen för att kalibrera pekskärmen. Använd helst ett föremål som inte innehåller metall, t.ex. en penna med indragen spets. Tålmod och försiktighet bidrar till ett bättre resultat.

## 14.5 Ställ in nätverk



Panel för inställning av Ethernet-nätverket. En Ethernet-anslutning är inte nödvändig för de grundläggande robotfunktionerna, och denna är inaktiverad i standardläget.

## 14.6 Ange tid

?

### Ställ in robot

Initiera robot

Språk och enheter

Uppdatera robot

Ange lösenord

Kalibrera skärm

Ställ in nätverk

Ange tid

Tillbaka

### Ange tid

Tidsformat:

24-timmars  
 12-timmars

Ange aktuell tid:

+	+	+
14	:	14
-	-	-

:

42

-

---

Ange lösenord

Kalibrera skärm

Ställ in nätverk

Ange tid

### Ange datum

Ange dagens datum:

Jul 17, 2015

Datumformat:

July 17, 2015  
 Jul 17, 2015  
 7/17/15

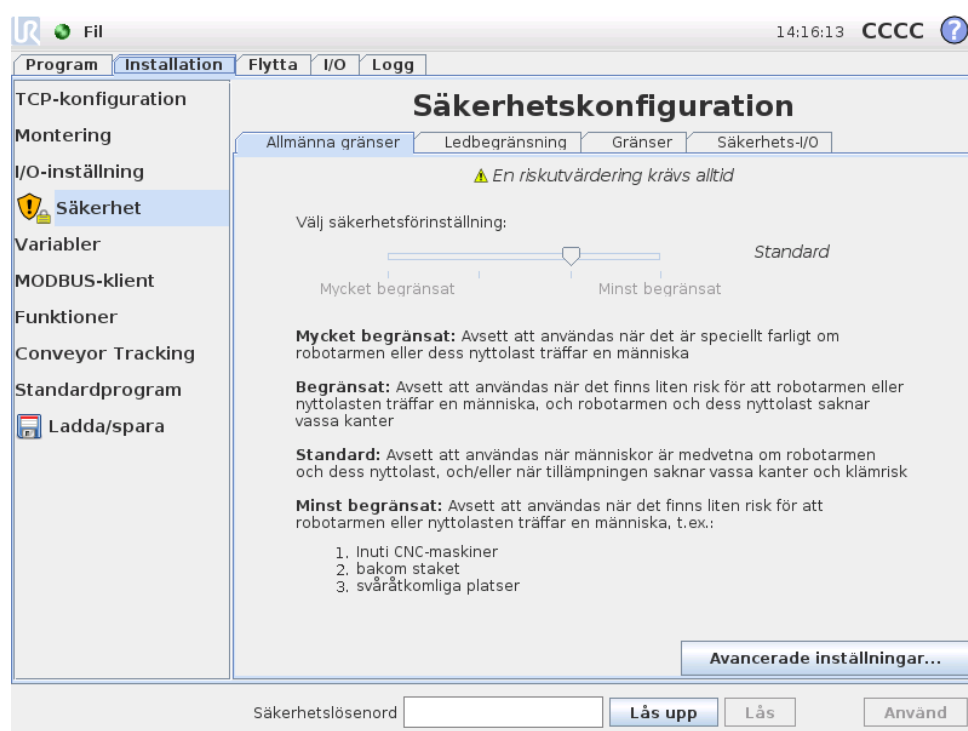
Starta om PolyScope för att använda de nya inställningarna

Starta om nu

Ange tid och datum för systemet och konfigurera klockans visningsformat. Klockan visas överst på skärmarna *Kör program* och *Programmera robot*. Om du klickar på den visas datumen kortvarigt. Gränssnittet måste startas om för att ändringarna ska träda i kraft.

# 15 Säkerhetskfiguration

Roboten är utrustad med ett avancerat säkerhetssystem. Beroende på de exakta omständigheterna i dess arbetsområde måste inställningarna för säkerhetssystemet konfigurerats så att de garanterar säkerheten för all personal och utrustning runt roboten. Mer information om säkerhetssystemet finns i Manual för installation av maskinvara. Du kan komma åt skärmen Säkerhetskfiguration från skärmen Välkommen (se 10.3) genom att trycka på knappen Programmera robot, välja fliken Installation och trycka på Säkerhet. Säkerhetskfigurationen är lösenordsskyddad. Se 15.7.



## VARNING:

1. En riskutvärdering krävs alltid.
2. Alla säkerhetsinställningar som går att komma åt på den här skärmen och dess underflikar måste ställas in enligt riskutvärderingen.
3. Integratören måste kontrollera att alla ändringar i säkerhetsinställningarna utförs i enlighet med riskutvärderingen.

Säkerhetsinställningarna består av ett antal gränsvärden som används för att begränsa robotarmens rörelser, och säkerhetsinställningar för konfigurerbara in- och utgångar. De definieras i följande underflikar på säkerhetsskärmen:

- På underfliken *Allmänna gränser* definieras de maximala värdena för robotarmens *kraft*, *effekt*, *hastighet* och *rörelsemoment*. När det råder speciellt hög risk att för att en människa träffas eller robotarmen krockar med något i omgivningen, måste dessa inställningar ges låga värden. Om risken är låg gör högre allmänna inställningar att roboten kan röra sig snabbare och applicera mer kraft på omgivningen. Mer information finns i 15.9.
- Underfliken *Ledbegränsning* innehåller gränser för *ledhastighet* och *ledposition*. Gränserna för *ledhastighet* definierar den maximala vinkelhastigheten för enskilda leder, och innebär ytterligare begränsning av robotarmens hastighet. Gränserna för *ledposition* definierar det tillåtna positionsintervallet för enskilda leder (i ledrymden). Mer information finns i 15.10.
- På underfliken *Gränser* definieras säkerhetsplan (i kartesisk rymd) och ett gränsvärde för verktygsorienteringen för robotens TCP. Säkerhetsplanen kan konfigureras antingen som fasta gränser för positionen för robotens TCP eller som utlösare för att aktivera säkerhetsgränserna för läget *Reducerat* (se 15.5). Verktygsorienteringens gräns sätter en fast gräns för orienteringen för robotens TCP. Mer information finns i 15.11.
- På underfliken *Säkerhets-I/O* definieras säkerhetsfunktioner för konfigurerbara ini- och utgångar (se 12.2). Det går t.ex. att konfigurera *Nödstopp* som en ingång. Mer information finns i 15.12.

## 15.1 Ändra säkerhetskfigurationen



### OBS:



Den rekommenderade proceduren för att ändra säkerhetskfigurationen är följande:

1. Utför en riskutvärdering.
2. Justera säkerhetsinställningarna till lämplig nivå (se relevanta direktiv och standarder i vår handbok om hur du ställer in säkerhetsgränserna).
3. Testa inställningen på roboten.
4. Lägg in följande text i driftshandböckerna: "Se till att säkerhetskfigurationen är enligt förväntan innan du arbetar i närheten av roboten. Detta kan kontrolleras t.ex. genom att granska checksum längst upp till höger i PolyScope (se 15.4 i Bruksanvisning för PolyScope)."

## 15.2 Säkerhetssynkronisering och fel

Tillståndet för den använda säkerhetskfigurationen jämfört med den robotinstallation som det grafiska användargränssnittet har laddat visas med en sköldikon

bredvid texten *Säkerhet* till vänster på skärmen. Dessa ikoner ger en snabb överblick över det aktuella tillståndet. De definieras nedan:

-  *Konfiguration synkroniserad*: Visar att installationen i det grafiska användargränssnittet är identisk med den säkerhetskfiguration som för närvarande används. Inga ändringar har gjorts.
-  *Konfiguration ändrad*: Visar att installationen i det grafiska användargränssnittet skiljer sig från den säkerhetskfiguration som för närvarande används.

När säkerhetskfigurationen redigeras informerar sköldikonen om huruvida de nya inställningarna har använts.

Om något av textfälten på fliken *Säkerhet* innehåller ogiltiga uppgifter är säkerhetskfigurationen i ett felläge. Detta anges på flera sätt:

- En röd felikon visas bredvid texten *Säkerhet* till vänster på skärmen.
- De delflikar som innehåller fel markeras med en röd felikon överst.
- Textfält som innehåller fel markeras med röd bakgrund.

Om det finns fel och du försöker lämna fliken *Installation* visas en dialogruta med följande alternativ:

1. Lös felen så att alla fel har eliminerats. Detta blir synligt när den röda felikonen inte längre visas bredvid texten *Säkerhet* till vänster på skärmen.
2. Återgå till den säkerhetskfiguration som användes tidigare. Detta ignorerar alla ändringar och låter dig fortsätta med någon annan uppgift.

Om det inte finns några fel och du försöker lämna fliken *Installation* visas en annan dialogruta med följande alternativ:

1. Använd ändringarna och starta om systemet. Detta använder ändringarna i säkerhetskfigurationen för systemet och startar om det. Obs: Detta innebär inte att några ändringar har sparats. Om roboten stängs ned nu går alla ändringar i robotinstallationen förlorade, inklusive ändringarna i säkerhetskfigurationen.
2. Återgå till den säkerhetskfiguration som användes tidigare. Detta ignorerar alla ändringar och låter dig fortsätta med någon annan uppgift.

---

## 15.3 Toleranser

I *säkerhetskfigurationen* anges fysiska gränser. Inmatningsfälten för dessa gränser är exklusive toleranser. Om toleranser är tillämpliga visas de bredvid fältet. *Säkerhetssystemet* får värdena från inmatningsfälten och känner av om värdena överskrids. *Robotarmen* försöker förhindra brott mot säkerhetssystemet och utför ett skyddsstopp genom att stoppa programkörningen när gränsen minus toleransen nåts. Observera att detta innebär att ett program kanske inte kan utföra rörelser som ligger mycket nära en gräns. Roboten kan t.ex. kanske inte uppnå den exakta maxhastighet som anges av en hastighetsgräns för en led eller för TCP.

**VARNING:**

En riskutvärdering krävs alltid, och ska använda gränsvärdena utan toleranser.

**VARNING:**

Toleranser är specifika för en viss programvaruversion. Om programvaran uppdateras kan toleranserna ändras. I filen med viktig versionsinformation finns information om ändringar mellan versioner.

## 15.4 Säkerhets-checksum

Texten i skärmens övre högra hörn visar en kortfattad representation av den säkerhetskfiguration som roboten för närvarande använder. När texten ändras anger detta att även den aktuella säkerhetskfigurationen har ändrats. Om du klickar på checksum-värdet visas detaljerad information om den aktuella säkerhetskfigurationen.

## 15.5 Säkerhetslägen

Under normala omständigheter (dvs. när inget skyddsstopp är i kraft) är säkerhetssystemet i något av följande *säkerhetslägen*, vart och ett med en tillhörande uppsättning säkerhetsgränser:

*Normalt läge*: Det säkerhetsläge som är aktivt som standard.

*Reducerat läge*: Aktivt när robotens TCP finns bortom ett plan som angetts som *Utlös Reducerat läge* (se 15.11) eller när det utlösts med en konfigurerbar ingång (se 15.12).

*Återställningsläge*: När robotarmen brutit mot något av de andra lägena (dvs. lägena *Normal* eller *Reducerat*) och ett kategori 0-stopp har inträffat startas robotarmen i läget *Återställning*. I detta läge kan robotarmen justeras manuellt tills alla överträdelser har rättats till. Det går inte att köra program för roboten i det här läget.

**VARNING:**

Observera att gränser för *ledposition*, *TCP-position* och *TCP-orientering* är inaktiverade i läget *Återställning*, så var försiktig när robotarmen flyttas tillbaka innanför gränserna.

Med underflikarna på skärmen *Säkerhetskfiguration* kan användarna definiera separata uppsättningar med säkerhetsgränser för lägena *Normal* och *Reducerat*. För verktyget och lederna måste gränsvärdena för läget *Reducerat* avseende hastighet och rörelsemoment vara mer restriktiva än motsvarigheterna i läget *Normal*.

När en säkerhetsgräns i den aktiva gränsuppsättningen överskrids utför robotarmen ett kategori 0-stopp. Om en aktiv säkerhetsgräns, t.ex. en begränsning för ledposition eller en säkerhetsgräns, överskrids redan när robotarmen startas, startar den i läget *Återställning*. På så sätt kan robotarmen flyttas tillbaka innanför säkerhetsgränserna. I läget *Återställning* är robotarmens rörelse begränsad av en fast gränsuppsättning som användaren inte kan anpassa. Mer information om gränserna för läget *Återställning* finns i Manual för installation av maskinvara.

---

## 15.6 Frikörningsläge

Om roboten är i läget *Frikörning* (se 12.1.5) och robotarmens rörelse närmar sig vissa gränser, kommer användaren att känna en bortstötande kraft. Kraften genereras för begränsningar för position, orientering och hastighet för robotens TCP samt ledernas position och hastighet.

Syftet med den bortstötande kraften är att informera användaren om att aktuell position eller hastighet är nära ett gränsvärde, och att förhindra att roboten överträder gränsvärdet. Det går dock att överträda gränsen, om användaren applicerar tillräckligt med kraft på robotarmen. Kraften blir starkare ju närmare gränsvärdet robotarmen kommer.

---

## 15.7 Lösenordslås

Alla inställningar på skärmen är låsta tills rätt säkerhetslösenord (se 14.3) anges i det vita textfältet längst ned på skärmen och knappen *Lås upp* trycks in. Du låser skärmen igen genom att klicka på knappen *Lås*. Fliken *Säkerhet* låses automatiskt när du lämnar skärmen *Säkerhetskfiguration*. När inställningarna är låsta visas detta med låsikonen bredvid texten *Säkerhet* till vänster på skärmen. En upplåst ikon visas när inställningarna är upplåsta.

**OBS:**

Observera att robotarmen stängs av när skärmen *Säkerhetskfiguration* låses upp.

---

## 15.8 Använd

När säkerhetskfigurationen låses upp stängs robotarmen av medan ändringarna görs. Robotarmen kan inte sättas på förrän ändringarna har använts eller ångrats och en manuell uppstart har utförts från startskärmen. Alla ändringar i säkerhetskfigurationen måste användas eller ångras innan du lämnar fliken *Installation*. Ändringarna träder *inte* i kraft förrän efter att knappen *Använd* tryckts in och bekräftelse getts. Bekräftelse kräver visuell granskning av de ändringar som getts till robotarmen. Av säkerhetsskäl visas informationen i SI-enheter. Ett exempel på dialogrutan för bekräftelse visas i figur 15.8.

**Bekräftelse av använd säkerhetskfiguration**

Allmänna gränser
Ledbegränsning
Gränser
Säkerhets-I/O

	Normalt läge	Reducerat läge
Kraft	150.00	120.00 N
Effekt	300.00	200.00 W
Hastighet	1.50	0.75 m/s
Rörelsemoment	25.00	10.00 kg m/s

Bekräfta säkerhetskfiguration

Avisa

Dessutom sparas ändringarna automatiskt som en del av den aktuella robotinstallationen vid bekräftelse. Mer information om att spara robotinstallationen finns i 12.5.

## 15.9 Allmänna gränser

De allmänna säkerhetsgränserna begränsar den linjära hastigheten för robotens TCP och den kraft den kan utöva på omgivningen. De består av följande värden:

*Kraft:* En gräns för den största kraft robotens TCP kan utöva på omgivningen.

*Effekt:* En gräns för det största mekaniska arbete som roboten kan utföra på omgivningen, med hänsyn till att nyttolasten är en del av roboten och inte en del av omgivningen.

*Hastighet:* En gräns för den högsta linjära hastigheten för robotens TCP.

*Rörelsemoment:* En gräns för det högsta rörelsemängdsmomentet för robotarmen.

Det finns två sätt att konfigurera de allmänna säkerhetsgränserna inom installationen: *Grundläggande inställningar* och *Avancerade inställningar*. De beskrivs närmare nedan.

Definition av de allmänna säkerhetsgränserna definierar endast en begränsning för verktyget, och inte den övergripande gränsen för robotarmen. Detta betyder att även om en hastighetsgräns anges, garanterar detta *inte* att andra delar av robotarmen lyder under samma begränsning.

Om läget är *Frikörning* (se 12.1.5) och den aktuella hastigheten för robotens TCP är nära gränsen för *Hastighet*, kommer användaren att känna en bortstötande kraft som ökar i styrka när hastigheten närmar sig gränsen. Kraften uppstår när den aktuella hastigheten är inom c:a 250 mm/s från gränsen.

**Grundläggande inställningar** Den första underpanelen för allmänna gränser, som visas som standard, har ett skjutreglage med följande fördefinierade uppsättningar värden för de allmänna gränserna i lägena *Normal* och *Reducerat*:

*Mycket begränsat*: Avsett att användas när det är speciellt farligt om robotarmen eller dess nyttolast träffar en människa.

*Begränsat*: Avsett att användas när det finns liten risk för att robotarmen eller nyttolasten träffar en människa, och robotarmen och dess nyttolast saknar vassa kanter.

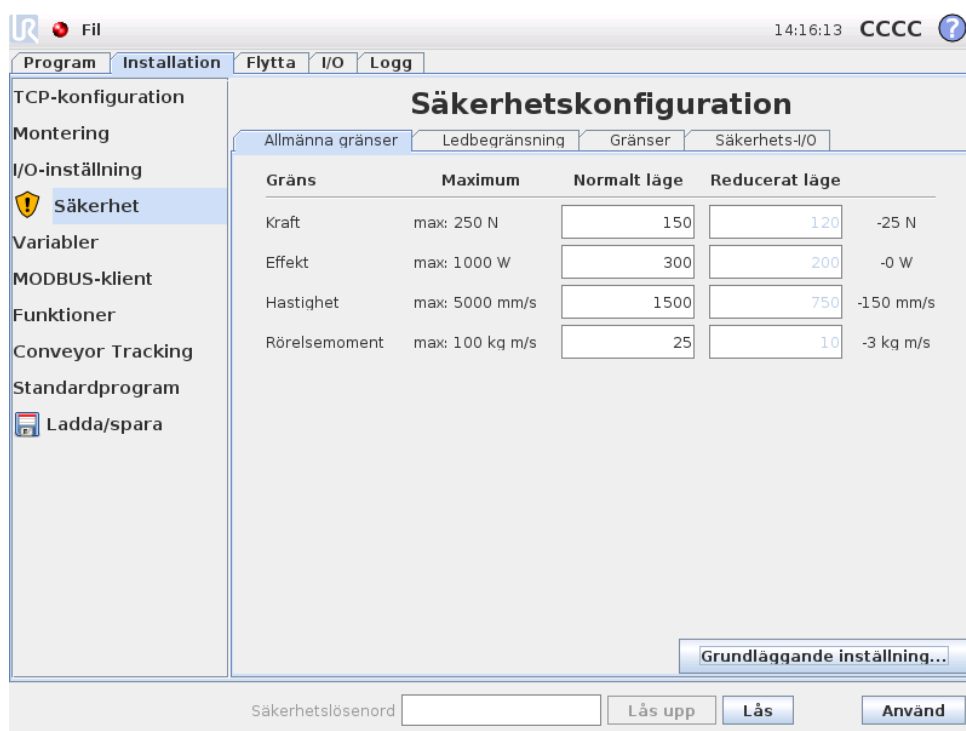
*Standard*: Avsett att användas när människor är medvetna om robotarmen och dess nyttolast, och/eller när tillämpningen saknar vassa kanter och klämrisk

*Minst begränsat*: Avsett att användas när det finns liten risk för att robotarmen eller nyttolasten träffar en människa, t.ex. inuti CNC-maskiner, bakom staket eller på svåråtkomliga platser.

Dessa lägen är bara förslag. En korrekt riskutvärdering krävs alltid.

**Växla till Avancerade inställningar** Om *ingen* av de fördefinierade uppsättningarna värden är lämpliga kan du trycka på knappen *Avancerade inställningar...* så att skärmen för avancerade allmänna inställningar öppnas.

### Avancerade inställningar



The screenshot shows the 'Säkerhetskonfiguration' (Safety Configuration) window. The left sidebar contains a menu with 'Säkerhet' (Safety) selected. The main area is divided into tabs: 'Allmänna gränser' (General Limits), 'Ledbegränsning' (Lead Limiting), 'Gränser' (Limits), and 'Säkerhets-I/O' (Safety I/O). The 'Allmänna gränser' tab is active, showing a table of safety parameters:

Gräns	Maximum	Normalt läge	Reducerat läge	
Kraft	max: 250 N	150	120	-25 N
Effekt	max: 1000 W	300	200	-0 W
Hastighet	max: 5000 mm/s	1500	750	-150 mm/s
Rörelsemoment	max: 100 kg m/s	25	10	-3 kg m/s

At the bottom of the window, there is a 'Grundläggande inställning...' button and a 'Säkerhetslösenord' (Safety Password) field with 'Lås upp' (Unlock), 'Lås' (Lock), and 'Använd' (Use) buttons.

Här kan var och en av de allmänna begränsningar som beskrivs i 15.9 ändras oberoende av de andra. Ändra ett värde genom att trycka på motsvarande textfält och skriva ett nytt värde. Det högsta värde som accepteras för var och en av gränserna visas i spalten *Maximum*. Kraftgränsen kan anges till ett värde mellan 100 N (50 N för en UR3) och 250 N, och kraftgränsen kan anges till ett värde mellan 80 W och 1000 W,

Observera att fälten för gränserna i läget *Reducerat* är inaktiverade om varken ett säkerhetsplan eller en konfigurerbar ingång har lagts upp för att utlösa det (se 15.11 och 15.12 om du vill ha mer information). Dessutom får värdena för *Hastighet* och *Rörelsemoment* i läget *Reducerat* inte vara högre än motsvarande värden för läget *Normal*.

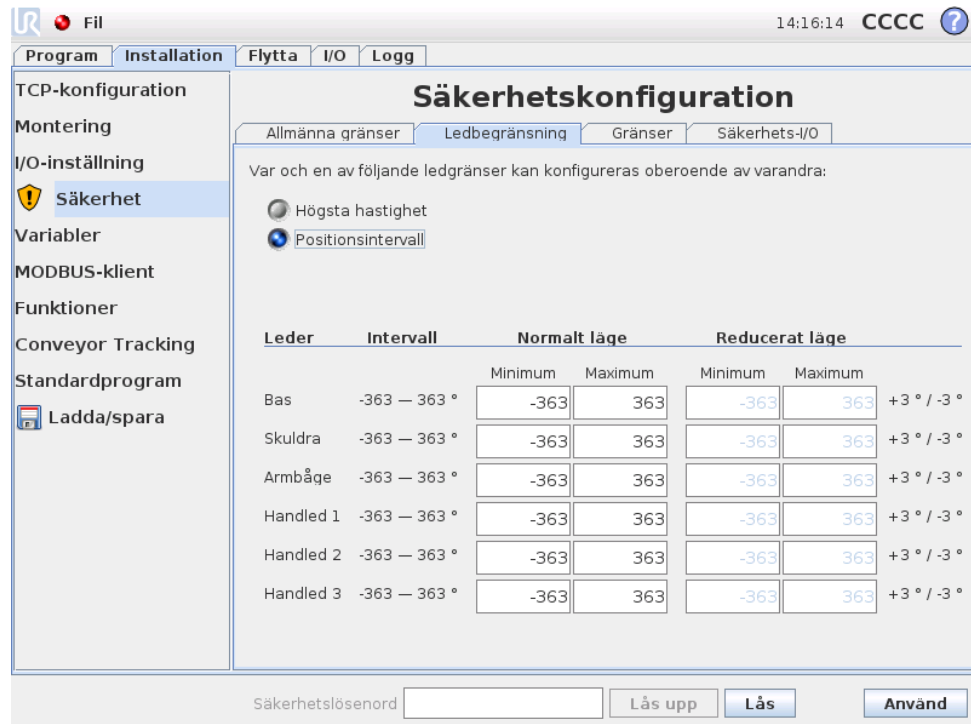
Tolerans och enhet för varje gräns visas i slutet av motsvarande rad. När ett program körs justeras robotarmens hastighet automatiskt så att den inte överskrider något av de värden som angetts, minus toleransen (se 15.3). Observera att det minustecken som visas med toleransvärdet bara anger att toleransen dras ifrån det verkliga värde som anges. Säkerhetssystemet utför ett kategori 0-stopp om robotarmen överskrider den angivna gränsen (utan tolerans).

**VARNING:**

Hastighetsgränsen begränsar endast robotens TCP, så övriga delar av robotarmen kan röra sig snabbare än det värde som angetts.

**Växla till Grundläggande inställningar** Om du trycker på knappen *Grundläggande inställningar*... återgår du till skärmen för grundläggande allmänna begränsningar, och alla allmänna begränsningar återställs till sina förinställda *standardvärden*. Om detta gör att några anpassade värden går förlorade, visas en meddelanderuta där du får bekräfta åtgärden.

## 15.10 Ledbegränsning



Ledbegränsningar begränsar rörelsen för enskilda leder i ledrymden, dvs. de refererar inte till kartesisk rymd utan istället till den interna positionen (rotationspositionen) för lederna och deras rotationshastighet. Med växlingsknapparna i underpanelens övre del kan du ställa in `Högsta hastighet` och `Positionsintervall` för lederna oberoende av varandra.

Om läget är *Frikörning* (se 12.1.5) och den aktuella positionen eller hastigheten för en led är nära gränsen, kommer användaren att känna en bortstötande kraft som ökar i styrka när leden närmar sig gränsen. Kraften uppstår när ledhastigheten är inom c:a 20°/s av hastighetsgränsen eller ledens position är inom c:a 8° av positionsgränsen.

**Högsta hastighet** Detta alternativ definierar den högsta vinkelhastigheten för varje led. Gör detta genom att trycka på motsvarande textfält och skriva ett nytt värde. Det högsta värde som accepteras visas i spalten `Maximum`. Inget av värdena kan anges till mindre än toleransvärdet.

Observera att fälten för gränserna i läget *Reducerat* är inaktiverade om varken ett säkerhetsplan eller en konfigurerbar ingång har lagts upp för att utlösa det (se 15.11 och 15.12 om du vill ha mer information). Dessutom får gränserna i läget *Reducerat* inte vara högre än motsvarande värden för läget *Normal*.

Tolerans och enhet för varje gräns visas i slutet av motsvarande rad. När ett program körs justeras robotarmens hastighet automatiskt så att den inte överskrider något av de värden som angetts, minus toleransen (se 15.3). Observera att det minustecken som visas med varje toleransvärde bara anger att toleransen dras ifrån det verkliga värde som anges. Dock utför säkerhetssystemet ett kategori 0-stopp

om vinkelhastigheten för någon led överskrider det värde som angetts (utan tolerans).

**Positionsintervall** På denna skärm definieras positionsintervallet för varje led. Gör detta genom att trycka på motsvarande textfält och skriva nya värden för den övre och undre positionsgränsen för ledpositionen. Det intervall som anges måste falla inom de värden som anges i spalten *Intervall*, och den undre gränsen kan inte ligga högre än den övre gränsen.

Om *Handled 3* används i tillämpningar som kräver obegränsat antal varv i båda riktningarna markerar du alternativet *Obegränsade gränser* för *Handled 3*.

Observera att fälten för gränserna i läget *Reducerat* är inaktiverade om varken ett säkerhetsplan eller en konfigurerbar ingång har lagts upp för att utlösa det (se 15.11 och 15.12 om du vill ha mer information).

Toleranser och enhet för varje gräns visas i slutet av motsvarande rad. Det första toleransvärdet gäller för minimivärdet och det andra för maximivärdet. Programkörningen stoppas när positionen för en led håller på att överstiga det intervall som man får när den första toleransen läggs till det angivna minimivärdet och den andra toleransen subtraheras från det angivna maximivärdet, om den fortsätter röra sig längs den förutsedda banan. Observera att det minustecken som visas med toleransvärdet bara anger att toleransen dras ifrån det verkliga värde som anges. Dock utför säkerhetssystemet ett kategori 0-stopp om ledpositionen överskrider det intervall som angetts (utan tolerans).

## 15.11 Gränser

På den här fliken kan du konfigurera gränser, som består av säkerhetsplan och en begränsning av den högsta tillåtna avvikelser för robotverktygets orientering. Det går även att definiera plan som utlöser en övergång till *Reducerat* läge.

Säkerhetsplan kan användas för att begränsa robotens tillåtna arbetsområde, genom att framtvunga att robotens TCP håller sig på rätt sida om de definierade planen och inte korsar dem. Det går att konfigurera upp till åtta säkerhetsplan. Begränsningen på verktygets orientering kan användas för att kontrollera att robotverktygets orientering inte avviker mer än vad som specifikt angetts från den orientering som önskas.



### WARNING:

Definition av säkerhetsplan begränsar bara TCP, inte den övergripande gränsen för robotarmen. Detta betyder att även om ett säkerhetsplan anges, garanterar detta *inte* att andra delar av robotarmen lyder under samma begränsning.

Konfigurationen av varje gränsvärde baseras på någon av de egenskaper som definierats i den aktuella robotinstallationen (se 12.12).

**OBS:**

Vi rekommenderar starkt att du skapar alla de funktioner som behövs för konfigurering av de önskade gränsvärdena och ger dem lämpliga namn innan du börjar redigera säkerhetskfigurationen. Observera att eftersom robotarmen är strömlös när fliken *Säkerhet* har låsts upp, är vare sig funktionen *Verktyg* (som innehåller nuvarande position och orientering för robotens TCP) eller läget *Frikörning* (se 12.1.5) tillgängliga.

Om läget är *Frikörning* (se 12.1.5) och den aktuella positionen för robotens TCP är nära ett säkerhetsplan, eller om robotverktygets orientering har en avvikelse från den önskade orienteringen som ligger nära den angivna högsta avvikelser, kommer användaren att känna en bortstötande kraft som ökar i styrka när TCP närmar sig gränsen. Kraften uppstår när TCP är inom c:a 5 cm från ett säkerhetsplan eller verktygsorienteringens avvikelser är c:a 3° från den angivna största avvikelser.







När ett plan definierats som *Utlös reducerat läge* och TCP rör sig bortom denna gräns, går säkerhetssystemet över i *Reducerat läge*, som använder säkerhetsinställningarna för *Reducerat läge*. Utlösarplan följer samma regler som vanliga säkerhetsplan, förutom att robotarmen kan passera genom dem.

### 15.11.1 Välja en gräns att konfigurera


Panelen *Säkerhetsgränser* på flikens vänstra sida används för att välja vilken säkerhetsgräns som ska konfigureras.

Du lägger upp ett säkerhetsplan genom att klicka på någon av de åtta översta posterna i listan på panelen. Om det valda säkerhetsplanet redan har konfigurerats markeras motsvarande 3D-representation av planet i 3D-vyn (se 15.11.2) till höger om den här panelen. Säkerhetsplanet kan läggas upp i avsnittet *Egenskaper för säkerhetsplan* (se 15.11.3) längst ned på fliken.

Klicka på posten *Verktygsgräns* för att konfigurera gränsvärdet för robotverktygets orientering. Gränsens konfiguration kan anges i avsnittet *Egenskaper för verktygsgräns* (se 15.11.4) längst ned på fliken.

Klicka på knappen  /  för att växla 3D-visualiseringen av gränsvärdet. Om ett gränsvärde är aktivt anges *säkerhetsläge* (se 15.11.3 och 15.11.4) av någon av följande ikoner  /  /  / .

### 15.11.2 3D-visualisering

3D-vyn visar de konfigurerade säkerhetsplanen och gränsvärdet för robotverktygets orientering tillsammans med robotarmens aktuella position. Alla konfigurerade gränsposter där synlighetsomkopplaren valts (dvs. ikonen  visas) i avsnittet *Säkerhetsgränser* visas tillsammans med det gränsvärde som markerats.

Aktiva säkerhetsplan visas i gult och svart med en liten pil som representerar normalen mot planet, vilket anger den sida på planet där robotens TCP får placeras. Utlösarplan visas i blått och grönt. En liten pil markerar den sida av planet som

inte utlöser en övergång till *Reducerat* läge. Om ett säkerhetsplan har markerats i panelen på flikens vänstra sida, markeras motsvarande 3D-representation.

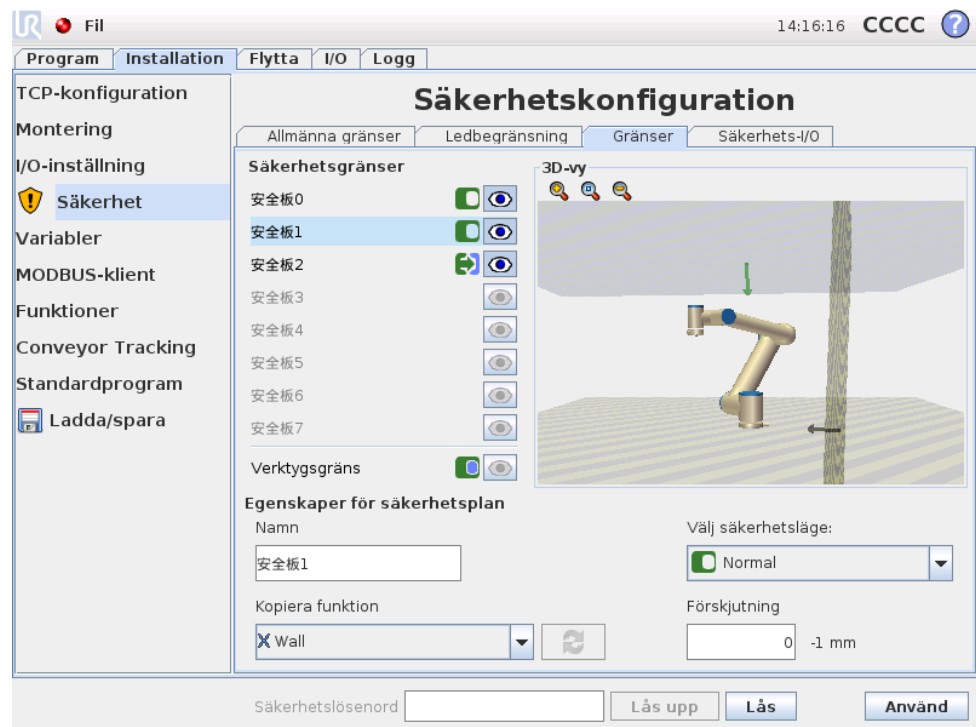
Verktygsorienteringens gränsvärde visas som en sfärisk kon tillsammans med en pil som anger robotverktygets nuvarande orientering. Konens insida representerar verktygsorienteringens tillåtna yta (vektor).

När ett plan eller gränsvärdet för verktygsorientering har konfigurerats men inte är aktivt är visualiseringen grå.

Tryck på förstoringsglasat för att zooma in/ut eller dra med ett finger över skärmen för att ändra vy.

### 15.11.3 Konfiguration av säkerhetsplan

Avsnittet *Egenskaper* för säkerhetsplan längst ned på fliken definierar konfigurationen för det markerade säkerhetsplanet i panelen *Säkerhetsgränser* på flikens övre vänstra del.






**Namn** Med textfältet *Namn* kan användaren tilldela ett namn till det markerade säkerhetsplanet. Ändra namnet genom att trycka på textfältet och skriva ett nytt namn.






**Kopiera funktion** Säkerhetsplanets position och normal anges med en funktion (se 12.12) från den aktuella robotinstallationen. Använd kombinationsrutan längst ned till vänster i avsnittet *Egenskaper* för säkerhetsplan för att välja en funktion. Endast funktioner av punkt- och plantyp är tillgängliga. Om du väljer <Odefinierat> rensas planets konfiguration.

Den valda funktionens z-axel kommer att peka mot det område som inte är tillåtet, och planets normal pekar i motsatt riktning, förutom när funktionen *Bas* valts,

vilket gör att planets normal pekar i samma riktning. Om planet konfigurerats som *Utlös reducerat läge* (se 15.11.3) anger planets normal den sida av planet som *inte* utlöser en övergång till *Reducerat läge*.

Observera att när säkerhetsplanet har konfigurerats genom att en funktion väljs, blir positionsinformationen endast *kopierad* till säkerhetsplanet. Planet är *inte* länkat till funktionen. Detta betyder att om det görs ändringar i positionen eller orienteringen för en funktion som har använts för att konfigurera ett säkerhetsplan, kommer säkerhetsplanet inte att uppdateras automatiskt. Om funktionen har ändrats anges detta med ikonen  ovanför funktionsväljaren. Klicka på knappen  bredvid funktionsväljaren för att uppdatera säkerhetsplanet med funktionens aktuella position och orientering. Ikonen  visas också om den markerade funktionen har tagits bort från installationen.

**Säkerhetsläge** Kombinationsrutan på höger sida av panelen *Egenskaper för säkerhetsplan* används för att välja *säkerhetsläge* för säkerhetsplanet. Följande lägen finns:

 Inaktiverad	Säkerhetsplanet är <i>aldrig aktivt</i> .
 Normal	När säkerhetssystemet är i läget <i>Normal</i> är ett plan i läget <i>Normal aktivt</i> och fungerar som en <i>strikt begränsning</i> för positionen för robotens TCP.
 Reducerat	När säkerhetssystemet är i läget <i>Reducerat</i> är ett plan i läget <i>Reducerat aktivt</i> och fungerar som en <i>strikt begränsning</i> för positionen för robotens TCP.
 Normal och Reducerat:	När säkerhetssystemet är i något av lägena <i>Normal</i> eller <i>Reducerat</i> är ett plan i läget <i>Normal</i> och <i>Reducerat aktivt</i> och fungerar som en <i>strikt begränsning</i> för positionen för robotens TCP.
 Utlös Reducerat läge	När säkerhetssystemet är i något av lägena <i>Normal</i> eller <i>Reducerat</i> är ett plan i läget <i>Utlös Reducerat läge aktivt</i> och gör att säkerhetssystemet växlar till läget <i>Reducerat</i> när robotens TCP finns bortom det.

Det *säkerhetsläge* som valts visas med en ikon i motsvarande post i panelen *Säkerhetsgränser*. Om *säkerhetsläget* angetts till *Inaktiverat* visas ingen ikon.

**Förskjutning** När en funktion har valts i kombinationsrutan i den nedre vänstra delen av panelen *Egenskaper för säkerhetsplan* kan säkerhetsplanet förskjutas genom att du trycker på textfältet *Förskjutning* nere till höger i den här panelen och anger ett värde. Om du skriver ett positivt värde ökas robotens tillåtna arbetsområde genom att planet flyttas i motsatt riktning mot planets normal, medan ett negativt värde minskar det tillåtna arbetsområdet genom att planet flyttas i normalens riktning.

Toleransen och enheten för gränspanets förskjutning visas till höger om textfältet.

**Effekt av plan som är strikt begränsning** Programkörningen avbryts när TCP-positionen håller på att korsa ett aktivt säkerhetsplan med strikt begränsning, minus toleransen (se 15.3), om den fortsätter röra sig längs den förutsedda banan. Observera att det minustecken som visas med toleransvärdet bara anger att toleransen dras ifrån det verkliga värde som anges. Säkerhetssystemet utför ett kategori 0-stopp om TCP-positionen överskrider den angivna gränsen för säkerhetsplanet (utan tolerans).

**Effekt av plan i läget Utlös Reducerat läge** När inget skyddsstopp är i kraft och säkerhetssystemet inte är i det speciella läget Återställning (se 15.5), är det i något av lägena *Normal* eller *Reducerat*, och robotarmens rörelse begränsas av respektive uppsättning gränser.

Som standard är säkerhetssystemet i läget *Normal*. Det går över i läget *Reducerat* när något av följande inträffar:

- a) Robotens TCP finns bortom något plan som angetts som *Utlös Reducerat läge*, dvs. den finns på den sida av planet som är *motsatt* riktningen på den lilla pilen i planets visualisering.
- b) Säkerhetsingångsfunktionen *Reducerat läge* har konfigurerats och insignalerna är låga (mer information finns i 15.12).

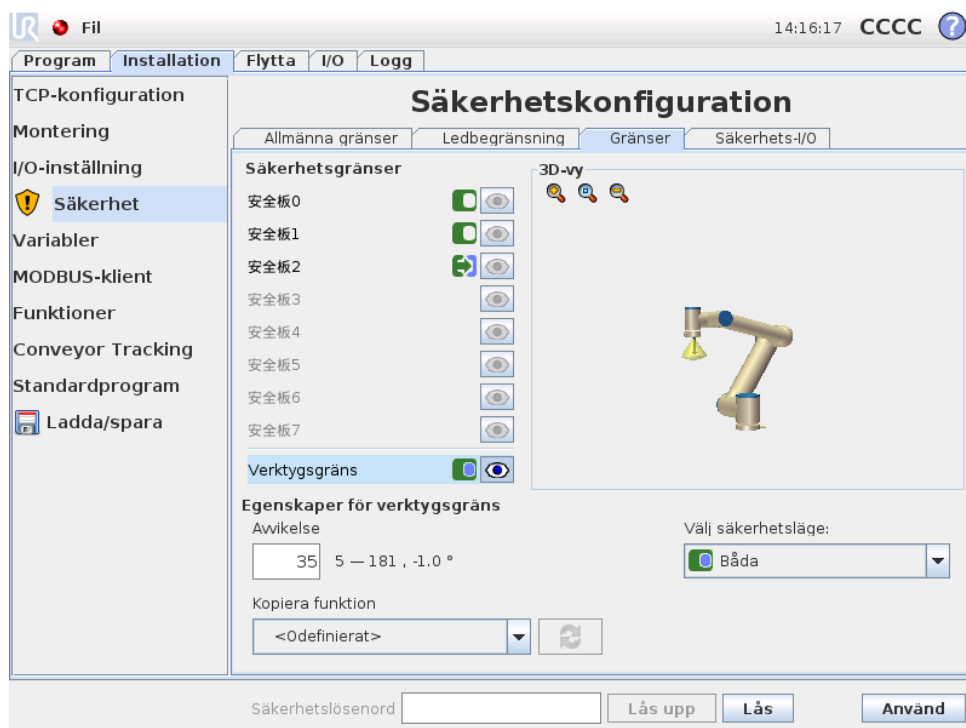
När inget av ovanstående längre gäller går säkerhetssystemet tillbaka till läget *Normal*.

När övergången från läget *Normal* till läget *Reducerat* orsakas av passage genom ett plan som angetts som *Utlös Reducerat läge* inträffar en övergång från gränsuppsättningen för läget *Normal* till gränsuppsättningen för läget *Reducerat*. Så snart robotens TCP finns 20 mm eller närmare från planet som angetts som *Utlös Reducerat läge* (men fortfarande på sidan för läget *Normal*), används det mest tillåtande av gränsvärdena för lägena *Normal* och *Reducerat* för varje gränsvärde. När robotens TCP passerar genom planet som angetts som *Utlös Reducerat läge* är gränsuppsättningen för läget *Normal* inte längre aktiv, och gränsuppsättningen för läget *Reducerat* påtvingas.

När övergången från läget *Reducerat* till läget *Normal* orsakas av passage genom ett plan som angetts som *Utlös Reducerat läge* inträffar en övergång från gränsuppsättningen för läget *Reducerat* till gränsuppsättningen för läget *Normal*. Så snart robotens TCP passerar genom planet som angetts som *Utlös Reducerat läge* används det mest tillåtande av gränsvärdena för lägena *Normal* och *Reducerat* för varje gränsvärde. När robotens TCP finns 20 mm eller mer från planet som angetts som *Utlös Reducerat läge* (på sidan för läget *Normal*) är gränsuppsättningen för läget *Reducerat* inte längre aktiv, och gränsuppsättningen för läget *Normal* påtvingas.

Om den förutsedda banan tar robotens TCP genom ett plan som angetts som *Utlös Reducerat läge* börjar robotarmen minska farten redan innan den passerar genom planet om den skulle överskriva ledhastigheten, verktygshastigheten eller rörelsemomentgränsen i den nya gränsuppsättningen. Observera att eftersom gränserna måste vara mer restriktiva i gränsuppsättningen för läget *Reducerat* kan sådan inbromsning i förväg endast inträffa vid övergång från läget *Normal* till läget *Reducerat*.

### 15.11.4 Konfiguration av verktygsgräns






Panelen Egenskaper för verktygsgräns längst ned på fliken definierar en gräns för robotverktygets orientering, bestående av en önskad orientering för verktyget och ett värde för den maximala tillåtna avvikelser från denna orientering.

**Avvikelse** Textfältet `Avvikelse` visar värdet för den största tillåtna avvikelser från den önskade orienteringen för robotverktygets orientering. Ändra värdet genom att trycka på textfältet och skriva ett nytt värde.

Det accepterade värdesintervallet tillsammans med avvikelserns tolerans och enhet visas bredvid textfältet.

**Kopiera funktion** Robotverktygets orientering anges med en funktion (se 12.12) från den aktuella robotinstallationen. Den valda funktionens z-axel används som vektor för önskad verktygsorientering för detta gränsvärde.

Använd kombinationsrutan längst ned till vänster i avsnittet Egenskaper för verktygsgräns för att välja en funktion. Endast funktioner av punkt- och plantyp är tillgängliga. Om du väljer <Odefinierat> rensas planets konfiguration.

Observera att när gränsen har konfigurerats genom att en funktion väljs, blir orienteringsinformationen endast *kopierad* till gränsen. Gränsen är *inte* länkad till funktionen. Detta betyder att om det görs ändringar i positionen eller orienteringen för en funktion som har använts för att konfigurera gränsvärdet, kommer gränsvärdet inte att uppdateras automatiskt. Om funktionen har ändrats anges detta med ikonen  ovanför funktionsväljaren. Klicka på knappen  bredvid funktionsväljaren för att uppdatera gränsvärdet med funktionens aktuella orientering. Ikonen  visas också om den markerade funktionen har tagits bort från installationen.

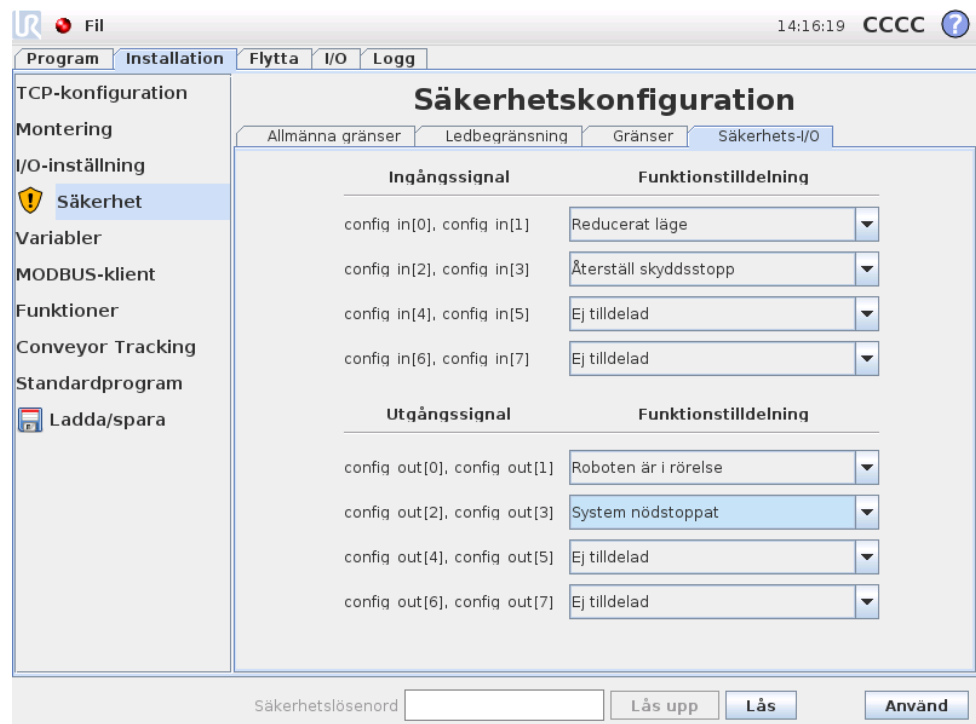
**Säkerhetsläge** Kombinationsrutan på höger sida av panelen *Egenskaper* för verktygsgräns används för att välja *säkerhetsläge* för verktygets orienteringsbe-gränsning. Följande lägen finns: Tillgängliga alternativ är:

<input type="checkbox"/> Inaktiverad	Verktygets gränsvärde är aldrig aktivt.
<input checked="" type="checkbox"/> Normal	När säkerhetssystemet är i läget <i>Normal</i> är verktygets gränsvärde aktivt.
<input type="checkbox"/> Reducerat	När säkerhetssystemet är i läget <i>Reducerat</i> är verktygets gränsvärde aktivt.
<input checked="" type="checkbox"/> Normal och Reducerat:	När säkerhetssystemet är i läget <i>Normal</i> eller <i>Reducerat</i> är verktygets gränsvärde aktivt.

Det *säkerhetsläge* som valts visas med en ikon i motsvarande post i panelen *Säkerhetsgränser*. Om *säkerhetsläget* angetts till *Inaktiverat* visas ingen ikon.

**Effekt** Programkörningen avbryts när verktygsorienteringens avvikelser håller på att överstiga den maximala avvikelser, minus toleransen (se 15.3), om den fortsätter röra sig längs den förutsedda banan. Observera att det minustecken som visas med toleransvärdet bara anger att toleransen dras ifrån det verkliga värde som anges. Säkerhetssystemet utför ett kategori 0-stopp om verktygsorienteringens avvikelser överskrider den angivna gränsen (utan tolerans).

## 15.12 Säkerhets-I/O



Den här skärmen definierar *Säkerhetsfunktioner* för konfigurera in- och utgångar (I/O). I/O är uppdelade i in- och utgångar, och sätts ihop parvis så att varje funktion har en Kategori 3 och PLd I/O som reserv (om någon I/O inte längre är pålitlig).

Varje *säkerhetsfunktion* kan bara styra ett par I/O. Om du försöker välja samma säkerhetsfunktion en gång till tas den bort från det första paret I/O där den först definierats. Det finns 3 *Säkerhetsfunktioner* för ingångssignaler och 4 för utgångssignaler.

**Ingångssignaler** För ingångssignaler går det att välja följande *Säkerhetsfunktioner*:

- **Nödstopp:** När detta väljs går det att ha en alternativ Nödstopp-knapp utöver den som finns på manöverenheten. Detta ger samma funktion som knappen Nödstopp på manöverenheten, förutsatt att en enhet som uppfyller ISO 13850:2006 är inkopplad.
- **Reducerat läge:** Alla säkerhetsgränser kan användas i två lägen: Läget *Normal*, som anger standardsäkerhetskfigurationen, och läget *Reducerat* (mer information finns i 15.5). När den här ingångssäkerhetsfunktionen väljs orsakar en låg insignal att säkerhetssystemet övergår i läget *Reducerat*. Om det behövs minskar robotarmen farten så att den uppfyller gränssuppsättningen för läget *Reducerat*. Om robotarmen fortfarande bryter mot någon begränsning för läget *Reducerat* utförs ett kategori 0-stopp. Övergången tillbaka till läget *Normal* sker på samma sätt. Observera att säkerhetsplan också kan orsaka en övergång till läget *Reducerat* (mer information finns i 15.11.3).
- **Återställ skyddsstopp:** Om Skyddsstopp finns dragen i säkerhets-I/O används Återställ skyddsstopp för att se till att skyddsstoppet fortsätter tills en återställning utlöses. Robotarmen rör sig inte när den är i skyddsstoppat läge.



**WARNING:**

Som standard är ingångsfunktionen Återställ skyddsstopp konfigurerad för ingångsstiften 0 och 1. Om den inaktiveras helt kommer robotarmen att sluta vara skyddsstoppad så snart signalen Skyddsstopp blir hög. Med andra ord: utan ingången Återställ skyddsstopp bestämmer ingångarna SI0 och SI1 för Skyddsstopp (se Manual för installation av maskinvara) helt huruvida läget Skyddsstoppad är aktivt.

**Utgångssignaler** För utgångssignaler går det att använda följande *Säkerhetsfunktioner*. Alla signaler återgår till låg när det tillstånd som utlöste den höga signalen har avslutats.

- **Systemnödstopp:** Låg signal ges när säkerhetssystemet har övergått i läget Nödstoppad. Annars är signalen hög.
- **Roboten är i rörelse:** En låg signal ges när robotarmen är i rörelse. När robotarmen är stilla ges hög signal.
- **Roboten stoppar inte:** När en begäran att stoppa robotarmen har skickats går det en viss tid från begäran tills armen stoppats. Under denna tid är signalen hög. När robotarmen är i rörelse och inte har fått en begäran om att stanna, eller när robotarmen är stoppad, är signalen låg.

- Reducerat läge: Skickar en låg signal när robotarmen placeras i läget *Reducerat* eller om säkerhetsingången konfigurerats med en ingång för *Reducerat* läge och signalen för närvarande är låg. Annars är signalen hög.
- Ej reducerat läge: Detta är motsatsen till *Reducerat* läge enligt definitionen ovan.

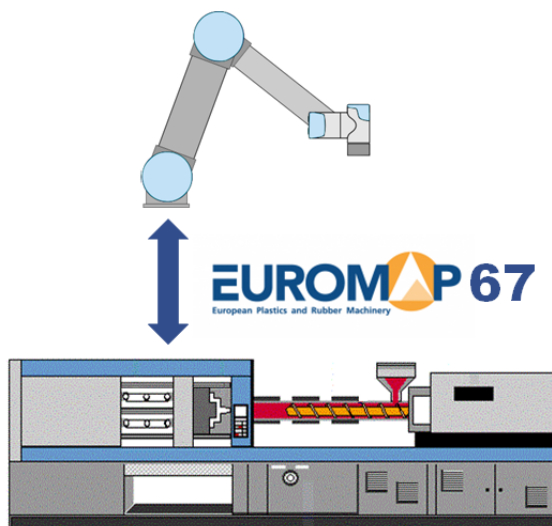
**Del III**

**EUROMAP 67-gränssnitt**



# 16 Inledning

Den här handboken är avsedd för installatören. Den innehåller viktig information rörande installation, programmering, förståelse och felsökning.



Förkortningar som används i dokumentet förklaras nedan.

Förkortning	Betydelse
UR	Universal Robots
MS	Manöverskåp
IGM	Injektionsgjutmaskin
GOF	Gjutformsområdet fritt
A, B, C, ZA, ZB och ZC	Signaler i EUROMAP 67-kabeln



**OBS:**

EUROMAP 67 stöds bara på manöverskåp som tillverkats efter september 2014.



**FARA:**

En IGM kan ha upp till 250 V på vissa signaler. Anslut inte en IGM till EUROMAP 67-gränssnittet om den inte är korrekt installerad i ett manöverskåp, inklusive alla obligatoriska jordanslutningar.



**FARA:**

1. Se till att installera en ljusridå (säkerhetsanordning) mellan roboten och IGM på så sätt att IGM inte kan stänga gjutformen med roboten på insidan. Annars kan både roboten och gjutformen skadas.
2. Se till att du läst och förstått hela den här manualen innan du testar EUROMAP 67-gränssnittet.

## 16.1 EUROMAP 67-standarden

EUROMAP 67-standarden är gratis och kan laddas ned från [www.euromap.org](http://www.euromap.org). UR EUROMAP 67-modulen uppfyller alla krav i den här standarden när den är igång. När den stängs av anger EUROMAP 67-standarden att alla säkerhetsrelaterade signaler ska vara igång. Detta kan ge upphov till farliga situationer och strider mot säkerhetsspecifikationerna i ISO 13849-1 och SS-EN ISO 13849-1. Därför öppnar UR EUROMAP 67-modulen nödstoppssignalerna, GOF-signalerna samt alla I/O-signaler när manöverskåpet stängs av.

Alla valfria, tillverkarberoende och reserverade I/O-signaler stöds. Gränssnitt enligt EUROMAP 67.1 är också möjligt.

## 16.2 Lagstadgad information

Gränssnittet är konstruerat med samma komponenter och efter samma principer, samt med samma testkrav, som manöverskåpet. Det kan bara köpas tillsammans med ett manöverskåp. EUROMAP 67-gränssnittet faller därför under Försäkran om inbyggnad, som finns i Manual för installation av maskinvara.



**FARA:**

1. En IGM är en mycket farlig maskin. Du måste läsa och förstå IGM-manualen. Om roboten inte integreras med IGM på ett säkert sätt kan detta leda till dödsfall, allvarliga personskador eller skador på maskinerna. Universal Robots påtar sig inget ansvar för skada som orsakas av en IGM (t.ex. om en robot eller människa skadas när gjutformen förflyttas).
2. När en IGM ändras måste en ny riskutvärdering för denna IGM utföras. Riskutvärderingen ska beakta alla nya faror, och även på nytt utvärdera alla befintliga faror, eftersom de kan ha blivit allvarligare.
3. Integratören är ansvarig för att alla nationella och regionala krav för IGM uppfylls. Den här manualen sammanfattar inte några av dessa krav.





# 17 Robot- och IGM-installation

Följande underavsnitt innehåller viktig information för installatören.

## 17.1 Nödstopp och skyddsstopp

Nödstoppsignalerna delas mellan roboten och IGM. Detta betyder att om roboten nödstoppas, kommer även IGM att nödstoppas, och tvärtom.

Skyddsstoppsignalerna (säkerhetsanordningar [ZA3-ZC3] [ZA4-ZC4]) garanterar att roboten är skyddsstoppad om en dörr på IGM är öppen.



### FARA:

1. Det ingår **inte** i EUROMAP 67-standarden att stoppa IGM om roboten är skyddsstoppad. Detta betyder att om en operatör går in i robotens arbetsområde, så får det inte vara möjligt för operatören att nå in i IGM. (Om inte en säkerhetsanordning på IGM skyddsstoppar IGM när operatören går eller når in i arbetsområdet för IGM.) Om en säkerhetsanordning ska skyddsstoppa både roboten och IGM, så ska den anslutas till IGM.
2. Om en tredje maskin är ansluten till roboten via den speciella ingången för "externt nödstopp" på manöverskåpet [EEA-EEB], kommer **bara** roboten, **inte** IGM, att nödstoppas om en nödstoppsknapp trycks in på den tredje maskinen!
3. Verifiera alltid att alla säkerhetsfunktioner fungerar. I manualen finns information om krav på säkerhetsfunktioner för både roboten och IGM.

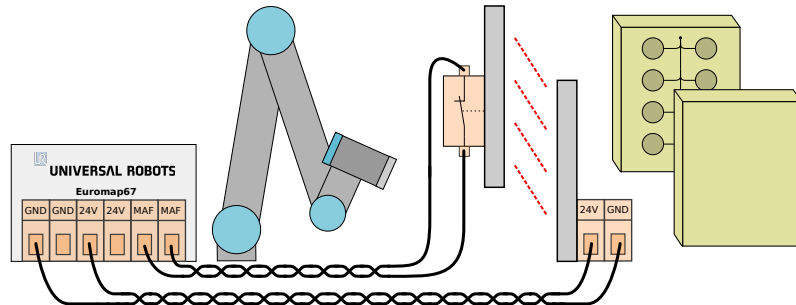
## 17.2 Ansluta en GOF-ljusridå

GOF-signalen [A3-C3] i EUROMAP 67-sladden aktiverar den kraftfulla gjutformsflyttningen. Man måste noggrant förhindra att gjutformen stängs med roboten inuti maskinen.

EUROMAP 67-gränssnittet levereras utan GOF-ljusridå. Det betyder att ett fel i robotprogrammeringen kan orsaka att IGM-gjutformen stängs och krossar roboten. Det är dock möjligt att ansluta en ljusridå enligt nedan för att förebygga sådana olyckor. En ljusridå av kategori 1 kan köpas för några tusen kronor (t.ex. "PSEN op 2H-s/1" från Pilz).

**FÖRSIKTIGT:**

Om du inte installerar en ljusridå kan både roboten och gjutformen skadas.



### 17.3 Montera roboten och verktyget

Innan installatören konstruerar ett verktyg och en monteringsyta måste man notera hur led 4 (handled 2) orienteras under plockning och placering. Led 1, 2 och 3 har parallella axlar, och om led 4 orienterar led 5 åt vänster eller höger blir led 5 parallell med de övriga tre axlarna, vilket bildar en singularitet. Det är i allmänhet en god idé att placera roboten i 45 graders vinkel eller att konstruera ett verktyg där ytan på robotens verktygsfläns pekar nedåt när den tar föremålen från den vertikala gjutformsytan.

### 17.4 Använda roboten utan IGM

För att roboten ska kunna arbeta utan IGM måste en förbikoppling användas för att stänga nöd- och skyddssignalerna. Det enda alternativet är att permanent avinstallera gränssnittet enligt beskrivningen i 19.1.

**FARA:**

Använd aldrig förbikopplingen när roboten installerats tillsammans med en IGM.

### 17.5 Konvertering från EUROMAP 12 till EUROMAP 67

Om en IGM ska fungera mot EUROMAP 12-gränssnittet krävs en E12 - E67-adaptr. Det finns flera adaptrar från olika tillverkare på marknaden. Tyvärr är de flesta adaptrar konstruerade för specifika robotar eller IGM, vilket förutsätter specifika designval. Detta betyder att vissa adaptrar **inte** kopplar ihop UR-roboten och din IGM korrekt. Vi rekommenderar att man läser både EUROMAP 12- och EUROMAP 67-standarden varje gång en adapter används eller konstrueras.

En lista med vanliga fel visas nedan:

1. Mäter du 24 V mellan A9 och C9?
  - IGM måste ge 24 V för att aktivera I/O-signalerna.
  - Om roboten och IGM har gemensam minus/0 V kan robotens 24 V användas genom att koppla A9 till ZA9 och C9 till ZC9. IGM 24 V finns ofta på EUROMAP 12 stift 32.
2. Växlar adaptern **båda** robotens nödkanaler och **båda** robotens skyddsanordningskanaler?
  - Detta åstadkoms normalt med 4 reläer.

**FARA:**

Se till att E12 - E67-konverteraren uppfyller standarderna EURO-MAP 67 och EUROMAP 12 samt att säkerhetsfunktionerna konstruerats med rätt prestandanivå. Om denna varning inte följs kan resultatet bli allvarlig personskada eller dödsfall, eftersom det kan gå att åsidosätta skyddsstoppsfunktionen.



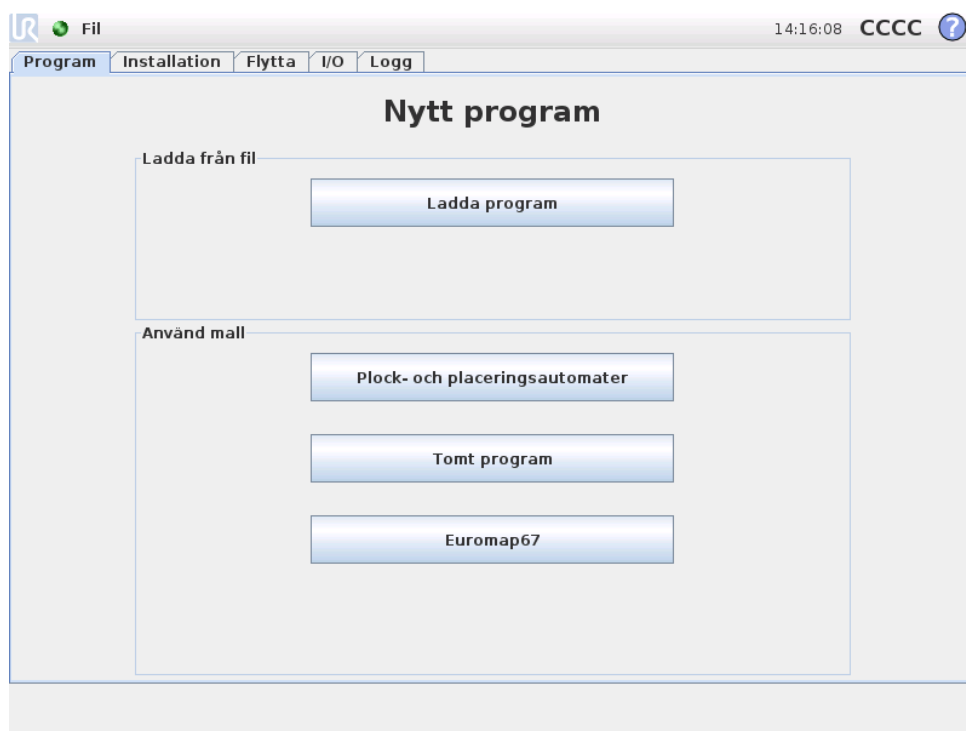
## 18 Grafiskt användargränssnitt

De följande underavsnitten beskriver hur euromap-gränssnittet styrs från det grafiska användargränssnittet, hur man verifierar signaler till och från IGM, hur enkel programmering görs med strukturer och hur mer avancerade uppgifter kan lösas direkt med signalerna.

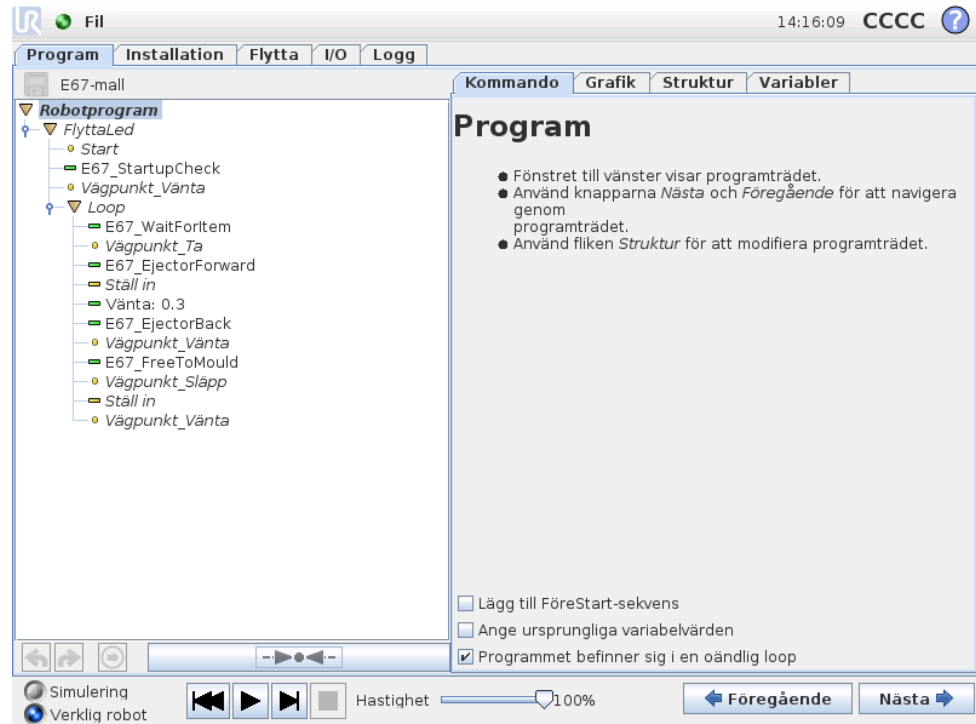
Vi rekommenderar dock starkt att man använder EUROMAP 67-programmallen istället för att göra ett program från början. Se nedan.

### 18.1 EUROMAP 67-programmall

När EUROMAP 67-gränssnittet installerats visas en extra knapp som ger tillgång till EUROMAP 67-programmallen.



När EUROMAP 67-programmallen väljs, visas programskärmen med mallen inläst. Mallstrukturen visas till vänster på skärmen.



EUROMAP 67-programmallen är förberedd för att utföra enkel interaktion med en IGM. Genom att bara ange några vägpunkter och ett par I/O-åtgärder görs roboten klar för att hantera de föremål som tillverkas av IGM. Vägpunkterna är:

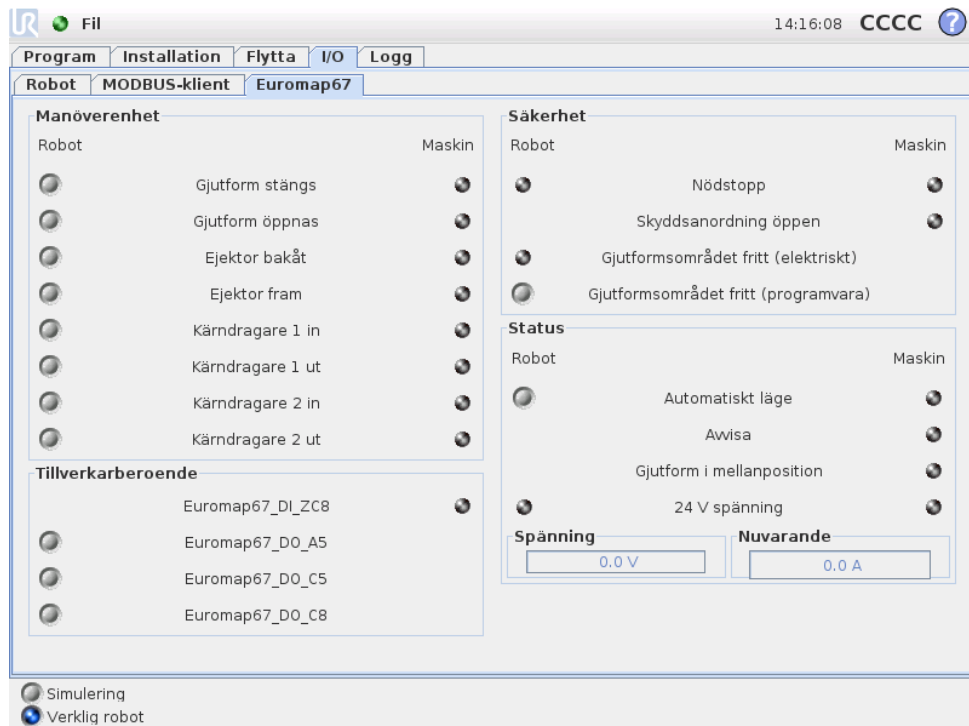
- **WP\_hemma\_position:** Robotens startpunkt för proceduren.
- **WP\_vänta\_på\_föremål:** Den vägpunkt där roboten ska placeras medan den väntar på att ett föremål ska bli klart från IGM.
- **WP\_ta\_föremål:** Den vägpunkt där roboten tar föremålet från (inuti) IGM.
- **WP\_släpp\_föremål:** Den vägpunkt där roboten släpper det föremål som hämtats från IGM.

De två noderna *Åtgärd* är avsedda att kontrollera ett verktyg som kan plocka och hålla föremålen från IGM, och sedan släppa dem när de flyttats utanför IGM.

Proceduren kommer nu att gå igenom en cykel med dessa steg, och kontinuerligt flytta ny tillverkade föremål från IGM. Naturligtvis ska noden *Loop* anpassas så att roboten bara kör cykeln så länge det finns föremål att plocka. Genom att anpassa nästa *FlyttaLed*-nod justeras även robotens rörelsehastighet så att den passar IGM-cykeln, och, vid behov, föremålens ömtålighet. Slutligen kan varje EUROMAP 67-struktur anpassas så att den passar den specifika IGM-proceduren.

## 18.2 I/O-översikt och felsökning

Översikten över I/O för EUROMAP 67 finns på fliken I/O.



Det finns fyra ramar på den här skärmen, som beskrivs separat nedan. Gemensamma för alla är de två spalterna *Robot* och *Maskin*, som visar knappar för att styra utgångssignaler, och indikatorer som visar status för ingångssignalerna.

Signalernas tillstånd vid start är normalt att samtliga är låga, förutom 24 V-signalerna, och robotutgången är *Automatiskt läge* som är aktivt-lågt och därför ställt högt som standard.

Om en signal inte ingår i en programstruktur, och avses användas i ett robotprogram, går detta att åstadkomma genom att använda t.ex. noderna *Åtgärd* och *Vänta*.

**OBS:**

“Automatiskt läge” från robot till IGM är aktiv låg. Knappen återspeglar den fysiska nivån, och därför är “Automatiskt läge” **aktiverat** när knappen **inte** är aktiverad.

**OBS:**

Knapparna för att styra utgångssignaler är som standard bara tillgängliga i robotprogrammeringsläge. Detta kan dock ställas in efter behov på fliken *I/O-inställning* på skärmen *Installation*.

### 18.2.1 Manöverenhet

De signaler som är relaterade till styrning av interaktionen mellan robot och IGM visas här. Alla dessa signaler används av programstrukturen, där de kopplats samman på lämpliga och säkra sätt.

### 18.2.2 Tillverkarberoende

Dessa är signaler som kan ha specifika syften enligt IGM-tillverkaren. Roboten är inte beroende av det specifika utseendet för dessa signaler, och de kan användas efter behov.

### 18.2.3 Säkerhet

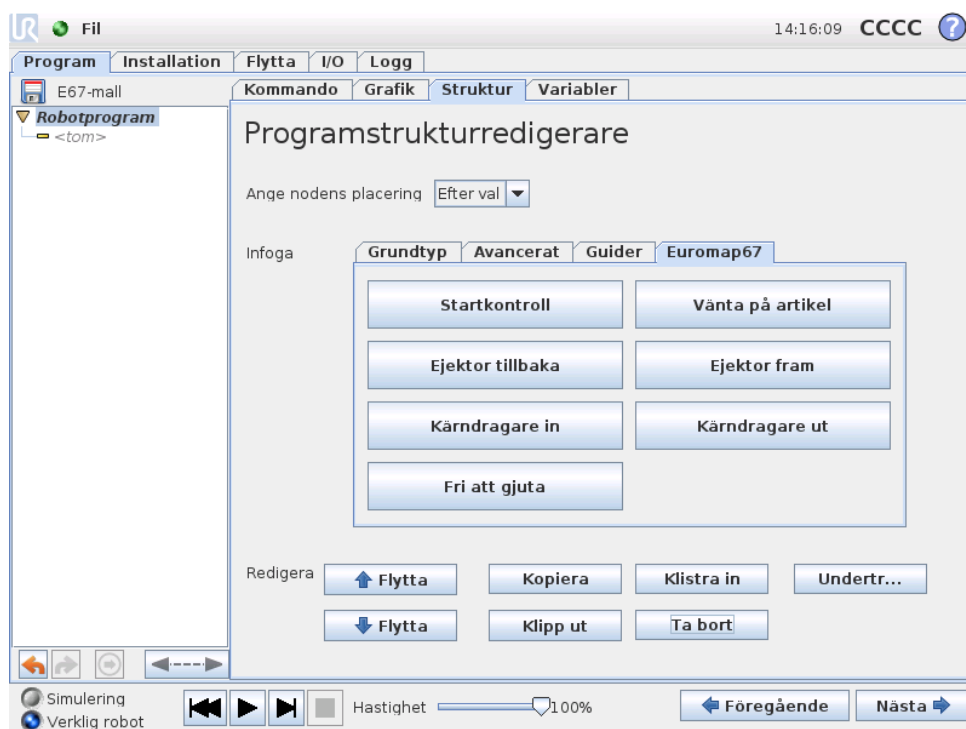
I robotspalten kan indikatorerna *Nödstop* och *Gjutformsområdet fritt (elektriskt)* inte styras från den här skärmen. De anger bara om roboten är nödstoppad, och om GOF-utgången ställts högt. GOF-utgången ställs högt under villkor att den elektriska övervakningssignalen för gjutformen (vilket fungerar om en ljudgrind används, enligt ovan) och GOF-signalen från programvaran båda ställts högt. GOF-signalen från programvaran kan styras med respektive knapp. Nödstoppsignalen från maskinen anger om IGM nödstoppats. Ingången *Skyddsanordning öppen* visar tillståndet för de "Skyddsstopp"-signaler som specificeras i EUROMAP 67-standarden.

### 18.2.4 Status

Driftsläget för robot och IGM kan styras/visas (dessa signaler används även i programstrukturerna). De staplar som visar spänning och strömförbrukning representerar de värden som levereras till IGM och eventuell ljusridå av EUROMAP 67-modulen.

## 18.3 Programstrukturernas funktion

Det finns sju programstrukturer, som kan väljas på fliken *Struktur* på programskärmen. Dessa strukturer blir tillgängliga när EUROMAP 67-gränssnittet installerats korrekt (som beskrivs i 19). Ett exempel på hur de används kan ses i EUROMAP 67-programmallen.

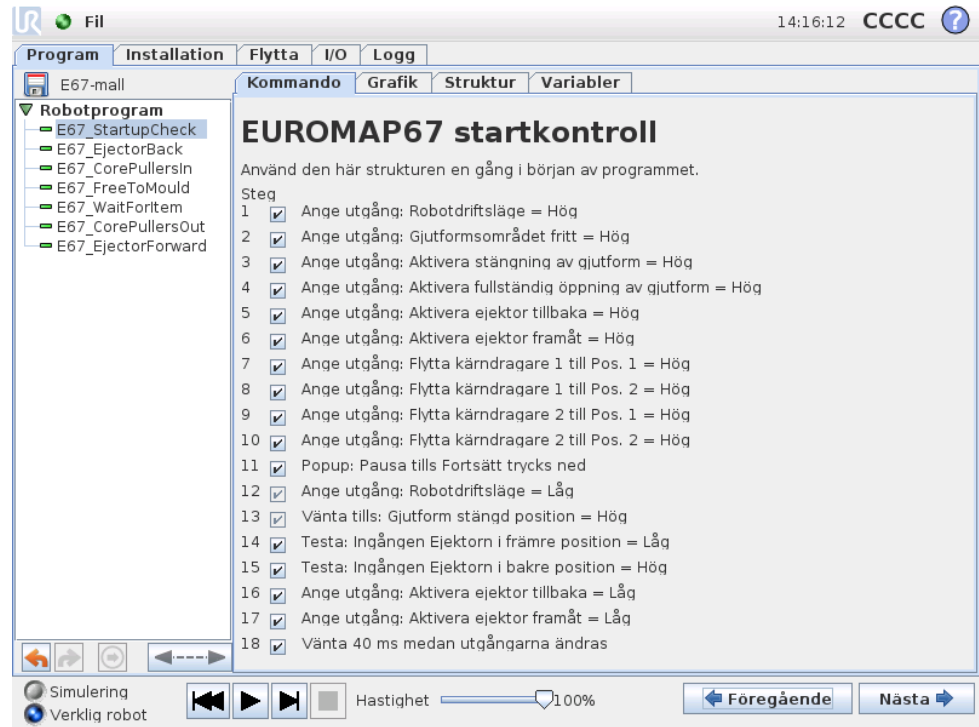


Alla strukturerna har utformats för att ge korrekt och säker interaktion med IGM, och innefattar därför tester på att vissa signaler angetts korrekt. De kan även ange mer än en utsignal för att aktivera en åtgärd.

När en programstruktur infogas i ett robotprogram kan den anpassas genom att välja strukturen i programmet och sedan klicka på fliken *Kommando*. Alla programstrukturer består av ett antal steg. De flesta steg är som standard aktiverade, och vissa går inte att inaktivera eftersom de är nödvändiga för strukturens syfte. Stegen *Test* gör att programmet stoppas om testvillkoret inte uppfylls. Både in- och utgångarnas status kan testas. *Ange utgång*-steg anger en specificerad utgång till antingen hög eller låg. *Vänta tills*-steg används normalt för att vänta tills en rörelse har avslutats innan nästa steg och följande programnoder.

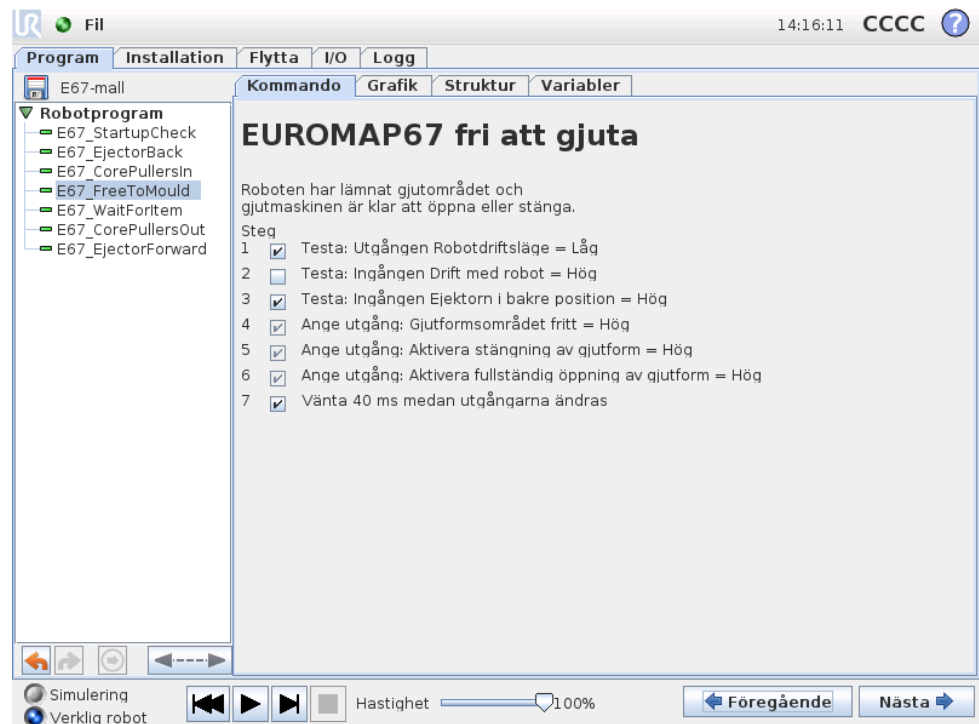
### 18.3.1 Startkontroll

Avsedd för användning en gång i början av varje robotprogram för att kontrollera att robot och maskin ställts in korrekt innan gjutningen påbörjas. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera enskilda steg.



### 18.3.2 Fri att gjuta

Används för att signalera att IGM kan påbörja gjutning. När den här signalen aktiveras **måste** roboten vara placerad utanför IGM. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera enskilda steg.

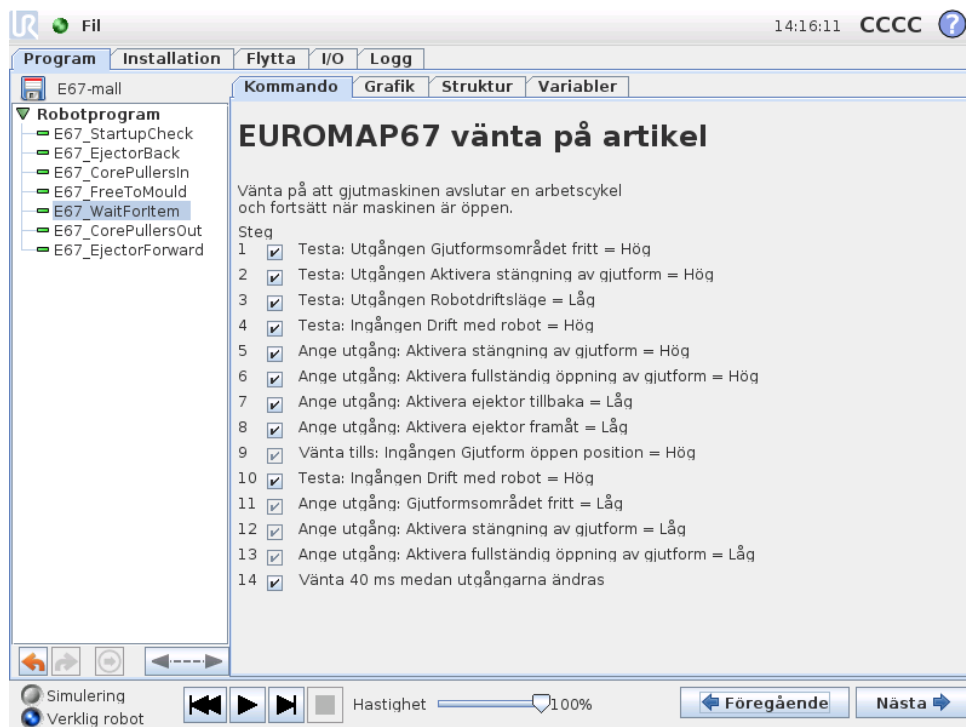


**FÖRSIKTIGT:**

När denna signal aktiveras ska roboten vara utanför gjutformen, så att gjutformen kan stängas utan att vidröra roboten.

**18.3.3 Vänta på artikel**

Avsedd att få roboten att vänta tills ett föremål är klart från IGM. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera enskilda steg.



The screenshot shows the 'EUROMAP67 vänta på artikel' program in the software. The main window displays the following text and steps:

Vänta på att gjutmaskinen avslutar en arbetscykel och fortsatt när maskinen är öppen.

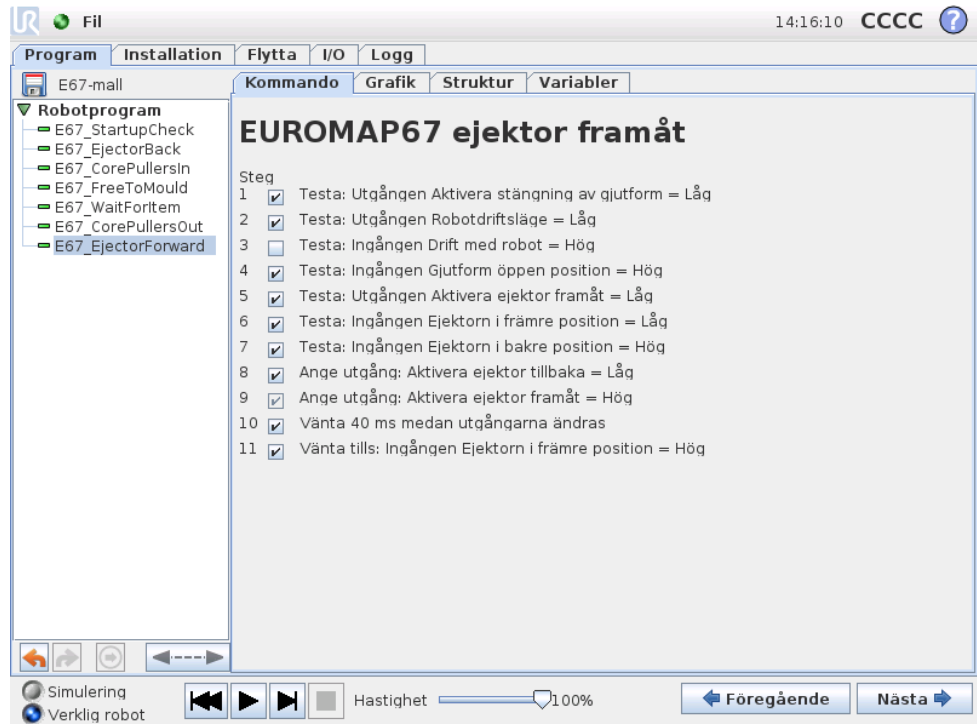
Steg

- 1  Testa: Utgången Gjutformsområdet fritt = Höq
- 2  Testa: Utgången Aktivera stängning av gjutform = Höq
- 3  Testa: Utgången Robotdriftsläge = Låg
- 4  Testa: Ingången Drift med robot = Höq
- 5  Ange utgång: Aktivera stängning av gjutform = Höq
- 6  Ange utgång: Aktivera fullständig öppning av gjutform = Höq
- 7  Ange utgång: Aktivera ejektor tillbaka = Låg
- 8  Ange utgång: Aktivera ejektor framåt = Låg
- 9  Vänta tills: Ingången Gjutform öppen position = Höq
- 10  Testa: Ingången Drift med robot = Höq
- 11  Ange utgång: Gjutformsområdet fritt = Låg
- 12  Ange utgång: Aktivera stängning av gjutform = Låg
- 13  Ange utgång: Aktivera fullständig öppning av gjutform = Låg
- 14  Vänta 40 ms medan utgångarna ändras

The control bar at the bottom shows 'Simulering' selected, a speed slider at 100%, and 'Föregående' and 'Nästa' buttons.

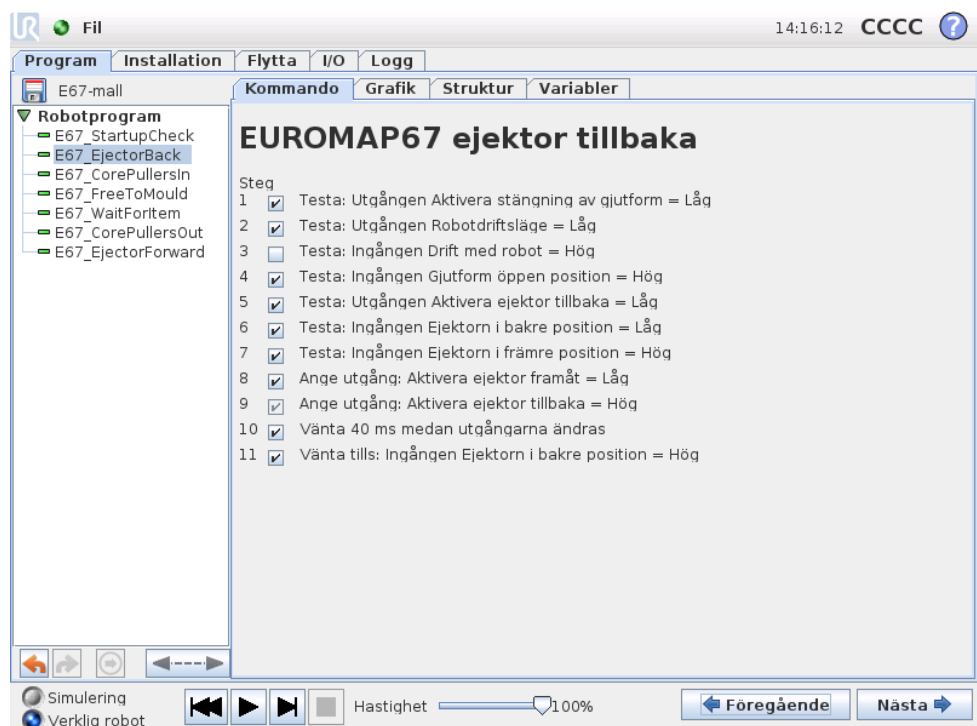
**18.3.4 Ejektor fram**

Aktiverar ejektorförflyttning, vilket tar bort ett föremål från gjutformen. Ska användas när roboten är i position för att gripa föremålet. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera enskilda steg.



### 18.3.5 Ejektor tillbaka

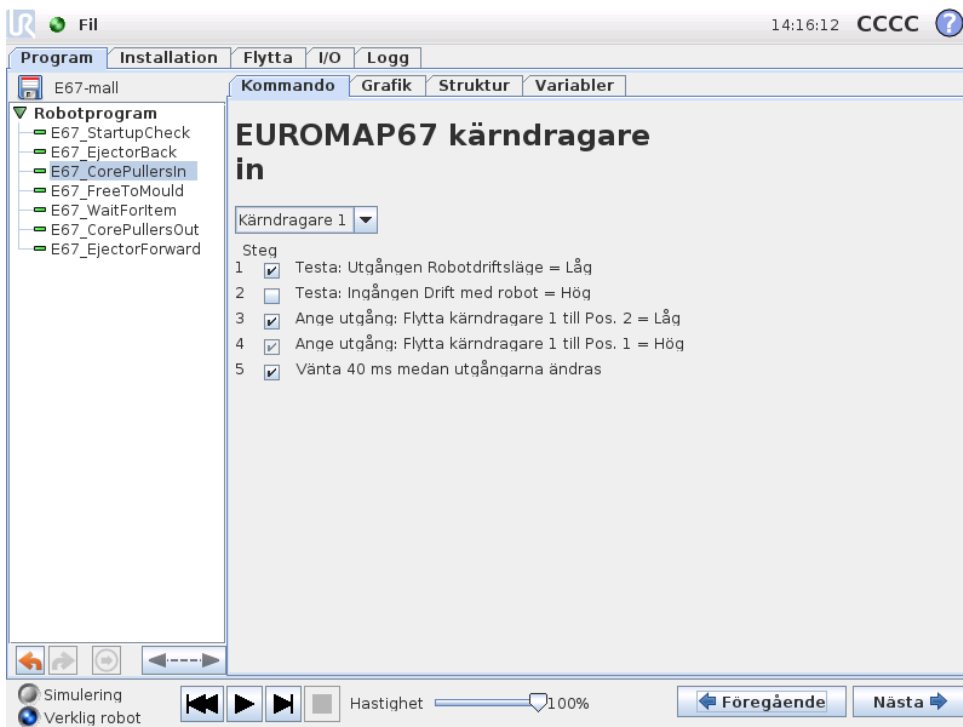
Aktiverar förflyttning av ejektor till dess bakre position. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera enskilda steg.



### 18.3.6 Kärndragare in

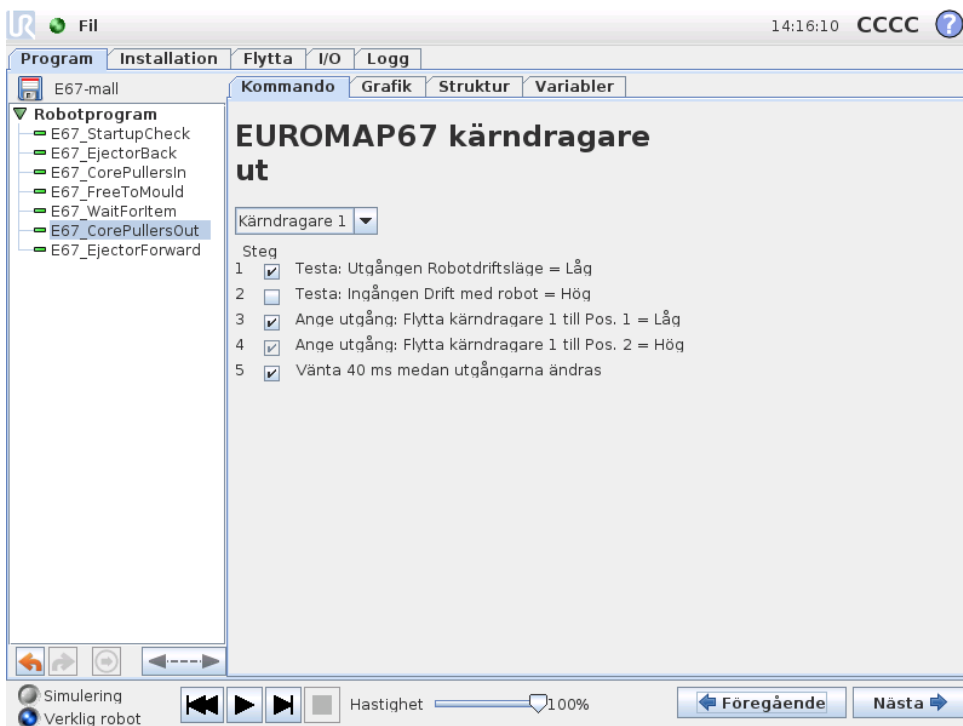
Aktiverar förflyttning av kärndragare till position 1. Vilka kärndragare som används väljs i kombinationsrutan. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera en-

skilda steg.



### 18.3.7 Kärndragare ut

Aktiverar förflyttning av kärndragare till position 2. Vilka kärndragare som används väljs i kombinationsrutan. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera enskilda steg.



## 18.4 I/O-åtgärd och vänta

Eftersom robotens digitala utgångar kan ställas in med en *Åtgärd*-nod, är detta även möjligt med EUROMAP 67-utgångssignaler. När EUROMAP 67-gränssnittet installerats, visas signalerna i menyerna, där de kan väljas. Precis som med robotens digitala ingångar kan EUROMAP 67-ingångar användas för att styra programmets uppträdande genom att infoga en *Vänta*-nod, som gör att programmet väntar tills en ingång är antingen hög eller låg.

För avancerade användare kan en utgång anges till värdet på ett specifikt uttryck. Ett sådant uttryck kan innehålla både ingångar, utgångar, variabler osv., och kan användas för att få komplexa programfunktioner. På samma sätt kan en *Vänta*-nod ställas in för att vänta tills värdet på ett uttryck är sant. I allmänhet är alla EUROMAP 67-signaler tillgängliga på uttrycksskärmen, vilket betyder att de kan användas under alla omständigheter där ett uttryck kan väljas.

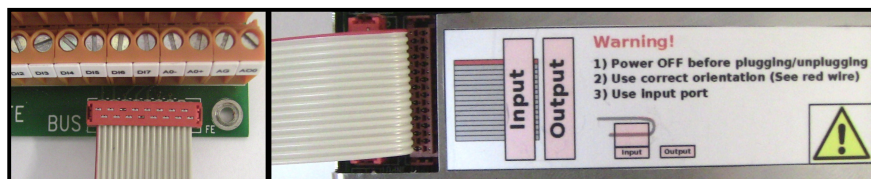
För att kunna använda signaler som inte ingår i EUROMAP 67-programstrukturerna måste de antingen anges eller läsas "manuellt" från ett program, genom att infoga ytterligare *Åtgärd*-noder, *Vänta*-noder osv. Detta gäller för t.ex. de tillverkarberoende och reserverade signalerna, som alla kan användas även om de inte visas på I/O-fliken i EUROMAP 67. Detta betyder även att för att kunna använda ingångarna *Avvisa* och *Gjutform öppnas*, *mellanposition* måste mallprogrammet anpassas och utökas.

Det rekommenderas slutligen att INTE ange signalen *Gjutformsområdet fritt* manuellt, eftersom detta kan orsaka farliga situationer.

## 19 Installera och avinstallera gränssnittet

För att åstadkomma redundans i säkerhetsfunktionerna vet manöverskåpet om det ska förvänta sig att ett EUROMAP 67-gränssnitt finns närvarande. Därför måste installations- och avinstallationsprocedurerna följas exakt.

Observera orienteringen på bandkabeln nedan.



### FÖRSIKTIGT:

1. Man får **inte** sätta i eller ta ut bandkabeln med manöverskåpet spänningssatt!
2. Jordanslutningen måste vara fastskruvad när bandkabeln sätts i eller tas ut.
3. Strömsätt aldrig manöverskåpet utan jordanslutning.

### 19.1 Installation

Gränssnittet kan placeras längst ned eller till vänster i manöverskåpet. Se bilderna nedan och följ proceduren. Det är inte tillåtet att installera gränssnittet på något annat sätt.

1. Stäng av manöverskåpet.
  - Den gröna lampan på strömbrytaren på manöverenheten måste slockna.
2. Montera gränssnittet.
  - Använd 1 st M6-mutter för att skruva fast jordanslutningen.
  - Använd 4 st M4×8 mm skruvar för att skruva fast gränssnittet.
  - Använd 4 st M4×8 mm skruvar för att täcka för de tomma hålen.
  - Klicka på bandkabeln med rätt orientering.
  - Använd några fästkuddar för att fixera bandkabeln.
3. Sätt igång manöverskåpet.
  - Gränssnittet upptäcks automatiskt.
  - Säkerhetsfunktionen aktiveras permanent.
  - Säkerhetssystemet startar om

## 19.2 Avinstallation

Följ proceduren nedan.

1. Stäng av manöverskåpet.
  - Den gröna lampan på strömbrytaren på manöverenheten måste slockna.
2. Montera bort gränssnittet.
  - Ta bort bandkabeln.
  - Ta bort M6-muttern från jordanslutningen.
  - Ta bort alla M4-skrivar från manöverskåpets utsida.
3. Sätt igång manöverskåpet.
  - Manöverskåpet förblir i startläget.
  - Vissa varningar kan visas.
4. Inaktivera säkerhetsfunktionerna.
  - Gå till skärmen *Installation* och välj fliken *Inställningar*.
  - Tryck på knappen "Inaktivera EUROMAP 67".
  - En säkerhetsprocessor slutar kommunicera medan den nya konfigurationen sparas, och mellan 10 och 20 varnings- och felmeddelanden skrivs i loggen. Detta är normalt.
  - Säkerhetssystemet startar om.

## 20 Elektriska egenskaper

Följande delavschnitt innehåller användbar information för maskinbyggare och felsökning.

### 20.1 Gränssnitt för GOF-ljusridå

24 V delas med 24 V [ZA9-ZC9] i EUROMAP 67-sladden. Dock är ingångssignalerna till manöverskåpet av svagströmstyp, och det mesta av strömmen är därför tillgänglig. Vi rekommenderar att belastningen hålls under 1,2 A. 24 V-strömmen och spänningen visas på I/O-fliken i EUROMAP 67.

De två GOF-signalerna måste anslutas till potentialfria strömbrytare. GOF-signalerna är 0 V/0 mA när biten "Gjutformsområdet fritt (programvara)" är ställd på Av.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Tolerans för 24 V-spänning	-15%	-	+20%	-
Tillgänglig ström från 24 V spänningskälla	-	-	2,0*	A
Överbelastningsskydd	-	2,2	-	A
[MAF-MAF] Spänning, ej ansluten	0	12	12,5	V
[MAF-MAF] Spänning, ansluten	0	57	70	mA
[MAF-MAF] Skydd mot felaktig anslutning	-	400	-	mA
[MAF-MAF] Skydd mot felaktig anslutning	-18	-	30	V



**OBS:**

Signalerna "Gränssnitt för GOF-ljusridå" är inte galvaniskt isolerade från manöverskåpets skärmning.

### 20.2 Nödstop, säkerhetsanordningar och GOF-signaler

De signaler som anger nödstop och GOF till IGM styrs av kraftledda säkerhetsreläer som uppfyller SS-EN 50205. Reläkontakterna är galvaniskt isolerade från alla övriga signaler och uppfyller IEC 60664-1 och SS-EN 60664-1, föroreningsgrad 2, överspänningskategori III.

De signaler som anger nödstop och skyddsstop (säkerhetsanordningar) till roboten är anslutna till manöverskåpets potential.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
[C1-C2] [C3-C4] Spänning	10,2	12	12,5	V
[C1-C2] [C3-C4] Ström (per utgång)	-	-	120	mA
[C1-C2] [C3-C4] Strömskydd	-	400	-	mA
[A1-A2] [A3-A4] Inspänning	-30	-	30	V
[A1-A2] [A3-A4] Garanterat AV vid	-30	-	7	V
[A1-A2] [A3-A4] Garanterat PÅ vid	10	-	30	V
[A1-A2] [A3-A4] Garanterat AV vid	0	-	3	mA
[ [A1-A2] [A3-A4] PÅ-ström (10-30 V)	7	-	14	mA
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] Kontaktström AC/DC	0,01	-	6	A
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] Spänning DC	5	-	50	V
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] Spänning AC	5	-	250	V

## 20.3 Digitala ingångar

De digitala ingångarna är implementerade som pnp, och är galvaniskt anslutna till manöverskåpet. Ingångarna överensstämmer med alla de tre typer av digitala ingångar som definieras i IEC 61131-2 och SS-EN 61131-2, vilket betyder att de fungerar tillsammans med alla typer av digitala utgångar som definieras i samma standarder.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Inspänning	-30	24	30	V
Ingång garanterat AV vid	-30	-	7	V
Ingång garanterat PÅ vid	10	-	30	V
Garanterat AV vid	0	-	5	mA
PÅ-ström (10-30 V)	6	-	10	mA

## 20.4 Digitala utgångar

De digitala ingångarna är implementerade som pnp, och är galvaniskt anslutna till IGM. Den galvaniska isoleringen mellan IGM- och robotpotentialerna uppfyller IEC 60664-1 och SS-EN 60664-1, föroreningsgrad 2, överspänningskategori II. Utgångarna är konstruerade i överensstämmelse med alla de tre typer av digitala ingångar som definieras i IEC 61131-2 och SS-EN 61131-2, och med alla krav på digitala utgångar i samma standarder.

De digitala utgångarna använder några mA från IGM-enhetens 24 V för att styra och förspänna de transistorer som utgör reläer utan rörliga delar.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Källström per utgång	0	-	120	mA
Spänningsfall vid PÅ	0	0,1	1	V
Läckström vid AV	0	0	0,1	mA
Ström som används från IGM 24 V	-	12	25	mA

# Ordlista

*Stopp av kategori 0:* Robotens rörelse stoppas genom att strömmen till roboten bryts omedelbart. Det är ett okontrollerat stopp, där roboten kan avvika från den programmerade rörelsebanan eftersom varje led bromsas så snabbt som möjligt. Detta skyddsstopp används om en säkerhetsrelaterad gräns överskrids eller vid fel i de säkerhetsrelaterade delarna av kontrollsystemet. Mer information finns i EN ISO13850:2008 och IEC60204-1:2006.

*Stopp av kategori 1:* Robotens rörelse stoppas, men roboten har fortfarande ström för att stoppa rörelsen, Strömmen stängs av när roboten stannat. Det är ett kontrollerat stopp, där roboten fortsätter längs den programmerade rörelsebanan. Strömmen bryts efter en sekund eller så snart roboten stannat. Mer information finns i EN ISO13850:2008 och IEC60204-1:2006.

*Stopp av kategori 2:* Ett kontrollerat stopp där roboten fortfarande har ström. Roboten har upp till en sekund på sig att stoppa all rörelse. Det säkerhetsrelaterade kontrollsystemet övervakar att roboten står kvar i stoppositionen. Mer information finns i IEC 60204-1:2006.

*Diagnostiktäckning (Diagnostic Coverage, DC):* är ett mått på hur effektiv den diagnostik är som implementerats för att nå prestandaklassningen. Mer information finns i EN ISO13849-1:2008.

*Integratör:* Integratören är den som designar den slutliga robotinstallationen. Integratören är ansvarig för att göra den slutgiltiga riskutvärderingen och måste se till att den slutgiltiga installationen uppfyller lokala lagar och förordningar.

*MTTFd:* Medeltid till farligt fel (Mean time to dangerous failure, MTTFd) är ett värde som baseras på de beräkningar och tester som använts för att komma fram till prestandaklassningen. Mer information finns i EN ISO13849-1:2008.

*Riskutvärdering:* En riskutvärdering är den övergripande processen att identifiera alla risker och minska dem till en lämplig nivå. En riskutvärdering måste dokumenteras. Mer information finns i ISO 12100.

*Prestandanivå (Performance Level, PL) :* Prestandanivå (Performance Level, PL) är en nivå som används för att specificera pålitligheten när säkerhetsrelaterade delar av kontrollsystems ska utföra säkerhetsfunktioner under förutsägbara omständigheter. PLd är den näst högsta klassificeringen för tillförlitlighet, vilket innebär att funktionen är extremt pålitlig. Mer information finns i EN ISO13849-1:2008.



# Register