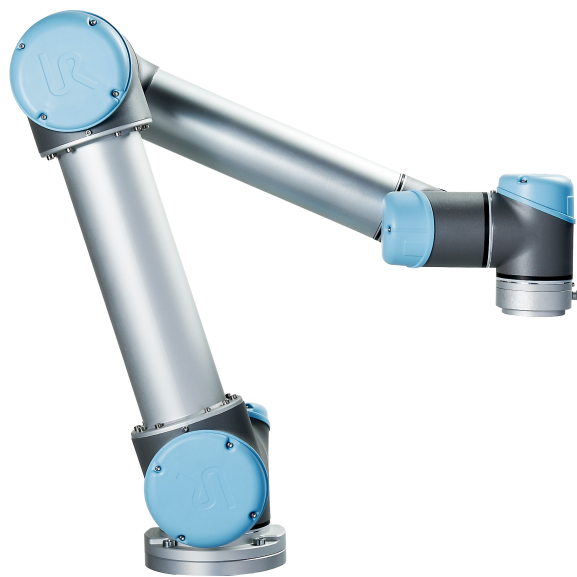




UNIVERSAL ROBOTS

ユーザーマニュアル



UR5/CB3

元の説明書の翻訳 (jp)



UNIVERSAL ROBOTS

ユーザーマニュアル

UR5/CB3

Euromap67

バージョン **3.0 (rev. 15965)**

元の説明書の翻訳 (jp)

シリアル番号 UR5: _____

シリアル番号 CB3: _____

ここに記載された情報は、Universal Robots A/S の資産であり、Universal Robots A/S の書面による事前の承認なしに全部または一部を複製することはできません。本書は予告なしに変更されることがあり、Universal Robots A/S による責務と解釈されるべきものではありません。本書は定期的に見直しと改訂を行います。

Universal Robots A/S は本文書内におけるいかなる誤記あるいは脱落に対しても責任を負いません。

Copyright © 2009-2014 by Universal Robots A/S

Universal Robots のロゴは、Universal Robots A/S の登録商標です。

Contents

前書き	ix
梱包内容	ix
重要な安全上の注意	x
本書の読み方	x
詳細情報の入手先	x
I ハードウェアインストールマニュアル	I-1
1 安全	I-3
1.1 はじめに	I-3
1.2 妥当性と責任	I-3
1.3 責任制限	I-4
1.4 本書の警告記号	I-4
1.5 一般的な警告と注意	I-5
1.6 使用目的	I-8
1.7 リスクアセスメント	I-8
1.8 非常停止	I-9
1.9 駆動力のない運動	I-9
2 輸送	I-11
3 機械的インターフェース	I-13
3.1 ロボットの作業空間	I-13
3.2 据え付け	I-13
4 電氣的インターフェース	I-17
4.1 はじめに	I-17
4.2 電氣的な警告と注意	I-17
4.3 コントローラーI/O	I-19
4.3.1 すべてのデジタル I/O の共通仕様	I-19
4.3.2 安全 I/O	I-21
4.3.3 汎用デジタル I/O	I-24
4.3.4 ボタンを使用したデジタル出力	I-25
4.3.5 他の機械または PLC との間の通信	I-25
4.3.6 汎用アナログ I/O	I-25
4.3.7 リモートオン/オフ制御	I-27
4.4 ツール I/O	I-28
4.4.1 ツールのデジタル出力	I-29
4.4.2 ツールのデジタル入力	I-30
4.4.3 ツールのアナログ入力	I-30

4.5	イーサーネット	I-31
4.6	電源接続	I-32
4.7	ロボット接続	I-33
5	安全関連機能およびインターフェース	I-35
5.1	安全関連制限機能	I-35
5.2	安全モード	I-37
5.3	安全関連電気インターフェース	I-37
5.3.1	安全関連電気入力	I-37
5.3.2	安全関連電気出力	I-39
6	メンテナンスと修理	I-41
6.1	安全に関する指示	I-41
7	処分と環境への配慮	I-43
8	証明	I-45
8.1	第三者認証	I-45
8.2	EU 指令による宣言	I-45
9	保証	I-47
9.1	製品保証	I-47
9.2	免責事項	I-47
A	停止時間と停止距離	I-49
A.1	カテゴリ0 停止の停止距離と時間	I-49
B	宣言と証明書	I-51
B.1	CE Declaration of Incorporation (original)	I-51
B.2	CE 組み込み宣言書 (元の文書の翻訳)	I-52
B.3	安全システム証明書	I-53
B.4	環境試験証明書	I-54
B.5	EMC 試験証明書	I-55
C	適用規格	I-57
D	技術仕様	I-63
II	PolyScope マニュアル	II-1
10	はじめに	II-3
10.1	スタートアップ	II-3
10.1.1	ロボットアームとコントロールボックスのインストール	II-3
10.1.2	コントロールボックスのオンとオフ	II-4
10.1.3	ロボットアームのオンとオフ	II-4
10.1.4	クイックスタート	II-4
10.1.5	最初のプログラム	II-5

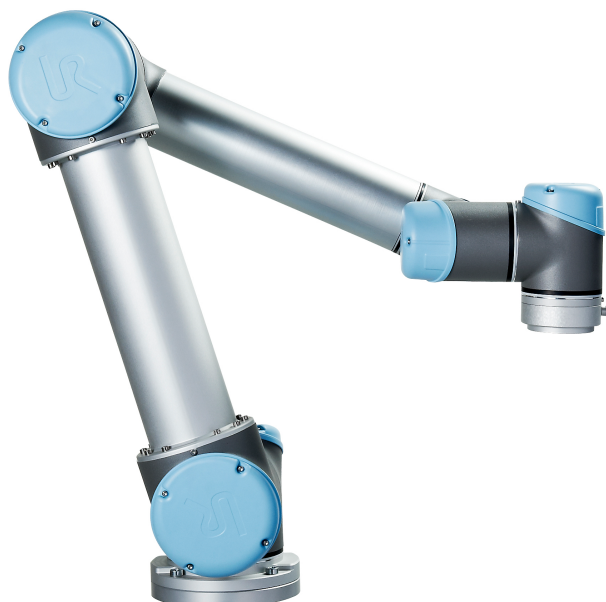
10.2	PolyScope プログラミングインターフェース	II-6
10.3	ようこそ画面	II-8
10.4	初期化画面	II-9
11	エディター画面	II-11
11.1	テンキー画面	II-11
11.2	キーボード画面	II-12
11.3	式エディター画面	II-12
11.4	ポーズエディター画面	II-13
12	ロボット制御	II-17
12.1	[移動] タブ	II-17
12.1.1	ロボット	II-17
12.1.2	フィーチャーとツールの位置	II-18
12.1.3	ツールの移動	II-18
12.1.4	ジョイントの移動	II-18
12.1.5	教示	II-18
12.2	[I/O] タブ	II-19
12.3	MODBUS クライアント I/O	II-20
12.4	[AutoMove] タブ	II-21
12.5	[インストール] → [読み込み/保存]	II-22
12.6	[インストール] → [TCP 構成]	II-23
12.7	[インストール] → [据え付け]	II-24
12.8	[インストール] → [I/O 設定]	II-25
12.9	[インストール] → [安全]	II-26
12.10	[インストール] → [変数]	II-26
12.11	[インストール] → [MODBUS クライアント I/O 設定]	II-27
12.12	[インストール] → [フィーチャー]	II-30
12.13	[インストール] → [デフォルトプログラム]	II-34
12.13.1	デフォルトプログラムの読み込み	II-34
12.13.2	デフォルトプログラムの開始	II-34
12.13.3	自動初期化	II-35
12.14	[ログ] タブ	II-35
12.15	読み込み画面	II-36
12.16	[実行] タブ	II-38
13	プログラミング	II-39
13.1	新しいプログラム	II-39
13.2	[プログラム] タブ	II-40
13.3	変数	II-41
13.4	コマンド: Empty	II-42
13.5	コマンド: 移動	II-42
13.6	コマンド: 固定中間地点	II-45
13.7	中間地点の設定	II-45
13.8	コマンド: 相対中間地点	II-47
13.9	コマンド: 可変中間地点	II-48
13.10	コマンド: 待機	II-49

13.11	コマンド：設定	II-49
13.12	コマンド：ポップアップ	II-50
13.13	コマンド：停止	II-51
13.14	コマンド：コメント	II-51
13.15	コマンド：フォルダー	II-52
13.16	コマンド：ループ	II-53
13.17	コマンド：SubProgram	II-54
13.18	コマンド：代入	II-55
13.19	コマンド：If	II-56
13.20	コマンド：スクリプト	II-57
13.21	コマンド：イベント	II-58
13.22	コマンド：スレッド	II-59
13.23	コマンド：パターン	II-59
13.24	コマンド：フォース	II-61
13.25	コマンド：パレット	II-64
13.26	コマンド：探索	II-65
13.27	コマンド：抑制	II-69
13.28	〔グラフィック〕 タブ	II-69
13.29	〔構造〕 タブ	II-70
13.30	〔変数〕 タブ	II-71
13.31	コマンド：変数初期化	II-72
14	設定画面	II-73
14.1	言語と単位	II-74
14.2	ロボットの更新	II-75
14.3	パスワードの設定	II-76
14.4	画面の校正	II-77
14.5	ネットワークの設定	II-77
14.6	時間の設定	II-78
15	安全構成	II-79
15.1	安全構成の変更	II-80
15.2	安全同期とエラー	II-80
15.3	許容差	II-81
15.4	安全チェックサム	II-82
15.5	安全モード	II-82
15.6	教示モード	II-83
15.7	パスワードのロック	II-83
15.8	適用	II-83
15.9	一般限界	II-84
15.10	ジョイント限界	II-87
15.11	境界	II-88
15.11.1	構成する境界の選択	II-89
15.11.2	3D 可視化	II-89
15.11.3	安全面の構成	II-89
15.11.4	ツール境界の構成	II-92
15.12	安全 I/O	II-94

III EUROMAP 67 インターフェース	III-1
16 はじめに	III-3
16.1 EUROMAP 67 規格	III-4
16.2 法的な通知.	III-4
17 ロボットと IMM の統合	III-7
17.1 非常停止と予防停止	III-7
17.2 MAF 光遮断センサーの接続	III-7
17.3 ロボットとツールの据え付け	III-8
17.4 IMM なしでのロボットの使用	III-8
17.5 EUROMAP 12 から EUROMAP 67 への変換	III-8
18 GUI	III-11
18.1 EUROMAP 67 プログラムのテンプレート	III-11
18.2 I/O の概要とトラブルシューティング.	III-12
18.2.1 制御	III-13
18.2.2 メーカー依存	III-14
18.2.3 安全	III-14
18.2.4 状態	III-14
18.3 プログラム構造の機能	III-14
18.3.1 起動確認.	III-15
18.3.2 成形可能.	III-16
18.3.3 ワーク待ち.	III-17
18.3.4 イジェクター前進	III-17
18.3.5 イジェクター後退	III-18
18.3.6 コアプルー入	III-18
18.3.7 コアプルー出	III-19
18.4 I/O 処理と待機	III-20
19 インターフェースのインストールとアンインストール	III-21
19.1 インストール.	III-21
19.2 アンインストール	III-22
20 電気特性	III-23
20.1 MAF 光遮断センサーインターフェース	III-23
20.2 非常停止、安全装置、MAF 信号	III-23
20.3 デジタル入力	III-24
20.4 デジタル出力	III-24
Glossary	III-25
Index	III-27

前書き

Universal Robot の UR5 を新たにお買い求めいただき誠にありがとうございます。



ロボットは、ツールを移動させるプログラミングができ、電気信号を使用して他の機械との通信が可能です。アームは、アルミニウムの押し出しパイプ材とジョイントから構成されています。特許を取得したプログラミングインターフェースである PolyScope を使用すると、ロボットに任意の軌道上でツールを移動させるプログラミングが簡単にできます。

梱包内容

完全なロボットを注文した場合は、2つのボックスを受け取ります。一方にはロボットアームが含まれ、他方には以下の項目が含まれています。

- 教示ペンダント付きのコントロールボックス
- コントロールボックスの据え付けブラケット
- 教示ペンダントの据え付けブラケット
- コントロールボックスを開くためのキー
- お住まいの地域に合わせた電源ケーブル
- ツールケーブル
- EUROMAP 67 ケーブル
- レーザー装備のスタイラスペン
- UR 生産試験証明書
- 本書

重要な安全上の注意

ロボットは半完成機械類（「8.2」を参照）のため、ロボットのインストールごとにリスクアセスメントが要求されます。「1」章の安全に関する指示のすべてを順守することが特に重要です。

本書の読み方

本書には、ロボットのインストールと使用に関する指示が含まれています。次の内容から構成されています。

ハードウェアインストールマニュアル: ロボットの機械的および電氣的なインストール。

PolyScope マニュアル: ロボットのプログラミング。

EUROMAP 67 インターフェース: *EUROMAP 67* インターフェースの使用。

本書は機械・電気に関する基本的なトレーニング経験のあるインタグレーター用に書かれています。必要ではありませんが、プログラミングの基本的な概念に通じていると役に立ちます。ロボット全般、あるいは、Universal Robot 特定の高度な知識は必要ありません。

詳細情報の入手先

すべての UR 販売代理店が利用できるサポートウェブサイト（<http://support.universal-robots.com/>）には、次のような追加情報が含まれています。

- 本書の他言語バージョン
- *PolyScope* が新しいバージョンにアップグレードされた場合は、*PolyScope* マニュアルのアップデート
- ロボットのトラブルシューティング、メンテナンス、修理の指示を掲載したサービスマニュアル
- 上級ユーザー向けのスクリプトマニュアル

Part I

ハードウェアインストールマニュアル

1 安全

1.1 はじめに

本章には重要な安全情報が記載されていますので、UR ロボットのインテグレーターの方は必ず本章を読み、理解してください。

本章の最初のサブセクションはより一般的な内容になっていますが、それ以降はロボットをセットアップし、プログラミングするためのより具体的なエンジニアリングデータを含んでいます。

本書の他の章や部で提供されるすべてのアセンブリーに関する指示やガイダンスを順守し、従うことが不可欠です。

警告記号に関連付けられたテキストには特に注意を払ってください。安全関連機能とインターフェースについて詳細は、「5」の章をご覧ください。

1.2 妥当性と責任

本書の情報は、完全なロボットアプリケーションの設計、インストール、操作方法はカバーしておらず、完全なシステムの安全性に影響を与えるすべての周辺機器も対象外となっています。完全なシステムは、ロボットがインストールされている国の基準や規制に定める安全要件に従って設計し、インストールする必要があります。

UR ロボットのインテグレーターは、当該国で適用される安全上の法規制が順守され、完全なロボットアプリケーションにおいて重大な危険性が排除されていることを確認する責任があります。

これには以下が含まれますが、それだけには限定されません。

- 完全なシステムのリスクアセスメントを実施する
- リスクアセスメントで定義されている場合、他の機械および追加の安全デバイスとインターフェースを確立する
- ソフトウェアで適切な安全設定を設定する
- ユーザーが安全対策を変更しないよう確認する
- トータルシステムが適切に設計されインストールされていることを検証する
- 使用説明書を指定する
- ロボットインストールに該当する記号とインテグレーターの連絡先を記載する
- すべての文書を技術ファイルに収集する

適用規格や適用法の見つけ方や読み方に関するガイダンスを「<http://support.universal-robots.com/>」で提供する

1.3 責任制限

本書に記載された安全に関する情報は、すべての安全性に関する指示が遵守されていても、産業用マニピュレーターが怪我や破損を引き起こさないという UR による保証と解釈してはなりません。

1.4 本書の警告記号

下の表は、本書全体で使用される危険レベルを特定するキャプションを定義します。同じ警告記号が製品でも使用されます。



危険:

これは、回避しないと、死亡または重傷を負う可能性がある切迫した危険な電氣的状況を示します。



危険:

これは、回避しないと、死亡または重傷を負う可能性がある切迫した危険な状況を示します。



警告:

これは、回避しないと、怪我や機器への大きな損害を引き起こす可能性がある潜在的に危険な電氣的状況を示します。



警告:

これは、回避しないと、怪我や機器への大きな損害を引き起こす可能性がある潜在的に危険な状況を示します。



警告:

これは、触れると、怪我を負う可能性がある潜在的に危険な高温面を示します。



注意:

これは、回避しないと、機器への大きな損害を引き起こす可能性がある状況を示します。

1.5 一般的な警告と注意

このセクションには、いくつかの一般的な警告と注意が含まれています。その一部は本書のさまざまな部分で繰り返され、説明されています。他の警告や注意は本書の全体に存在します。



危険:

「3」および「4」章にある仕様と警告に従ってロボットとすべての電気機器を設置するようにしてください。


警告:

1. ロボットアームとツールが適切かつ安全な所定位置にボルトで固定されていることを確認します。
2. ロボットアームが自由に動ける十分なスペースがあることを確認します。
3. オペレーターや傍観者の両方を保護できるように、安全対策（ガードレール、ロープ、安全画面など）がロボット操作領域周辺に設定されていることを確認します。
4. ロボットを操作する場合、ゆったりとした衣服や宝石類を着用しないでください。ロボットを操作する際は、長い髪をまとめるようにしてください。
5. ロボットが損傷している場合は、使用しないでください。
6. ソフトウェアで致命的なエラーが表示された場合は、速やかに非常停止を有効にし、エラーにつながる状況を書き留め、ログ画面上の対応するエラーコードを検索し、購入元にお問い合わせください。
7. 通常の I/ O に安全装置を接続しないでください。安全関連インターフェースのみを使用してください。
8. 正しいインストール設定（ロボット据え付け角度、TCP における重量、TCP オフセット、安全構成など）を使用してください。プログラムとともにインストールファイルを保存して読み込みます。
9. リスクアセスメントで許可される場合のみ、インストールで教示機能（インピーダンス/バックドライブ）を使用します。ツールと障害物に鋭利なエッジやピンチポイントがないようにしてください。全員の頭部がロボットの届かない場所にあることを確認してください。
10. 教示ペンダントを使用中は、ロボットの動作に注意してください。
11. ロボットの安全範囲に侵入したり、システムの作動中にロボットに触れないでください。

11. 衝突により、高速でかつ高有効荷重で有意に高い運動エネルギーの高い部分が解放されることがあります。(運動エネルギー = $\frac{1}{2}$ 質量・速度²)
12. 異なる機械を組み合わせることで危険性が増したり、新たな危険が生じることがあります。常に完全なインストールに対する全体的なリスクアセスメントを実施します。さまざまな安全性と非常停止性能レベルが必要な場合は、常に最高の性能レベルを選択します。インストールで使用する全機器について、常にマニュアルを読み理解してください。
13. ロボットの改造は行わないでください。改造によってインテグレーターに予測できない危険が生じることがあります。すべての許可された再組み立ては、関連するすべてのサービスマニュアルの最新版に従って行ってください。製品が何らかの方法で変更/改造された場合、UNIVERSAL ROBOTS では一切責任を負いません
14. ロボットを追加モジュール (Euromap67 インターフェースなど) と一緒に購入した場合、それぞれのマニュアルでモジュールを調べてください。

**警告:**

1. ロボットとコントロールボックスの操作中に発熱があります。操作中や、操作直後にロボットを取り扱ったり、触らないようにしてください。ロボットを冷却するには、ロボットの電源を切ってから 1 時間待ちます。
2. コントロールボックスの内部カバーの後ろに指を入れないようにしてください。

**注意:**

1. ロボットを損傷させる可能性のある機械とロボットを組み合わせたり、共用する場合は、すべての機能とロボットプログラムを個別に試験することを推奨します。他の機械の作業空間外にある一時的な中間地点を使って、ロボットプログラムを試験することを推奨します。プログラミングエラーや、ロボットの不具合が原因でロボットに引き起こされた損害について、Universal Robots は責任を負いかねます。
2. ロボットを永久磁場にさらさないでください。非常に強い磁場によってロボットが損傷することがあります。

1.6 使用目的

UR ロボットは産業用で、ツールや付属品の取扱いや、コンポーネントや製品の処理や転送に使うものです。ロボットの動作環境条件の詳細については、付録「B」と「D」を参照してください。

UR ロボットは特別な安全関連機能を備えています。これは、ロボットを安全柵なし、または有人で操作する場合に、協力運用ができるように意図的に設計されています。

協力運用は危険性のない用途のみで行うことになっています。つまり、その特定の用途におけるリスクアセスメントにより、ツール、ワーク、障害物や他の機械などを含む全体として、重大な危険を生じることがないとされる用途です。

意図された用途から外れた使用や適用は許容されない誤用であるとみなされます。これには以下が含まれますが、それだけには限定されません。

- 潜在的に爆発の可能性のある環境で使用する
- 医療や生活に重要な用途に使用する
- リスクアセスメント実施前に使用する
- 定格性能レベルが不十分である場合に使用する
- 安全機能の反応タイムが不十分である場合に使用する
- クライミングの補助として使用する
- 許容動作パラメーター外で操作する

1.7 リスクアセスメント

インテグレーターが実施すべき最重要項目の 1 つが、リスクアセスメントの作成です。ロボットインストールの安全性は、ロボットの統合方法（ツール、障害物や他の機械など）に依存するため、ロボット自体は半完成機械類です。

リスクアセスメントを実施する上でインテグレーターは ISO 12100 および ISO 10218-2 のガイドラインを使用することを推奨します。

リスクアセスメントでは次の 2 つのシナリオを考慮します。

- ロボットインストールを開発しながらロボットを教示する。
- ロボットインストールの通常の操作。

ロボットを非協力的インストール（危険なツールの使用など）でインストールする場合、リスクアセスメントでインテグレーターはプログラミング中にロボットを保護するために追加の安全装置（有効デバイスなど）を接続する必要があると結論を下す場合があります。

Universal Robots では、インテグレーターが考慮する必要のある危険として、以下に一覧表示された顕著な潜在的危険を認識しています。これ以外の顕著な危険も、特定のロボットのインストールで発生する恐れがあることにご留意ください。

1. ロボットの脚部と基部（ジョイント 0）の間に指を挟まれる。

2. 手首 1 と手首 2（ジョイント 3 とジョイント 4）の間に指を挟まれる。
3. ツールまたはツールコネクタの鋭利な端部や鋭利な先端が皮膚に突き刺さる。
4. ロボット軌道の周辺にある障害物の鋭利な端部や鋭利な先端が皮膚に突き刺さる。
5. ロボットによる打撃によって打撲を受ける。
6. 重量運搬品と硬い表面の間で打撃を受けることによる、剥離骨折または骨折。
7. ロボットアームまたはツールを保持するねじの緩みによる結果。
8. グリップが弱い、または電源中断などから、ツールからワークが落下する。
9. 異なる機器の違う非常停止ボタン使用による誤動作。

停止時間と停止距離については付録「A」をご覧ください。

1.8 非常停止

即時にすべてのロボットの動作を停止させる非常停止ボタンを有効化します。

非常停止はリスク低減策として使用するのではなく、二次的な保護デバイスとして使用するようにしてください。

ロボットアプリケーションのリスクアセスメントは、さらなる非常停止ボタンの接続が必要かどうかを判断します。非常停止ボタンは IEC 60947-5-5 に準拠する必要があります。詳細はセクション「4.3.2」をご覧ください。

1.9 駆動力のない運動

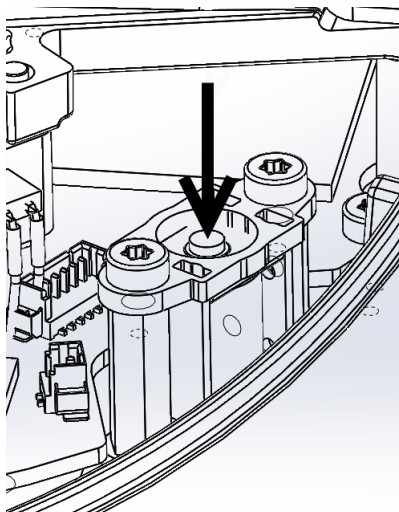
1 つ以上のロボットジョイントを動かす必要があり、ロボットの電源がオンにできない、またはオンにしたいという万一の緊急事態では、ロボットのジョイントを強制的に動かす方法が 2 種類あります。

1. 強制後退動作：ロボットアームを強く引いて（500 N）、強制的にジョイントを動かします。各々のジョイントブレーキには摩擦クラッチがあり、これが高強制トルク時の動作を可能にします。
2. 手動ブレーキ解除：ジョイントカバーを固定する M3 ねじを数本外してカバーを外します。次の写真に示すように、小型電磁石のプランジャーを押して、ブレーキを解除します。



警告：

1. 手動でロボットアームを動かすことは、非常事態の場合のみを想定しており、ジョイントを破損する可能性があります。
2. ブレーキが手動で解除された場合、ロボットアームが重力で落下する場合があります。ブレーキを手動で解除する場合は、ロボットアーム、ツール、ワークを常に支えてください。



2 輸送

ロボットは元の包装材で梱包して輸送します。後でロボットを梱包して、移動する必要があるケースがありますので、乾燥した場所に包装材を保存してください。

パッケージからインストール場所へ移動する際に、ロボットアームの両方の管を同時に持ち上げます。すべての据え付けボルトがロボットの基部でしっかりと締まるまで、ロボットを所定位置に保持します。

コントロールボックスは、ハンドルで持ち上げる必要があります。



警告:

1. 機器を持ち上げる際は、背中や他の体の部分に負担がかからないようにしてください。適切な吊り上げ機器を使用します。吊り上げについては、お住まいの地域および 国のすべてのガイドラインに準拠する必要があります。Universal Robots では、機器の輸送に起因する損害については一切責任を負いません。
2. 「3」章の据え付け指示に従ってロボットを据え付けるようにしてください。

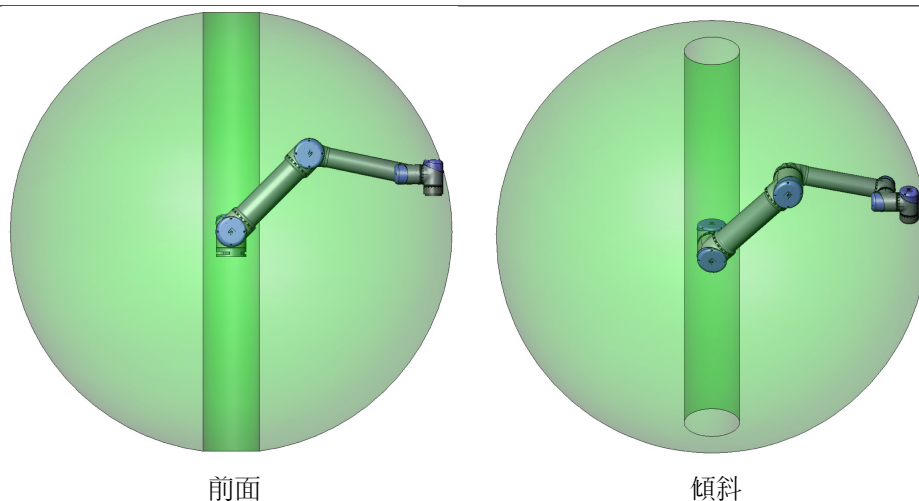
3 機械的インターフェース

ロボットは、基本的にロボットのツールを使用して基部を連結する、6つのロボットジョイントと2つのアルミニウム管から構成されます。ロボットを使うと、作業空間内でツールを移動し、回転できるようになります。次のセクションでは、ロボットシステムにさまざまなパーツを据え付ける際の基本を説明します。

「4」章の電氣的なインストールの指示を必ず遵守してください。

3.1 ロボットの作業空間

UR5 ロボットの作業空間は、基部ジョイントから 850 mm の範囲にあります。ロボットの据え付け位置を選択する際には、ロボット基部のすぐ上とすぐ下の円柱形状を考慮することが重要です。可能な場合は、ツールを円柱形状に近づけないようにしてください。ツールがゆっくり移動しているにもかかわらず、ジョイントが早く移動することになり、これによってロボットの動作が非効率になり、リスクアセスメントの実行が困難になるためです。



3.2 据え付け

ロボットアーム ロボットアームは、基部の4つの 8.5 mm 穴を使用して、4本の M8 ボルトで据え付けます。20 Nm のトルクでこれらのボルトを締めることを推奨します。ロボットアームで高精度の位置決めが望ましい場合には、ピンを使用できる2つの Ø8 穴が用意されています。また、精密な基部の取り付け金具を付属品として購入することもできます。図 3.1 に、穴を開ける場所とねじを取り付ける場所を示します。

基部ジョイントの少なくとも 10 倍のフルトルクと、ロボットアームの少なくとも 5 倍の重さに耐える十分に強い頑丈な表面上でロボットを据え付けます。さらに表面には振動がないようにします。

ロボットを直線軸または移動プラットフォームに据え付ける場合は、移動据え付け基部の加速は非常に低くします。高加速にすると、何かにぶつかる想定し、ロボットの停止を引き起こすことがあります。


危険:

ロボットアームが適切かつ安全な所定位置にボルトで固定されていることを確認します。据え付け面は、頑丈である必要があります。


注意:

ロボットが長時間にわたって水に浸されると、破損する恐れがあります。ロボットを水中や湿気の多い環境で据え付けないようにしてください。

ツール ロボットのツールフランジには、ツールをロボットに据え付けるために 4 つの M6 ねじ穴があります。穴は 9 Nm で締め付けます。ツールで高精度の位置決めが望ましい場合には、ピンを使用するために Ø 6 つの穴が用意されています。図 3.2 に、穴を開ける場所とねじを取り付ける場所を示します。


危険:

1. ツールが適切かつ安全な所定位置にボルトで固定されていることを確認します。
2. 予期せずに部品が落とすことで危険な状況を生じないようにツールが構成されていることを確認してください。

コントロールボックス コントロールボックスは壁に掛けることもし、床面に置くこともできます。十分に空気が循環できるように各面に 50 mm の隙間を空けてください。


危険:

コントロールボックスとケーブルが液体に触れないようにしてください。コントロールボックスが湿っていると、死に至る危険性があります。

教示ペンダント 教示ペンダントは壁やコントロールボックスから吊り下げることができます。追加の継手を購入できます。ケーブルはつまずくことのないように配置してください。

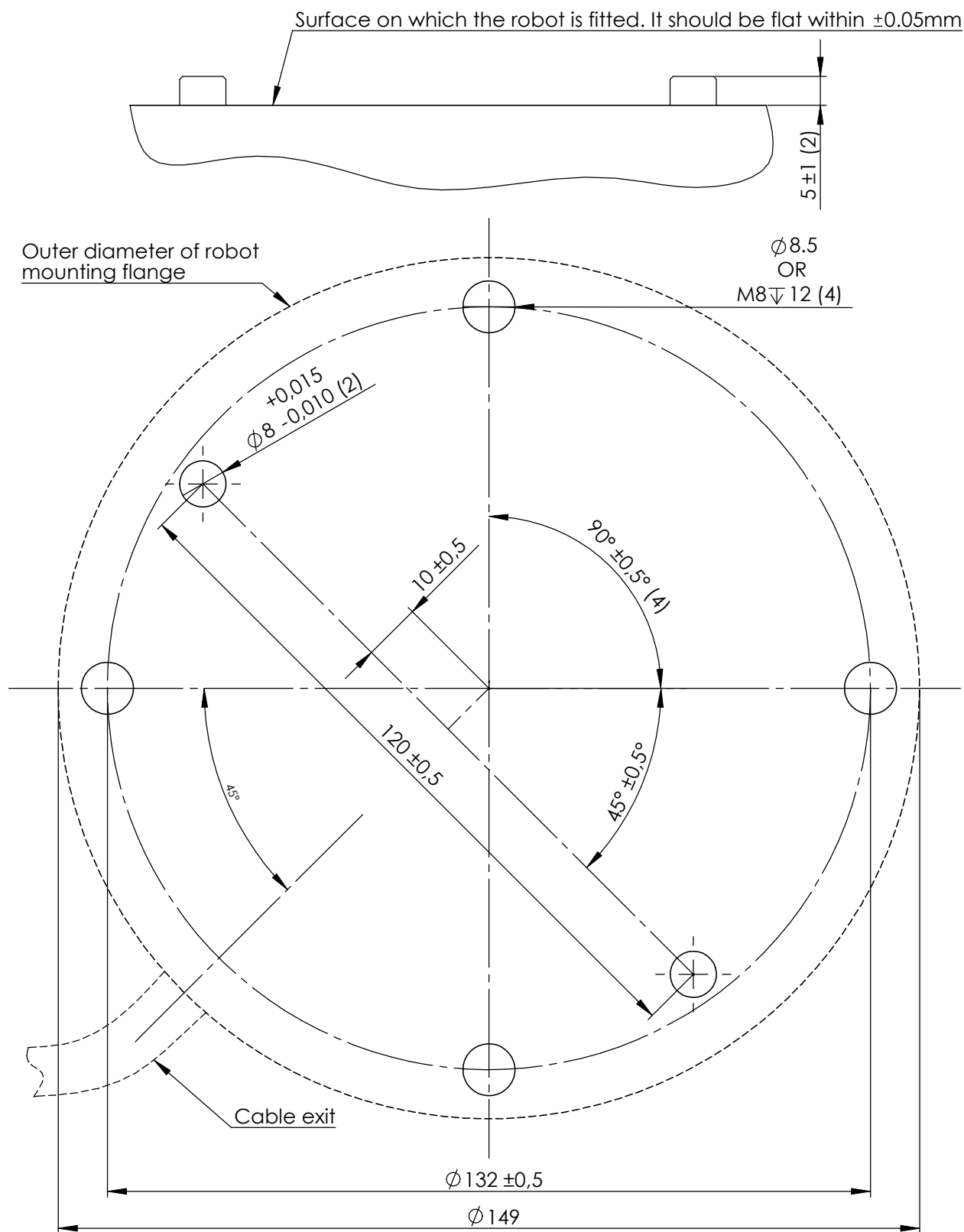


Figure 3.1: ロボット据え付け用の穴。M8 ボルト 4 本使用。すべての寸法の単位は mm です。

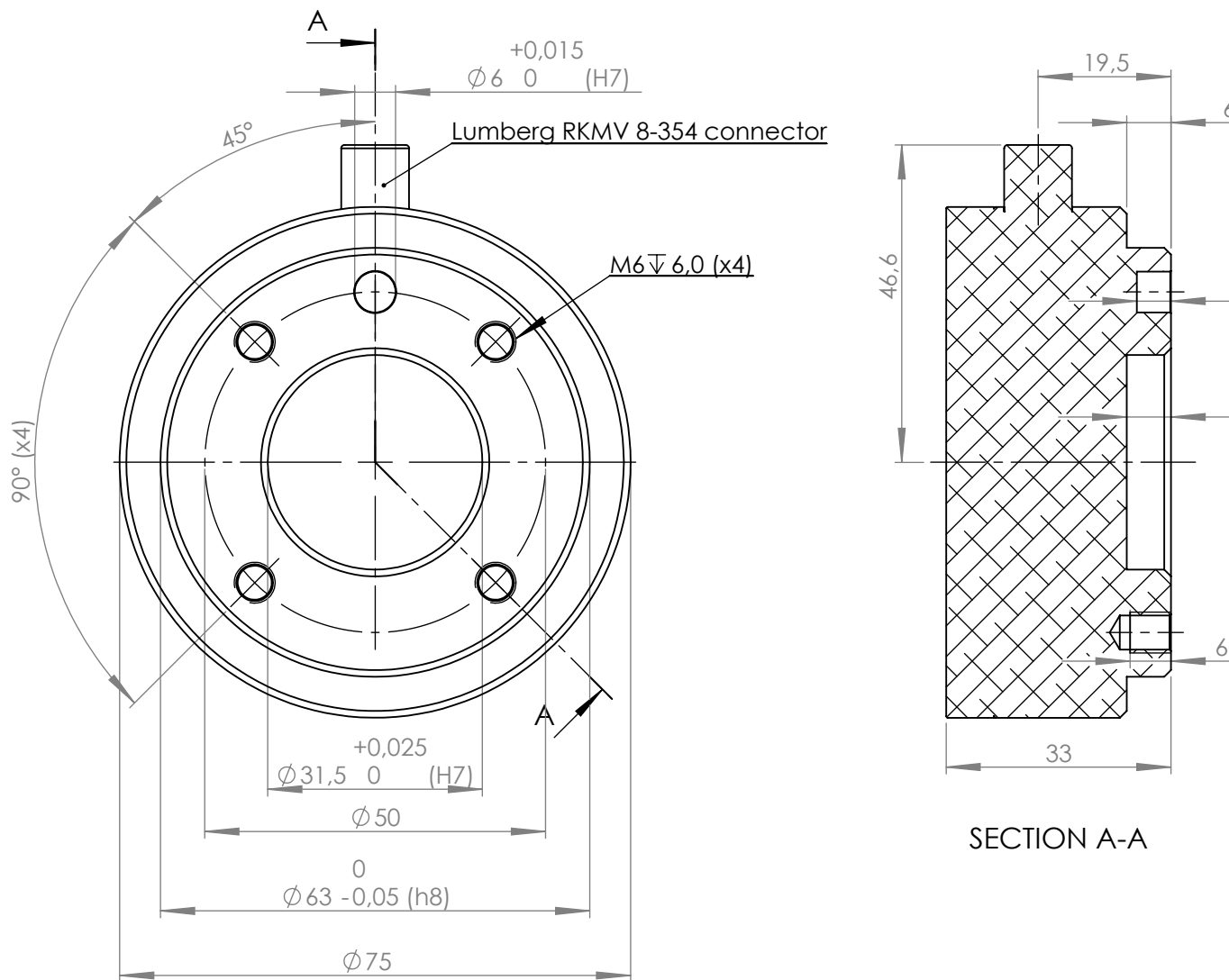


Figure 3.2: ツールアウトプットフランジ、ISO 9409-1-50-4-M6。ロボット先端部のツール据え付け位置。すべての寸法の単位は mm です。

4 電氣的インターフェース

4.1 はじめに

この章では、ロボットアームとコントロールボックスのすべての電氣インターフェースを説明します。

インターフェースは、目的やプロパティ毎に 5 つのグループに分けることができます：

- コントローラー I/O
- ツール I/O
- イーサーネット
- 電源接続
- ロボット接続

「I/O」という用語は、インターフェースが送信または受信するデジタルとアナログ両方の制御信号を示します。

E67 インターフェースを用いる電氣信号についてはパート III で説明しています。

次のセクションでは、これら 5 つのグループについて説明します。ほとんどの I/O タイプについて例を挙げています。

以下のセクションの警告と注意は、5 つのグループすべてにおいて重要ですので、必ず遵守してください。

4.2 電氣的な警告と注意

ロボットのアプリケーションを設計し、インストールする際には、以下の警告と注意を必ず遵守してください。これらの警告と注意は、サービス作業にも適用されます。



危険:

1. 安全信号を、安全レベルは適切でも安全ではない PLC には接続しないでください。この警告に従わないと、安全停止機能の一つがオーバーライドされて、重傷や死亡につながる恐れがあります。安全インターフェースの信号を、通常の I/O インターフェース信号から切り離すことが重要です。
2. すべての安全定格信号は、冗長性を持って構築されています (独立した 2 チャンネル)。1 つの故障が安全機能の損失につながるよう、これら 2 つのチャンネルの分離性を維持してください。
3. コントロールボックス内のいくつかの I/O は、通常または安全定格 I/O のいずれかに設定できます。セクション「4.3」をすべて読み、理解するようにしてください 4.3。


危険:

1. 浸水の定格のないすべての機器が乾燥していることを確認してください。製品内に水が入った場合は、電力供給をすべてロックアウト/タグアウトした上で、購入元にお問い合わせください。
2. ロボットに付属したケーブルのみを使用してください。ケーブルが屈曲するような用途でロボットを使用しないでください。より長いケーブルやフレキシブルケーブルが必要な場合は、購入元にお問い合わせください。
3. マイナス接続は「GND」と称され、ロボットやコントロールボックスのシールドに接続されます。言及されるすべての GND 接続は、電源用および信号用のみです。PE（保護接地）の場合は、コントロールボックス内のアースの記号が付いている M6 サイズのねじ接続を使用します。接地線は、少なくともシステム内の最大電流の電流定格を有するものとします。
4. ロボット I/O にインターフェースケーブルを設置する際は、注意を払ってください。底の金属板は、インターフェースケーブルとコネクタ用です。穴を開ける前に金属板を外してください。削りくずをすべて取り除いてから、金属板を再度取り付けてください。適切なサイズのグラウンドを使用してください。


注意:

1. ロボットは、EMC（電磁両立性）に関する国際 IEC 規格に従って試験されています。具体的な IEC 規格で定義されたものよりも高いレベルの信号の妨害は、ロボットの予期しない動作を引き起こす可能性があります。非常に高い信号レベルや過度の露出は、恒久的にロボットを損傷する可能性があります。EMC 問題は、普通、溶接工程で起こることがわかっており、通常はログにエラーメッセージによってプロンプトが表示されます。Universal Robots では、EMC 問題に起因する損害については一切責任を負いません。
2. コントロールボックスと他の機械や工場機器を接続する I/O ケーブルは、派生試験を実施した場合を除き、30 m以上の長さにしないでください。



注:
特に明記がない限り、すべての電圧と電流は DC（直流）です。

4.3 コントローラー I/O

この章ではコントロールボックス内で機器を I/O に接続する方法を説明します。この I/O は極めて柔軟で、空圧リレー、PLC、緊急停止ボタンなど様々な機器に幅広く使用することができます。

下の図は、コントロールボックス内の電気インターフェースのレイアウトを示しています。

Safety	Remote	Power	Configurable Inputs	Configurable Outputs	Digital Inputs	Digital Outputs	Analog
24V ■	12V ■	PWR ■	24V ■	0V ■	24V ■	0V ■	AG ■
EIO ■	GND ■	GND ■	CIO ■	CO0 ■	DI0 ■	DO0 ■	AI0 ■
24V ■	ON ■	24V ■	24V ■	0V ■	24V ■	0V ■	AG ■
EI1 ■	OFF ■	0V ■	C11 ■	CO1 ■	DI1 ■	DO1 ■	AI1 ■
24V ■			24V ■	0V ■	24V ■	0V ■	AG ■
SI0 ■			C12 ■	CO2 ■	DI2 ■	DO2 ■	AG ■
24V ■			24V ■	0V ■	24V ■	0V ■	AG ■
SI1 ■			C13 ■	CO3 ■	DI3 ■	DO3 ■	AG ■

以下を参照し、異なる色の意味を必ず遵守してください。

赤いテキストを伴った黄色	安全信号専用
黒いテキストを伴った黄色	安全のため構成可能
黒いテキストを伴ったグレー	汎用デジタル I/O
黒いテキストを伴った緑色	汎用アナログ I/O

「構成可能な」I/O は GUI において安全定格 I/O または汎用 I/O のいずれかとして構成することができます。詳細はパート「II」をご覧ください。

以下のセクションでは、デジタル I/C の使用方法を説明します。このセクションでは、必ず遵守すべき共通の仕様を説明します。

4.3.1 すべてのデジタル I/O の共通仕様

このセクションでは、コントロールボックスの以下の 24V デジタル I/O の電気仕様を定義します。

- 安全 I/O。
- 構成可能 I/O。
- 汎用 I/O。

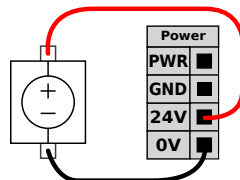
UR ロボットが、これら 3 つの異なる種類の入力に共通する電気仕様に基づきインストールされることが重要です。

「PWR」と呼ばれる端子ブロックを設定することで、内部の 24V 電源、または外部電源からデジタル I/O に電力を供給することが可能です。このブロックは 4 つの端子で構成されています。上部の 2 つ（PWR と GND）は 24V で、24V

電源から接地されています。ブロックの下部の2つ（24V と 0V）の端子は、I/O に接続する 24V 入力です。内部電源を使用するデフォルトの設定については、以下をご覧ください。



さらなる電流が必要な場合は、以下に示すように、外部電源を接続することができます。



以下は、内部電源と外部電源の電気仕様です。

端子	パラメーター	最小	通常	最大	単位
24V 内部電源					
[PWR - GND]	電圧	23	24	25	V
[PWR - GND]	電流	0	-	2	A
24V 外部入力要件					
[24V - 0V]	電圧	20	24	29	V
[24V - 0V]	電流	0	-	6	A

デジタル I/O は IEC 61131-2 に準拠して構築されています。電気仕様は以下に示されています。

端子	パラメーター	最小	通常	最大	単位
デジタル出力					
[COx / DOx]	電流	0	-	1	A
[COx / DOx]	電圧降下	0	-	0.5	V
[COx / DOx]	リーク電流	0	-	0.1	mA
[COx / DOx]	機能	-	PNP	-	タイプ
[COx / DOx]	IEC 61131-2	-	1A	-	タイプ
デジタル入力					
[EIx/SIx/CIx/DIx]	電圧	-3	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	オフ領域	-3	-	5	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	オン領域	11	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	電流 (11 ~ 30V)	2	-	15	mA
[EIx/SIx/CIx/DIx]	機能	-	PNP	-	タイプ
[EIx/SIx/CIx/DIx]	IEC 61131-2	-	3	-	タイプ



注:

「構成可能」という用語は、安全定格 I/O、または通常の I/O のいずれかとして構成できる I/O に使用されます。これらは黒いテキストを伴った黄色い端子です。

4.3.2 安全 I/O

このセクションでは、安全入力専用（赤いテキストを伴う黄色い端子）と安全 I/O として構成する場合の、構成可能な I/O（黒いテキストを伴う黄色い端子）について説明します。セクション「4.3.1」の共通仕様を必ず遵守してください。

安全装置と機器のインストールは、「1」章の安全に関する指示とリスクアセスメントに従って実施してください。

すべての安全 I/O は対になっており（冗長性）、2 つの分離性を維持する必要があります。1 つの故障が安全機能の損失につながらないようにするためです。

2 つの恒常的な安全入力は、緊急停止と予防停止です。緊急停止入力は、緊急停止機器専用です。予防停止入力は、すべての安全定格保護機器用です。以下に機能的な違いを示します。

	非常停止	予防停止
ロボット移動停止	はい	はい
プログラム実行	停止	一時停止
ロボットの電源	オフ	オン
リセット	手動	自動または手動
使用頻度	低頻度	毎サイクルから低頻度の範囲
再開が必要	ブレーキ解除のみ	なし
停止カテゴリ (IEC 60204)	1	2
性能レベル (ISO 13849-1)	PLd	PLd

構成可能な I/O を、緊急停止出力など、追加的な安全 I/O 機能を設定するために使用することができます。構成可能な 1 組の I/O は、パート「II」の GUI から安全機能のために構成することができます。

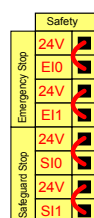
以下のサブセクションで安全 I/O の使用方法例のいくつかを示します。


危険:

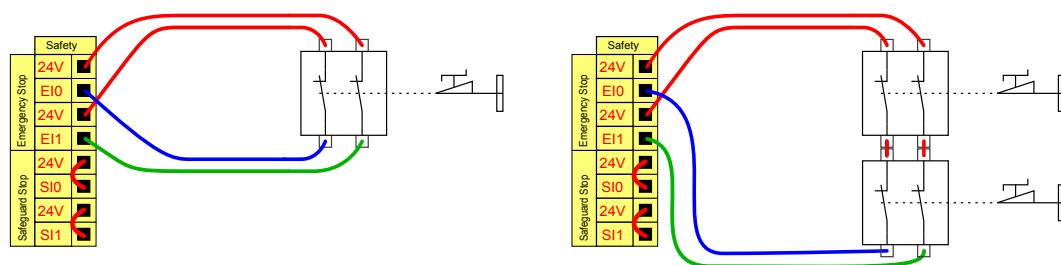
1. 安全信号を、安全レベルは適切でも安全ではない PLC には接続しないでください。この警告に従わないと、安全停止機能の一つがオーバーライドされて、重傷や死亡につながる恐れがあります。安全インターフェースの信号を、通常の I/O インターフェース信号から切り離すことが重要です。
2. すべての安全定格信号は、冗長性を持って構築されています (独立した 2 チャンネル)。1 つの故障が安全機能の損失につながるよう、これら 2 つのチャンネルの分離性を維持してください。
3. ロボットの運転を開始する前に必ず安全機能を検証してください。必ず定期的に安全機能の試験を行ってください。
4. ロボットインストールを、これらの仕様に適合させてください。そうしないと、安全停止機能がオーバーライドされて、重傷や死亡につながる恐れがあります。

4.3.2.1 デフォルト安全構成

ロボットは、下の図に示すよう、追加的な安全機器なしで運転できるデフォルト構成で出荷されます。


4.3.2.2 緊急停止ボタンの接続

ほとんどすべての用途で、追加的な緊急停止ボタンを 1 つ以上使用することが必要となります。以下の図は 1 つ以上の緊急停止ボタンを接続する方法を示しています。


4.3.2.3 他の機械との緊急停止ボタンの共有

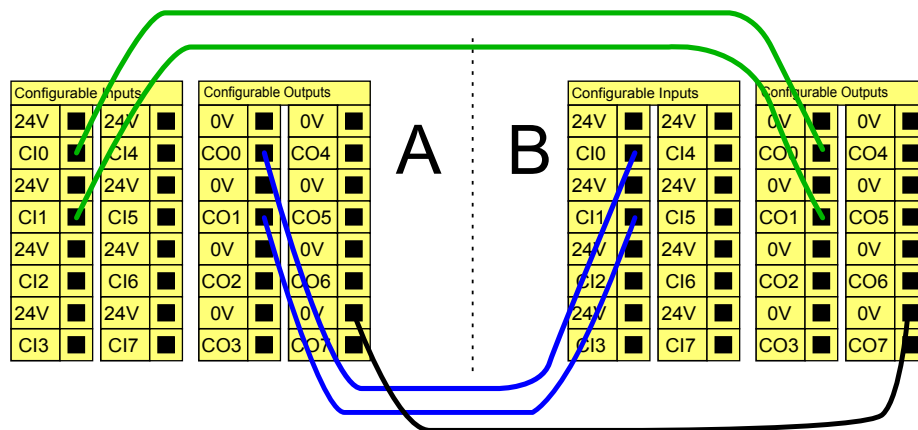
多くの場合、ロボットが他の機械と共に使用される際に共通の緊急停止回路を設定することが必要とされます。この方法により、オペレーターがどのボタンを使用すれば良いのかを考える必要がなくなります。

通常の緊急停止入力、両方の機械がお互いに緊急停止状態を解除するまで待機するため、共有目的で使用することはできません。

緊急停止機能を他の機械と共有するには、GUI から以下の構成可能な I/O を構成する必要があります。

- 構成可能な入力の対：外部緊急停止
- 構成可能な出力の対：システム緊急停止。

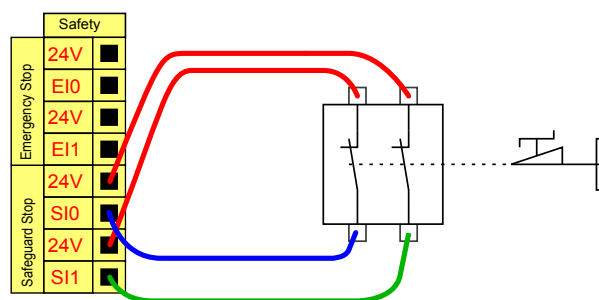
下の図は、UR ロボットが緊急停止機能を共有する方法を示しています。この例では、構成された I/O として、「CI0-CI1」と「CO0-CO1」を使用しています。



2 つ以上の UR ロボットまたは機械を接続する必要がある場合は、緊急停止信号を制御するため、安全 PLC が必要です。

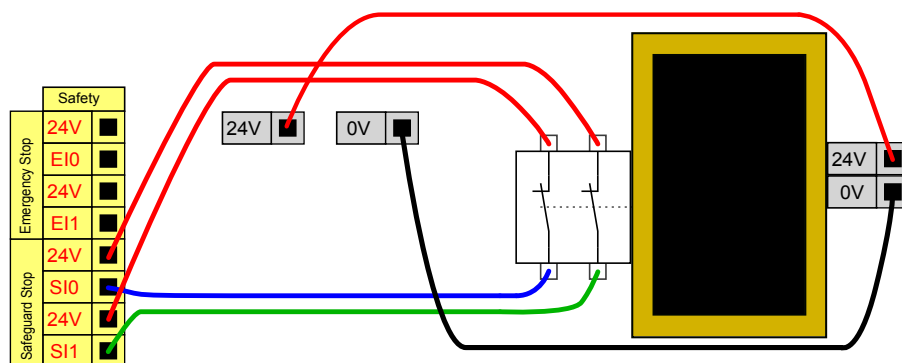
4.3.2.4 自動再開付き予防停止

基本的な予防停止装置の例として、下の図のような、ドアが開くとロボットが停止するドアスイッチがあります。



この構成はオペレーターがドアを通り、背後で閉められない用途にのみ使用できます。構成可能な I/O は、ドア外部にロボットの運動を再開するためのリセットボタンを設定する目的で使用できます。

他の自動再開の適切な例としては、下のような安全マットまたは安全定格レーザーセンサーを使用した場合があります。

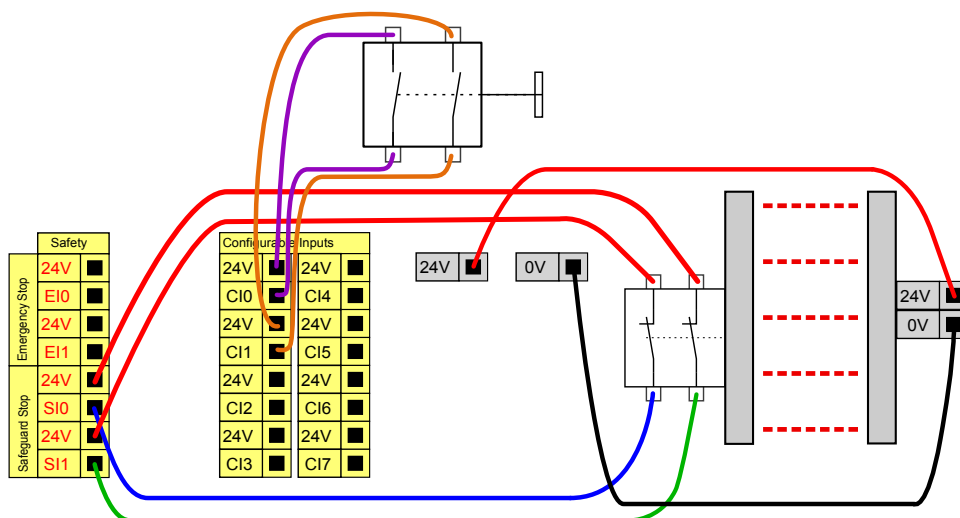


危険:

1. ロボットは予防信号が回復した場合に自動的に運動を再開します。安全境界線の内側から信号が回復できる場合は、この構成を使用しないでください。

4.3.2.5 リセットボタン付き予防停止

光カーテンをインターフェースするため、予防インターフェースを使用する場合は、安全境界線の外部にリセットボタンが必要です。リセットボタンには必ず2チャンネルタイプを使用してください。下の例では、リセット用に構成されたI/Oは「CI0-CI1」です。



4.3.3 汎用デジタル I/O

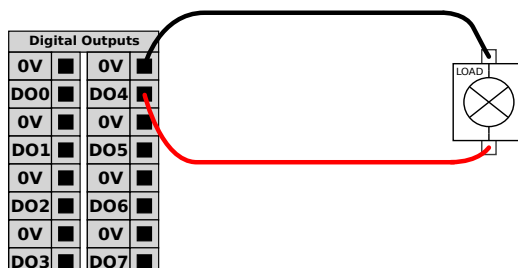
このセクションでは、汎用 24V I/O（グレーの端子）と（赤いテキストを伴う黄色い端子）と安全 I/O として構成しない場合の、構成可能な I/O（黒いテキストを伴う黄色い端子）について説明します。セクション「4.3.1」の共通仕様を必ず遵守してください。

汎用 I/O は空圧リレーのような機器を直接運転するため、または他の PLC システムとの通信に使用することができます。すべてのデジタル出力は、パート「II」にあるように、プログラム実行が停止した場合に自動的に無効にすること

ができます。このモードでは、プログラムが稼働していないと、出力は必ず低となります。以下のサブセクションで例を示します。これらの例は通常のデジタル出力を使用していますが、安全機能用に構成されていない場合は、どの構成可能な出力でも同様に使用することができます。

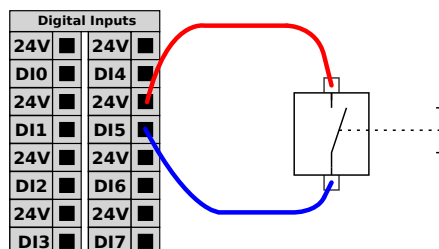
4.3.3.1 デジタル出力により制御される負荷

下の例では、デジタル出力から制御される負荷を接続する方法を示します。



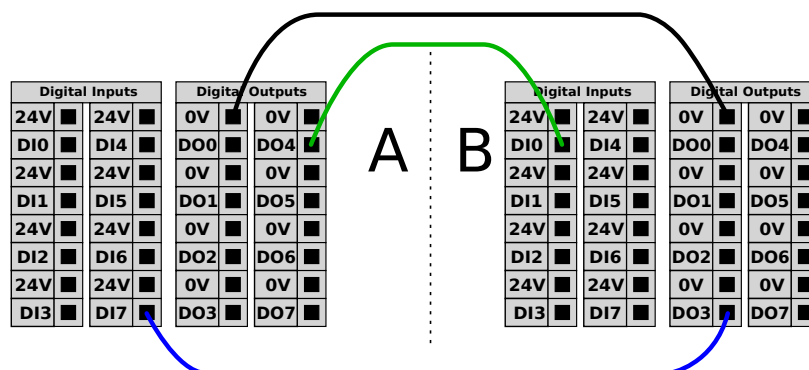
4.3.4 ボタンを使用したデジタル出力

以下の図は、簡易ボタンをデジタル入力に接続する方法を示しています。



4.3.5 他の機械または PLC との間の通信

デジタル I/O は、以下のように、共通の GND (0V) が確立されており機械が PNP 技術を使用する場合、他の機器との通信に使用することができます。



4.3.6 汎用アナログ I/O

アナログ I/O インターフェースは緑色の端子です。これは、他の機器との間の電圧 (0-10V) または電流 (4-20mA) の設定または測定に使用できます。

より精度を上げるには、以下が必要です。

- I/O に最も近い AG 端子を使用します。対は共通モードのフィルターを使用します。

- 機器とコントロールボックスに同じ GND（0V）を使用します。アナログ I/O とコントロールボックスはガルバニック絶縁されていません。
- シールドケーブルまたはツイストペアケーブルを使用します。シールドを「PWR」端子の「GND」端子に接続します。
- 電流モードで作動する機器を使用します。電流信号が干渉を受けにくいことが必要です。

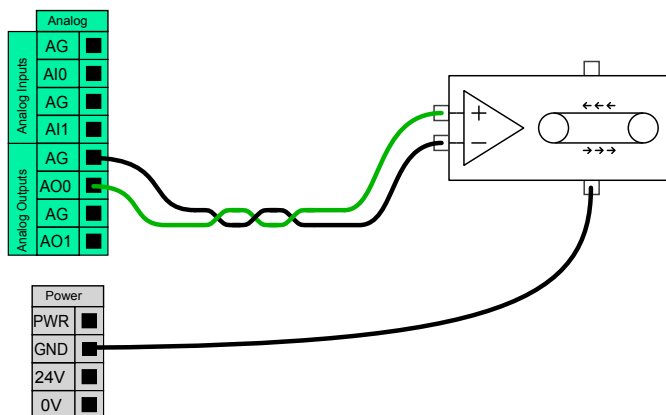
入力モードはパート「II」で示す、GUI で選択することができます。電気仕様は以下に示されています。

端子	パラメーター	最小	通常	最大	単位
電流モード時のアナログ入力					
[AIx - AG]	電流	4	-	20	mA
[AIx - AG]	抵抗	-	20	-	オーム
[AIx - AG]	分解能	-	12	-	ビット
電圧モード時のアナログ入力					
[AIx - AG]	電圧	0	-	10	V
[AIx - AG]	抵抗	-	10	-	キロオーム
[AIx - AG]	分解能	-	12	-	ビット
電流モード時のアナログ出力					
[AOx - AG]	電流	4	-	20	mA
[AOx - AG]	電圧	0	-	10	V
[AOx - AG]	分解能	-	12	-	ビット
電圧モード時のアナログ出力					
[AOx - AG]	電圧	0	-	10	V
[AOx - AG]	電流	-20	-	20	mA
[AOx - AG]	抵抗	-	1	-	オーム
[AOx - AG]	分解能	-	12	-	ビット

以下の例はアナログ I/O の使用方法を示します。

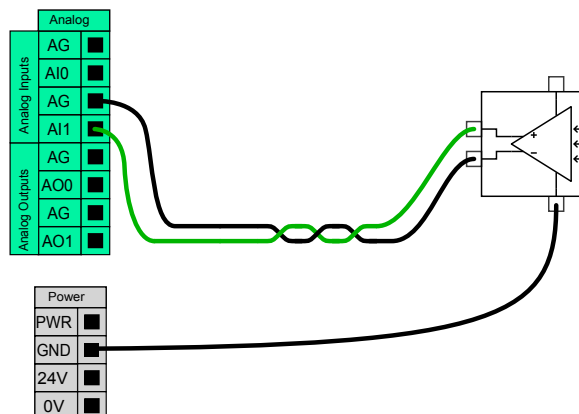
4.3.6.1 アナログ出力の使用

以下の例はアナログ速度制御入力でコンベアベルトを制御する方法を示します。



4.3.6.2 アナログ入力の使用

下の例は、アナログセンサーへの接続方法を示します。



4.3.7 リモートオン/オフ制御

リモートオン/オフ制御は、教示ペンダントなしでコントロールボックスの電源をオンにしたりオフにするために、使用することができます。これは典型的に次のような用途で使用されます：

- ・ 教示ペンダントにアクセスできない場合。
- ・ PLC システムによる完全制御が必要な場合。
- ・ いくつかのロボットの電源を同時にオンにしたりオフにすることが必要な場合。

リモートオン/オフ制御は、コントロールボックスの電源がオフでも有効な、12V の小補助回路を提供することができます。「オン」入力と「オフ」入力は短時間の有効化のみを前提としています。オン入力は電源ボタンと同じ方法で作動します。リモートでオフ制御を行う場合は、コントロールボックスのファールを守り、安全にシャットダウンする信号のため、オフ入力を常に使用してください。

電気仕様は以下に示されています。

端子	パラメーター	最小	通常	最大	単位
[12V - GND]	電圧	10	12	13	V
[12V - GND]	電流	-	-	100	mA
[ON / OFF]	無効電圧	0	-	0.5	V
[ON / OFF]	有効電圧	5	-	12	V
[ON / OFF]	入力電流	-	1	-	mA
[ON]	有効時間	200	-	600	ms

以下の例はリモートオン/オフの使用方法を示します。



注:

プログラムを自動的に読み込み開始するには、パート「II」で示すように、ソフトウェアの特殊機能を使用することができます。

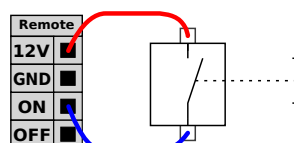


注意:

1. コントロールボックスの電源をオフにする場合は、「オン」入力または電源ボタンを絶対に使用しないでください。コントロールボックスは必ず静かにシャットダウンしてください。

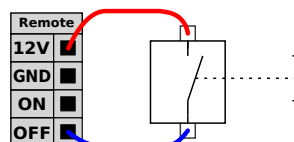
4.3.7.1 リモートオフボタン

下の図は、リモートオンボタンの接続方法を示します。



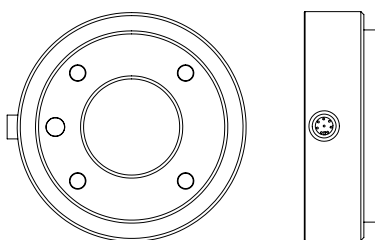
4.3.7.2 リモートオフボタン

下の図は、リモートオフボタンの接続方法を示します。



4.4 ツール I/O

ロボットのツール側先端には、下の図が示すように、8 個のピンがある小型コネクタがあります。



このコネクタは、特定のロボット用ツールで使用する、グリッパーとセンサーに電源と制御信号を供給します。次の産業ケーブルが適しています：

- Lumberg RKMV 8-354。

ケーブル内部の 8 本の線には異なる色が付いています。異なる色は以下の表のように、それぞれの機能を示します：

色	信号
赤	0V (GND)
グレー	0V/+12V/+24V (電源)
青	デジタル出力 8 (DO8)
ピンク	デジタル出力 9 (DO9)
黄色	デジタル入力 8 (DI8)
緑色	デジタル入力 9 (DI9)
白	アナログ入力 2 (AI2)
茶色	アナログ入力 3 (AI3)

パート「II」にあるように、内蔵電源装置は、GUI の I/O タブから、0V、12V、24V のいずれかに設定できます。電気仕様は以下に示されています：

パラメーター	最小	通常	最大	単位
24V モード時の供給電圧	-	24	-	V
12V モード時の供給電圧	-	12	-	V
両モードの供給電流	-	-	600	mA

以下のセクションでは、ツールの異なる I/O について説明します。



危険:

1. 電力の干渉による危険が生じないように、ツールとグリッパーを組み立ててください。例：ワークがツールから落下する。
2. 12V 使用時は、プログラマーのミスにより電圧が 24V に変更される恐れがあり、機器の破損や火災の原因となる場合もありますので、注意が必要です。



注:

ツールフランジは、GND（赤のワイヤーと同じ）に接続されます。

4.4.1 ツールのデジタル出力

デジタル出力は NPN として実行されます。デジタル出力がアクティブ化されると、対応する接続が GND に行われ、非アクティブ化されると、対応する接続は開路となります（オープンコレクター/ オープンドレン）。電気仕様は以下に示されています：

パラメーター	最小	通常	最大	単位
開路時の電圧	-0.5	-	26	V
1A 降下時の電圧	-	0.05	0.20	V
降下時の電流	0	-	1	A
GND を通る電流	0	-	1	A

以下のサブセクションでデジタル出力の使用方法的例を示します。

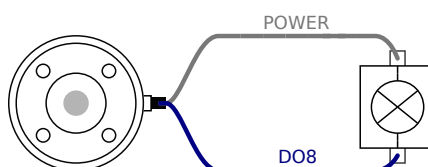


注意:

1. ツールのデジタル出力は電流制限されていないので、規定されたデータをオーバーライドすると永久損傷の原因となる可能性があります。

4.4.1.1 ツールのデジタル出力の使用

下の例は、12V または 24V の内部電源装置を使用する場合に負荷をオンにする方法を図示します。I/O タブで出力電圧を定義する必要があることを忘れないでください。負荷がオフの場合でも、電源接続とシールド/接地の間には電圧が掛かっていることを、常に念頭に置いてください。



4.4.2 ツールのデジタル入力

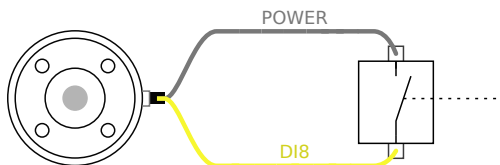
デジタル入力は、微弱なプルダウン抵抗により PNP としてすなわち、フローティング入力は必ず低と読み取られます。電気仕様は以下に示されています。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
入力電圧	-0.5	-	26	V
論理低電圧	-	-	2.0	V
論理高電圧	5.5	-	-	V
入力抵抗	-	47k	-	Ω

以下のサブセクションでデジタル入力の使用方法的例を示します。

4.4.2.1 ツールのデジタル入力の使用

下の例は、簡易ボタンの接続方法を示します。



4.4.3 ツールのアナログ入力

ツールのアナログ入力は非差動であり、パート「II」で示すよう、I/O タブで電圧または電流のいずれかに設定することができます。電気仕様は以下に示されています。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
電圧モード時の入力電圧	-0.5	-	26	V
電流モード時の入力電圧	-0.5	-	5.0	V
電流モード時の入力電流	-2.5	-	25	mA
入力抵抗、0V ～ 5V 範囲時	-	29	-	k Ω
入力抵抗、0V ～ 10V 範囲時	-	15	-	k Ω
入力抵抗、4mA ～ 20mA 範囲時	-	200	-	Ω

以下のサブセクションでアナログ入力の使用方法例 2 つを示します。

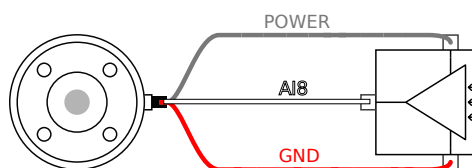


注意:

1. アナログ入力は電流モードの過電圧に対して保護されていません。電気仕様の上限を超えた場合、入力が恒久的に破損する可能性があります。

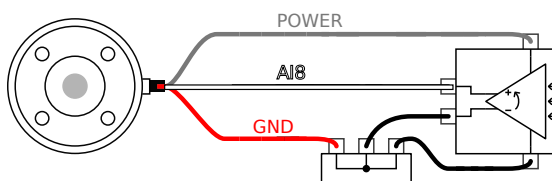
4.4.3.1 ツールのアナログ入力の使用、非差動

下の例は、アナログセンサーと非差動出力の接続方法を示します。センサーの出力は、アナログ入力の入力モードが I/O タブと同じに設定されている限りは、電流でも電圧でも可能です。電圧出力になっているセンサーが、ツールの内部抵抗を駆動できることの確認を忘れないようにしてください。そうしないと、測定は無効になります。



4.4.3.2 ツールのアナログ入力の使用、差動

下の例は、アナログセンサーと差動出力の接続方法を示します。マイナス出力部を GND (0V) に接続した場合、非差動センサーと同じように作動します。



4.5 イーサーネット

イーサネット接続は、以下の図が示すように、コントロールボックスの下部にあります。



イーサネットインターフェースは以下の目的で使用できます：

- MODBUS I/O 拡張モジュール。詳細はパート「II」をご覧ください。
- リモートアクセスと制御。

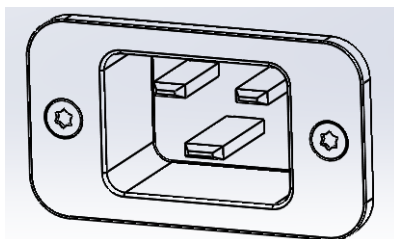
以下は電気仕様を示します。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
通信速度	10	-	100	Mb/s

4.6 電源接続

コントロールボックスからの電源ケーブルには先端に標準 IEC プラグが取り付けられています。IEC プラグに各国特有の電源プラグまたはケーブルを取り付けてください。

ロボットに電力を供給するには、コントロールボックスを電源に接続することが必要です。これは、下の図のように、コントロールボックス下部の標準 IEC C20 プラグから対応する IEC C19 コードを使用して行います。



電源供給には最低条件として次の装備をしてください：

- 接地接続。
- 主ヒューズ。
- 残留電流装置。

サービス中のロックアウト/タグアウトを簡単にするため、アプリケーションにおけるすべての機器に電力を供給する主電源スイッチを設置することが必要です。

電気仕様は以下の表に示されています。

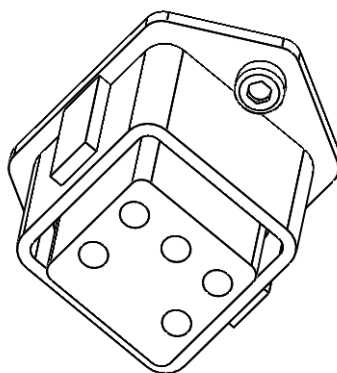
パラメーター	最小	通常	最大	単位
入力電圧	100	-	240	VAC
外部電源ヒューズ (@ 100-200V)	8	-	16	A
外部電源ヒューズ (@ 200-240V)	8	-	16	A
入力周波数	47	-	63	Hz
待機電力	-	-	0.5	W
呼び作動電力	90	150	325	W

**危険:**

1. ロボットが適切に接地されていることを確認します（アース接続）。システム内のすべての機器に共通の接地を作成するために、コントロールボックス内のアースシンボルに関連付けられている未使用のボルトを使用します。接地線は、少なくともシステム内の最大電流の電流定格を有するものとします。
2. コントロールボックスへ入力電力が RCD（残留電流デバイス）と適切なヒューズで保護されていることを確認します。
3. サービス中の完全なロボットインストールの場合は、すべての電力をロックアウト／タグアウトします。システムをロックアウトする場合は、他の危機でロボット I/O に電源を供給しないようにします。
4. コントロールボックスに電力を供給する前に、すべてのケーブルが正しく接続されていることを確認してください。常にオリジナルで適切な電源コードを使用してください。

4.7 ロボット接続

ロボットからのケーブルは、以下に示すよう、コントロールボックス下部のコネクターに差し込む必要があります。ロボットアームの電源をオンにする前に、コネクターがロックされていることを確認してください。ロボットケーブルの取り外しは、必ずロボットの電源をオフにして行ってください。

**注意:**

1. ロボットアームの電源がオンになっている場合は、ロボットケーブルを取り外さないでください。
2. 付属のケーブルを延長したり改造しないでください。

5 安全関連機能およびインターフェース

UR ロボットは他の機械や追加保護デバイスに接続する安全関連電気インターフェースに加え、各種の内蔵安全関連フィーチャーを備えています。各安全機能とインターフェースは、ISO 13849-1（認証については「8」を参照）に準拠した安全関連で、性能レベル d（PLd）を備えています。



注:

ロボットが安全システムで（緊急停止回路の断線や、位置センサーの故障など）故障を検出すると、カテゴリ0 停止が開始されます。最悪ケースで、エラーの発生から、その検出ならびにロボットの停止、さらに電源遮断までの時間は 1250 ms です。

「PolyScope マニュアル」のパート「II」は安全関連フィーチャー、入力、出力の構成を説明しています。安全デバイスと電気インターフェースの接続方法については、「4」の章をご覧ください。

5.1 安全関連制限機能

ロボットには、ジョイントとロボットのツール中心点（TCP）の動作を制限する、様々な安全関連機能があります。TCP は TCP オフセットを加えた出力フランジの中心点です（「PolyScope マニュアル」のパート「II」を参照）。

以下は安全関連制限機能です：

安全制限機能	説明
ジョイント位置	最大 / 最低 角度ジョイント位置
ジョイント速度	最大角度ジョイント速度
TCP 位置	ロボット TCP 位置を制限する直交座標空間の面
TCP 速度	ロボット TCP の最大速度
TCP フォース	ロボット TCP の最大押力
運動量	ロボットアームの最大運動量
電力	ロボットアームの最大適用電力

ロボットアームが安全関連限界に近づくと、高度なパス制御ソフトウェアによって、速度を減少させたり、プログラムの実行停止が発行されます。従って、限界の違反は例外的な場面においてのみ発生します。しかしながら、限界違反が発生した場合は、安全システムが以下の機能と共にカテゴリ0 停止を実行します：

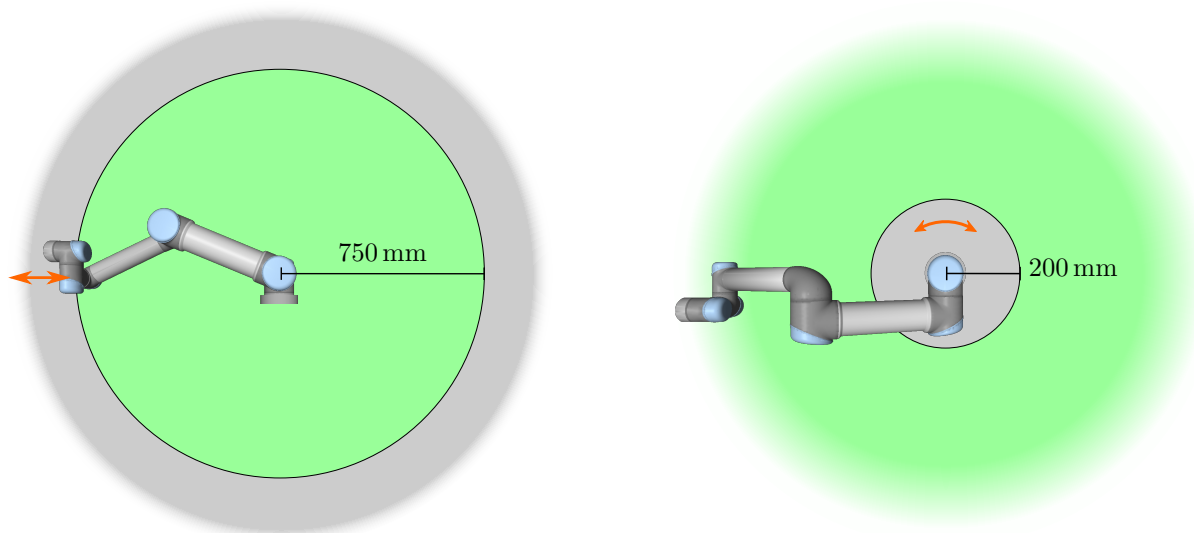


Figure 5.1: 作業空間の特定の領域では、ロボットアームの物理的特性により、挟まれる危険性に対する注意が必要です。手首 1 ジョイントがロボットの基部から最低 750 mm の距離にある時、1 つの領域は径方向運動で定義されます。他の領域は、接線方向に移動している時、ロボットの基部から 200 mm 以内です。

安全制限機能	最悪ケース			
	正確さ	検出時間	電源遮断時間	反応時間
ジョイント位置	1.15°	100 ms	1000 ms	1100 ms
ジョイント速度	1.15°/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
TCP 位置	20 mm	100 ms	1000 ms	1100 ms
TCP 方向	1.15°	100 ms	1000 ms	1100 ms
TCP 速度	50 mm/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
TCP フォース	25 N	250 ms	1000 ms	1250 ms
運動量	3 kg m/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
電力	10 W	250 ms	1000 ms	1250 ms

48 V バスの電圧の潜在的電力が 7.3 V 未満に達すると、このシステムの電源は遮断されます。電源遮断時間は、イベントが検出されてから、システムの電源が遮断されるまでの時間です。



警告:

フォース制限機能には、ロボットの作業セルの設計において特に留意すべき、2 つの例外があります。これらは図「5.1」に示されています。ロボットが拡張されると、関節ジョイント効果により、低速でも強いフォースが（基部から）径方向に向かって加えられます。同様に、ツールが基部に近く、（基部の周囲を）接線状に動作する時、ロボットがたたまれていると、低速でもアームが強いフォースを持つことがあります。挟まれる危険性は、例として、これらの領域の障害物を取り除いたり、ロボットの配置を換えたり、危険を除去するため安全面とジョイント限界を組み合わせ、ロボットが作業空間のこの領域に入ることを防止することで、回避することができます。

5.2 安全モード

標準モードと減少モード 安全システムには構成可能な安全モードが2つあります。標準と減少。安全境界はこれら2つのモードのいずれかで構成することができます。減少モードは、ロボット TCP がトリガー減少モード面を超えた位置にある場合、または安全入力によりトリガーされた場合にアクティブです。

標準モードの限界セットが定義されたトリガー減少モード面の側には、減少モード限界セットが許容される 20 mm の領域があります。減少モードが安全入力にトリガーされると、両方の限界セットが 500 ms 間許容されます。

回復モード 安全限界違反が起きた場合、安全システムの再起動が必要になります。システムが起動時に安全限界の範囲外にある場合（例として ジョイント位置限界など）、特殊な回復モードが開始されます。回復モードでは、ロボットのプログラムを実行することはできませんが、ロボットアームは、教示モード、または PolyScope の Move タブを使用して、手動で限界内に戻すことができます（「PolyScope マニュアル」のパート「II」を参照）。以下は回復モードの安全限界です：

安全制限機能	限界
ジョイント速度	30 °/s
TCP 速度	250 mm/s
TCP フォース	100 N
運動量	10 kg m/s
電力	80 W

これらの限界違反が起きた場合、安全システムはカテゴリ0 停止を実行します。



警告:

ジョイント位置、TCP 位置、TCP 方向の限界は、回復モードでは無効であることに注意してください。ロボットアームを限界内に移動させる時は注意してください。

5.3 安全関連電気インターフェース

ロボットには、いくつかの安全関連電気入力と出力が装備されています。安全関連電気出力はすべて、デュアルチャンネルになっています。これらは、例として高信号（+24V）の時に緊急停止がアクティブでない場合など、低信号の際に安全です。

5.3.1 安全関連電気入力

下図は安全関連電気入力の一覧です。

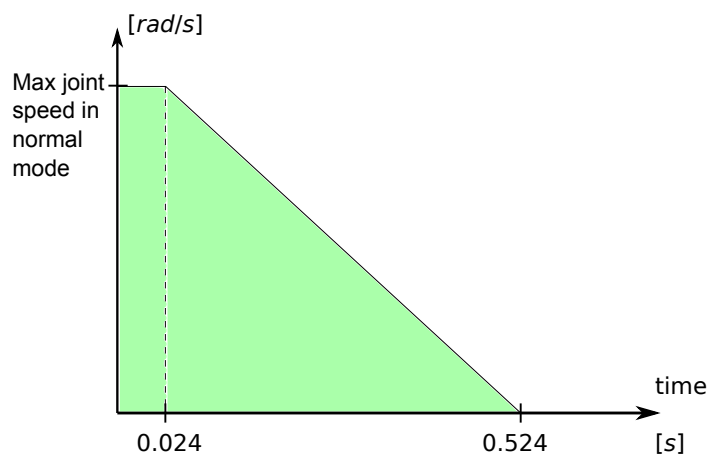


Figure 5.2: 傾斜の下緑の領域は、ブレーキを掛ける間、ジョイントに許可される速度です。0 時間に安全プロセッサでイベント（緊急停止または予防停止）が検出されました。減速は 24 ms 後に開始します。

安全入力	説明
ロボット緊急停止	カテゴリ1 停止を実行し、システム緊急停止出力より他の機械に伝達します。
緊急停止ボタン	カテゴリ1 停止を実行し、システム緊急停止出力より他の機械に伝達します。
システム緊急停止	カテゴリ1 停止を実行します。
予防停止	カテゴリ2 停止を実行します。
予防リセット入力	予防リセット入力のエッジが発生すると、ロボットを予防停止状態から再開させます。
減少モード	安全システムが減少モード限界に遷移します。

カテゴリ1 停止とカテゴリ2 停止は、ロボットを駆動力オンのままで減速させるため、現在のパスから逸脱せずに停止させることができます。

安全入力のモニタリング 安全システムはカテゴリ1 停止とカテゴリ2 停止を以下の方法でモニターします：

1. 安全システムはブレーキが 24 ms 以内に開始されるようモニターします。図「5.2」を参照してください。
2. ジョイントが動いている場合、その速度は、標準モードの最大ジョイント速度限界から 500 ms で 0 rad/s へと恒常的に減速する速度を超えないように、モニターされます。
3. ジョイントが静止している場合（速度 0.2 rad/s 未満）、0.2 rad/s 未満の速度が測定された時の位置から 0.05 rad 超に移動しないよう、モニターされます。

安全システムはカテゴリ1 停止ではさらにロボットアームが静止した後、600 ms 以内に電源が遮断されるようモニターします。さらに、予防停止入力後、ロボットアームは、予防リセット入力のエッジが発生するまで、動作を再開できません。上記のプロパティのいずれかが満たされない場合は、安全システムがカテゴリ0 停止を実行します。

減少モード入力がトリガーする減少モードへの遷移は、以下のようにモニターされます：

1. 安全システムは、減少モード入力トリガーされた後、500 ms の間標準モードと減少モードの両方の限界セットを許容します。
2. 500 ms 後、減少モードのみが有効です。

上記のプロパティのいずれかが満たされない場合は、安全システムがカテゴリ0 停止を実行します。

安全システムは、以下の表に示される機能と共にカテゴリ0 停止を実行します。最悪ケースの反応時間は、最高速度と最大有効荷重で動作するロボットを停止し電源遮断（7.3 V 未満の潜在的電力に放電）するための時間です。

安全入力機能	最悪ケース		
	検出時間	電源遮断時間	反応時間
ロボット緊急停止	250 ms	1000 ms	1250 ms
緊急停止ボタン	250 ms	1000 ms	1250 ms
システム緊急停止	250 ms	1000 ms	1250 ms
予防停止	250 ms	1000 ms	1250 ms
予防リセット入力	250 ms	1000 ms	1250 ms
減少モード	250 ms	1000 ms	1250 ms

5.3.2 安全関連電気出力

下図は安全関連電気出力の一覧です。

安全出力	説明
システム緊急停止	アクティブな ロボット緊急停止入力または緊急停止ボタンでアクティブ化されます。
ロボット移動中	この信号がアクティブでない場合、ロボットアームのいずれのジョイントも 0.1 rad 超動くことはありません。
ロボット非停止	ロボットアームが停止するよう要求されたにもかかわらず、まだ停止していない場合、アクティブではありません。
減少モード	安全システムが減少モードの場合にアクティブです。
非減少モード	減少モード出力が無視されます。

安全入力が適切に設定されていない場合、安全システムは以下の最悪ケースの反応時間でカテゴリ0 停止を実行します：

安全出力	最悪ケースの反応時間
システム緊急停止	1100 ms
ロボット移動中	1100 ms
ロボット非停止	1100 ms
減少モード	1100 ms
非減少モード	1100 ms

6 メンテナンスと修理

メンテナンスと修理作業については、本取扱説明書のすべての安全指示を順守して実施することが重要です。

メンテナンス、校正、修理作業は、サポートウェブサイト <http://support.universal-robots.com> にあるサービスマニュアルの最新バージョンに従って実施しなければなりません。すべての UR 販売代理店に、このサポートサイトへのアクセス権があります。

修理は、認可されたシステムインテグレーター、または Universal Robots のみが実施するものとします。

Universal Robots に返品されるすべての部品はサービスマニュアルに従って返却するものとします。

6.1 安全に関する指示

メンテナンスや修理作業後は、必要な安全レベルを確保するため、検査を行う必要があります。この検査では、国や地域の有効な労働安全規則を順守しなければなりません。すべての安全機能が正しく機能しているか試験を行う必要もあります。

メンテナンスや修理作業の目的は、システムの稼働状態を保ち、障害が発生した場合に、システムを稼働状態に戻せるようにすることです。修理作業には、実際の修理以外にトラブルシューティングが含まれます。

ロボットアームやコントロールボックスで作業する場合は、以下の安全対策と警告を必ず遵守してください。



危険:

1. ソフトウェアの安全構成は変更しないでください（フォース限界など）。安全構成については、PolyScope マニュアルに説明があります。安全パラメーターが変更された場合、ロボットシステム全体が新しくなったとみなされます。これは、リスクアセスメントを含む全体的な安全の承認プロセスは、それに応じて更新されなければならないことを意味します。
2. このため、不具合のあるコンポーネントは Universal Robots が認定した同じ品目番号の新しいコンポーネントまたは同等のコンポーネントと交換してください。
3. 作業が完了したらすぐに、無効化した安全対策を再度有効にします。
4. すべての修理を文書化し、完全なロボットシステムに関連する技術的ファイルに当該文書を保存します。


危険:

1. 完全に電源が切れていることを確かめるために、コントロールボックスの底から電源入力ケーブルを外します。ロボットアームやコントロールボックスに接続されている他のエネルギー源の通電を絶ちます。修理期間中に誰かがシステムに通電することがないように必要な対策を講じます。
2. システムを電源を再度入れる前に、アース接続を確認してください。
3. ロボットアームまたはコントロールボックスの部品を分解する際は、ESD 規則を順守します。
4. コントロールボックス内部の電源ユニットは分解しないでください。コントロールボックスをオフにしても、(600 V までの) 高電圧が数時間これらの電源の内部に存在する場合があります。
5. ロボットアームやコントロールボックスへの水や埃の浸入を防ぎます。

7 処分と環境への配慮

UR ロボットは、適用される国内法や基準に従って廃棄しなければなりません。

UR ロボットは、欧州の RoHS 指令 2011/65/EU の規定に従い、環境を保護するために、有害物質の使用を制限して生産されています。これらの有害物質には、水銀、カドミウム、鉛、六価クロム、ポリ臭化ビフェニル、ポリ臭化ジフェニルエーテルなどが含まれます。

デンマーク市場で販売される UR ロボットの電子廃棄物処理の手数料は、Universal Robots A/S によって DPA-System にあらかじめ支払われています。欧州 WEEE 指令 2012/19/EU 対象国における輸入業者は、各国の WEEE Register で個別登録を行う必要があります。手数料は、ロボット 1 台当たり、通常 1 € 未満です。各国の WEEE Register の一覧は、ここでご覧ください：
<https://www.ewrn.org/national-registers>。

上記の法令への適合を示すために、以下の記号がロボットに添付されています：



8 証明

この章では、製品に用意されたさまざまな認証と宣言を扱います。

8.1 第三者認証

第三者認証は任意です。しかし、ロボットインテグレーターに最高のサービスを提供するために、UR では以下の認められた試験機関でロボットの認証を行っています。



TÜV NORD UR ロボットは EU の機械指令 2006/42/EC の認定機関である TÜV NORD によって安全承認を受けています。TÜV NORD 安全承認証明書のコピーは、付録「B」にあります。



DELTA UR ロボットは、DELTA の安全および性能試験を受けています。電磁両立性 (EMC) 証明書は、付録「B」にあります。環境試験証明書は、付録「B」にあります。

8.2 EU 指令による宣言

EU 宣言は、主に欧州諸国に該当するものです。しかし、欧州外のいくつかの国でも認められており、それを要求する国もあります。欧州指令は、公式ホームページでご覧ください。<http://eur-lex.europa.eu>。

UR ロボットは、下記の指令による認定を受けています。

2006/42/EC — 機械指令 (MD)

UR ロボットは、機械指令 2006/42/EC による半完成機械類です。半完成機械類については、当該指令による CE マークが付いていない点にご留意ください。UR ロボットを農業用途で使用する場合、指令 2009/127/EC がある点にご注意ください。2006/42/EC 付属書 II 1.B による組み込みの宣言を付録「B」に示します。

2006/95/EC — 低電圧指令 (LVD)

2004/108/EC — 電磁両立性指令 (EMC)

2011/65/EU — 特定有害物質の使用制限 (RoHS)

2012/19/EU — 電気/電子機器廃棄物 (WEEE)

上記の指令の適合宣言は、付録「B」の組み込み宣言に含まれています。

上記の指令に従って CE マークが付いています。電気/電子機器廃棄物については、「7」章を参照してください。

ロボットの開発中に適用された規格に関する情報については、付録「C」をご覧ください。

9 保証

9.1 製品保証

お客様（ユーザー）が販売者または小売業者に対して有するいかなる権利を損なうことなく、お客様は以下に定めた条件で製造元の保証を受けることができます。

新しいデバイスまたはコンポーネントが、使用開始から 12 か月以内（出荷されてから最長 15 か月）に、製造または材料あるいはその両方の不具合により欠陥を呈した場合には、Universal Robots は必要なスペア部品を供給するものとします。お客様（ユーザー）には、スペア部品を交換する際に、最新の技術が反映された代替部品との交換、あるいは当該部品の修理に要する作業時間を提供していただきます。デバイスの欠陥が不適切な取り扱い、またはユーザーガイドに記載された情報への非適合、あるいはその両方に起因する場合は、本保証は無効となります。本保証は、正規販売代理店またはお客様自身による作業（据え付け、構成、ソフトウェアのダウンロードなど）には適用（拡大適用も含む）されません。保証の請求には、購入日付とともに、購入領収書が証拠として要求されます。本保証下での請求は、保証の不履行が明白になった後、2 か月以内に提出しなければなりません。Universal Robots により交換された、または同社に返品になったデバイスやコンポーネントの所有権は、Universal Robots に帰属します。その他すべてのデバイスに起因する、または関連する請求は、この保証から除外されます。本保証は、お客様の法的権利を制限したり除外することを意図するものではなく、製造元の怠慢に起因する死傷事故に対する同社の責任を制限したり除外することを意図するものでもありません。本保証の期間は、保証条件の下で提供されるサービスにより延長されることはありません。保証の不履行が存在しない限り、Universal Robots は交換または修理をお客様に請求する権利を留保します。上記の条項は、お客様の損害に対する証明責任の変更を意味するものではありません。

デバイスが欠陥を呈した場合、Universal Robots は、製造上の損失または他の製造機器の損害など、いかなる結果的損害や損失をも保証しません。

9.2 免責事項

Universal Robots は継続的に製品の信頼性と性能の改善を図っているため、事前の通告なく製品を改良する権利を留保します。Universal Robots は本マニュアルの内容が正確で適切なものにするため最新の注意を払っていますが、情報の誤りや欠落に対しては一切責任を負いません。

A 停止時間と停止距離

カテゴリー0 停止とカテゴリー1 停止の両方について、停止時間と距離に関する情報が利用できます。この付録には、カテゴリー0 停止に関する情報が含まれています。カテゴリー1 停止に関する情報については「<http://support.universal-robots.com/>」をご覧ください。

A.1 カテゴリー0 停止の停止距離と時間

以下の表は、カテゴリー1 停止がトリガーされた際に測定された停止距離と時間を示しています。これらの測定はロボットの以下の構成に対応しています：

- 拡張：100%（ロボットアームは水平に完全に拡張することができます）。
- 速度：100%（ロボットの一般的な速度は 100% に設定されており、動作はジョイント速度 183°/s で実行されます）。
- 有効荷重：ロボットが処理する TCP に付与される最大有効荷重（5 kg）。

ジョイント 0 の試験は、（軸回転が地面に対し垂直な）水平動作の実行により行われました。ジョイント 1 とジョイント 2 の試験の間、ロボットは軸回転が地面に対し水平となる直角な軌道を通り、停止はロボットが下方に移動中に実行されました。

	停止距離（rad）	停止時間（ms）
ジョイント 0（基部）	0.31	244
ジョイント 1（肩部）	0.70	530
ジョイント 2（肘部）	0.22	164

B 宣言と証明書

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 UR5

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 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 27th, 2014

R&D


Lasse Kieffer
Electronics Engineer

B.2 CE 組み込み宣言書（元の文書の翻訳）

指令 2006/42/EC 付属書 II 1.B による。

製造元 Universal Robots A/S
 Energivej 25
 5260 Odense S
 デンマーク
 +45 8993 8989

は、後述する製品

産業用ロボット UR5
 ロボットシリアル番号 _____
 コントロールボックスシリアル番号 _____
 ル番号

が、それが組み込まれる機器が指令 2009/127/EC によって改正され、国内法にそれを置き換える規制に従って、指令 2006/42/EC の規定に適合していることを宣言するまでは、使用に供することはできないことをここに宣言します。

製品の安全機能 は、正しい組み込み条件の下で、指令 2006/42/EC のすべての必須要件に適合するように準備されています。詳しくは、製品マニュアルを参照してください。指令 2006/42/EC のすべての必須要件への適合は、特定のロボットのインストールと最終的なリスクアセスメントに依存しています。

関連する技術文書は、指令 2006/42/EC 付属書 VII 部 B に従って編集されています。

さらに、製品は次の指令に適合し、それによって CE マークが付いていることを宣言します。

2006/95/EC — 低電圧指令 (LVD)
 2004/108/EC — 電磁両立性指令 (EMC)
 2011/65/EU — 特定有害物質の使用制限 (RoHS)

関連する仕様を含む整合規格を適用した完全なリストは、製品マニュアルに記載されています。このリストは、この文書および製品と同じシリアル番号のある製品マニュアルについて有効です。

オーデンセ、2014 年 1 月 27 日

R&D


 Lasse Kieffer
 電子工学エンジニア

B.3 安全システム証明書

ZERTIFIKAT
CERTIFICATE

Hiermit wird bescheinigt, dass die Firma / This is to certify, that the company

Universal Robots A/S
Energivej 25
5260 Odense S
Denmark

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

Geprüft nach
Tested in accordance with

EN ISO 13849:2008 PL d

Beschreibung des Produktes
(Details s. Anlage 1)
Description of the product
(Details see Annex 1)

**Universal Robots Safety System
for UR 10 and UR 5 robots**

Typenbezeichnung
Type description

URSafety 3.0

Bemerkung
Remark

See annex 2

Registrier-Nr. / Registered-No. 44 207 14097601-100
Prüfbericht Nr. / Test Report No. 3514 2383

Gültigkeit / Validity
von / from 2014-05-27
bis / until 2019-05-26


Zertifizierungsstelle der TÜV NORD CERT GmbH
Certification body of TÜV NORD CERT GmbH

Essen, 2014-06-30



TÜV NORD CERT GmbH Langemarckstraße 20 45141 Essen www.tuev-nord-cert.de technology@tuev-nord.de



B.4 環境試験証明書



Climatic and mechanical assessment sheet no. 1275

DELTA client Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark	DELTA project no. T207415-1
Product identification UR5 robot arm: UR5 AE/CB3, 0A-series UR5 control box: AE/CB3, 0A-series UR5 teach pendant: AE/CB3, 0A-series UR10 robot arm: UR10 AE/CB3, 0A-series UR10 control box: UR10 AE/CB3, 0A-series UR10 teach pendant: AE/CB3, 0A-series	
DELTA report(s) DELTA project no. T207415-1, DANAK-19/13752 Revision 1	
Other document(s)	
Conclusion The two robot arms UR5 and UR10 including their control box and teach pendant have 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 Annex 1 of the report were fulfilled. IEC 60068-2-1, Test Ae; -5 °C, 16 h IEC 60068-2-2, Test Be; +50 °C, 16 h IEC 60068-2-64, Test Fh; 5 – 20 Hz: 0.05 g ² /Hz, 20 – 150 Hz: -3 dB/octave, 1.66 grms, 3 x 1½ h IEC 60068-2-27, Test Ea, Shock; 160 g, 1 ms, 3 x 6 shocks	
Date Hørsholm, 14 March 2014	Assessor  Susanne Otto B.Sc.E.E., B.Com (Org)

20ass-sheet-j

B.5 EMC 試験証明書



EMC assessment sheet no. 1277

DELTA client Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark	DELTA project no. T207371
Product identification UR5 robot arm with control box and teach pendant: UR5 AE/CB3, 0A-series UR10 robot arm with control box and teach pendant: UR10 AE/CB3, 0A-series	
DELTA report(s) EMC test of UR10 and UR5, project no. T207371, DANAK-1913884	
Other document(s)	
Conclusion The two robot arms UR5 and UR10 including their control box and teach pendant have been tested according to the below listed standards. Both systems meet the EMC requirements of the standards and the essential requirements of the European EMC directive 2004/108/EC. The test results are given in the DELTA report listed above. EN 61326-3-1:2008, Industrial locations EN 61000-6-2:2005 EN 61000-6-4:2007+A1	
Date Hørsholm, 27 March 2014	Assessor  Jørgen Duvald Christensen Senior Technology Specialist, EMC

20ass-sheet-j

C 適用規格

このセクションでは、ロボットアームとコントロールボックスの開発において適用されている重要規格を説明します。欧州指令のナンバーが括弧で表示されている場合は、同規格がその指令に準拠していることを示します。

規格は法律ではありません。規格とは、特定の業界のステークホルダーによって開発された、製品または製品グループの通常の安全・性能要件を定義する文書です。

標準タイプの短縮形は以下を意味します：

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

当マニュアルのアッセンブリーに関する指示、安全に関する指示、ガイドラインがすべて守られた場合のみ、以下の規格への準拠が保証されます。

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

安全制御システムは、これらの規格の要件に基づいた性能レベル（PLd）を達成するように設計されています。

ISO 13850:2006 [停止カテゴリー1]

EN ISO 13850:2008 (E) [停止カテゴリー1 - 2006/42/EC]

Safety of machinery – Emergency stop – Principles for design

非常停止機能はこの規格に基づき停止カテゴリー1を達成するように設計されています。停止カテゴリー1は、モーターに電力を供給することでロボットの動作を停止し、停止が達成されると電力を除去する制御された停止です。

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

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

UR ロボットはこの規格の原則に基づき評価されています。

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

この規格は、ロボットのインテグレーターではなく、製造業者向けに開発されたものです。2 番目の部分 (ISO 10218-2) は、ロボットのインテグレーター向けに開発されたもので、ロボットのインストールと適用における設計を定義しています。

同規格の作成者は、明記してはいないものの、従来の産業ロボットを想定しています。UR ロボットは常にフォース限界と電力限界が有効であることを前提に設計されています。従って、以下でいくつかのコンセプトを明確化し、説明しています。

UR ロボットが、危険な用途の下で使用される場合は、追加的な安全措置が必要です。「1」の章をご覧ください。

説明：

- 「3.24.3 予防空間」は、境界線予防で定義されています。予防空間は典型的にフェンスで仕切られた空間であり、危険な従来型ロボットから人を守ります。UR ロボットは、内部の電力限界とフォース限界の安全機能を使用し、危険な予防空間をフェンスの境界線で定義しない、フェンスなしでの使用を前提に設計されています。
- 「5.4.2 性能要件」。すべての安全機能は ISO 13849-1:2006 の PLd に基づき構築されています。このロボットは、カテゴリ 3 構造を形成するよう、各ジョイントに冗長性のあるエンコーダーシステムを搭載しており、安全定格の I/O にはカテゴリ 3 構造を形成するための冗長性を付与しています。安全定格の I/O が完全な安全機能のカテゴリ 3 構造を完璧に形成するには、当マニュアルに基づき、カテゴリ 3 の安全定格機器に接続する必要があります。
- 「5.7 操作モード」UR ロボットには複数の操作モードが無いため、モードセクターがありません。
- 「5.8 ペンダント制御」このセクションでは、危険な予防空間内で使用される、教示ペンダントの保護フィーチャーを定義します。UR ロボットには電力限界とフォース限界があるため、従来のロボットにおける危険な予防空間はありません。UR ロボットでは従来のロボットよりも安全に教示を行うことができます。オペレーターは、3 ポジションイネーブルデバイスを解除する代わりに、ロボットを手で簡単に止めることができます。
- 「5.10 協力運用要件」UR ロボットの電力限界機能とフォース限界機能は常に有効です。UR ロボットの視覚的な設計は、ロボットが協力運用にしようできることを表示します。電力限界機能とフォース限界機能は、条項 5.10.5 に基づいて設計されています。
- 「5.12.3 安全定格ソフト軸と空間限界」この安全機能は、ソフトウェアで設定可能なその他の安全機能の一つです。ハッシュコードは これらすべての安全機能の設定から生成され、GUI において安全確認識別子として示されます。

ISO/DTS 15066 (草案)

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

これは現在準備中の技術仕様書 (TS) です。TS は規格ではありません。TS の目的は、一連の技術的に未成熟な要件を示すことで、当該産業においてこれらが有用かどうかを見極めることです。

TS はロボットと人が作業を行うため共に働く、協力運用における技術とフォース関連の安全限界を示します。

Universal Robots は当 TS (ISO/TC 184/SC 2) の開発を行う国際委員会のアクティブなメンバーです。最終版は 2015 年に発表される見通しです。

ANSI/RIA R15.06-2012

Industrial Robots and Robot Systems – Safety Requirements

この米国規格は、ISO 規格 ISO 10218-1 (上記を参照) と ISO 10218-2 を一つの文書としてまとめたものです。使用言語が英国英語から米国英語に変更されていますが、内容は同じです。

当規格の第二部 (ISO 10218-2) は、Universal Robots ではなく、ロボットシステムのインテグレーターに適用されるものであることにご留意ください。

CAN/CSA-Z434-14 (草案/作業中)

Industrial Robots and Robot Systems – General Safety Requirements

このカナダ規格は、ISO 規格 ISO 10218-1 (上記を参照) と -2 を一つの文書としてまとめたものです。ここではロボットシステムのユーザー向けに追加的な要件が加えられる見通しです。これらの要件のいくつかは、ロボットのインテグレーターに適用される可能性があります。

最終版は 2014 年に発表される見通しです。

当規格の第二部 (ISO 10218-2) は、Universal Robots ではなく、ロボットシステムのインテグレーターに適用されるものであることにご留意ください。

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

これらの規格は、電氣的、電磁的妨害に関する要件を定義します。これらの規格への準拠は、UR ロボットが産業的環境において正確に作動し、その他の機器を妨害しないことを確実にします。

IEC 61326-3-1:2008

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

この規格は、安全関連機能の拡張された EMC イミューニティ要件を定義します。この規格への準拠は、その他の機器が IEC 61000 の定義する EMC 発生上限値を超えた場合でも、UR ロボットの安全機能が安全を確保することを確実にします。

IEC 61131-2:2007 (E)

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

Programmable controllers

Part 2: Equipment requirements and tests

通常、安全関連 24V I/O は、他の PLC システムとの安定した通信を確実にするため、共にこの規格の要件に基づいて構築されています。

ISO 14118:2000 (E)

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

Safety of machinery – Prevention of unexpected start-up

これらの二つの規格は極めて類似しています。これらは、メンテナンスや修理中の意図しない電源入力、または制御面での意図しない起動コマンドを理由とする、予期しない起動を回避するための安全原則を定義します。

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

非常停止ボタンの直接開路動作と安全ロックメカニズムは、この規格に準拠しています。

IEC 60529:2013

EN 60529/A2:2013

Degrees of protection provided by enclosures (IP Code)

この規格は、塵や水に対する保護等級を定義します。UR ロボットは当規格に基づいた IP コードに基づき、設計、分類されています。ロボットのステッカーをご覧ください。

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

電源入力ケーブルはこの規格に準拠しています。

ISO 9409-1:2004 [Type 50-4-M6]

Manipulating industrial robots – Mechanical interfaces

Part 1: Plates

UR ロボットのツールフランジは、この規格のタイプ 50-4-M6 に準拠しています。同様にロボットのツールも、適切なフィッティングを確実にするため、この規格に基づいて構築されています。

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

UR ロボットの表面温度は、この規格の定義する人間工学上の限界未満で維持されるように設計されています。

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

Protection against electric shock – Common aspects for installation and equipment

UR ロボットは、感電に対する保護を提供するため、この規格に基づき構築されています。保護的なアース（接地）コネクタはハードウェアインストールマニュアルの定義により、義務付けられています。

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****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

UR ロボットは、これらの規格が定義するテスト手法に基づき、テストされています。

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

Industrial communication networks – Profiles

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

この規格は、安全関連通信バスの要件を定義します。

IEC 60204-1/A1:2008

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

Safety of machinery – Electrical equipment of machines

Part 1: General requirements

この規格の一般原則が適用されています。

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

UR ロボットの電気回路は、この規格に基づき設計されています。

EUROMAP 67:2013, V1.9

Electrical Interface between Injection Molding Machine and Handling Device / Robot

UR ロボットはこの規格に基づき、射出成型機とインターフェースするため、E67 付属品モジュールを装備しています。

D 技術仕様

ロボットのタイプ	UR5
重量	18.4 kg / 40.6 lb
有効荷重	5 kg / 11 lb
到達範囲	850 mm / 33.5 in
ジョイント範囲	全ジョイントに $\pm 360^\circ$
速度	ジョイント：最大 $180^\circ/\text{s}$ 。ツール：約 1 m/s / 約 39.4 in/s 。
反復性	$\pm 0.1\text{ mm}$ / $\pm 0.0039\text{ in}$ (4 mils)
フットプリント	$\varnothing 149\text{ mm}$ / 5.9 in
自由度	回転ジョイント 6
コントロールボックスのサイズ (W × H × D)	$475\text{ mm} \times 423\text{ mm} \times 268\text{ mm}$ / $18.7\text{ in} \times 16.7\text{ in} \times 10.6\text{ in}$
I/O 設定	デジタル入力 18、デジタル出力 18、アナログ入力 4、アナログ出力 2
I/O 電源	24 V 2 A コントロールボックス内 12 V/24 V 600 mA ツール内
通信	TCP/IP 100 Mbit : IEEE 802.3u、100BASE-TX イーサネットソケット & Modbus TCP
プログラミング	PolyScope グラフィカルユーザーインターフェース 据付型 12" タッチスクリーン
騒音	比較的ノイズレス
IP 分類	IP54
電力消費	典型的なプログラム使用時で約 200 W
協力運用	ISO 10218-1:2011 に準拠した運用協力
温度	ロボットの動作温度範囲 $0\text{--}50^\circ\text{C}$
電源	100-240 VAC, 50-60 Hz
計測される動作寿命	35,000 hours
配線	ロボットとコントロールボックス間の配線 (6 m / 236 in) タッチスクリーンとコントロールボックス間の配線 (4.5 m / 177 in)

Part II

PolyScope マニュアル

10 はじめに

Universal Robot アームは、アルミニウムの押し出しパイプ材とジョイントから構成されています。ジョイントとその通常の名前を図 10.1 に示します。基部は、ロボットを据え付ける部分で、反対端（手首 3）にはロボットのツールが取り付けられます。各ジョイントの運動を連携させることで、基部のすぐ上と下を除き、ロボットはツールを自由に移動させることができます。ロボットが到達するのは、基部の中心から 850 mm になります。

PolyScope は、ロボットアームとコントロールボックスを操作できるグラフィカルユーザインタフェース（GUI）で、ロボットのプログラムを実行して、簡単に新しいものを作成できます。

以下のセクションでは、ロボットの起動方法を扱います。続いて、PolyScope の画面と機能を詳しく説明します。

10.1 スタートアップ

PolyScope を使用する前に、ロボットアームとコントロールボックスをインストールして、コントロールボックスのスイッチを入れます。

10.1.1 ロボットアームとコントロールボックスのインストール

ロボットアームとコントロールボックスをインストールするには、以下の手順に従います。

1. ロボットアームとコントロールボックスを開梱します。
2. ロボットを強固で振動のない面に据え付けます。
3. コントロールボックスに脚部を据え付けます。
4. ロボットケーブルをロボットとコントロールボックスの間につなぎます。

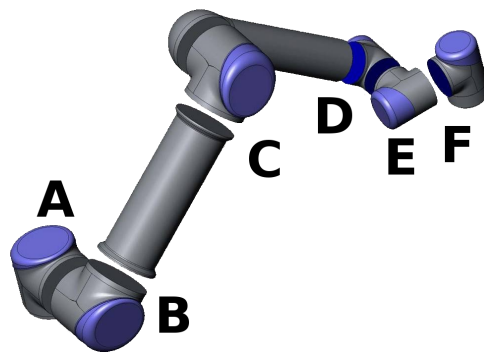


Figure 10.1: ロボットのジョイント A：基部、B：肩部、C：肘部 および D、E、F：手首 1、2、3

5. コントロールボックスの電源プラグをつなぎます。



警告:

作業時の注意ロボットを強固な表面に安全に設置しないと、ロボットが落下して、怪我の原因になります。

詳しいインストールの指示は「ハードウェアインストールマニュアル」をご覧ください。ロボットアームを任意の作業で使用する前に、必ずリスクアセスメントを実施します。

10.1.2 コントロールボックスのオンとオフ

コントロールボックスは、タッチ画面のあるパネル前面にある電源ボタンを押してオンにします。このパネルは、通常は教示ペンダントと呼ばれます。コントロールボックスをオンにすると、基盤となるオペレーティングシステムからのテキストがタッチ画面に表示されます。約 1 分後に、画面に数個のボタンが表示され、ポップアップがユーザーに初期化画面に進むように促します（「10.4」を参照）。

画面の緑の電源ボタンを押すか、ようこそ画面のシャットダウンボタンを使用して、システムをシャットダウンします（「10.3」を参照）。



警告:

壁ソケットから電源コードを抜いてシャットダウンすると、ロボットのファイルシステムが破壊される原因となり、ロボットが誤動作を起こす恐れがあります。

10.1.3 ロボットアームのオンとオフ

ロボットアームの電源がオンになれば、すべての非常停止ボタンが作動していない限り、ロボットの電源をオンにできます。ロボットアームの電源は初期化画面でオンにすることができます（「10.4」を参照）。画面のオンボタンに触れ、次に、起動を押します。ロボットを起動すると、ノイズを発しながら、ブレーキを解除しながら少し動きます。

ロボットアームの電源は、初期化画面のオフボタンに触れることでオフにすることができます。ロボットアームはコントロールボックスがシャットダウンしたときにも自動的に電源がオフになります。

10.1.4 クリックスタート

インストール後にロボットをクリックスタートするには、以下の手順に従います。

1. 教示ペンダント前面にある［非常停止］ボタンを押します。
2. 教示ペンダントの電源ボタンを押します。
3. システムが起動し、タッチ画面にテキストを表示する間、少し待ちます。
4. システムが立ち上がると、タッチ画面にポップアップが表示され、ロボットを初期化する必要があることを知らせます。

5. ポップアップダイアログで OK ボタンに触れます。初期画面に移動します。
6. 非常停止ボタンのロックを解除します。すると、ロボットの状態非常停止からロボット電源オフに変わります。
7. ロボットが到達しない範囲（作業空間外）に立つようにしてください。
8. タッチ画面でオンボタンに触れます。ロボットの状態が電源オンに変わるまで数秒待ちます。
9. 有効荷重質量と選択された据え付けが正しいことを確認します。センターデータで検出された据え付けが選択した据え付けと一致しない場合は、通知を受け取ります。
10. タッチ画面で起動ボタンに触れます。ここで、ロボットはブレーキを解除しながら、ノイズを発して少し動きます。
11. OK ボタンを押して、ようこそ画面に移ります。

10.1.5 最初のプログラム

プログラムとはロボットに動作の指示をする命令のリストです。PolyScope によって、プログラミング経験がほとんどなくてもロボットをプログラムすることができます。ほとんどの作業では、プログラミングはすべてタッチパネルだけででき、暗号のようなコマンドをタイプする必要はありません。

ツールの運動は、ロボットプログラムの最も重要な部分ですので、ロボットに動作方法を教示する方法が肝心です。PolyScope では、ツールの運動をロボットの作業空間の点である一連の中間地点として規定します。中間地点は、ロボットを特定の位置まで動かして定めることもでき、またはソフトウェアに計算させることもできます。ロボットアームを特定の位置に移動させるには、[移動] タブ（「12.1」を参照）を使うか、教示ペンダントの後ろにある教示ボタンを押しながら、ロボットアームと所定位置まで動かします。

中間地点を通して動く他、プログラムではロボットのパスの特定の点で他の機械に I/O 信号を送ることができ、変数や I/O 信号に基づいて、`if . . . then` やループなどのコマンドを実行することができます。

起動したロボット上で単純なプログラムを作成するには、以下を実行します。

1. ロボットのプログラムボタンに触れて、空のプログラムを選択します。
2. 次へボタン（画面右下）に触れて、画面左側にあるツリー構造から、<empty> 行を選びます。
3. 構造タブに移動します。
4. 移動ボタンに触れます。
5. コマンドタブに移動します。
6. 次へボタンを押して、中間地点設定に移動します。
7. 「？」マークの横にあるこの中間地点を設定するボタンを押します。
8. 移動画面で、さまざまな青色の矢印を押してロボットを動かすか、教示ペンダントの裏にある教示ボタンを押したままロボットアームを引っ張ってロボットを動かします。
9. OK を押します。

10. 中間地点を前に追加を押します。
11. 「?」マークの横にあるこの中間地点を設定するボタンを押します。
12. 移動画面で、さまざまな青色の矢印を押してロボットを動かすか、教示ボタンを押したままロボットアームを引っ張ってロボットを動かします。
13. 以下と共に OK を押します。
14. これでプログラムの準備ができました。[Play] 記号を押すと、ロボットは 2 つのポイントの間を動きます。離れて立ち、非常停止ボタンに指を掛けたまま、[Play] を押します。
15. おめでとうございます！これで、ロボットが定められた 2 つの中間地点の間を動く、最初のロボットプログラムができました。


警告:

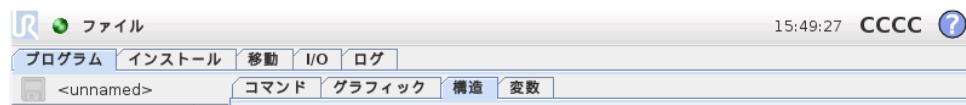
1. ロボットに損傷を与える可能性があるため、ロボットをそれ自体や他の物体に対して駆動しないでください。
2. 頭部と胴部をロボットの到達範囲（作業空間）内に入れないでください。指が挟まれるような場所に指を入れないでください。
3. これは、UR ロボットを使うのがいかに簡単化を示すクイックスタートガイドです。危険のない環境で慎重に使用することを想定しています。デフォルト値より速度や加速度を上げないでください。ロボットを作動させる前に必ずリスクアセスメントを実施してください。

10.2 PolyScope プログラミングインターフェース

PolyScope はコントロールボックスに取り付けられたタッチ画面で操作できます。



上図はようこそ画面です。画面の青み掛かった領域は、指やペンの反対側で画面を押すことによって操作することができるボタンです。PolyScope の画面は階層構造になっています。プログラミング環境では、画面にはタブが配置され、各画面に簡単にアクセスできます。



この例では、第 1 レベルでプログラムタブが選択され、その下で、構造タブが選択されています。プログラムタブは現在読み込まれたプログラムの情報を保持しています。移動タブを選択すると、画面は移動画面に変わり、そこからロボットの移動ができます。同様に、I/O タブを選択すると、現状の電気 I/O の状態をモニターし、変更することができます。

コントロールボックスまたは教示ペンダントにマウスやキーボードを接続することもできますが、必須ではありません。ほとんどすべてのテキストフィールドはタッチ操作が可能です。タッチすると、画面上にキーパッドかキーボードが表示されます。タッチ操作ができないテキストフィールドには、入力エディター横にエディターアイコンが表示され、関連付けられた入力エディターが起動します。



画面上のキーパッド、キーボード、または式エディターのアイコンは、上に表示されています。

PolyScope のさまざまな画面を、以降のセクションで説明します。

10.3 ようこそ画面



コントローラーPC が起動すると、ようこそ画面が表示されます。この画面では、次のオプションが利用できます。

- プログラムの実行：既存のプログラムを選択し、実行します。これはロボットアームとコントロールボックスを作動させる最も簡単な方法です。
- ロボットのプログラミング：プログラムを変更する、または新規プログラムを作成します。
- ロボットの設定：パスワードの設定、ソフトウェアの更新、サポートを要求、タッチ画面の設定などができます。
- ロボットのシャットダウン：ロボットアームの電源を切り、コントロールボックスをシャットダウンします。

10.4 初期化画面



この画面では、ロボットの初期化を制御します。

ロボットアーム状態インジケータ

ステータス LED は、ロボットアームの実行状態を示します。

- 明るい赤の LED は、ロボットアームが現在停止状態にあり、複数の理由があることを示します。
- 明るい黄色の LED は、ロボットアームに電源は入っているが、通常作動の準備は整っていないことを示します。
- 最後に、明るい緑の LED は、ロボットアームに電源が入っており、通常作動の準備が整っていることを示します。

LED の横に表示されるテキストは、ロボットアームの現在の状態を特定します。

アクティブな有効荷重とインストール

ロボットアームに電源を入れると、ロボットアームの作動時にコントローラーが使った有効荷重質量が、小さな白いテキストフィールドに表示されます。この値は、テキストフィールドをタップし、新しい値を入力することで変更できます。この値を設定してもロボットのインストールの有効荷重は変更にならないことにご留意ください（「12.6」を参照）。コントローラーで有効荷重質量を使用できるように設定するのみです。

同様に、現在読み込まれているインストールファイルの名前は、グレーのテキストフィールドに表示されます。テキストフィールドをタップするか、その横にある読み込みボタンを使って、異なるインストールを読み込むことができます。

または、画面の下部に 3D ビューの横にあるボタンを使って、読み込んだインストールのカスタマイズをすることもできます。

ロボットアームを起動する前に、アクティブな有効荷重とインストールがロボットアームの現状と対応していることを確認することが重要です。

ロボットアームの初期化



危険:

ロボットアームを起動する前に、実際の有効荷重とインストールが正しいことを必ず確認してください。これらの設定が間違っていると、ロボットアームとコントロールボックスが正しく作動せず、周囲の要員や機器に危険を及ぼすことがあります。



注意:

ロボットアームが障害物やテーブルに触れている場合は、ロボットアームが障害物に当たるとジョイントギアボックスが損傷することがあるため、細心の注意を払ってください。

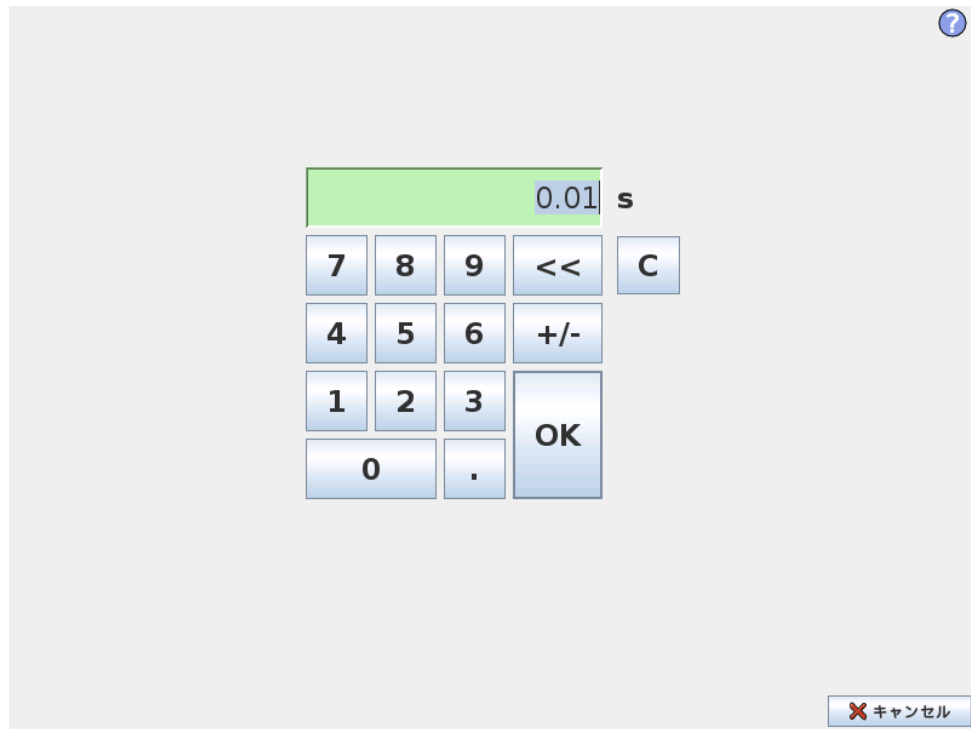
その上に緑色のアイコンが付いた大きなボタンは、ロボットアームの実際の初期化を行うためのものです。その上のテキストとそれが実行するアクションは、ロボットアームの現状によって異なります。

- ・コントローラーPC が起動した後は、ロボットアームに電力を供給するためにボタンを一度タップする必要があります。ロボットアームの状態が電源オンに変わり、最終的にアイドルになります。非常停止の状態にあると、ロボットアームの電源をオンにできないので、ボタンは無効化されることにご留意ください。
- ・ロボットアーム状態がアイドルの場合は、ボタンを再度タップして、ロボットアームを再起動する必要があります。この時点で、センサーデータをロボットアームの構成された据え付けとチェックします。不一致が見つかったら（許容差は 30°）、ボタンが無効化され、エラーメッセージがその下に表示されます。
据え付けチェックが終わったら、ボタンをタップするとすべてのジョイントブレーキが解除され、ロボットアームの通常作動の準備が整います。ブレーキを解除する間、ロボットはノイズを発しながら、少し移動します。
- ・起動後にロボットアームが安全限界の 1 つを超えた場合は、特別な回復モードで作動します。このモードでボタンにタップすると、ロボットアームが安全限界内に戻る回復移動画面に切り替わります。
- ・障害が発生した場合は、ボタンを使ってコントローラーを再起動できます。
- ・コントローラーが現在実行されていない場合は、ボタンをタップすると起動します。

最後に、赤いアイコンがある小型のボタンは、ロボットアームの電源を切るためのものです。

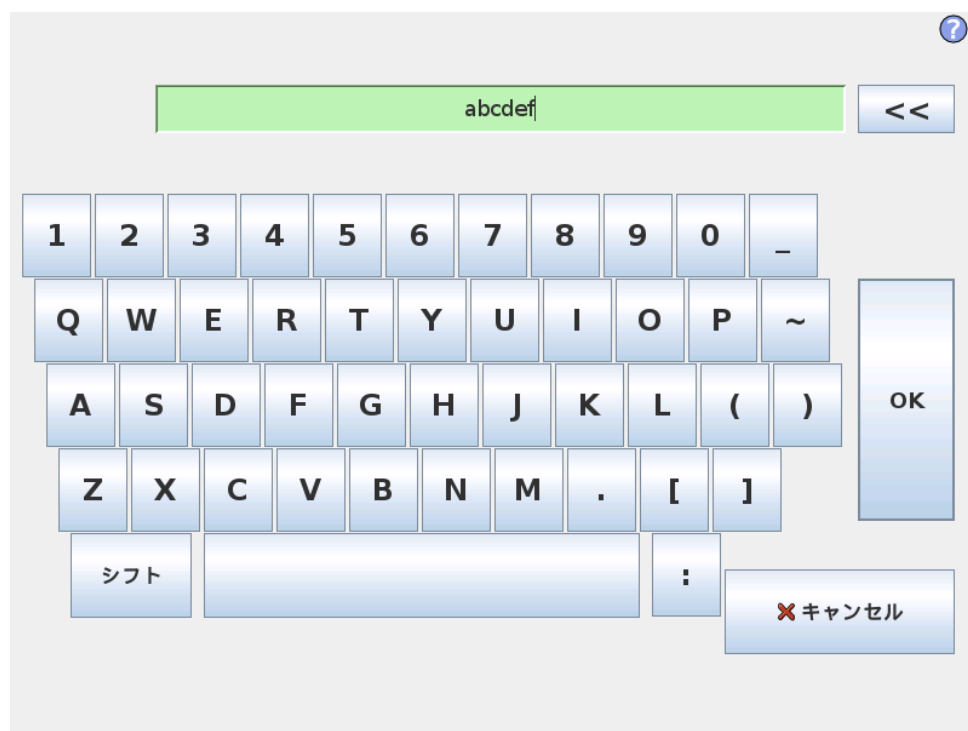
11 エディター画面

11.1 テンキー画面



簡単な数値タイピングと編集の手段です。多くの場合、入力された数値の単位が数値の隣に表示されます。

11.2 キーボード画面



簡単なテキストタイピングと編集の手段です。Shift キーを押していくつかの追加特殊記号を使用できます。

11.3 式エディター画面



式自体はテキストとして編集できますが、式エディターにはいくつかのボタンと機能があり、乗算の * 記号、未満、等しいを示す $\leq$ 記号など、式の特記号を挿入することができます。画面の右上にあるキーボード記号ボタンによって、式のテキスト編集に切り替えることができます。定義された変数はすべて変数セレクターにあり、入力と出力のポートは入力と出力セレクターにあります。特別な機能の一部は **Function** にあります。

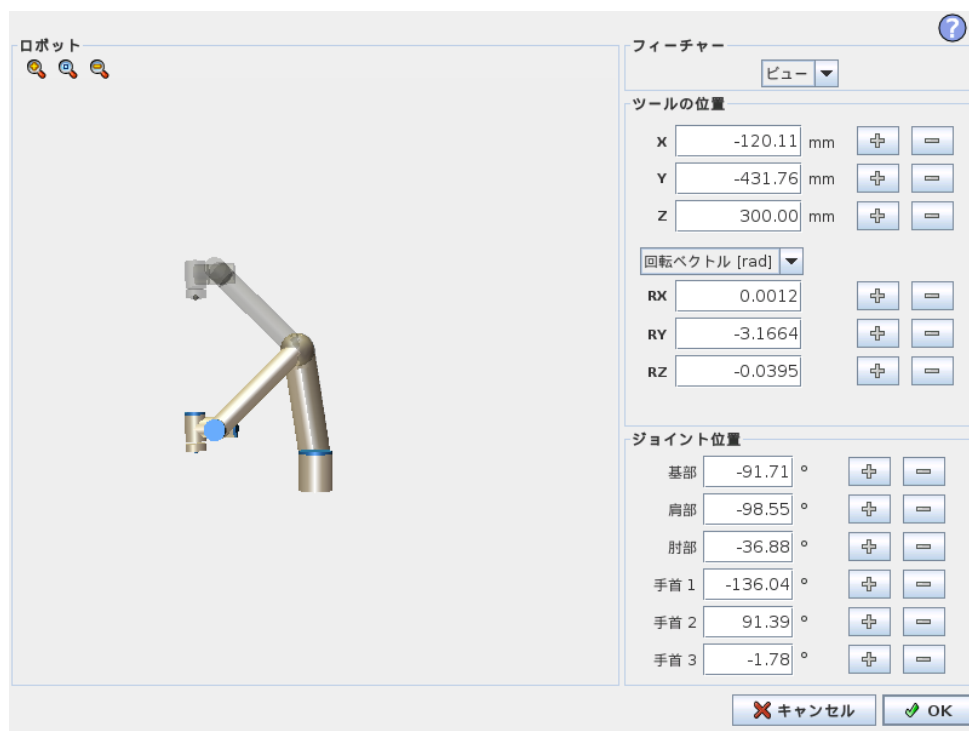
OK ボタンを押すと、式の文法ミスがチェックされます。キャンセルボタンは画面を終了させ、変更をすべて破棄します。

すべての式は次のように表されます。

```
digital.in[1] = True and analog.in[0] < 0.5
```

11.4 ポーズエディター画面

この画面では、ロボットツールのターゲットのジョイント位置またはターゲットのポーズ（位置と方向）を指定できます。この画面は「オフライン」のため、ロボットアームを直接制御しません。



ロボット

ロボットアームの現在の位置と指定された新しいターゲット位置が 3D グラフィックに表示されます。ロボットアームの 3D 図面は、ロボットアームの現在の位置を示し、ロボットアームの「影」は、画面の右側で指定された値で制御されるロボットのターゲット位置を示します。拡大鏡アイコンを押して拡大/縮小したり、指をドラッグさせてビューを変更します。

ロボット TCP の指定された位置が安全またはトリガー面に近くなる、あるいは、ロボットツールの方向がツール方向境界の限界（「15.11」を参照）に近くなると、近接境界の限界の 3D 表現が表示されます。

安全面は、ロボット TCP を位置決めすることを許可される平面側を示す面法線を表す小さな矢印と黄色と黒で可視化されます。トリガー面は、青と緑、および平面側に向いた小さな矢印で表示されます。ここでは、標準モード限界（「15.5」を参照）がアクティブになっています。ツール方向境界の限界は、ロボットツールの現在の方向を示すベクトルのある球状円錐で可視化されます。円錐内部は、ツール方向（ベクトル）の許可された領域を表します。

ターゲットロボット TCP が限界の近くにいとなくなると、3D 表現が消えます。ターゲット TCP が境界の限界を超えるまたは超えそうになると、限界の可視化が赤に変わります。

フィーチャーとツールの位置

画面の右上に、フィーチャーセレクターがあります。フィーチャーセレクターは、どのフィーチャーがロボットアームを相対的に制御をするかを定義し、その下ではボックスにより選択されたフィーチャーに相対するツールの完全な座標値が表示されます。X、Y、Z はツールの位置を制御し、RX、RY、RZ はツールの方向を制御します。

RX、RY、RZ ボックスの上にあるドロップダウンメニューを使って、方向の表示を選択します。使用可能なタイプは、以下の通りです。

- 回転ベクトル [rad] 方向は回転ベクトルとして規定されます。軸の長さは、回転させる角度をラジアンで表し、ベクトル自体はその周りを回転させる軸を定めます。これはデフォルト設定です。
- 回転ベクトル [°] 方向は回転ベクトルとして規定され、ベクトルの長さが回転角度の度数になります。
- **RPY [rad]** ロール、ピッチ、ヨー（RPY）の角度で、角度はラジアンになります。RPY 回転行列（X、Y、Z 回転）が次のように規定されます。

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

- **RPY [°]** ロール、ピッチ、ヨー（RPY）の度数表示の角度になります。

座標軸をクリックすることで値を編集できます。ボックスの右側にある + または - ボタンをクリックすると、現在の値に対して加算や除算ができます。ボタンを押し続けると、値が直接増減されます。ボタンを押し続ける時間が長いほど、増減の量も増えます。

ジョイント位置

個々のジョイント位置を直接指定することができます。各ジョイント位置には、 $-360^\circ \sim +360^\circ$ の範囲の値を指定でき、これがジョイント限界になります。ジョイント位置をクリックすることで値を編集できます。ボックスの右側にある + または - ボタンをクリックすると、現在の値に対して加算や除算ができます。ボタンを押し続けると、値が直接増減されます。ボタンを押し続ける時間が長いほど、増減の量も増えます。

[OK] ボタン

移動タブからこの画面がアクティブ化された場合（「12.1」を参照）、OK ボタンをクリックすると、移動タブに戻り、ロボットアームが指定したターゲットに移動

11.4 ポーズエディター画面

します。最後に指定した値がツール座標軸の場合、ロボットアームは *MoveL* 運動タイプを使ってターゲット位置に移動します。一方、ジョイント位置が最後に指定された場合、ロボットアームは *MoveJ* 運動タイプを使ってターゲット位置に移動します。異なる運動タイプについては、「13.5」に説明があります。

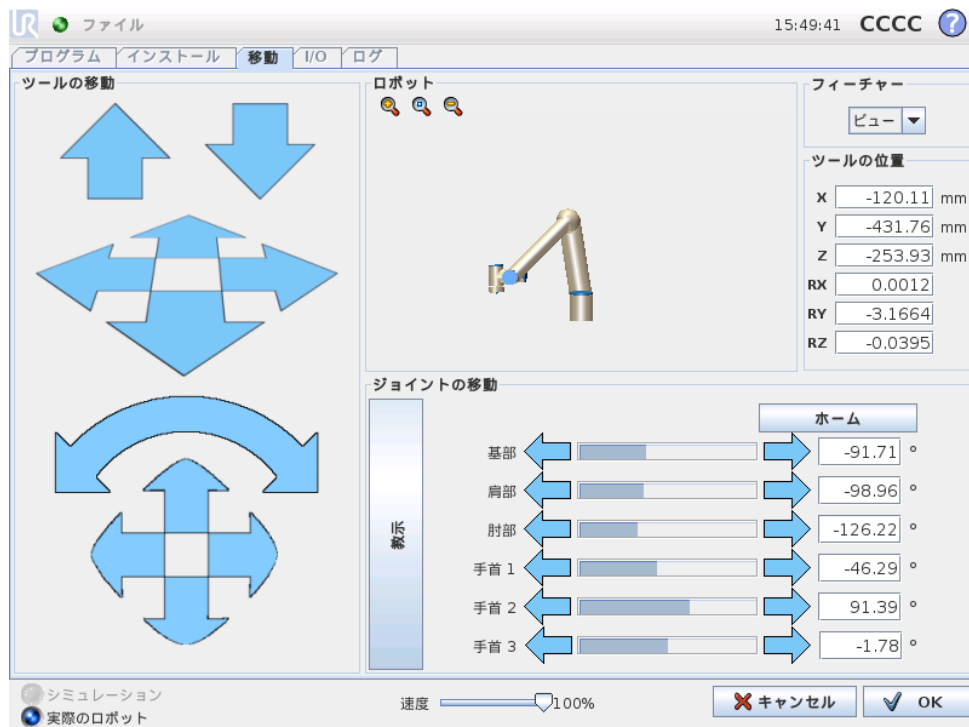
[キャンセル] ボタン

キャンセルボタンは画面を終了させ、変更をすべて破棄します。

12 ロボット制御

12.1 [移動] タブ

この画面からは、ロボットツールの平行移動/回転やロボットのジョイントを個々に動かすことで、常にロボットアームを直接移動（ジョグ）させることができます。



12.1.1 ロボット

ロボットアームの現在の位置は 3D グラフィックで表示されます。拡大鏡アイコンを押して拡大/縮小したり、指をドラッグさせてビューを変更します。最も快適にロボットアームの操作ができるように、ビューフィーチャーを選択し、3D 図面のビュー角度を回転させて、使用するビューを実際のロボットアームに合わせます。

ロボット TCP の現在位置が安全面またはトリガー面に近くなる、あるいはロボットツールの方向がツール方向境界の限界（「15.11」を参照）に近くなると、近接境界の限界の 3D 表現が表示されます。ロボットがプログラムを実行している時、境界限界の可視化が無効になることにご留意ください。

安全面は、ロボット TCP を位置決めすることを許可される平面側を示す面法線を表す小さな矢印と黄色と黒で可視化されます。トリガー面は、青と緑、および平面側に向いた小さな矢印で表示されます。ここでは、標準モード限界（「15.5」を参照）がアクティブになっています。ツール方向境界の限界は、ロボットツールの現在の方向を示すベクトルのある球状円錐で可視化されます。円錐内部は、ツール方向（ベクトル）の許可された領域を表します。

ターゲットロボット TCP が限界の近くにいとなくなると、3D 表現が消えます。TCP が境界の限界を超えるまたは超えそうになると、限界の可視化が赤に変わります。

12.1.2 フィーチャーとツールの位置

画面の右上に、フィーチャーセクターがあります。フィーチャーセクターは、どのフィーチャーがロボットアームを相対的に制御をするかを定義し、その下にボックスにより選択されたフィーチャーに相対するツールの完全な座標値が表示されます。

値は、座標またはジョイント位置をクリックすることにより、手動で編集することができます。これによってツールまたはターゲットのジョイント位置にターゲット位置と方向を指定できるポーズエディター画面 (「11.4」を参照) に移動します。

12.1.3 ツールの移動

- ・ 移動矢印 (最上部) を押し下げると、ロボットのツールチップが示された方向に移動します。
- ・ 回転矢印 (ボタン) を押し下げると、ロボットのツールの方向が示された方向に移動します。回転の中心はツール中心点 (TCP) で、いわばロボットアーム先端部の点であり、ロボットのツールの特性点を規定します。TCP は、小さい青のボールとして描かれています。

注：ボタンを離すと、いつでも運動を停止できます！

12.1.4 ジョイントの移動

個々のジョイントを直接制御することができます。各ジョイントは -360° ～ $+360^{\circ}$ の範囲で移動できます。これは各ジョイントに対する水平バーで示されるデフォルトジョイント限界になります。ジョイント限界に達したジョイントは、それ以上動かすことはできません。ジョイント限界がデフォルトと異なる位置範囲で設定されている場合は (「15.10」を参照)、この範囲は水平バーでは赤で表示されます。

12.1.5 教示

教示ボタンを押し続けている間は、ロボットアームを物理的に掴み、必要な場所まで引っ張ることができます。設定タブの重力設定 (「12.7」を参照) が正しくない場合、またはロボットアームが大きな荷重を運んでいる場合は、教示ボタンを押すとロボットが動き始める (下がる) 場合があります。このような場合には、教示ボタンを離してください。

**警告:**

1. 正しいインストール設定（TCP、TCP オフセットにおけるロボット据え付け角度や重量）を使用してください。プログラムと一緒にインストールファイルを保存して読み込みます。
2. 教示ボタンを操作する前に、TCP 設定とロボット据え付け設定が正しく設定されていることを確認します。これらの設定が正しくないと、ロボットアームは教示ボタンがアクティブ化されると移動します。
3. リスクアセスメントで許可される場合のみ、インストールで教示機能（インピーダンス/バックドライブ）を使用します。ツールと障害物に鋭利なエッジやピンチポイントがないようにしてください。全要員がロボットアームの届く範囲外であることを確認します。

12.2 [I/O] タブ



この画面で、ロボットのコントロールボックスからのライブ I/O 信号を常時モニターし、設定することができます。画面は、プログラム実行中も含めて、I/O の現在の状態を表示します。プログラム実行中に何か変更になると、プログラムは停止します。プログラム停止時には、すべての出力信号はその状態を保持します。画面は、10Hz の周期で更新されるため、高速の信号は適切に表示されない場合があります。

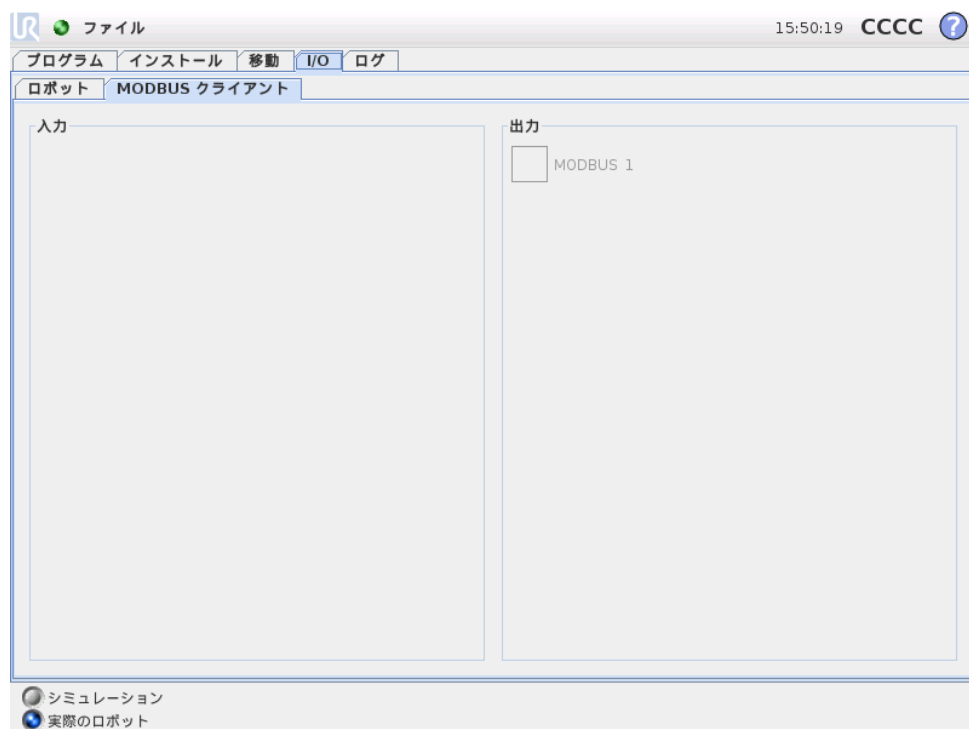
構成可能な I/O は、インストールの安全 I/O 構成セクションで定義した特別な安全設定用に予約されています（「15.12」を参照）。予約されたものについては、デフォルトやユーザー定義名の代わりに安全機能の名前が付きます。安全設定用に予約された構成可能な出力はトグルすることはできず、LED としてのみ表示されます。

信号の電気に関する詳細は、ユーザーマニュアルに説明があります。

アナログ範囲設定 アナログ I/O は、電流出力 [4 ~ 20mA] または電圧出力 [0 ~ 10V] のどちらにも設定できます。この設定は、プログラムを保存すれば、ロボットコントローラーを後で再起動することになっても記憶されます。

12.3 MODBUS クライアント I/O

ここでは、インストールに設定されたデジタル MODBUS クライアント I/O 信号が表示されます。信号接続が失われた場合は、この画面上で対応する入力は無効になります。



入力

デジタル MODBUS クライアント入力の状態を表示します。

出力

デジタル MODBUS クライアント出力の状態の表示と切り替えを行います。信号は、I/O タブ制御（「12.8」で説明）で許可が選択されている場合のみ、切り替え可能です。

12.4 [AutoMove] タブ

[AutoMove] タブは、ロボットアームを作業空間内の特定の位置に動かす際に使用します。例として、ロボットアームを実行前にプログラム開始位置に移動させる必要がある場合、またはプログラム変更中に中間地点に移動する場合があります。



アニメーション

アニメーションは、ロボットアームが実行しようとする運動を表します。



注意:

実際のロボットアームの位置でアニメーションを比較し、障害物にぶつかることなく、ロボットアームで運動を安全に実行できることを確認します。



注意:

AutoMove 機能は線形（デカルト）空間ではなく、ジョイント空間での運動です。衝突によって、ロボットや他の機器に損傷を与える可能性があります。

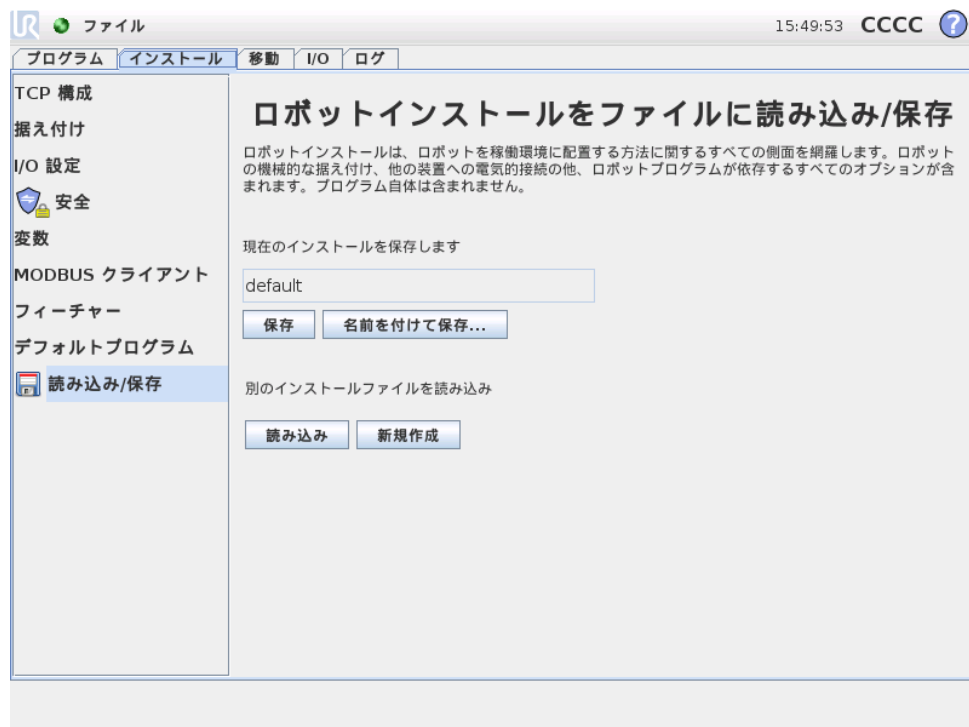
自動

ロボットアームを、アニメーションで表示されたように移動するには、自動ボタンを押し続けます。注：ボタンを離すと、いつでも運動を停止できます！

手動

手動ボタンを押すと、移動タブに移り、ロボットアームを手動で移動できるようになります。これが必要になるのは、アニメーションの運動が望ましくない場合のみです。

12.5 [インストール] → [読み込み/保存]



ロボットインストールは、ロボットアームとコントロールボックスを稼働環境に配置する方法に関するすべての側面を網羅します。ロボットアームの機械的な据え付け、他の機器への電氣的接続の他、ロボットプログラムが依存するすべてのオプションが含まれます。プログラム自体は含まれません。

これらの設定はインストールタブにあるさまざまな画面を使って行えますが、I/Oタブで設定するI/Oは除きます（「12.2」を参照）。

ロボットについては、複数のインストールファイルを持たせることができます。作成されるプログラムにはアクティブなインストールが使用され、使用時にはこのインストールが自動的に読み込まれます。

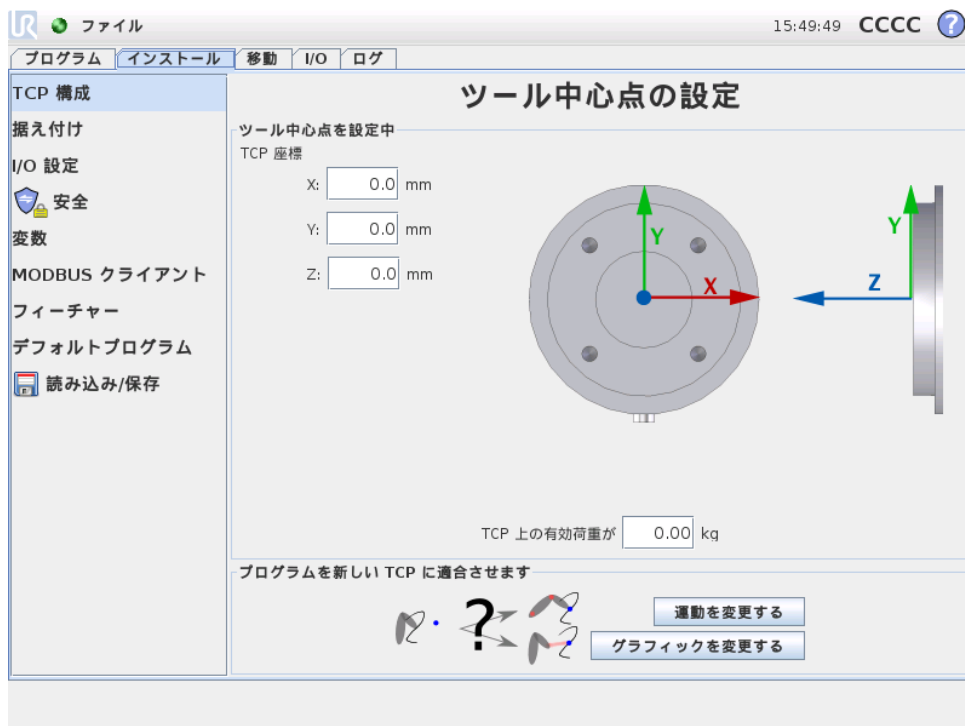
インストールに行った変更は、電源を切った後も保持できるように保存する必要があります。インストールで未保存の変更がある場合は、フロッピーディスクアイコンがインストールタブの左側の読み込み/保存テキストの横に示されます。

インストールの保存は、保存または名前を付けて保存... ボタンを押すことで行えます。または、プログラムを保存することでもアクティブなインストールが保存されます。異なるインストールファイルを読み込むには、読み込みボタンを使用します。新規作成ボタンは、ロボットインストールのすべての設定を工場出荷時のデフォルトにリセットします。

**注意:**

ロボットを USB ドライブから読み込んだインストールで使用することは推奨しません。USB ドライブに格納されたインストールを使用するには、まず読み込んでから、名前を付けて保存... ボタンを使用して、ローカルのプログラムフォルダーに保存します。

12.6 [インストール] → [TCP 構成]



ツール中心点 (TCP) は、ロボットアーム先端部の点で、ロボットのツールの特性点を規定します。ロボットアームが直線移動する場合、この点は直線を描いて移動します。また、グラフィックタブ上で可視化された TCP の運動でもあります。TCP は、画面上のグラフィックで表示されるように、ツール出力フランジの中心と相対関係が定められます。

**警告:**

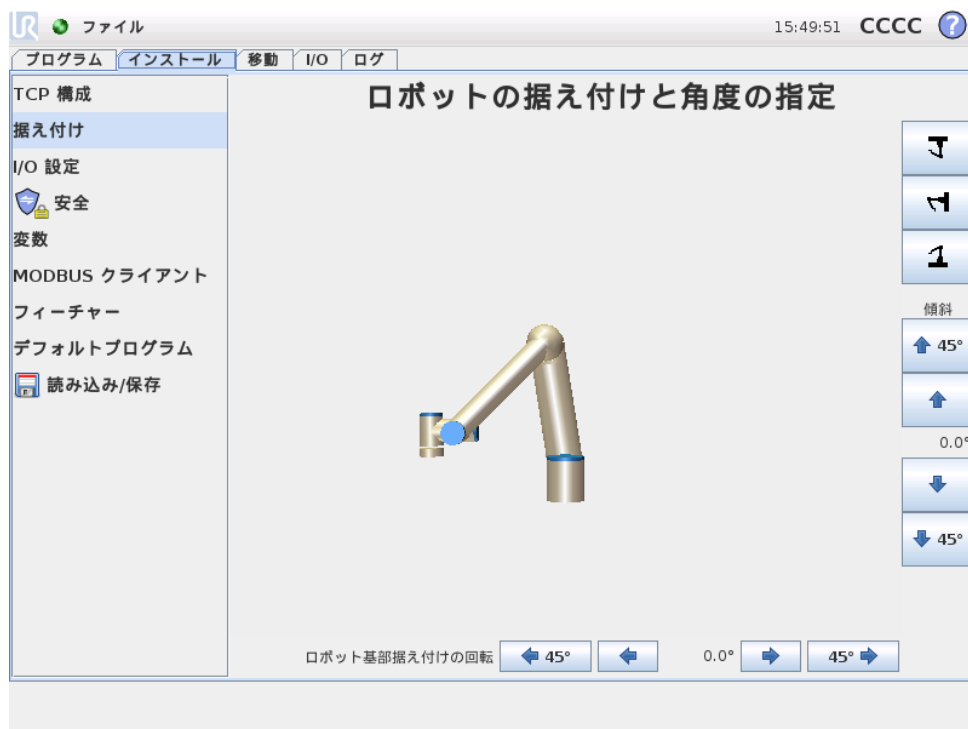
必ず適切なインストール設定を使うようにしてください。プログラムと一緒にインストールファイルを保存して読み込みます。

画面一番下の 2 つのボタンは、TCP が変更された場合に使用します。

- 運動を変更する は、新しい TCP に適合するようにロボットプログラムのすべての位置を再計算します。ツールの形状やサイズが変更された場合に使用されます。

- グラフィックを変更する は新しい TCP に適合するようにプログラムのグラフィックを描き直します。ツールに物理的な変更がなく TCP が変更された場合に使用します。

12.7 [インストール] → [据え付け]



ここで、ロボットの据え付けを指定することができます。これは、2つの目的を果たします。

1. 画面上でロボットアームが正しく見えるようにすること。
2. コントローラーに重力の方向を知らせること。

コントローラーは、高度力学モデルを使用して、ロボットに円滑で正確な運動を可能にし、教示モードにある際にロボットアームが自己保持できるようにします。このため、ロボットアームの据え付けを適正に設定することは非常に重要です。



警告:

ロボットアームの据え付けを正しく設定しないと、保護停止が頻繁に発生することがあり、教示ボタンを押したときにロボットアームが動く可能性があります。

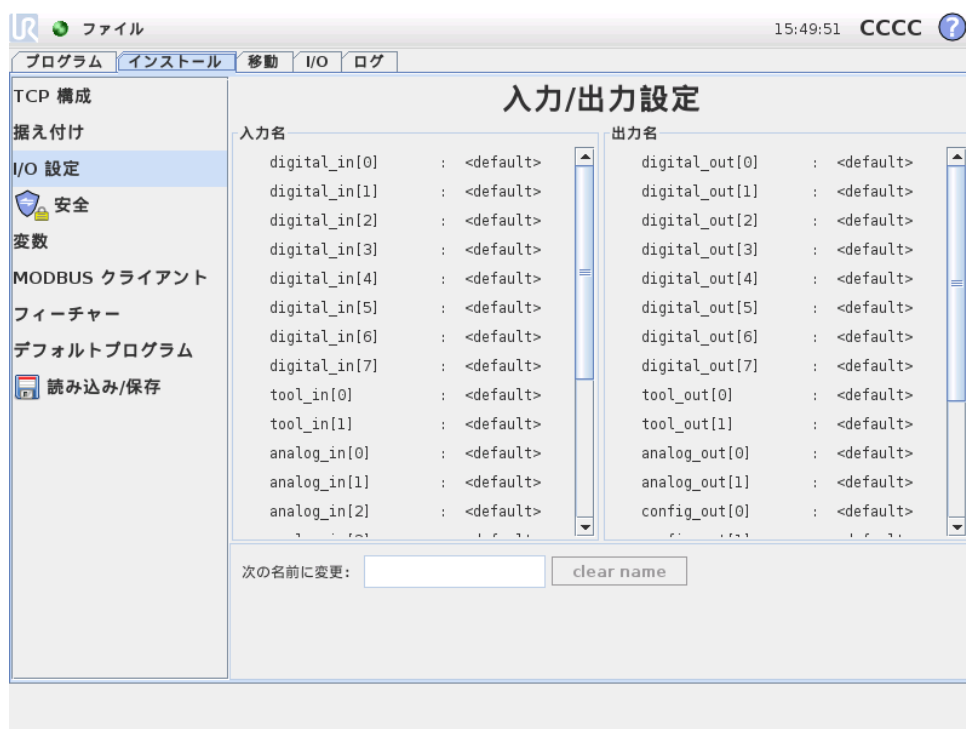
デフォルト設定では、ロボットは平面のテーブルまたは床に据え付けられ、どちらの場合もこの画面を変更する必要はありません。ただし、ロボットアームを天井に据え付ける場合や壁面に据え付ける場合、または角度を付けて据え付けられた場合は、押しボタンを使用してこれを変更することができます。画面右側のボタンは、ロボットアーム据え付けの角度設定用です。画面上部右端の3つのボタン

は、角度を天井（180°）、壁面（90°）、床（0°）に設定します。Tilt ボタンは、任意の角度の設定に使用できます。画面下部のボタンは、ロボットアームの据え付けを回転させ、実際の据え付けに一致させるために使用します。

**警告:**

必ず適切なインストール設定を使うようにしてください。プログラムと一緒にインストールファイルを保存して読み込みます。

12.8 [インストール] → [I/O 設定]



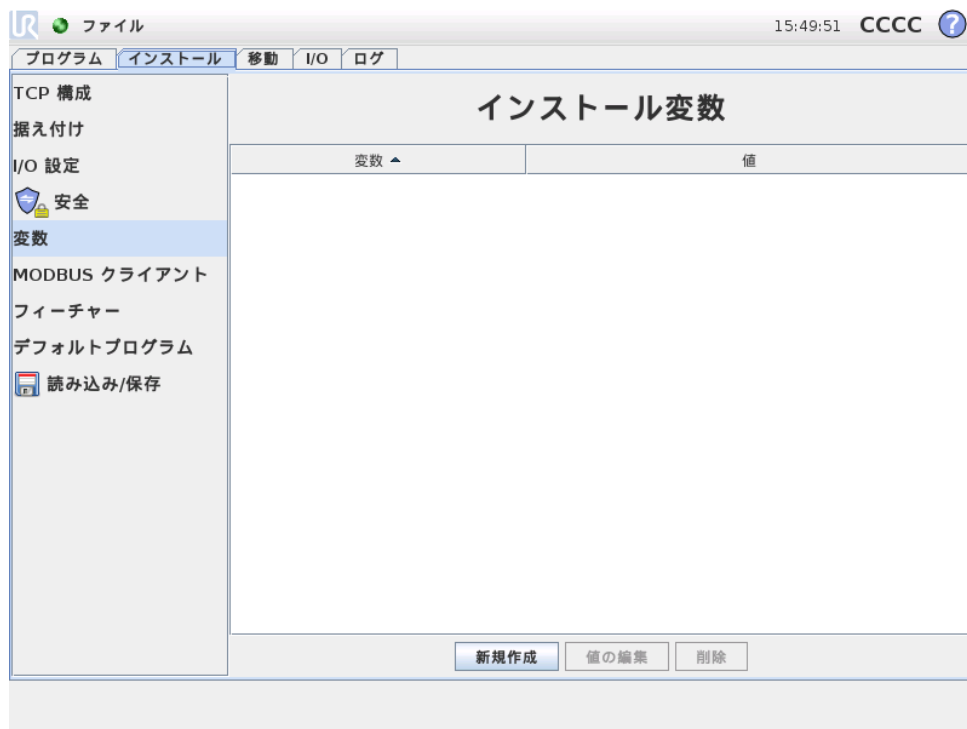
入力信号と出力信号に名前を付けることができます。これにより、ロボットを操作する際に、信号の機能を記憶しやすくなります。ここをクリックして I/O を選択し、画面上のキーボードを使用して名前を設定します。空白文字だけに設定して、付けた名前を取り消すこともできます。

出力が選択された場合は、いくつかのオプションを使用できます。チェックボックスを使用すれば、出力のデフォルト値を、低か高のいずれかに設定できます。つまり、プログラムが実行されていない場合には、出力がこの値に設定されます。チェックボックスにチェックを入れない場合は、出力はプログラム終了後も現在の状態を維持します。出力を I/O タブ上で（プログラマーのみか、またはオペレーターとプログラマーの両方によって）制御可能とするかどうか、または出力値を変えることができるのはロボットプログラムだけとするなども指定できます。

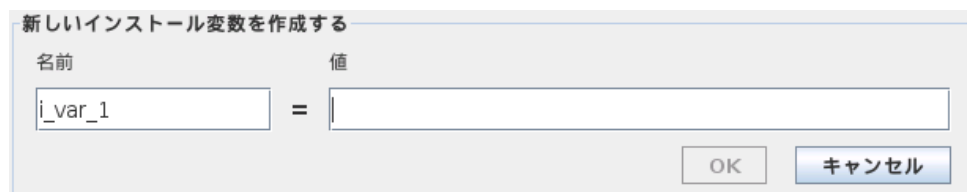
12.9 [インストール] → [安全]

「15」の章をご覧ください。

12.10 [インストール] → [変数]



ここで作成された変数は、インストール変数と呼ばれ、通常のプログラム変数と同様に使用できます。インストール変数は、プログラムが停止して再起動した場合は、ロボットアームやコントロールボックスをパワーダウンし、再度パワーアップしても、その値を保持するという点で特殊です。その名前と値はインストールと一緒に格納されるため、複数プログラムで同じ変数を使用できます。



新規作成を押すと、新しい変数の推奨名のあるパネルが表示されます。いずれかのテキストフィールドをタッチすることで、名前の変更や値の入力ができます。新しい名前がこのインストールで使用されていない場合のみ、OK ボタンをクリックできます。

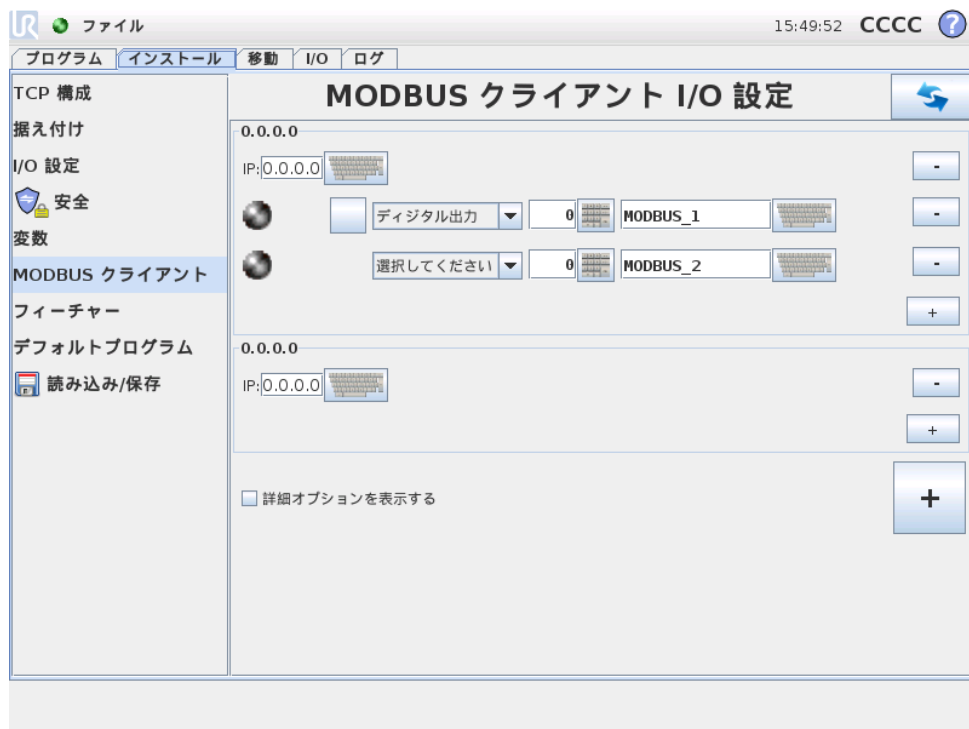
リストの変数を強調表示して、値の編集をクリックすることで、インストール変数の値を変更することができます。

変数を削除するには、リストで選択して、削除をクリックします。

インストール変数を構成したら、インストール自体をこの構成を保持するために保存する必要があります。「12.5」を参照してください。またインストール変数とその値は、10 分毎に自動保存されます。

プログラムまたはインストールを読み込み、1 つ以上のプログラム変数にインストール変数と同一名がある場合は、問題を解決する 2 つのオプションがあります。同一名のプログラム変数の代わりに同一名のインストール変数を使うか、競合する変数名を自動的に変更します。

12.11 [インストール] → [MODBUS クライアント I/O 設定]



ここでは MODBUS クライアント（マスター）信号を設定できます。MODBUS サーバー（またはスレーブ）への指定した IP アドレス上での接続は、入力/出力信号（レジスターまたはデジタル）で作成できます。各信号には個別の名前があり、プログラムで使用できます。

[Refresh]

このボタンを押してすべての MODBUS 接続をリフレッシュします。

[Add unit]

このボタンを押して新しい MODBUS ユニットを追加します。

[Delete unit]

このボタンを押して、MODBUS ユニットとユニットに追加されたすべての信号を削除します。

[Set unit IP]

ここで、MODBUS ユニットの IP アドレスが表示されます。ボタンを押してこれを変更します。

[Add signal]

このボタンを押して該当する MODBUS ユニットに信号を追加します。

[Delete signal]

このボタンを押して該当する MODBUS ユニットから MODBUS 信号を削除します。

[Set signal type]

このドロップダウンメニューを使用して、信号タイプを選択します。使用可能なタイプは、以下の通りです。

- デジタル入力：デジタル入力（コイル）は 1 ビット量で、信号のアドレスフィールドに指定されたコイル上の MODBUS ユニットから読み取られます。機能コード 0x02（個別入力読み取り）を使用します。
- デジタル出力：デジタル出力（コイル）は 1 ビット量で、高または低のいずれかに設定できます。この出力値の単位はユーザーによって設定されていますが、この値はリモート MODBUS ユニットから読み取られます。これは機能コード 0x01（コイル読み取り）が使用されることを意味します。ロボットプログラムによってまたは [set signal value] ボタンを押すことで出力を設定した場合、機能コード 0x05（単一コイル書き込み）がそれ以降使用されます。
- レジスター入力：レジスター入力は 16 ビット量で、アドレスフィールドで指定されたアドレスから読み取られます。機能コード 0x04（入力レジスター読み取り）が使われます。
- レジスター出力：レジスター出力は 16 ビット量でユーザーが設定できます。レジスター値が設定される前に、その値がリモート MODBUS ユニットから読み取られます。これは機能コード 0x03（保持レジスター読み取り）が使用されることを意味します。ロボットプログラムによってまたは [set signal value] ボタンを押すことで出力を設定した場合、機能コード 0x06（単一レジスター書き込み）がリモート MODBUS ユニットに値を設定するために使用されます。

[Set signal address]

このフィールドはリモート MODBUS サーバー上のアドレスを示します。画面上のテンキーを使用して、さまざまなアドレスを選択します。有効なアドレスは、MODBUS ユニットのメーカーと構成により異なります。

[Set signal name]

画面上のテンキーを使用して、信号に名前を付けることができます。この名前は、信号をプログラムで使用する際に用います。

[Signal value]

ここに、現在の信号の値が表示されます。レジスター信号の場合、値は符号なし整数で表現されます。出力信号の場合、ボタンを使用して望ましい信号値を設定することができます。レジスター出力の場合も、ユニットに書き込む値は符号なし整数でなければなりません。

[Signal connectivity status]

このアイコンは、信号を適正に読み取り/書き込みできるか（緑）、ユニットが予期しない応答をするか、またはは到達できないか（グレー）を示します。MODBUS の例外応答を受信すると、応答コードが表示されます。MODBUS-TCP 例外応答は、次の通りです。

- **E1 ILLEGAL FUNCTION (0x01)**：この機能コードは、サーバー（またはスレーブ）にとってクエリーが可能な処理でない場合に受信します。
- **E2 ILLEGAL DATA ADDRESS (0x02)**：この機能コードは、サーバー（またはスレーブ）にとってクエリーが可能な処理でない場合に受信します。入力した信号アドレスがリモート MODBUS サーバーの設定に対応するかチェックします。
- **E3 ILLEGAL DATA VALUE (0x03)**：クエリーデータフィールドに含まれる値がサーバー（またはスレーブ）にとって許可された値ではありません。入力した信号値がリモート MODBUS サーバー上の指定アドレスにとって有効かどうかをチェックします。
- **E4 SLAVE DEVICE FAILURE (0x04)**：サーバー（またはスレーブ）が要求された処理を実行中に回復不可能なエラーが発生しました。
- **E5 ACKNOWLEDGE (0x05)**：リモート MODBUS ユニットに送られたプログラミングコマンドと併用する特殊な用途です。
- **E6 SLAVE DEVICE BUSY (0x06)**：リモート MODBUS ユニットに送られたプログラミングコマンドと併用する特殊な用途で、スレーブ（サーバー）が現在応答不可能です。

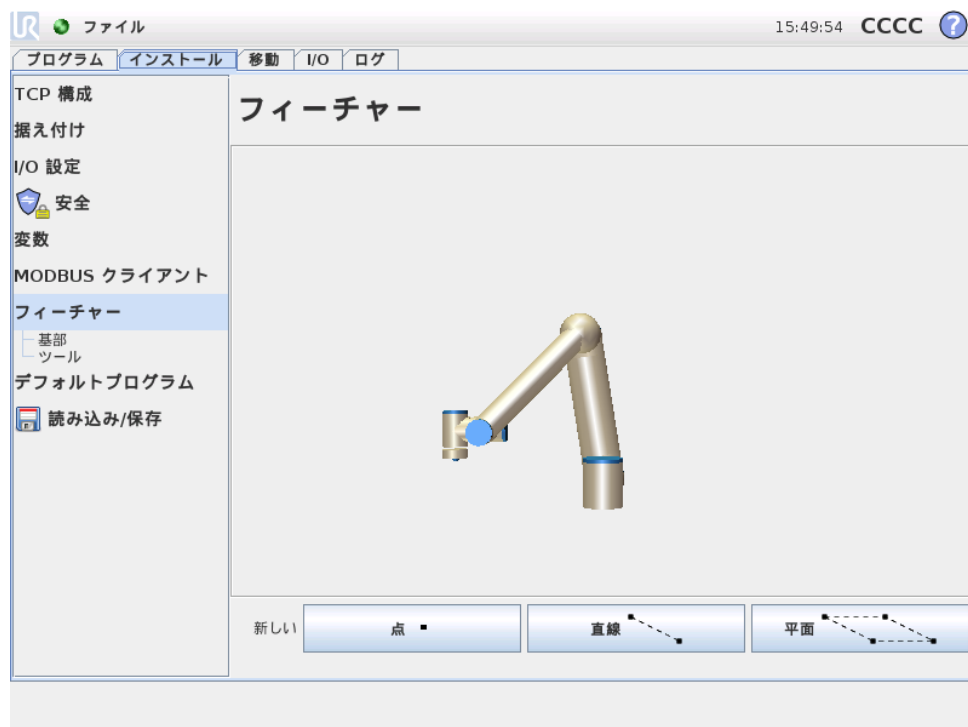
[詳細オプションを表示する]

このチェックボックスにより、各信号の詳細オプションが表示/非表示になります。

詳細オプション

- **Update Frequency**: このメニューは信号の更新頻度の変更に使用できます。これは、リモート MODBUS ユニットに、信号値の読み取りまたは書き込みのために送られる要求の頻度です。
- **Slave Address**: このテキストフィールドは、特定の信号に対応する要求のための特定のスレーブアドレスを設定するために使用できます。この値は 0 ～ 255 の範囲（0 と 255 を含む）でなければなりません。デフォルトは 255 です。この値を変更した場合は、使用する MODBUS デバイスのマニュアルを調べて、スレーブアドレス変更時に機能性を確認することを推奨します。

12.12 [インストール] → [フィーチャー]



産業用ロボットを購入するお客様は、通常、ロボットを制御または操作できるようにするため、ロボットアームの周辺にあるさまざまな対象物や境界、すなわち、機械、加工対象またはブランク、フィクスチャー、コンベア、パレット、視覚装置などに対するロボットアームのプログラミングを希望されます。従来、これは、「フレーム」（座標系）を定義することにより行ってきました。これは、ロボットアームの内部座標（基本座標系）と関係する対象物の座標系を関連付けるものです。関連付けは、「ツール座標」に対しても、ロボットアームの「基本座標」に対しても行うことができます。

このようなフレームの問題点は、このような座標系を定義するためには一定レベルの数学の知識を要し、ロボットのプログラミングや据え付けに熟練した技術者であっても、これを行うためには、祖当の時間を要することです。多くの場合、この作業には 4x4 行列の計算が必要になります。特に、方向の表現は、この問題を理解するために必要な経験がないと非常に複雑です。

お客様からよく受ける質問には、次のようなものがあります。

- ロボットをコンピュータ数値制御（CNC）機の爪から 4cm 離れるように移動することは可能ですか？
- ロボットのツールをテーブルに対して 45 度回転させることは可能ですか？
- ロボットアームが対象物を垂直に下方へ運び、対象物を離して、次にロボットをまた垂直に上方へ動かすことはできますか？

このような質問は、ロボットアームを製造工場のさまざまな状況で使用するなどを目的とした一般的なお客様の非常に率直な疑問です。このような質問や、それに関連する質問に単純な答えはないと申し上げると、不快で不可解だと思わ

れるかもしれません。これらの事例にはいくつかの複雑な理由がありますが、このような問題に取り組むために、Universal Robots では、お客様がさまざまな対象物とロボットアームとの相対的位置関係を指定できるようにユニークでシンプルな方法を開発しました。これによって、上記の質問で問われていることを数ステップ以内で正確に行うことが可能になりました。

[名前の変更]

このボタンは、フィーチャーの名前の変更を可能にします。

[削除]

このボタンは、選択されたフィーチャーと、該当する場合は、すべてのサブフィーチャーを削除します。

[軸の表示]

選択された座標軸を、3D グラフィック上で表示させるかどうかを選択します。この選択は、本画面と移動画面に適用されます。

[ジョグ可能]

選択されたフィーチャーをジョグ可能にするかどうかを選択します。これにより、フィーチャーが移動画面のフィーチャーメニューに表示されるかどうかが決まります。

[変数]

選択されたフィーチャーが、変数として使用可能かどうかを選択します。このオプションが選択されると、フィーチャーの名前の後に「_var」を付けて命名された変数が、ロボットプログラムの編集時に使用可能になります。また、この変数はプログラムに新しい変数として割り当てることができます。これを、フィーチャーの値に依存する中間地点の制御に使用することができます。

[Set or Change Position]

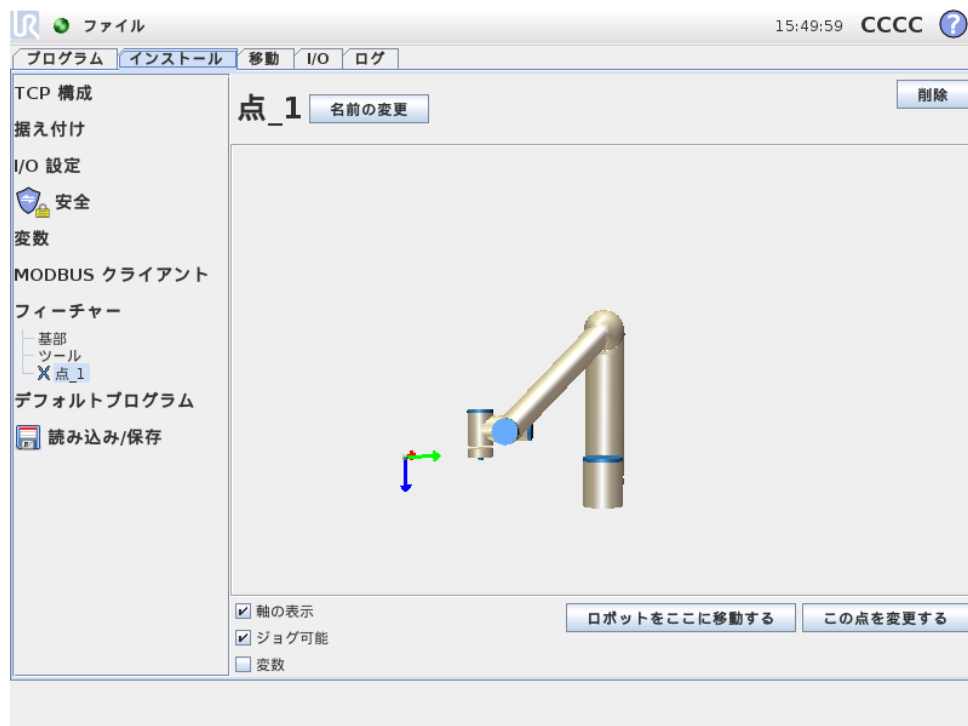
このボタンを使用して、選択されたフィーチャーの設定や変更ができます。移動画面が表示され、フィーチャーの新しい位置を設定することができます。

[Move Robot to Feature]

このボタンを押すと、ロボットアームを選択されたフィーチャーに移動できます。この運動の終了時に、X 軸周りの 180 度回転の場合を除いて、フィーチャーと TCP の座標系が一致します。

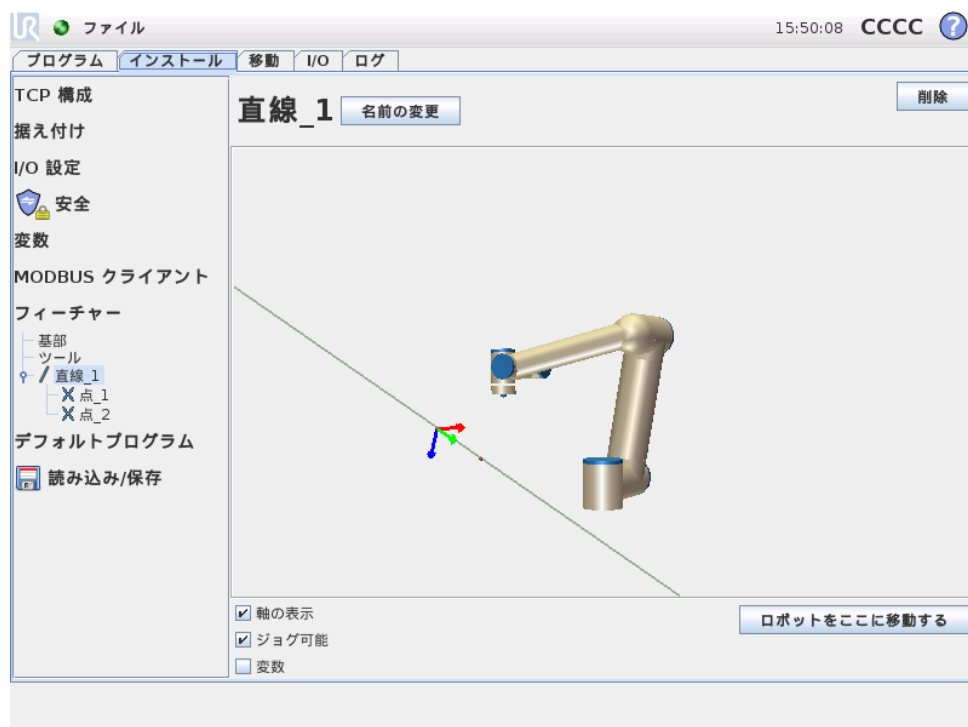
[Add Point]

このボタンを押して、インストールに点フィーチャーを追加します。点フィーチャーの位置は、その点における TCP の位置と定義されます。フィーチャーの座標系がその X 軸の周りで 180 度回転している場合を除き、点フィーチャーの方向は、TCP の方向と同じです。これは、点フィーチャーの Z 軸を、その点にある TCP の Z 軸の反対に向かせます。



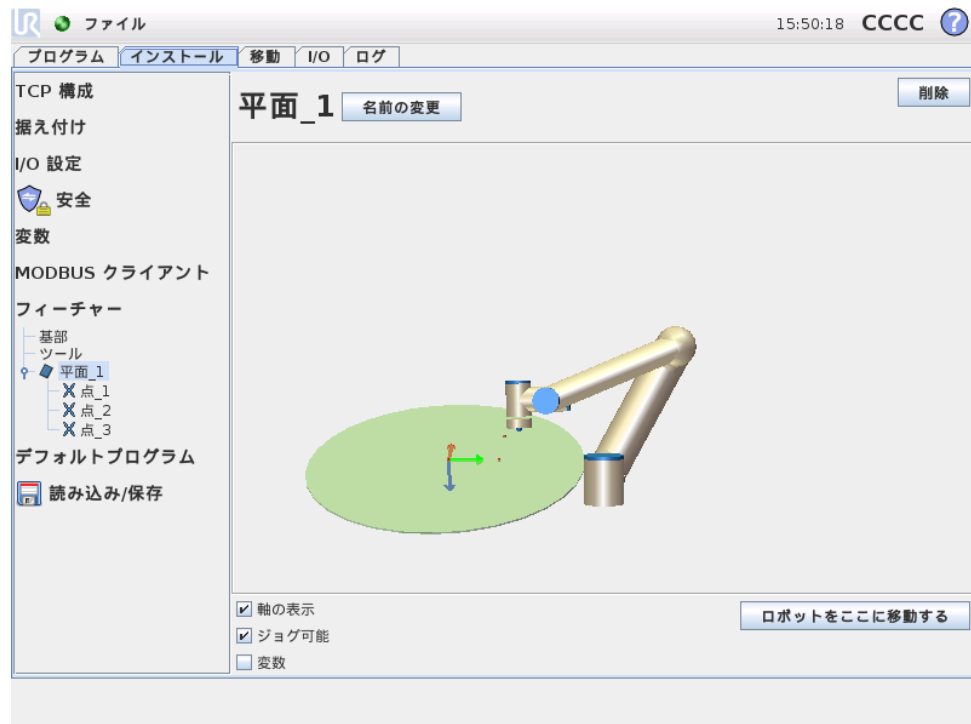
[Add Line]

このボタンを押して、インストールに直線フィーチャーを追加します。直線は、2つの点フィーチャーの間の軸として定義されます。この軸は、1番目の点から2番目の点に向かい、直線の座標系のY軸を構成します。Z軸は、第1副点のZ軸から直線に直角な平面への投影と定義されます。直線の座標系の位置は、第1副点の位置と同じです。

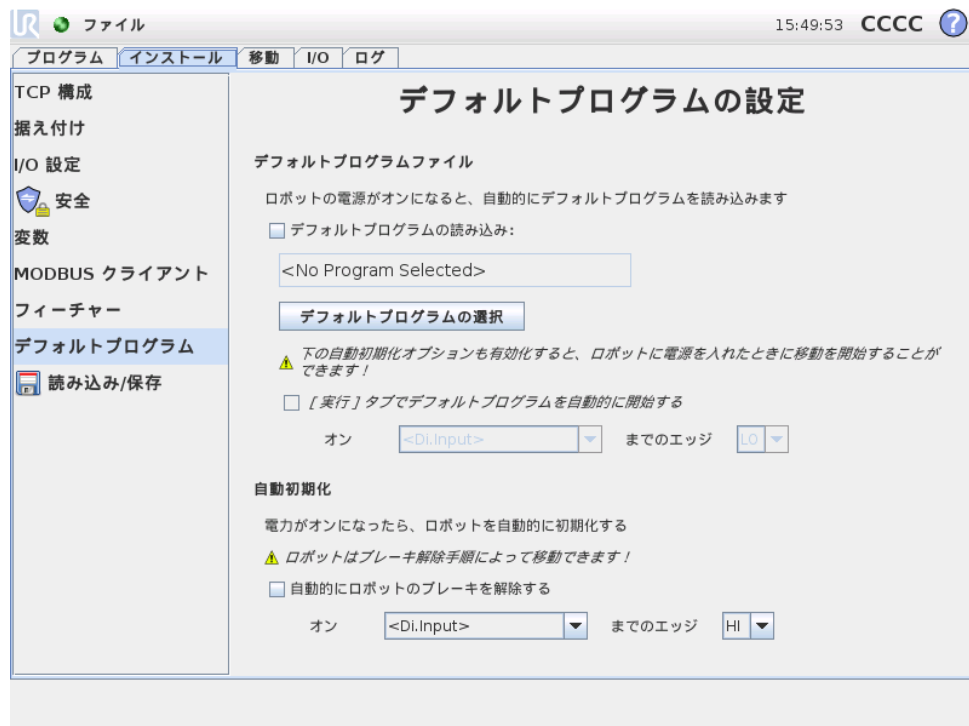


[Add Plane]

このボタンを押して、インストールに平面フィーチャーを追加します。平面は 3 つの副点フィーチャーにより定義されます。座標系の位置は、第 1 副点の位置と同じです。Z 軸は面に垂直で、Y 軸は 1 番目の点から 2 番目の点に向かいます。Z 軸の正の方向は、面の Z 軸と 1 番目の点の Z 軸の間の角度が 180 度未満になるように設定します。



12.13 [インストール] → [デフォルトプログラム]



この画面には、自動読み込みとデフォルトプログラム開始、さらに起動時のロボットアーム自動初期化の設定が含まれます。



警告:

自動読み込み、自動開始、自動初期化をすべて有効化すると、ロボットはコントロールボックスが起動するとすぐに選択プログラムの実行を開始します。

12.13.1 デフォルトプログラムの読み込み

コントロールボックスを起動すると、デフォルトプログラムを選択して読み込むことができます。さらに、プログラムの実行画面（「10.3」を参照）に入った場合やプログラムが読み込まれていないときに、デフォルトプログラムを自動読み込みすることもできます。

12.13.2 デフォルトプログラムの開始

デフォルトプログラムをプログラムの実行画面で自動的に開始できます。デフォルトプログラムを読み込み、指定された外部入力信号エッジ遷移が検出されると、プログラムが自動的に開始します。

起動時に現在の入力信号レベルが未定義であり、起動時の信号レベルに一致する遷移を選択すると、プログラムが直ちに開始されます。さらに、プログラムの実行画面を離れたたり、ダッシュボードで停止ボタンを押すと、実行ボタンを再度押すまで、自動開始フィーチャーが無効になります。

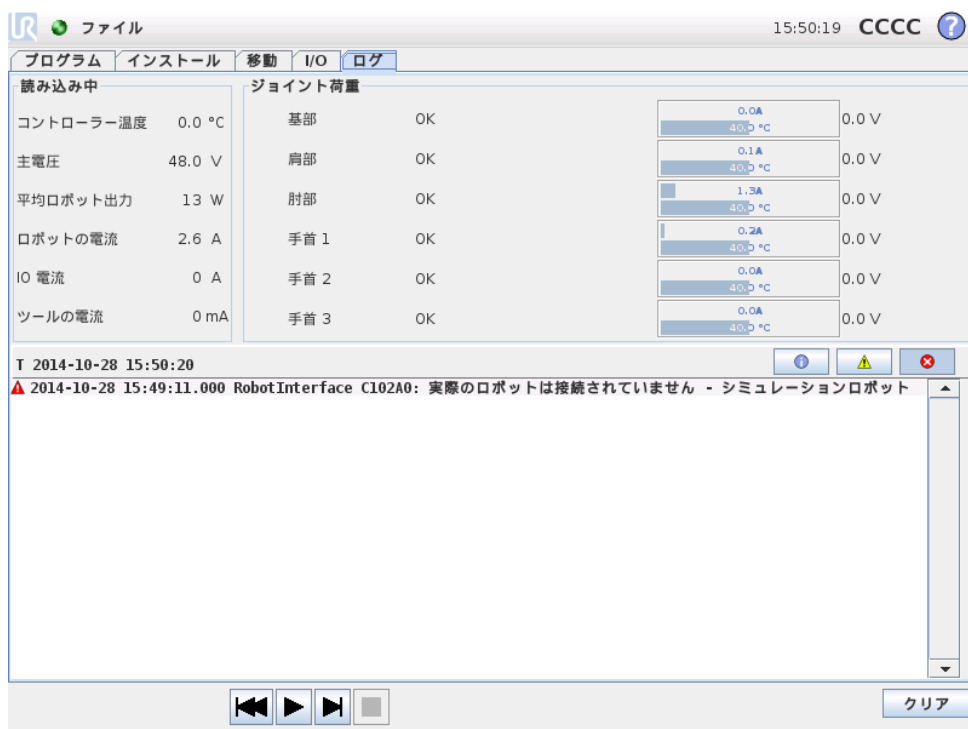
12.13.3 自動初期化

ロボットアームは、コントロールボックスが起動する場合など、自動的に初期化できます。指定した外部入力信号エッジ遷移で、ロボットアームは表示画面に関係なく、完全に初期化されます。

初期化の最終段階はブレーキの解除です。ロボットがブレーキを解除すると、ノイズを発生しながら少し動きます。さらに、構成した据え付けがセンサーデータで検出された据え付けデータと一致しない場合は、ブレーキを自動的に解除できません。この場合は、ロボットを初期化画面で手動で初期化します（「10.4」を参照）。

起動時に現在の入力信号レベルが未定義であり、起動時の信号レベルに一致する遷移を選択すると、ロボットアームが直ちに初期化されます。

12.14 [ログ] タブ



ロボットの健全性 画面の上半分は、ロボットアームとコントロールボックスの健全性を表示します。左側はロボットのコントロールボックスに関連する情報を表示し、右側はロボットの各ジョイントの情報を表示します。ロボットの各ジョイントは、モーターや電子回路の温度、ジョイントの荷重やジョイントの電圧の情報を表示します。

ロボットのログ 画面に下半分はログメッセージが表示されます。最初のコラムは、ログエントリーの重大度を分類します。2 番目のコラムはメッセージが届いた時間を表示します。次のコラムはメッセージの送信者を表示します。最後のコラムはメッセージそのものを表示します。メッセージは、重大度に対応するトグルボタンを選択して、フィルターできます。上の図は、情報や警告メッセージ

がフィルターされる一方で、エラーは表示されることを示しています。ログメッセージの一部はさらに詳しい情報を提供するようになっています。これはログエントリーを選択してアクセスできます。

12.15 読み込み画面

この画面から読み込むプログラムを選択できます。この画面には 2 つのバージョンがあります：プログラムを読み込み実行する場合に使用する画面と、プログラムを編集する場合に使用する画面です。



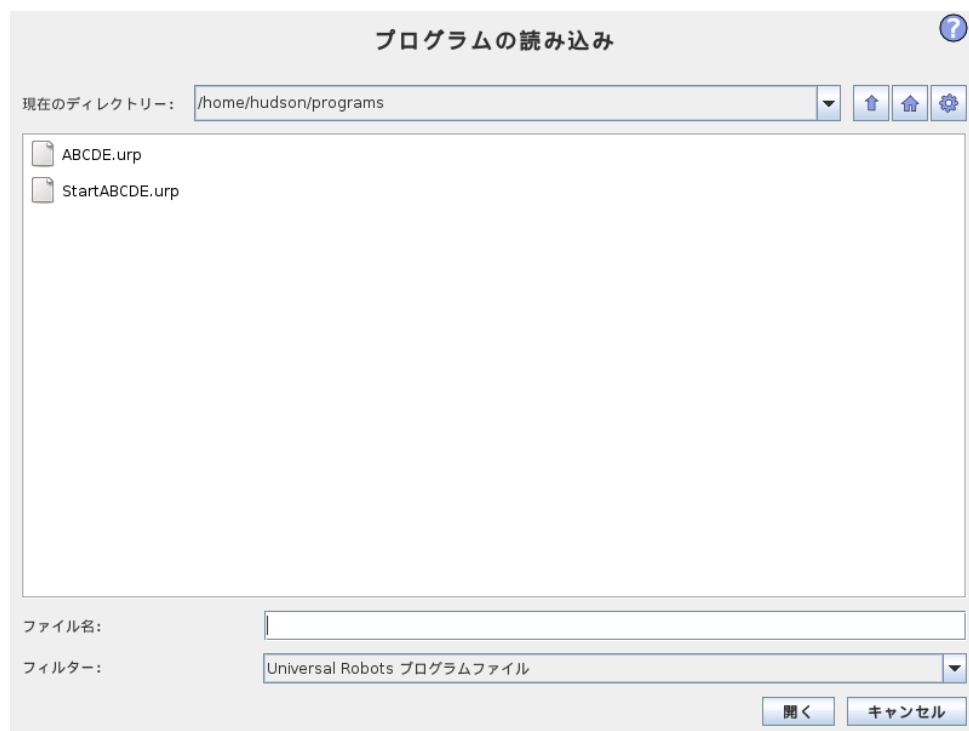
注:

USB ドライブからのプログラム実行は推奨しません。USB ドライブに格納されたプログラムを実行するには、まず読み込んでから、ファイルメニューの名前を付けて保存... オプションを使用して、ローカルのプログラムフォルダーに保存します。

主な違いは、ユーザーがどのような処理ができるかという点です。基本の読み込み画面では、ユーザーはファイルにアクセスすることしかできず、修正や削除を行うことはできません。さらに、ディレクトリー構造がプログラムフォルダーから下がるようにすることは許可されません。サブディレクトリーに下がることはできますが、プログラムフォルダーより上位に移動することはできません。

したがって、すべてのプログラムは、プログラムフォルダーか、そのフォルダー下にあるサブフォルダーに配置します。

画面レイアウト



この画像は、実際の読み込み画面を示します。以下の重要な領域やボタンから構成されています。

パス履歴 パス履歴は現在の場所に導くパスのリストを表示しますつまり、コンピューターのルートまでの、すべての親ディレクトリーが表示されます。ここでは、プログラムフォルダーの上位にあるいかなるディレクトリーにもアクセスできないことがわかります。

リストのフォルダー名を選択すると、読み込みダイアログがそのディレクトリーに変更になり、ファイル選択領域 12.15にそれを表示します。

ファイル選択領域 ダイアログのこの領域には、実際の領域の内容が表示されます名前をシングルクリックするだけでファイルを選択したり、名前をダブルクリックしてファイルを開くオプションがあります。

ディレクトリーをダブルクリックすると、ダイアログが当該フォルダーまで下がり、その内容を表示します。

ファイルフィルター ファイルフィルターを使用すると、ファイルの表示を希望するタイプのファイルだけに制限できます。「バックアップファイル」を選択すると、選択領域には、各プログラムの最新の 10 回の保存バージョンが表示され、.old0 が最新のものの、.old9 が最も古いものになります。

ファイルフィールド ここには、現在選択されているファイルが表示されます。フィールドの右側にあるキーボードアイコンをクリックして、ファイル名を手動で入力するオプションがあります。これによって画面上にキーボードがポップアップ表示され、ファイル名を画面で直接入力できます。

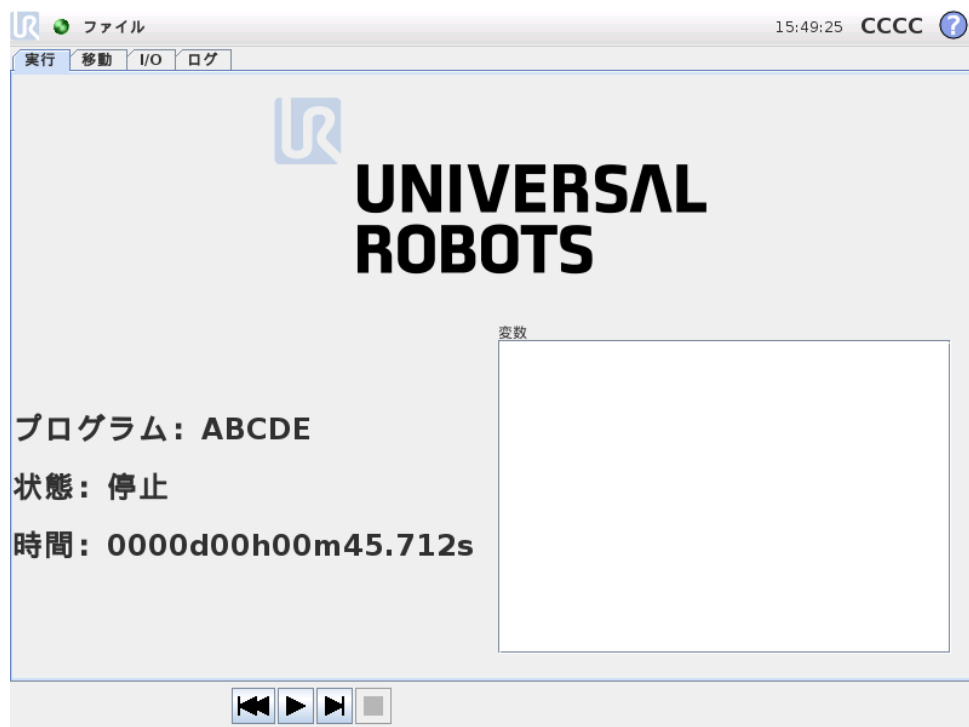
〔開く〕ボタン 〔開く〕ボタンをクリックすると、現在選択されているファイルが開き、前の画面に戻ります。

〔キャンセル〕ボタン 〔キャンセル〕ボタンをクリックすると、現在の読み込みプロセスが中断され、画面が前の画像に切り替わります。

〔処理〕ボタン 通常は従来のファイルダイアログでファイル名を右クリックすることでアクセスできるいくつかの処理を実行できる一連のボタンがあります。これには、ディレクトリー構造で上方に移動したり、プログラムフォルダーに直接移動する機能が付加されています。

- 親：ディレクトリー構造の上方に移動します。ボタンは次の 2 つのケースでは有効化されません。現在のディレクトリーが最上位ディレクトリーの場合、または画面が制限モードで現在のディレクトリーがプログラムフォルダーの場合です。
- プログラムフォルダーに移動する：ホームに移動します。
- 処理：ディレクトリー作成やファイル削除などの処理です。

12.16 [実行] タブ

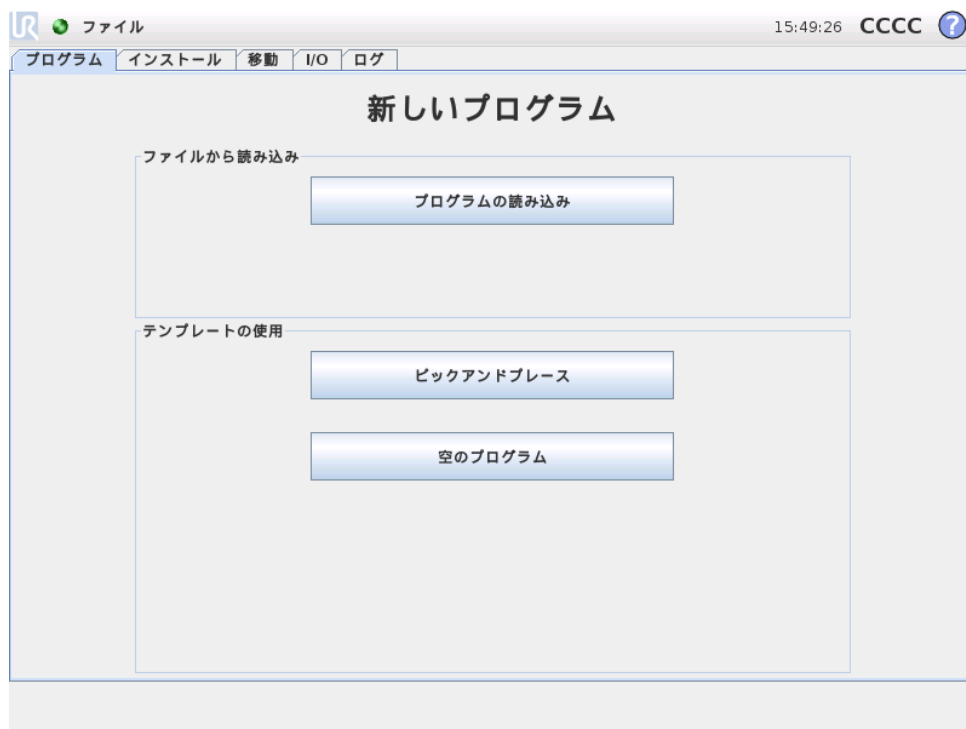


このタブは、できる限り少ないボタンとオプションによってロボットアームとコントロールボックスを操作する、簡単な方法を提供します。これは、PolyScopeのプログラミング部分のパスワード保護（「14.3」を参照）と合わせて、ロボットを作成済みプログラムのみで実行できるツールとするのに便利です。

さらに、このタブでは、デフォルトプログラムを外部入力信号エッジ遷移に基づき自動的に読み込み、起動することができます（「12.13」を参照）。デフォルトプログラムの自動読み込みと起動、および電源投入時の自動初期化の組み合わせは、ロボットアームを他の機械と統合する場合などに使用できます。

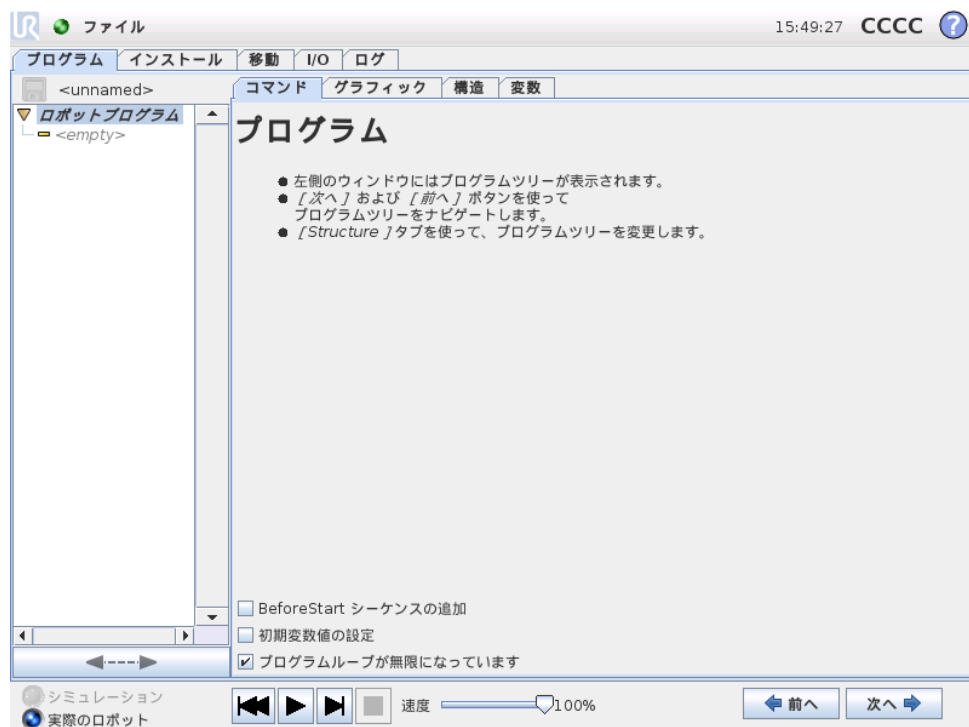
13 プログラミング

13.1 新しいプログラム



新しいロボットプログラムは、テンプレートから開始することも、既存（保存済み）のロボットプログラムから開始することもできます。テンプレートがプログラム全体の構造を提供するため、プログラムの詳細を書き込むだけで済みます。

13.2 [プログラム] タブ



プログラムタブは、編集する現在のプログラムを表示します。

画面左側のプログラムツリーはコマンドのリストとしてプログラムを表示する一方、画面右側の領域は現在のコマンドに関連する情報を表示します。現在のコマンドは、コマンドリストをクリックするか、または画面右下の 前へボタンと次へボタンを使用して選択します。コマンドは、「13.29」で説明したように構造タブを使うことで挿入や削除ができます。プログラム名はコマンドリストのすぐ上に表示され、小さいディスクのアイコンが付けられているので、クリックして迅速にプログラムを保存することができます。

画面の一番下の部分は、ダッシュボードです。ダッシュボードは旧式のテーブルコーダーに似た一組のボタンを使用し、そこからプログラムを起動/停止させたり、シングルステップで作動させたり再開させることができます。スピードスライダーを使用すると、プログラムの速度をいつでも調整することができます。これは、ロボットアームが作動する速度に直接の影響を与えます。さらに、スピードスライダーは安全設定を考慮しながらロボットアームが移動する相対速度をリアルタイムで示します。指定された割合は、安全システムに障害を起こすことなく、実行中プログラムで達成可能な最大速度です。

ダッシュボードの左側にあるシミュレーションと実際のロボットボタンは、シミュレーションによるプログラム実行と実際のロボットでの実行を切り替えます。シミュレーションで実行する場合は、ロボットアームは移動しないので、衝突によりロボット自体や付近の機器を破損することがありません。ロボットアームの作動に確信を持ってない場合は、テストプログラムにシミュレーションを使用してください。



危険:

1. **Play** ボタンを押す場合は、ロボットの作業空間外にいるようにしてください。プログラムした運動が予想したものと異なる場合があります。
2. **Step** ボタンを押す場合は、ロボットの作業空間外にいるようにしてください。**Step** ボタンの機能は、理解が困難です。どうしても必要な場合のみ使用してください。
3. スピードスライダーの速度を落とすことで、プログラムを必ず試験するようにしてください。インテグレーターによる論理プログラミングエラーによって、ロボットアームの予期しない運動が生じる可能性があります。

プログラム作成の間は、プログラミングの結果のロボットの運動を「13.28」で説明したグラフィックタブ上の 3D 描画を使って示します。

各々のプログラムコマンドの隣には、赤、黄色、または緑の小さいアイコンがあります。赤いアイコンはそのコマンドにエラーがあることを意味し、黄色はコマンドが完了していないことを意味し、緑はすべて適正であることを意味します。プログラムはすべてのコマンドが緑でなければ実行できません。

13.3 変数

ロボットプログラムでは、ランタイム中にさまざまな値を格納したり、更新するために変数を活用できます。次の 2 種類の変数が利用できます。

インストール変数: 複数のプログラムで使うことができ、その名前と値は、ロボットインストールと一緒に永続化されます（詳細は、「12.10」を参照）。

通常のプログラム変数: 実行中のプログラムだけが利用でき、値はプログラムが停止するとすぐに失われます。

以下の変数タイプが利用できます。

ブール型変数の値は、**True** か **False** になります。

型

整数 $-32768 \sim 32767$ の範囲の整数です。

浮動小数点数 (10 進数) です。

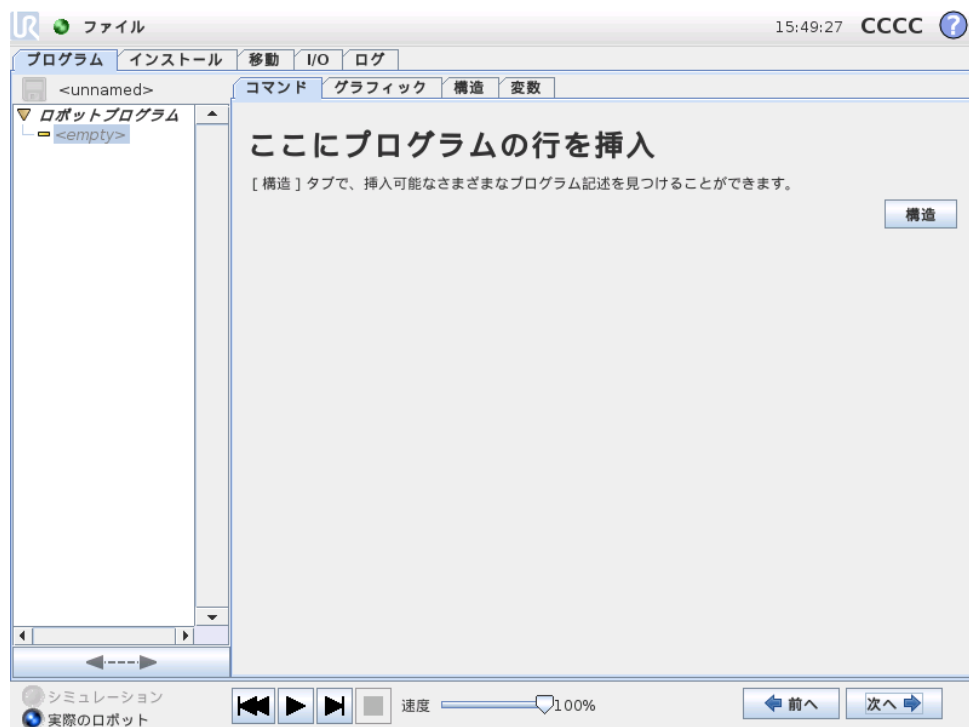
数点

文字列 文字列です。

ポーズ 直交座標空間での位置と方向を表すベクトルです。位置ベクトル (x, y, z) および回転ベクトル (rx, ry, rz) の組み合わせで方向を表し、 $p[x, y, z, rx, ry, rz]$ のように記述します。

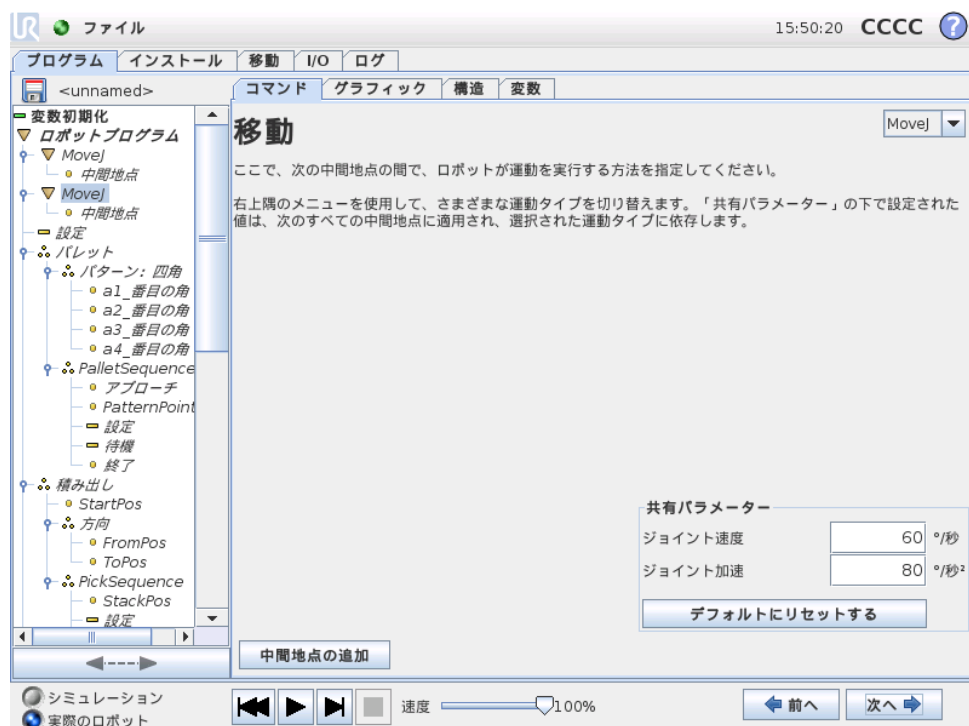
リスト 変数列です。

13.4 コマンド：Empty



プログラムコマンドをここに挿入する必要があります。構造ボタンを押して [構造] タブに移動すると、選択可能なさまざまなプログラム行があります。すべての行を指定して定義しない限りプログラムを実行できません。

13.5 コマンド：移動



移動コマンドは、基盤となる中間地点を通るロボットの動きを制御します。中間地点は移動コマンドの下になければなりません。移動コマンドは、ロボットがこれらの中間地点の間を移動するロボットの加速度と速度を定義します。

運動のタイプ

3種類の運動タイプ *MoveJ*、*MoveL* と *MoveP* の各々について下記で説明します。

- **moveJ** ロボットアームのジョイント空間内で計算された運動をします。各々のジョイントは同時に要求された最終位置に達します。この運動タイプでは、ツールのパスが曲線を描きます。この運動タイプに適用される共用パラメーターは、それぞれ deg/s および deg/s^2 に規定された、運動計算に使用する最大ジョイント速度とジョイント加速度です。中間地点間のロボットアームの動きを速くしたい場合は、これらの中間地点間のツールのパスにかかわらず、この運動タイプが最適な選択です。
- **moveL** は中間地点間で、ツールをリニアに作動させます。すなわち、各々のジョイントは、ツールの直線パスを維持させるために複雑な動きをします。この運動タイプに設定できる共用パラメーターは、それぞれ mm/s および mm/s^2 に規定された望ましいツール速度とツール加速度、それにフィーチャーです。選択されたフィーチャーは、中間地点のツール位置が、どのフィーチャー空間に表されるかを決定します。さまざまな変数とさまざまな中間地点が、フィーチャー空間に関する特定の対象となります。中間地点のツール位置を、ロボットのプログラム実行中に変数フィーチャーの実際の値により決定しなければならない場合には、変数フィーチャーを使用することができます。
- **moveP** はツールを円ブレンドの一定速度で直線に動かし、糊付けや、調合など特定の工程作業を目的としています。ブレンド半径の大きさは、デフォルト値では、すべての中間地点間の共有値となります。値を小さくするとパスは鋭く曲がるようになり、反対に、値が大きいほどパスは円滑になります。ロボットは中間地点の間を一定速度で動くため、ロボットのコントロールボックスは I/O 操作やオペレーターの処理を待機することはできません。待機することで、ロボットアームの運動が止まったり、予防停止を引き起こす可能性があります。

2つの中間地点からなる円移動を *moveP* コマンドに追加することができます。最初の中間地点は円弧の通過点を規定し、2番目の中間地点は運動の終点を規定します。ロボットは現在の位置から円移動を開始させ、規定された2つの中間地点を通ります。円移動によるツールの方向変更は、開始時の方向と終点における方向のみから決定されるため、中間地点の方向は円移動には影響がありません。円移動は、必ず同じ *MoveP* の下にある中間地点が先行する必要があります。

フィーチャー選択

MoveL と *MoveP* では、中間地点を指定した場合に、移動コマンドの下で、中間地点がどのフィーチャー空間に表されるかを選択することができます。すなわち、中間地点を設定する際に、プログラムは、選択されたフィーチャーについてフィーチャー空間におけるツールの座標を記憶します。詳細な説明が必要な環境がいくつかあります。

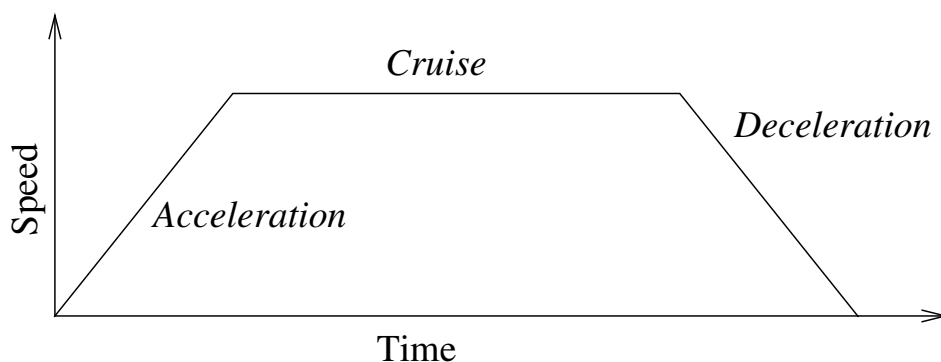
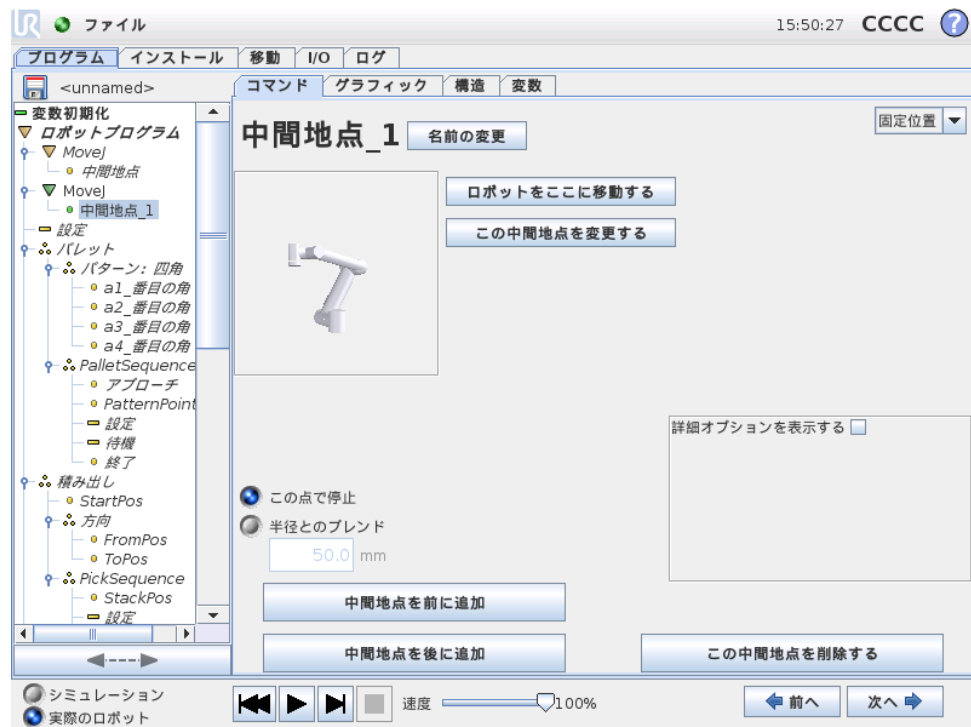


Figure 13.1: 運動の速度プロファイル曲線は、加速、巡航および減速の 3 つの区分に分割されます。巡航フェーズのレベルはモーションの速度設定により規定され、加速と減速フェーズの勾配は加速パラメーターによって規定されます。

- 固定フィーチャー：たとえば、基部のような固定フィーチャーが選択された場合、固定や相対中間地点には何ら影響しません。可変中間地点の動作については下記で説明します。
- 可変フィーチャー：現在読み込まれているインストールに何らかのフィーチャーが可変となるように選択された場合は、対応する変数も、フィーチャー選択メニューで選択することができます。フィーチャー変数（フィーチャーの名前によって名付けられ「_var」によって処理されます）が選択されると、ロボットの運動（相対中間地点に向かう場合を除き）は、プログラム実行時の変数の実際の値に依存します。フィーチャー変数の初期値は実際のフィーチャーの値です。すなわち、運動はフィーチャー変数がロボットのプログラムによってアクティブに変更された場合のみに変化します。
- 可変中間地点：ロボットアームが可変中間地点まで移動すると、ツールの目標位置は必ず、選択されたフィーチャーの空間の変数の座標として計算されます。したがって、可変中間地点のロボットアーム動作は、別のフィーチャーが選択されれば、必ず変化します。

移動コマンドの共有パラメーター設定は、ロボットアームの現在位置からコマンドの下での最初の中間地点まで、またそこからその後の各々の中間地点までのパスに適用されます。移動コマンドの設定は、その移動コマンドの下での最後の中間地点以降のパスには適用されません。

13.6 コマンド：固定中間地点



ロボットパス上の点です。中間地点は、ロボットプログラムで最も重要な部分であり、ロボットアームにどこへ動くかを指示します。固定中間地点は、ロボットアームを物理的にその位置まで移動することで得られます。

13.7 中間地点の設定

このボタンを押して移動画面に移り、そこで、この中間地点のロボットアームの位置を指定できます。中間地点が、線形空間（moveL または moveP）の移動コマンド下に配置されている場合、このボタンを押せるようにするには、移動コマンドで有効なフィーチャーを選択する必要があります。

中間地点名

中間地点名は変更することができます。同じ名前を持つ 2 つの中間地点は、必ず同じ中間地点となります。中間地点は指定の際に番号が付けられます。

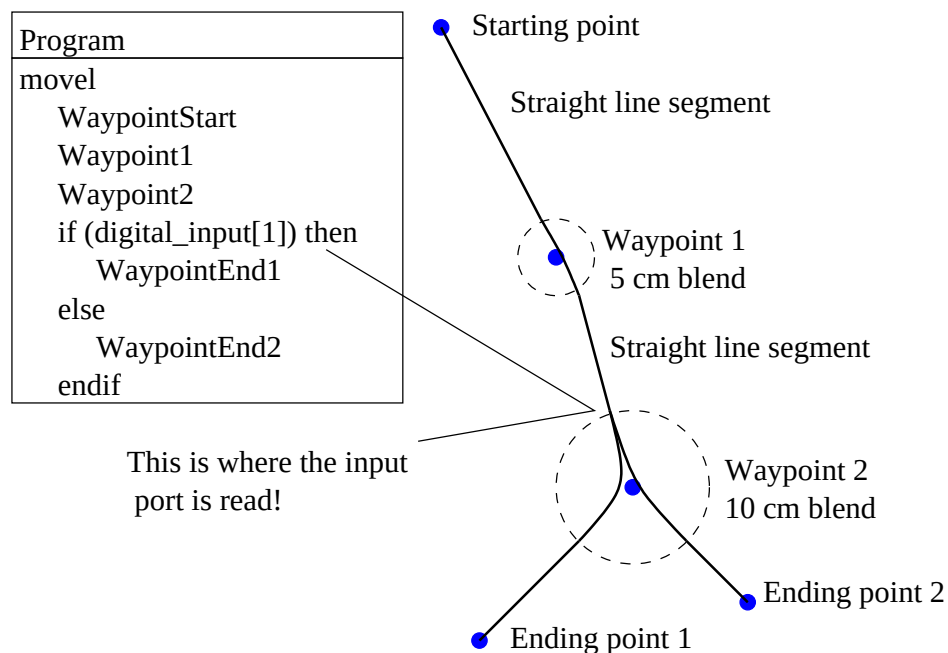
ブレンド半径

ブレンド半径が設定されると、ロボットアームの軌道は中間点周囲のブレンドとなり、ロボットアームがその点で停止しないようになります。ブレンドを重ねることはできません。そのため、「前の」または「次の」中間地点のブレンド半径と重なるブレンド半径を設定することはできません。停止点は、0.0mm のブレンド半径を持つ中間地点です。

I/O のタイミングに関する注

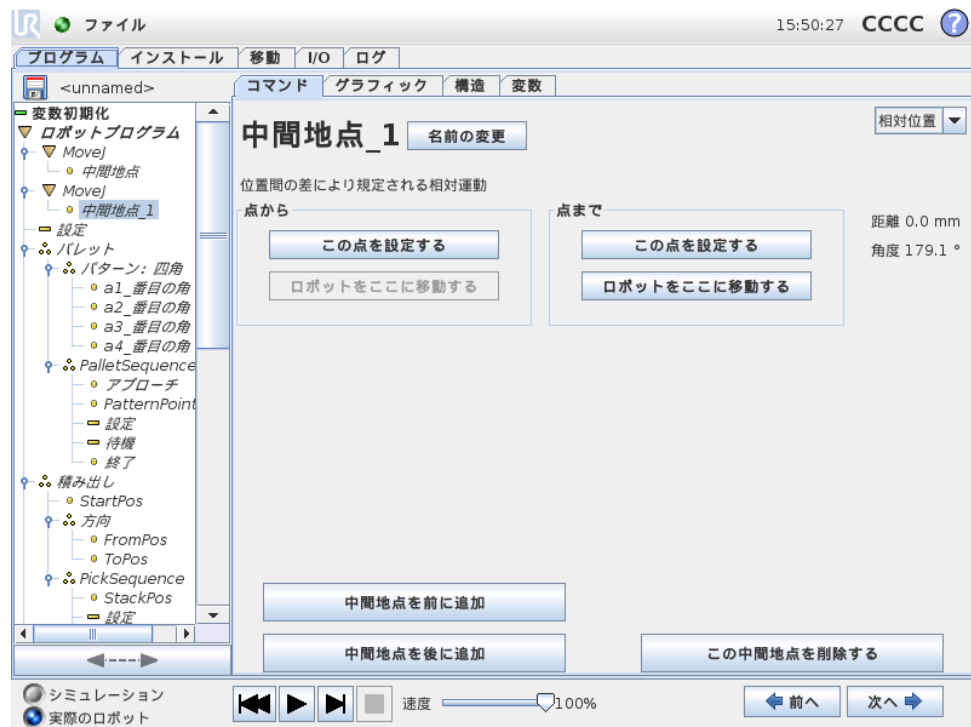
中間地点が、次のコマンドとしての I/O コマンドのある停止点である場合、I/O コマンドはロボットアームがその中間地点で停止した際に実行されます。ただし、中間地点にブレンド半径がある場合は、ロボットアームがブレンドに進入すると、その次の I/O コマンドが実行されます。

例



ロボットプログラムが、ツールを開始位置から、`digital_input[1]` の状態に応じて、2 つの終了位置のいずれかにまで移動する簡単な例です。ツール軌道（太い黒線）はブレンド領域（破線の円）の外側では直線を描いて動き、一方、ツール軌道はブレンド領域内では直線パスから派生しています。デジタル入力 [1] センサーの状態は、ロボットが中間地点 2 付近のブレンド領域に入ろうとするときに読み取られます。これは `if...then` コマンドがプログラムシーケンスで中間地点 2 の後にあっても同様です。これは反直感的ではありますが、適切なブレンドパスを選択するためには必要です。

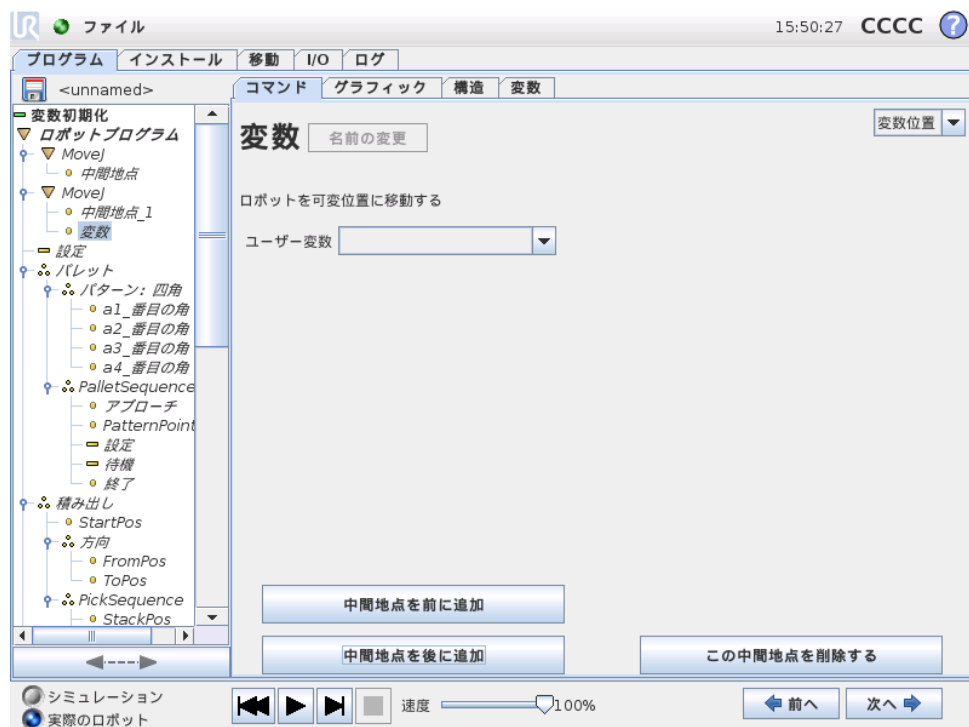
13.8 コマンド：相対中間地点



ロボットアームの前の位置との相関関係（たとえば、左側に 2cm など）が規定された位置を持つ中間地点です。相対位置は、規定された 2 つの位置の間の差（左から右）として定義されます。繰り返される相対位置は、ロボットアームを作業空間外まで移動する可能性があることにご留意ください。

この距離は、tcp の 2 つの位置の間のデカルト座標の距離（直線距離）です。角度は、2 つの位置の間で tcp の方向がどれだけ変わるかを示します。より正確には、方向の変化を表す回転ベクトルの長さです。

13.9 コマンド：可変中間地点



変数により規定された位置を持つ中間地点で、この場合には、計算された位置になります。変数は

`var=p[0.5,0.0,0.0,3.14,0.0,0.0]` のようなポーズでなければいけません。最初の3つは x , y , z で最後の3つはベクトル rx , ry , rz で規定される回転ベクトルによる方向になります。軸の長さは、回転させる角度をラジアンで表し、ベクトル自体はその周りを回転させる軸を定めます。この位置は、必ず選択されたフィーチャーによって定義される、基準フレームまたは座標システムに関連して規定されます。ロボットアームは可変中間地点に、必ず直線移動します。

たとえば、ロボットをツールの Z 軸に沿って 20 mm 移動するには、次のようにします。

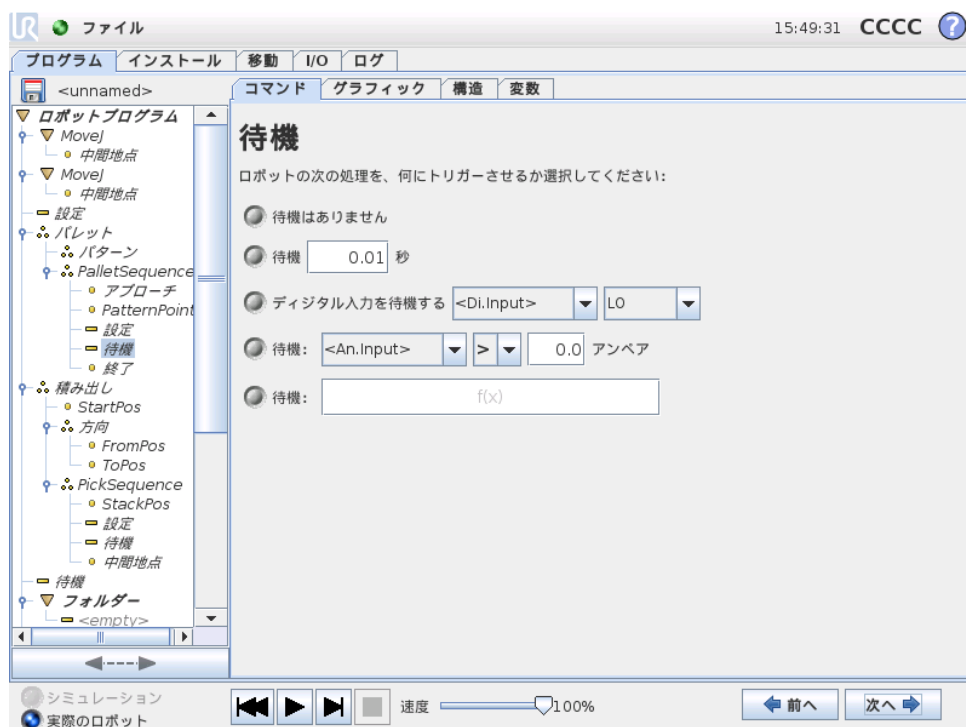
```
変数 _1=p[0,0,0.02,0,0,0]
```

```
Move1
```

中間地点 _1 (変数位置)：

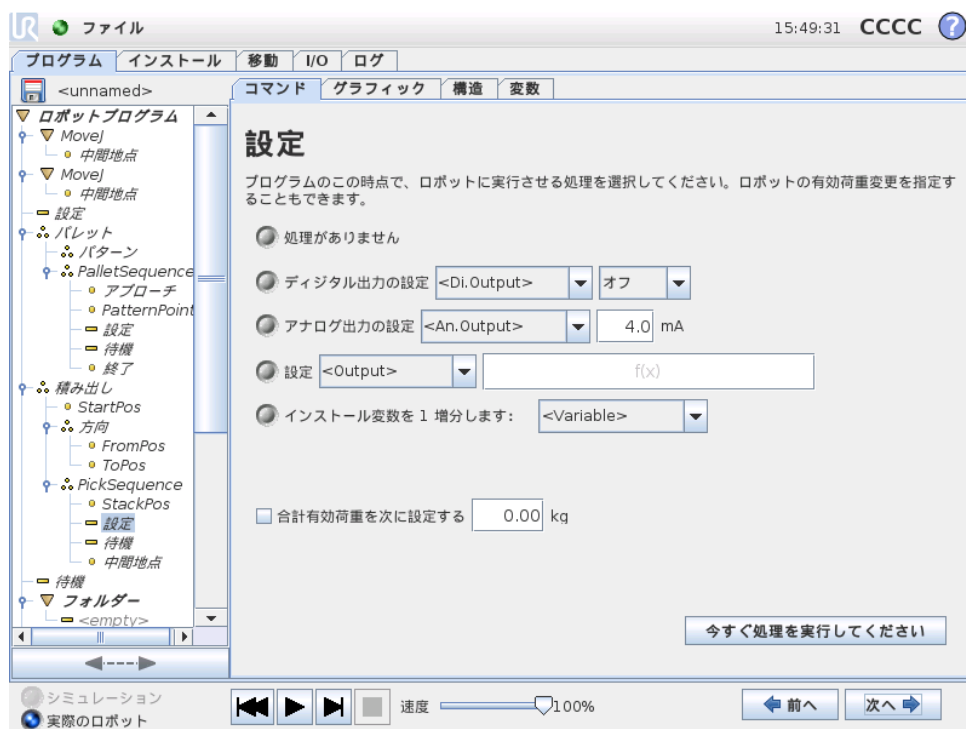
変数 = var_1、フィーチャー = ツールを使用

13.10 コマンド：待機



所定の時間量、または I/O 信号を待機します。

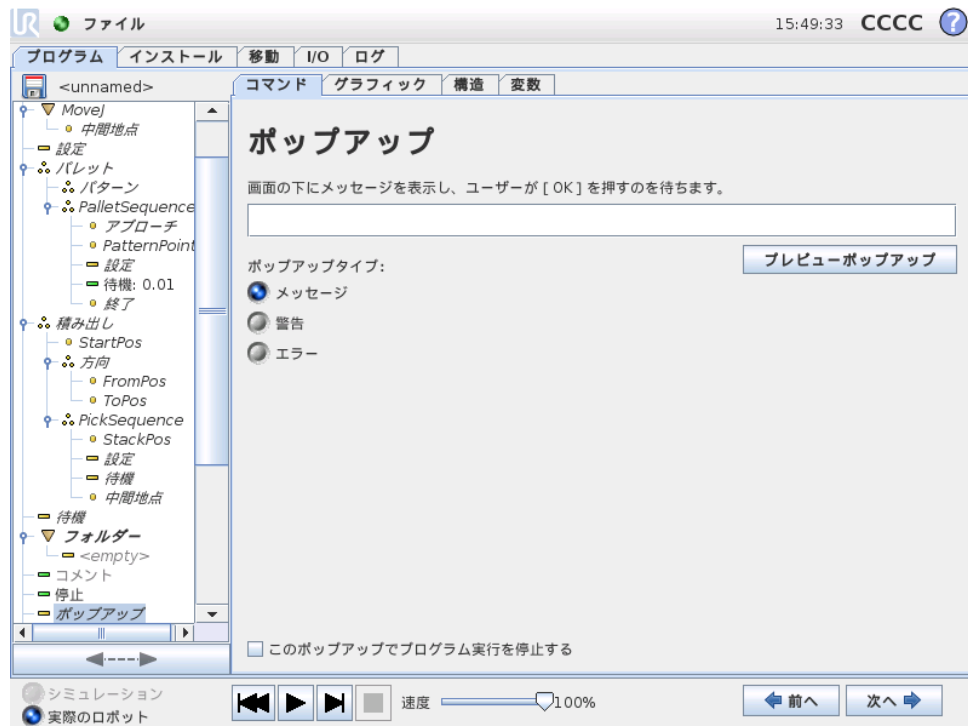
13.11 コマンド：設定



ディジタルまたはアナログ出力のいずれかを定められた値に設定します。ロボットアームの有効荷重の設定にも使用することができます。たとえば、この処理の

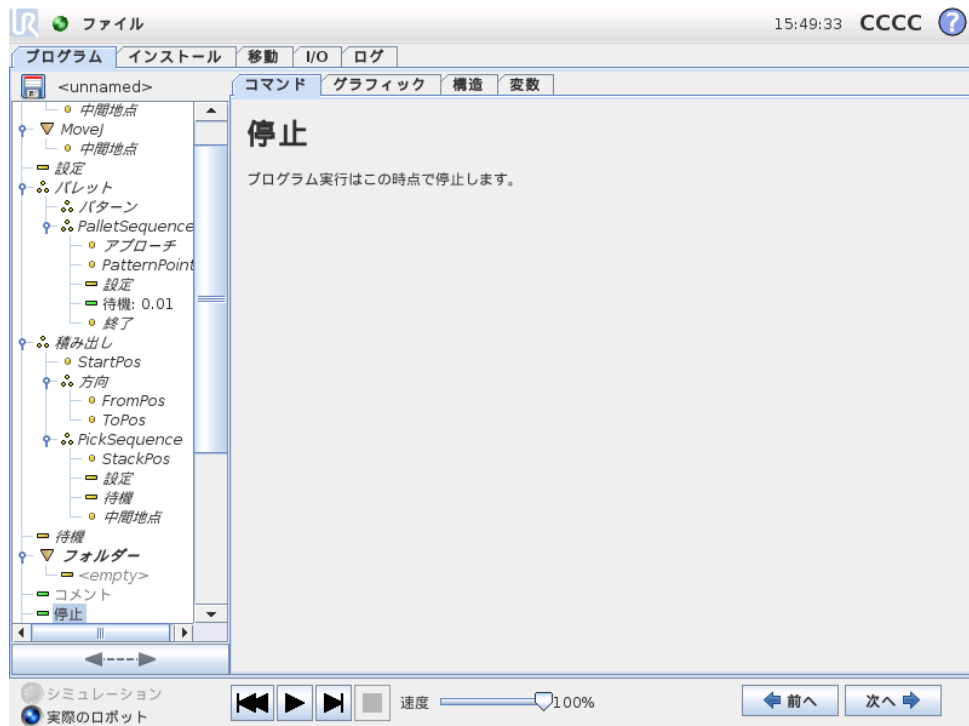
結果として持ち上げる重量です。ツールでの重量が予想したものと異なる場合、ロボットが不意に予防停止することを防止するために重量の調整が必要になることがあります。

13.12 コマンド：ポップアップ



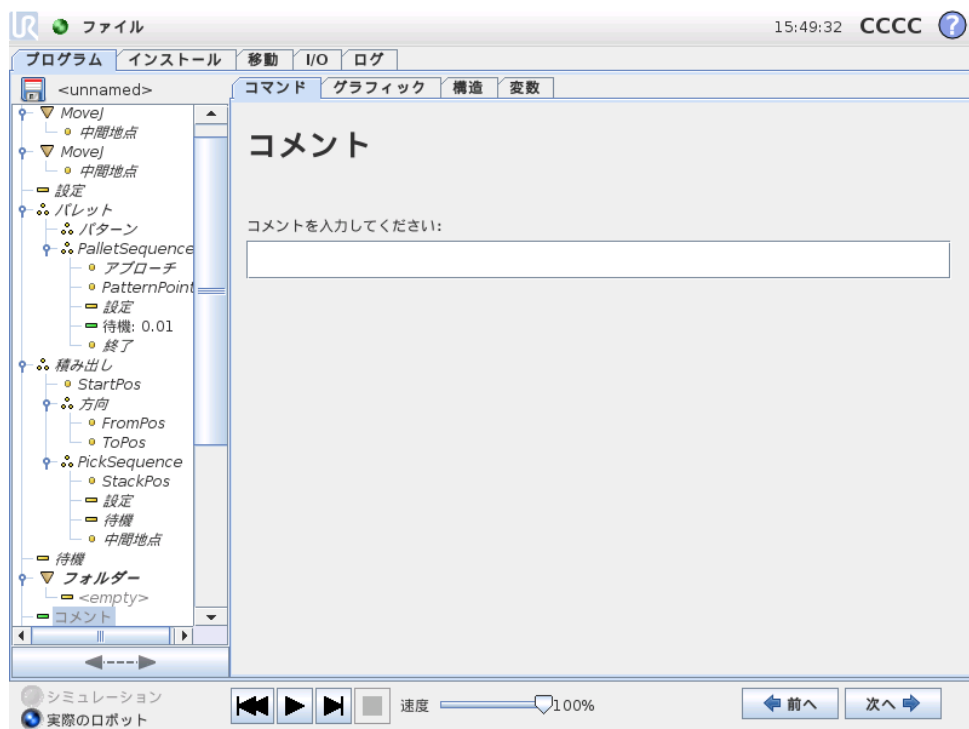
ポップアップは、プログラムがこのコマンドに達したときに画面に現れるメッセージです。メッセージのスタイルは選択可能で、テキスト自体は、画面に表示されるキーボードを使用して作成することができます。ロボットは、ユーザー/オペレーターがポップアップの [OK] ボタンを押すまで、プログラムを継続せず待機します。「プログラム実行停止」項目が選択されると、ロボットプログラムはこのポップアップの時点で停止します。

13.13 コマンド：停止



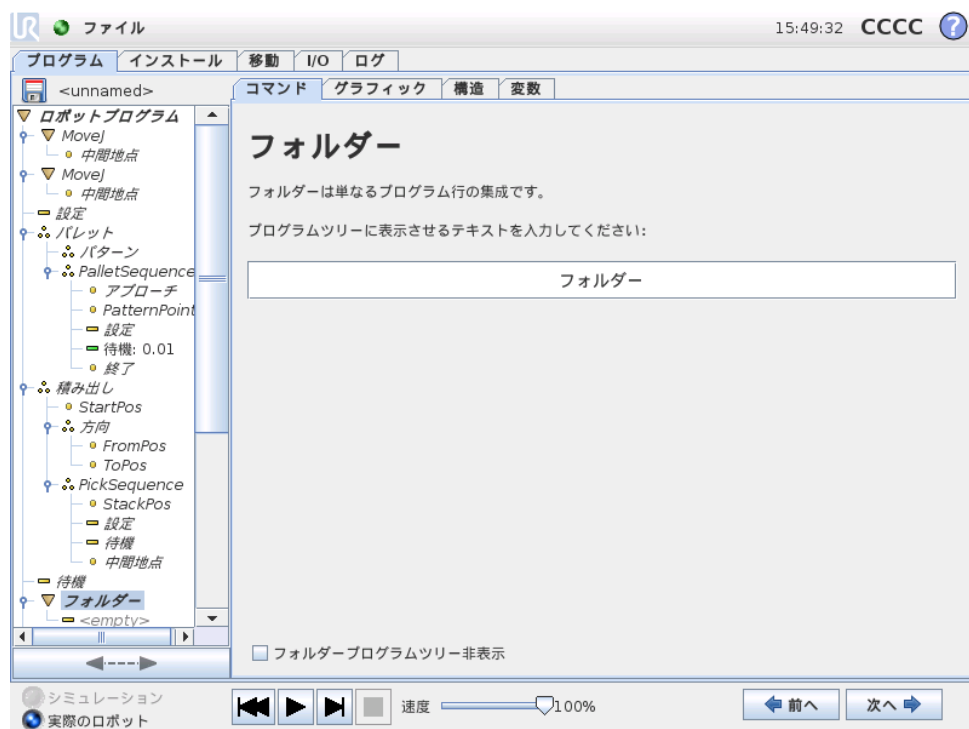
プログラム実行がこの時点で停止します。

13.14 コマンド：コメント



プログラマーに、プログラムにテキスト行を追加する選択肢を提供します。このテキスト行は、プログラム実行時には何の動きもしません。

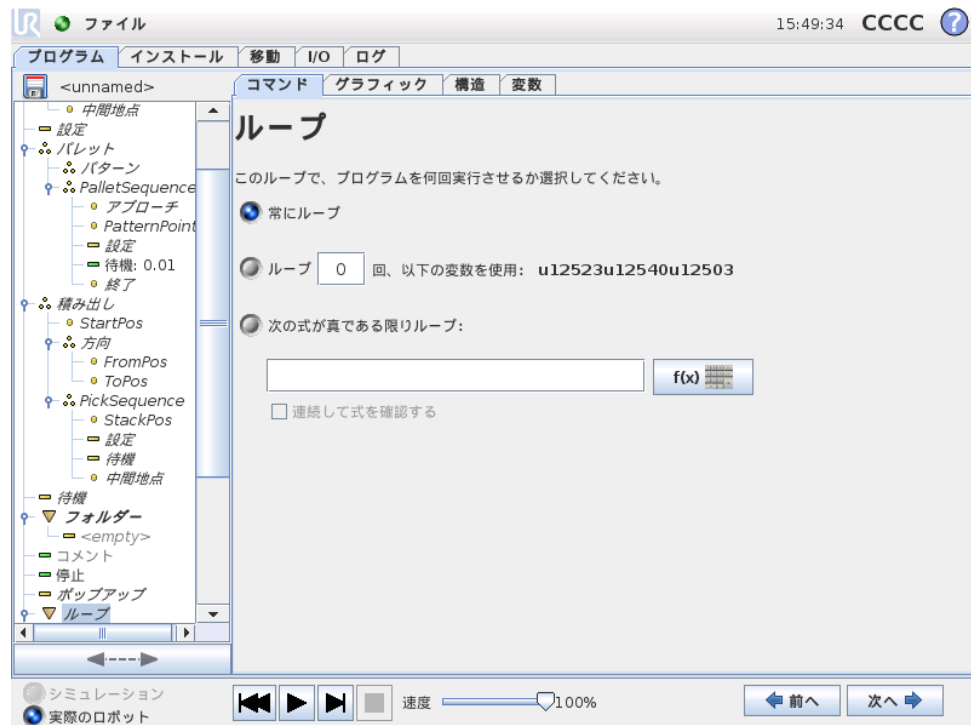
13.15 コマンド：フォルダー



フォルダーは、プログラムの特定部分を編成してラベル付けしたり、プログラムツリーを整理したり、プログラムの読み取りやナビゲートを簡単にするために使用します。

フォルダーそのものには動きはありません。

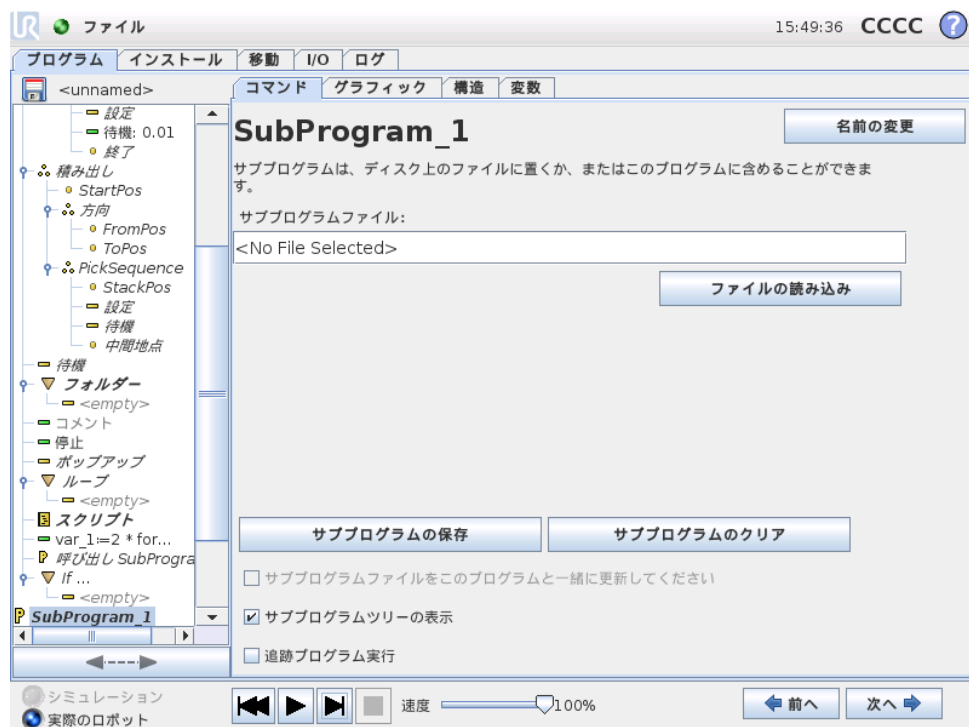
13.16 コマンド：ループ



基盤となるプログラムコマンドをループさせます。選択によって、基盤となるプログラムコマンドは無限にループするか、特定の回数ループするか、または規定された条件が真である限りループします。特定の回数ループする場合は、専用のループ変数（上記のスクリーンショットでは `loop.1` と呼ばれています）が作成され、そのループ内の式で 사용할 ことができます。ループ変数は、 $0 \sim N-1$ の範囲になります。

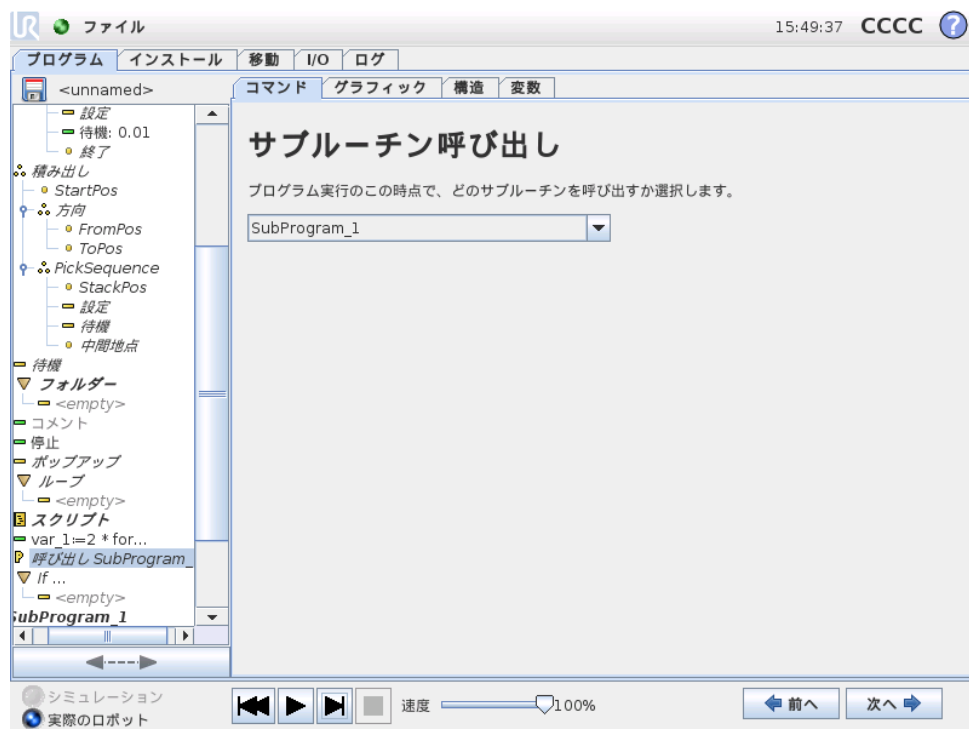
終了条件として式を使用してループを行う場合、PolyScope は、その式を連続的に評価するオプションを提供します。そのため、「ループ」を、反復の直後ではなく、実行中にいつでも中断させることができます。

13.17 コマンド : SubProgram



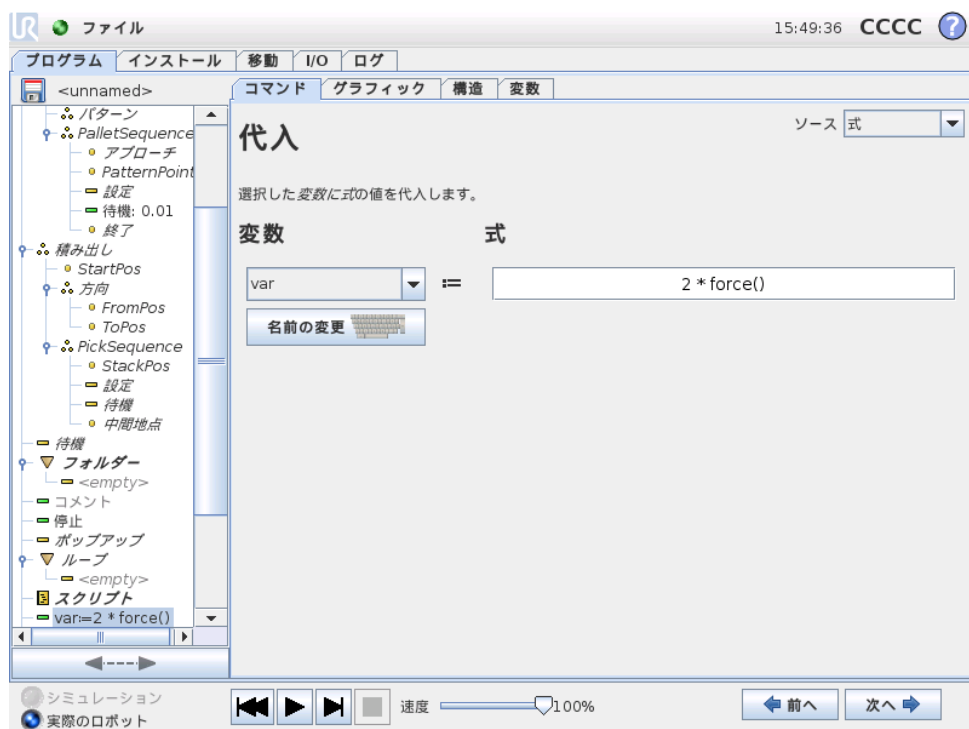
サブプログラムでは、数か所で必要とされるプログラムの部分を保持することができます。サブプログラムはディスク上の別個のファイルでもよく、サブプログラムが誤って変更されるのを保護するため、非表示にすることもできます。

コマンド : サブプログラム呼び出し



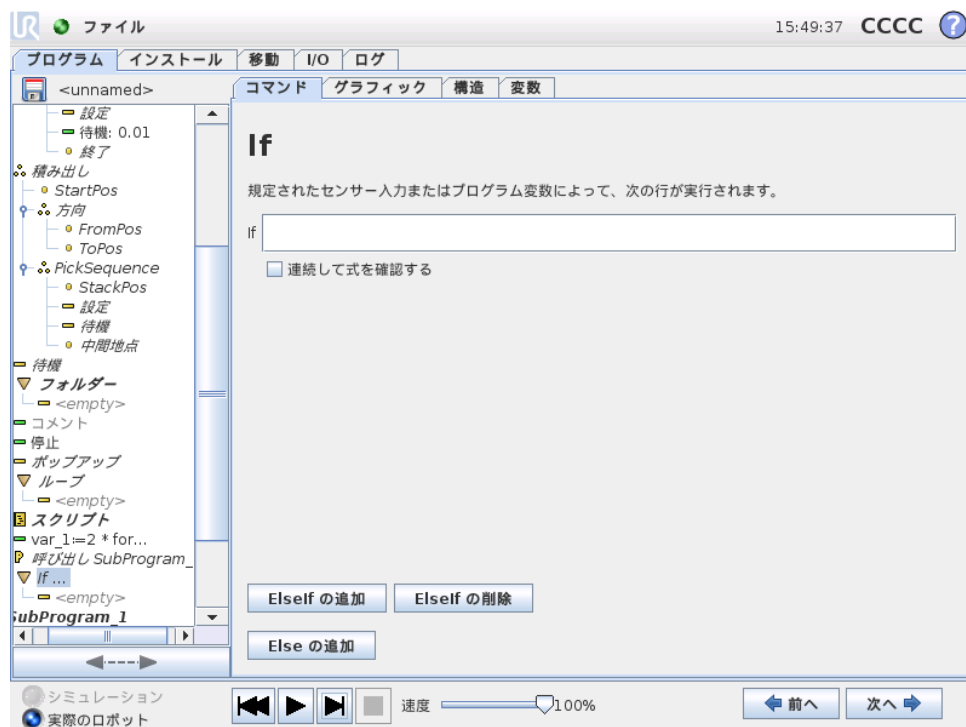
サブプログラムの呼び出しによって、サブプログラムでプログラム行を実行させ、後続のの行に戻ります。

13.18 コマンド：代入



変数に値を代入します。右側の計算値を左側の変数に代入します。これは複雑なプログラムで便利です。

13.19 コマンド : If

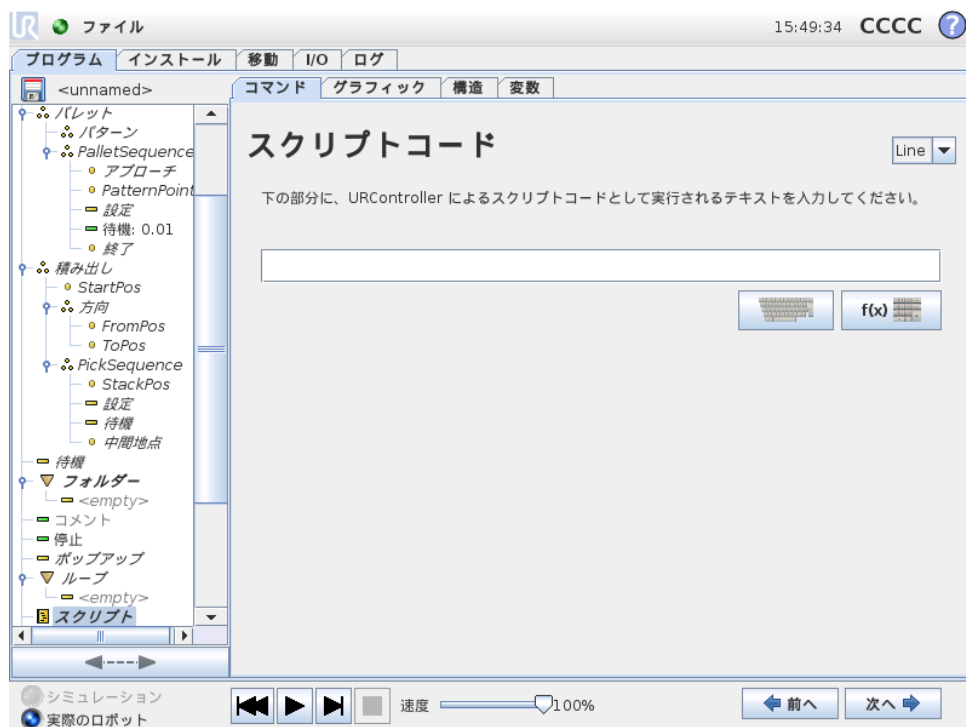


「IF...THEN...ELSE」構文によって、ロボットの動作をセンサー入力または変数値に基づいて変更させることができます。式エディターを使用して、ロボットがこの IF 以下のサブコマンドに進まなければならない条件を記述します。条件の評価結果が 真の場合、この IF 内の行が実行されます。

各 IF には複数の ELSEIF と 1 つの ELSE コマンドを設定できます。これらは、画面上のボタンを使用して追加することができます。ELSEIF コマンドは、このコマンドの画面から削除することができます。

オープンの連続して式を確認するを使うと、IF および ELSEIF 文の条件をそれに含まれた行を実行しながら評価することができます。IF 部分の本文内で式の評価結果が偽の場合は、次の ELSEIF または ELSE 文に達します。

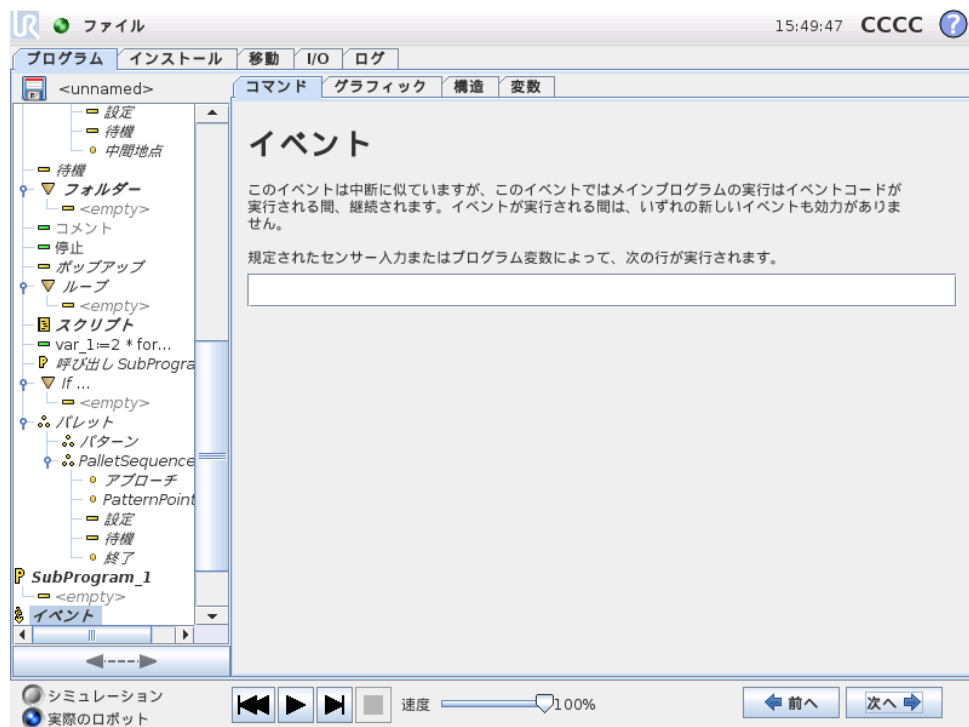
13.20 コマンド：スクリプト



このコマンドを使うと、ロボットコントローラーにより実行される基盤となるリアルタイムスクリプトにアクセスできます。これは高度なユーザーのみを対象としており、使用方法の説明は、サポートウェブサイト (<http://support.universal-robots.com/>) のスクリプトマニュアルにあります。UR 販売代理店および OEM のお客様のみがこのウェブサイトへアクセスできる点にご留意ください。

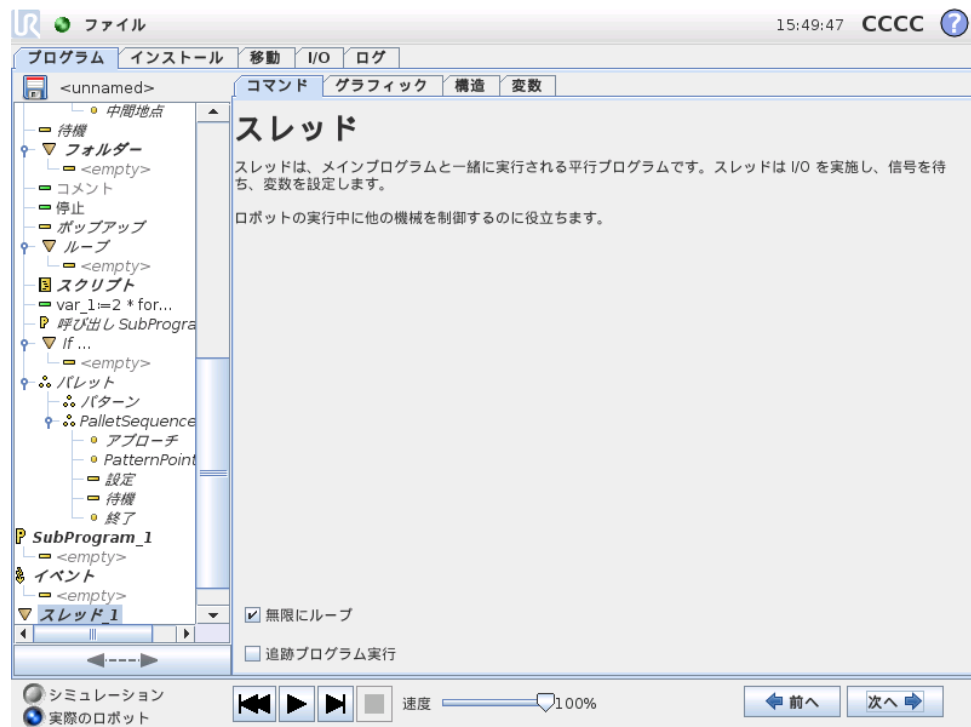
左上隅の「ファイル」オプションを選択すると、スクリプトプログラムのファイルを作成および編集することができます。この方法によって、長く複雑なプログラムを、PolyScope によるユーザーフレンドリーなプログラミングと一緒に使用できます。

13.21 コマンド：イベント



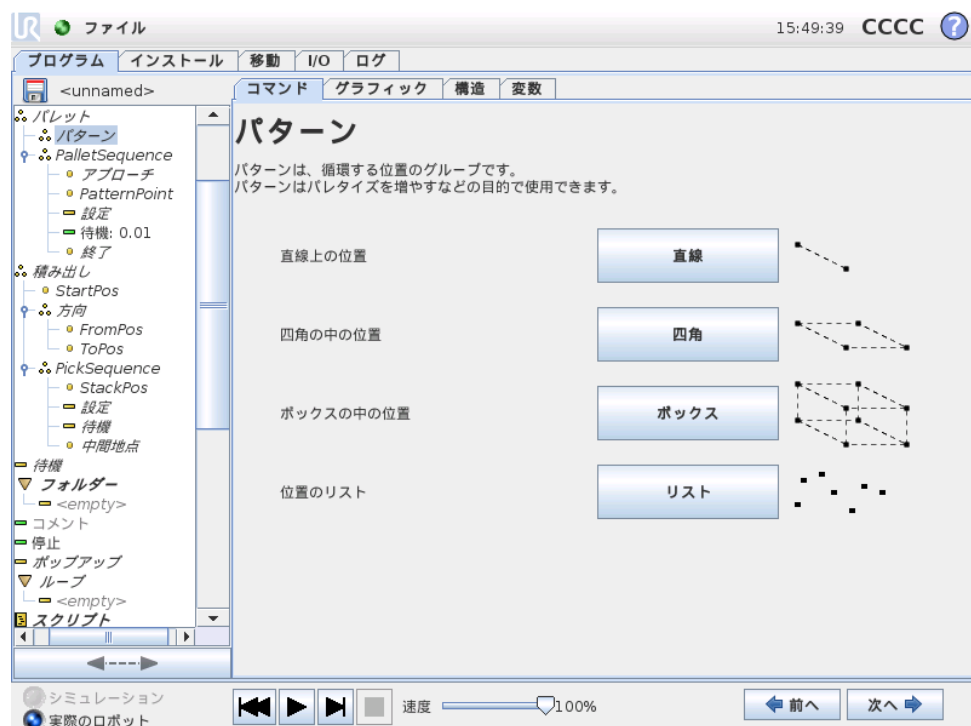
イベントを使うと、入力信号をモニターしたり、何らかの処理を実行したり、入力信号が高になった場合に変数を設定することができます。たとえば、1つの出力信号が高になった場合に、イベントプログラムで 100ms 間待機して再び低に戻すことができます。これによって、外部機械が高入力レベルではなく上昇フランクをトリガーする場合に、メインプログラムコードをより簡単にすることができます。

13.22 コマンド：スレッド



スレッドはロボットプログラムの平行プロセスです。スレッドは、外部機械をロボットのアームとは独立して制御するために使用できます。スレッドは、変数と出力信号を使用してロボットプログラムと通信することができます。

13.23 コマンド：パターン



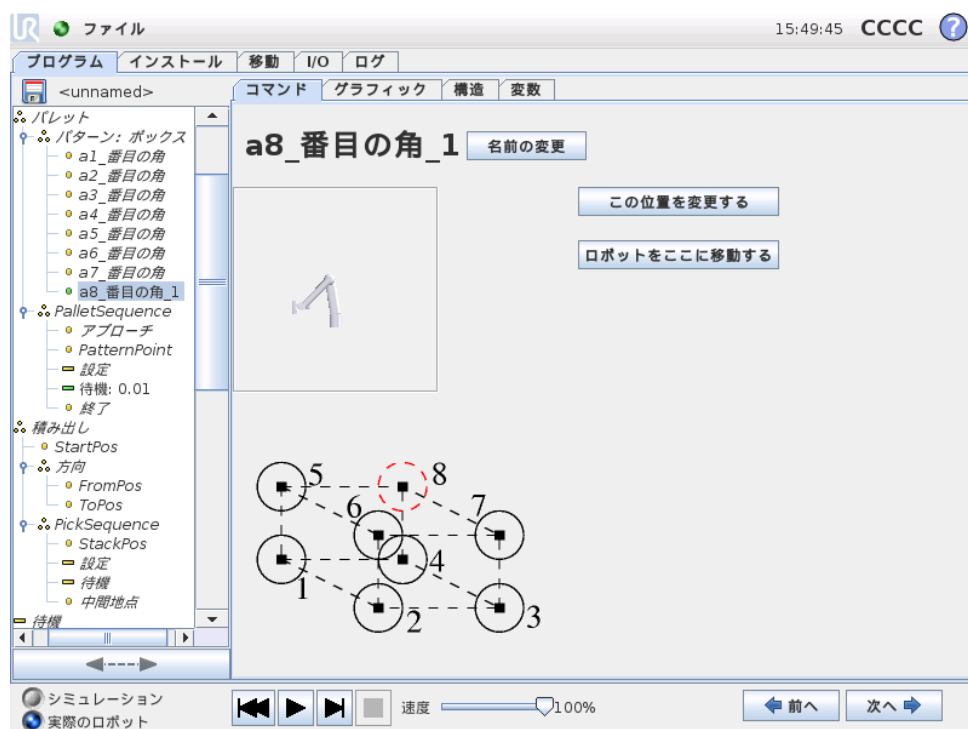
パターンコマンドは、ロボットプログラムの各位置間を循環させるために使用します。パターンは各実行での 1 つの位置に対応します。

パターンは 4 つのタイプのいずれかとして規定できます。最初の 3 つは、「直線」、「四角」、および「ボックス」で、正規パターンの位置に使用できます。正規パターンはいくつかの特性点により定義されます。特性点はパターンのエッジを定義します。「直線」の場合には、2 つの端点であり、「四角」では 4 か所ある角の点の内の 3 つであり、「ボックス」では 8 か所ある角の点の内の 4 つとなります。プログラマーは、パターンの各エッジに沿って位置の数を入力します。ロボットコントローラーは、エッジのベクトルを比例加算して、個々のパターン位置を計算します。

横断する位置が正規パターンにならない場合は、「リスト」オプションを選択することができます。ここで、プログラマーはすべての位置のリストを規定します。この方法で、位置のどのような配列も可能になります。

パターンの定義

「ボックス」パターンが選択された場合、画面は次のようになります。



「ボックス」パターンは 3 つのベクトルを使用してボックスの側面を定義します。これらの 3 つのベクトルは 4 つの点として規定され、ここで 1 番目のベクトルは点 1 から点 2 へ、2 番目のベクトルは点 2 から点 3 へ、3 番目のベクトルは点 3 から点 4 に向かいます。それぞれのベクトルは間隔カウンtr番号で分割されます。パターンの個々の位置は、単純に間隔ベクトルを比例加算することにより、計算されます。

「直線」と「四角」パターンも同様に機能します。

パターンの位置を横断する間は、カウンtr変数が使用されます。変数名は、パターンコマンド画面で見ることができます。変数は、0 から $X*Y*Z-1$ まで

のパターン中の点の数を循環します。変数は代入を使用して操作することができ、式の中で使用することもできます。

13.24 コマンド：フォース

フォースモードは、ロボットの作業空間で選択可能な軸における適合やフォース（力）を可能にします。フォースコマンドの下でのすべてのロボットアームの運動は、フォースモードで実行されます。ロボットアームがフォースモードで移動する場合、ロボットが適合する 1 つ以上の軸を選択できます。ロボットアームは対応する軸に沿って、または軸の周囲で環境に適合します。つまり、要求されるフォースを達成するためにその位置を自動的に調整します。ロボットアーム自体が、ワークピースなどの環境にフォースを適用することも可能です。

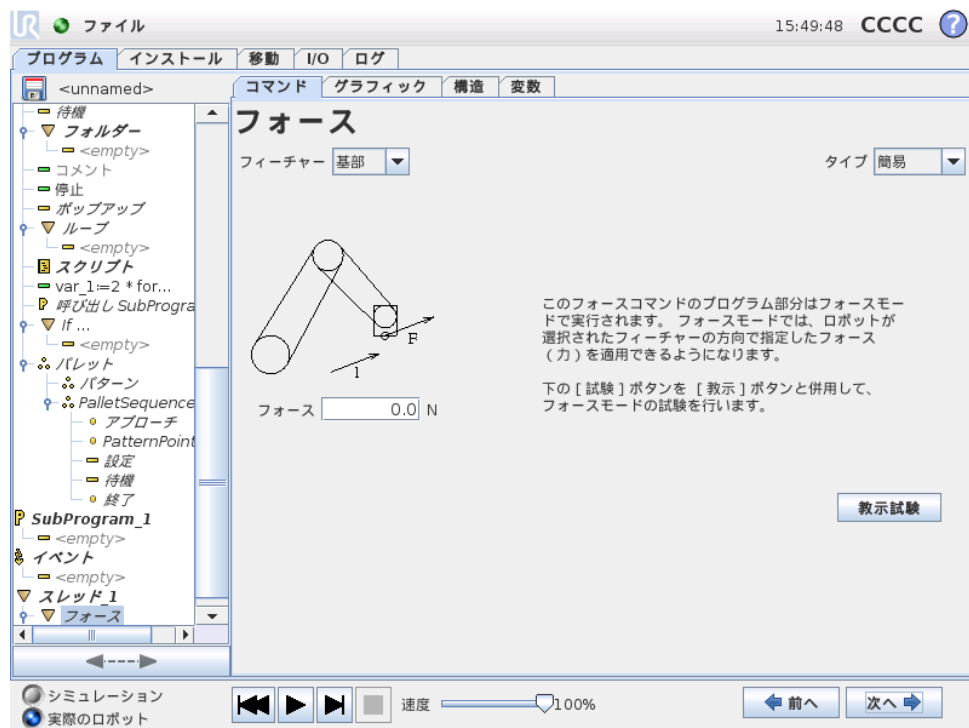
フォースモードは、事前定義された軸に沿った実際のツール中心点（tcp）の位置は重要でないものの、代わりにその軸に沿ったフォースが望ましい用途に適します。たとえば、ロボットの TCP が曲面に対して回転する場合、またはワークピースを押したり引いたりする場合です。フォースモードは、事前定義された軸の周りに特定のトルクを適用することもサポートします。ゼロ以外のフォースが設定され、軸内に障害物がない場合には、ロボットアームはその軸に沿って、または軸の周りで加速しようとします。

1 つの軸が適合するように選択されたとしても、ロボットプログラムは引き続きその軸に沿って、または軸の周囲でロボットを移動しようとします。ただし、フォース制御では、ロボットアームが引き続き指定されたフォースに近づいてゆくことを保証します。



警告:

フォース機能が誤って使用されると、150N を超えるフォースが生じることがあります。リスクアセスメントの間は、プログラム化されたフォースを考慮するようにしてください。



フィーチャー選択

【フィーチャー】メニューは、ロボットがフォースモードで作動する間に使用する座標系（軸）を選択するために使用します。メニューのフィーチャーはインストール時に定義されたものです。「12.12」を参照してください。

フォースモードタイプ

4つの異なるタイプのフォースモードがあり、それぞれが選択されたフィーチャーを解釈する方法を判断します。

- ・ **簡易**：1つの軸だけがフォースモードに対応します。この軸に沿ったフォースは調整可能です。望ましいフォースは、必ず選択されたフィーチャーのZ軸に沿って印加されます。ただし、直線フィーチャーの場合はそのY軸に沿います。
- ・ **フレーム**：フレームタイプはさらに高度な使用法を可能にします。ここでは、6つの自由度すべての適合とフォースを個別に選択することができます。
- ・ **点**：点が選択されると、タスクフレームはロボットのTCPから選択されたフィーチャーの中心に向かって指されるY軸を持ちます。ロボットのTCPと選択されたフィーチャーの中心の間の距離は少なくとも10cmなければなりません。ロボットのTCP位置が変化すると、タスクフレームが随時変化することにご留意ください。タスクフレームのX軸とZ軸は選択されたフィーチャーの最初の方向に依存します。
- ・ **運動**：これは、タスクフレームがTCPの運動方向により変化することを意味します。タスクフレームのX軸は、選択されたフィーチャーのX軸とY軸に展開された面へのTCPの運動方向の投影となります。Y軸はロボットアームの動きに直角となり、選択されたフィーチャーのX-Y面上にあります。これは、複雑なパスに沿ってバリ取りをする場合に、フォースがTCP

の動きに対して直角になる必要がある場合に便利です。ロボットアームが移動しない場合は、次の点にご留意ください。ロボットアームが静止状態のままでフォースモードが入力された場合、TCP の速度がゼロより大きくなるまでは適合する軸がありません。しばらくの間フォースモードのままとなった後、ロボットアームはまた静止し、タスクフレームは前回 TCP の速度がゼロより大きくなった際と同じ方向を持ちます。

後の 3 つのタイプでは、ロボットがフォースモードで作動している場合、実際のタスクフレームを [グラフィック] タブ (13.28) にランタイムに表示させることができます。

フォース値選択

フォースは適合軸と非適合軸のどちらにも設定できますが、効果は異なります。

- 適合：ロボットアームは選択されたフォースを達成するために、その位置を調整します。
- 非適合：ロボットアームはプログラムによって設定された軌道に従いますが、ここで設定された外部フォースも考慮します。

平行移動のパラメーターの場合、フォースはニュートン [N] で指定され、回転の場合は、トルクはニュートンメートル [Nm] で指定されます。

限界の選択

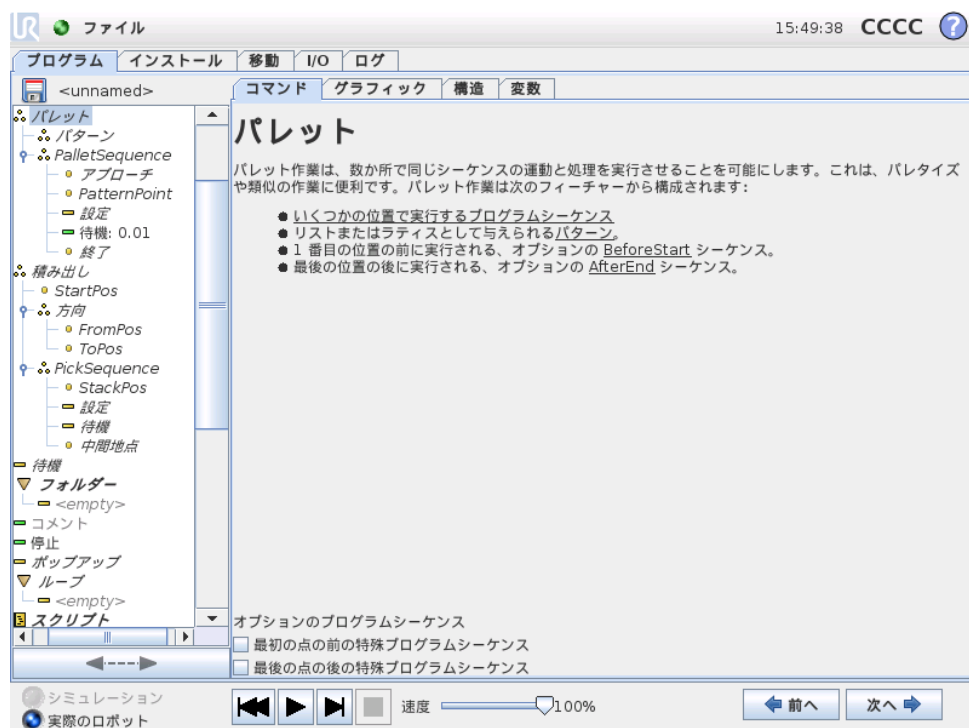
すべての軸には限界が設定できますが、軸が適合であるか非適合であるかに対応して、異なる意味を持ちます。

- 適合：限界は、TCP が軸に沿って、または軸の周りで到達することが可能な最大速度です。単位は [mm/s] および [deg/s] です。
- 非適合：限界は、ロボットが予防停止することなく許容されるプログラム上の軌道からの最大逸脱量です。単位は [mm] および [deg] です。

試験フォース設定

[教示試験] オン/オフボタンは、教示ペンダント裏面の教示ボタンの動作を、正常教示モードからフォースコマンドの試験に切り替えます。[教示試験] ボタンがオンの状態で教示ペンダント裏面の教示ボタンを押すと、ロボットはプログラムがフォースコマンドに達したかのように作動します。この方法により、完成したプログラムを実際に行う前に、設定を検証することができます。特に、この機能は適合軸とフォースが的確に選択されていることを検証するために便利です。単純に、片手でロボットの TCP を掴んでもう一方の手で教示ボタンを押して、ロボットが移動可能な方向と移動不可能な方向を設定します。この画面を終了すると、[教示試験] ボタンは自動的にオフになります。すなわち、教示ペンダント裏面のボタンは再び自由教示モードで使用できるようになります。注：教示ボタンは、フォースコマンドに有効なフィーチャーが選択されている場合のみ有効です。

13.25 コマンド：パレット



パレット作業は、「13.23」で説明したようにパターンとして規定された、一組の場所における連続した運動を実行できます。パターンの各位置で、パターンの位置に関連して、連続した運動が実行されます。

パレット作業のプログラミング

実行するステップは次の通りです。

1. パターンを定義します。
2. 各々の単一のポイントでピックアンドブレースする「PalletSequence」を作成します。シーケンスは、各々のパターン位置で何を行うかを記述します。
3. シーケンスコマンド画面のセレクトーを使用して、シーケンス中のどの中間地点をパターン位置に対応させるかを定義します。

パレットシーケンス/アンカー可能シーケンス

パレットシーケンスノードでは、ロボットアームの運動はパレットの位置に相対的です。シーケンスの動作は、ロボットアームが、アンカー位置/パターンポイントのパターンにより指定された位置に来ようになっています。後の位置は、これに適合するように、すべて移動されます。

アンカー位置に相対的にならないため、シーケンスの中で移動コマンドを使用しないでください。

「BeforeStart」

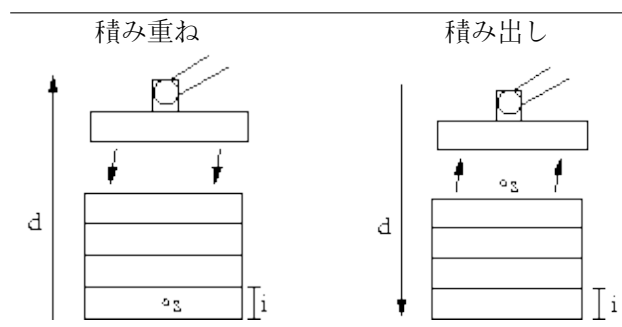
オプションの **BeforeStart** シーケンスは、作動開始直前に実行します。これは、準備完了信号を待機するのに使用できます。

「AfterEnd」

オプションの **AfterEnd** シーケンスは、作業完了時に実行します。これを使用して、次のパレットを準備し、コンベア運動を開始させる信号を送ることができます。

13.26 コマンド：探索

探索機能は、センサーを使用して、ワークを掴んだり離す正しい位置に達したことを判断します。センサーは押しボタンスイッチでも、圧力センサーでも、静電容量センサーでも使用できます。この機能は、厚さが異なるワークを積み重ねる作業や、ワークの正確な位置が分からない、またはプログラム化が困難な場合に使用されます。



積み重ね作業のために探索機能をプログラムする場合は、 s 開始点、 d 積み重ね方向、そして i 積み重ねるワークの厚さを定義する必要があります。

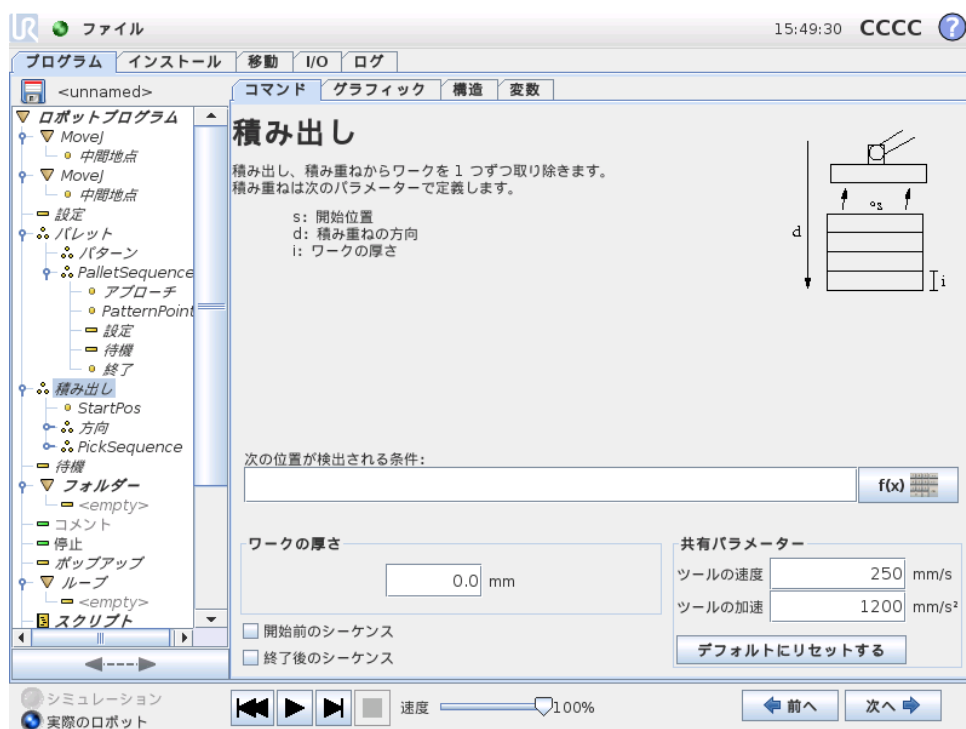
その上に、次の積み重ね位置に達した時の条件と、各々の積み重ね位置で実行される特殊なプログラムシーケンスを定義する必要があります。また、積み重ね作業に関与する運動の速度と加速度も規定する必要があります。

積み重ね



積み重ねの場合は、ロボットは開始点まで動き、次に反対方向に動いて、次の積み重ね位置を探索します。見つかると、ロボットはその位置を記憶して特殊なシーケンスを実行します。次のラウンドでは、ロボット方向に沿ったワークの厚さを加算した記憶位置からは探索を開始します。積み重ねは、積み上がった高さが何らかの定義値を超えた場合、またはセンサーが信号を送った場合に終了します。

積み出し

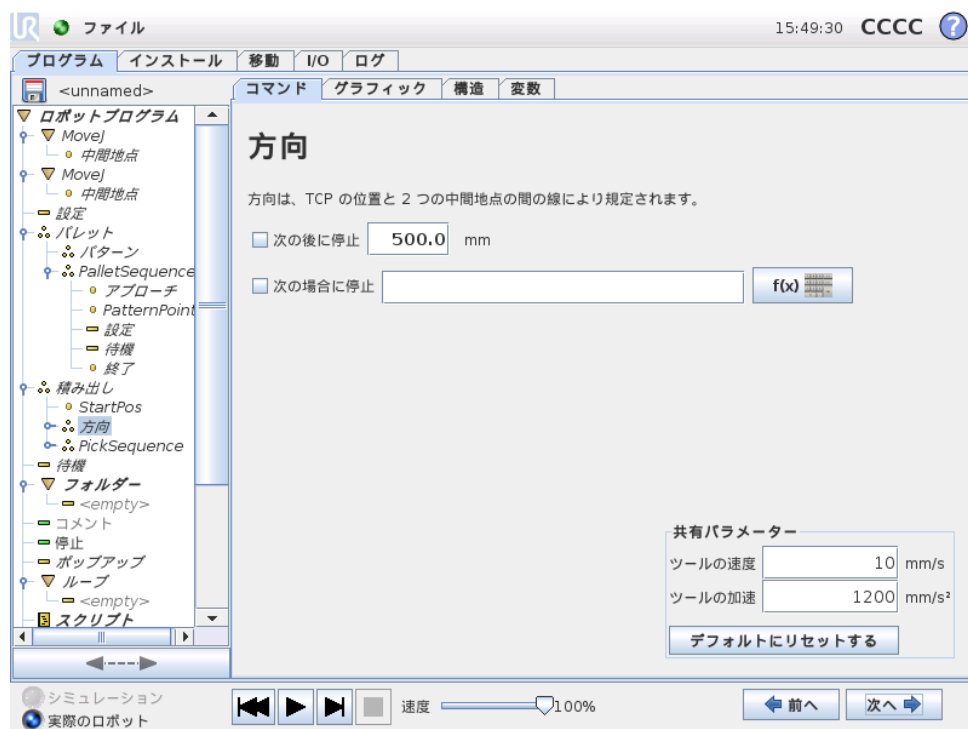


積み出しをする場合は、ロボットは開始位置から次のワークを探索するために所定の方角に動きます。画面の条件によって、次のワークが到達するタイミングが決まります。条件が満たされると、ロボットはその位置を記憶して特殊なシーケンスを実行します。次のラウンドでは、ロボットは方向に沿ったワークの厚さを加算した記憶位置から探索を開始します。

開始位置

開始位置は積み重ね作業を始める位置です。開始位置を省略すると、積み重ねはロボットアームの現在の位置から開始されます。

方向



方向は 2 つの位置によって定められます。TCP の第 1 の位置と、TCP の第 2 の位置との間の位置差として計算されます。注：方向は、点の向きを考慮しません。

次の積み重ね位置の式

ロボットアームは連続的に上昇しながら、次の積み重ね点に達するまで、方向ベクトルに沿って動きます。式が真と評価されると、特殊なシーケンスが実行されます。

「BeforeStart」

オプションの BeforeStart シーケンスは、作動開始直前に実行します。これは、準備完了信号を待機するのに使用できます。

「AfterEnd」

オプションの AfterEnd シーケンスは、作業完了時に実行します。これを使用して、次の積み重ねを準備し、コンベア運動を開始させる信号を送ることができます。

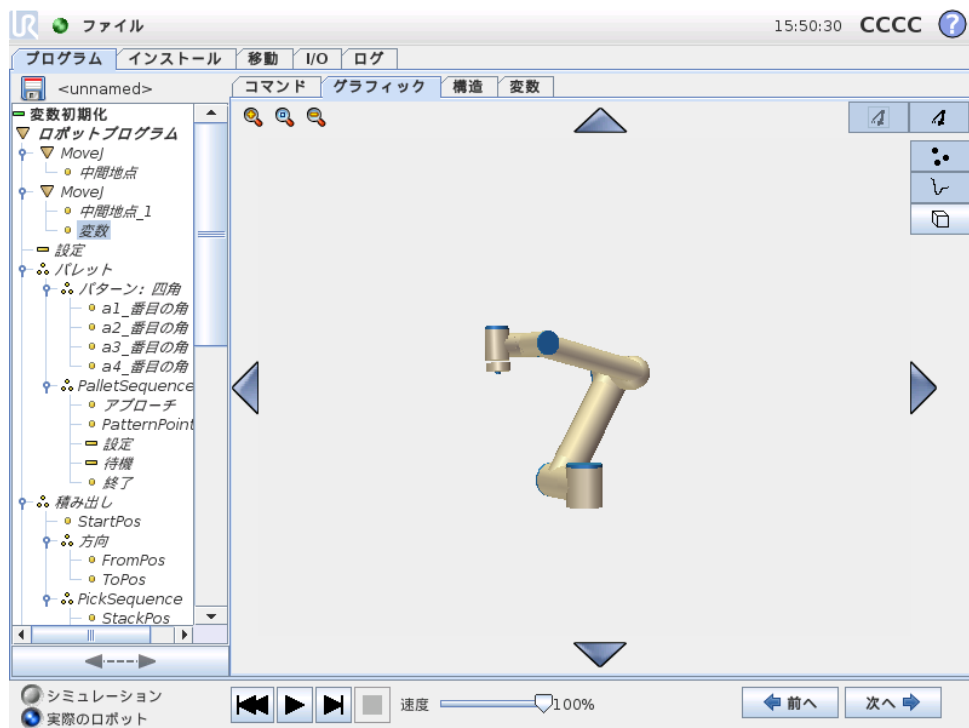
ピック/プレースシーケンス

パレット作業 (13.25) の場合と同じように、各々の積み重ね位置で、特殊なプログラムシーケンスが実行されます。

13.27 コマンド：抑制

抑制されたプログラム行は、プログラム実行時に単にスキップされます。抑制された行は、後で抑制を解除することができます。この方法により、元の内容を損なうことなく迅速にプログラムを変更できます。

13.28 [グラフィック] タブ



現在のロボットプログラムのグラフィカル表示です。TCP のパスは、3D ビューで表示され、運動区分は黒で、ブレンド区分（運動区分の間の遷移）は緑で表示されます。緑の点は、プログラム上の各々の中間地点における、TCP の位置を規定します。ロボットアームの 3D 図面は、ロボットアームの現在の位置を示し、ロボットアームの「影」は、画面の左側で選択された中間地点に、ロボットアームがどのように到達しようとしているかを示します。

ロボット TCP の現在位置が安全面またはトリガー面に近くなる、あるいはロボットツールの方向がツール方向境界の限界（「15.11」を参照）に近くなると、近接境界の限界の 3D 表現が表示されます。ロボットがプログラムを実行している時、境界限界の可視化が無効になることにご留意ください。

安全面は、ロボット TCP を位置決めすることを許可される平面側を示す面法線を表す小さな矢印と黄色と黒で可視化されます。トリガー面は、青と緑、および平面側に向けた小さな矢印で表示されます。ここでは、標準モード限界（「15.5」を参照）がアクティブになっています。ツール方向境界の限界は、ロボットツールの現在の方向を示すベクトルのある球状円錐で可視化されます。円錐内部は、ツール方向（ベクトル）の許可された領域を表します。

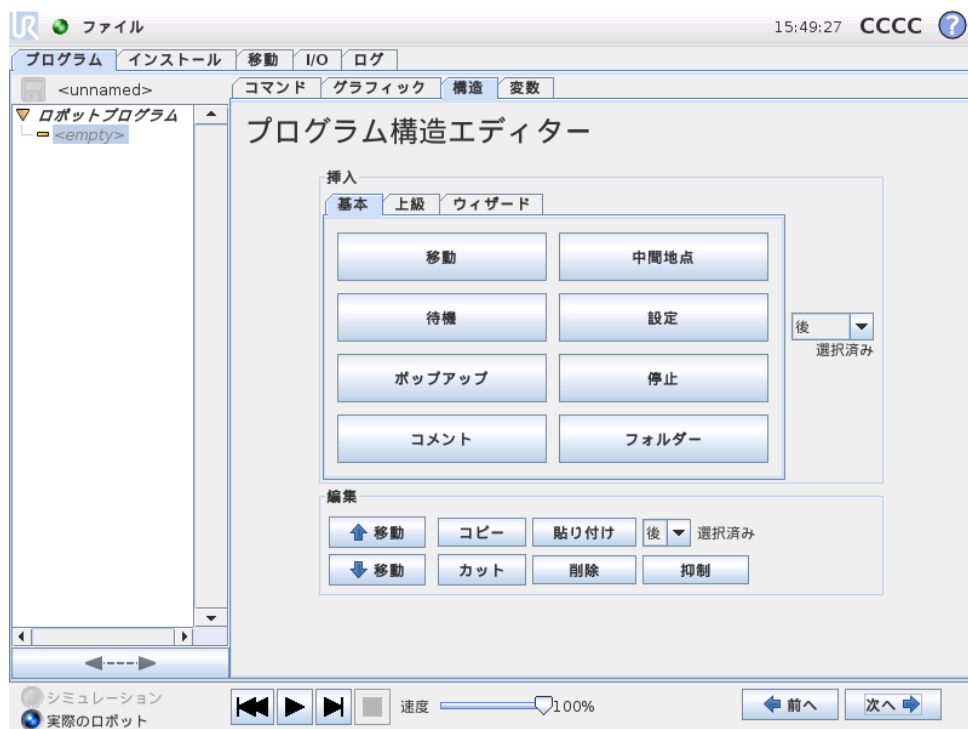
ターゲットロボット TCP が限界の近くにいとなくなると、3D 表現が消えます。TCP が境界の限界を超えるまたは超えそうになると、限界の可視化が赤に変わります。

ます。

3D ビューは、ロボットアームのビューを見やすくするために、拡大縮小や回転させることができます。画面の右上側のボタンを使うと、3D ビューのさまざまなグラフィカルコンポーネントを非表示にすることができます。下のボタンは、近接境界の限界を可視化するオン/オフを切り替えます。

表示される運動区分は、選択されたプログラムノードによって異なります。移動ノードが選択された場合は、表示されるパスはその移動によって定義された運動となります。中間地点ノードを選択すると、次の ~ 10 ステップの運動が表示されます。

13.29 [構造] タブ



プログラム構造タブは、さまざまなタイプのコマンドの挿入、移動、コピー、または削除を可能にします。

新しいコマンドを挿入するには、次のステップを実行してください。

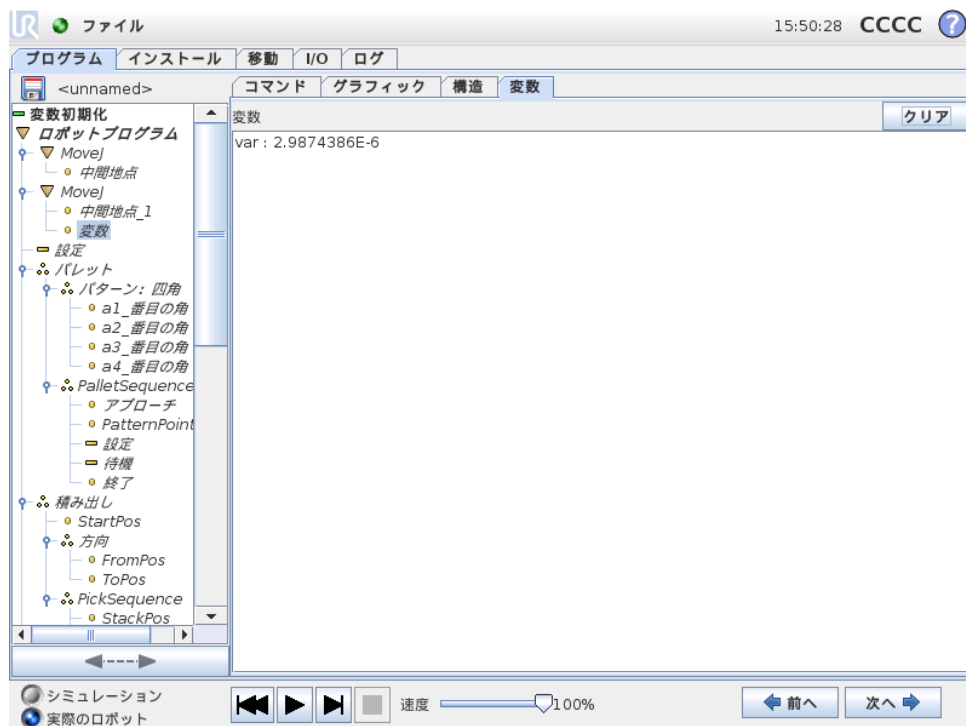
- 1) 既存のプログラムコマンドを選択します。
- 2) 新しいコマンドを既存のコマンドの前に挿入するか後に挿入するかを選択します。
- 3) 挿入したいコマンドタイプのボタンを押します。新しいコマンドの詳細を調整するために、コマンドタブに移動します。

コマンドは、[編集] 枠内のボタンを使用して、移動/コピー/削除できます。コマンドにサブコマンドがある場合は（コマンドの後に三角）、サブコマンドすべても移動/コピー/削除されます。

すべてのコマンドが、プログラムのすべての位置に適合するとは限りません。IF は移動コマンドの下になければいけません（直下である必要はありません）。

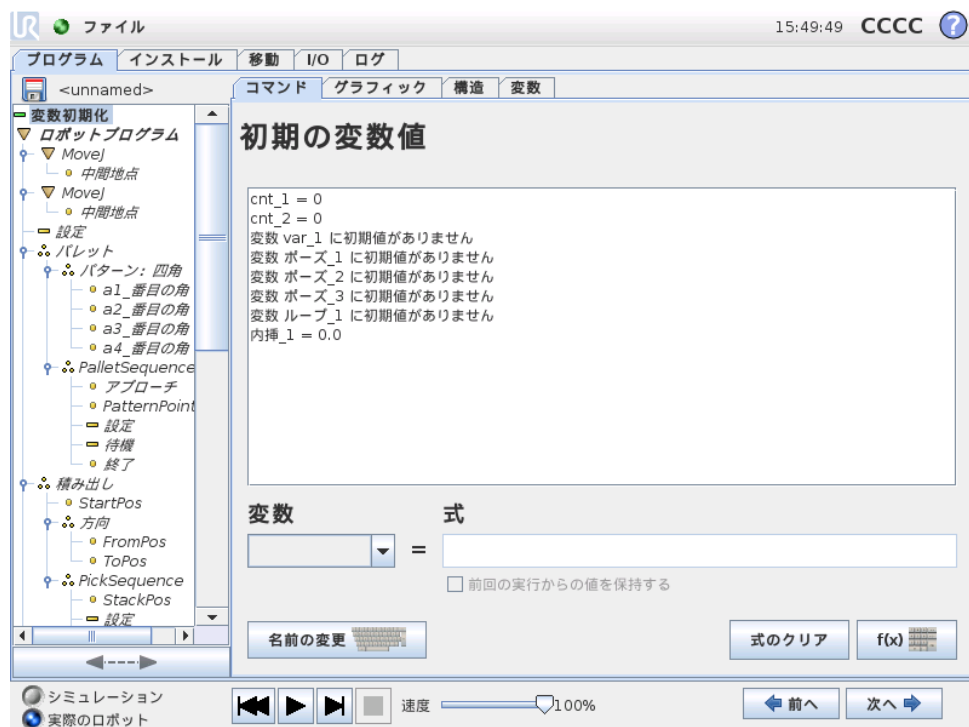
の後には、ELSEIF と ELSE コマンドが必要です。一般的に、ELSEIF コマンドを移動させることはやっかいです。変数は、使用する前に値を割り当てなければいけません。

13.30 [変数] タブ



[変数] タブは実行中のプログラムの変数のライブの値を示し、プログラム実行の間は、変数と値のリストを保持します。表示する情報がある場合のみ現れます。変数はその名前によってアルファベット順に並べられます。この画面の変数名は、最大 50 文字で表示され、値と変数は最大 500 文字で表示されます。

13.31 コマンド：変数初期化



この画面によって、プログラム（およびすべてのスレッド）が実行を開始する前に、変数値を設定することができます。

変数は変数リストからクリックして選択するか、変数選択ボックスを使用して選択します。選択された変数は、プログラム開始時に変数値を設定するために使用する式に入力することができます。

「前回実行時の数値の維持を優先する」チェックボックスを選択すると、変数は、「13.30」で説明した変数タブで見つかった数値に初期化されます。これによって、変数がプログラム実行中にその値を維持できます。プログラムを初めて実行する場合、または変数タブがクリアされた場合は、変数は値を式から取得します。

変数は、名前を空白にすることで（スペースのみ）プログラムから削除することができます。

14 設定画面



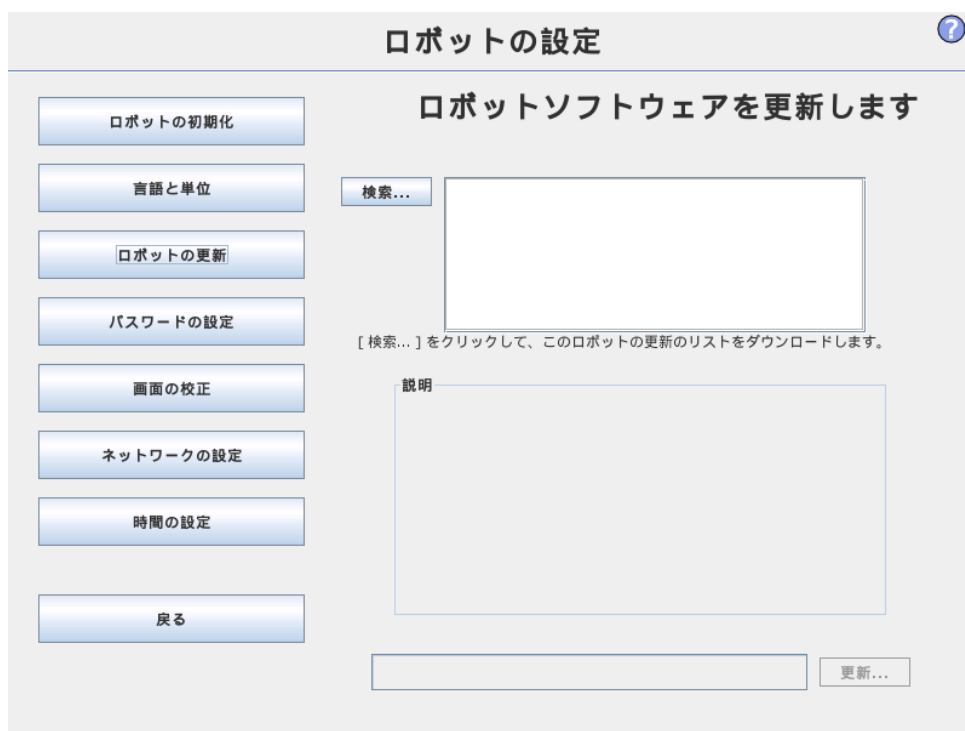
- ロボットの初期化 初期化画面に移動します。「10.4」をご覧ください。
- 言語と単位 ユーザーインターフェースの言語と測定単位を設定します。「14.1」をご覧ください。
- ロボットの更新 ロボットのソフトウェアをより新しいバージョンに更新します。「14.2」をご覧ください。
- パスワードの設定 パスワードのないユーザーに対してロボットのプログラミング部分をロックする機能を提供します。「14.3」をご覧ください。
- 画面の校正 タッチ画面の「タッチ」を校正します。「14.4」をご覧ください。
- ネットワークの設定 インターフェースを開き、ロボットコントロールボックスのイーサネットネットワークを設定します。「14.5」をご覧ください。
- 時間 システムの時間と日付、および時計の表示形式を設定します。「14.6」をご覧ください。
- 戻る ようこそ画面に戻ります。

14.1 言語と単位



PolyScope で使用する言語と単位をこの画面で選択できます。選択された言語は、埋め込みヘルプだけでなく PolyScope のさまざまな画面でも表示されるテキストに使用されます。英語で書かれたロボットプログラム内でコマンド名を持つように、「英語プログラミング」にチェックを付けます。変更を有効にするためには、PolyScope を再起動する必要があります。

14.2 ロボットの更新



ソフトウェアのアップデートは USB フラッシュメモリからインストールできます。USB メモリスティックを挿入し、検索をクリックして、その内容を一覧表示します。更新を実行するには、ファイルを選択して更新をクリックし、画面の指示に従ってください。



警告:

ソフトウェアアップグレードの後は、必ずプログラムをチェックします。アップグレードによって、プログラムの軌道が変更されることがあります。更新されたソフトウェア仕様は、GUI の右上隅にある [?] ボタンを押すことで見つかります。ハードウェア仕様には変更がなく、元のマニュアルに記載されています。

14.3 パスワードの設定



ロボットの設定

ロボットの初期化

システムパスワードの変更

パスワードによって、ロボットの機能と動作への変更が保護されることを確認します。修正可能な任意の領域をセキュアに保護します。

パスワード

パスワードを確認する

言語と単位

安全パスワードの変更

現在のパスワードを入力する

パスワード

パスワードを確認する

ロボットの更新

パスワードの設定

画面の校正

ネットワークの設定

時間の設定

戻る

パスワードは2つ設定することができます。1つは任意のシステムパスワードで、ロボットの設定における権限の無い変更を防止します。システムパスワードを設定すると、プログラムをパスワードなしで読み込み、実行することができますが、プログラムの作成や変更において、ユーザーは正しいパスワードの入力を要求されます。

もう1つは必須の安全パスワードで、安全構成の変更において正しい入力が必要です。



注:
安全構成を変更するには、安全パスワードを設定する必要があります。



警告:
権限の無い人物がロボットのインストールを変更することがないように、システムパスワードを追加してください。

14.4 画面の校正



タッチ画面を校正します。画面上の説明に従ってタッチ画面を校正してください。キャップをしたペンなど、先のとがった非金属性のものを使用してください。慎重に忍耐強く行うことでよい結果が得られます。

14.5 ネットワークの設定



イーサネットネットワーク設定用画面です。イーサネット接続はロボットの基本機能には必要はなく、デフォルトでは無効になっています。

14.6 時間の設定



ロボットの設定

時間の設定

時間の表示形式:

☒ 24 時間制

☐ 12 時間制

現在の時間を選択してください。

+ + +

15 : 49 : 17

- - -

日付の設定

今日の日付を選択してください。

October 28, 2014

日付の表示形式:

☒ October 28, 2014

☐ Oct 28, 2014

☐ 10/28/14

新しい設定が有効になるように、PolyScope を再起動します

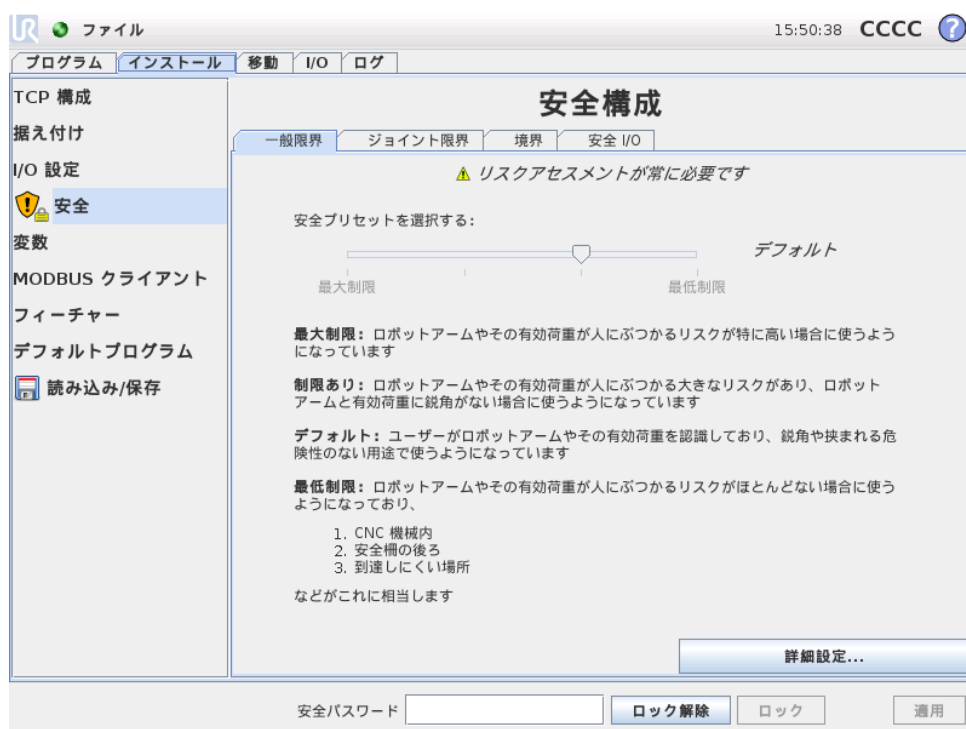
今すぐ再起動

戻る

システムの時間と日付、および時計の表示形式を設定します。時計はプログラムの実行およびロボットのプログラム画面の最上部に表示されます。時計をタップすると、日付が一時的に表示されます。変更を有効にするためには、GUI を再起動する必要があります。

15 安全構成

ロボットには高度な安全システムが備わっています。作業空間の特定の特性によって、安全システムの設定を構成して、ロボット周辺のすべての要員や機器の安全を保障する必要があります。安全システムの詳細については「ハードウェアインストールマニュアル」をご覧ください。安全構成画面は、ようこそ画面（「10.3」を参照）でプログラムロボットボタンに触れてインストールタブを選択し、安全をタップするとアクセスできます。安全構成は「15.7」で示すように、パスワードで保護されています。



警告:

1. リスクアセスメントは必ず実施します。
2. この画面でアクセスできるすべての安全設定とサブタブは、リスクアセスメントに従って設定する必要があります。
3. インテグレーターは安全設定のすべての変更がリスクアセスメントに従って行われていることを確認する必要があります。

安全設定は、ロボットアームの運動を制限するのに使ういくつかの限界値や、構成可能な入出力の安全機能設定から構成されます。これらは安全画面の以下のサブタブで定義されます。

- 一般限界サブタブは、ロボットアームの最大フォース、パワー、速度および運動量を定義します。人にぶつかったり、環境の一部に衝突するリスクが特に高い場合は、これらの設定を低い値にする必要があります。リスクが低い場合は、より高い一般限界によってロボットがより早く動作し、その環境に及ぼすフォースを高めます。詳細については、「15.9」をご覧ください。
- ジョイント限界サブタブは、ジョイント速度とジョイント位置限度から構成されます。ジョイント速度限界は個々のジョイントの最大角速度を定義して、ロボットアームの速度をさらに制限するのに役立ちます。ジョイント位置限界は、個々のジョイントの許可された位置範囲を定義します（ジョイント空間における）。詳細については、「15.10」をご覧ください。
- 境界サブタブは、ロボット TCP の安全面（デカルト空間における）とツール方向境界を定義します。安全面はロボット TCP の位置のハードリミット、または減少モードの安全限界をアクティブ化するトリガーのいずれかとして構成できます（「15.5」を参照）。ツール方向境界はロボット TCP の方向にハードリミットを設定します。詳細については、「15.11」をご覧ください。
- 安全 I/O サブタブは、構成可能な入出力（「12.2」を参照）の安全機能を定義します。たとえば、緊急停止を入力として構成できます。詳細については、「15.12」をご覧ください。

15.1 安全構成の変更



注:

安全構成を変更する際には以下の手順に従ってください:

1. リスクアセスメントを作成すること。
2. 安全設定を適切なレベルに調整すること（安全限界の設定方法については、弊社マニュアルの関連指令と標準をご覧ください）。
3. ロボットの設定をテストすること。
4. オペレーターのマニュアルに以下の文章を挿入すること:「ロボットの近くで作業を開始する前に、安全構成が期待通りに構成されていることを確認してください。これは例として、PolyScope の右上隅のチェックサムを点検することで検証できます（「PolyScope マニュアル」の「15.4」をご覧ください）。」

15.2 安全同期とエラー

GUI が読み込んだロボットのインストールに対する、適用中の安全構成の状態は、画面左側の安全のテキストの隣にシールドのアイコンで示されます。これらのアイコンは現在の状況を迅速に示すことができます。これらは以下のように定義されています:

-  **Configuration Synchronized:** は、GUI インストールが現在適用中の安全構成と同じであることを示します。変更は行われていません。
-  **Configuration Altered:** は、GUI インストールが現在適用中の安全構成と異なることを示します。

安全構成を編集する際、現在の設定が適用済みであるかどうか、シールドのアイコンで示されます。

安全タブのテキストフィールドのいずれかが無効な入力を含む場合は、安全構成はエラー状態にあります。これはいくつかの方法で示されます：

- 赤いエラーアイコンは、画面左側の安全のテキストの横に示されます。
- エラーのあるサブタブの最上部には、赤いエラーアイコンが示されます。
- エラーを含むテキストフィールドは、背景が赤になります。

エラーが存在する場合、インストールタブからの移動を試みると以下のオプションを示すダイアログが開きます：

1. 問題を解決し、すべてのエラーを解消する。このオプションは赤いエラーアイコンが画面左側の安全のテキストの横に示されていない場合に表示されます。
2. 以前に適用された安全構成に戻ります。このオプションはすべての変更を無視し、希望する移動先に進むことを可能とします。

エラーが存在しない場合、別の画面への移動を試みると、以下のオプションを示す別のダイアログが開きます：

1. 変更を適用しシステムを再起動する。このオプションは、安全構成の変更をシステムに適用し、再起動を行います。注：このオプションは変更が保存されたことを意味しません：この時点でロボットをシャットダウンすると、安全構成を含むロボットのインストールのすべての変更が失われます。
2. 以前に適用された安全構成に戻ります。このオプションはすべての変更を無視し、希望する移動先に進むことを可能とします。

15.3 許容差

安全構成では、物理的な限界が設定されています。これらの限界の入力フィールドは、許容差を含みません：該当箇所には、許容差がフィールドの横に表示されます。安全システムは入力フィールドから値を受信し、これらの値の違反を検出します。限界から許容差を除いた値に達した場合、ロボットアームが安全システムの違反を防止しようと試み、プログラムの実行を停止して保護停止します。これは、例として、ロボットがジョイント限界または TCP 速度限界が特定する最大速度を正確に達成できないなど、プログラムが限界に極めて近い動作を実行できない可能性を意味することにご留意ください。



警告：

許容差なしで限界値を使用する場合は、必ずリスクアセスメントを行ってください。


警告:

許容差はソフトウェアのバージョン毎に異なります。ソフトウェアのアップデートにより許容差が変更されることがあります。バージョン間の違いについてはリリースノートをご覧ください。

15.4 安全チェックサム

画面の右上隅のテキストは現在ロボットが使用している安全構成の概要です。テキストが変更になると、現在の安全構成も変更になったことを示します。チェックサムをクリックすると、現在アクティブな安全構成の詳細が表示されます。

15.5 安全モード

通常の状態では（例として 予防停止が有効である場合）、安全システムは、関連する各安全限界のセットに基づき、以下の安全モードで作動します：

[Normal mode: 安全モードはデフォルトでアクティブです。

[Reduced mode: ロボット TCP がトリガー減少モード面（「15.11」を参照）を超えた位置にある場合、または構成可能な入力を使用してトリガーされた場合にアクティブです（「15.12」を参照）。

[Recovery mode: ロボットアームが他のモード（標準モードまたは減少モードなど）のいずれかに違反しており、カテゴリ0 停止が発生した場合、ロボットは回復モードで起動します。このモードは、違反が解消されるようにロボットアームを手動で調整することを可能とします。このモードでロボットのプログラムを実行することはできません。


警告:

ジョイント位置、TCP 位置と TCP 方向の限界は、回復モードでは無効になるため、ロボットアームをこれら限界内に戻す時はご注意ください。

ユーザーは、安全構成画面のサブタブで、標準モードと減少モードの安全限界のセットを個別に定義することができます。減少モードの速度限界と運動量限界は、標準モードの速度限界と運動量限界よりも、ツールとジョイントに対し限定的である必要があります。

アクティブな限界セットの安全限界を超えると、ロボットアームはカテゴリ0 停止を実行します。ロボットアームの電源が入った際に、ジョイント位置限界や安全境界など、アクティブな安全限界を超えていた場合、ロボットアームは回復モードで起動します。この方法により、ロボットアームを安全限界内に戻すことができます。回復モードでは、ロボットアームの動作はユーザーがカスタマイズできない固定の限界セットで制限されます。回復モードの限界について、詳しくは「ハードウェアインストールマニュアル」の「5」をご覧ください。

15.6 教示モード

教示モードにあり（「12.1.5」を参照）、ロボットアームの運動が特定の限界に近くなると、反発力が感じられます。この反発力は、ロボット TCP の位置、方向、速度とジョイントの位置と速度の限界に対して生じます。

この反発力の目的は、ユーザーに現在の位置や速度が限界の近くになっていることを知らせ、ロボットが限界を超えないようにすることです。しかし、ロボットアームに対して十分なフォースが適用されると、限界を超える可能性があります。フォースの大きさはロボットアームが限界に近くなるにつれて増加します。

15.7 パスワードのロック

正しいパスワード（「14.3」を参照）が画面下の白いテキストフィールドに入力され、ロック解除ボタンが押されるまで、この画面のすべての設定がロックされます。画面はロックボタンをクリックすることで、再度ロックできます。安全タブは、安全構成画面から移動すると、自動的にロックされます。設定がロックされている場合は、画面左側の安全テキストの横にロックアイコンが示されます。ロック解除アイコンは設定がロック解除された場合に示されます。



注:

安全構成画面がロック解除されると、ロボットアームの電源が切れることにご留意ください。

15.8 適用

安全構成をロック解除すると、変更が実行される間にロボットアームの電源が入ります。変更が適用または取り消されるまで、ロボットアームの電源はオンになりませんが、初期化画面から手動で電源を入れることができます。安全構成のすべての変更が適用または取り消されるまで、インストールタブから移動することはできません。これらの変更は、適用ボタンが押され、確認が実行されるまで、有効になりません。確認ではロボットアームに与えられた変更の目視検査が必要です。安全上の理由から、情報は SI 単位で表示されます。確認ダイアログの例を図 15.8 に示します。

適用された安全構成の確認

一般限界
ジョイント限界
境界
安全 I/O

	標準モード	減少モード
フォース	150.00	120.00 N
パワー	300.00	200.00 W
速度	1.50	0.75 m/s
運動量	25.00	10.00 kg m/s

安全構成を確認

拒否

確認が行われた後、変更は自動的に現在のロボットのインストールの一部として保存されます。ロボットインストールの保存の詳細については、「12.5」をご覧ください。

15.9 一般限界

一般安全限界は、ロボットの TCP の線速度だけでなく、それが環境に及ぼし得る影響力を制限するのに役立ちます。以下の値から構成されます。

フォース: ロボット TCP が環境に及ぼす最大フォースの限界

パワー: 有効荷重がロボットではなく、環境の一部であることを考慮した、ロボットが環境に及ぼす最大機械作業の限界。

速度: ロボット TCP の最大線速度の限界。

運動量: ロボットアームの最大運動量の限界。

インストールで一般安全限界を設定するには 2 つの手段があります。基本設定と詳細設定で、これらについては下記で詳しく説明します。

一般安全限界の定義は、ロボットアームの全体的な限界を定義するのではなく、ツールの限界のみを定義します。これは、速度限界を指定しても、ロボットアームの他の部分が同じ限界に従うという保証にはならないということを意味します。

教示モード（「12.1.5」を参照）の場合は、ロボット TCP の現在の速度は速度限界に近くなり、速度が限界に近づくほど、反発力が大きくなるのが感じられます。反発力が生成されるのは、現在の速度が限界の約 250 mm/s 内にある場合です。

基本設定 デフォルト画面として表示されると初期一般限界サブパネルには、標準、減少両モードでの一般限界の以下の事前定義された値のセットがあるスライダーが備わっています。

最大制限: ロボットアームやその有効荷重が人にぶつかる危険性が特に高い場合に使うようになっています。

制限あり: ロボットアームやその有効荷重が人にぶつかる大きな危険性があり、ロボットアームと有効荷重に鋭角がない場合に使うようになっています。

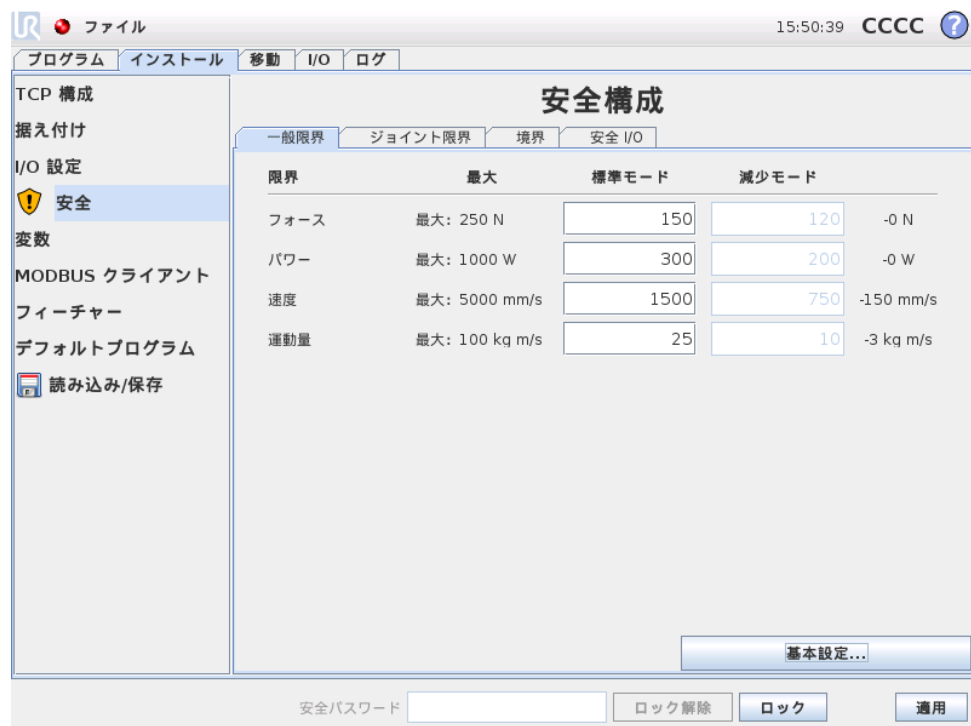
デフォルト: ユーザーがロボットアームやその有効荷重を認識しており、アプリケーションに鋭利なエッジや挟まれる危険性のないときに使うようになっています。

最小制限: ロボットのアームや有効荷重が人にぶつかる危険がほとんどない場合に使うようになっており、CNC 機械内フェンスの後ろの到達しにくい場所などが相当します。

これらのモードは単に推奨事項であり、適切なリスクアセスメントが常に必要になります。

詳細設定への切り替え 事前定義された値セットがいずれも不満足な場合は、詳細設定... ボタンを押して、一般限界の詳細画面に入ることができます。

詳細設定



ここでは、「15.9」で説明した一般限界の各々を個別に変更できます。これは、対応するテキストフィールドをタップして、新しい値を入力することで行います。各限界の最大許容値は、最大という列に一覧表示されます。フォース限界は 100N から 250N の値に、電力限界は 80W から 1000W の値に設定することができます。

減少モードの限界のフィールドは、安全面や構成可能な入力があるように設定されていない場合は無効化されます（詳細については、「15.11」と「15.12」を参照）。さらに、減少モードにおける速度と運動量限界を対応する標準モードより高く設定することはできません。

各限界の許容差と単位は、対応する行の最後に一覧表示されています。プログラムの実行中、ロボットアームの速度は、すべて入力値から許容差を除いた値を越えないように、自動的に調整されます。（「15.3」を参照）。許容差値と共に表示されるマイナスの記号は、許容差が実際の入力値から除されたことを示すものに過ぎないことにご留意ください。ロボットアームが限界を超えた場合（許容差無し）、安全システムは、カテゴリ 0 停止を実行します。

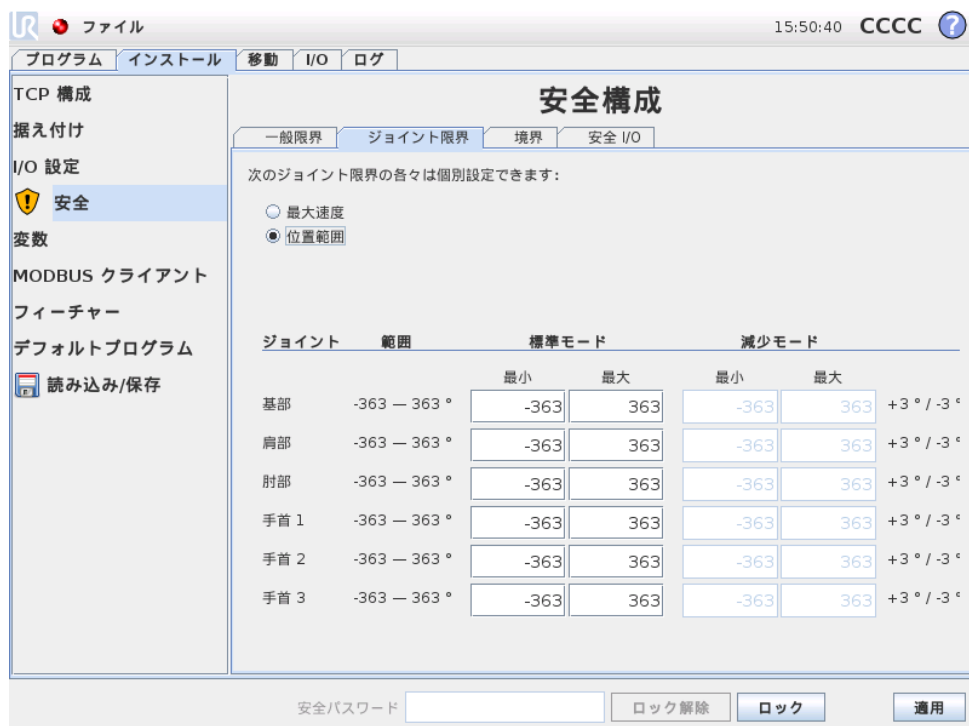


警告:

速度限界はロボット TCP にのみ課せられるため、ロボットアームの他の部分は定義した値より移動の速度が早くなることがある点にご留意ください。

基本設定への切り替え 基本設定... ボタンを押すと一般限界の基本画面に戻り、すべての一般限界はそのデフォルトプリセットに切り替わります。これによってカスタマイズされた値が失われる場合は、処理を確認するポップアップダイアログが表示されます。

15.10 ジョイント限界



ジョイント限界は、ジョイント空間における個々のジョイントの運動を制限します。つまり、デカルト空間を参照するのではなく、ジョイントとその回転速度の内部（回転）位置を参照します。サブパネルの上部にあるラジオボタンを使うと、ジョイントの最大速度と位置範囲を個別に設定できます。

教示モード（「12.1.5」を参照）の場合は、ジョイントの現在の位置や速度は限界に近くなり、ジョイントが限界に近づくにつれ、反発力が大きくなるのが感じられます。ジョイント速度が速度限界の約 20°/s 内で、ジョイント位置が位置限界の約 8° 内になると、反発力が生成されます。

最大速度 このオプションは各ジョイントの最大角速度を定義します。これは、対応するテキストフィールドをタップして、新しい値を入力することで行います。最大許容値は、最大という列に一覧表示されます。値を許容差値未満に設定することはできません。

減少モードの限界のフィールドは、安全面や構成可能な入力がある場合それをトリガーするように設定されていない場合は無効化されます（詳細については、「15.11」と「15.12」を参照）。さらに、減少モードを対応する標準モードより高く設定することはできません。

各限界の許容差と単位は、対応する行の最後に一覧表示されています。プログラムの実行中、ロボットアームの速度は、すべて入力値から許容差を除いた値を越えないように、自動的に調整されます。（「15.3」を参照）。各許容差値と共に表示されるマイナスの記号は、許容差が実際の入力値から除されたことを示すものに過ぎないことに注意してください。しかしながら、いくつかのジョイントの各速度が入力値（許容差なし）を超えた場合は、安全システムがカテゴリー0 停止を実行します。

位置範囲 この画面では、各ジョイントの位置範囲を定義します。これは対応するテキストフィールドをタップして、ジョイント位置境界の上下限界に新しい値を入力することで行います。入力した間隔は、範囲という列に一覧表示された値の範囲内になる必要があり、下限値が上限値を上回ってはなりません。

減少モードの限界のフィールドは、安全面や構成可能な入力がそれをトリガーするように設定されていない場合は無効化されます（詳細については、「15.11」と「15.12」を参照）。

各限界の許容差と単位は、対応する行の最後に一覧表示されています。1 番目の許容差値が最小値に適用され、2 番目の許容差値が最大値に適用されます。ジョイントの位置が、1 番目の許容差を入力最小値に加え、2 番目の許容差を入力最大値から除した結果の範囲を超える直前に、予想される軌道を動き続ける場合、プログラムの実行が中止されます。許容差値と共に表示されるマイナスの記号は、許容差が実際の入力値から除されたことを示すものに過ぎないことに注意してください。しかしながら、ジョイントの位置が入力範囲を超えた場合は、安全システムがカテゴリ 0 停止を実行します。

15.11 境界

このタブでは、安全面やロボットツールの方向の最大許容逸脱量の限界からなる境界の限界を構成できます。減少モードへの遷移をトリガーする面を定義することも可能です。

安全面は、ロボット TCP が定義された面の適切な側に留まり、それを通過しないように強制することで、ロボットの許可された作業空間を制限するのに使用できます。最大 8 つの安全面を構成できます。ツール方向の制限を使って、ロボットツール方向が希望する向きから一定量以上逸脱しないようにすることができます。



警告:

安全面の定義は、ロボットアームの全体的な制限ではなく、TCP のみを制限します。これは、安全面を指定しても、ロボットアームの他の部分が同じ限界に従うという保証にはならないということを意味します。

各境界の限界の構成は、現在のロボットインストールで定義されたフィーチャーの 1 つに基づきます（「12.12」を参照）。



注:

安全構成を編集する前に、必ず希望する境界の限界全部の構成に必要なすべてのフィーチャーを作成し、これらに適切な名称を割り当ててください。ロボットアームは一旦安全タブがロック解除されると、（ロボット TCP の現在位置と方向を含む）ツールフィーチャー教示モード（「12.1.5」を参照）が使用できなくなることにご留意ください。

教示モード（「12.1.5」を参照）の場合は、TCP の現在位置が安全面に近い、ロボットツールの方向の希望する方向からの逸脱が指定最大量に近くなると、TCP

が限界に近づくにつれ反発力の増加が感じられます。反発力が生成されるのは、TCP が安全面の約 5 cm 以内か、ツール方向の逸脱が指定した最大逸脱量の約 3° の場合です。

面がトリガー減少モード面として定義されており、TCP がこの境界を超える場合は、安全システムが減少モードに遷移し、減少モード安全設定が適用されます。トリガー面は通常の安全面と同じ規則に従いますが、ロボットアームによる通過を許可する点が異なります。

15.11.1 構成する境界の選択

タブの左側の安全境界パネルは構成する境界限界の選択に使用します。

安全面を設定するには、パネルに一覧表示された上位 8 項目の 1 つをクリックします。選択された安全面が構成済みの場合は、平面の対応する 3D 表現が同パネルの右にある 3D ビューで強調表示されます（「15.11.2」を参照）。安全面は、タブの下にある安全面プロパティセクション（「15.11.3」を参照）で設定できます。

ツール境界項目をクリックして、ロボットツールの方向の境界の限界を設定します。限界の構成は、タブの下にあるツール教会プロパティセクション（「15.11.4」を参照）で指定できます。

境界の限界について 3D 可視化のオン/オフを切り替えるには、 /  ボタンをクリックします。境界限界がアクティブな場合、安全モード（「15.11.3」）と「15.11.4」を参照）が  /  /  /  のいずれかで表示されます。

15.11.2 3D 可視化

3D ビューはロボットツールの構成済み安全面と方向境界の限界をロボットアームの現在の位置と一緒に表示します。安全境界セクション（ アイコンで表示）で可視化トグルが選択されたすべての構成済み境界項目が現在選択された境界の限界と一緒に表示されます。

（アクティブな）安全面は、ロボット TCP を位置決めすることを許可される平面側を示す面法線を表す小さな矢印と黄色と黒で可視化されます。トリガー面は青と緑で表示されます。小さな矢印は、減少モードへの遷移をトリガーしない面の側を図示します。安全面がタブの左側のパネルで選択されていると、対応する 3D 表現が強調表示されます。

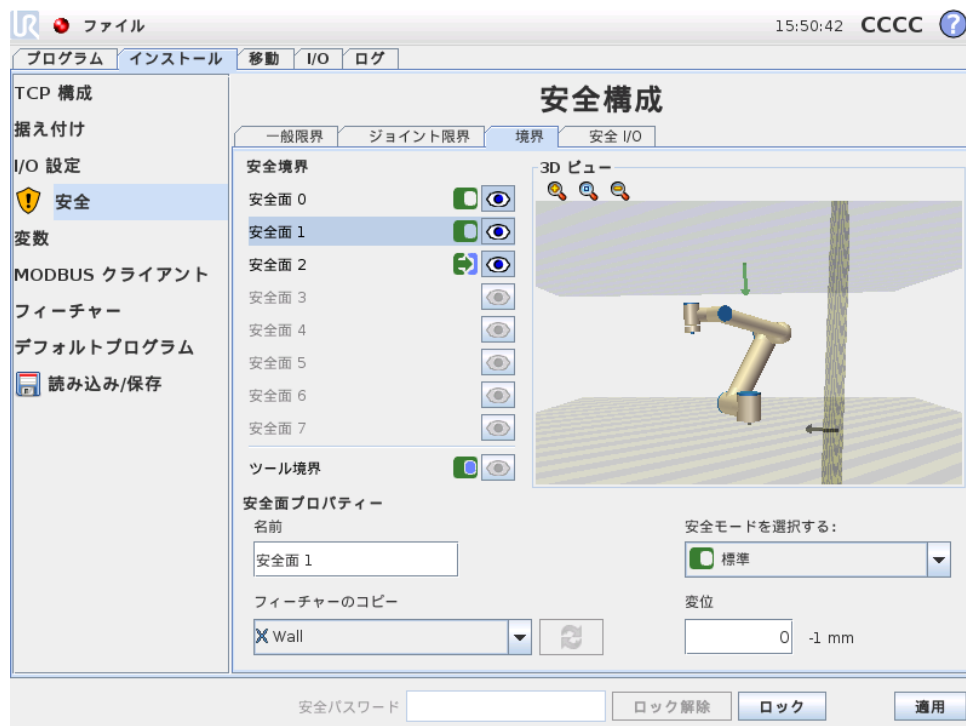
ツール方向境界の限界は、ロボットツールの現在の方向を示すベクトルのある球状円錐で可視化されます。円錐内部は、ツール方向（ベクトル）の許可された領域を表します。

平面またはツール方向境界の限界が設定されてもアクティブになっていないと、可視化はグレー表示になります。

拡大鏡アイコンを押して拡大/縮小したり、指をドラッグさせてビューを変更します。

15.11.3 安全面の構成

タブの下にある安全面プロパティセクションでは、タブの左上にある安全境界パネルで選択された安全面の構成を定義します。



名前 名前テキストフィールドを使うと、選択した安全面に名前を付けることができます。名前は、テキストフィールドをタップし、新しい名前を入力することで変更できます。

フィーチャーのコピー 安全面の位置と法線は、現在のロボットインストールからのフィーチャー(「12.12」を参照)を使って指定できます。フィーチャーは、安全面プロパティセクションの左下の部分にあるドロップダウンを使用して選択します。点と平面のタイプのフィーチャーが利用できます。〈Undefined〉項目を選択すると、平面の構成がクリアされます。

選択したフィーチャーの z 軸は許可されない領域を指し、面法線は反対側を向きます。基部フィーチャーが選択されている場合は、面法線が同一方向を向きます。面がトリガー減少モード面として構成された場合(「15.11.3」を参照)、面は通常、減少モードへの遷移をトリガーしない側を表示します。

フィーチャーを選択することで安全面を構成した場合は、位置情報は安全面にコピーされるのみで、平面はそのフィーチャーにリンクされないことにご留意ください。これは安全面の構成に使用したフィーチャーの位置や方向に変更があると、安全面が自動的に更新されないことを意味します。フィーチャーが変更された場合は、フィーチャーセクターの上に ⚠ アイコンが配置されることでわかります。セクターの横にある 🔄 ボタンをクリックして、安全面をフィーチャーの現在の位置や方向で更新します。選択したフィーチャーがインストールから削除された場合も、⚠ アイコンが表示されます。

安全モード 安全面プロパティパネルの右側にあるドロップダウンメニューを使って、以下のモードから安全面の安全モードを選択します：

無効化済み	安全面はアクティブではありません。
 標準	安全システムが標準モードの時、標準モードの面がアクティブで、ロボット TCP の位置の厳格な限界として作動します。
■ 減少	安全システムが減少モードの時、減少モードの面がアクティブでロボット TCP の位置の厳格な限界として作動します。
 標準 & 減少：	安全システムが標準または減少モードのいずれかの時、標準 & 減少モードの面がアクティブでロボット TCP の位置の厳格な限界として作動します。
 トリガー減少モード	安全面が標準または減少モードの時、トリガー減少モードの面がアクティブで、ロボット TCP がそれを超えた位置にある場合、安全システムを減少モードに切り替えます。

選択した安全モードが安全境界パネルにある対応項目のアイコンで示されます。安全モードが無効化に設定されていると、アイコンは表示されません。

変位 安全面プロパティパネルの左下にあるドロップダウンボックスでフィーチャが選択されていると、変位テキストフィールドをタップすることで安全面を変換できます。正の値を入力すると、面法線の反対側に平面を移動させることでロボットの許可された作業空間が増し、負の値を入力すると、面法線の方に面を移動させることで許可領域が減少します。

境界面の変位の許容差と単位は、テキストフィールドの右側に表示されます。

厳格な限界面の効果 TCP がアクティブな厳格な限界安全面から許容差を除した（「15.3」を参照）位置を越える直前に、予想される軌道を動き続ける場合、プログラムの実行は中断されます。許容差値と共に表示されるマイナスの記号は、許容差が実際の入力値から除されたことを示すものに過ぎないことに留意ください。TCP の位置が安全面で特定された限界を超えた場合（許容差無し）、安全システムは、カテゴリ-0 停止を実行します。

トリガー減少モード面の効果 予防停止が有効でなく、安全システムが特殊な回復モードに無い時（「15.5」を参照）は、標準または減少モードのいずれかで作動し、ロボットアームの動作は各限界セットにより制限されます。

安全システムはデフォルトで標準モードになっています。これは、以下のいずれかが発生した場合、減少モードに遷移します：

- ロボット TCP が、面の可視化における小さい矢印の方向と反対にある面の側に位置する など、いくつかのトリガー減少モード面を超えた位置にある場合。
- 減少モード安全入力機能が構成され、入力信号が弱い場合。（詳しくは「15.12」を参照）

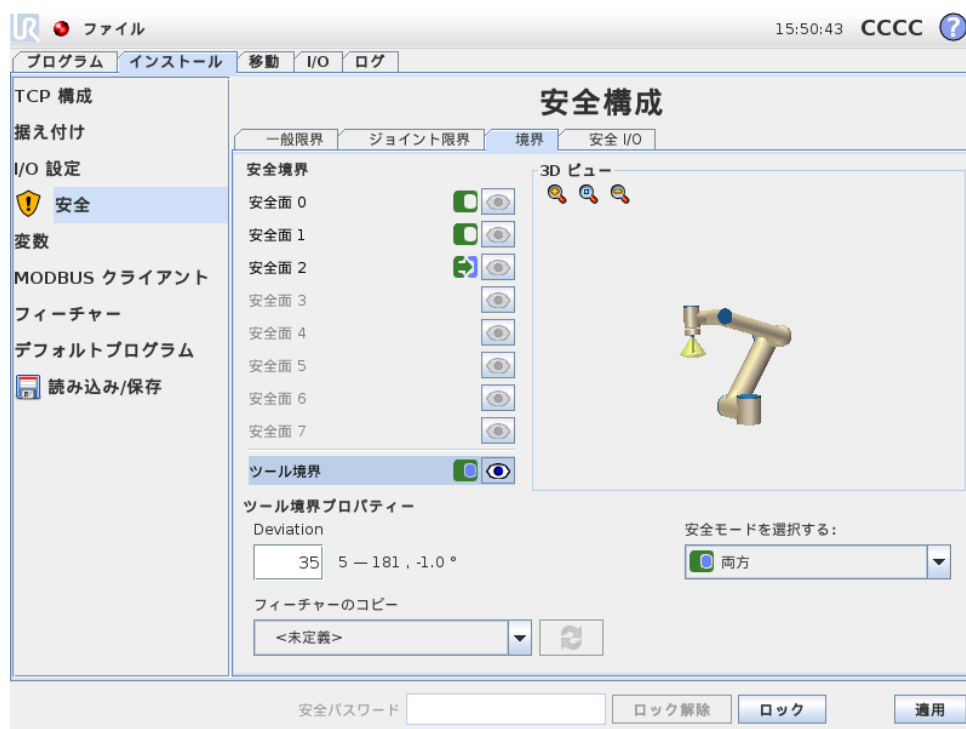
上記のケースが該当しなくなった場合、安全システムは標準モードに戻ります。

標準モードから減少モードへの遷移がトリガー減少モード面を超えたことにより発生した場合、標準モードの限界セットから減少モード限界セットへの遷移が発生します。ロボット TCP とトリガー減少モード面の距離が 20 mm 以下になると（依然として標準モード側にある場合）、より許容的な標準または減少モードの限界が各限界値に適用されます。ロボット TCP がトリガー減少モード面を超えると、標準モードの限界セットはアクティブでなくなり、減少モードの限界セットが実行されます。

減少モードから標準モードへの遷移がトリガー減少モード面を超えたことにより発生した場合、減少モードの限界セットから標準モードの限界セットへの遷移が発生します。ロボット TCP がトリガー減少モード面を超えると、より許容的な標準または減少モードの限界が各限界値に適用されます。ロボット TCP の位置とトリガー減少モード面の距離が（標準モード側で）20 mm 以上になると、減少モードの限界セットはアクティブでなくなり、標準モードの限界セットが実行されます。

ロボット TCP の予想される軌道がトリガー減少モード面を超える場合に、ロボットアームが新たな限界セットでジョイント速度、ツール速度または運動量限界を超えそうになると、その面を越える前に減速を開始します。これらの限界は減少モードの限界セットにおいてより限定的であることが要求されるため、標準モードから減少モードへの遷移時のみ、このような事前の減速が発生することがあります。

15.11.4 ツール境界の構成



タブの下にあるツール境界プロパティパネルは、希望するツール方向とこの方向からの許可された最大逸脱量の値から構成されるロボットツールの方向に関する限界を定義します。

逸脱 逸脱テキストフィールドは、希望する方向からのロボットツールの方向について、希望する方向から最大どれだけの逸脱が許可されるかを示します。この値の変更は、テキストフィールドをタップして、新しい値を入力することで行います。

テキストフィールドの横に、許可された値の範囲が、逸脱の許容差と単位と一緒に表示されます。

フィーチャーのコピー ロボットツールの希望する方向は、現在のロボットインストールからのフィーチャー（「12.12」を参照）を使って指定できます。選択されたフィーチャーの z 軸を、この限界の希望するツール方向ベクトルとして使用します。

フィーチャーを選択するには、ツール境界プロパティセクションの左下の部分にあるドロップダウンボックスを使用します。点と平面のタイプのフィーチャーが利用できます。<Undefined> 項目を選択すると、平面の構成がクリアされます。

フィーチャーを選択することで限界を設定した場合は、方向情報は限界にコピーされるのみで、限界がそのフィーチャーにリンクされないことにご留意ください。これは限界の設定に使用したフィーチャーの位置や方向に変更があると、限界が自動的に更新されないことを意味します。フィーチャーが変更された場合は、フィーチャーセレクトの上に  アイコンが配置されることでわかります。セレクトの横にある  ボタンをクリックして、限界をフィーチャーの現在の方向で更新します。選択したフィーチャーがインストールから削除された場合も、 アイコンが表示されます。

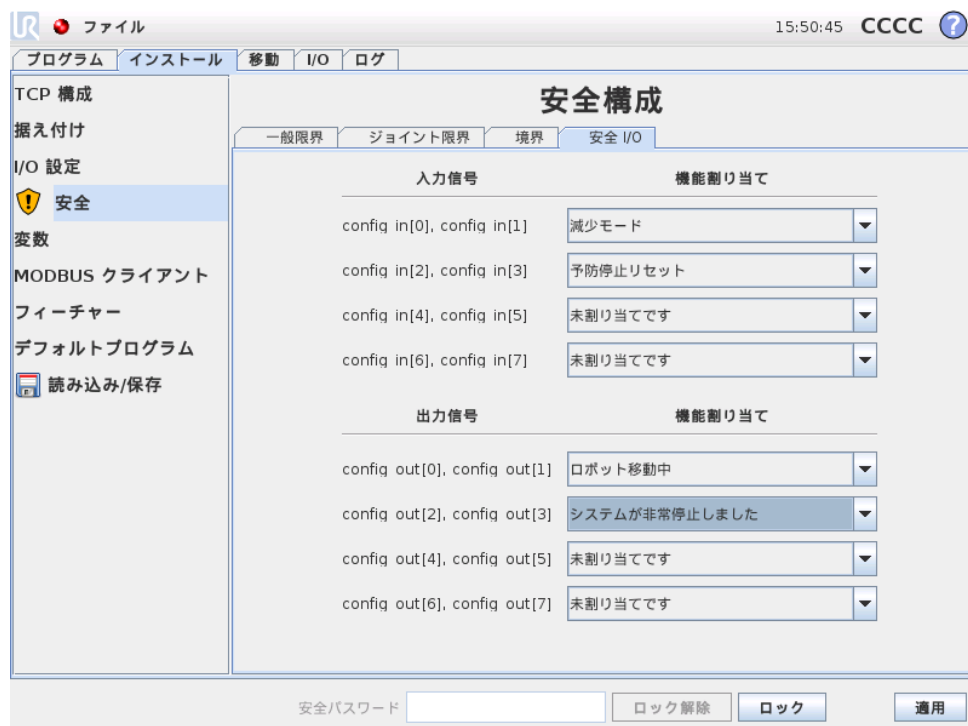
安全モード ツール境界プロパティパネルの右側にあるドロップダウンメニューを使って、以下のモードからツール方向境界の安全モードを選択します。以下のオプションが利用できます。

無効化済み	ツール境界限界はアクティブではありません。
 標準	安全システムが標準モードの時、ツール境界限界はアクティブです。
 減少	安全システムが減少モードの時、ツール境界限界はアクティブです。
 標準 & 減少	安全システムが標準または減少モードのいずれかの時、ツール境界限界はアクティブです。

選択した安全モードが安全境界パネルにある対応項目のアイコンで示されます。安全モードが無効化に設定されていると、アイコンは表示されません。

効果 ツール方向の逸脱量が入力された最大逸脱量から許容差を除した（「15.3」を参照）量を越える直前に、予想される軌道を動き続ける場合、プログラムの実行は中断されます。許容差値と共に表示されるマイナスの記号は、許容差が実際の入力値から除されたことを示すものに過ぎないことにご留意ください。ツール方向の逸脱量が限界を超えた場合（許容差無し）、安全システムは、カテゴリ0 停止を実行します。

15.12 安全 I/O



この画面では、構成可能な入出力 (I/O) の安全機能を定義します。I/O は入力と出力に分けられ、両方を 1 対にして、(I/O のいずれかの信頼性がなくなった場合に) 各機能が安全のためカテゴリー 3 と PLd I/O に提供されるようになっています。

安全機能は 1 対の I/O しか制御できません。2 度目に同じ安全機能を選択しようとすると、以前に定義した I/O の最初の対から削除されてしまいます。入力信号には 3 つ、出力信号には 4 つの安全機能があります。

入力信号 入力信号については、以下の安全機能を選択できます。

- **緊急停止**：これを選択すると、教示ペンダントにあるものを含めた代替の非常停止ボタンを持つオプションが許可されます。これによって、ISO 13850:2006 に準拠するデバイスが付加されたときに、教示ペンダントで緊急停止ボタンが提供するのと同じ機能が提供されます。
- **減少モード**：すべての安全限界には、適用可能な 2 つのモードがあります：デフォルトの安全構成を指定する標準モードと減少モードです（詳しくは「15.5」を参照）。この入力安全機能が選択されると、入力が低信号が与えられた場合、安全システムが減少モードに遷移します。必要な場合、ロボットアームが減速し減少モードの限界セットを満たします。ロボットアームが減少モードの限界のいずれかを超える場合は、カテゴリー 0 停止を実行します。標準モードへの遷移も同じ方法で発生します。安全面も同様に減少モードに遷移する場合があることに注意してください（詳しくは「15.11.3」を参照）。
- **予防停止リセット**：予防停止が安全 I/O で配線されている場合、リセットがトリガーされるまで予防停止状態が確実に継続されるよう、予防リセットが使用されます。ロボットアームは予防停止状態では作動しません。

**警告:**

予防リセット入力機能は、デフォルトで入力ピンの 0 と 1 に構成されています。つまり、これを無効化すると、予防停止入力が上昇した直後、ロボットアームは予防停止しなくなります。言い換えると、予防リセット入力なしでは、予防停止入力 SI0 と SI1（「ハードウェアインストールマニュアル」を参照）が予防停止状態がアクティブかどうかを単独で判断することになります。

出力信号 出力信号については、以下の安全機能を適用できます。すべての信号は、高信号をトリガーした状態が終了すると、低に戻ります。

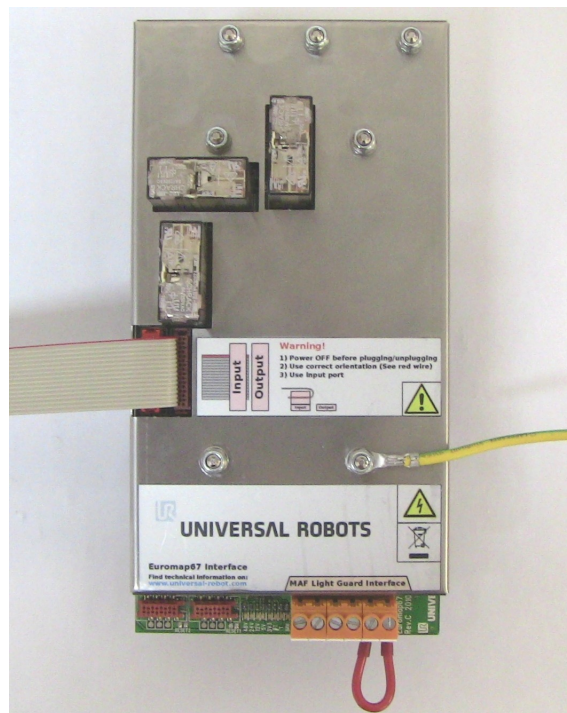
- システム非常停止：安全システムを非常停止状態にトリガーすると低信号が与えられます。それ以外は、高信号状態になります。
- ロボット移動中：ロボットアームが移動状態になるたびに、低信与えられます。ロボットアームが固定位置にあると、高信号が与えられます。
- ロボット非停止：ロボットアームを停止するよう要求すると、要求してからアームが停止するまでいくらかの時間が経過します。この期間は、信号が高になります。ロボットアームが動作中で、停止要求がない場合、またはロボットアームが停止位置にある場合は、信号は低になります。
- 減少モード：ロボットアームが減少モードにある時、または安全入力が減少モード入力で構成されており、現在の信号が低である場合、低信号を送信します。それ以外は、信号は高です。
- 非減少モード：これは上記で定義した減少モードの逆になります。

Part III

EUROMAP 67 インターフェース

16 はじめに

本書はインテグレーターを対象に書かれています。本書には、統合、プログラミング、理解、そしてデバッグのための重要な情報が記述されています。



本書で使用される略号を以下に説明します。

略号	意味
UR	Universal Robots
CB	コントロールボックス
IMM	射出成型機
MAF	成形位置空き
A、B、C、ZA、ZB および ZC	EUROMAP 67 ケーブル内の信号



注:

EUROMAP 67 は、2014 年 9 月中旬以降に製造されたコントロールボックスのみをサポートします。


危険:

IMM はその信号の一部で最高 250V まで使用することができます。EUROMAP 67 インターフェースが、すべての必須アース接続を含めて、的確にコントロールボックスに設置されていない場合は、IMM と EUROMAP 67 インターフェースを接続しないでください。


危険:

1. ロボットが金型内にある際に IMM が閉じないように、ロボットと IMM の間に光カーテン（安全デバイス）を設置するようにしてください。そうしないと、ロボットと金型の両方が損傷する可能性があります。
2. EUROMAP 67 インターフェースを使用する前に、本書を完全に読み、理解するようにしてください。

16.1 EUROMAP 67 規格

EUROMAP 67 規格は無料で、www.euromap.org からダウンロードできます。UR EUROMAP 67 モジュールは、電源を入れると、この規格のすべての要求に適合します。EUROMAP 67 規格は、電源オフ時もすべての安全関連信号が使用可能であると規定しています。これは、危険な状況の原因となる可能性があり、ISO 13849-1 および EN ISO 13849-1 の安全仕様にも矛盾します。したがって、EUROMAP 67 モジュールは、コントロールボックスの電源がオフの場合、非常停止信号、MAF 信号、およびすべての I/O 信号を開放します。

オプションの製造者独自の I/O 信号や予約済みの I/O 信号もすべてサポートされます。EUROMAP 67.1 によるインターフェース化も可能です。

16.2 法的な通知

インターフェースは、コントロールボックスとして、同一のコンポーネントおよび原理、さらに試験要件の下で構築され、コントロールボックスと一緒に購入することができます。EUROMAP 67 は、そのため、「ハードウェアインストールマニュアル」にある組み込み宣言に該当します。

**危険:**

1. IMM は非常に危険な機械です。IMM 用のマニュアルを読み、理解するようにしてください。安全にロボットと IMM を統合できないと、死亡、重傷、機械の損傷を引き起こすことがあります。Universal Robots では、IMM によって引き起こされたいかなる損害に対しても責任を負いません（例：金型によって引き起こされたロボットの損傷や人身事故など）。
2. IMM を改造する場合は、その IMM に対する新たなリスクアセスメントを実施するものとします。リスクアセスメントでは、すべての新しい危険だけでなく、すべての既存の危険も増加している可能性があることを考慮する必要があります。
3. インテグレーターは、IMM について国や地域のすべての要件に準拠する責任があります。本書では、このような要件の概要は扱いません。

17 ロボットと IMM の統合

次のサブセクションにはインテグレーター向けの重要な情報が記載されています。

17.1 非常停止と予防停止

非常停止信号は、ロボットと IMM の間で共用されます。これは、ロボットの非常停止によって IMM も非常停止される（その逆も同様）ということです。

予防停止信号（安全装置 [ZA3-ZC3] [ZA4-ZC4]）は、IMM の扉が開いていると、ロボットを予防停止させます。



危険:

1. ロボットが予防停止した場合に、IMM を停止させることは、EUROMAP 67 規格には規定されていないのでご注意ください。これは、オペレーターがロボットの作業空間に（歩いて）入る場合、IMM の作業空間に入る・到達することにはならないことを意味します（ただし、オペレーターが IMM の作業空間に入る・到達したときに、IMM の安全装置が安全停止を引き起こした場合は別です）。安全デバイスでロボットと IMM の両方を予防停止する場合は、これを IMM に接続します。
2. 3 つ目の機械をコントロールボックス [EEA-EEB] の「外部非常停止」入力を介してロボットに接続して、3 つ目の機械で非常停止ボタンを押すと、IMM ではなく、ロボットのみが非常停止します。
3. 常に、すべての安全関連機能の機能性を検証してください。安全機能の要件については、ロボットと IMM の両方のマニュアルをご覧ください。

17.2 MAF 光遮断センサーの接続

EUROMAP 67 ケーブルの MAF 信号 [A3-C3] は金型の強力な開閉を可能にします。ロボットが金型内にある際に、金型が閉じることを防ぐための注意が必要です。

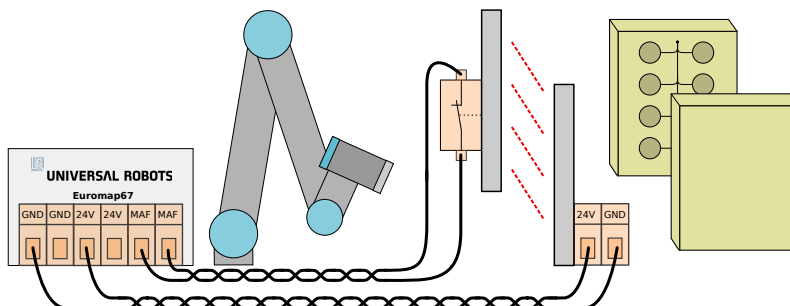
EUROMAP 67 インターフェースは、MAF 光遮断センサーなしで供給されます。すなわち、ロボットのプログラムに誤りがあると、IMM の金型が閉じてロボットを潰してしまう原因となる可能性があります。ただし、下図に示すように、光遮断センサーを接続すると、このような事故を防ぐことができます。カテゴリー

1 の光カーテンなら数百ドルで購入できます (Pilz 製の「PSEN op 2H-s/1」など)。



注意:

光カーテンを設置しないと、ロボットと金型の両方が損傷する場合があります。



17.3 ロボットとツールの据え付け

インテグレーターは、ツールと据え付け面を組み立てる前に、ピックアンドブレースの間にジョイント 4 (手首 2) の方向を決める方法を検討する必要があります。ジョイント 1、2、3 には平行軸があり、ジョイント 4 がジョイント 5 の方向を左または右にすると、ジョイント 5 は他の 3 つの軸に平行となるため、奇妙な状況になります。一般的には、ロボットを 45 度の角度で配置するか、垂直な金型面からワークを掴む際に、ロボットのツールのフランジ面が下向きとなるようにツールを組み立てるのが、良い方法です。

17.4 IMM なしでのロボットの使用

ロボットを IMM なしで操作するには、非常信号と安全信号を閉じるためにバイパスプラグを使用する必要があります。唯一の代替方法は、「19.1」で説明した通り、インターフェースを恒久的にアンインストールすることです。



危険:

ロボットを IMM と一緒に設置した場合は、バイパスプラグは使用しないでください。

17.5 EUROMAP 12 から EUROMAP 67 への変換

EUROMAP 12 と IMM をインターフェースさせるには、E12 ~ E67 アダプターを使用する必要があります。さまざまなメーカーの数種類のアダプターが入手可能です。残念ながら、ほとんどのアダプターは特定のロボットまたは IMM 専用になっており、特定の設計を選択することが前提となっています。すなわち、アダプターによっては、UR ロボットとお使いの IMM を適正に接続できませ

ん。アダプターを使用する場合または作成する場合には、EUROMAP 12 標準と EUROMAP 67 標準の両方を読むことを推奨します。

以下は、一般的なエラーのリストです。

1. A9 と C9 の間の 24V を測定しますか？
 - IMM は、I/O 信号を有効にするために、24V を供給しなければなりません。
 - ロボットと IMM に共通のマイナス/0V があれば、ロボットの 24V を A9 と ZA9 間および C9 と ZC9 間を接続して使用することができます。IMM の 24V は多くの場合 EUROMAP 12 の 32 番ピンを使用します。
2. アダプターは両方のロボット緊急チャンネルと両方のロボット安全装置チャンネルを切り替えますか？
 - これは、一般的には 4 個のリレーを使用して行えます。



危険:

E12 - E67 コンバーターが EUROMAP 67 および EUROMAP 12 規格に適合し、安全機能が適切な性能レベルで構築されていることを確認します。この警告に従わないと、安全停止機能がオーバーライドされて、重傷や死亡につながる恐れがあります。

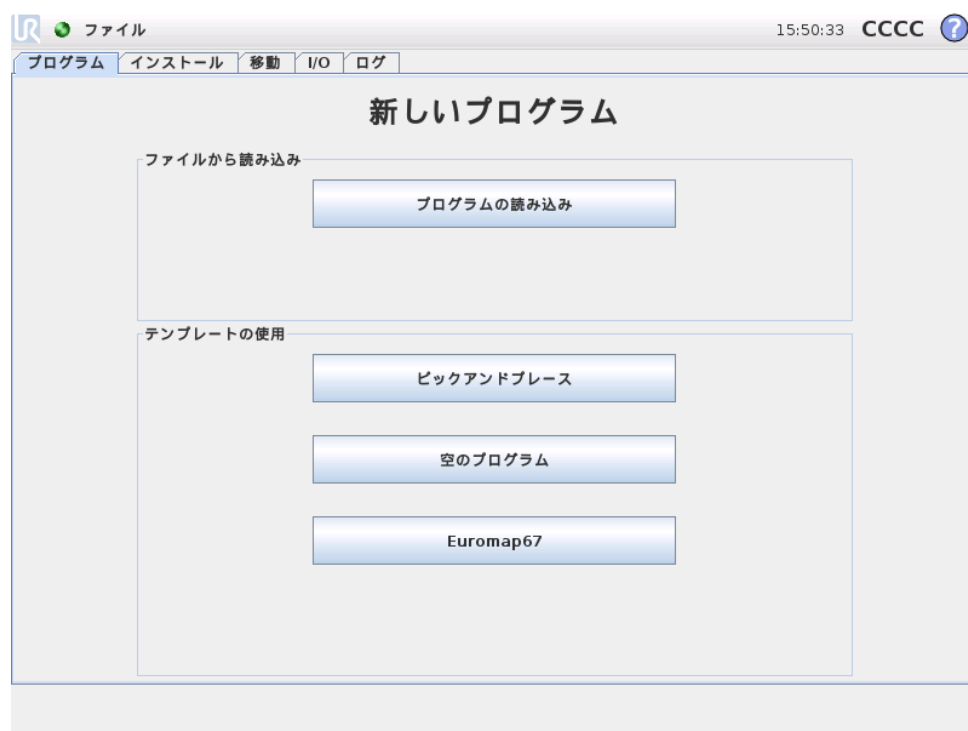
18 GUI

次のサブセクションでは、EUROMAP のインターフェースを GUI から操作する方法、IMM とやり取りする信号を検証する方法、構造を利用して簡単にプログラミングを行う方法、信号を直接使用してより高度な操作を可能にする方法を説明します。

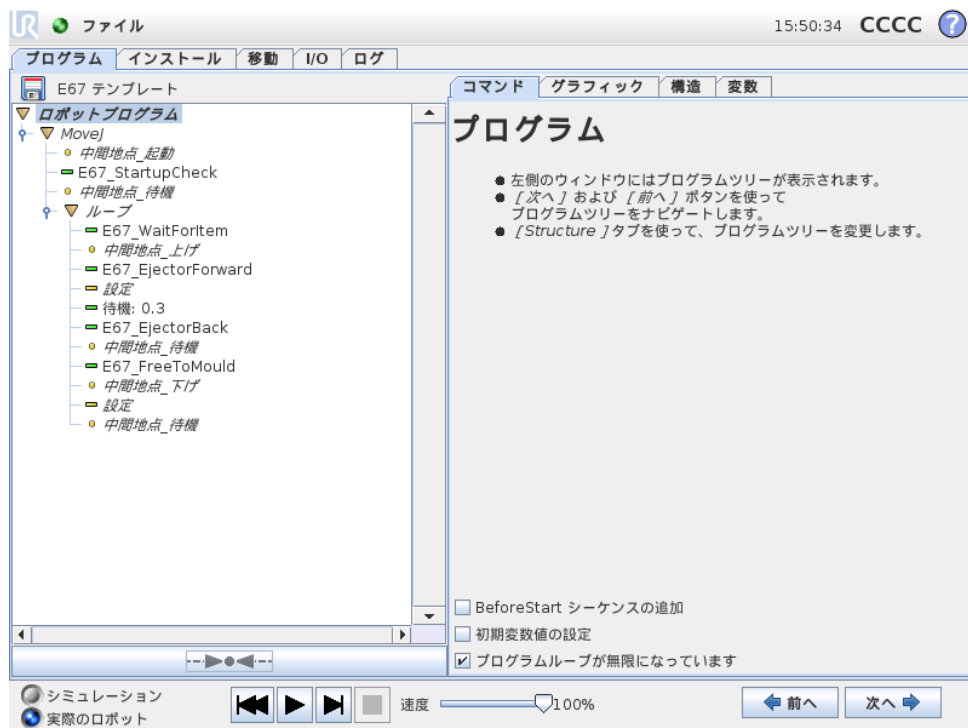
ただし、プログラムをゼロから作成するのではなく、EUROMAP 67 プログラムのテンプレートを使用することを強く推奨します。以下をご覧ください。

18.1 EUROMAP 67 プログラムのテンプレート

EUROMAP 67 インターフェースをインストールすると、追加ボタンが表示され、EUROMAP 67 プログラムテンプレートにアクセスすることができます。



EUROMAP 67 プログラムテンプレートを選択すると、プログラム画面が表示され、テンプレートが読み込まれます。次に、テンプレート構造が画面の左側に表示されます。



EUROMAP 67 プログラムテンプレートは、IMM との単純な対話を実行できるように作られています。数個の中間地点と、一対の I/O 処理を指定することにより、ロボットは IMM が成形した対象物を扱うことができるようになります。中間地点は以下ようになります。

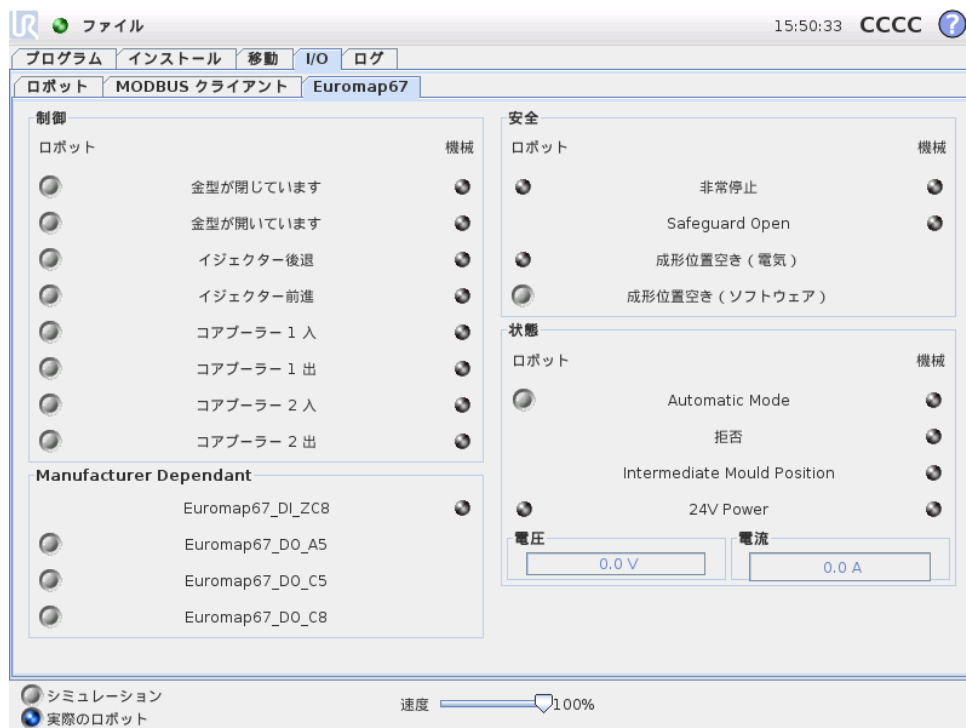
- **WP_ホーム_位置**：ロボットの手順の出発点です。
- **WP_ワーク_待機**：IMM でワークが成形されるのを待つ間ロボットが停止している中間地点です。
- **WP_ワーク_上げ**：ロボットが IMM （の内側）からワークを掴み出す中間地点です。
- **WP_ワーク_下げ**：ロボットが先ほど IMM から掴みだしたワークを落とす中間地点です。

IMM からワークを掴んで保持し、次に、IMM の外側まで移動してワークを離して落とすことが可能になるようツールを制御するために、2 つの *Action* ノードが使用されます。

手順ではこのステップを繰り返し、IMM から新たに成形されたワークを連続的に取り出します。*Loop* ノードは、ロボットが掴み出すワークがある場合に限りこのサイクルを実行するようにカスタマイズする必要があることは言うまでもありません。また、*MoveJ* ノードをカスタマイズすることによって、ロボットの作動速度を IMM のサイクルタイムに合うように、また必要であればワークの壊れやすさのレベルに合うように調整しなければなりません。最終的に、各々の EUROMAP 67 構造は、特定の IMM の手順に合うようにカスタマイズすることが可能です。

18.2 I/O の概要とトラブルシューティング

EUROMAP 67 I/O の概要は、I/O タブの中にあります。



画面には 4 つの枠があります。そのそれぞれについて、下記で説明します。すべてに共通なのは、ロボットと機械の 2 つのコラムのそれぞれに、出力信号を制御するボタンと入力信号の状態を示すインディケータが表示されることです。

起動時の信号の（正常な）状態は、24V 信号を除いて、これらすべてが低を示し、ロボット出力は自動モードとなりますが、これは負極性のため、デフォルトでは高に設定されます。

信号がプログラム構造の一部ではなく、ロボットプログラムに使用することを目的とする場合は、処理と待機ノードを利用してそれを可能にすることができます。



注:

ロボットから IMM への「自動モード」は負極性です。ボタンは物理的レベルを反映するため、ボタンがアクティブ化されていないと「自動モード」がアクティブ化されます。



注:

出力信号制御用のボタンは、デフォルトでは、ロボットプログラミングモードのみで使用可能です。ただし、必要に応じて、インストール画面に表示される I/O 設定タブで設定することができます。

18.2.1 制御

ロボットと IMM の間の対話の制御に関連する信号をここに表示します。このような信号はすべてプログラム構造により使用され、その中で適切で安全な形で結合されます。

18.2.2 メーカー依存

これらは、IMM メーカーによる特定の目的を持つ信号です。ロボットはこれら特定の信号には依存しませんが、必要に応じて使用することができます。

18.2.3 安全

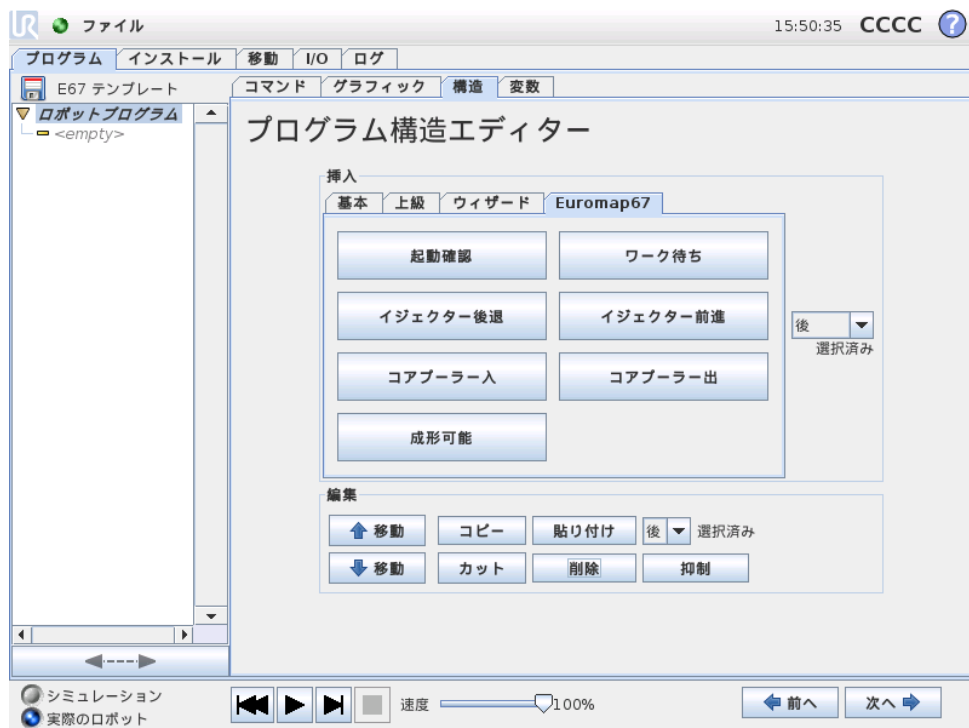
ロボットのコラムでは、非常停止 と成形位置空き（電気）インディケータは、この画面から操作できません。これらは、単にロボットが非常停止した場合、また、MAF の出力が高に設定された場合に、その旨を表示します。MAF 出力は、金型部の電気監視信号（先に説明した光遮断センサーが使用された場合など）とソフトウェアからの MAF 信号の両方が高であるという条件下で、高に設定されます。ソフトウェアからの MAF 信号はそれぞれのボタンで操作することができます。機械からの非常停止信号は、IMM が非常停止したかどうかを表示します。予防開入力は EUROMAP 67 規格で規定される「安全デバイス」信号の状態を表示します。

18.2.4 状態

ロボットと IMM の運転モードを制御し、表示させることができます（これらの信号はプログラム構造でも使用されます）。電圧と電流の消費を示すバーは、IMM に供給される値を表し、EUROMAP 67 モジュールによる光遮断センサーが使用される場合にはその値も表します。

18.3 プログラム構造の機能

7 個のプログラム構造があり、プログラム画面の 構造タブから選択することができます。これらの構造は、EUROMAP 67 インターフェースが正常にインストールされると使用可能になります（「19」で説明した通りです）。その使用例は、EUROMAP 67 プログラムテンプレートで見ることができます。

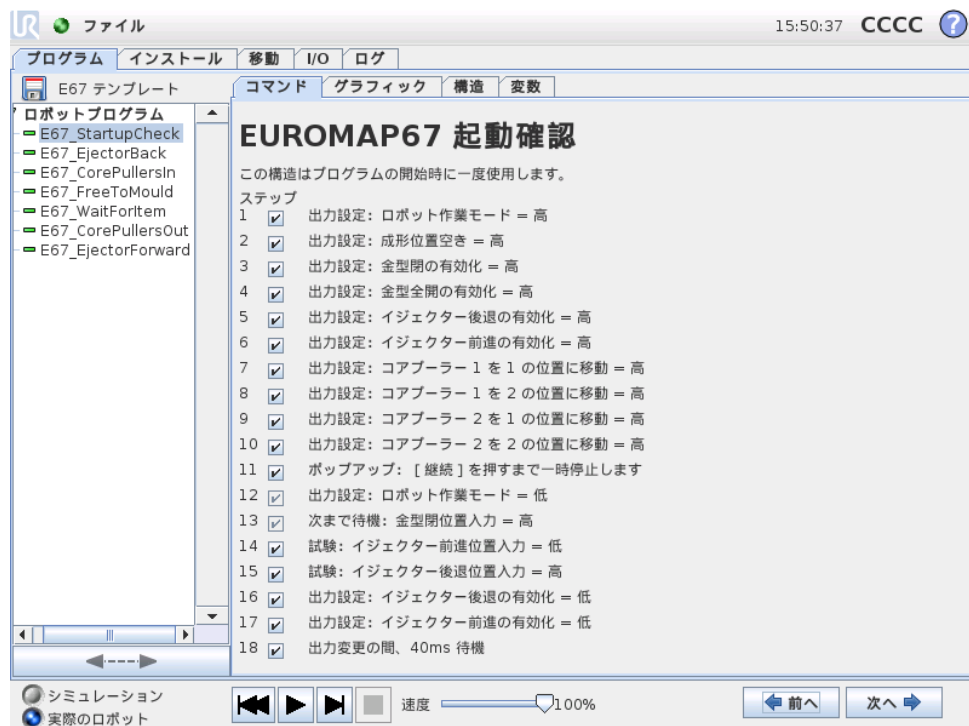


構造はすべて IMM との間で適正で安全な対話が果たせるように作成され、このため、特定の信号設定が正しく設定されているかの試験がすべてに含まれます。また、1つの処理を可能にするために複数の出力を設定することもできます。

プログラム構造をロボットプログラムに挿入する際は、プログラム内の構造を選択し、次にコマンドタブをクリックすることによってカスタマイズすることができます。プログラム構造はいくつかのステップから構成されています。ほとんどのステップはデフォルトで使用可能になっていますが、一部は構造の目的にとって重要であるため無効化できません。試験ステップは、試験条件が合わない場合にプログラムを停止させます。入力と出力の状態はどちらも試験可能です。出力設定ステップは指定された出力を高または低のいずれかに設定します。次まで待機ステップは、一般的に、運動が完了し、次のステップおよび後続のプログラムノードを継続するまで待機させる場合に使用します。

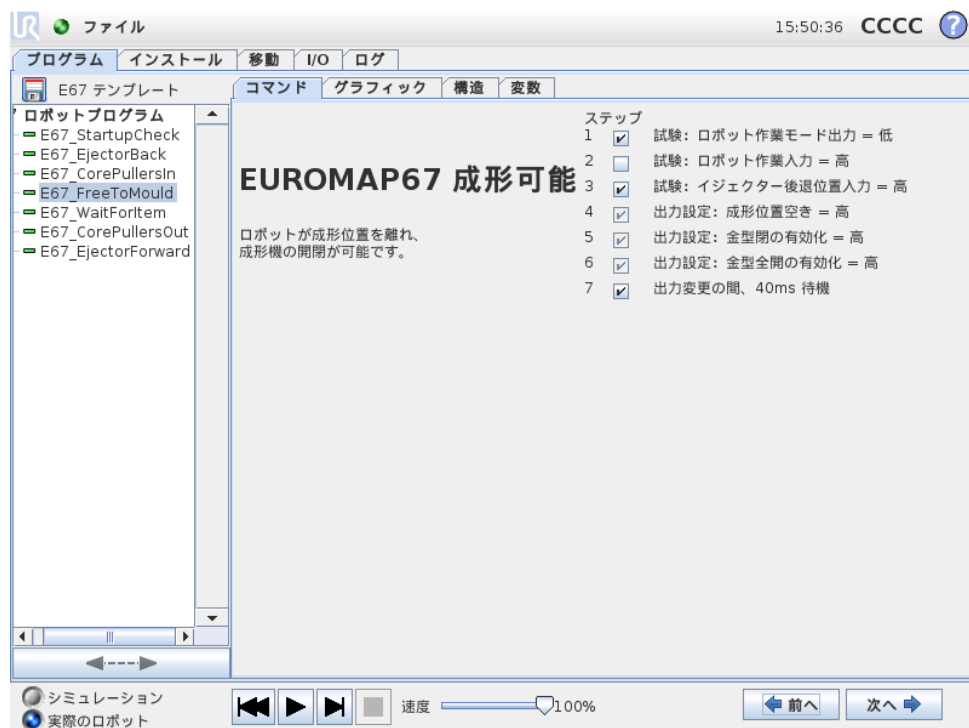
18.3.1 起動確認

ロボットプログラムの起動時、成形が開始される前に、ロボットと機械が適切に設定されていることを確認するために、1回使用することになっています。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。



18.3.2 成形可能

IMM に成形作業を開始可能であることを伝える信号を送るために使用します。この信号がアクティブ化されると、ロボットは IMM の外側に出なければなりません。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。



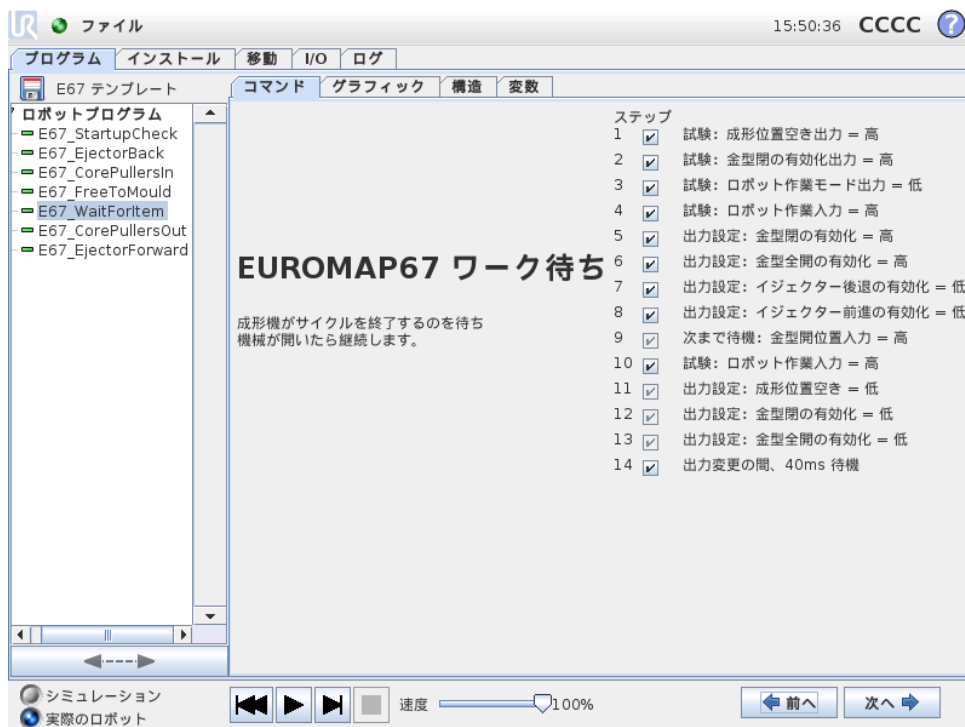


注意:

この信号をアクティブ化すると、ロボットは金型の外になるため、ロボットに触れることなく金型を閉じることができます。

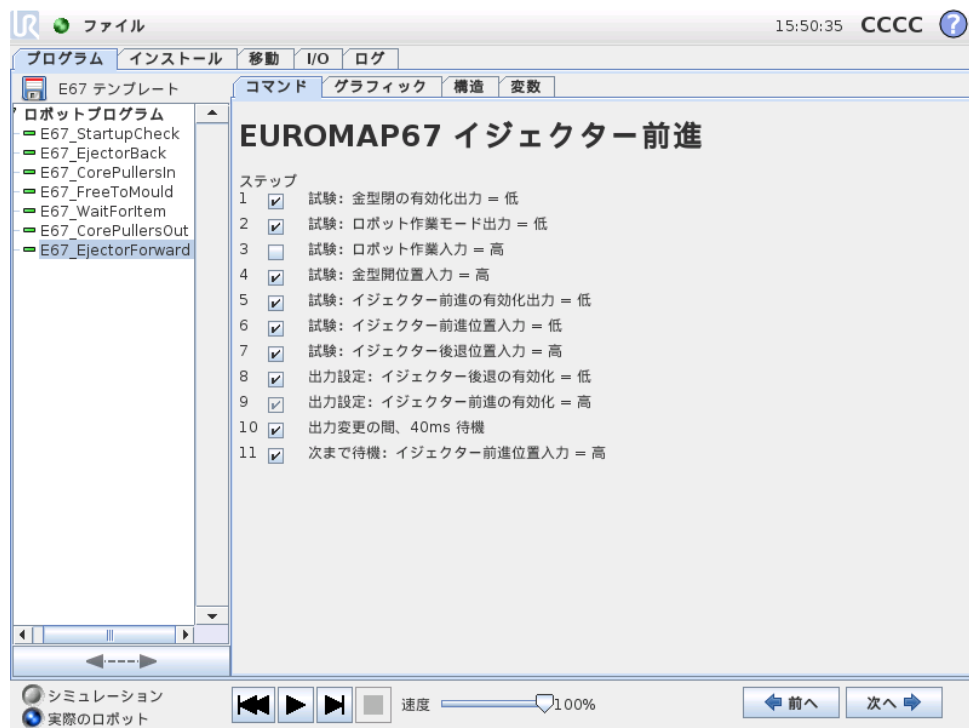
18.3.3 ワーク待ち

ワークが IMM で成形されるまでロボットを待機させることを目的としています。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。



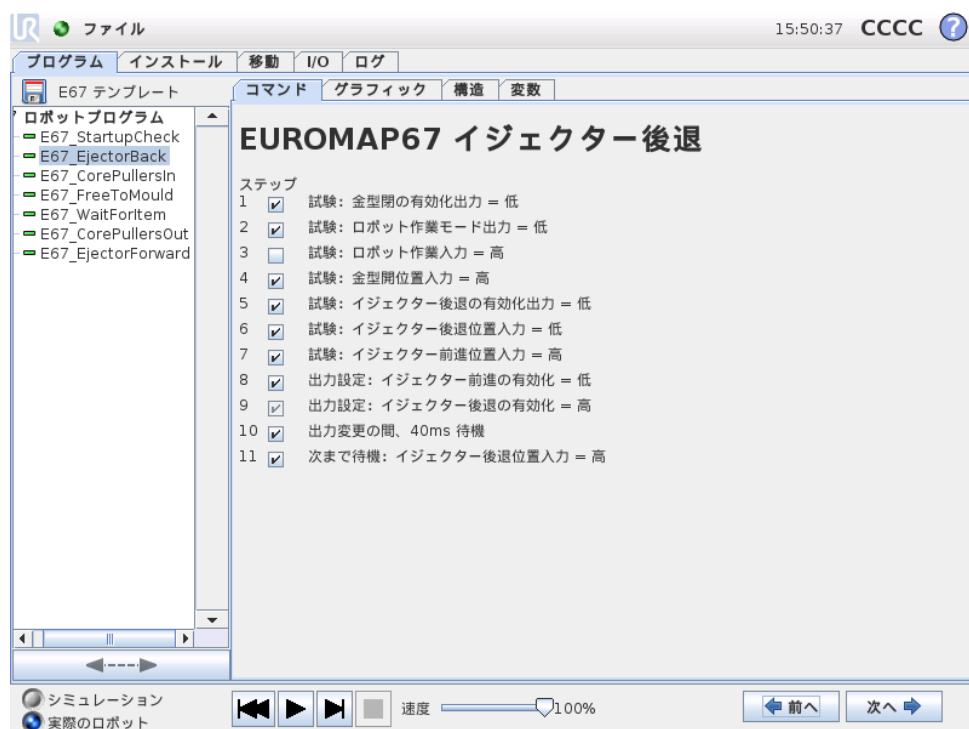
18.3.4 イジェクター前進

ワークを金型から取り出すイジェクターの作動を可能にします。ロボットがワークを掴む準備ができた位置になった場合に使用します。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。



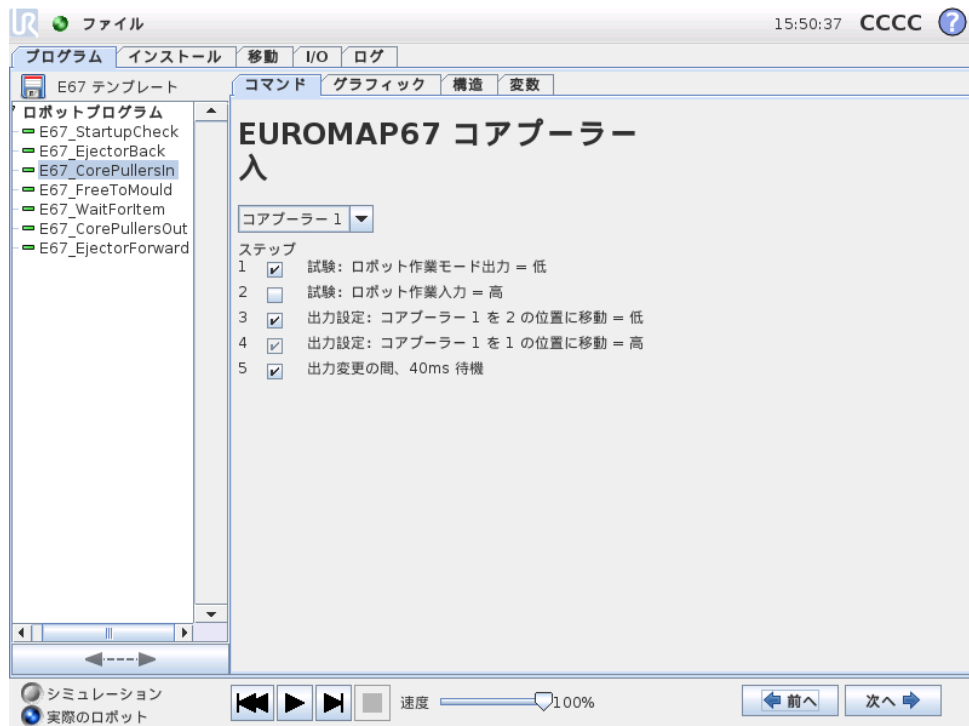
18.3.5 イジェクター後退

イジェクターが元の位置に戻る動作を可能にします。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。



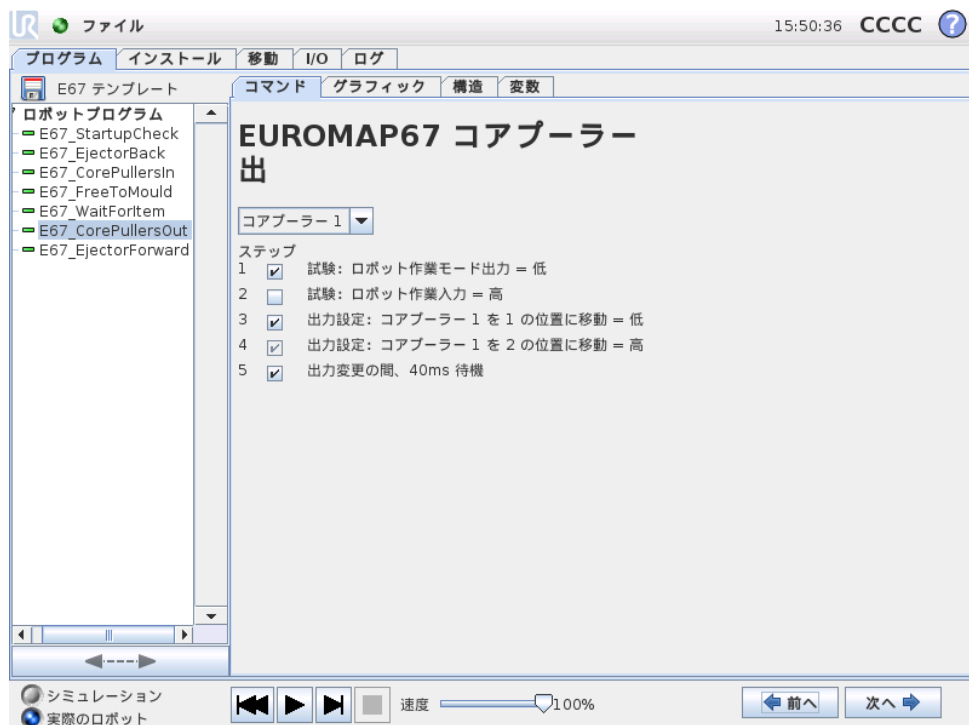
18.3.6 コアプラー入

コアプラーが 1 の位置に動くことを可能にします。どのコアプラーを使用するかは、ドロップダウンメニューから選択します。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。



18.3.7 コアプーラー出

コアプーラーが 2 の位置に動くことを可能にします。どのコアプーラーを使用するかは、ドロップダウンメニューから選択します。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。



18.4 I/O 処理と待機

ロボットのデジタル信号を処理ノードで設定できるように、EUROMAP 67 出力信号でも設定できます。EUROMAP 67 インターフェースがインストールされると、メニューに信号が表示され、そこで選択することができます。また、ロボットのデジタル入力と同様に、EUROMAP 67 入力信号も、入力が高または低のどちらかになるまでプログラムを待機させる待機ノードを挿入することにより、プログラムの動作を制御するために使用することができます。

上級ユーザーには、出力を指定された式の値に設定することができます。このような式には、入力、出力、変数などを含めることができ、複雑なプログラム機能を得るために使用することができます。同様に、待機ノードは式の値が真になるまで待機するように設定できます。一般的に、EUROMAP 67 信号はすべて式画面上で使用することができます。つまり、式が選択可能であればすべての環境で使用できます。

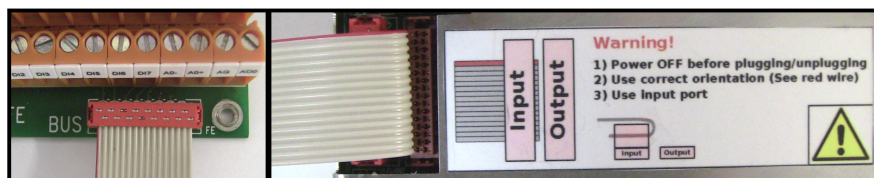
EUROMAP 67 プログラム構造にない信号を使用するためには、追加の処理、待機などのノードを挿入することによって、プログラムから「手動」で設定または読み取るようにする必要があります。これは、メーカー依存信号や予約済み信号にも当てはまり、これらはすべて EUROMAP 67 I/O タブに表示はされませんが、使用可能です。すなわち、拒否入力と 中間金型開位置入力を利用するためには、テンプレートプログラムをカスタマイズし、拡張する必要があります。

最後に、成形位置空き信号は、危険な状況を招く恐れがあるため、手動では設定しないことを推奨します。

19 インターフェースのインストールとアンインストール

安全機能の冗長性を実現するために、コントロールボックスは、EUROMAP 67 インターフェースの存在が予期されるかどうかを認識しています。したがって、次に説明するインストールとアンインストールの手順には正確に従う必要があります。

下図のリボンケーブルの方向に注意してください。



注意:

1. コントロールボックスに電源が入っている場合は、リボンケーブルを抜いたり/差し込むことは避けてください。
2. リボンケーブルを抜く/差し込む際は、アース（接地）コネクタにねじ止めします。
3. アース接続なしで、コントロールボックスに電源を入れないでください。

19.1 インストール

インターフェースはコントロールボックスの底部または左側に配置することができます。下の写真を参照して、手順に従ってください。これ以外の方法でインターフェースをインストールすることは禁じられています。

1. コントロールボックスの電源をオフにします。
 - 教示ペンダントの電源ボタンの緑のランプが消えた状態でなければなりません。
2. インターフェースを取り付けます。
 - M6 のナットを 1 個使用して、接地コネクタにねじ止めします。
 - M4×8mm のねじを 4 本使用して、インターフェースをねじ止めします。
 - M4×8mm のねじを 4 本使用して、空の穴を塞ぎます。
 - リボンケーブルを正しい方向にはめ込みます。
 - 固定パッドを使用して、リボンケーブルを固定します。
3. コントロールボックスの電源を入れます。
 - インターフェースは自動的に検出されます。

- 安全機能は恒久的に有効になります。
- 安全機能が再起動されます

19.2 アンインストール

次の手順に従います。

1. コントロールボックスの電源をオフにします。
 - 教示ペンダントの電源ボタンの緑のランプが消えた状態でなければなりません。
2. インターフェースを取り外します。
 - リボンケーブルを取り外します。
 - 接地コネクタから M6 ナットを取り外します。
 - すべての M4 ねじをコントロールボックスの外側から取り外します。
3. コントロールボックスの電源を入れます。
 - コントロールボックスは起動途中の状態のままとなります。
 - 何らかの警告が表示されます。
4. 安全機能を無効化します。
 - インストール画面に移動し、設定値タブを選択します。
 - [Disable EUROMAP 67] ボタンを押します。
 - 新しい構成を書き込む間、安全プロセッサは通信を停止し、10 ～ 20 の警告とエラーがログに印字されます。これは正常な処理です。
 - 安全機能が再起動されます。

20 電気特性

次のサブセクションでは、機械製造者とデバッグ作業者に有用な情報が記述されます。

20.1 MAF 光遮断センサーインターフェース

24V は、EUROMAP 67 ケーブルの 24V [ZA9-ZC9] と共有されます。ただし、コントロールボックスへの入力信号は低電流タイプであり、ほとんどの電流が使用可能です。負荷は 1.2A 未満に保つことを推奨します。24V の電流と電圧は、EUROMAP 67 I/O タブに表示されます。

2 つの MAF 信号は、ポテンシャルフリースイッチ接点に接続しなければなりません。MAF 信号は、「成形位置空き（ソフトウェア）」ビットがオフの場合は、0V/0mA となります。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
24V 電圧公差	-15%	-	+20%	-
24V 電源装置から使用できる電流値	-	-	2.0*	A
過負荷保護	-	2.2	-	A
[MAF-MAF] 接続解除時の電圧	0	12	12.5	V
[MAF-MAF] 接続時の電流	0	57	70	mA
[MAF-MAF] 誤接続に対する保護	-	400	-	mA
[MAF-MAF] 誤接続に対する保護	-18	-	30	V



注:

「MAF 光遮断センサー」信号は、コントロールボックスのシールドからガルバニック絶縁されていません。

20.2 非常停止、安全装置、MAF 信号

非常停止を知らせる信号と、MAF から IMM への信号は、EN 50205 に適合するフォースガイド安全リレーにより制御されます。スイッチ接点は、すべての他の信号からガルバニック絶縁され、IEC 60664-1 および EN 60664-1 の汚染度 2、過電圧カテゴリー III に適合します。

ロボットに非常停止と安全停止（安全装置）を知らせる信号は、コントロールボックスの電位に接続されます。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
[C1-C2] [C3-C4] 電圧	10.2	12	12.5	V
[C1-C2] [C3-C4] 電流（各出力）	-	-	120	mA
[C1-C2] [C3-C4] 電流保護	-	400	-	mA
[A1-A2] [A3-A4] 入力電圧	-30	-	30	V
[A1-A2] [A3-A4] 次の場合はオフ保証：	-30	-	7	V
[A1-A2] [A3-A4] 次の場合はオン保証：	10	-	30	V
[A1-A2] [A3-A4] 次の場合はオフ保証：	0	-	3	mA
[A1-A2] [A3-A4] オン電流（10 ～ 30V）	7	-	14	mA
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] 電流 AC/DC	0.01	-	6	A
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] 電圧 DC	5	-	50	V
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] 電圧 AC	5	-	250	V

20.3 デジタル入力

デジタル入力は、pnp として実行され、コントロールボックスにガルバニック接続されます。この入力は、IEC 61131-2 および EN 61131-2 で定義される、3 つのすべてのタイプのデジタル入力に準拠してします。すなわち、同規格で定義されたすべてのタイプのデジタル出力と合わせて使用することができます。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
入力電圧	-30	24	30	V
次の場合は入力オフ保証：	-30	-	7	V
次の場合は入力オン保証：	10	-	30	V
次の場合はオフ保証：	0	-	5	mA
オン電流（10 ～ 30V）	6	-	10	mA

20.4 デジタル出力

デジタル出力は、pnp として実行され、IMM にガルバニック接続されます。IMM とロボット電位の間のガルバニック絶縁は、IEC 60664-1 および EN 60664-1 の汚染度 2、過電圧カテゴリーII に適合します。出力は、IEC 61131-2 および EN 61131-2 で定義される、3 つのすべてのタイプのデジタル入力、および同規格のデジタル出力のすべての要求事項に準拠して構成されます。

デジタル出力は IMM の 24V から数 mA を使用して、ソリッドステートリレーを形成するトランジスタを制御しバイアスをかけます。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
出力ごとのソース電流	0	-	120	mA
電源オン時の電圧降下	0	0.1	1	V
オフ時のリーク電流	0	0	0.1	mA
IMM の 24V から使用される電流	-	12	25	mA

用語集

[Category 0 stop: ロボットの動作は、ロボットの電力を即時に切ることによって停止します。これは、できるだけ速い各ジョイントのブレーキとしてプログラムされた経路からロボットが逸脱できる、非制御停止です。安全定格制限値を超えたり、制御システムの安全関連部の故障の場合に、この保護停止が使用されます。詳細については、EN ISO13850:2008 または IEC60204-1:2006 をご覧ください。

[Category 1 stop: ロボットは停止を達成するのに利用可能な電力でロボットの動作を停止し、停止が達成されると電力が除去されます。これは、ロボットがプログラミングされた経路に沿って継続する制御停止です。電力は、ロボットが静止した直後または 1 秒後に除去されます。詳細については、EN ISO13850:2008 または IEC60204-1:2006 をご覧ください。

[Category 2 stop: ロボットが利用できる残りの電力を使った制御停止です。ロボットは、最長 1 秒まで電力を使ってすべての動作を停止することができます。安全定格制御システムは、ロボットが停止位置に留まることを監視します。詳細については、IEC 60204-1:2006 をご覧ください。

[Diagnostic coverage (DC): は、定格性能レベルを達成するために実施する診断の有効性の尺度です。詳細については、EN ISO13849-1:2008 をご覧ください。

[Integrator: インテグレーターは最終的なロボットのインストールを設計する存在です。インテグレーターは最終的なリスクアセスメントの責任を負い、最終的なインストールが現地の法律と規制を遵守することを確実にする必要があります。

[MTTFd: 危険側故障までの平均時間 (MTTFd) は、定格性能レベルを達成するために使用される計算と試験に基づく値です。詳細については、EN ISO13849-1:2008 をご覧ください。

[Risk assessment: リスクアセスメントはすべてのリスクを特定し、これらを適切なレベルに低減する全体的なプロセスです。リスクアセスメントは文書化する必要があります。詳しくは ISO 12100 をご覧ください。

[Performance Level: 性能レベル (PL) は、予見できる条件下で安全機能を実行するための制御システムの安全関連部分の能力を指定するために使用される離散的なレベルです。PLd は 2 番目に高い信頼度の分類で、安全機能に非常に信頼性があることを意味します。詳細については、EN ISO13849-1:2008 をご覧ください。

索引