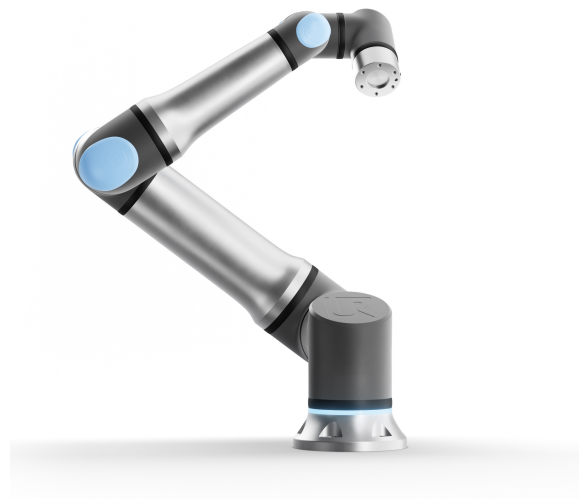




# UNIVERSAL ROBOTS

## Universal Robots Manuale utente



UR30

Traduzione delle istruzioni originali (it)

Versione del software: 5.15



Le informazioni contenute nel presente documento sono di proprietà di Universal Robots A/S ed è vietato riprodurle in tutto o in parte senza previa autorizzazione scritta di Universal Robots A/S. Le informazioni qui contenute sono soggette a modifiche senza preavviso e non devono essere interpretate come un impegno da parte di Universal Robots A/S. Questo documento viene periodicamente rivisto e revisionato.

Universal Robots A/S declina ogni responsabilità per eventuali errori o omissioni presenti in questo documento.

Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S.

Il logo Universal Robots è un marchio registrato di Universal Robots A/S.



# Indice

<b>1. Prefazione</b> .....	<b>12</b>
1.1. Contenuto della confezione .....	13
1.2. Importante avviso di sicurezza .....	13
1.3. Come consultare il presente manuale .....	13
1.4. Dove ottenere ulteriori informazioni .....	13
1.4.1. UR+ .....	14
1.4.2. myUR .....	14
1.4.3. Forum UR .....	14
<b>Parte I Manuale di installazione hardware</b> .....	<b>16</b>
<b>2. Sicurezza</b> .....	<b>18</b>
2.1. Introduzione .....	18
2.2. Validità e responsabilità .....	18
2.3. Limitazione di responsabilità .....	19
2.4. Tipi di messaggi di sicurezza .....	19
2.5. Avvisi e avvertenze generali .....	20
2.6. Evitare di esporre il robot a campi magnetici persistenti. ....	23
2.7. Valutazione dei rischi .....	24
2.8. Valutazione prima dell'utilizzo .....	26
2.9. Arresto di emergenza .....	27
2.10. Movimento senza potenza di azionamento .....	27
<b>3. Funzioni e interfacce con classificazione di sicurezza</b> .....	<b>29</b>
3.1. Introduzione .....	29
3.2. Categorie di arresto .....	30
3.3. Funzioni di sicurezza configurabili .....	30
3.4. Funzione di sicurezza .....	34
3.5. Set di parametri di sicurezza .....	34
<b>4. Sollevamento e movimento</b> .....	<b>36</b>
4.1. Uso dell'imbracatura rotonda .....	38
<b>5. Anello luminoso</b> .....	<b>40</b>
<b>6. Teach Pendant con dispositivo di abilitazione a tre posizioni</b> .....	<b>42</b>
6.1. Funzioni del pulsante 3PE Teach Pendant .....	42
6.2. Utilizzo dei pulsanti 3PE .....	43

6.2.1. Freedrive con pulsanti 3PE .....	44
6.2.2. Utilizzo della messa in posizione del robot .....	44
<b>7. Interfaccia meccanica .....</b>	<b>45</b>
7.1. Introduzione .....	45
7.2. Spazio di lavoro e spazio operativo .....	45
7.3. Descrizione del montaggio .....	46
7.4. Fissaggio del braccio del robot .....	47
7.5. Fissaggio dell'utensile .....	48
7.5.1. Accessori flangia utensile .....	49
7.6. Distanza dell'unità di controllo .....	49
7.7. Carico utile massimo .....	50
7.7.1. Inerzia carico utile .....	51
<b>8. Interfaccia elettrica .....</b>	<b>52</b>
8.1. Introduzione .....	52
8.2. Avvisi e avvertenze elettriche .....	52
8.3. Controller I/O .....	54
8.4. Specifiche comuni per tutte le I/O digitali .....	54
8.4.1. I/O di sicurezza dedicate e configurabili .....	56
8.4.2. I/O digitali per uso generico .....	60
8.4.3. I/O analogiche per uso generico .....	61
8.4.4. Controllo accensione/spegnimento a distanza .....	62
8.5. Staffa per l'unità di controllo .....	63
8.6. Ethernet .....	64
8.7. Collegamento alla rete elettrica dell'unità di controllo .....	65
8.8. Collegamento del robot: cavo del robot .....	66
8.8.1. Connettore per cavo del robot .....	66
8.9. Collegamento del robot: cavo a flangia di base .....	67
8.9.1. Connettore per cavo a flangia di base .....	67
8.10. I/O utensile .....	68
8.10.1. Accessori I/O dell'utensile .....	68
8.10.2. Tool I/O Installation Specifications .....	69
8.10.3. Alimentazione elettrica dell'utensile .....	70
8.10.4. Alimentazione elettrica a doppio pin .....	70
8.10.5. Uscite digitali dell'utensile .....	71
8.10.6. Ingressi digitali utensile .....	71

8.10.7. Ingresso analogico utensile .....	72
8.10.8. Comunicazione utensile I/O .....	73
<b>9. Trasporto .....</b>	<b>74</b>
9.1. Trasporto Senza Imballaggio .....	74
<b>10. Manutenzione e riparazione .....</b>	<b>76</b>
10.1. Sicurezza per la manutenzione .....	76
<b>11. Pulizia e ispezione del braccio del robot .....</b>	<b>78</b>
11.1. Pulizia .....	78
11.2. Piano di ispezione del braccio del robot .....	78
11.3. Ispezione Freedrive .....	79
<b>12. Smaltimento e rispetto per l'ambiente .....</b>	<b>80</b>
<b>13. Certificazioni .....</b>	<b>81</b>
<b>14. Tempo di arresto e distanza di arresto .....</b>	<b>82</b>
<b>15. Dichiarazioni e certificati .....</b>	<b>87</b>
<b>16. Informazioni sulla garanzia .....</b>	<b>92</b>
16.1. Garanzia del prodotto .....	92
16.2. Esclusione di responsabilità per il manuale d'uso .....	92
<b>17. Certificati .....</b>	<b>93</b>
<b>18. Standard applicati .....</b>	<b>94</b>
<b>19. Specifiche tecniche .....</b>	<b>99</b>
<b>20. Tabelle sulle funzioni di sicurezza .....</b>	<b>101</b>
20.1. Tabella 1 .....	102
20.2. Tabella 1a .....	116
20.3. Tabella 2 .....	117
<b>Parte II Manuale del software .....</b>	<b>122</b>
<b>21. Introduzione .....</b>	<b>124</b>
21.1. Elementi di base del braccio robot .....	124
21.2. Installazione .....	125
21.3. Panoramica di PolyScope .....	130
21.3.1. Icone/Schede su PolyScope .....	132
21.4. Freedrive .....	135
21.4.1. Pannello Freedrive .....	137
21.5. Marcia indietro .....	138
21.5.1. Ispezione arretramento .....	141

21.6. Avvio rapido del sistema .....	141
21.7. Il primo programma .....	143
21.8. Cybersicurezza del robot .....	146
21.9. Selezione della modalità operativa .....	147
<b>22. Configurazione di sicurezza software .....</b>	<b>151</b>
22.1. Impostazione della password di sicurezza software .....	153
22.2. Modifica della configurazione di sicurezza software .....	154
22.3. Applicazione di una nuova configurazione di sicurezza software .....	155
22.3.1. Checksum di sicurezza .....	155
22.4. Configurazione di sicurezza senza Teach Pendant .....	156
22.5. Modalità di sicurezza software .....	156
22.6. Limiti di sicurezza software .....	157
22.6.1. Limiti del robot .....	158
22.6.2. Limiti dei giunti .....	160
22.7. I/O di sicurezza .....	162
22.8. Limitazioni di sicurezza software .....	167
22.8.1. Limitazione della direzione dell'utensile .....	174
22.8.2. Limitazione della posizione dell'utensile .....	176
22.9. Posizione principale di sicurezza .....	180
<b>23. Scheda Esegui .....</b>	<b>182</b>
23.1. Messa in posizione del robot .....	186
23.2. Programma .....	187
23.3. Variabili .....	187
<b>24. Scheda Programma .....</b>	<b>188</b>
24.1. Configurazione del programma robot .....	191
24.2. Barra degli strumenti dell'albero del programma .....	193
24.2.1. Configurazione variabili .....	193
24.2.2. Scheda Comandi .....	196
24.2.3. Scheda Grafica .....	199
24.2.4. Scheda variabili .....	201
24.3. Editor delle espressioni .....	202
24.4. Avvio di un programma da un nodo programma selezionato .....	203
24.5. Utilizzo dei punti interruzione in un programma .....	205
24.6. Passaggio singolo in un programma .....	207
24.7. Nodi-programma di base .....	208

24.7.1. Muovi .....	208
24.7.2. Punti percorso .....	213
24.7.3. Direzione .....	243
24.7.4. Attendere .....	245
24.7.5. Imposta .....	250
24.7.6. Popup .....	253
24.7.7. Ferma .....	256
24.7.8. Commenta .....	257
24.7.9. Cartella .....	258
24.7.10. Imposta carico utile .....	259
<b>24.8. Nodi-programma avanzati .....</b>	<b>260</b>
24.8.1. Ciclo .....	260
24.8.2. SottoProgramma .....	261
24.8.3. Assegnazione .....	263
24.8.4. If .....	263
24.8.5. Script .....	265
24.8.6. Evento .....	266
24.8.7. Thread .....	266
24.8.8. Scelta .....	267
24.8.9. Timer .....	269
24.8.10. Home .....	269
<b>24.9. Modelli .....</b>	<b>272</b>
24.9.1. Ricerca .....	272
24.9.2. Forza .....	276
24.9.3. Pallettizzazione .....	280
24.9.4. Inseguimento nastro .....	289
24.9.5. Avvitatura .....	291
24.10. URCap .....	294
<b>25. Scheda Installazione .....</b>	<b>306</b>
25.1. Configurazione centro utensile .....	306
25.1.1. Apprendimento della posizione del TCP .....	308
25.2. Carico utile .....	311
25.3. Montaggio .....	314
25.4. Setup I/O .....	315
25.5. Variabili di installazione .....	318
25.6. Avviamento .....	322
25.7. I/O utensile .....	323

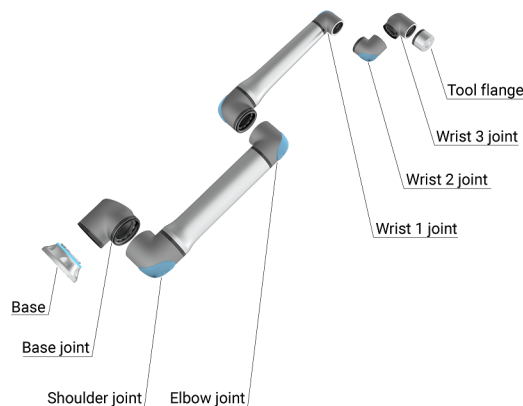
25.7.1. Ingresso analogico - Interfaccia di comunicazione .....	324
25.7.2. Modalità di uscita digitale .....	325
25.8. Transizione uniforme .....	325
25.9. Home .....	326
25.10. Configura inseguimento nastro .....	327
25.11. Configurazione avvittura .....	329
25.12. Sicurezza .....	334
25.13. Funzionalità .....	334
25.13.1. Modifica feature .....	343
25.14. Fieldbus .....	345
25.14.1. configurazione I/O del client MODBUS .....	345
25.14.2. EtherNet/IP .....	349
25.14.3. PROFINET .....	350
25.14.4. PROFIsafe .....	350
<b>26. Scheda Muovi .....</b>	<b>358</b>
26.1. Schermata dell'editor del posizionamento .....	361
<b>27. Scheda I/O .....</b>	<b>364</b>
27.1. MODBUS .....	366
<b>28. Scheda Registro .....</b>	<b>367</b>
<b>29. Manager del programma e dell'installazione .....</b>	<b>371</b>
29.1. File manager .....	375
<b>30. Menu Hamburger .....</b>	<b>376</b>
30.1. Informazioni su .....	376
30.1.1. Guida .....	377
30.2. Impostazioni .....	379
30.2.1. Preferenze .....	379
30.2.2. Password .....	381
30.2.3. Sistema .....	385
30.2.4. Sicurezza .....	393
30.3. Spegni robot .....	399
<b>31. Glossario .....</b>	<b>400</b>
31.1. Indice .....	401

# 1. Prefazione

Congratulazioni per l'acquisto del tuo nuovo robot collaborativo Universal Robots.



Il braccio del robot è composto da tubi di alluminio, con sei giunti e un ampio margine di flessibilità, progettati per imitare la gamma di movimento di un braccio umano. Using our patented programming interface, PolyScope, you can program the robot to move tools and communicate with other machines using electrical signals. L'illustrazione seguente mostra i componenti principali del braccio del robot e può essere utilizzata come riferimento in tutto il manuale.



*I giunti, la base e la flangia dell'utensile del braccio del robot.*

## 1.1. Contenuto della confezione

- Braccio del robot
- Scatola di controllo con 3PE Teach Pendant
- Staffa di montaggio per l'unità di controllo
- Staffa di montaggio per 3PE Teach Pendant
- Chiave per l'apertura dell'unità di controllo
- Cavo per il collegamento del braccio del robot e della scatola di controllo (vedi dettaglio [Specifiche tecniche](#))
- Cavi di alimentazione compatibili con la regione dell'utente
- Imbracatura rotonda o imbracatura di sollevamento
- Adattatore cavo utensile
- Il presente manuale

## 1.2. Importante avviso di sicurezza

Il robot è **quasi-macchina** (vedi [Certificazioni](#)) e come tale è richiesta una valutazione del rischio per ogni installazione del robot. È necessario seguire tutte le istruzioni di sicurezza nel capitolo [Sicurezza](#).

## 1.3. Come consultare il presente manuale

Il presente manuale riporta istruzioni per l'installazione e la programmazione del robot. Il presente manuale è suddiviso in due parti:

*Manuale di installazione hardware*

Installazione meccanica ed elettrica del robot.

*Manuale PolyScope*

Programmazione del robot.

Il presente manuale è pensato per l'integratore del robot, il quale deve avere un livello di base di formazione meccanica ed elettronica e avere familiarità con le nozioni elementari di programmazione.

## 1.4. Dove ottenere ulteriori informazioni

Il sito web di supporto ([www.universal-robots.com/support](http://www.universal-robots.com/support)) contiene quanto segue:

- Versioni del presente manuale in altre lingue
- **Manuale PolyScope**
- Il **Manuale di assistenza** contenente istruzioni per la risoluzione dei problemi, la manutenzione e la riparazione
- Il **Manuale degli script** per utenti avanzati

### 1.4.1. UR+

Il sito UR+ ([www.universal-robots.com/plus/](http://www.universal-robots.com/plus/)) è uno showroom online che offre prodotti all'avanguardia per la personalizzazione dell'applicazione robot UR. Qui è possibile trovare tutto il necessario in un'unica sede: dagli attuatori finali e dagli accessori alle videocamere per la visione e ai software. Tutti i prodotti sono testati e approvati per l'integrazione con i robot UR in modo da assicurare una configurazione comprensibile, un funzionamento affidabile, un'esperienza utente più uniforme e una programmazione semplificata. È inoltre possibile accedere al programma Partner UR+ tramite la nostra nuova piattaforma software ([plus.universal-robots.com](http://plus.universal-robots.com)), che consente di progettare prodotti più user-friendly per i robot UR.

### 1.4.2. myUR

myUR è un portale per i clienti che permette di registrare tutti i propri robot, tenere traccia dei casi di assistenza sui robot e delle domande di assistenza generale. Accedi a [myur.universal-robots.com](http://myur.universal-robots.com) e registrati per avere accesso al portale. I casi vengono gestiti dal tuo distributore preferito o affidati al servizio clienti di Universal Robots.

Oltre a queste funzioni, è possibile abbonarsi al monitoraggio dei robot e gestire altri account utente nella propria azienda.

### 1.4.3. Forum UR

The UR Forums site ([forum.universal-robots.com](http://forum.universal-robots.com)) allows robot enthusiasts of all skill levels to connect to UR and each other, to ask questions, and to exchange information etc. Sebbene il forum UR sia stato creato da UR+ e i nostri amministratori siano dipendenti di UR, la maggior parte dei contenuti è creata da te, l'utente del forum UR.



# Parte I Manuale di installazione hardware



## 2. Sicurezza

### 2.1. Introduzione

Il presente capitolo contiene informazioni importanti sulla sicurezza che devono essere lette e comprese dall'integratore dei robot Universal Robots **prima** dell'accensione iniziale del robot.

In questo capitolo, le prime sotto-sezioni sono generali. Quelle che seguono trattano dati tecnici specifici di rilievo che permettono la configurazione e programmazione del robot. Il capitolo [Funzioni e interfacce legate alla sicurezza](#) descrive e definisce le funzioni legate alla sicurezza particolarmente rilevanti per la collaborazione tra le applicazioni.

Le istruzioni e la guida fornite nel capitolo [Funzioni e interfacce relative alla sicurezza](#) così come nella sezione [2.7. Valutazione dei rischi a pagina 24](#) sono particolarmente importanti.

È fondamentale rispettare e seguire tutte le istruzioni di assemblaggio e le indicazioni fornite negli altri capitoli e sezioni di questo manuale.

Si deve prestare particolare attenzione al testo associato ai simboli di avvertenza.



#### AVVISO

Universal Robots declina qualsiasi responsabilità se il robot (unità di controllo e/o telecomando del braccio) presenta danni e se è stato alterato o modificato in qualsiasi modo. Universal Robots declina qualsiasi responsabilità per qualsiasi danno causato al robot o ad altri dispositivi dovuto ad errori di programmazione o anomalie di funzionamento del robot.

### 2.2. Validità e responsabilità

Le informazioni in questo manuale non trattano la progettazione, l'installazione e l'uso di un'applicazione completa del robot, né coprono tutte le periferiche che possono influenzare la sicurezza dell'intero sistema. Il sistema completo deve essere progettato ed installato in conformità con i requisiti di sicurezza definiti negli standard e nelle normative del paese in cui si installa il robot.

Gli integratori dei robot Universal Robot sono responsabili della garanzia del rispetto delle legislazioni e normative di sicurezza in vigore nel Paese interessato e dell'eliminazione di tutti i rischi di rilievo nell'intera applicazione del robot. Questo include, a titolo esemplificativo e non esaustivo:

- Esecuzione di una valutazione del rischio per il sistema robotico completo
- Interfacciamento con altre macchine e dispositivi di sicurezza supplementari se prescritti nella valutazione del rischio
- Impostazione delle impostazioni di sicurezza appropriate nel software
- Garanzia che l'utente non modificherà alcuna delle misure di sicurezza
- Verifica che il sistema robotico completo sia stato progettato ed installato correttamente

- Compilazione delle istruzioni per l'uso
- Affissione sull'installazione del robot dei cartelli appropriati e dei dati di contatto dell'integratore
- Raccolta di tutta la documentazione in un fascicolo tecnico che includa la valutazione del rischio e il presente manuale

## 2.3. Limitazione di responsabilità

Le informazioni di sicurezza offerte in questo manuale non vanno intese come garanzia da parte di UR che il manipolatore industriale non causerà lesioni o danni, neanche nel caso in cui tutte le istruzioni di sicurezza siano state soddisfatte.

## 2.4. Tipi di messaggi di sicurezza

I messaggi e le dichiarazioni di sicurezza sono utilizzati in tutto il presente manuale per enfatizzare informazioni importanti. Leggere tutti i messaggi e le dichiarazioni per garantire la sicurezza e prevenire lesioni al personale e danni al prodotto.

I tipi di messaggi di sicurezza sono definiti di seguito.



### ATTENZIONE

Indica una situazione pericolosa che, se non evitata, potrebbe provocare morte o lesioni gravi.



### ATTENZIONE: ELETTRICITÀ

Indica una situazione elettrica pericolosa che, se non evitata, potrebbe causare morte o lesioni gravi.



### ATTENZIONE: SUPERFICIE CALDA

Indica una superficie calda pericolosa in cui possono verificarsi lesioni da contatto e prossimità senza contatto.



### ATTENZIONE

Indica una situazione pericolosa che, se non evitata, potrebbe provocare lesioni.



### MASSA

Indica messa a terra.

**PROTEZIONE ALLA MASSA**

Indica messa a terra di protezione.

**AVVISO**

Indica il rischio di danni alle apparecchiature e/o informazioni utili da segnalare in modo particolare.

**LEGGI IL MANUALE**

Indica informazioni più dettagliate che devono essere consultate nel manuale.

## 2.5. Avvisi e avvertenze generali

Le seguenti avvertenze, precauzioni e messaggi possono essere ripetuti, spiegati o dettagliati in diverse parti di questo manuale.



### ATTENZIONE

La mancata osservanza delle pratiche di sicurezza generali elencate di seguito può provocare lesioni.

- Verificare che il braccio del robot e l'utensile/attuatore finale siano imbullonati correttamente e saldamente in posizione.
- Verificare che il braccio del robot disponga di spazio abbondante per muoversi liberamente.
- Verificare che il personale sia protetto durante l'installazione, la messa in servizio, la programmazione/ l'insegnamento, il funzionamento e l'uso.
- Verificare che i parametri di configurazione di sicurezza del robot siano impostati per proteggere il personale, compresi quelli che possono essere a portata dell'applicazione del robot.
- Evita di usare il robot se questo presenta danni.
- Evita di indossare abbigliamento sciolto o gioielli mentre si lavora sul robot. Legare i capelli lunghi.
- Evita di posizionare le dita dietro il coperchio interno dell'unità di controllo.
- Informare gli utenti di eventuali situazioni pericolose e della protezione fornita, spiegare eventuali limitazioni della protezione e i rischi residui.
- Informare gli utenti della posizione del/i pulsante/i di arresto di emergenza e della modalità di attivazione dell'arresto di emergenza in caso di emergenza o situazione anomala.
- Avvertire le persone di tenere la testa e il viso fuori dalla portata del robot, anche quando il robot sta per iniziare a funzionare.
- Prestare attenzione all'orientamento del robot per comprendere la direzione del movimento quando si utilizza il Teach Pendant .



### ATTENZIONE

La manipolazione di strumenti/dispositivi di estremità con spigoli vivi e/o punti di pizzicamento può provocare lesioni.

- Assicurarsi che gli utensili/attuatori finali non abbiano spigoli vivi o punti di schiacciamento.
- Potrebbero essere necessari guanti e/o occhiali protettivi.

**ATTENZIONE: SUPERFICIE CALDA**

Il contatto prolungato con il calore generato dal braccio del robot e dalla scatola di controllo, durante il funzionamento, può causare disagio con conseguenti lesioni.

- Non movimentare o toccare il robot durante il funzionamento o immediatamente dopo il funzionamento.
- Controllare la temperatura sulla schermata del registro prima di maneggiare o toccare il robot.
- Lasciare raffreddare il robot spegnendolo e aspettando un'ora.

**ATTENZIONE**

La mancata esecuzione di una valutazione del rischio prima del funzionamento può aumentare il rischio di lesioni.

- Eseguire una valutazione dei rischi e ridurre i rischi prima del funzionamento.
- Se stabilito dalla valutazione dei rischi, non entrare nel raggio di movimento del robot e non toccare il robot durante il funzionamento.
- Leggi le informazioni presenti in Gestione dei rischi.

**ATTENZIONE**

L'utilizzo del robot con macchinari esterni non testati, o in un sistema non testato, può aumentare il rischio di lesioni al personale.

- Testare separatamente tutte le funzioni e il programma del robot.

**AVVISO**

Quando il robot è integrato o collabora con macchine che lo potrebbero danneggiare, si raccomanda vivamente di collaudare separatamente tutte le funzioni ed il programma del robot.

- Non introdurre mai le dita dietro il coperchio interno dell'unità di controllo.

**LEGGI IL MANUALE**

Verifica che tutte le apparecchiature meccaniche ed elettriche siano installate secondo le specifiche e le avvertenze presenti nell'[Interfaccia Meccanica](#) e nell'[Interfaccia Elettrica](#).

## 2.6. Evitare di esporre il robot a campi magnetici persistenti.



### LEGGI IL MANUALE

Il mancato utilizzo del braccio del robot in conformità con l'uso previsto può provocare situazioni di rischio.

- Leggere e seguire le raccomandazioni per l'uso previsto e le specifiche indicate nel Manuale d'uso.

I robot Universal Robots sono destinati all'uso industriale, alla movimentazione di utensili/dispositivi di estremità e infissi, o alla lavorazione o al trasferimento di componenti o prodotti. Per i dettagli sulle condizioni in cui il robot dovrebbe operare, vedi Dichiarazioni e Certificati e le specifiche tecniche.

Tutti i robot Universal Robots sono dotati di funzionalità di sicurezza concepite specificamente per supportare applicazioni collaborative in cui l'applicazione robotica opera affiancando una persona.

Le applicazioni collaborative sono destinate solo ad applicazioni non pericolose, in cui l'applicazione completa, compresi l'utensile/l'attuatore finale, il pezzo da lavorare, gli ostacoli e le altre macchine, non presenta rischi significativi in base alla valutazione dei rischi dell'applicazione specifica.



### ATTENZIONE

L'uso del braccio del robot al di fuori degli scopi previsti può provocare lesioni.

- Non utilizzare il robot per uno dei seguenti scopi:
  - Qualsiasi uso in luoghi pericolosi o ambienti esplosivi.
  - Applicazioni mediche con contatto o vicinanza ai pazienti.
  - Qualsiasi applicazione che richiede il rispetto di specifiche norme igieniche e/o sanitarie, come il contatto diretto con alimenti, bevande e/o prodotti farmaceutici.
  - Qualsiasi uso o applicazione che si discosti dall'uso previsto, dalle specifiche e dalle certificazioni è proibito in quanto potrebbe risultare in decesso, lesioni personali e/o danni alla proprietà.

**UNIVERSAL ROBOTS DECLINA ESPRESSAMENTE QUALSIASI GARANZIA ESPRESSA O IMPLICITA DI IDONEITÀ PER QUALSIASI USO IMPROPRIO.**



### ATTENZIONE

Evita di modificare il robot. Una modifica potrebbe creare pericoli imprevisti. Qualsiasi riassettaggio autorizzato dovrà essere effettuato secondo la versione più recente di tutti i manuali di servizio pertinenti.

**ATTENZIONE**

La mancata considerazione dei rischi aggiuntivi derivanti da uno sbraccio più esteso, da un carico utile più elevato e da coppie e velocità operative maggiori associate a un robot di grandi dimensioni può provocare lesioni o morte.

- La valutazione del rischio deve includere i rischi aggiuntivi di sbraccio, carico utile e velocità.

## 2.7. Valutazione dei rischi

La valutazione del rischio è un requisito legale e deve essere condotta da un integratore di terze parti o dall'utente del robot UR nel ruolo di integratore.

Il robot stesso è una macchina parzialmente completa, poiché la sicurezza dell'installazione del robot dipende dal modo in cui è integrato (ad es. utensile/attuatore finale, ostacoli e altre macchine). Si raccomanda alla parte che realizza l'integrazione di utilizzare le norme ISO 12100 e ISO 10218-2 per condurre la valutazione del rischio. L'integrazione può applicare la specifica tecnica ISO/TS 15066 come ulteriore guida. La valutazione dei rischi deve considerare tutte le attività lavorative svolte nel corso del ciclo di vita dell'applicazione del robot, incluse a titolo esemplificativo ma non esaustivo:

- Apprendimento del robot durante la configurazione e lo sviluppo dell'installazione del robot
- Risoluzione dei problemi e manutenzione
- Funzionamento normale dell'installazione del robot

Una valutazione dei rischi deve essere condotta **prima che** il braccio del robot sia attivato per la prima volta. Parte della valutazione dei rischi condotta dall'integratore comporta l'identificazione delle impostazioni di configurazione di sicurezza adeguate, così come la necessità di ulteriori pulsanti di arresto di emergenza e/o altre misure di sicurezza richieste per l'applicazione specifica del robot.

L'identificazione delle corrette impostazioni di configurazione della sicurezza è una componente particolarmente importante dello sviluppo di applicazioni robotiche collaborative. Consultare il capitolo Funzioni e interfacce relative alla sicurezza e il Manuale PolyScope Parte II per informazioni dettagliate.

Alcune funzionalità di sicurezza sono progettate appositamente per le applicazioni collaborative di robot. Queste funzionalità sono configurabili mediante le impostazioni di configurazione di sicurezza e sono particolarmente rilevanti per eliminare rischi specifici riportati nella valutazione del rischio dell'applicazione:

- **Limitazione di forza e corrente:** consente la riduzione di forze di bloccaggio e pressioni esercitate dal robot nella direzione di movimento, in caso di collisione fra robot e operatore.
- **Limitazione della quantità di moto:** consente la riduzione di elevate energie transienti e forze di impatto in caso di collisione fra operatore e robot, riducendo la velocità di quest'ultimo.

- **Limitazione della posizione del giunto, del gomito e dell'utensile/attuatore finale:** consente la riduzione di rischi associati a determinate parti del corpo. Ad es. per evitare movimenti verso la testa e il collo.
- **Limitazione dell'orientamento dell'utensile/attuatore finale:** utile in particolare per ridurre i rischi associati a determinate aree e caratteristiche di utensili/attuatori finali e pezzi in lavorazione. Ad es. ad esempio per proteggere l'operatore da bordi taglienti.
- **Limitazione della velocità:** particolarmente utile per garantire una velocità ridotta del braccio del robot.



### ATTENZIONE

La combinazione di macchine diverse può aumentare i pericoli o crearne di nuovi.

- L'abbinamento di macchine differenti può aumentare i rischi o creare nuovi pericoli.
- A seconda del rischio valutato, possono essere applicati diversi livelli di sicurezza; come quando sono necessari diversi livelli di sicurezza e livelli di prestazioni di arresto di emergenza.
- A seconda della valutazione del rischio, potrebbero essere utili livelli di sicurezza operativa differenziati; pertanto, quando si richiedono differenti livelli di prestazioni di arresto di emergenza e di sicurezza, scegliere sempre il livello più alto.

L'accesso non autorizzato alla configurazione di sicurezza deve essere impedito abilitando e impostando la protezione con password durante l'integrazione.



### ATTENZIONE

La mancata conduzione di una valutazione del rischio dell'applicazione collaborativa può incrementare i rischi.

- Condurre sempre una valutazione del rischio dell'applicazione collaborativa per collisioni intenzionali e/o collisioni dovute a un uso improprio ragionevolmente prevedibile.
- L'applicazione collaborativa deve gestire:
  - La gravità delle singole collisioni potenziali.
  - La probabilità di occorrenza delle singole collisioni potenziali.
  - La probabilità di evitare singole collisioni potenziali.

Se l'applicazione del robot presenta rischi che non possono essere ridotti in modo accettabile dalle funzioni di sicurezza UR, è necessario impostare un arresto di sicurezza. In questo caso, durante l'apprendimento/la programmazione è necessario utilizzare un Teach Pendant con un dispositivo di abilitazione a 3 posizioni (TP 3PE).

Universal Robots identifica i rischi potenziali significativi sotto elencati come rischi che devono essere considerati dall'integratore. Altri fattori di rischio di rilievo possono essere presenti in installazioni robotiche specifiche.

1. Penetrazione della cute da parte di spigoli vivi e punti taglienti sull'utensile/attuatore finale o sul relativo innesto.
2. Penetrazione della cute da parte di spigoli vivi e punte affilate su ostacoli nei pressi della pista del robot.
3. Lesioni dovute al contatto con il robot.
4. Storte o fratture delle ossa dovute a impatto fra un carico utile pesante e una superficie dura.
5. Lesioni dovute a bulloni allentati che fissano il braccio del robot o l'utensile/attuatore finale.
6. Oggetti in caduta dall'utensile/attuatore finale, ad es. a causa di presa insufficiente o interruzione di corrente.
7. Errori dovuti a confusione in merito a pulsanti di arresto di emergenza diversi per macchine diverse.
8. Errori dovuti a modifiche non autorizzate dei parametri di configurazione di sicurezza.

Informazioni sui tempi e sulle distanze di arresto si trovano nel capitolo Funzioni e interfacce relative alla sicurezza e nell'appendice Tempo di arresto e distanza di arresto.

## 2.8. Valutazione prima dell'utilizzo

I test e le verifiche, elencati di seguito, devono essere tutti eseguiti prima di utilizzare il robot per la prima volta o dopo aver apportato eventuali modifiche.

- Verificare che tutti gli ingressi e le uscite di sicurezza siano collegati correttamente.
- Testare il funzionamento di tutti gli ingressi e le uscite di sicurezza collegati, compresi i dispositivi comuni a più macchine o robot.
- Verificare che i pulsanti di arresto di emergenza e l'ingresso arrestino il robot e innestino i freni.
- Testare che l'ingresso di salvaguardia arresti il movimento del robot. Se il ripristino della protezione è configurato, verificare che sia necessario attivarlo prima di poter riprendere il movimento.
- Esaminare la schermata di inizializzazione per verificare che la modalità ridotta possa commutare la modalità di sicurezza in modalità ridotta.
- Verificare che la modalità operativa cambi la modalità operativa, vedere l'icona nell'angolo in alto a destra dell'interfaccia utente.
- Verificare che il dispositivo di abilitazione a 3 posizioni debba essere premuto per abilitare il movimento in modalità manuale e che il robot sia sotto controllo di velocità ridotta.
- Verificare che le uscite di arresto di emergenza del sistema siano effettivamente in grado di

portare l'intero sistema in uno stato sicuro.

- Verificare che il sistema collegato all'uscita Robot Moving, Robot Not Stopping, Reduced Mode o Not Reduced Mode possa effettivamente rilevare le modifiche all'uscita

## 2.9. Arresto di emergenza

L'arresto di emergenza o E-stop è il pulsante rosso situato sul Teach Pendant. Premere il pulsante di arresto di emergenza per arrestare tutti i movimenti del robot. L'attivazione del pulsante di arresto di emergenza provoca un arresto di categoria uno (IEC 60204-1).

Gli arresti di emergenza non sono arresti di sicurezza (ISO 12100). Gli arresti di emergenza sono misure di protezione complementari che non hanno lo scopo di prevenire lesioni. La valutazione del rischio dell'applicazione robotica determina se occorrono altri pulsanti di arresto di emergenza. La funzione di arresto di emergenza e il dispositivo di azionamento devono essere conformi alla norma ISO 13850.

Dopo l'attivazione di un arresto di emergenza, il pulsante si blocca in quell'impostazione. Come tale, ogni volta che viene attivato un arresto di emergenza, deve essere ripristinato manualmente tramite il pulsante che ha avviato l'arresto.

Prima di ripristinare il pulsante di arresto di emergenza, è necessario esaminare visivamente la situazione e valutare il motivo per cui è stato inizialmente attivato l'arresto di emergenza. È richiesta la valutazione visiva di tutte le apparecchiature nell'applicazione. Una volta risolto il problema, ripristinare il pulsante di arresto di emergenza.

### Per ripristinare il pulsante di arresto di emergenza

1. Tenere premuto il pulsante e ruotare in senso orario fino a quando il blocco non si disinnesta. Si dovrebbe avvertire quando il blocco è disinnestato, indicando che il pulsante è stato ripristinato.
2. Dopo aver ripristinato l'arresto di emergenza, ripristinare l'alimentazione al robot e riprendere il funzionamento.

## 2.10. Movimento senza potenza di azionamento

Nell'improbabile caso di un'emergenza, quando l'alimentazione del robot è impossibile o indesiderata, è possibile utilizzare la retromarcia forzata per spostare il braccio del robot.

Per eseguire la guida forzata all'indietro è necessario spingere o tirare con forza il braccio del robot per spostare il giunto. Ogni freno congiunto ha una frizione ad attrito che consente il movimento durante un'elevata coppia forzata.

L'esecuzione della retromarcia forzata richiede una forza elevata e non può essere eseguita da una sola persona. In situazioni di serraggio, due o più persone sono tenute a eseguire la retromarcia forzata. In alcune situazioni, sono necessarie due o più persone per smontare il braccio del robot.

Per informazioni su come smontare il robot, consultare il manuale di assistenza.

**ATTENZIONE: ELETTRICITÀ**

I pericoli e i rischi elettrici, dovuti alla rottura o alla rottura del braccio del robot non supportato, possono causare lesioni o morte.

- Rimuovere l'alimentazione e sostenere il braccio del robot prima dello smontaggio.

**AVVISO**

Lo spostamento manuale del braccio del robot è destinato solo a scopi di emergenza urgente e di assistenza. Lo spostamento non necessario del braccio del robot può causare danni alle cose.

- Non spostare il giunto più di 160 gradi, per garantire che il robot possa trovare la sua posizione fisica originale.
- Non spostare il giunto più del necessario.

# 3. Funzioni e interfacce con classificazione di sicurezza

## 3.1. Introduzione

I robot Universal Robots sono dotati di una serie di funzioni di sicurezza integrate e di I/O di sicurezza e segnali di controllo digitali e analogici da e verso l'interfaccia elettrica allo scopo di effettuare la connessione ad altre macchine e a dispositivi protettivi aggiuntivi. Ciascuna funzione e I/O di sicurezza sono realizzati in conformità alla normativa EN ISO13849-1 (consultare [Certificazioni](#)) con livello di prestazioni d (PLd) utilizzando un'architettura di categoria 3.

Vedere [22. Configurazione di sicurezza software a pagina 151](#) per la configurazione delle funzioni di sicurezza, degli ingressi e delle uscite nell'interfaccia utente. Vedere [22.7. I/O di sicurezza a pagina 162](#) per sapere come collegare i dispositivi di sicurezza all'I/O.



### ATTENZIONE

L'uso di parametri di configurazione di sicurezza diversi da quelli determinati come necessari per la riduzione del rischio, può comportare pericoli che non sono ragionevolmente eliminati o rischi che non sono sufficientemente ridotti.

- Assicurarsi che gli utensili e le pinze siano collegati correttamente onde evitare pericoli dovuti all'interruzione dell'alimentazione.



### ATTENZIONE: ELETTRICITÀ

Errori del programmatore e/o di cablaggio possono causare la variazione della tensione da 12V a 24V con conseguenti danni da incendio alle apparecchiature.

- Verificare l'uso di 12V e procedere con cautela.



### AVVISO

- L'utilizzo e la configurazione delle funzioni di sicurezza e delle interfacce deve seguire le procedure per la valutazione del rischio per ciascuna applicazione di robot. Vedi [1.7. Valutazione del rischio a pagina 1](#).
- Il tempo di arresto deve essere preso in considerazione all'interno della valutazione del rischio dell'applicazione
- Se il robot rileva un'anomalia o una violazione nel sistema di sicurezza (ad es. uno dei cavi sul circuito di arresto di emergenza risulta tagliato o viene superato un limite di sicurezza), viene avviato un arresto di categoria 0.

**AVVISO**

L'attuatore finale non è protetto dal sistema di sicurezza UR. Il funzionamento dell'attuatore finale e/o del cavo di connessione non è monitorato

## 3.2. Categorie di arresto

A seconda delle circostanze, il robot può iniziare tre tipi di categorie di arresto definite secondo IEC 60204-1. Queste categorie sono definite nella tabella seguente.

Categorie di arresto	Descrizione
0	Arrestare il robot rimuovendo immediatamente l'alimentazione.
1	Arresta il robot in maniera ordinata e controllata. L'alimentazione viene rimossa una volta che il robot si è fermato.
2	*Ferma il robot con l'alimentazione disponibile nelle trasmissioni pur conservando la traiettoria. L'alimentazione della trasmissione viene conservata dopo l'arresto del robot.

\*Gli arresti di categoria 2 dei robot Universal Robots sono descritti ulteriormente come arresti di tipo SS1 o SS2 in conformità con IEC 61800-5-2.

## 3.3. Funzioni di sicurezza configurabili

Le funzioni di sicurezza del robot Universal Robots, come elencate nella tabella seguente, sono nel robot ma hanno lo scopo di controllare il sistema robotico, ovvero il robot con il suo utensile/attuatore finale collegato. Le funzioni di sicurezza del robot vengono utilizzate per ridurre i rischi al sistema del robot determinati dalla valutazione del rischio. Le posizioni e le velocità sono relative alla base del robot.

Funzione di sicurezza	Descrizione
Limite di posizione giunto	Definisce i limiti superiori e inferiori per le posizioni consentite del giunto.
Limite di velocità giunto	Imposta un limite superiore per la velocità del giunto.
Piani di sicurezza	Definisce i piani, nello spazio, che limitano la posizione del robot. I piani di sicurezza limitano o il solo utensile/attuatore finale oppure sia l'utensile/attuatore finale che il gomito.
Orientamento utensile	Definisce i limiti di orientamento consentiti per l'utensile.

Funzione di sicurezza	Descrizione
Limite di velocità	Limita la velocità massima del robot. La velocità è limitata al gomito, alla flangia dell'utensile/attuatore finale e al centro delle posizioni dell'utensile/attuatore finale definite dall'utente.
Limite di forza	Limita la forza massima esercitata dall'utensile/attuatore finale del robot e dal gomito in situazioni di serraggio. La forza è limitata all'utensile/attuatore finale, alla flangia del gomito e al centro delle posizioni dell'utensile/attuatore finale definite dall'utente.
Limite della quantità di moto	Limita la quantità di moto massima del robot.
Limite di potenza	Limita il lavoro meccanico eseguito dal robot.
Limite di tempo di arresto	Limita il tempo massimo utilizzato dal robot per l'arresto dopo l'avvio di un arresto di protezione.
Limite distanza di arresto	Limita la distanza massima percorsa dal robot dopo l'avvio di un arresto di protezione.

Quando si esegue la valutazione del rischio dell'applicazione, è necessario prendere in considerazione il movimento del robot dopo l'avvio di un arresto. Allo scopo di facilitare questo processo, è possibile utilizzare le funzioni di sicurezza *Limite del tempo di arresto* e *Limite della distanza di arresto*.

Queste funzioni di sicurezza riducono in maniera dinamica la velocità del movimento del robot in modo tale che questo possa sempre essere arrestato nel rispetto dei limiti. I limiti di posizione del giunto, i piani di sicurezza e i limiti di orientamento utensile/attuatore finale tengono conto della distanza di arresto prevista, ovvero il movimento del robot rallenterà prima che venga raggiunto il limite.

La sicurezza funzionale può essere riassunta come:

Funzione di sicurezza	Accuratezza	Livello di prestazioni	Categoria
Arresto di emergenza	-	d	3
Salvaguardare l'arresto	-	d	3
Limite di posizione giunto	5 °	d	3
Limite di velocità giunto	1,15 °/s	d	3
Piani di sicurezza	40 mm	d	3
Orientamento utensile	3 °	d	3
Limite di velocità	50 mm/s	d	3
Limite di forza	25 N	d	3
Limite della quantità di moto	3 kg m/s	d	3
Limite di potenza	10 W	d	3
Limite di tempo di arresto	50 ms	d	3
Limite distanza di arresto	40 mm	d	3
Safe Home	1,7 °	d	3

**ATTENZIONE**

La mancata configurazione del limite massimo di velocità può provocare situazioni pericolose.

- Se il robot viene utilizzato in applicazioni manuali di guida manuale con movimenti lineari, il limite di velocità deve essere impostato a un massimo di 250 mm/s per l'utensile/terminale e il gomito a meno che una valutazione del rischio non dimostri che velocità più elevate sono accettabili. Ciò impedirà il movimento rapido del gomito del robot nelle vicinanze delle singolarità.

**AVVISO**

Esistono eccezioni alle funzioni di limitazione della forza:

- L'effetto ginocchio-articolazione che può esercitare forze elevate in direzione radiale mentre il robot si estende (lontano dalla base) a basse velocità.
- Il braccio di leva corto può causare forze elevate a basse velocità, quando l'utensile/attuatore finale è vicino alla base e si muove intorno alla base.

*A causa delle proprietà fisiche del braccio del robot, determinate aree di lavoro richiedono una particolare attenzione in relazione al rischio di schiacciamento. Un'area (a sinistra) viene definita per i movimenti radiali, quando il giunto del polso 1 si trova ad almeno 1200 mm dalla base del robot. L'altra area (a destra) si trova entro 400 mm dalla base del robot, quando si muove tangenzialmente.*

I pericoli di pizzicamento possono essere evitati rimuovendo gli ostacoli in queste aree, posizionando il robot in modo diverso o utilizzando una combinazione di piani di sicurezza e limiti congiunti per eliminare i pericoli impedendo al robot di spostarsi in questa regione del suo spazio di lavoro.

Il robot ha anche i seguenti ingressi di sicurezza:

Ingresso di sicurezza	Descrizione
Pulsante di arresto di emergenza	Esegue un arresto di categoria 1 (IEC 60204-1) informando altre macchine utilizzando l'uscita <i>System Emergency Stop</i> , se tale uscita è definita. Viene avviato un arresto in tutto ciò che è collegato all'uscita.
Arresto di emergenza del robot	Esegue un arresto di categoria 1 (IEC 60204-1) tramite l'ingresso della scatola di controllo, informando le altre macchine utilizzando l'uscita <i>System Emergency Stop</i> , se tale uscita è definita.
Arresto di emergenza del sistema	Esegue un arresto di categoria 1 (IEC 60204-1) solo sul robot, in tutte le modalità e ha la precedenza su tutti gli altri comandi.

Ingresso di sicurezza	Descrizione
Salvaguardare l'arresto	Esegue un arresto di categoria 2 (IEC 60204-1) in tutte le modalità, tranne quando si utilizza un dispositivo di abilitazione a 3 posizioni e un selettore di modalità, quindi in modalità manuale, l'arresto di salvaguardia può essere impostato solo in modalità automatica.
Arresto di salvaguardia in modalità automatica	Esegue un arresto di categoria 2 (IEC 60204-1) SOLO in modalità automatica. <i>L'arresto di salvaguardia in modalità automatica</i> può essere selezionato solo quando è configurato e installato un dispositivo di abilitazione a tre posizioni.
Reset Salvaguardia	Ritorna dallo stato <i>Safeguard Stop</i> , quando si verifica un fronte di salita sull'ingresso Safeguard Reset.
Modalità ridotta	Passa il sistema di sicurezza per utilizzare i limiti <i>Modalità ridotta</i> .
Dispositivo di abilitazione a tre posizioni	Avvia una categoria di arresto 2 (IEC 60204-1) quando il dispositivo di abilitazione è completamente premuto o completamente rilasciato solo in modalità manuale. L'arresto del dispositivo di abilitazione a tre posizioni viene attivato quando un ingresso si abbassa. Non è influenzato da un Reset di Salvaguardia.
Guida autonoma su robot	Abilita Freedrive quando il robot non è in Modalità automatica.
Modalità operativa	Passa da una modalità operativa all'altra. Il robot è in modalità automatica quando l'input è basso, in modalità manuale quando l'input è alto.
Ripristino automatico della modalità di salvaguardia	Ritorna dallo stato <i>Automatic Mode Safeguard Stop</i> , quando si verifica un fronte di salita sull'ingresso Automatic Mode Safeguard Reset.

Per l'interfacciamento con altre macchine, il robot è dotato delle seguenti uscite di sicurezza:

Uscita di sicurezza	Descrizione
Arresto di emergenza del sistema	Mentre questo segnale è logico basso, l'ingresso <i>Arresto di emergenza del robot</i> è logico basso o il pulsante di arresto di emergenza è premuto.
Robot in movimento	Mentre questo segnale è logicamente alto, nessun singolo giunto del robot si muove più di 0,1 rad/s.
Il robot non si ferma	Logica alta quando il robot è fermo o in fase di arresto a causa di un arresto di emergenza o di un arresto di sicurezza. In caso contrario, la logica sarà bassa.
Ridotto	Logica bassa quando il sistema di sicurezza è in Modalità ridotta.
Non ridotto	Logica bassa quando il sistema non è in Modalità ridotta.
Safe Home	Logica alta quando il robot è nella posizione Safe Home configurata.

Tutti gli I/O di sicurezza sono a doppio canale, il che significa che sono sicuri quando sono bassi (ad esempio, l'arresto di emergenza è attivo quando i segnali sono bassi).

## 3.4. Funzione di sicurezza

Il sistema di sicurezza agisce monitorando se uno qualsiasi dei limiti di sicurezza viene superato o se viene avviato un arresto di emergenza o un arresto di salvaguardia.

Le reazioni del sistema di sicurezza sono:

Innesco	Reazione
Arresto di emergenza	Categoria di arresto 1
Salvaguardare l'arresto	Categoria di arresto 2
3PE Stop	Categoria di arresto 2
Violazione del limite	Categoria di arresto 0
Rilevamento di anomalia	Categoria di arresto 0



### AVVISO

Se il sistema di protezione rileva un guasto o una violazione, tutte le uscite di protezione si abbassano.

## 3.5. Set di parametri di sicurezza

### Normale e Ridotta

Il sistema di sicurezza ha il seguente set di parametri di sicurezza configurabili:

- Normale
- Ridotto

È possibile impostare i limiti di sicurezza per ogni set di parametri di sicurezza, creando configurazioni distinte per impostazioni normali o superiori e ridotte. La configurazione ridotta è attiva quando l'utensile/attuatore finale è posizionato sul lato ridotto di un Trigger Reduced Plane, o quando la configurazione ridotta è attivata esternamente da un ingresso di sicurezza.

**Utilizzando un piano per attivare la configurazione Ridotta:** Quando il braccio del robot si sposta dal lato del piano del grilletto configurato con parametri di sicurezza ridotti, al lato configurato con parametri di sicurezza normali, c'è un'area di 20 mm attorno al piano del grilletto in cui sono consentiti sia limiti normali che ridotti. Questa zona intorno al piano di innesco impedisce l'arresto di sicurezza quando il robot è esattamente al limite.

**Utilizzando un ingresso per attivare la configurazione ridotta:** Quando un ingresso di sicurezza si avvia, o si arresta, la configurazione ridotta, possono trascorrere fino a 500 ms prima che i nuovi valori limite diventino attivi. Ciò può accadere in una delle seguenti circostanze:

- Passaggio dalla configurazione ridotta a quella normale
- Passaggio dalla configurazione normale a quella ridotta

Il braccio del robot si adatta ai nuovi limiti di sicurezza entro i 500 ms.

## Ripristino

Quando viene superato un limite di sicurezza, riavviare il sistema di sicurezza. Ad esempio, se un limite di posizione del giunto è al di fuori di un limite di sicurezza, all'avvio si attiva il Recupero .

Non è possibile eseguire programmi per il robot quando il ripristino è attivato, ma il braccio del robot può essere spostato manualmente all'indietro entro i limiti utilizzando Freedriveo utilizzando la scheda Sposta in PolyScope. (vedere [Parte II Manuale del software a pagina 122](#))

I limiti di sicurezza per il Recupero sono:

Funzione di sicurezza	Limite
Limite di velocità giunto	30 °/s
Limite di velocità	250 mm/s
Limite di forza	100 N
Limite della quantità di moto	10 kg m/s
Limite di potenza	80 W

In caso di violazione dei presenti limiti, il sistema di sicurezza effettua una categoria di arresto 0.

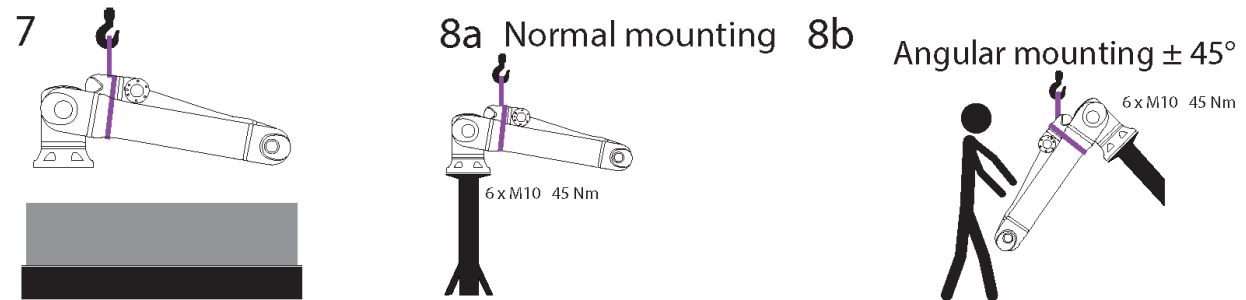
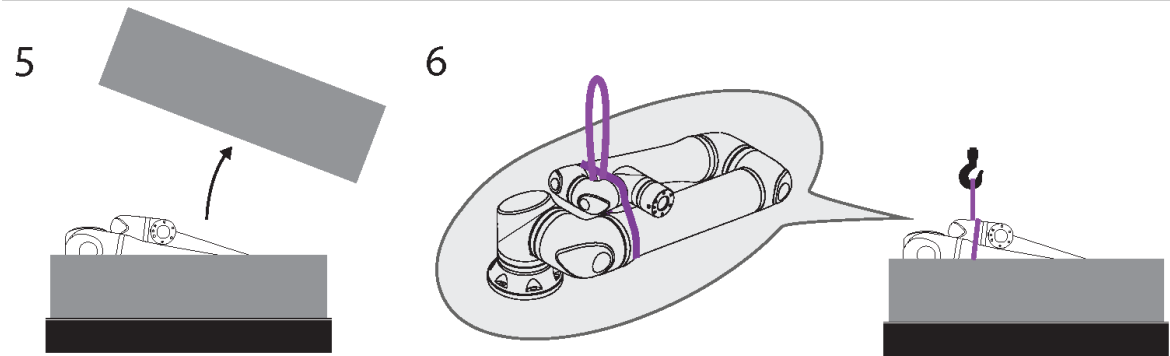
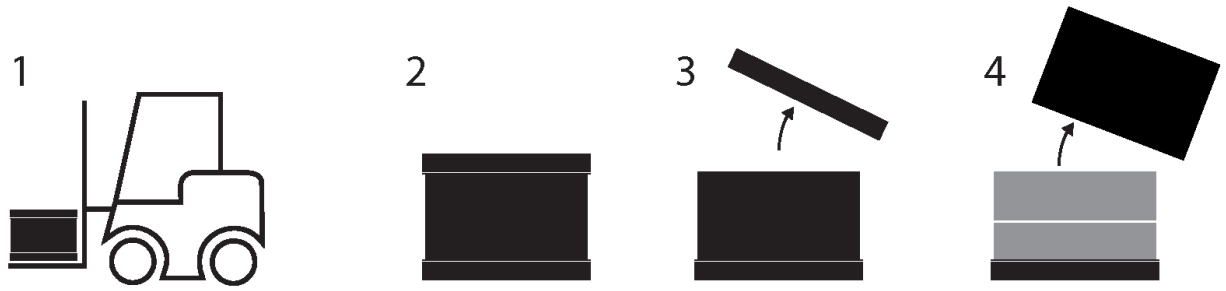


### ATTENZIONE

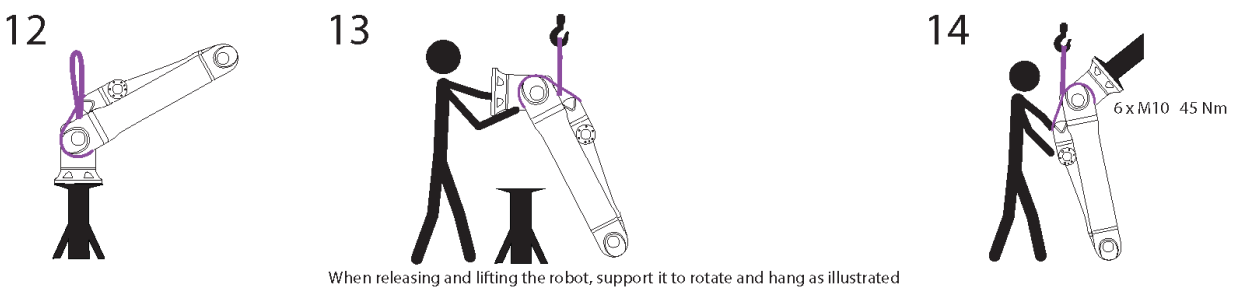
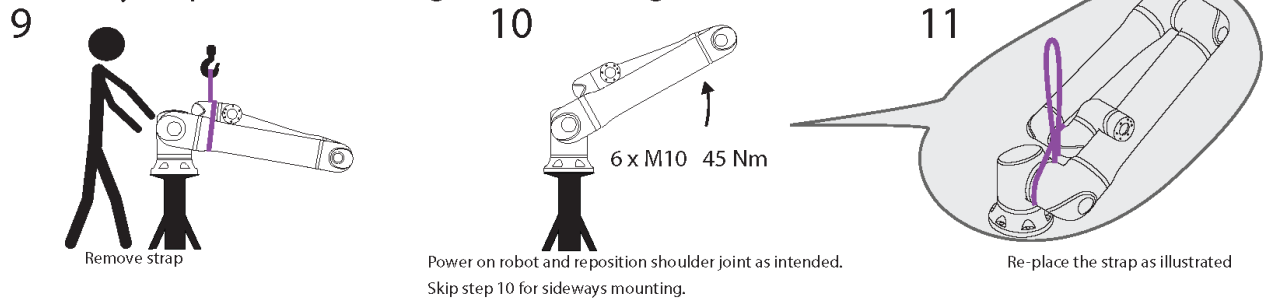
La mancata cautela quando si sposta il braccio del robot in recupero può portare a situazioni pericolose.

- Prestare attenzione quando si sposta il braccio del robot all'indietro entro i limiti, poiché i limiti per le posizioni dei giunti, i piani di sicurezza e l'orientamento dell'utensile/attuatore finale sono tutti disabilitati in recupero.

# 4. Sollevamento e movimento



Sideways/Upside-down/Angular mounting > 45°



Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S. Tutti i diritti sono riservati.

	Descrizione	Azione	Dettaglio
1	Trasporto		
2	Apertura della scatola		
3			
4			
5			
6	Rimozione del braccio del robot dalla scatola usando la cinghia		
7	Sollevamento del braccio del robot usando la cinghia e il gancio		Quando si rilascia e si solleva il robot, sostenerlo per farlo ruotare e oscillare come illustrato.
8a	Montaggio	a. Montaggio normale	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fissare saldamente la cinghia durante l'uso.</li> <li>• Rimuovere e riporre la cinghia quando non è in uso.</li> </ul>
8b		b. Montaggio angolare +/- 45 gradi	
9	Preparazione del montaggio	Montaggio laterale/invertito/angolare > 45 gradi	1. Rimuovere la cinghia
10			2. Accendere il robot e riposizionare il giunto della spalla in base alla necessità.
11			3. Saltare il passaggio 10 per il montaggio laterale.
			4. Sostituire la cinghia come illustrato.
			5. Spostarsi in posizione di montaggio.
			6. Fissare saldamente.
			7. Rimuovere e riporre la cinghia.
12	Esecuzione del montaggio	Montaggio laterale/invertito/angolare > 45 gradi	Quando si rilascia e si solleva il robot, sostenerlo per farlo ruotare e oscillare come illustrato.
13			
14			


**ATTENZIONE**

Il sollevamento o il movimento di parti pesanti può causare lesioni.

- Può essere necessario un dispositivo di sollevamento/ausilio per il sollevamento.

**ATTENZIONE**

Il montaggio errato di componenti e/o cablaggi può causare lesioni.

- Può essere necessario un equipaggiamento protettivo personale (calzature, occhiali, guanti).

**ATTENZIONE**

Il mancato utilizzo di un dispositivo di sollevamento adeguato al peso del robot può causare lesioni e danni materiali.

- Il dispositivo di sollevamento è in grado di sollevare solo robot da 64 kg.
- Il dispositivo di sollevamento è in grado di sollevare solo robot da 84 kg con carico utile.

**AVVISO**

Nell'area geografica dell'utente potrebbero esistere delle normative specifiche per il sollevamento durante l'assemblaggio.

- Seguire le normative e le linee guida locali per il sollevamento.

Per le descrizioni dettagliate del montaggio, consulta: [Interfaccia meccanica](#)

## 4.1. Uso dell'imbracatura rotonda

L'imbracatura rotonda è fornita da UR e inclusa con il robot.

Secondo il produttore, l'imbracatura rotonda è conforme ai seguenti standard:

- BS EN 1492-1 :2000+A1 :2008 Imbracature tessili - Sicurezza - Imbracature tessute piatte, realizzate con fibre artificiali, per uso generale.
- BS EN 1492-2 :2000+A1 :2008 Imbracature tessili - Sicurezza - Imbracature rotonde, in fibre sintetiche o artificiali, per uso generale.

**ATTENZIONE**

L'uso di imbracature rotonde non ispezionate può causare lesioni.

- Ispezionare l'imbracatura prima e dopo ogni utilizzo.
- Ispezionare l'imbracatura durante l'uso, se possibile.

**ATTENZIONE**

L'utilizzo di un'imbracatura rotonda danneggiata può causare lesioni.

- Esaminare attentamente l'imbracatura visivamente prima di ogni utilizzo.
- Non utilizzare l'imbracatura se è incrinata, strappata o se le cuciture sono allentate.
- Non utilizzare l'imbracatura se ci sono segni di danni da calore.

**ATTENZIONE**

Lo stoccaggio e/o la manipolazione errati possono causare danni all'imbracatura rotonda.



- Tenere l'imbracatura lontano da acidi e basi.
- Proteggere l'imbracatura contro i bordi taglienti e l'attrito.
- Non fare un nodo all'imbracatura.

**AVVISO**

Nell'area geografica dell'utente potrebbero esistere delle normative specifiche per l'ispezione di attrezzature di sollevamento.

- Osservare le normative locali relative all'ispezione delle attrezzature di sollevamento.
- Osservare le normative locali relative alla frequenza delle ispezioni delle attrezzature di sollevamento.

#### Descrizione dell'imbracatura rotonda

Elemento	Imbracatura tonda 1T x 1M/2M		
Colore	Viola (secondo EN 1492-2)		
Materiale	Poliestere		
Fattore WLL	1,0 (1000 KG)	Sollevamento dritto	
	0,8 (800 KG)	Attacco strozzatore	

## 5. Anello luminoso

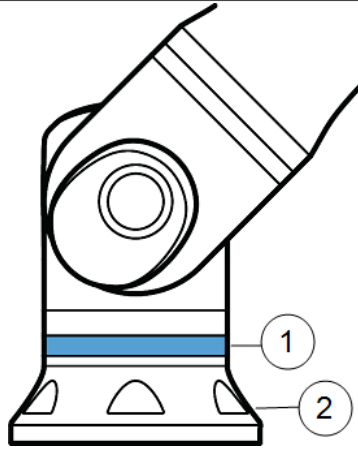
L'anello luminoso alla base del braccio del robot fornisce indicazioni sullo stato come descritto nella tabella sottostante.



### AVVISO

La configurazione dell'anello luminoso può essere modificata e/o disabilitata dall'utente.

colori	Modalità	
	Luce fissa	Luce che lampeggia lentamente 0,5 Hz
<b>Rosso</b>	Robot non in movimento o in fase di arresto. <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Arresto di emergenza</li> </ol>	
<b>Giallo</b>	Robot non in movimento o in fase di arresto. <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Arresto del robot (precedentemente noto come Arresto di protezione)</li> <li>2. Ripristino</li> <li>3. Arresto di sicurezza (tutti i tipi)</li> </ol>	
<b>Verde</b>	Modalità automatica <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Corsa</li> </ol>	Modalità automatica <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Esecuzione a parametri ridotti</li> </ol>
<b>Blu</b>	Modalità manuale Non automatico, non viene spostato <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Processo di avvio</li> </ol>	Il robot può essere spostato manualmente <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Marcia indietro</li> <li>2. Freedrive</li> </ol>
<b>OFF</b>	Nessuna alimentazione disponibile per il braccio del robot <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Anomalia</li> <li>2. Violazione</li> <li>3. Schermata di caricamento</li> <li>4. Spegnimento del sistema</li> </ol>	



1	Anello luminoso	2	Base
---	-----------------	---	------

## 6. Teach Pendant con dispositivo di abilitazione a tre posizioni

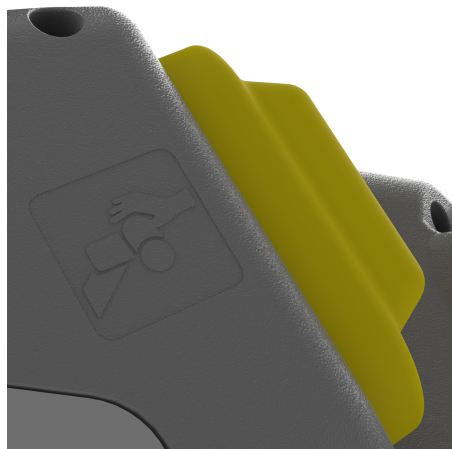
Il robot include una funzionalità di dispositivo di abilitazione a 3 posizioni integrata nel Teach Pendant (TP 3PE). Il Teach Pendant standard non è supportato.

I pulsanti di abilitazione si trovano sul lato inferiore del Teach Pendant, come illustrato di seguito. È possibile utilizzare uno dei due pulsanti, a seconda delle proprie preferenze. If the Teach Pendant is disconnected, an external 3PE device must be connected and configured in the Installation tab (see [25.4. Setup I/O a pagina 315](#)).

The 3PE TP functionality extends to the PolyScope interface, where there are additional functions in the Header (see [Modalità operative a pagina 132](#)) and in the Footer (see [Alta velocità manuale a pagina 134](#))

1	Pulsante di accensione	2	Pulsante di arresto di emergenza
3	Porta USB (fornita con un coperchio antipolvere)	4	Pulsanti 3PE

Un simbolo di robot Freedrive è riportato sotto ogni pulsante 3PE, come illustrato di seguito.



### 6.1. Funzioni del pulsante 3PE Teach Pendant

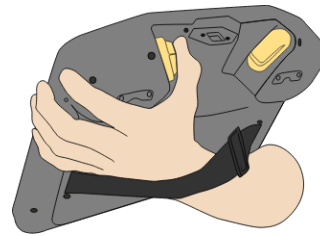
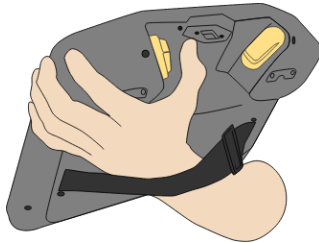


#### AVVISO

I pulsanti 3PE sono attivi solo in Modalità manuale. In modalità automatica, il movimento del robot non richiede l'azione del pulsante 3PE.

La tabella seguente descrive le funzioni dei pulsanti 3PE.

Posizione		Descrizione	Azione
1	Rilascio	Pressione assente sul pulsante 3PE. Non premuto.	Movimento robot arrestato in Modalità manuale. L'alimentazione non è rimossa dal braccio del robot e i freni rimangono sbloccati.
2	Pressione leggera (presa leggera)	Pressione parziale sul pulsante 3PE. Pressione su un punto intermedio.	Consente l'esecuzione del programma quando il robot è in modalità manuale.
3	Pressione stretta (presa stretta)	Pressione completa sul pulsante 3PE. Premuto fino in fondo.	Movimento robot arrestato in Modalità manuale. Robot in arresto 3PE.



1	Rilascio del pulsante	2	Pressione del pulsante
---	-----------------------	---	------------------------

## 6.2. Utilizzo dei pulsanti 3PE

Per riprodurre un programma

1. Su PolyScope, assicurarsi che il robot sia impostato su **Modalità manuale**, o passare alla **Modalità manuale**.
2. Mantenere una pressione leggera sul pulsante 3PE.
3. Su PolyScope, toccare **Riproduci** per eseguire il programma.

Il programma viene eseguito se il braccio del robot si trova nella prima posizione del programma.

Se il robot non è nella prima posizione del programma, appare la schermata **Sposta il robot in posizione**.

Per arrestare un programma

1. Rilasciare il pulsante 3PE o, su PolyScope, toccare **Arresta**.

Per mettere in pausa un programma

1. Release the 3PE button, or, in PolyScope, tap **Pause**.

To continue the program execution, keep the 3PE button light pressed and tap **Resume** in PolyScope.

## 6.2.1. Freedrive con pulsanti 3PE

Freedrive consente il posizionamento manuale del braccio del robot nelle posizioni e/o pose desiderate. Per maggiori informazioni, consultare la sezione Freedrive nel manuale utente del robot.

Per utilizzare il pulsante 3PE per spostare il braccio del robot in modalità freedrive:

1. Premere leggermente e rapidamente il pulsante, rilasciarlo, quindi premere leggermente e tenere premuto il pulsante 3PE.

Ora è possibile tirare il braccio del robot in una posizione desiderata, mantenendo al contempo la leggera pressione.

## 6.2.2. Utilizzo della messa in posizione del robot

Spostare il robot in posizione permette al braccio del robot di spostarsi in quella posizione di partenza, dopo aver completato un programma. Il braccio del robot deve essere nella posizione di partenza prima di poter eseguire il programma.

For more information, see [23.1. Messa in posizione del robot a pagina 186](#).

Per utilizzare il pulsante 3PE per spostare il braccio del robot in posizione:

1. Quando il programma è completo, premere **Riproduci**.
2. Selezionare **Riproduci dall'inizio**.

Su PolyScope, appare la schermata **Muovi il robot in posizione** che mostra il movimento del braccio del robot.

3. Premere leggermente e tenere premuto il tasto 3PE.
4. Ora, su PolyScope, tenere premuto **Automove** affinché il braccio del robot si sposti nella posizione di partenza.

Viene visualizzata la schermata Riproduci programma.

5. Mantenere una pressione leggera sul pulsante 3PE per eseguire il programma.

Rilasciare il pulsante 3PE per interrompere il programma.

# 7. Interfaccia meccanica

## 7.1. Introduzione

Questo capitolo descrive come vengono montati gli elementi del robot. The elements of the robot make up the robot system: Robot arm, tool or workpiece, Control Box and Teach Pendant. Puoi anche trovare informazioni sui requisiti di carico utile massimo e sullo spazio di lavoro del robot.

## 7.2. Spazio di lavoro e spazio operativo

Lo spazio di lavoro è il raggio d'azione del braccio del robot completamente esteso, in orizzontale e in verticale. Lo spazio operativo è il luogo in cui il robot deve funzionare.

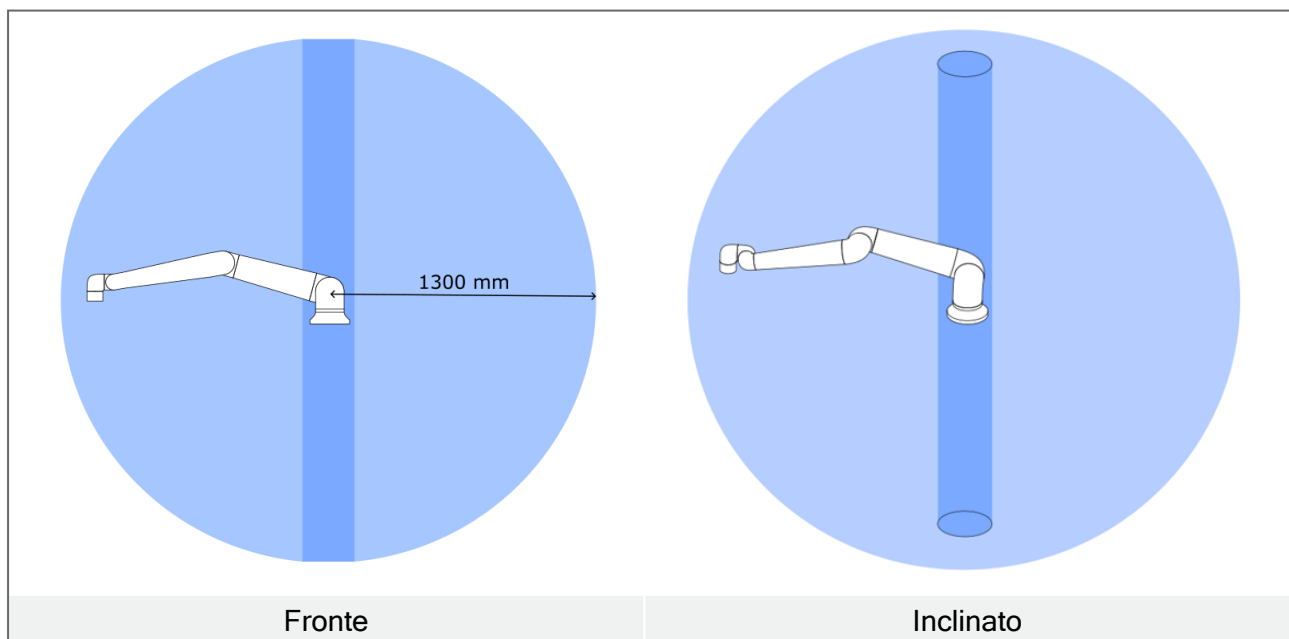


### AVVISO

Il mancato rispetto dello spazio di lavoro e dello spazio operativo del robot può provocare danni ai componenti.

- Tenere conto delle informazioni riportate di seguito quando si sceglie lo spazio operativo per il robot.

- Il robot si estende per 1300 mm dal giunto di base.
- Il volume cilindrico si trova sia direttamente sopra che direttamente sotto la base del robot.
- L'utensile non deve essere spostato vicino al volume cilindrico, in quanto ciò provoca un movimento troppo rapido dei giunti, anche quando l'utensile si muove lentamente. Ciò può comportare un rischio per la proprietà e la funzionalità.



## 7.3. Descrizione del montaggio



### ATTENZIONE

Un'installazione instabile può causare incidenti.

- Assicurarsi sempre che le parti del robot siano montate e imbullonate in modo corretto e sicuro.



### ATTENZIONE

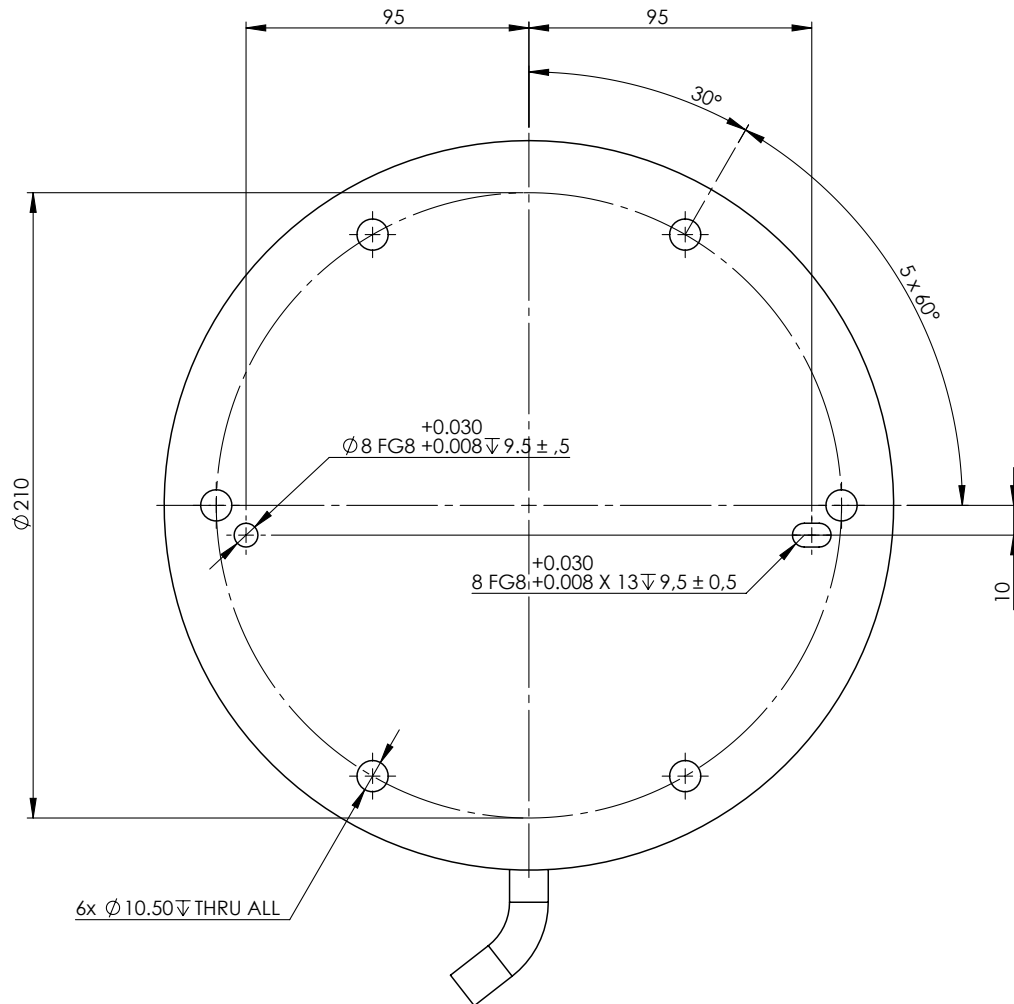
Il montaggio e il funzionamento del robot in ambienti eccedenti la classe IP raccomandata possono provocare lesioni.

- Monta il robot in un ambiente idoneo dal punto di vista della classe IP. The robot must not be operated in environments that exceed those corresponding to the IP ratings of the robot (IP65), Teach Pendant (IP65) and Control Box (IP44)

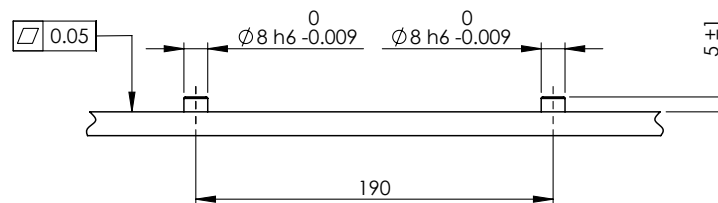
Braccio del robot (Base)	The robot arm uses six 8.8 strength, M10 bolts that fit into six 10.5 mm mounting holes in the base. The bolts shall be tightened to a torque of 45 Nm
Utensile (Flangia utensile)	L'utensile utilizza sei bulloni M8 con resistenza 8,8 che si inseriscono in sei fori filettati M8 nella flangia dell'utensile. I bulloni devono essere serrati con una coppia massima di 16 Nm.
Unità di controllo	L'unità di controllo è montata a parete o collocata sul pavimento.
Teach Pendant	Il Teach Pendant è montato a parete o collocato sull'unità di controllo. Verificare che il cavo non comporti un pericolo di inciampo. È possibile acquistare supporti aggiuntivi per il montaggio dell'unità di controllo e di Teach Pendant.

## 7.4. Fissaggio del braccio del robot

**Bottom View of Robot Base**



**Mounting Plate with Pins for Robot Base**



*Fori per il montaggio del robot, dove praticare i fori e montare le viti.*

**ATTENZIONE**

Un avvio e/o una movimentazione imprevista possono provocare lesioni

- Spegnerne il braccio del robot per evitare un avvio imprevisto durante il montaggio e lo smontaggio.

**Per interrompere l'alimentazione del braccio del robot**

1. Premere il pulsante di accensione sul Teach Pendant per spegnere il robot.
2. Scollegare il cavo di rete/il cavo di alimentazione dalla presa a muro.
3. Concedere al robot 30 secondi per la scarica dell'energia immagazzinata.

**Per fissare il braccio del robot**

1. Mount the robot on a sturdy, vibration free surface that can withstand at least ten times the full torque of the base joint and at least five times the weight of the robot arm.

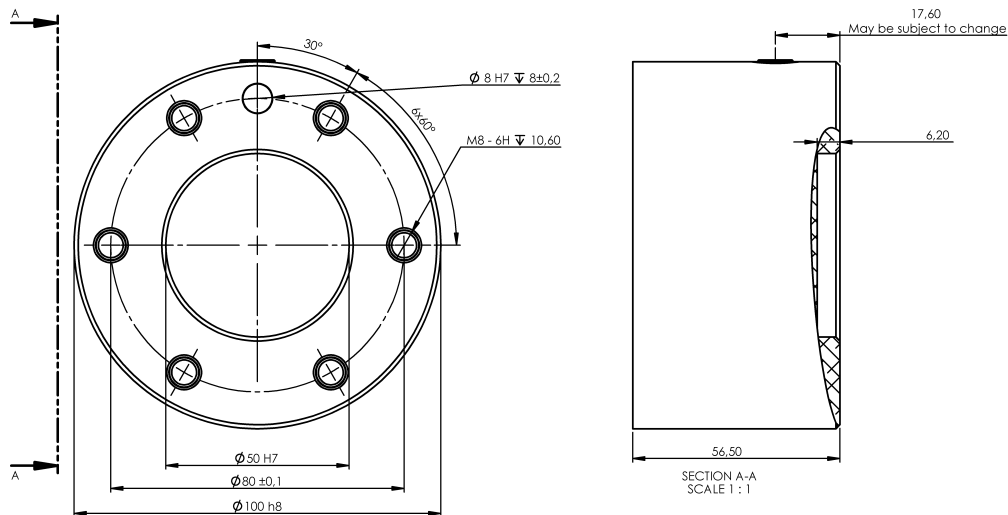
Se il robot viene montato su un asse lineare o una piattaforma mobile, l'accelerazione della base di montaggio mobile deve essere molto bassa. L'accelerazione elevata può causare un arresto di emergenza nel robot.

2. Tighten the bolts to 45 Nm torque.
3. Utilizzare i due fori Ø8 in dotazione, con un perno, per riposizionare in maniera accurata il braccio del robot.

## 7.5. Fissaggio dell'utensile

The tool or workpiece is mounted to the tool output flange (ISO 9409-1-80-6-M8) at the tip of the robot.

Per un riposizionamento accurato dell'utensile, utilizzare un perno nel foro Ø8 in dotazione.



*Dimensioni e disposizione dei fori della flangia dell'utensile. Tutte le misure sono in mm.*

The tool output flange is where the tool is mounted at the tip of the robot. Tutte le misure sono in mm. Si consiglia di utilizzare un foro con fessurazione radiale per il perno in modo da evitare una costrizione eccessiva pur preservando un posizionamento preciso.



#### ATTENZIONE

I bulloni M8 molto lunghi possono esercitare pressione sul fondo della flangia dell'utensile e cortocircuitare il robot.

- Do not use bolts that extend beyond 10 mm to mount the tool.



#### ATTENZIONE

Il mancato serraggio corretto dei bulloni può provocare situazioni pericolose.

- Assicurarsi che l'utensile venga imbullonato correttamente e saldamente in posizione.
- Assicurarsi che l'utensile sia costruito in modo tale da non creare situazioni di pericolo, facendo cadere inaspettatamente un componente.

### 7.5.1. Accessori flangia utensile

La flangia dell'utensile può richiedere un elemento accessorio per facilitare il collegamento con gli utensili. A seconda dell'utensile, puoi utilizzare i seguenti accessori per la flangia dell'utensile: adattatore cavo utensile (vedi [7. Interfaccia meccanica a pagina 45](#)).

## 7.6. Distanza dell'unità di controllo

Il flusso di aria calda nell'unità di controllo può provocare un malfunzionamento dell'apparecchiatura.

L'unità di controllo richiede uno spazio minimo di 50 mm su ciascun lato per garantire un flusso d'aria fredda sufficiente. The recommended Control Box clearance is 200 mm.



### ATTENZIONE

Un'unità di controllo bagnata può provocare lesioni mortali.

- Assicurarsi che l'unità di controllo e i cavi non entrino in contatto con dei liquidi.
- Collocare l'unità di controllo (IP44) in un ambiente adatto alla classe IP.

## 7.7. Carico utile massimo

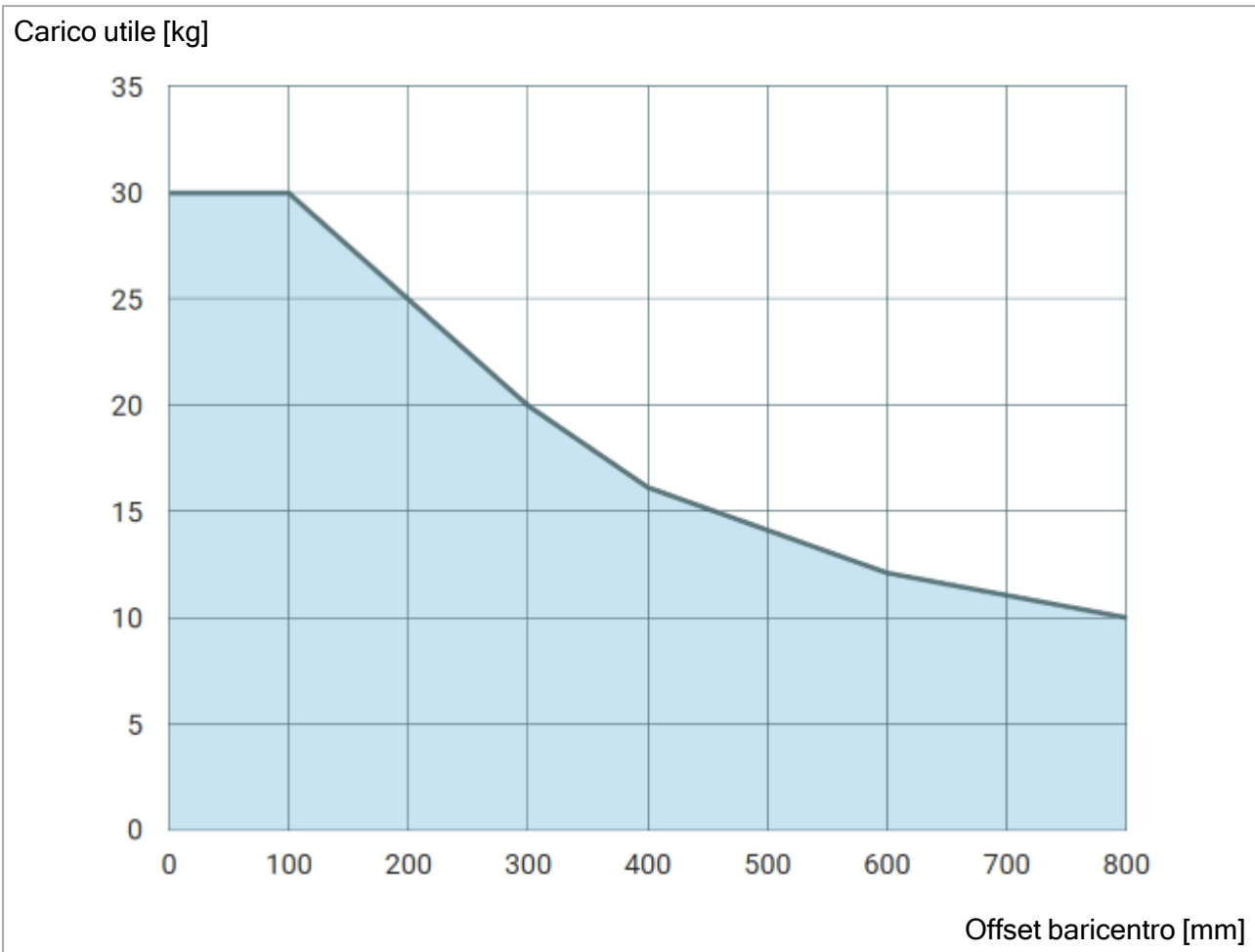
The rated payload of the Robot Arm depends on the *center of gravity offset* of the payload as shown in Figure [Rapporto fra il carico utile nominale e l'offset del centro di gravità. alla pagina successiva.](#)

L'offset del centro di gravità viene definito come la distanza dal centro della flangia dell'utensile al centro di gravità del carico utile collegato.

Quando si calcola la massa del carico utile in un'applicazione Seleziona e posiziona, per esempio, si considera sia la pinza che l'oggetto movimentato dalla pinza.

Il robot potrebbe avere una capacità di accelerazione ridotta se il centro di gravità del carico utile supera lo spazio di lavoro di 1300 mm con carichi utili di 30 kg.

The robot arm can accommodate a long Center of Gravity offset, if the payload is placed below the tool flange as is often the case in palletizing applications.



*Rapporto fra il carico utile nominale e l'offset del centro di gravità.*

### 7.7.1. Inerzia carico utile

Il robot può essere utilizzato con carichi utili ad alta inerzia. The control software automatically adjusts accelerations, if you correctly enter the following in PolyScope (see: [24.7.10. Imposta carico utile a pagina 259](#)):

- Massa del carico utile
- Centro di gravità
- Inerzia

È possibile utilizzare URSim per valutare le accelerazioni e i tempi di ciclo dei movimenti del robot con un carico utile specifico.

# 8. Interfaccia elettrica

## 8.1. Introduzione

Questo capitolo descrive i gruppi di interfaccia elettrica del braccio del robot e dell'unità di controllo. Vengono forniti esempi per la maggior parte dei tipi di I/O che corrispondono a segnali di controllo digitali e analogici provenienti da o diretti verso i gruppi di interfaccia elettrica elencati di seguito.

- Ethernet
- Controller I/O
- Collegamento alla rete elettrica
- Collegamento robot
- I/O utensile

Se non indicato diversamente, tutte le tensioni e le correnti sono in CC (Corrente Continua).

## 8.2. Avvisi e avvertenze elettriche

Osservare le seguenti avvertenze per tutti i gruppi di interfaccia, anche quando si progetta e si installa un'applicazione.



### ATTENZIONE

Il mancato rispetto di una delle seguenti avvertenze può causare lesioni gravi o fatalità, poiché le funzioni di sicurezza potrebbero essere ignorate.

- Non collegare mai i segnali di sicurezza ad un PLC che non sia un PLC di sicurezza con classe di sicurezza appropriata. È importante mantenere i segnali dell'interfaccia di sicurezza separati dai segnali dell'interfaccia per le I/O normali.
- Tutti i segnali di sicurezza devono essere strutturati in maniera ridondante (due canali indipendenti).
- Mantenere i due canali indipendenti separati per evitare che un solo errore possa causare la perdita della funzione di sicurezza.



### ATTENZIONE: ELETTRICITÀ

Il mancato rispetto di una delle seguenti avvertenze può causare lesioni gravi o fatalità dovute a rischi elettrici.

- Accertarsi di mantenere all'asciutto tutte le apparecchiature non protette contro l'ingresso d'acqua. Se dell'acqua penetra all'interno del prodotto, interrompere e contrassegnare tutte le fonti di alimentazione e contattare il fornitore di assistenza Universal Robots di zona a scopo di assistenza.
- Usare solo i cavi originali forniti nella dotazione del robot. Evitare di usare il robot in applicazioni in cui i cavi siano soggetti a flessione.
- Esercitare cautela quando si collegano i cavi di interfaccia alle I/O del robot. La piastra metallica sul fondo è destinata ai cavi e ai connettori di interfaccia. Smontare la piastra prima di eseguire i fori. Assicurarsi di eliminare tutti i trucioli prima di rimontare la piastra. Ricordarsi di usare passacavi della misura corretta.



### ATTENZIONE

Segnali di interferenza con livelli superiori a quelli definiti negli standard specifici IEC possono causare comportamenti inattesi del robot. Tenere presente quanto segue:

- L'**EMC (Compatibilità elettromagnetica)** del robot è stata verificata in base agli standard internazionali IEC. Livelli di segnale molto elevati o un'esposizione eccessiva possono causare danni permanenti al robot. Di solito si riscontra che i problemi EMC si verificano nei processi di saldatura e sono normalmente segnalati da messaggi di errore nel registro. Universal Robots declina qualsiasi responsabilità per qualsiasi danno causato da problemi EMC.
- I cavi di I/O che collegano l'unità di controllo ad altri macchinari e apparecchiature di fabbrica possono avere una lunghezza superiore a 30 m solo a patto che vengano eseguiti collaudi aggiuntivi.



### MASSA

I collegamenti negativi vengono definiti GND e sono collegati alla schermatura del robot e dell'unità di controllo. Tutti i collegamenti GND menzionati sono esclusivamente per alimentazione e segnali. Per la PE (messa a terra di protezione), usare i collegamenti con viti M6 contrassegnate con simboli di messa a terra all'interno dell'unità di controllo. Il conduttore di messa a terra deve avere almeno la stessa corrente nominale della corrente più alta del sistema.



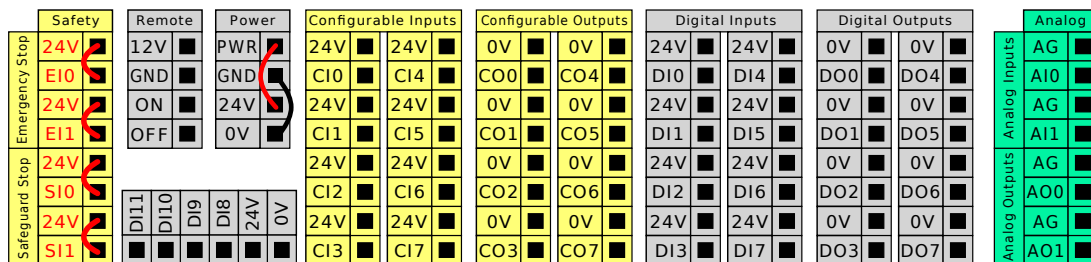
### LEGGI IL MANUALE

È possibile configurare alcuni I/O interni all'unità di controllo come I/O normali o di sicurezza. Read and understand the complete Electrical Interface chapter.

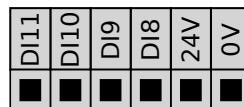
## 8.3. Controller I/O

È possibile utilizzare l'I/O all'interno dell'unità di controllo per un'ampia serie di apparecchiature, compresi i relè pneumatici, i PLC e i pulsanti di arresto di emergenza.

L'illustrazione seguente mostra la disposizione delle I/O all'interno dell'unità di controllo.



You can use the horizontal Digital Inputs block (DI8-DI11), illustrated below, for quadrature encoding conveyor tracking (see 8.4. [Specifiche comuni per tutte le I/O digitali sotto](#)) for these types of input.



È necessario osservare e preservare il significato dei colori illustrato di seguito.

Giallo con testo rosso	Esclusivo per segnali di sicurezza
Giallo con testo nero	Configurabile per la sicurezza
Grigio con testo nero	I/O digitali per uso generico
Verde con testo nero	I/O analogiche per uso generico

Nella GUI, è possibile impostare I/O configurabili come I/O di sicurezza oppure I/O di uso generico.

## 8.4. Specifiche comuni per tutte le I/O digitali

Questa sezione definisce le specifiche elettriche delle I/O digitali a 24 V elencate di seguito:

- I/O di sicurezza
- I/O generiche e I/O configurabili



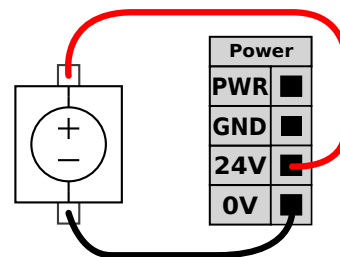
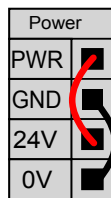
**AVVISO**

La parola **configurabile** viene utilizzata per I/O configurato come I/O correlato alla sicurezza o I/O normale. Queste presentano terminali gialli con testo nero.

Installare il robot nel rispetto delle specifiche elettriche identiche per tutti e tre gli input.

È possibile alimentare un'I/O digitale dall'alimentazione interna da 24 V o con una fonte di alimentazione esterna configurando il blocco dei terminali denominato **Alimentazione**. Il blocco Alimentazione è composto da quattro terminali.

I due terminali superiori (PWR e GND) sono per 24 V e massa dall'alimentazione interna a 24 V. I due terminali inferiori (24V e 0V) nel blocco sono l'ingresso 24V di alimentazione dell'I/O.



Questo esempio illustra la configurazione predefinita utilizzando l'alimentatore interno

Questo esempio illustra la configurazione predefinita con un alimentatore esterno per una maggiore corrente.

Le specifiche elettriche dell'alimentazione interna ed esterna sono elencate nella tabella.

Terminali	Parametro	Min	Tip	Max	Unità
<i>Alimentazione interna a 24V</i>					
[ PWR - GND ]	Tensione	23	24	25	V
[ PWR - GND ]	Corrente	0	-	2*	A
<i>Requisiti dell'ingresso esterno per 24V</i>					
[ 24 V - 0 V ]	Tensione	20	24	29	V
[ 24 V - 0 V ]	Corrente	0	-	6	A

\*3,5 A per 500 ms o ciclo di lavoro del 33%.

Gli I/O digitali sono costruiti in conformità con IEC 61131-2. Le specifiche elettriche sono riportate di seguito.

Terminali	Parametro	Min	Tip	Max	Unità
<i>Uscite digitali</i>					
[ COx / DOx ]	Corrente*	0	-	1	A
[ COx / DOx ]	Calo di tensione	0	-	0,5	V
[ COx / DOx ]	Dispersione di corrente	0	-	0,1	mA
[ COx / DOx ]	Function	-	PNP	-	Tipo
[ COx / DOx ]	IEC 61131-2	-	1A	-	Tipo

Terminali	Parametro	Min	Tip	Max	Unità
<i>Ingressi digitali</i>					
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Tensione	-3	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Regione OFF	-3	-	5	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Regione ON	11	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Corrente (11-30V)	2	-	15	mA
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Function	-	PNP +	-	Tipo
[EIx/SIx/CIx/DIx]	IEC 61131-2	-	3	-	Tipo

\*Per i carichi resistivi o i carichi induttivi di massimo 1 H.

### 8.4.1. I/O di sicurezza dedicate e configurabili

Questa sezione descrive l'ingresso di sicurezza esclusivo (terminale giallo con testo rosso) e l'I/O configurabile (terminali gialli con testo nero) quando è configurato come I/O di sicurezza. Segui le specifiche comuni per tutti gli I/O digitali nella sezione [8.4. Specifiche comuni per tutte le I/O digitali a pagina 54](#).

I dispositivi e le apparecchiature di sicurezza devono essere installati secondo le istruzioni di sicurezza e la valutazione dei rischi nel capitolo [Sicurezza](#).

Tutte le I/O di sicurezza sono abbinate (ridondanti), quindi un singolo guasto non causa la perdita della funzione di sicurezza. However, the safety I/O must be kept as two separate branches.

I tipi di ingressi di sicurezza permanenti sono:

- **Arresto di emergenza del robot** esclusivamente per le apparecchiature di arresto di emergenza
- **Salvaguardare l'arresto** per dispositivi di protezione
- **3PE Stop** per dispositivi di protezione

La differenza funzionale è illustrata qui sotto.

	Arresto di emergenza	Salvaguardare l'arresto	3PE Stop
Il robot cessa il movimento	Sì	Sì	Sì
Esecuzione programma	Sospende	Sospende	Sospende
Alimentazione attiva	Off	On	On
Riarmo	Manuale	Automatico o manuale	Automatico o manuale
Frequenza d'uso	Infrequente	Da tutti i cicli a infrequente	Da tutti i cicli a infrequente
Richiede una nuova inizializzazione	Solo rilascio freno	No	No
Categoria di arresto (IEC 60204-1)	1	2	2
Performance level of monitoring function (ISO 13849-1)	PLd	PLd	PLd

Utilizzare gli I/O configurabili per impostare una funzionalità di I/O di sicurezza supplementare, ad esempio un'uscita per l'arresto di emergenza. Configuring a set of configurable I/O for safety functions are done through the GUI, (see [Parte II Manuale del software a pagina 122](#)).



### ATTENZIONE

La mancata verifica e il mancato collaudo regolare delle funzioni di sicurezza può comportare situazioni pericolose.

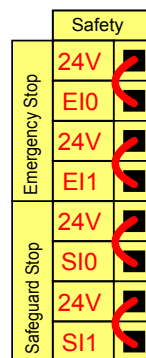
- Le funzioni di sicurezza devono essere collaudate prima di mettere in servizio il robot.
- Le funzioni di sicurezza devono essere collaudate con regolarità.

## Segnali OSSD

Tutti gli ingressi di sicurezza configurati e permanenti sono filtrati per consentire l'uso di apparecchiature di sicurezza OSSD con lunghezze d'impulso inferiori a 3 ms. L'ingresso di sicurezza viene campionato ogni millisecondo e lo stato dell'ingresso viene determinato mediante il segnale di ingresso visualizzato con maggiore frequenza negli ultimi 7 millisecondi. For details about OSSD pulses on the safety outputs, see [Parte II Manuale del software a pagina 122](#).

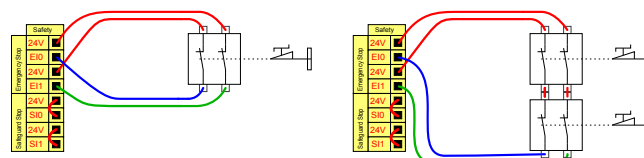
## Configurazione di sicurezza predefinita

Il robot viene consegnato con una configurazione predefinita che ne permette la messa in servizio senza dispositivi di sicurezza supplementari (osserva l'immagine qui sotto).



## Collegamento dei pulsanti di arresto di emergenza

Nella maggior parte delle applicazioni è necessario utilizzare uno o più pulsanti di arresto di emergenza supplementari. L'immagine sottostante indica come collegare uno o più pulsanti di arresto di emergenza.

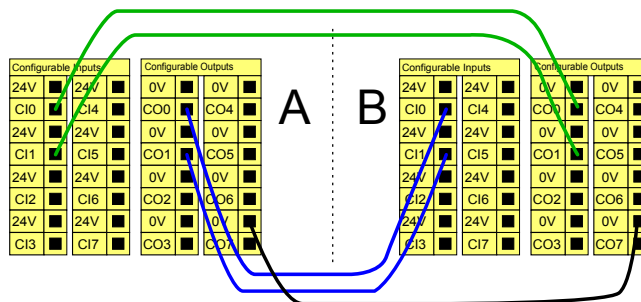


## Condivisione dell'arresto di emergenza con altre macchine

È possibile configurare una funzione di arresto di emergenza condivisa fra il robot e le altre macchine configurando le funzioni I/O seguenti tramite la GUI. L'ingresso dell'arresto di emergenza del robot non può essere utilizzato a scopi di condivisione. Se fosse necessario collegare più di due robot UR o altre macchine, un PLC di sicurezza deve controllare i segnali degli arresti di emergenza.

- Coppia di ingresso configurabile: Arresto di emergenza esterno.
- Coppia di uscita configurabile: Arresto di emergenza del sistema.

L'immagine qui sotto indica come due robot UR condividono le funzioni di arresto di emergenza. In questo esempio, gli I/O configurati utilizzati sono CI0-CI1 e CO0-CO1.



## Arresto di sicurezza con ripristino automatico

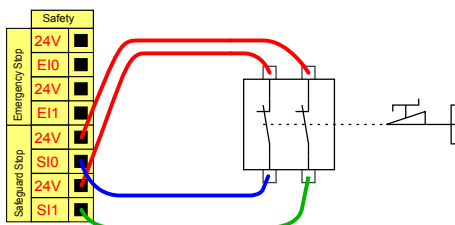
Tale configurazione è idonea solo per applicazioni in cui l'operatore non può superare lo sportello e chiuderlo dietro di sé. L'I/O configurabile viene utilizzato per impostare un pulsante di reset fuori dallo sportello allo scopo di riattivare il movimento del robot.



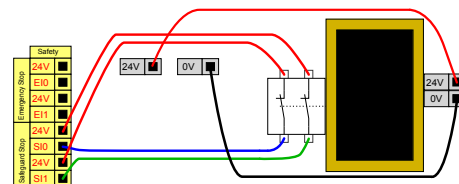
### ATTENZIONE

Il robot riprende automaticamente a muoversi quando viene ripristinato il segnale.

- Non utilizzare questa configurazione se il segnale può essere ripristinato dall'interno del perimetro di sicurezza.



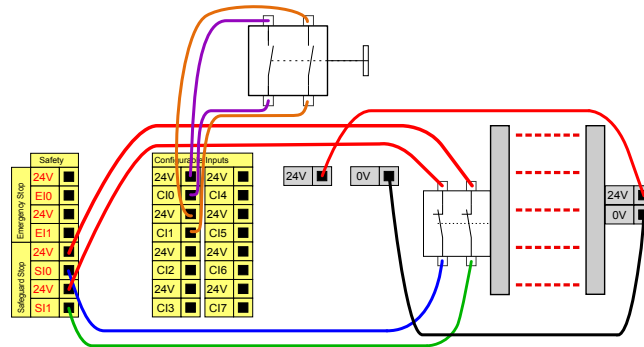
L'esempio mostra l'interruttore dello sportello, che è un dispositivo di arresto sicurezza di base che arresta il robot quando lo sportello viene aperto.



L'esempio mostra un tappetino di sicurezza, che è un dispositivo di sicurezza utilizzato nei casi in cui si rende necessaria una ripresa automatica. Questo esempio è valido anche per un dispositivo di scansione laser di sicurezza.

## Arresto di sicurezza con pulsante di reset

Se l'interfaccia di protezione viene utilizzata per interagire con una barriera fotoelettrica, è necessario effettuare un reset tramite un tasto posizionato all'esterno del perimetro di sicurezza. The reset type must be two-channel. Nell'esempio sottostante, l'I/O configurata per il ripristino è CI0-CI1.



## Dispositivo di abilitazione a tre posizioni

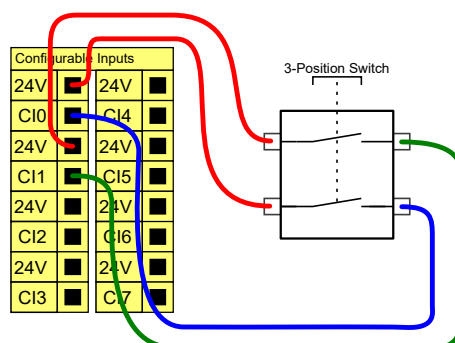
Il braccio del robot è dotato di un dispositivo di abilitazione sotto forma di TP 3PE.

La sicurezza supporta le seguenti configurazioni:

- TP 3PE
- 3PE esterno
- 3PE esterno e TP 3PE

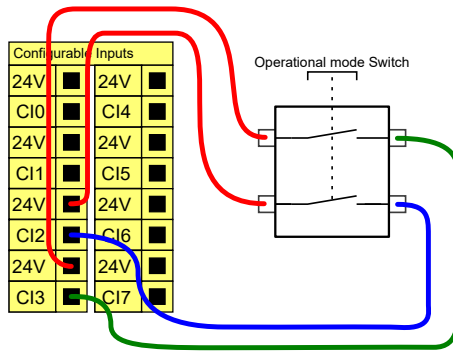
I due canali di ingresso per l'ingresso del dispositivo di abilitazione a tre posizioni presentano una tolleranza di disaccordo di 1 secondo.

L'illustrazione seguente indica come collegare un dispositivo di abilitazione a tre posizioni. Vedere il capitolo [Teach Pendant con dispositivo di abilitazione a tre posizioni](#) per ulteriori informazioni.



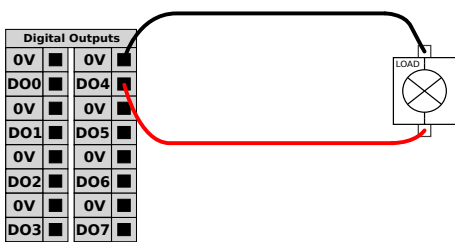
## Interruttore della modalità operativa

L'illustrazione seguente mostra l'interruttore della modalità operativa. See section [Operational mode a pagina 147](#) for more about operational Modes.

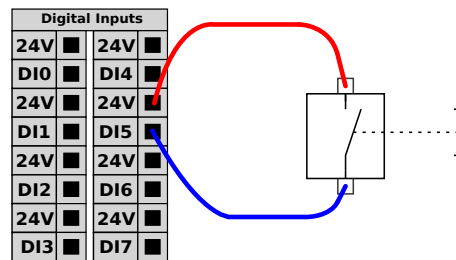


### 8.4.2. I/O digitali per uso generico

Questa sezione descrive le I/O da 24V di uso generico (terminali grigi) e le I/O configurabili (terminali gialli con testo nero) quando non sono configurate come I/O di sicurezza. The common specifications in section 8.4. [Specifiche comuni per tutte le I/O digitali a pagina 54](#) must be observed. Le I/O di uso generico si possono usare per controllare direttamente apparecchiature quali relè pneumatici o per le comunicazioni con altri sistemi PLC. All Digital Outputs can be disabled automatically when program execution is stopped, see part [Parte II Manuale del software a pagina 122](#). In questa modalità, l'uscita è sempre bassa quando un programma non è in esecuzione. Alcuni esempi vengono riportati nelle seguenti sotto-sezioni. Questi esempi usano uscite digitali normali, ma è possibile utilizzare anche le uscite configurabili se non sono configurate per l'esecuzione di funzioni di sicurezza.



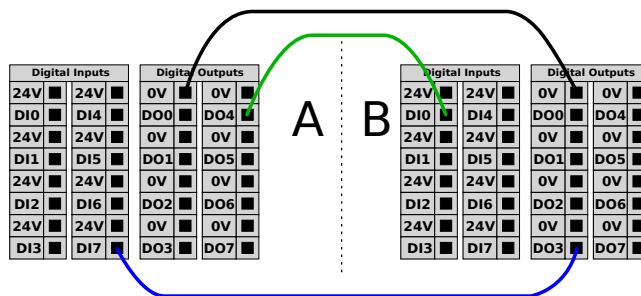
Questo esempio illustra come un carico viene controllato dalle uscite digitali quando connesso.



Questo esempio mostra il modo in cui un semplice pulsante viene collegato a un ingresso digitale.

### Comunicazioni con altri macchinari o PLC

Le I/O digitali si possono usare per comunicare con altre apparecchiature se è presente una GND (massa) (0V) comune e se la macchina utilizza la tecnologia PNP, come illustrato sotto.



Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S. Tutti i diritti sono riservati.

### 8.4.3. I/O analogiche per uso generico

L'I/O analogica di interfaccia è il terminale verde. Viene utilizzato per impostare o misurare la tensione (0-10 V) o la corrente (4-20 mA) da e verso altre apparecchiature.

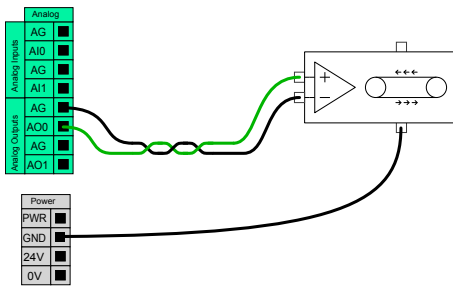
Si consiglia di seguire le seguenti indicazioni per ottenere la massima precisione.

- Usare il terminale AG più vicino all'I/O. La coppia condivide un filtro di modalità comune.
- Usare lo stesso GND (0 V) per apparecchiatura e unità di controllo. L'I/O analogico non è isolato galvanicamente dall'unità di controllo.
- Usare un cavo schermato o un cavo bipolare intrecciato. Collegare la schermatura al terminale GND sul terminale denominato **Alimentazione**.
- Usare apparecchiature che funzionino in modalità corrente. I segnali di corrente sono meno sensibili alle interferenze.

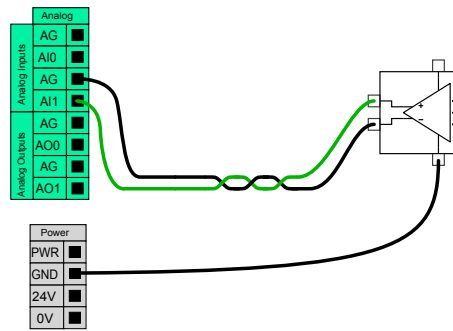
In the GUI you can select input modes (see part [Parte II Manuale del software a pagina 122](#)). Le specifiche elettriche sono riportate di seguito.

Terminali	Parametro	Min	Tip	Max	Unità
<i>Ingresso analogico in modalità corrente</i>					
[AIx - AG]	Corrente	4	-	20	mA
[AIx - AG]	Resistenza	-	20	-	ohm
[AIx - AG]	Risoluzione	-	12	-	bit
<i>Ingresso analogico in modalità tensione</i>					
[AIx - AG]	Tensione	0	-	10	V
[AIx - AG]	Resistenza	-	10	-	Kohm
[AIx - AG]	Risoluzione	-	12	-	bit
<i>Uscita analogica in modalità corrente</i>					
[AOx - AG]	Corrente	4	-	20	mA
[AOx - AG]	Tensione	0	-	24	V
[AOx - AG]	Risoluzione	-	12	-	bit
<i>Uscita analogica in modalità tensione</i>					
[AOx - AG]	Tensione	0	-	10	V
[AOx - AG]	Corrente	-20	-	20	mA
[AOx - AG]	Resistenza	-	1	-	ohm
[AOx - AG]	Risoluzione	-	12	-	bit

## Analog Output and Analog Input



Questo esempio illustra il controllo di un nastro con un ingresso analogico di controllo della velocità.



Questo esempio illustra la connessione di un sensore analogico.

### 8.4.4. Controllo accensione/spegnimento a distanza

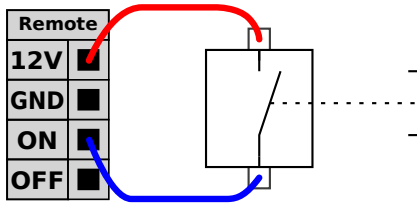
Utilizzare il telecomando **ON/OFF** per accendere e spegnere l'unità di controllo senza utilizzare il Teach Pendant. In genere viene utilizzato:

- Quando il Teach Pendant non è accessibile.
- Quando un sistema PLC deve assumere il pieno controllo.
- Quando si devono accendere o spegnere simultaneamente svariati robot.

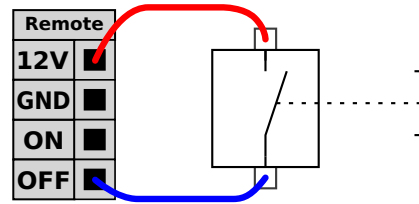
Il telecomando **ON/OFF** fornisce un'alimentazione ausiliaria a 12 V che rimane attiva quando l'unità di controllo viene spenta. L'ingresso **ON** è pensato solo per un'attivazione di breve durata e funziona nello stesso modo del tasto **ACCENSIONE**. L'ingresso **OFF** può essere premuto come desiderato. Use a software feature to load and start programs automatically (see part [Parte II Manuale del software a pagina 122](#)).

Le specifiche elettriche sono riportate di seguito.

Terminali	Parametro	Min	Tip	Max	Unità
[12V - GND]	Tensione	10	12	13	V
[12V - GND]	Corrente	-	-	100	mA
[ON / OFF]	Tensione inattiva	0	-	0,5	V
[ON / OFF]	Tensione attiva	5	-	12	V
[ON / OFF]	Corrente all'ingresso	-	1	-	mA
[ON]	Tempo di attivazione	200	-	600	ms



Questo esempio illustra la connessione di un pulsante remoto ON.



Questo esempio illustra la connessione di un pulsante remoto OFF.



### ATTENZIONE

Mantenere premuto il pulsante di accensione spegne l'unità di controllo senza salvare.

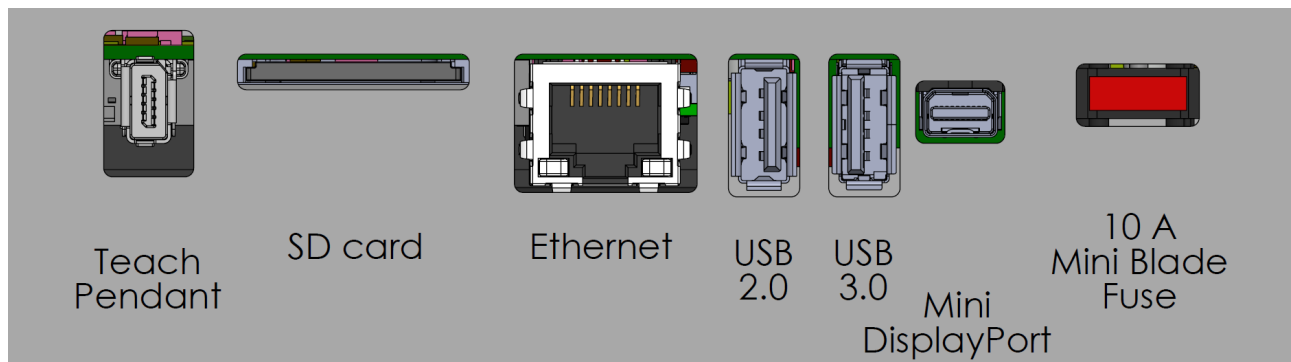
- Non tener premuto l'ingresso ON o il pulsante di ACCENSIONE senza salvare.
- Utilizzare l'ingresso OFF per il comando remoto off per consentire il salvataggio dei file aperti e lo spegnimento corretto dell'unità di controllo.

## 8.5. Staffa per l'unità di controllo

Sulla parte inferiore dei gruppi di interfaccia I/O, è presente una staffa con porte che consentono collegamenti aggiuntivi, come illustrato di seguito. The base of the Control Box has a capped opening for easy connection (see [8.6. Ethernet nella pagina di fronte](#)).

The Mini Display-port supports monitors with Display-port and requires an active Mini Display to DVI or HDMI converter to connect monitors with DVI/HDMI interface.

Passive converters do not work with DVI/HDMI ports.



Il fusibile deve avere il contrassegno UL ed essere di tipo Mini Blade con corrente nominale massima pari a: 10 A e tensione nominale minima: 32 V

**AVVISO**

Il mancato collegamento dell'adattatore attivo prima di tentare di accendere l'unità di controllo può ostacolare l'uscita del display.

- Collegare l'adattatore attivo all'unità di controllo prima di accendere il sistema.
- In alcuni casi il monitor esterno deve essere acceso prima dell'unità di controllo.
- Utilizzare un adattatore attivo che supporti la revisione 1.2, in quanto non tutti gli adattatori funzionano con le impostazioni di fabbrica.

## 8.6. Ethernet

L'interfaccia Ethernet può essere utilizzata per:

- MODBUS, EtherNet/IP e PROFINET.
- Accesso e controllo a distanza.

Per collegare un cavo Ethernet

1. Rimuovi uno dei coperchi dalla base dell'unità di controllo.
2. Far passare il cavo Ethernet attraverso il foro alla base dell'unità di controllo e collegarlo alla porta Ethernet sulla parte inferiore della staffa.
3. Usa un pressacavo intorno al cavo Ethernet per impermeabilizzare il foro scoperto.



Le specifiche elettriche sono riportate qui sotto.

Parametro	Min	Tip	Max	Unità
Velocità di comunicazione	10	-	1000	Mb/s

## 8.7. Collegamento alla rete elettrica dell'unità di controllo

Per alimentare il robot, l'unità di controllo deve essere collegata alla rete tramite il cavo di alimentazione in dotazione. Il connettore IEC C13 sul cavo di alimentazione si collega all'ingresso dell'apparecchio IEC C14 nella parte inferiore dell'unità di controllo.



### AVVISO

Utilizzare sempre un cavo di alimentazione con una presa a muro specifica per il paese quando si collega all'unità di controllo. Non utilizzare un adattatore.

Come parte dell'installazione elettrica, fornire quanto segue:

- Connessione di messa a terra
- Fusibile principale
- Dispositivo di corrente residua
- Un interruttore bloccabile (in posizione OFF)

Dovrà essere installato un interruttore principale per spegnere tutte le apparecchiature nell'applicazione del robot come mezzo semplice per il blocco. Le specifiche elettriche sono riportate qui sotto.

Parametro	Min	Tip	Max	Unità
Tensione di ingresso	90	-	264	VAC
Fusibile di rete esterno (90-200V)	15	-	16	A
Fusibile di rete esterno (200-264V)	8	-	16	A
Frequenza di ingresso	47	-	440	Hz
Potenza disponibile per emergenza	-	-	<1.5	W
Potenza di funzionamento nominale	90	300	750	W



### ATTENZIONE: ELETTRICITÀ

Il mancato rispetto di una delle seguenti avvertenze può causare lesioni gravi o fatalità dovute a rischi elettrici.

- Assicurarsi che il robot sia messo a terra correttamente (connessione elettrica a terra). Usare i bulloni inutilizzati contrassegnati dai simboli di messa a terra nell'unità di controllo per creare una massa comune per tutte le apparecchiature del sistema. Il conduttore di messa a terra deve avere almeno la stessa corrente nominale della corrente più alta del sistema.
- Assicurarsi che l'alimentazione in ingresso nell'unità di controllo sia protetta da un RCD (dispositivo di corrente residua) e da un fusibile corretto.
- Interrompere tutte le fonti di alimentazione dell'intera installazione del robot durante la manutenzione.
- Assicurarsi che altre apparecchiature non forniscano alimentazione all'I/O del robot quando il robot è bloccato.
- Accertarsi che tutti i cavi siano collegati correttamente prima di accendere l'unità di controllo. Utilizzare sempre il cavo di alimentazione originale.

## 8.8. Collegamento del robot: cavo del robot

This subsection describes the connection for a robot arm configured with a fixed 6 m Robot Cable. Per informazioni sul collegamento di un braccio del robot configurato con un connettore per cavo a flangia di base, consulta [8.9. Collegamento del robot: cavo a flangia di base alla pagina successiva](#).

### 8.8.1. Connettore per cavo del robot

Il connettore del cavo del robot stabilisce la connessione del robot collegando il braccio robot all'unità di controllo.

You can plug and lock the cable from the robot into the connector at the bottom of the Control Box (see illustration below). Twisting the connector twice before turning on the robot arm, ensures it is properly locked.

È anche possibile ruotare il connettore verso destra per semplificare il blocco dopo la connessione del cavo.


**ATTENZIONE**

Un collegamento errato del robot può comportare una perdita di potenza del braccio del robot.

- Non scollegare il cavo del robot mentre il braccio del robot è acceso.
- Non prolungare o modificare il cavo del robot originale.

## 8.9. Collegamento del robot: cavo a flangia di base

Questa sottosezione descrive il collegamento per un braccio del robot configurato con un connettore del cavo a flangia di base. Per informazioni sul collegamento di un braccio del robot configurato con un cavo del robot fisso di 6 metri, consulta [8.8. Collegamento del robot: cavo del robot alla pagina precedente](#).

### 8.9.1. Connettore per cavo a flangia di base

Il connettore del cavo a flangia di base stabilisce la connessione del robot collegando il braccio del robot all'unità di controllo. Il cavo del robot si collega al connettore per cavo a flangia di base a un'estremità e al connettore dell'unità di controllo all'altra estremità.

È possibile bloccare ogni connettore dopo aver stabilito il collegamento del robot.


**ATTENZIONE**

The maximum robot connection from the robot arm to the Control Box is 6 m. Un collegamento errato del robot può comportare una perdita di potenza del braccio del robot.

- Do not extend a 6 m Robot Cable.

**AVVISO**

Il collegamento del cavo a flangia di base direttamente a qualsiasi unità di controllo può provocare danni alle apparecchiature o alle proprietà.

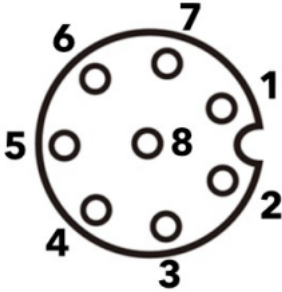
- Non collegare il cavo a flangia di base direttamente all'unità di controllo.

## 8.10. I/O utensile

### Connettore dell'utensile

Il connettore dell'utensile illustrato di seguito fornisce corrente e segnali di controllo per sistemi di afferraggio e sensori in uso su utensili specifici del robot. Il connettore dell'utensile è dotato di otto fori ed è situato vicino alla flangia dell'utensile sul polso 3.

Gli otto fili all'interno del connettore hanno funzioni diverse, come elencato nella tabella:

	Pin #	Segnale	Descrizione
	1	AI3 / RS485-	Analog in 3 o RS485-
	2	AI2 / RS485+	Analog in 2 o RS485+
	3	TO0/PWR	Uscite digitali 0 o 0 V/12 V/24 V
	4	TO1/GND	Uscite digitali 1 o Messa a terra
	5	ALIMENTAZIONE	0 V/12 V/24 V
	6	TI0	Ingressi digitali 0
	7	TI1	Ingressi digitali 1
	8	GND	Messa a terra

**AVVISO**

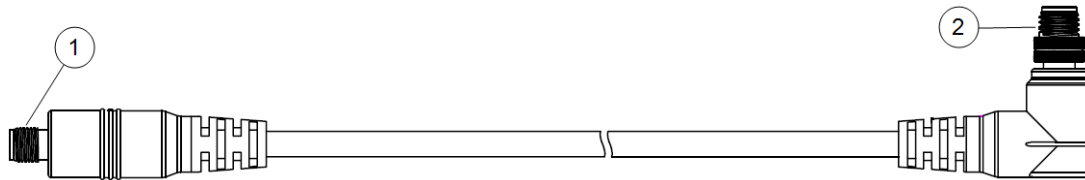
The Tool Connector must be manually tightened up to a maximum of 0.4 Nm.

### 8.10.1. Accessori I/O dell'utensile

L'I/O dell'utensile può richiedere un elemento accessorio per facilitare il collegamento con gli utensili. A seconda dell'utensile, puoi utilizzare i seguenti accessori per l'I/O: Adattatore flangia utensile (vedere [Accessori flangia utensile](#)) e/o adattatore cavo utensile.

#### Adattatore cavo utensile

L'adattatore cavo utensile è l'accessorio elettronico che garantisce la compatibilità tra l'I/O utensile e gli utensili e-Series.



1	Si collega all'utensile/attuatore finale.
2	Si collega al robot.



**ATTENZIONE**

Collegare l'adattatore del cavo utensile a un robot acceso può causare lesioni.

- Collegare l'adattatore all'utensile/attuatore finale prima di collegare l'adattatore al robot.
- Non accendere il robot se l'adattatore per cavo utensile non è collegato all'utensile/attuatore finale.

Gli otto fili all'interno dell'adattatore cavo utensile hanno funzioni diverse, come elencato nella tabella sottostante:

	Pin #	Segnale	Descrizione
	1	AI2 / RS485+	Analog in 2 o RS485+
	2	AI3 / RS485-	Analog in 3 o RS485-
	3	TI1	Ingressi digitali 1
	4	TI0	Ingressi digitali 0
	5	ALIMENTAZIONE	0 V/12 V/24 V
	6	TO1/GND	Uscite digitali 1 o Messa a terra
	7	TO0/PWR	Uscite digitali 0 o 0 V/12 V/24 V
	8	GND	Messa a terra



**MASSA**

The tool flange is connected to GND (Ground).

### 8.10.2. Tool I/O Installation Specifications

Le specifiche elettriche sono riportate di seguito. Access Tool I/O in the Installation Tab (see part [Parte II Manuale del software a pagina 122](#)) to set the internal power supply to 0V, 12V or 24V.

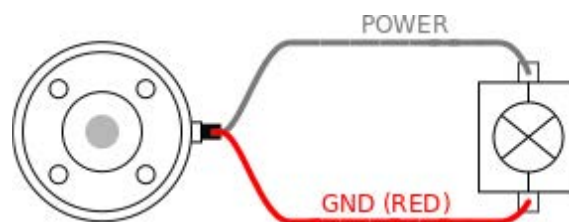
Parametro	Min	Tip	Max	Unità
Tensione di alimentazione in modo 24V	23,5	24	24,8	V

Parametro	Min	Tip	Max	Unità
Tensione di alimentazione in modo 12V	11.5	12	12,5	V
Corrente di alimentazione (pin singolo)*	-	600	2000**	mA
Corrente di alimentazione (doppio pin)*	-	600	2000**	mA
Carico capacitivo di alimentazione	-	-	8000***	uF

Si consiglia vivamente di utilizzare un diodo protettivo per i carichi induttivi.

### 8.10.3. Alimentazione elettrica dell'utensile

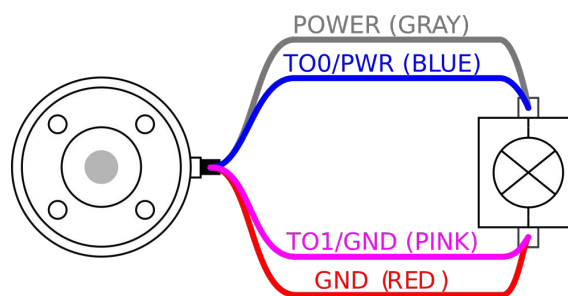
Access Tool I/O in the Installation Tab (see part [Parte II Manuale del software a pagina 122](#)) to set the internal power supply to 0V, 12V or 24V.



### 8.10.4. Alimentazione elettrica a doppio pin

In modalità Alimentazione a doppio pin, la corrente in uscita può essere aumentata come indicato in [\(8.10. I/O utensile a pagina 68 tabella due\)](#).

1. Nell'installazione, toccare **Installazione**.
2. Nell'elenco di sinistra, toccare **Generale**.
3. Toccare **IO utensile** e selezionare **Alimentazione a doppio pin**.
4. Connettere i cavi Alimentazione (grigio) a TO0 (blu) e Messa a terra (rosso) a TO1 (rosa).



#### AVVISO

Una volta eseguito l'arresto di emergenza del robot, la tensione è impostata su 0 V per entrambi i pin di alimentazione (l'alimentazione è disattivata).

### 8.10.5. Uscite digitali dell'utensile

Le uscite digitali supportano tre diverse modalità:

Modalità	Attiva	Disattiva
Assorbimento (NPN)	Basso	Apri
Sorgente (PNP)	Alto	Apri
Push/Pull	Alto	Basso

Access Tool I/O in the Installation Tab (see part [Parte II Manuale del software a pagina 122](#)) to configure the output mode of each pin. Le specifiche elettriche sono riportate qui sotto:



**AVVISO**

Una volta che il robot effettua un arresto di emergenza, le uscite digitali (DO0 e DO1) vengono disattivate (High Z).

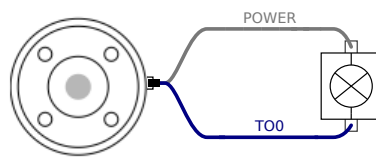


**ATTENZIONE**

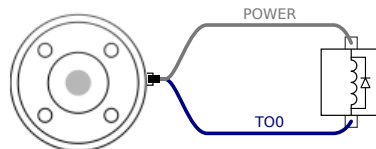
Le uscite digitali nello strumento non sono limitate dalla corrente. L'annullamento dei dati specificati può causare danni permanenti.

### Utilizzo delle uscite digitali dello strumento

Questo esempio illustra l'accensione di un carico utilizzando l'alimentatore interno da 12V o 24V. La tensione di uscita nella scheda I/O deve essere definita. C'è tensione tra la connessione di ALIMENTAZIONE e lo schermo/terra, anche quando il carico è spento.



Si consiglia di utilizzare un diodo di protezione per carichi induttivi, come mostrato di seguito.



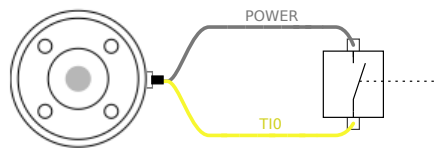
### 8.10.6. Ingressi digitali utensile

Gli ingressi digitali sono implementati come PNP con deboli resistenze pull-down. Ciò significa che un input fluttuante viene sempre letto come basso. Le specifiche elettriche sono riportate di seguito.

Parametro	Min	Tipo	Max	Unità
Tensione di ingresso	-0,5	-	26	V
Bassa tensione logica	-	-	2.0	V
Alta tensione logica	5.5	-	-	V
Resistenza di ingresso	-	47k	-	$\Omega$

## Utilizzo degli ingressi digitali dello strumento

Questo esempio illustra il collegamento di un semplice pulsante.



### 8.10.7. Ingresso analogico utensile

Tool Analog Input are nondifferential and can be set to either voltage (0-10V) or current (4-20 mA) on the I/O tab (see part [Parte II Manuale del software a pagina 122](#)). Le specifiche elettriche sono riportate di seguito.

Parametro	Min	Tipo	Max	Unità
Tensione di ingresso in modalità tensione	-0,5	-	26	V
Resistenza di ingresso @ range da 0V a 10V	-	10,7	-	k $\Omega$
Risoluzione	-	12	-	bit
Tensione di ingresso in modalità corrente	-0,5	-	5,0	V
Corrente di ingresso in modalità corrente	-2,5	-	25	mA
Resistenza di ingresso @ intervallo da 4mA a 20mA	-	182	188	$\Omega$
Risoluzione	-	12	-	bit

Due esempi di utilizzo dell'ingresso analogico sono mostrati nelle seguenti sottosezioni.



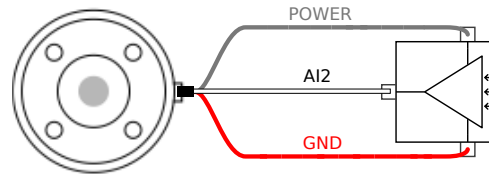
#### ATTENZIONE

1. Gli ingressi analogici non sono protetti contro la sovratensione in modalità corrente. Il superamento del limite nella specifica elettrica può causare danni permanenti all'ingresso.

### Utilizzo di ingressi analogici utensile, non differenziale

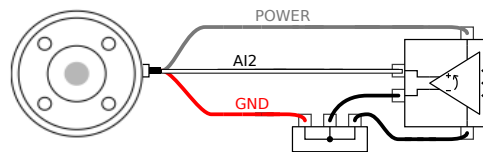
Questo esempio mostra un collegamento del sensore analogico con un'uscita non differenziale. L'uscita del sensore può essere corrente o tensione, purché la modalità di ingresso di quell'ingresso analogico sia impostata sullo stesso nella scheda I/O.

Nota: è possibile verificare che un sensore con uscita di tensione possa azionare la resistenza interna dello strumento, altrimenti la misurazione potrebbe non essere valida.



## Utilizzo di ingressi analogici utensile, differenziale

Questo esempio mostra un collegamento del sensore analogico con un'uscita differenziale. Il collegamento della parte di uscita negativa a GND (0V), funziona allo stesso modo di un sensore non differenziale.



### 8.10.8. Comunicazione utensile I/O

- **Richieste di segnale** I segnali RS485 utilizzano il biasing fail-safe interno. Se il dispositivo collegato non supporta questo fail-safe, la polarizzazione del segnale deve essere eseguita nello strumento collegato o aggiunta esternamente aggiungendo resistenze di pull-up a RS485+ e pull-down a RS485-.
- **Latenza** La latenza dei messaggi inviati tramite il connettore dello strumento varia da 2ms a 4ms, dal momento in cui il messaggio viene scritto sul PC all'inizio del messaggio sull'RS485. Un buffer memorizza i dati inviati al connettore dello strumento fino a quando la linea non diventa inattiva. Una volta ricevuti 1000 byte di dati, il messaggio viene scritto sul dispositivo.

Velocità in baud	9,6k, 19,2k, 38,4k, 57,6k, 115,2k, 1M, 2M, 5M
Bit di stop	1, 2
Parità	Nessuna, Dispari, Pari

## 9. Trasporto

Trasportare il robot solo nella sua confezione originale. Conservare il materiale di imballaggio in un luogo asciutto se si desidera spostare il robot in un secondo momento.

Quando si sposta il robot dall'imballaggio allo spazio di installazione, tenere entrambi i tubi del braccio del robot contemporaneamente. Tenere il robot in posizione fino a quando tutti i bulloni di montaggio sono serrati saldamente alla base del robot.

Sollevare la scatola di controllo dalla sua maniglia.



### ATTENZIONE

Tecniche di sollevamento errate o l'uso di apparecchiature di sollevamento scorrette possono causare lesioni.

- Assicurarsi di non sovraccaricare la schiena o altre parti del corpo quando si solleva l'apparecchiatura.
- Utilizzare attrezzature di sollevamento adeguate.
- Devono essere seguite tutte le linee guida di sollevamento regionali e nazionali.
- Accertarsi di montare il robot seguendo le istruzioni nel capitolo Interfaccia meccanica.



### AVVISO

Se il robot è collegato a un'applicazione/installazione di terze parti durante il trasporto, fare riferimento a quanto segue:

- Il trasporto del robot senza la sua confezione originale renderà nulle tutte le garanzie di Universal Robots A/S.
- Se il robot viene trasportato collegato a un'applicazione/installazione di terze parti, seguire le raccomandazioni per il trasporto del robot senza l'imballaggio di trasporto originale.

Universal Robots non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni causati dal trasporto dell'apparecchiatura.

### 9.1. Trasporto Senza Imballaggio

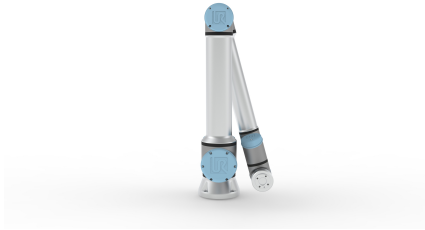
Universal Robots consiglia sempre di trasportare il robot nella sua confezione originale.

Queste raccomandazioni sono scritte per ridurre le vibrazioni indesiderate nei giunti e nei sistemi frenanti e ridurre la rotazione del giunto.

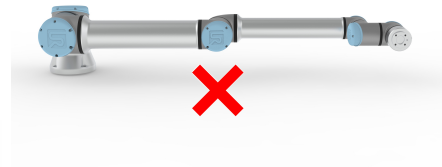
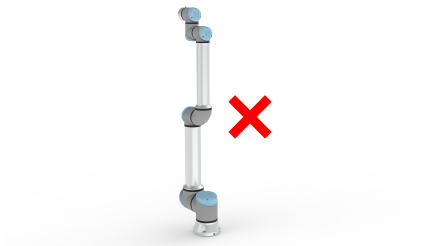
Se il robot viene trasportato senza l'imballaggio originale, fai riferimento alle seguenti linee guida:

- Piegare il robot il più possibile - non trasportare il robot in posizione di singolarità
- Spostare il baricentro del robot il più vicino possibile alla base
- Fissare ciascun tubo a una superficie solida su due punti diversi del tubo
- Fissare rigidamente su 3 assi qualsiasi attuatore terminale collegato

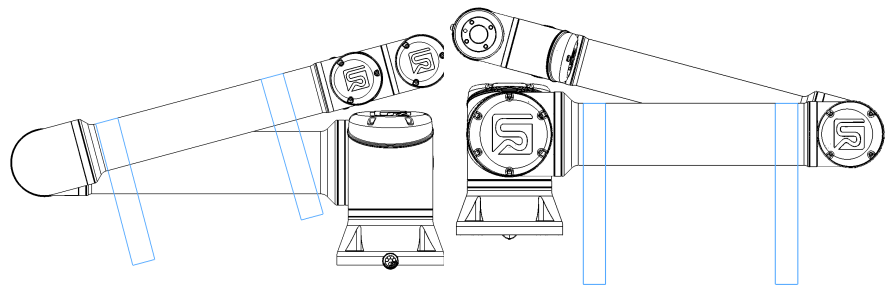
Piegare il robot il più possibile.



Non trasportare in estensione.  
(posizione di singolarità)



Fissare i tubi a una superficie solida.  
Fissare l'attuatore terminale collegato su 3 assi.



Find recommendations for transport without packaging on [myur.universal-robots.com/manuals](https://myur.universal-robots.com/manuals)

Clicca qui per scaricare le raccomandazioni

# 10. Manutenzione e riparazione

Eeguire qualsiasi ispezione visiva o delle condizioni di lavoro, in conformità con tutte le istruzioni di sicurezza in questo manuale.

Tutti gli interventi di manutenzione, ispezione, calibrazione e riparazione devono essere eseguiti seguendo quanto indicato nelle più recenti edizioni dei Manuali di servizio, disponibili sul sito Web di supporto <http://www.universal-robots.com/support>.

I lavori di riparazione devono essere eseguiti solo da Universal Robots o integratori di sistemi autorizzati. Anche individui designati dal cliente e qualificati possono eseguire interventi di manutenzione, a condizione che seguano il piano di ispezione delineato nel Manuale di servizio. Consultare il Manuale di assistenza: Capitolo 5 per il piano di ispezione completo per le persone addestrate

Tutte le parti restituite a Universal Robots devono essere restituite secondo i termini del Manuale di assistenza.

## 10.1. Sicurezza per la manutenzione

Dopo i lavori di manutenzione e riparazione, è necessario eseguire controlli per garantire il livello di sicurezza richiesto. I controlli devono essere conformi alle normative nazionali o regionali vigenti in materia di sicurezza sul lavoro. Verrà inoltre verificato il corretto funzionamento di tutte le funzioni di sicurezza.

Lo scopo dei lavori di manutenzione e riparazione è quello di garantire che il sistema sia mantenuto operativo o, in caso di guasto, di riportare il sistema in uno stato operativo. Il lavoro di riparazione include la risoluzione dei problemi oltre alla riparazione stessa.

Quando si lavora sul braccio del robot o sulla scatola di controllo, è necessario osservare le procedure e le avvertenze riportate di seguito.

**ATTENZIONE**

La mancata osservanza di una qualsiasi delle pratiche di sicurezza, elencate di seguito, può causare lesioni.

- Non modificare nulla nella configurazione di sicurezza del software (es. il limite di forza). Se viene modificato un parametro di sicurezza, l'intero sistema robotico deve essere considerato nuovo, il che significa che il processo generale di approvazione della sicurezza, compresa la valutazione del rischio, deve essere aggiornato di conseguenza.
- Sostituire i componenti difettosi utilizzando componenti nuovi con gli stessi numeri di articolo o componenti equivalenti approvati da Universal Robots per questo scopo.
- Riattivare eventuali misure di sicurezza disattivate immediatamente dopo il completamento dei lavori di manutenzione e/o riparazione.
- Documentare tutte le riparazioni e conservare la documentazione nel dossier tecnico associato con l'intera applicazione del robot.

**ATTENZIONE**

La mancata osservanza di una qualsiasi delle pratiche di sicurezza, elencate di seguito, può causare lesioni.

- Scollegare il cavo di alimentazione principale dalla parte inferiore della scatola di controllo per assicurarsi che sia completamente disalimentato. Spegnerne qualsiasi altra fonte di energia collegata al braccio del robot o alla scatola di controllo. Prendere le precauzioni necessarie per evitare che altre persone possano collegare l'alimentazione del sistema mentre si esegue la riparazione.
- Controllare il collegamento di terra prima di ricaricare il sistema.
- Osservare le normative ESD quando le parti del braccio del robot o della scatola di controllo vengono smontate.
- Evitare che acqua e polvere entrino nel braccio del robot o nella scatola di controllo.

**ATTENZIONE: ELETTRICITÀ**

Disconnettere l'alimentazione dell'unità di controllo troppo rapidamente dopo lo spegnimento può provocare lesioni dovute a rischi elettrici.

- Evitare di smontare l'alimentatore all'interno della scatola di controllo, poiché all'interno di questi alimentatori possono essere presenti alte tensioni (fino a 600 V) per diverse ore dopo lo spegnimento della scatola di controllo.

# 11. Pulizia e ispezione del braccio del robot

## 11.1. Pulizia

### Pulizia quotidiana

È possibile rimuovere qualsiasi polvere/sporco/olio osservato sul braccio del robot utilizzando un panno e uno dei seguenti detergenti: acqua, alcol isopropilico, alcol etanologico al 10% o nafta al 10%. In rari casi, quantità molto piccole di grasso possono essere visibili dal giunto. Ciò non influisce sulla funzione, sull'uso o sulla durata dell'articolazione.

### Pulizia aggiuntiva

A causa della maggiore attenzione alla pulizia del robot, UR consiglia di pulirlo con alcol isopropilico al 70% (alcol di sfregamento).

1. Pulire il robot con un panno in microfibra attorcigliato duro e alcool isopropilico al 70% (alcol di sfregamento).
2. Lasciare che l'alcol isopropilico al 70% si soffermi sul robot per 5 minuti, quindi pulire il robot utilizzando la procedura di pulizia standard.

**DO NOT USE CANDEGGINA.** Non utilizzare candeggina in qualsiasi soluzione detergente diluita.

## 11.2. Piano di ispezione del braccio del robot

La tabella seguente è una lista di controllo del tipo di ispezioni raccomandate da Universal Robots. Svolgere regolarmente le ispezioni, come consigliato nella tabella. Tutte le parti referenziate che si trovano in uno stato inaccettabile devono essere rettificate o sostituite.

Tipo di azione di ispezione			Tempistiche		
			Mensile	Semestrale	Annuale
1	Controllo anelli piani	V		X	
2	Controllare il cavo del robot	V		X	
3	Controllare il collegamento del cavo del robot	V		X	
4	Controllare i bulloni di montaggio del braccio del robot *	F	X		
5	Controllare i bulloni di montaggio dell'utensile *	F	X		
6	Imbracatura rotonda	F			X

**AVVISO**

L'uso di aria compressa per pulire il braccio del robot può danneggiare i componenti del braccio del robot.

- Non utilizzare mai aria compressa per pulire il braccio del robot.

1. Spostare il braccio del robot in posizione ZERO, se possibile.
2. Spegner e scollegare il cavo di alimentazione dall'unità di controllo.
3. Ispezionare il cavo tra l'unità di controllo e il braccio del robot per rilevare possibili danni.
4. Controllare che i bulloni di montaggio della base siano serrati correttamente.
5. Controllare che i bulloni della flangia dell'utensile siano serrati correttamente.
6. Ispezionare gli anelli piatti per usura e danni.
  - Sostituire gli anelli piatti in caso di usura o danneggiamento.

**AVVISO**

Se si osservano danni su un robot entro il periodo di garanzia, contattare il distributore in cui è stato acquistato il robot.

## 11.3. Ispezione Freedrive

### Per testare Freedrive:

1. Smontare qualsiasi utensile o attacco o impostare il TCP/carico utile/CdG secondo le specifiche dell'utensile.
2. Per spostare il braccio del robot in Freedrive:
  - Sul Teach Pendant 3PE, premere rapidamente e leggermente, quindi tenere premuto il pulsante 3PE.

Pulsante di accensione

Pulsante di arresto di emergenza

3. Tirare/Spingere il robot in posizione orizzontale estesa e rilasciarlo.
4. Verificare che il braccio del robot possa mantenere la posizione senza supporto e senza attivare Freedrive.

## 12. Smaltimento e rispetto per l'ambiente

I robot Universal Robots devono essere smaltiti in conformità a legislazioni, normative e standard nazionali in vigore.




I robot Universal Robots vengono costruiti facendo uso limitato di sostanze pericolose, al fine di tutelare l'ambiente, secondo quanto stabilito dalla Direttiva europea RoHS 2011/65/UE. Queste sostanze includono mercurio, cadmio, piombo, cromo VI, bifenili polibromurati ed eteri di difenile polibromurato.

La commissione per lo smaltimento e la gestione dei rifiuti elettronici di tutti i robot Universal Robots venduti sul mercato danese è prepagata a DPA-system da Universal Robots A/S. Gli importatori nei paesi coperti dalla direttiva europea RAEE 2012/19/UE devono effettuare la propria registrazione al registro nazionale RAEE del proprio paese. La commissione è in genere inferiore a 1€/robot. Un elenco dei registri nazionali è disponibile qui: <https://www.ewrn.org/national-registers>.

# 13. Certificazioni

La certificazione di terze parti è volontaria. Tuttavia, per fornire il miglior servizio agli integratori di robot, Universal Robots sceglie di certificare i propri robot presso gli istituti di prova riconosciuti elencati di seguito.

È possibile trovare le copie di tutti i certificati nel capitolo [Certificati](#)

Certificato		
	CHINA RoHS	I robot Universal Robots adempiono i metodi di gestione CHINA RoHS per il controllo dell'inquinamento da parte di prodotti informatici elettronici.
Certificazione di terze parti del fornitore		
	Ambiente	Come stipulato dai nostri fornitori, i pallet per le spedizioni dei robot Universal Robots adempiono i requisiti danesi ISMPM-15 per la produzione di materiale di packaging in legno e sono contrassegnati nel rispetto di questo programma.
Certificazione di prova del produttore		
	Robot universali	Tutti i robot Universal Robots vengono sottoposti a continui test interni e a procedure di fine linea. I processi di test UR sono sottoposti a revisione e miglioramento continui.
Dichiarazioni Secondo le direttive UE		
<p>Sebbene le direttive UE siano rilevanti per l'Europa, alcuni paesi al di fuori dell'Europa riconoscono e/o richiedono dichiarazioni dell'UE. Le direttive europee sono disponibili sulla homepage ufficiale: <a href="http://eur-lex.europa.eu">http://eur-lex.europa.eu</a>.</p> <p>Secondo la Direttiva macchine, i robot Universal Robots sono macchine parzialmente complete e pertanto non presentano il marchio CE.</p> <p>La Dichiarazione di incorporazione (DOI) ai sensi della Direttiva macchine si trova nel capitolo <a href="#">Dichiarazioni e certificati</a></p>		

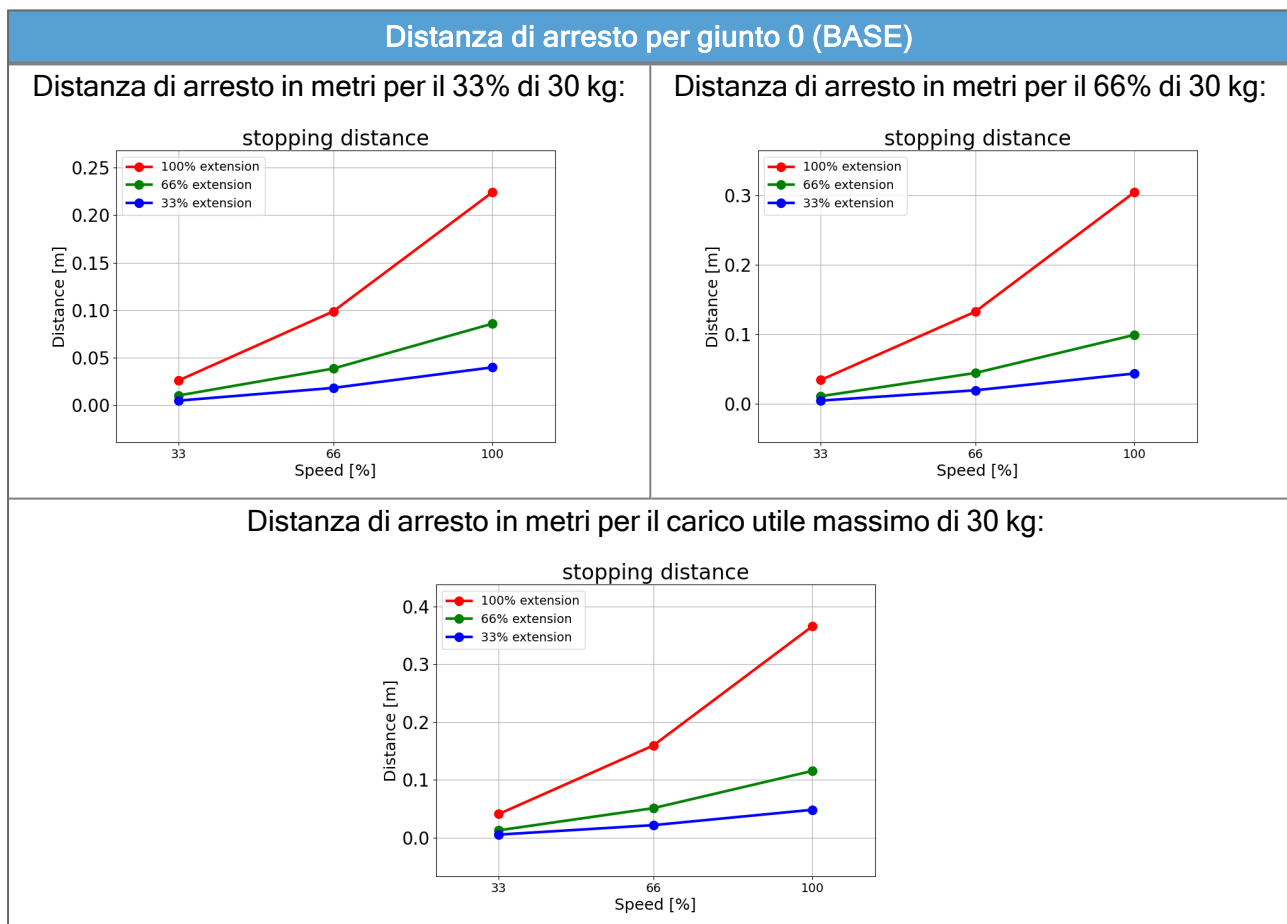
# 14. Tempo di arresto e distanza di arresto

I dati grafici forniti per **Giunto 0 (base)**, **Giunto 1 (spalla)** e **Giunto 2 (gomito)** sono validi per la distanza di arresto e il tempo di arresto:

- Categoria 0
- Categoria 1
- Categoria 2

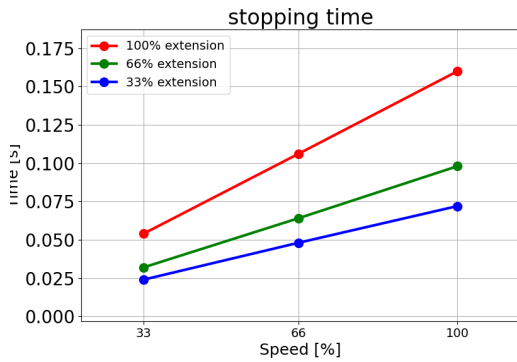
Il test sul **Giunto 0** è stato eseguito compiendo un movimento in orizzontale, ovvero con asse di rotazione perpendicolare al suolo. Durante i test **Joint 1** e **Joint 2**, il robot ha seguito una traiettoria verticale, in cui gli assi di rotazione erano paralleli al terreno, e l'arresto è stato eseguito mentre il robot si muoveva verso il basso. L'asse Y è la distanza da dove viene avviato l'arresto alla posizione finale. Il carico utile CoG è sulla flangia dell'utensile.

È possibile impostare il tempo e la distanza di arresto massimi di sicurezza. Se vengono utilizzate impostazioni definite dall'utente, la velocità del programma si regola in modo da rispettare i limiti selezionati.

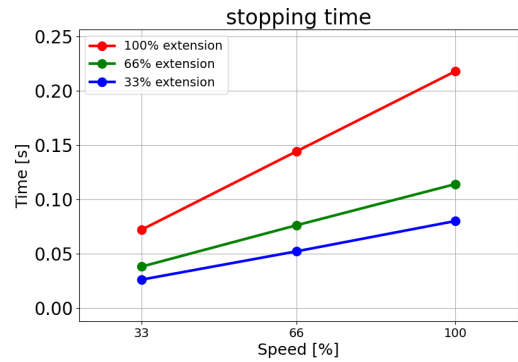


Tempo di arresto per giunto 0 (BASE)

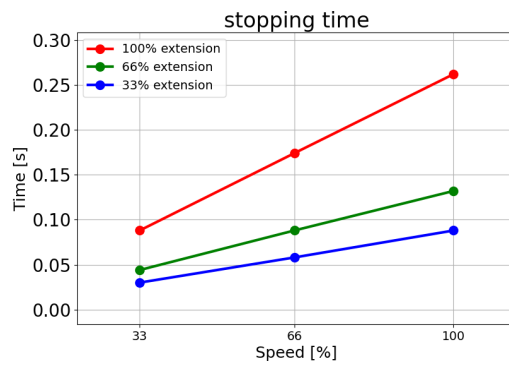
Tempo di arresto in secondi per il 33% di 30 kg:



Tempo di arresto in secondi per il 66% di 30 kg:

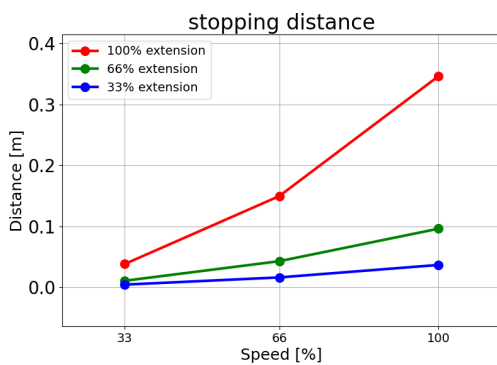


Tempo di arresto in secondi per il carico utile massimo di 30 kg:

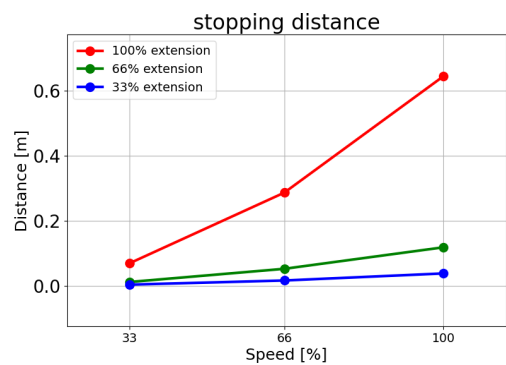


Distanza di arresto per giunto 1 (SPALLA)

Distanza di arresto in metri per il 33% di 30 kg:

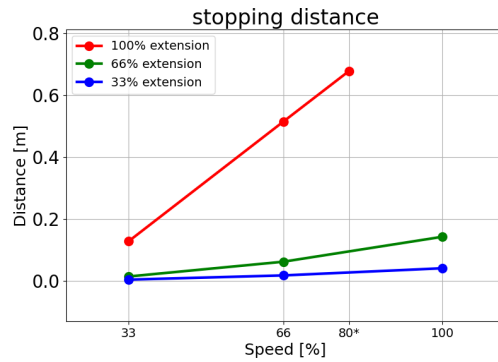


Distanza di arresto in metri per il 66% di 30 kg:



### Distanza di arresto per giunto 1 (SPALLA)

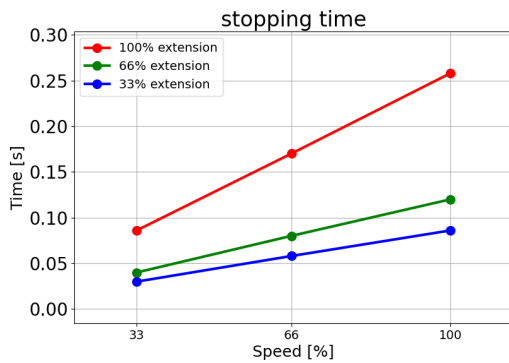
Distanza di arresto in metri per il carico utile massimo di 30 kg:



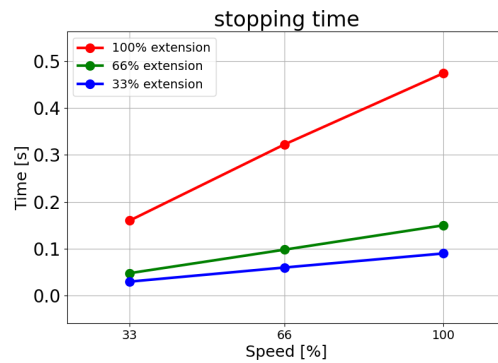
In questo specifico movimento di prova è raggiungibile solo l'80% della velocità massima nominale.

### Tempo di arresto per l'articolazione 1 (SPALLA)

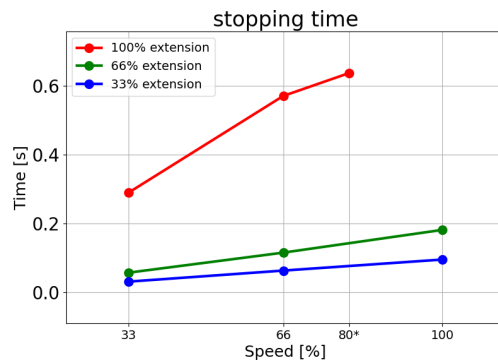
Tempo di arresto in secondi per il 33% di 30 kg:



Tempo di arresto in secondi per il 66% di 30 kg:



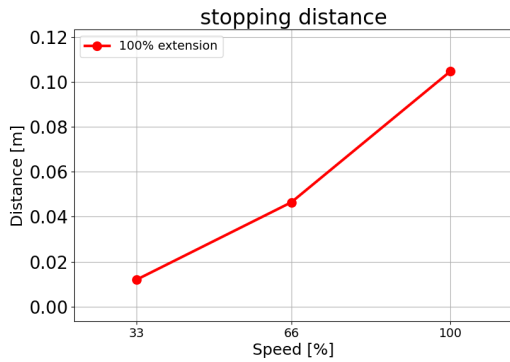
Tempo di arresto in secondi per il carico utile massimo di 30 kg:



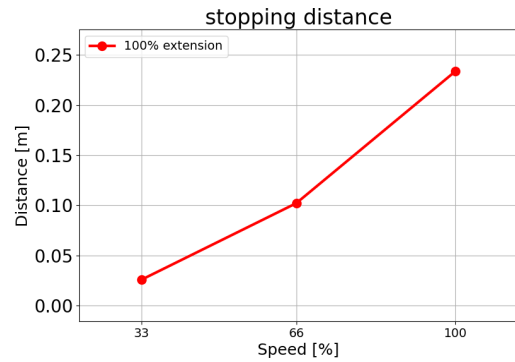
In questo specifico movimento di prova è raggiungibile solo l'80% della velocità massima nominale.

**Distanza di arresto per il giunto 2 (GOMITO)**

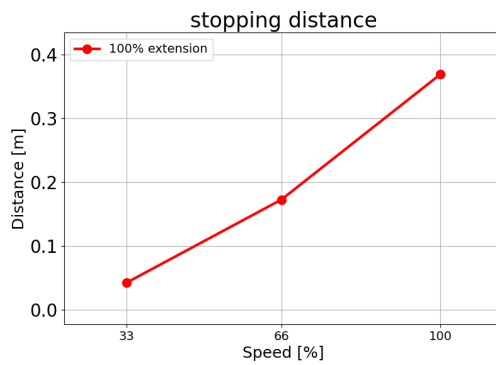
Distanza di arresto in metri per il 33% di 30 kg:



Distanza di arresto in metri per il 66% di 30 kg:

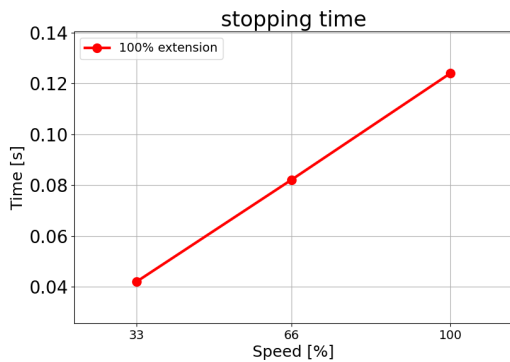


Distanza di arresto in metri per il carico utile massimo di 30 kg:

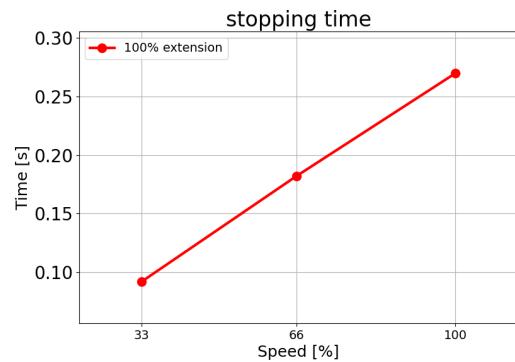


**Tempo di arresto per il giunto 2 (GOMITO)**

Tempo di arresto in secondi per il 33% di 30 kg:

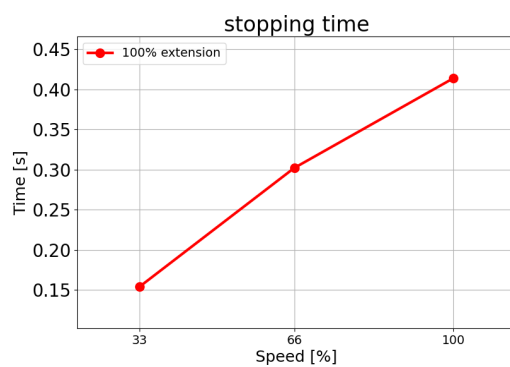


Tempo di arresto in secondi per il 66% di 30 kg:



**Tempo di arresto per il giunto 2 (GOMITO)**

Tempo di arresto in secondi per il carico utile massimo di 30 kg:



# 15. Dichiarazioni e certificati

EU Declaration of Incorporation (DOI) (in accordance with 2006/42/EC Annex II B) original: EN	
Manufacturer:	Universal Robots A/S Energivej 25, DK-5260 Odense S Denmark
Person in the Community Authorized to Compile the Technical File:	David Brandt, Technology Officer, R&D Universal Robots A/S, Energivej 25, DK-5260 Odense S
Description and Identification of the Partly-Completed Machine(s):	
Product and Function:	Industrial robot multi-purpose multi-axis manipulator with control box & with or without a 3PE teach pendant. Function is determined by the completed machine (robot application or cell with end effector, intended use and application program).
Model	UR20 and UR30: Below cited standards and this declaration include:
Serial Number	Starting 2023 6 8 00000 and higher
	year series 8=UR20, 9=UR30 Sequential numbering, restarting at 0 each year NOTE: This DOI is not applicable when the OEM Controller is used
Incorporation	Universal Robots UR20 and UR30 shall only be put into service upon being integrated into a final complete machine (robot application or robot cell), which conforms with the provisions of the Machinery Directive and other applicable Directives.

It is declared the above products fulfil, for what is supplied, the following Directives as detailed below. When this incomplete machine is integrated and becomes a complete machine, the integrator is responsible for determining that completed machine fulfils all applicable Directives and providing the Declaration of Conformity.

The following essential requirements have been fulfilled:

I. Machinery Directive 2006/42/EC	1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.4.3, 1.2.5, 1.2.6, 1.3.2, 1.3.4, 1.3.8.1, 1.3.9, 1.5.1, 1.5.2, 1.5.5, 1.5.6, 1.5.10, 1.6.3, 1.7.2, 1.7.4, 4.1.2.3, 4.1.3, Annex VI. It is declared the relevant technical documentation has been compiled in accordance with Part B of Annex VII of the Machinery Directive.
II. Low-voltage Directive 2014/35/EU	Reference the LVD and the harmonized standards used below.
III. EMC Directive 2014/30/EU	Reference the EMC Directive and the harmonized standards used below.
Reference to the harmonized standards used, as referred to in Article 7(2) of the MD & LV Directives and Article 6 of the EMC Directive:	(I) EN ISO 10218-1:2011, (I) EN ISO 12100:2010, (I) EN ISO 13732-1:2008, (I) EN ISO 13849-1:2015, (I) EN ISO 13849-2:2012, (I) EN ISO 13850:2015, (I) EN 60204-1:2018, (II) EN 60320-1:2021
	(II) EN 60529:1991+A1:2000+A2:2013, (I) EN 60947-5-5:1997+A1:2005 +A11:2013+A2:2017, (I) EN 60947-5-8:2020
	(III) EN 61000-3-2:2019, (III) EN 61000-3-3:2013 (III) EN 61000-6-2:2019, (III) EN 61000-6-4:2019

It is declared the above products fulfil, for what is supplied, the following Directives as detailed below. When this incomplete machine is integrated and becomes a complete machine, the integrator is responsible for determining that completed machine fulfils all applicable Directives and providing the Declaration of Conformity.

Reference to other technical standards and technical specifications used:	(I) ISO 9409-1:2004, (I) ISO/TS 15066:2016 as applicable (III) EN 60068-2-1:2007, (III) EN 60068-2-2:2007
	(III) EN 60068-2-27:2008, (III) EN 60068-2-64:2008+A1:2019, (II) EN 60664-1:2007, (II) EN 61784-3:2021 [SIL2], (III) EN 61326-3-1 2017 [Industrial locations SIL 2]
The manufacturer, or his authorised representative, shall transmit relevant information about the partly completed machinery in response to a reasoned request by the national authorities. Approval of full quality assurance system (ISO 9001), by the notified body Bureau Veritas, certificate #DK015892.	

Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S. Tutti i diritti sono riservati.

Dichiarazione di incorporazione UE (doi) (in conformità con 2006/42/CE Allegato II B) originale: IT	
Produttore:	Universal Robots A/S Energivej 25 DK-5260 Odense S Danimarca
Persona nella Comunità autorizzata a compilare il fascicolo tecnico:	David Brandt Technology Officer, R&D Universal Robots A/S, Energivej 25, DK-5260 Odense S
Descrizione e identificazione della/e quasi-macchina/e:	
Prodotto e funzione:	Il manipolatore multiasse multiuso per robot industriale con unità di controllo e con o senza funzione Teach Pendant è determinato dalla macchina completata (con attuatore finale, uso previsto e programma applicativo).
Modello e Numero di serie	UR20 e UR30: gli standard citati di seguito e questa dichiarazione includono: A partire da 20236800000 e superiori anno serie 6 8=UR20; 9=UR30 Numerazione sequenziale, che riparte da 0 ogni anno
	NOTA: questo DOI non è applicabile quando viene utilizzato il controller OEM
Costituzione:	I robot Universal Robots UR20 e UR30 possono essere messi in servizio solo dopo essere stati integrati in una macchina completa definitiva (applicazione del robot o cella del robot), conforme alle disposizioni della Direttiva macchine e di altre direttive applicabili.

Si dichiara che i prodotti precedenti, in relazione a quanto fornito, soddisfano le seguenti direttive in base a quanto illustrato di seguito. Quando questa macchina incompleta è integrata e diventa una macchina completa, l'integratore è responsabile di determinare che la macchina completata soddisfi tutte le Direttive applicabili e di fornire la Dichiarazione di Conformità.

Sono stati soddisfatti i seguenti requisiti essenziali:

I. Direttiva Macchine 2006/42/CE	1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.4.3, 1.2.5, 1.2.6, 1.3.2, 1.3.4, 1.3.8.1, 1.3.9, 1.5.1, 1.5.2, 1.5.5, 1.5.6, 1.5.10, 1.6.3, 1.7.2, 1.7.4, 4.1.2.3, 4.1.3, Allegato VI. Si dichiara che la documentazione tecnica pertinente è stata compilata in conformità alla parte B dell'allegato VII della Direttiva macchine.
II. Direttiva Bassa Tensione 2014/35/UE	Fare riferimento alla LVD e alle norme armonizzate utilizzate di seguito.
III. Direttiva EMC 2014/30/UE	Fare riferimento alla direttiva EMC e alle norme armonizzate utilizzate di seguito.

Si dichiara che i prodotti precedenti, in relazione a quanto fornito, soddisfano le seguenti direttive in base a quanto illustrato di seguito. Quando questa macchina incompleta è integrata e diventa una macchina completa, l'integratore è responsabile di determinare che la macchina completata soddisfi tutte le Direttive applicabili e di fornire la Dichiarazione di Conformità.

Riferimento alle norme armonizzate utilizzate, di cui all'articolo 7, paragrafo 2, delle direttive MD & LV e all'articolo 6 della direttiva EMC:	(I) EN ISO 10218-1:2011, (I) EN ISO 12100:2010, (I) EN ISO 13732-1:2008, (I) EN ISO 13849-1:2015, (I) EN ISO 13849-2:2012, (I) EN ISO 13850:2015, (I) EN 60204-1:2018, (II) EN 60320-1:2021
	(II) EN 60529:1991+A1:2000+A2:2013, (I) EN 60947-5-5:1997+A1:2005 +A11:2013+A2:2017, (I) EN 60947-5-8:2020
	(III) EN 61000-3-2:2019, (III) EN 61000-3-3:2013 (III) EN 61000-6-2:2019, (III) EN 61000-6-4:2019
Riferimento ad altre norme tecniche e specifiche tecniche utilizzate:	(I) ISO 9409-1:2004, (I) ISO/TS 15066:2016 come applicabile (III) EN 60068-2-1:2007, (III) EN 60068-2-2:2007
	(III) EN 60068-2-27:2008, (III) EN 60068-2-64:2008+A1:2019, (II) EN 60664-1:2007, (II) EN 61784-3:2021 [SIL2], (III) EN 61326-3-1 2017 [Sedi industriali SIL 2]

Il fabbricante, o il suo mandatario, trasmette le informazioni pertinenti sulla quasi-macchina in risposta a una richiesta motivata delle autorità nazionali. Approvazione del sistema di garanzia qualità totale (ISO 9001), da parte dell'organismo notificato Bureau Veritas, certificato #DK015892



**E C Declaration of Conformity.**

Name and Address of Manufacturer or Authorised Representative :

**MichLar ApS**  
 Lyshøjvej 17  
 DK-3650 Olstykke  
 Denmark  
 Phone: +45 47 19 21 19  
 E-mail: michlar@michlar.dk

Order Number: 35519

Serial Numbers	Qty	Description/Make/Type	WLL Tonnes
2365	1	Round sling 1Tx1M/2M Colour: VIOLET Material: Polyester  Factor of safety: 7:1	1

Standards and Specifications Used	
BS.EN.1492-1:2000+A1:2008	Textile slings - Safety - Flat woven webbing slings, made of man-made fibres, for general purpose use.
BS.EN.1492-2:2000+A1:2008	Textile slings - Safety - Roundslings, made of man-made fibres, for general purpose use.

**Declaration.**

I declare that the above slings have been inspected and comply with the requirements of The Machinery Directive 2006/42/EC and the relevant product standard.

Authorised Signatory	Date
<i>MichLar ApS.</i>	15th August,2022

Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S. Tutti i diritti sono riservati.

# 16. Informazioni sulla garanzia

## 16.1. Garanzia del prodotto

Indirizza le tue richieste di garanzia alle informazioni relative al prodotto su [myur.universal-robots.com](https://myur.universal-robots.com)

## 16.2. Esclusione di responsabilità per il manuale d'uso

Universal Robots A/S continua a migliorare l'affidabilità e le prestazioni dei propri prodotti, e come tale si riserva il diritto di aggiornare i prodotti e la documentazione dei prodotti, senza preavviso. Universal Robots A/S si impegna a garantire che i contenuti del/i Manuale/i d'uso siano precisi e corretti, ma non si assume alcuna responsabilità per eventuali errori o informazioni mancanti.



# 17. Certificati

Cina RoHS

# 18. Standard applicati

Questa sezione descrive gli standard rilevanti applicati allo sviluppo e alla produzione del robot UR, compresi il braccio robotico, l'unità di controllo e il Teach Pendant. Uno standard non è una legge, ma un documento sviluppato dalle parti interessate all'interno di un determinato settore. Gli standard contengono requisiti e linee guida per un prodotto o un gruppo di prodotti.

Le abbreviazioni contenute in questo manuale e il loro significato sono elencati nella tabella seguente:

Abbreviazioni nel presente documento	
ISO	Organizzazione internazionale per la standardizzazione
IEC	Commissione Elettrotecnica Internazionale
IT	Normativa Europea
TS	Specifiche tecniche
TR	Relazione Tecnica
ANSI	American National Standards Institute
RIA	Robotic Industries Association (ora nota come "A3")
CSA	Canadian Standards Association

Il mantenimento della conformità del robot alle seguenti norme richiede il rispetto delle istruzioni di montaggio, delle istruzioni di sicurezza e delle linee guida contenute in questo manuale. Per la sicurezza dell'applicazione del robot, l'integratore è tenuto a rispettare la norma ISO 10218-2. Modifiche non autorizzate invalidano la Dichiarazione di Incorporazione (doi), le certificazioni e la conformità del robot.

I robot UR sono conformi ai requisiti pertinenti delle norme applicate. I rapporti di prova e le certificazioni applicabili inclusi in questo manuale e negli standard sono elencati nella Dichiarazione di Incorporazione.

Le norme applicabili al presente manuale sono elencate nella tabella seguente:

Standard	Clausola	Descrizione
ISO 13849-1	<i>Sicurezza del macchinario - Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza</i>	Il sistema di controllo della sicurezza è progettato secondo i requisiti di queste norme. Le Funzioni di Sicurezza sono certificate secondo questi standard di sicurezza funzionale.
ISO 13849-2	<i>Parte 1: Principi generali per la progettazione Parte 2: Convalida</i>	
ISO 13850	<i>Sicurezza del macchinario - Arresto di emergenza - Principi di progettazione</i>	---

Standard	Clausola	Descrizione
ISO 12100	<i>Sicurezza del macchinario - Principi generali di progettazione - Valutazione del rischio e riduzione del rischio</i>	---
ISO 10218-1	<i>Robot e dispositivi robotici - Requisiti di sicurezza per robot industriali Parte 1: Robot</i>	Questo standard è destinato al produttore del robot, non all'integratore. ISO 10218-2 ha i requisiti di sicurezza associati al sistema robot, applicazione e cella. Si occupa della progettazione e dell'integrazione dell'applicazione robotica.
ANSI/RIA R15.06	<i>Robot industriali e sistemi robotici - Requisiti di sicurezza</i>	Questo standard nazionale americano è un'adozione nazionale senza deviazioni sia della ISO 10218-1 che della ISO 10218-2, combinate in un unico documento. La lingua è cambiata dall'inglese internazionale britannico all'inglese americano, ma i contenuti tecnici sono gli stessi. La parte 2 di questo standard è destinata all'integratore del sistema robotico/applicazione robotica e non ai robot universali.
CAN/CSA-Z434	<i>Robot industriali e sistemi robotici - Requisiti generali di sicurezza</i>	Questo standard nazionale canadese è un'adozione nazionale sia di ISO 10218-1 che di ISO 10218-2 combinati in un unico documento. CSA ha aggiunto l'Utente alle clausole all'interno della Parte 2. La parte 2 di questo standard è destinata all'integratore del sistema robotico/applicazione robotica e non ai robot universali.
IEC 61000-6-2 IEC 61000-6-4	<i>Compatibilità elettromagnetica (EMC) Parte 6-2: Norme generiche - Immunità per gli ambienti industriali Parte 6-4: Norme generiche - Norma sulle emissioni per ambienti industriali</i>	Queste norme definiscono i requisiti per i disturbi elettrici ed elettromagnetici. La conformità a questi standard garantisce che i robot UR funzionino bene in ambienti industriali e che non disturbino altre apparecchiature.

Standard	Clausola	Descrizione
IEC 61326-3-1	<i>Apparecchiature elettriche per la misurazione, il controllo e l'uso in laboratorio - Requisiti EMC Parte 3-1: Requisiti di immunità per i sistemi relativi alla sicurezza e per le apparecchiature destinate a svolgere funzioni relative alla sicurezza (sicurezza funzionale) - Applicazioni industriali generali</i>	Questo standard definisce i requisiti di immunità EMC estesa per le funzioni relative alla sicurezza. La conformità a questa norma garantisce che le funzioni di sicurezza si svolgano anche se altre apparecchiature superano i limiti di emissione EMC definiti nelle norme IEC 61000.
IEC 61131-2	<i>Controller programmabili Parte 2: Requisiti e prove dell'apparecchiatura</i>	Sia gli I/O 24V standard che quelli di sicurezza sono conformi ai requisiti di questo standard per garantire una comunicazione affidabile con altri sistemi PLC.
ISO 14118	<i>Sicurezza del macchinario - Prevenzione dell'avviamento inatteso</i>	Requisiti di sicurezza per evitare un avvio e un riavvio imprevisti, a seguito di perdita di potenza o interruzione dell'alimentazione.
IEC 60204-1	<i>Sicurezza del macchinario - Equipaggiamento elettrico delle macchine Parte 1: Requisiti generali</i>	La funzione di arresto di emergenza è progettata come categoria di arresto 1 secondo questa norma. La categoria di arresto 1 è un arresto controllato con alimentazione ai motori per ottenere l'arresto e quindi la rimozione dell'alimentazione quando viene raggiunto l'arresto.
IEC 60947-5-5	<i>Apparecchiature a bassa tensione Parte 5-5: Dispositivi del circuito di controllo ed elementi di commutazione - Dispositivo di arresto di emergenza elettrico con funzione di blocco meccanico</i>	---
IEC 60529	<i>Gradi di protezione forniti dagli involucri (Codice IP)</i>	Questo standard definisce i valori nominali dell'involucro per quanto riguarda la protezione contro la polvere e l'acqua.
IEC 60320-1	<i>Accoppiatori per elettrodomestici e simili per scopi generali Parte 1: Requisiti generali</i>	Il cavo di alimentazione di rete è conforme a questo standard.

Standard	Clausola	Descrizione
ISO 9409-1	<i>Manipolazione robot industriali - Interfacce meccaniche Parte 1: Piastre</i>	La flangia utensile sui robot UR è conforme a un tipo secondo questa norma. Anche gli utensili robotizzati (dispositivi di estremità) devono essere costruiti secondo lo dello stesso tipo per garantire il corretto adattamento all'interfaccia meccanica dello specifico robot UR.
ISO 13732-1	<i>Ergonomia dell'ambiente termico - Metodi per la valutazione delle risposte umane al contatto con le superfici Parte 1: Superfici calde</i>	---
IEC 61140	<i>Protezione contro le scosse elettriche - Aspetti comuni per l'installazione e le apparecchiature</i>	È obbligatorio un collegamento protettivo alla massa, come definito nella sezione <a href="#">Parte I Manuale di installazione hardware</a> .
IEC 60068-2-1 IEC 60068-2-2 IEC 60068-2-27 IEC 60068-2-64	<i>Test ambientali Parte 2-1: Prove - Prova A: Freddo Parte 2-2: Prove - Prova B: Calore secco Parte 2-27: Prove - Test Ea e guida: shock Parte 2-64: Test - Test Fh: Vibrazione, random a banda larga e guida</i>	---
IEC 61784-3	<i>Reti di comunicazione industriale - Profili Parte 3: Bus di campo di sicurezza funzionale - Regole generali e definizioni dei profili</i>	---
IEC 61784-3	<i>Sicurezza del macchinario - Equipaggiamento elettrico delle macchine Parte 1: Requisiti generali</i>	---

Standard	Clausola	Descrizione
<b>IEC 60664-1</b>  <b>IEC 60664-5</b>	<i>Coordinamento dell'isolamento per le apparecchiature all'interno dei sistemi a bassa tensione</i> <i>Parte 1: Principi, requisiti e prove</i> <i>Parte 5: Metodo completo per determinare distanze e distanze di scorrimento uguali o inferiori a 2 mm</i>	---
<b>EUROMAP 67:2015, V1.11</b>	<i>Interfaccia elettrica tra la macchina per lo stampaggio a iniezione e il dispositivo / robot di movimentazione</i>	Il modulo accessorio E67, che si interfaccia con le presse ad iniezione, è conforme a questa norma.

# 19. Specifiche tecniche

Tipo di robot	UR30
Carico utile massimo	30 kg / 66,1 lb
REACH	1300 mm / 51,18 in ( <a href="#">Interfaccia meccanica</a> )
Gradi di libertà	6 giunti rotanti
Programmazione	PolyScope GUI on 12 in touchscreen
Consumo energetico (medio)	750 W (max.) Circa 300 W usando un programma tipico
Intervallo di temperatura ambiente	0-50 °C per il braccio 0-35 °C per l'unità di controllo
Funzioni di sicurezza	17 funzioni di sicurezza avanzate. PLd Categoria 3 secondo: EN ISO 13849-1.
Classificazione IP	Braccio del robot: IP65, scatola di controllo: IP44, Teach Pendant: IP54
Rumore	Robot Arm: less than 65 dB(A), Control Box: less than 50 dB(A)
Porte I/O dell'utensile	2 ingressi digitali, 2 uscite digitali, 2 ingressi analogici
Alimentazione e tensione I/O dell'utensile	2 A (Pin doppio) 1 A (Pin singolo) & 12 V/24 V
Accuratezza del sensore della coppia della forza	10 N
Velocità	All wrist joints: Max 210 °/s Elbow joint: Max 150 °/s Base and Shoulder joints: Max 120 °/s Tool: Approx. 2 m/s / Approx. 78.7 in/s
Ripetibilità della posizione	± 0,1 mm / ± 0,0039 in (3,9 mil) per ISO 9283
Intervalli giunti	± 360 ° for all joints
Impronta	Ø245 mm / 9,65 in
Materiali	Alluminio, plastica PC/ASA, acciaio
Peso robot	63,5 kg / 140 lb
Frequenza di aggiornamento del sistema	500 Hz
Dimensioni dell'unità di controllo (L × A × P)	460 mm x 449 mm x 254mm / 18.2 in x 17.6 in x 10 in
Peso dell'unità di controllo	12 kg / 26.5 lb
Porte I/O dell'unità di controllo	16 ingressi digitali, 16 uscite digitali, 2 ingressi analogici, 2 uscite analogiche
Alimentazione tramite I/O dall'unità di controllo	24 V/2 A
Comunicazione	MODBUS TCP & EthernetNet/IP adapter, PROFINET, USB 2.0, USB 3.0
Fonte di alimentazione dell'unità di controllo	100-240 VAC, 47-440 Hz

Corrente nominale di corto circuito (SCCR)	200A
Dimensione TP (L x A x P)	300 mm x 231 mm x 50 mm
Peso TP	1.8 kg / 3.961 lb
Cavo TP: dal Teach Pendant all'unità di controllo	4.5 m / 177 in
Cavo del robot: dal braccio del robot all'unità di controllo	HiFlex (PUR) 6 m / 236 in x 12.1 mm

## 20. Tabelle sulle funzioni di sicurezza

Universal Robots safety functions and safety I/O are PLd Category 3 (ISO 13849-1), where each safety function has a PFH<sub>D</sub> value less than 1.8E-07. I valori PFH<sub>D</sub> sono stati aggiornati in modo da garantire una maggiore flessibilità di progettazione per la resilienza della catena di approvvigionamento.

Per le descrizioni delle funzioni di sicurezza (FS), vedere: [Funzioni e interfacce relative alla sicurezza](#). Per le I/O di sicurezza, la funzione di sicurezza risultante che include il dispositivo o l'apparecchiatura esterna è determinata dall'architettura complessiva e dalla somma di tutti i PFH<sub>D</sub>, compresa la funzione di sicurezza del robot UR PFH<sub>D</sub>.



### AVVISO

Le tabelle delle funzioni di sicurezza presentate in questo capitolo sono semplificate. Puoi trovarne le versioni complete qui: <https://www.universal-robots.com/support>

## 20.1. Tabella 1

FS# e Funzione di sicurezza	Descrizione	Cosa succede?	Tolleranza e PFH <sub>D</sub>	Processi influenzati
FS1 1,2,3,4 Arresto di emergenza (secondo l'ISO 13850)	<p>Premendo il pulsante Estop sul pendant <sup>1</sup> o l'Estop esterno (se si utilizza l'ingresso di sicurezza Estop) si ottiene un Arresto Cat 1 <sup>3</sup> con rimozione dell'alimentazione dagli attuatori del robot e dalle I/O dell'utensile. Comando<sup>1</sup> tutti i giunti si fermano e quando tutti i giunti arrivano a uno stato di fermo monitorato, l'alimentazione viene rimossa. Per la valutazione della sicurezza funzionale integrata con un sistema di controllo di sicurezza esterno o un dispositivo di arresto di emergenza esterno collegato all'ingresso di arresto di emergenza, aggiungere il PFH<sub>D</sub> di questo ingresso relativo alla sicurezza al PFH<sub>D</sub> del valore PFH<sub>D</sub> di questa funzione di sicurezza (minore di 1.8E-07).</p>	Arresto di categoria 1 (IEC 60204-1)	Tol: -- PFH <sub>D</sub> : 1.8E-07	Robot, comprese I/O dell'utensile del robot

FS# e Funzione di sicurezza	Descrizione	Cosa succede?	Tolleranza e PFH <sub>D</sub>	Processi influenzati
SF2 Arresto di sicurezza <sup>4</sup> (Robot stop <sup>5</sup> secondo l'ISO 10218-1)	<p>Questa funzione di sicurezza è avviata da un dispositivo di protezione esterno che utilizza ingressi di sicurezza che avviano un arresto Cat 23. Le I/O dell'utensile non sono influenzate dall'arresto di sicurezza. Sono disponibili diverse configurazioni. Se è collegato un dispositivo di abilitazione, è possibile configurare l'arresto di sicurezza in modo che funzioni SOLO in modalità automatica. Vedere le funzioni Tempo di arresto e Distanza di sicurezza di arresto<sup>4</sup>. Per la sicurezza funzionale della funzione di sicurezza integrata completa, aggiungere il PFH<sub>D</sub> del dispositivo di protezione esterno al PFH<sub>D</sub> dell'Arresto di sicurezza.</p>	<p>Arresto di categoria 2 (IEC 60204-1) Arresto SS2 (come descritto in IEC 61800-5-2)</p>	<p>Tol: -- PFH<sub>D</sub>: 1.8E-07</p>	<p>Robot</p>

FS# e Funzione di sicurezza	Descrizione	Cosa succede?	Tolleranza e PFH <sub>D</sub>	Processi influenzati
<p>FS3</p> <p>Limite posizione giunto (limitazione asse flessibile)</p>	<p>Definisce i limiti superiori e inferiori per le posizioni consentite del giunto. Il tempo e la distanza di arresto non sono considerati in quanto il/i limite/i non sarà/anno violato/i. Ogni giunto può avere limiti specifici. Limita direttamente l'insieme delle posizioni consentite all'interno delle quali possono muoversi i giunti. Si imposta nella sezione dell'interfaccia utente dedicata alla sicurezza. È un mezzo di limitazione dell'asse flessibile e di limitazione dello spazio secondo la norma ISO 10218-1:2011, 5.12.3.</p>	<p>Non permette al movimento di superare i limiti impostati. La velocità potrebbe essere ridotta in modo che il movimento non superi alcun limite. Verrà avviato un arresto del robot per evitare il superamento di qualsiasi limite.</p>	<p>Tol: 5° PFH<sub>D</sub>: 1.8E-07</p>	<p>Giunto (ciascuno)</p>

FS# e Funzione di sicurezza	Descrizione	Cosa succede?	Tolleranza e PFH <sub>D</sub>	Processi influenzati
FS4 Limite di velocità giunto	<p>Imposta un limite superiore per la velocità del giunto. Ogni giunto può avere un limite specifico. Questa funzione di sicurezza ha la massima influenza sul trasferimento di energia al momento del contatto (bloccante o transitorio). Limita direttamente l'insieme delle velocità dei giunti consentite che i giunti possono eseguire. Si imposta nella sezione dell'interfaccia utente dedicata alla configurazione di sicurezza. Si usa per limitare i movimenti rapidi dei giunti, ad esempio i rischi legati alle singolarità.</p>	<p>Non permette al movimento di superare i limiti impostati. La velocità potrebbe essere ridotta in modo che il movimento non superi alcun limite. Verrà avviato un arresto del robot per evitare il superamento di qualsiasi limite.</p>	<p>Tol: 1.15 °/s PFH<sub>D</sub>: 1.8E-07</p>	<p>Giunto (ciascuno)</p>
Limite di coppia del giunto	<p>Il superamento del limite di coppia del giunto interno (per ogni giunto) comporta un Cat 0<sup>3</sup>. Non è accessibile per l'utente; si tratta di un'impostazione di fabbrica. NON è mostrata come funzione di sicurezza perché non ci sono impostazioni utente e configurazioni utente.</p>			

FS# e Funzione di sicurezza	Descrizione	Cosa succede?	Tolleranza e PFH <sub>D</sub>	Processi influenzati
<p>FS5 Chiamato con vari nomi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Limite di posa</li> <li>• Limite utensile</li> <li>• Limite di orientamento</li> <li>• Piani di sicurezza</li> <li>• Limiti di sicurezza</li> </ul>	<p>Monitora la posa del TCP (posizione e orientamento) e impedisce il superamento del piano di sicurezza o del limite di posa del TCP. È possibile impostare più limiti di posa (flangia dell'utensile, gomito e fino a 2 punti di offset dell'utensile configurabili con un raggio) Orientamento limitato dalla deviazione dalla direzione Z della funzionalità della flangia dell'utensile O del TCP. Questa funzione di sicurezza è composta da due parti. Una parte è costituita dai piani di sicurezza per limitare le possibili posizioni del TCP. L'altra è il limite di orientamento TCP, che viene inserito sotto forma di direzione consentita e tolleranza. In questo modo si ottengono zone di inclusione/esclusione TCP e polso grazie ai piani di sicurezza.</p>	<p>Non permette al movimento di superare i limiti impostati. La velocità delle coppie potrebbe essere ridotta in modo che il movimento non superi alcun limite. Verrà avviato un arresto del robot per evitare il superamento di qualsiasi limite. Non permette al movimento di superare i limiti impostati.</p>	<p>Tol: 3° 40 mm PFH<sub>D</sub>: 1.8E-07</p>	<p>TCP Flangia utensile Gomito</p>
<p>FS6 Limite di velocità TCP e gomito</p>	<p>Monitora la velocità del TCP e del gomito per evitare il superamento di un limite di velocità.</p>		<p>Tol:50 mm/s PFH<sub>D</sub>: 1.8E-07</p>	<p>TCP</p>

FS# e Funzione di sicurezza	Descrizione	Cosa succede?	Tolleranza e PFH <sub>D</sub>	Processi influenzati
FS7 Limite di forza (TCP)	Il limite di forza è la forza esercitata dal robot nel TCP (punto centrale utensile) e nel "gomito". La funzione di sicurezza calcola continuamente le coppie consentite necessarie a garantire che ogni articolazione rimanga entro il limite di forza definito sia per il TCP che per il gomito. I giunti controllano la loro uscita di coppia per rimanere all'interno dell'intervallo di coppia consentito. Ciò significa che le forze al TCP o al gomito rimarranno entro il limite di forza definito. Quando un arresto monitorato viene avviato dal limite di forza FS, il robot si fermerà, quindi "indietreggerà" fino a una posizione in cui il limite di forza non è stato superato. Poi si fermerà di nuovo.	Non permette al movimento di superare i limiti impostati. La velocità delle coppie potrebbe essere ridotta in modo che il movimento non superi alcun limite. Verrà avviato un arresto del robot per evitare il superamento di qualsiasi limite. Non permette al movimento di superare i limiti impostati.	Tol: 25N PFH <sub>D</sub> : 1.8E-07	TCP
Limite della quantità di moto FS8	Il limite di quantità di moto è molto utile per limitare gli impatti transitori. Il limite della quantità di moto influisce sull'intero robot.		Tol: 3kg m/s PFH <sub>D</sub> : 1.8E-07	Robot

FS# e Funzione di sicurezza	Descrizione	Cosa succede?	Tolleranza e PFH <sub>D</sub>	Processi influenzati
<p style="text-align: center;">FS9 Limite di potenza</p>	<p>Questa funzione monitora il lavoro meccanico (somma delle coppie dei giunti per le velocità angolari dei giunti) eseguito dal robot, che influisce anche sulla corrente del braccio del robot e sulla velocità del robot. Questa funzione di sicurezza limita dinamicamente la corrente/coppia ma mantiene la velocità.</p>	<p style="text-align: center;">Limitazione dinamica della corrente/coppia</p>	<p style="text-align: center;">Tol: 10W PFH<sub>D</sub>:1.8E-07</p>	<p style="text-align: center;">Robot</p>



Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S. Tutti i diritti sono riservati.

FS# e Funzione di sicurezza	Descrizione	Cosa succede	PFH <sub>D</sub>	Processi influenzati
<p>SF10 Uscita estop robot UR</p>	<p>Quando è configurata un'uscita Robot &lt;Estop&gt; e si verifica un arresto del robot, le doppie uscite sono BASSE. Se non è stato avviato l'arresto del robot &lt;Estop&gt;, le doppie uscite sono alte. Gli impulsi non vengono utilizzati ma sono tollerati. Queste doppie uscite cambiano stato per qualsiasi Estop esterno collegato a ingressi di sicurezza configurabili in cui questo ingresso è configurato come input di arresto di emergenza. Per la valutazione di sicurezza funzionale integrata con un sistema di controllo esterno relativo alla sicurezza, aggiungere il PFHD di questa uscita relativa alla sicurezza al PFHD del sistema di controllo esterno relativo alla sicurezza. Per l'uscita Estop, la convalida viene eseguita sull'apparecchiatura esterna, poiché l'uscita UR è un input per questa funzione di sicurezza Estop esterna per apparecchiature esterne. NOTA: se si utilizza l'IMMI (Injection Moulding Machine Interface), l'uscita UR Robot Estop NON è collegata all'IMMI. Non è presente alcun segnale</p>	<p>Le doppie uscite si abbassano in caso di Estop se sono impostati output configurabili</p>	<p>1.8E-07</p>	<p>Connessione esterna alla logica e/o all'apparecchiatura</p>
<p>UR30</p>	<p>di uscita Estop inviato dal robot UR all'IMMI. Questa feature consente</p>	<p>109</p>		<p>Manuale utente</p>

FS# e Funzione di sicurezza	Descrizione	Cosa succede	PFH <sub>D</sub>	Processi influenzati
SF11 Robot UR in movimento: uscita digitale	Ogni volta che il robot è in movimento (movimento in corso), le doppie uscite digitali sono BASSE. Le uscite sono ALTE quando non c'è movimento. La valutazione della sicurezza funzionale si riferisce a ciò che si trova all'interno del robot UR. Le prestazioni di sicurezza funzionale integrate richiedono l'aggiunta di questo PFH <sub>d</sub> al PFH <sub>d</sub> della logica esterna (se presente) e dei suoi componenti.	Se sono impostate uscite configurabili: <ul style="list-style-type: none"> <li>Quando il robot è in movimento (movimento in corso), le doppie uscite digitali sono BASSE.</li> <li>Le uscite sono ALTE quando non c'è movimento.</li> </ul>	1.8E-07	Connessione esterna alla logica e/o all'apparecchiatura

FS# e Funzione di sicurezza	Descrizione	Cosa succede	PFH <sub>D</sub>	Processi influenzati
SF12 Robot UR non in arresto: uscita digitale	Quando il robot è in fase di ARRESTO (in fase di spegnimento o in condizione di fermo) le uscite digitali doppie sono ALTE. Quando le uscite sono BASSE, il robot NON è in fase di arresto e NON è in una condizione di arresto. La valutazione di sicurezza funzionale è per ciò che si trova all'interno del robot UR. Le prestazioni di sicurezza funzionale integrate richiedono l'aggiunta di questo PFHd al PFHd della logica esterna (se presente) e dei suoi componenti.		1.8E-07	Connessione esterna alla logica e/o all'apparecchiatura
SF13 Modalità ridotta robot UR: uscita digitale	Quando il robot è in modalità ridotta (o la modalità ridotta viene avviata), le uscite digitali doppie sono BASSE. Consultare i dati sottostanti. La valutazione della sicurezza funzionale si riferisce a ciò che si trova all'interno del robot UR. Le prestazioni di sicurezza funzionale integrate richiedono l'aggiunta di questo PFHd al PFHd della logica esterna (se presente) e dei suoi componenti.		1.8E-07	
SF14 Modalità non ridotta robot UR: uscita digitale	Quando il robot NON è in modalità ridotta (o la modalità ridotta non viene avviata), le uscite digitali doppie sono BASSE. La valutazione della sicurezza funzionale si riferisce a ciò che si trova all'interno del robot UR. Le prestazioni di sicurezza funzionale integrate richiedono l'aggiunta di questo PFHd al PFHd della logica esterna (se presente) e dei suoi componenti.		1.8E-07	

FS# e Funzione di sicurezza	Descrizione	Cosa succede?	Tolleranze e PFH <sub>D</sub> :	Processi influenzati
SF15 Limite di tempo di arresto	<p>Monitoraggio in tempo reale delle condizioni in modo da non superare il limite di tempo di arresto. La velocità del robot è limitata per garantire che non venga superato il limite di tempo di arresto. La capacità di arresto del robot nell/i movimento/i dato/i viene monitorata continuamente per impedire movimenti che supererebbero il limite di arresto. Se il tempo necessario per arrestare il robot rischia di superare il limite di tempo, la velocità di movimento viene ridotta per garantire che il limite non venga superato. Verrà avviato un arresto del robot per evitare il superamento del limite.</p> <p>La funzione di sicurezza esegue lo stesso calcolo del tempo di arresto per il/i movimento/i dato/i e avvia un arresto cat 0 se il limite di tempo di arresto sarà o è stato superato.</p>	<p>Non permette che il tempo di arresto effettivo superi il limite impostato.</p> <p>Provoca una diminuzione della velocità o un arresto del robot per NON superare il limite</p>	<p>TOL: 50 ms PFH<sub>D</sub>: 1.8E-07</p>	Robot

FS# e Funzione di sicurezza	Descrizione	Cosa succede?	Tolleranze e PFH <sub>D</sub> :	Processi influenzati
FS16 Limite distanza di arresto	<p>Monitoraggio in tempo reale delle condizioni in modo da non superare il limite di distanza di arresto. La velocità del robot è limitata per garantire che non venga superato il limite della distanza di arresto.</p> <p>La capacità di arresto del robot nell/i movimento/i dato/i viene monitorata continuamente per impedire movimenti che supererebbero il limite di arresto. Se il tempo necessario per arrestare il robot rischia di superare il limite di tempo, la velocità di movimento viene ridotta per garantire che il limite non venga superato. Verrà avviato un arresto del robot per evitare il superamento del limite.</p> <p>La funzione di sicurezza esegue lo stesso calcolo della distanza di arresto per il/i movimento/i dato/i e avvia un arresto cat 0 se il limite di tempo di arresto sarà o è stato superato.</p>	<p>Non permette che il tempo di arresto effettivo superi il limite impostato.</p> <p>Provoca una diminuzione della velocità o un arresto del robot per NON superare il limite</p>	<p>TOL: 40 mm PFH<sub>D</sub>: 1.8E-07</p>	Robot

FS# e Funzione di sicurezza	Descrizione	Cosa succede?	Tolleranze e PFH <sub>D</sub> :	Processi influenzati
FS17 Posizione principale di sicurezza "posizione monitorata"	Funzione di sicurezza che monitora un'uscita classificata di sicurezza, in modo tale da garantire che l'uscita possa essere attivata solo quando il robot si trova nella "posizione principale di sicurezza" configurata e monitorata. Se l'uscita viene attivata quando il robot non si trova nella posizione configurata, viene avviato un arresto cat 0.	L'"uscita posizione principale di sicurezza" può essere attivata solo quando il robot si trova nella "posizione principale di sicurezza" configurata.	TOL: 1.7 ° PFH <sub>D</sub> : 1.8E-07	Connessione esterna alla logica e/o all'apparecchiatura

## Tabella 1 note A piè DI pagina

<sup>1</sup>Le comunicazioni tra il Teach Pendant, il controller e all'interno del robot (tra i giunti) sono SIL 2 per i dati di sicurezza, secondo IEC 61784-3.

<sup>2</sup>Convalida Estop: il pulsante Estop della pulsantiera pensile viene valutato all'interno della pulsantiera pensile, quindi comunicato<sup>1</sup> al controller di sicurezza mediante comunicazioni SIL2. Per convalidare la funzionalità Estop del ciondolo, premere il pulsante Estop del ciondolo e verificare che si verifichi un Estop. Ciò convalida che l'Estop è collegato all'interno del ciondolo, che l'estop funziona come previsto e che il ciondolo è collegato al controller.

<sup>3</sup>Categorie di arresto secondo IEC 60204-1 (NFPA79). Per l'Estop, sono consentite solo le categorie di arresto 0 e 1 secondo IEC 60204-1.

- L'arresto di categoria 0 e 1 comporta la rimozione della potenza di azionamento, con l'arresto cat 0 che è IMMEDIATO e l'arresto cat 1 che è un arresto controllato (ad esempio decelerare fino a un arresto e quindi rimuovere la potenza di azionamento). Con i robot UR, una categoria di arresto 1 è un arresto controllato in cui viene rimossa l'alimentazione quando viene rilevato un arresto monitorato.
- La categoria di arresto 2 è un arresto in cui la potenza di azionamento NON viene rimossa. La categoria di arresto 2 è definita nella norma IEC 60204-1. Le descrizioni di sto, SS1 e SS2 sono in IEC 61800-5-2. Con i robot UR, una categoria di arresto 2 mantiene la traiettoria, quindi mantiene l'alimentazione agli azionamenti dopo l'arresto.



<sup>4</sup>Si consiglia di utilizzare le funzioni di sicurezza Tempo di arresto UR e Distanza di arresto. Questi limiti devono essere utilizzati per i valori di tempo di arresto dell'applicazione/distanza di sicurezza.

<sup>5</sup>L'arresto del robot era precedentemente noto come "arresto protettivo" per Universal Robots robot.

## 20.2. Tabella 1a

Funzione di sicurezza	Descrizione	PFH <sub>D</sub>	Processi influenzati
Modifica delle impostazioni dei parametri della modalità ridotta FS	<p>La modalità ridotta può essere avviata da un piano/confine di sicurezza (si avvia a 2 cm dal piano e le impostazioni della modalità ridotta vengono raggiunte entro 2 cm dal piano) o utilizzando un ingresso per l'avvio (raggiungerà le impostazioni ridotte entro 500 ms). Quando le connessioni esterne sono basse, viene avviata la Modalità ridotta. Modalità ridotta significa che TUTTI i limiti di modalità ridotta sono ATTIVI.</p> <p>La Modalità ridotta non è una funzione di sicurezza, piuttosto è un cambiamento di stato che influisce sulle impostazioni dei seguenti limiti della funzione di sicurezza: posizione del giunto, velocità del giunto, limite di posa TCP, velocità TCP, forza TCP, momento, potenza, tempo di arresto e distanza di arresto. La Modalità ridotta è un mezzo di parametrizzazione delle funzioni di sicurezza in conformità con ISO 13849-1. Tutti i valori dei parametri devono essere verificati e convalidati per verificare se sono appropriati per l'applicazione del robot.</p>	Meno di 1.8E-07	Robot
Reset dell'arresto di sicurezza	Quando è configurato per il reset dell'arresto di sicurezza e la transizione delle connessioni esterne da bassa a alta, l'arresto di sicurezza SI RESETTA. Ingresso di sicurezza per avviare un reset della funzione di arresto di sicurezza.	Meno di 1.8E-07 Ingresso in SF2	Robot
INGRESSO dispositivo di abilitazione a tre posizioni	<p>Quando le connessioni esterne del dispositivo di abilitazione sono basse, viene avviato un arresto di sicurezza (SF2). Raccomandazione: utilizzare con un interruttore di modalità come ingresso di sicurezza. Se un interruttore di modalità non viene utilizzato e non è connesso agli ingressi di sicurezza, la modalità del robot sarà determinata dall'interfaccia utente. Se l'interfaccia utente è in:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>“modalità esecuzione”, il dispositivo di abilitazione non sarà attivo.</li> <li>“modalità programmazione”, il dispositivo di abilitazione sarà attivo. È possibile utilizzare la protezione con password per cambiare la modalità dall'interfaccia utente.</li> </ul>	Meno di 1.8E-07 Ingresso in SF2	Robot

Funzione di sicurezza	Descrizione	PFH <sub>D</sub>	Processi influenzati
INGRESSO interruttore modalità	<p>Quando le connessioni esterne sono basse, la modalità di funzionamento (funzionamento in esecuzione/automatico in modalità automatica) è attiva. Quando sono alte, la modalità è programmazione/apprendimento.</p> <p>Raccomandazione: usare un dispositivo di abilitazione, ad esempio un Teach Pendant UR e-Series con un dispositivo di abilitazione a 3 posizioni integrato.</p> <p>Quando la modalità è apprendimento/programma, inizialmente sia la velocità TCP che la velocità del gomito saranno limitate a 250 mm/s. La velocità può essere aumentata manualmente utilizzando l'interfaccia utente del pendant "cursore scorrevole della velocità", ma all'attivazione del dispositivo di abilitazione, il limite di velocità verrà reimpostato su 250 mm/s.</p>	Meno di 1.8E-07 Ingresso in SF2	Robot
INGRESSO FREEDRIVE	<p>Raccomandazione: utilizzare con INGRESSO 3PE TP e/o dispositivo di abilitazione a 3 posizioni.</p> <p>Quando L'INPUT Freedrive è High, il robot entrerà in Freedrive solo se sono soddisfatte le seguenti condizioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il pulsante 3PE TP non è premuto</li> <li>• INGRESSO del dispositivo DI abilitazione a 3 posizioni non configurato o non premuto (INGRESSO basso)</li> </ul>	Meno di 1.8E-07 Ingresso in SF2	Robot

## 20.3. Tabella 2

I robot UR sono conformi alla norma ISO 10218-1:2011 e alle parti applicabili della norma ISO/TS 15066. È importante notare che la maggior parte della norma ISO/TS 15066 fa riferimento all'integratore e non al fabbricante di robot. La clausola 5.10 di operazione collaborativa dettaglia dell'ISO 10218-1:2011 dettaglia 4 tecniche di operazione collaborativa come spiegate di seguito. È molto importante capire che il funzionamento collaborativo è dell'APPLICAZIONE quando è in modalità AUTOMATICA.

#	ISO 10218-1	Tecnica	Spiegazione	UR
1	Operazione Collaborativa edizione 2011, clausola 5.10.2	Arresto monitorato di sicurezza	<p>Condizione di arresto in cui la posizione è mantenuta ferma ed è monitorata come funzione di sicurezza. L'arresto di categoria 2 è consentito per il ripristino automatico. In caso di ripristino e riavvio dell'operazione dopo un arresto monitorato di sicurezza, consultare ISO 10218-2 e ISO/TS 15066 in quanto la ripresa non deve causare condizioni pericolose.</p>	<p>L'arresto di sicurezza dei robot UR è un arresto monitorato di sicurezza, Vedi SF2 a pagina 1. È probabile, in futuro, che l'"arresto monitorato di sicurezza" non venga definito una forma di operazione collaborativa.</p>
2	Operazione Collaborativa edizione 2011, clausola 5.10.3	Guida manuale	<p>Questo è essenzialmente un controllo personale individuale e diretto mentre il robot è in modalità automatica. L'attrezzatura di guida manuale deve essere situata vicino all'attuatore terminale e deve avere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• un pulsante di arresto di emergenza</li> <li>• un dispositivo di abilitazione a tre posizioni</li> <li>• una funzione di arresto monitorato di sicurezza</li> <li>• una funzione di velocità configurabile monitorata di sicurezza</li> </ul>	<p>I robot UR non forniscono una guida manuale per il funzionamento collaborativo. L'apprendimento tramite guida manuale (azionamento libero) è fornito con robot UR ma questo è per la programmazione in modalità manuale e non per il funzionamento collaborativo in modalità automatica.</p>

#	ISO 10218-1	Tecnica	Spiegazione	UR
3	Operazione Collaborativa edizione 2011, clausola 5.10.4	Funzioni di sicurezza per il monitoraggio della velocità e della separazione (SSM - Speed and separation monitoring)	<p>SSM significa che il robot che mantiene una distanza di separazione da qualsiasi operatore (umano). Questo viene fatto monitorando la distanza tra il sistema del robot e gli ostacoli per garantire che la DISTANZA DI PROTEZIONE MINIMA sia assicurata. Di solito, questo viene realizzato utilizzando dispositivi di protezione sensibili (SPE), in cui in genere uno scanner laser di sicurezza rileva intrusioni verso il sistema robotizzato. Questa SPE provoca:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dynamic changing of the parameters for the limiting safety functions; or</li> <li>2. A safety-rated monitored stop condition.</li> </ol> <p>Quando viene rilevata un oggetto al di fuori dell'area di rilevamento del dispositivo di protezione, al robot è consentito di:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Resume the "higher" normal safety function limits in the case of 1) above</li> <li>2. Resume operation in the case of 2) above</li> </ol> <p>In the case of 2), restarting operation after a safety -rated monitored stop, see ISO 10218-2 and ISO/TS 15066 for requirements.</p>	<p>Per facilitare l'SSM, i robot UR hanno la capacità di passare da un set di parametri all'altro per le funzioni di sicurezza con limiti configurabili (normale e ridotto). Vedere Modalità ridotta a pagina 4. Il normale funzionamento può avvenire quando non viene rilevata alcuna intrusione. Può anche essere causato da piani di sicurezza/limiti di sicurezza. Con i robot UR è possibile utilizzare facilmente più zone di sicurezza. Ad esempio, una zona di sicurezza può essere utilizzata per "impostazioni ridotte" e un altro limite di zona viene utilizzato come input di arresto di sicurezza per il robot UR. I limiti ridotti possono anche includere un'impostazione ridotta per il tempo di arresto e i limiti di distanza di arresto, per ridurre l'area di lavoro e lo spazio sul pavimento.</p>

#	ISO 10218-1	Tecnica	Spiegazione	UR
4	Operazione Collaborativa edizione 2011, clausola 5.10.5	Limitazione di potenza e forza (PFL - Power and force limiting) per progettazione o controllo intrinseco	Come realizzare la PFL è lasciato al produttore del robot. Il design del robot e/o le funzioni di sicurezza limitano il trasferimento di energia dal robot a una persona. Se un parametro limite viene superato, il robot si arresta. Le applicazioni PFL richiedono di considerare l'APPLICAZIONE DEL ROBOT (inclusi l'attuatore finale e il pezzo o i pezzi da lavorare), in modo che qualsiasi contatto non causi lesioni. Lo studio ha valutato le pressioni all'INSORGENZA del dolore, non delle lesioni. Vedere l'Allegato A. Vedere l'ISO/TR 20218-1 Attuatori finali.	I robot UR sono robot che limitano la potenza e la forza specificamente progettati per consentire applicazioni collaborative in cui il robot potrebbe entrare in contatto con una persona senza causare lesioni. I robot UR hanno funzioni di sicurezza che possono essere utilizzate per limitare il movimento, la velocità, la quantità di moto, la forza, la potenza e altro ancora del robot. Queste funzioni di sicurezza vengono utilizzate nell'applicazione del robot per ridurre in tal modo le pressioni e le forze causate dall'attuatore finale e dal pezzo (o pezzi) da lavorare.

Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S. Tutti i diritti sono riservati.



# Parte II

## Manuale del software



# 21. Introduzione

## Descrizione

Questo manuale software fornisce le informazioni essenziali necessarie per iniziare a utilizzare il robot Universal Robots.



### AVVISO

Prima di accendere il robot per la prima volta, consulta le seguenti sezioni:

- Leggi le informazioni sulla sicurezza contenute nella descrizione dell'hardware inclusa nella confezione.
- Impostare i parametri di configurazione di sicurezza definiti dalla valutazione dei rischi (vedi [22. Configurazione di sicurezza software a pagina 151](#)).

Tutte le funzioni per l'utilizzo di PolyScope sono riportate in questo manuale.

Per la documentazione relativa a URcaps, fai riferimento al fornitore terzo.

Il manuale software può essere utilizzato insieme al [Manuale script](#), se intendi creare degli script per i tuoi programmi robot

## 21.1. Elementi di base del braccio robot

### Descrizione

Il braccio del robot Universal Robot è costituito da tubi e giunti. PolyScope viene utilizzato per coordinare il movimento di questi giunti per muovere il braccio del robot. Gli utensili vengono fissati all'estremità del braccio del robot, o alla flangia dell'utensile. Muovendo il braccio del robot si posiziona l'utensile. Non è possibile posizionare l'utensile direttamente sopra o direttamente sotto la base.

- **Base:** dove è montato il robot.
- **Spalla e Gomito:** compiere movimenti più grandi.
- **Polso 1 e Polso 2:** effettua movimenti più impercettibili.
- **Polso 3:** la sede in cui l'utensile è fissato alla flangia dell'utensile.

## 21.2. Installazione

**Descrizione** Installare e alimentare il braccio del robot e l'unità di controllo per iniziare a utilizzare PolyScope.  
Consultare il **Manuale di installazione hardware** per istruzioni dettagliate sull'installazione.

**Installa il robot** Devi assemblare il braccio del robot, l'unità di controllo e il Teach Pendant per poter continuare.

1. Disimballa il braccio del robot e l'unità di controllo.
2. Montare il braccio del robot su una superficie solida, priva di vibrazioni.  
Verificare che la superficie possa sopportare almeno 10 volte le forze esercitate dal giunto sulla base e almeno 5 volte il peso del braccio del robot.
3. Collocare l'unità di controllo sulla sua base.
4. Collegare il cavo del robot al braccio del robot e all'unità di controllo.
5. Collega la rete, o il cavo di alimentazione principale, dell'unità di controllo.



### ATTENZIONE

Il mancato fissaggio del braccio del robot a una superficie solida può causare lesioni per la caduta del robot.

- Ensure the robot arm is secured to a sturdy surface

### Accensione/Spengimento dell'unità di controllo

L'unità di controllo include principalmente gli ingressi/le uscite elettrici fisici che collegano il braccio del robot, il Teach Pendant ed eventuali periferiche. Per alimentare il braccio del robot si deve accendere l'unità di controllo.

1. Sul Teach Pendant, premere il pulsante di accensione per accendere l'unità di controllo.
2. Attendere la comparsa sullo schermo del testo del sistema operativo di base e quindi dei pulsanti.
3. Potrebbe apparire una schermata Operazioni preliminari, che invita a iniziare a programmare il robot.



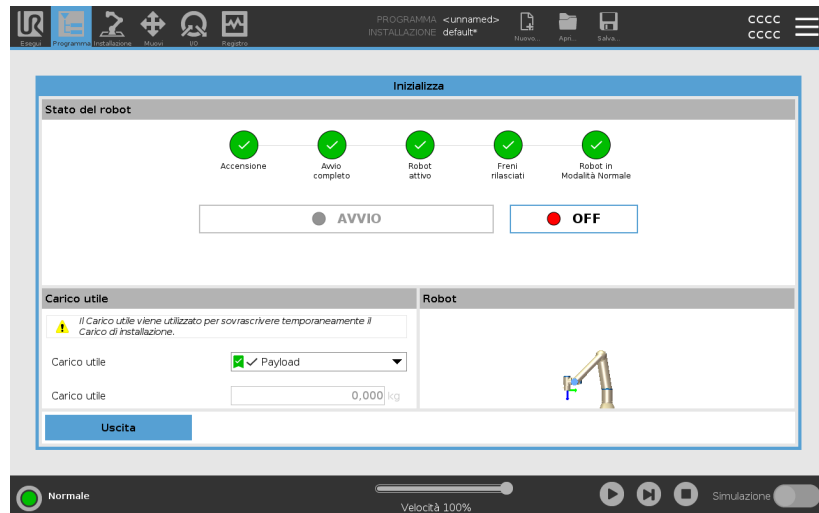
## Inizializzazione

Al primo avvio potrebbe apparire la finestra di dialogo Impossibile procedere.

Selezionare **Vai alla schermata di inizializzazione** per accedere alla schermata di inizializzazione.

Nel piè di pagina, a sinistra, il pulsante Inizializza indica lo stato del braccio del robot per mezzo di colori:

- **Rosso** Spento. Il braccio del robot è in stato di arresto.
- **Giallo** A riposo. Il braccio del robot è acceso, ma non è pronto per il normale funzionamento.
- **Verde** Normale. Il braccio del robot è acceso e pronto per il normale funzionamento.



## Avvio

Devi avviare il robot. In questo modo si disattiva il sistema di frenaggio e il robot è in grado di inserire il freedrive.



### ATTENZIONE

La mancata verifica del carico utile e dell'installazione prima di avviare il braccio del robot può causare lesioni al personale e/o danni materiali.

- Verificare sempre che il carico utile effettivo e l'installazione siano corretti prima di avviare il braccio del robot.



### ATTENZIONE

Il carico utile e le impostazioni di installazione errate impediscono il corretto funzionamento del braccio del robot e dell'unità di controllo.

- Verifica sempre che il carico utile e le impostazioni di installazione siano corretti.



### AVVISO

Verificare che il braccio del robot disponga di spazio abbondante per muoversi liberamente.



### AVVISO

L'avvio del robot a temperature più basse può comportare prestazioni inferiori o arresti, a causa della viscosità dell'olio e del grasso, che dipendono dalla temperatura.

- L'avvio del robot a basse temperature può richiedere una fase di riscaldamento.

Consulta l'articolo di assistenza "Buone pratiche per l'avvio del robot in ambienti freddi" su [universal-robots.com](https://www.universal-robots.com)

**Per avviare il robot**

1. Premere sul tasto ON con il LED verde allo scopo di avviare il processo di inizializzazione. Il LED diventa giallo per indicare che l'alimentazione è attiva e lo stato è **A riposo**.
2. Premere sul tasto START per rilasciare i freni.
3. Toccare il pulsante OFF quando il LED è rosso per spegnere il braccio del robot.
  - Quando PolyScope si avvia, toccare il pulsante ON una volta per alimentare il braccio del robot. A questo punto, lo stato diventa giallo per indicare che il robot è acceso e a riposo.
  - Quando lo stato del braccio del robot è **A riposo**, toccare il pulsante AVVIO per avviare il braccio del robot. A questo punto, si confrontano i dati dei sensori con il montaggio configurato del braccio del robot.

Se si rileva una discrepanza (con una tolleranza di 30°), il pulsante viene disabilitato e sotto viene visualizzato un messaggio di errore.
  - Se il montaggio viene verificato, toccare Start per rilasciare tutti i freni dei giunti e il braccio del robot è pronto a funzionare normalmente.

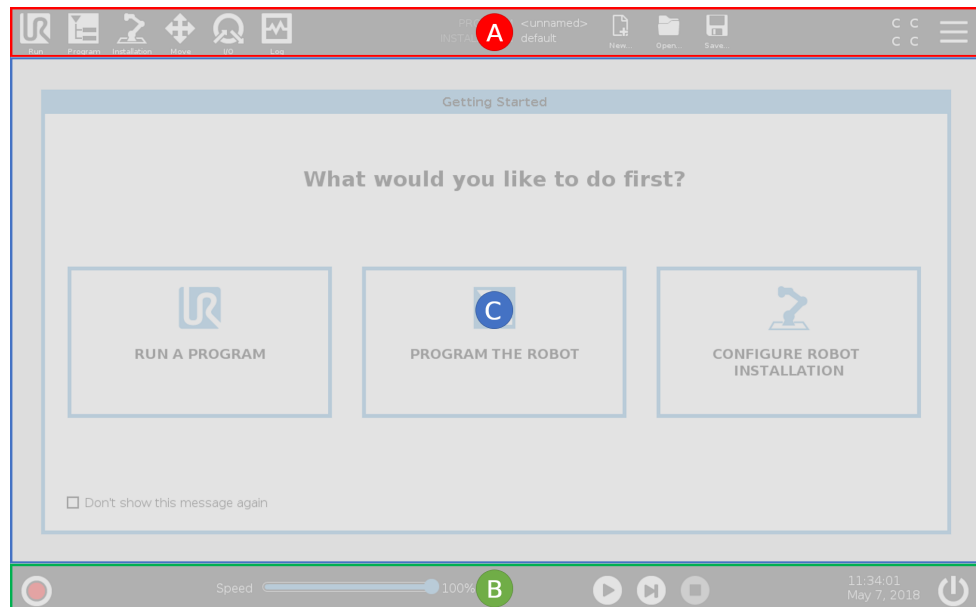
L'attivazione del braccio del robot viene accompagnata da un rumore e lievi movimenti quando i freni dei giunti si sbloccano.

## 21.3. Panoramica di PolyScope

### Descrizione

PolyScope è l'interfaccia grafica per l'utente (GUI) sul **Teach Pendant** che aziona il braccio del robot tramite uno schermo tattile. I programmi per il robot vengono creati, caricati ed eseguiti in PolyScope. L'interfaccia PolyScope è suddivisa come mostrato nell'illustrazione seguente:

- **A: Intestazione** con icone/schede che permettono l'accesso alle schermate interattive.
- **B: Piè di pagina** con pulsanti che controllano il/i programma/i caricato/i.
- **C: Schermata** contenente campi e opzioni che gestiscono e monitorano le azioni del robot.



### Utilizzo dello schermo tattile

La sensibilità al tocco è stata progettata per evitare false selezioni su PolyScope e per prevenire movimenti imprevisti del robot.

Lo schermo tattile Teach Pendant è ottimizzato per l'uso in ambienti industriali. A differenza dell'elettronica di consumo, lo schermo tattile Teach Pendant è, per design, più resistente ai fattori ambientali, come ad esempio:

- gocce d'acqua e/o gocce di liquido di raffreddamento della macchina
- emissioni di onde radio
- altri disturbi per conduzione provenienti dall'ambiente operativo.

Per risultati ottimali, utilizzare la punta del dito per effettuare una selezione sullo schermo.

In questo manuale, si parla di "tocco".

Se lo si desidera, è possibile utilizzare uno stilo disponibile in commercio per effettuare selezioni sullo schermo.

## 21.3.1. Icone/Schede su PolyScope

### Descrizione

La seguente sezione elenca e definisce le icone/schede e i pulsanti dell'interfaccia PolyScope.

### Icone/Funzioni dell'installazione



**Esegui** è un metodo semplificato per controllare il robot usando programmi predefiniti.



**Programma** crea e/o modifica i programmi del robot.



**Installazione** configura le impostazioni del braccio del robot e degli accessori esterni, ad esempio il supporto e la sicurezza.



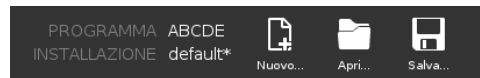
**Muovi** controlla e/o regola il movimento del robot.



**I/O** sorveglia e attiva i segnali di ingresso/uscita attivi verso o dall'unità di controllo del robot.



**Registro** riporta lo stato di salute del robot oltre ad avvisi o messaggi di errore.



**Manager del programma e dell'installazione** seleziona e visualizza il programma e l'installazione attivi (vedi [29.1. File manager a pagina 375](#)). La Gestione programma e installazione include: Percorso del file, Nuovo, Apri e Salva.



**Nuovo...** crea un nuovo programma o una nuova installazione.



**Apri...** apre un programma o un'installazione precedentemente creato/a o salvato/a.



**Salva...** salva un programma, un'installazione o entrambi simultaneamente.

### Modalità operative



**Automatico** indica che la modalità operativa del robot è impostata su Automatico. Toccalo per passare alla modalità operativa Manuale.



**Manuale** indica che la modalità operativa del robot è impostata su Manuale. Toccalo per passare alla modalità operativa Automatico.

## Controllo remoto

Le icone della modalità Locale e Remota diventano accessibili solo se è stata abilitata la funzione Controllo remoto.



**Locale** indica che il robot può essere controllato localmente. Tocca l'opzione per passare al controllo remoto.



**Remoto** indica che il robot può essere controllato da una sede remota. Tocca tale opzione per passare al controllo locale.



**Checksum di sicurezza** visualizza la configurazione di sicurezza attiva.

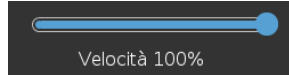


**Menu Hamburger** apre la Guida, la sezione Informazioni e le Impostazioni di PolyScope.

## Icone/Funzioni in basso



**Inizializza** gestisce lo stato del robot. Quando è ROSSO, premerlo per rendere il robot operativo.



**Cursore scorrevole della velocità** visualizza in tempo reale la velocità relativa con cui si muove il braccio del robot prendendo in considerazione le impostazioni di sicurezza.



Il pulsante **Simulazione** alterna l'esecuzione di un programma tra la modalità di simulazione e il robot reale. Quando si esegue una simulazione, il braccio robot non si muove. In questo modo, si evita di danneggiare il robot o l'attrezzatura circostante in caso di collisione. Se non sei certo del comportamento del braccio robot, utilizza la modalità di simulazione per collaudare i programmi.



**Riproduci** avvia il programma del robot attualmente caricato.



**Passo** consente a un programma di avanzare di un passo alla volta.



**Arresta** arresta il programma del robot attualmente caricato.

## Alta velocità manuale

L'alta velocità manuale è una funzione hold-to-run disponibile solo in modalità manuale quando è configurato un dispositivo di abilitazione a tre posizioni.



**Manual High Speed** allows both tool speed and elbow speed to temporarily exceed 250mm/s.

## 21.4. Freedrive

### Descrizione

Freedrive consente il posizionamento manuale del braccio del robot nelle posizioni e/o pose desiderate.

I giunti si muovono offrendo poca resistenza dal momento che i freni sono rilasciati. Durante lo spostamento manuale, il braccio del robot è in Freedrive (vedere [Operational mode a pagina 147](#)).

Quando il braccio del robot in Freedrive si avvicina a un limite o piano predefinito (vedi [22.8. Limitazioni di sicurezza software a pagina 167](#)), la resistenza aumenta.

Ciò restituisce una sensazione di peso durante il posizionamento del robot.



#### ATTENZIONE

Possono verificarsi lesioni al personale a causa di movimenti imprevisti.

- Verifica che il carico utile configurato sia il carico utile utilizzato.
- Verifica che il carico utile corretto sia fissato saldamente alla flangia dell'utensile.

### Abilitazione di Freedrive

È possibile abilitare il freedrive nei seguenti modi:

- Usa il Teach Pendant 3PE
- Utilizza il Freedrive sul robot (vedi [22.7. I/O di sicurezza a pagina 162](#))
- Usa azioni I/O (vedi [25.4. Setup I/O a pagina 315](#))



#### AVVISO

L'abilitazione di Freedrive mentre si sta muovendo il braccio del robot può causare una deriva che porta a guasti.

- Non abilitare Freedrive mentre si spinge o si tocca il robot.

**Teach Pendant 3PE** Per utilizzare il pulsante TP 3PE per spostare il braccio del robot in modalità freedrive:

1. Premere leggermente e rapidamente il pulsante, quindi premere leggermente e tenere premuto il pulsante 3PE.

Ora è possibile tirare il braccio del robot in una posizione desiderata, mantenendo al contempo la leggera pressione.

**Freedrive su robot** Per utilizzare Freedrive sul robot per spostare il braccio del robot in modalità freedrive:

1. Tenere premuto il pulsante dell'interruttore configurato per **Freedrive sul robot**.
2. Quando viene visualizzato il pannello Freedrive in PolyScope, selezionare il tipo di movimento desiderato per i giunti del braccio del robot. In alternativa, usare l'elenco degli assi per personalizzare il tipo di movimento.
3. Se necessario, è possibile definire il tipo di funzione selezionando un'opzione dall'elenco a discesa Funzione.

Il braccio del robot può smettere di muoversi nell'avvicinarsi a uno scenario di singolarità. Tocca **Tutti gli assi sono liberi** nel pannello Freedrive (vedi [21.4.1. Pannello Freedrive a pagina 137](#)) per riprendere il movimento.

4. Spostare il braccio robot secondo necessità.

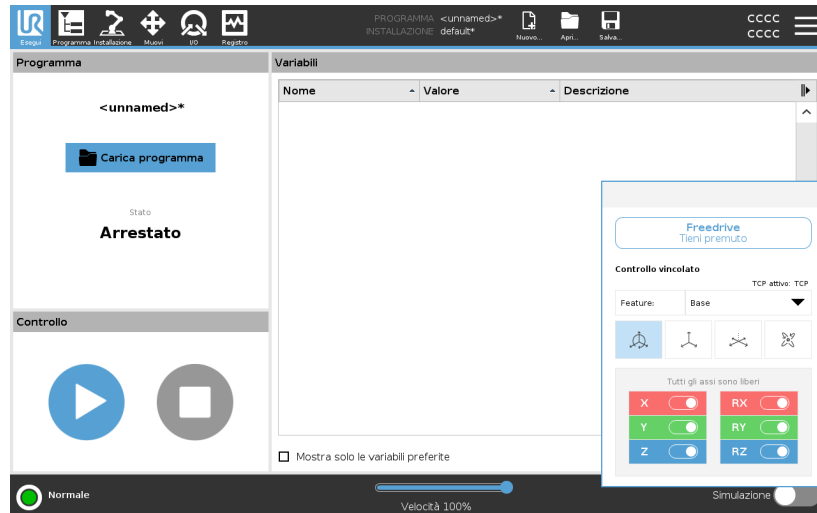
**Marcia indietro** Durante l'inizializzazione del braccio robotico, potrebbero verificarsi vibrazioni minime al momento del rilascio dei freni del robot. In alcune situazioni, come quando il robot è prossimo alla collisione, queste vibrazioni sono indesiderabili. Utilizzare Arretramento per forzare giunti specifici nella posizione desiderata senza rilasciare tutti i freni nel braccio del robot.

Per i metodi di marcia indietro, vedi [21.5. Marcia indietro a pagina 138](#)

## 21.4.1. Pannello Freedrive

### Descrizione

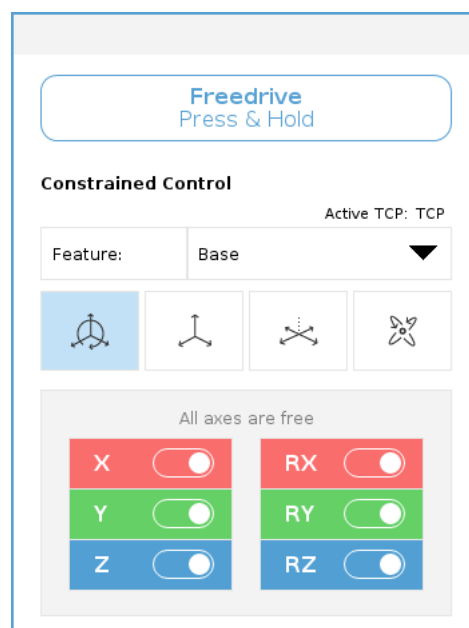
Quando il braccio del robot è in modalità Freedrive, su PolyScope appare un pannello, come illustrato di seguito.



### Pannello Freedrive LED




Il LED sulla barra di stato del pannello Freedrive indica:

- se una o più articolazioni stanno avvicinandosi ai limiti articolari.
- se il posizionamento del braccio robot si avvicina alla singolarità. La resistenza aumenta quando il robot si avvicina alla singolarità, restituendo una sensazione di pesantezza nel posizionamento.



**Icone**

È possibile bloccare uno o più assi consentendo al TCP di spostarsi in una direzione particolare, come definito nella tabella seguente.

 Tutti gli assi sono liberi	Il movimento è consentito su tutti gli assi.
 Piano	Il movimento è consentito solo sull'asse X e Y.
 Traslazione	Il movimento è consentito su tutti gli assi, senza alcuna rotazione.
 Rotazione	Il movimento è consentito su tutti gli assi, con un movimento sferico, attorno al TCP.


**ATTENZIONE**

Lo spostamento del braccio del robot su alcuni assi con uno strumento agganciato può presentare un punto di impigliamento.

- Presta attenzione quando si sposta il braccio del robot su qualsiasi asse.

## 21.5. Marcia indietro

**Descrizione**

La funzione Arretramento viene utilizzata per forzare giunti specifici nella posizione desiderata senza rilasciare tutti i freni nel braccio del robot. Ciò è talvolta necessario se il braccio del robot è prossimo alla collisione e si vogliono evitare le vibrazioni associate a un riavvio completo. I giunti del robot si spostano con sforzo mentre Marcia indietro è in uso.

Puoi utilizzare uno dei seguenti metodi per abilitare Arretramento:

- Teach Pendant 3PE
- Dispositivo/Interruttore 3PE
- Freedrive su robot

**Teach Pendant 3PE**

Per utilizzare il pulsante TP 3PE per far arretrare il braccio del robot.

1. Nella schermata Inizializza, toccare **ON** per avviare la sequenza di accensione.
2. Quando lo stato del robot è **Arresto Teach Pendant 3PE**, premi leggermente, quindi tieni leggermente premuto il pulsante 3PE TP.

Lo stato del robot passa a **Marcia indietro**.

3. Ora è possibile applicare una pressione significativa per rilasciare il freno nel giunto desiderato per spostare il braccio del robot.

Finché si mantiene una leggera pressione sul pulsante 3PE, la Marcia indietro è abilitata, consentendo al braccio di muoversi.

**Dispositivo/Interruttore 3PE**

Per utilizzare un dispositivo/interruttore 3PE per far arretrare il braccio del robot.

1. Nella schermata Inizializza, toccare **ON** per avviare la sequenza di accensione.
2. Quando lo stato del robot è **Arresto Teach Pendant 3PE**, premi leggermente, quindi tieni leggermente premuto il pulsante 3PE TP.

Lo stato del robot passa a **Arresto sistema 3PE**.

3. Tieni premuto il dispositivo/interruttore 3PE.

Lo stato del robot passa a **Marcia indietro**.

4. Ora è possibile applicare una pressione significativa per rilasciare il freno in un giunto desiderato per spostare il braccio del robot.

Finché viene mantenuta la presa sia sul dispositivo/interruttore 3PE che sul pulsante 3PE TP, la Marcia indietro è abilitata, consentendo il braccio per muoversi.

## Freedrive su robot

Per utilizzare Freedrive sul robot per far arretrare il braccio del robot.

1. Nella schermata Inizializza, toccare **ON** per avviare la sequenza di accensione.
2. Quando lo stato del robot è **Arresto Teach Pendant 3PE**, tieni premuto **Freedrive sul robot**.  
Lo stato del robot cambia in **Marcia indietro**.
3. Ora è possibile applicare una pressione significativa per rilasciare il freno nel giunto desiderato per spostare il braccio del robot.

Finché viene mantenuta la presa su Freedrive sul robot, la Marcia indietro è abilitata, consentendo al braccio di muoversi.

## 21.5.1. Ispezione arretramento

**Descrizione** Se il robot è prossimo alla collisione, è possibile utilizzare Arretramento per spostare il braccio del robot in una posizione sicura prima dell'inizializzazione.

### Teach Pendant 3PE

- Abilita Arretramento**
1. Premere ON per abilitare l'alimentazione. Lo stato del robot diventa *Robot attivo*
  2. Tenere premuto Freedrive. Lo stato diventa *Arretramento*
  3. Muovere il robot come in modalità Freedrive. I freni del giunto vengono rilasciati ove necessario una volta attivato il pulsante Freedrive.



#### AVVISO

In modalità Arretramento, lo spostamento del robot risulta difficoltoso.

#### AZIONE OBBLIGATORIA

È necessario testare la modalità Arretramento su tutti i giunti.

**Impostazioni di sicurezza** Verificare che le impostazioni di sicurezza del robot siano conformi alla valutazione del rischio dell'installazione del robot.

**Gli ingressi e le uscite di sicurezza supplementari continuano a essere in funzione** Controllare quali ingressi e uscite di sicurezza sono attivi e verificare che possano essere attivati tramite PolyScope o dispositivi esterni.

## 21.6. Avvio rapido del sistema

## Avvio rapido del sistema

### AZIONE OBBLIGATORIA

Prima di usare PolyScope, verificare che il braccio del robot e l'unità di controllo siano installati correttamente.

In questo modo si avvia rapidamente il robot.

1. Sul **Teach Pendant**, premere il pulsante di arresto di emergenza.
2. Premere il pulsante di accensione sul Teach Pendant e lasciare che il sistema si avvii, visualizzando il testo su **PolyScope**.
3. Sullo schermo tattile compare un messaggio indicante che il sistema è pronto e il robot deve essere inizializzato.
4. Nella finestra di dialogo a comparsa, toccare **Vai alla schermata di inizializzazione** per accedere alla schermata Inizializza.
5. Sbloccare il pulsante di arresto di emergenza per cambiare lo stato del robot da **Arresto di emergenza** a **Spento**.
6. Spostarsi fuori dalla portata (spazio di lavoro) del robot.
7. Nella schermata **Inizializza robot**, toccare il pulsante **ON** e permettere allo stato del robot di cambiare in **A riposo**.
8. Nel campo **Carico utile**, sotto **Carico utile attivo**, verificare la massa del carico utile. È possibile anche verificare la correttezza della posizione di montaggio nel campo **Robot**.
9. Toccare il pulsante **Avvio**, per sbloccare il sistema frenante del robot. Il robot vibra e si sentono scatti che indicano la possibilità di programmarlo.



### AVVISO

Impara a programmare il tuo robot Universal Robots su [www.universal-robots.com/academy/](http://www.universal-robots.com/academy/)

## 21.7. Il primo programma

### Descrizione

Un programma è un elenco di comandi che dicono al robot cosa fare. Per la maggior parte delle attività, la programmazione avviene interamente utilizzando il software PolyScope. PolyScope consente di insegnare al braccio del robot come muoversi utilizzando una serie di punti percorso per impostare un percorso che il braccio del robot deve seguire.

Utilizza la scheda Muovi (vedi [26. Scheda Muovi a pagina 358](#)) per spostare il braccio del robot nella posizione desiderata o insegnare la posizione tirando il braccio del robot in posizione e tenendo premuto il pulsante Freedrive, che si trova sopra al Teach Pendant.

È possibile creare un programma in grado di inviare segnali I/O ad altre macchine in certi punti del percorso del robot ed eseguire comandi quali **if...then** e **ciclo**, in base alle variabili e ai segnali I/O.

## Per creare un programma semplice

1. Nell'interfaccia PolyScope **Percorso del file**, toccare **Nuovo...** e selezionare **Programma**.
2. Sotto la voce Base, toccare **Punto percorso** per aggiungere un punto percorso all'albero del programma. Inoltre, viene anche aggiunto un MuoviJ predefinito all'albero del programma.
3. Selezionare il nuovo punto percorso e, nella scheda Comando, toccare **Punto percorso**.
4. Nella schermata Move Tool, spostare il braccio del robot premendo le frecce di spostamento.  
È anche possibile spostare il braccio del robot tenendo premuto il pulsante Freedrive e tirando il braccio del robot nelle posizioni desiderate.
5. Una volta posizionato il braccio del robot, premere **OK** e il nuovo punto percorso viene visualizzato come Punto percorso\_1.
6. Seguire i passaggi da 2 a 5 per creare il Punto percorso\_2.
7. Selezionare il Punto percorso\_2 e premere la freccia Muovi su fino a quando non si trova al di sopra del Punto percorso\_1 per modificare l'ordine dei movimenti.
8. Allontanati, tieni premuto il pulsante di arresto di emergenza e nel piè di pagina PolyScope, premi il pulsante **Play** affinché il braccio del robot si sposti tra Waypoint\_1 e Waypoint\_2.  
Congratulazioni! Hai creato un programma per spostare il braccio del robot tra i due punti percorso definiti.



### AVVISO

1. Evitare che il robot urti sé stesso o altri oggetti poiché ne potrebbero derivare danni al robot.
2. Questa è solo una guida rapida iniziale per illustrare con che facilità si può usare un robot UR. Si presume che l'ambiente circostante non presenti pericoli e che l'utente eserciti estrema cautela. Evitare di aumentare la velocità o l'accelerazione al di sopra dei valori predefiniti. Eseguire sempre una valutazione del rischio prima di mettere il robot in servizio.



### ATTENZIONE

Mantenere la testa ed il torso fuori dal raggio di azione (spazio di lavoro) del robot. Evitare di introdurre le dita in punti dove possano essere schiacciate.



## 21.8. Cybersicurezza del robot

<b>Descrizione</b>	<p>Prima di implementare la cybersicurezza, è necessario effettuare una valutazione dei rischi per:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identificare le minacce</li> <li>• Definire le zone di fiducia e i condotti</li> <li>• Specificare i requisiti di ogni componente dell'applicazione</li> </ul>
<b>Prerequisiti di cybersicurezza</b>	<p>Prima che il sistema raggiunga uno stato di operatività sicuro, assicurarsi di quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Si dispone di una profonda conoscenza dei principi generali della cybersicurezza e delle tecnologie avanzate utilizzate nel robot Universal Robots.</li> <li>• Vengono adottate misure di sicurezza fisiche per consentire l'accesso fisico al robot solo al personale autorizzato.</li> <li>• Il robot viene connesso esclusivamente a una rete di fiducia, dietro un firewall che limita l'accesso sia in entrata che in uscita da/verso internet.</li> </ul>
<b>Rafforzare la cybersicurezza</b>	<p>Nonostante PolyScope includa molte funzioni per mantenere sicura la connessione di rete, è possibile rafforzare la sicurezza osservando le seguenti linee guida:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Imposta sempre una password di amministratore (vedi <a href="#">30.2. Impostazioni a pagina 379</a>) prima di connettere il robot a una rete.</li> <li>• Usare le impostazioni integrate per limitare il più possibile l'accesso della rete al robot.</li> <li>• Alcune interfacce di comunicazione non offrono alcun metodo di autenticazione delle connessioni effettuate. In alcune applicazioni questo fattore costituisce un rischio per la sicurezza.</li> <li>• Utilizza l'inoltro di porta locale (vedi <a href="#">30.2. Impostazioni a pagina 379</a>) per configurare una connessione autenticata e sicura, se si richiede l'accesso remoto alle interfacce di controllo del movimento del robot. Ad esempio: il server Dashboard e le interfacce Client primarie/secondarie/realtime.</li> <li>• Rimuovere eventuali dati riservati dal robot prima che venga disattivato. Presta particolare attenzione agli URCap (vedi <a href="#">24.10. URCap a pagina 294</a>) e ai dati nella cartella del programma.</li> </ul>

## 21.9. Selezione della modalità operativa

### Descrizione

Le modalità operative vengono abilitate quando si configura un dispositivo di abilitazione a tre posizioni, si imposta una password, si definisce un I/O configurabile in modalità operativa o tramite il server della dashboard. (vedi [Utilizzo del server della dashboard a pagina 149](#))

Puoi impostare il robot in modalità automatica e in modalità manuale:

**Modalità automatica** Una volta attivata, il robot può eseguire solo operazioni predefinite. La scheda Muovi o la modalità Freedrive non sono disponibili se è configurato un dispositivo di abilitazione a tre posizioni. Non è possibile modificare o salvare i programmi o le installazioni.

**Modalità manuale** Una volta attivata, è possibile programmare il robot utilizzando la scheda Muovi, la modalità Freedrive e il cursore scorrevole della velocità. È possibile modificare o salvare programmi o installazioni.



### ATTENZIONE

L'arresto di sicurezza in modalità automatica può essere attivato solo in modalità automatica, quindi la funzione di protezione di sicurezza è attiva solo in modalità automatica.

### Mode switching

Operational mode	Manuale	Automatico
Freedrive	x	*
Sposta il robot con le frecce sulla scheda Sposta	x	*
Speed Slider	x	x**
Modifica & salva programma & installazione	x	
Esegui programmi	Velocità ridotta ***	*
Avvia programma dal nodo selezionato	x	

\*Only when no Three-Position Enabling Device is configured.

\*\* The Speed Slider on the Run Screen can be enabled in the PolyScope Settings.

\*\*\* If a Three-Position Enabling Device is configured, the robot operates at Manual Reduced Speed unless Manual High Speed is activated.

## Avviso quando si cambia modalità



### AVVISO

- Un robot Universal Robots potrebbe non essere dotato di un dispositivo di abilitazione a tre posizioni. Se la valutazione del rischio richiede tale dispositivo, questo deve essere connesso prima dell'utilizzo del robot.
- Se non è configurato un dispositivo di abilitazione a tre posizioni, la velocità non viene ridotta in modalità manuale.



### ATTENZIONE

- Tutte le protezioni sospese devono essere ripristinate alla funzionalità completa prima di selezionare la Modalità automatica.
- Ove possibile, utilizzare la modalità manuale di funzionamento tenendo tutte le persone presenti all'esterno dello spazio di protezione.
- Posizionare il dispositivo utilizzato per commutare le modalità operative all'esterno dello spazio di protezione.
- L'utente non deve entrare nello spazio di protezione quando il robot è in modalità automatica, a meno che non venga configurato un ingresso di protezione della modalità automatica.

I tre metodi per la configurazione della selezione della modalità operativa vengono descritti nelle sotto-sezioni seguenti. Ciascun metodo è esclusivo, ossia l'utilizzo di un metodo rende gli altri due metodi inattivi.

### Utilizzo dell'Ingresso di sicurezza della modalità operativa

1. Toccare la scheda Installazione e selezionare I/O di sicurezza.
2. Configurare l'Ingresso della modalità operativa. L'opzione di configurazione viene visualizzata nel menu a discesa.
  - Il robot è in modalità automatica quando l'ingresso della modalità operativa è basso.
  - Il robot è in modalità manuale quando l'ingresso della modalità operativa è alto.



#### AVVISO

Se utilizzato, il selettore di modalità fisico deve rispettare completamente ISO 10218-1: articolo 5.7.1 per la selezione.

### Cambiare modalità

1. Per passare da una modalità all'altra, selezionare l'icona del profilo nell'Intestazione.
  - **Automatico** indica che la modalità operativa del robot è impostata su Automatico.
  - **Manuale** indica che la modalità operativa del robot è impostata su Manuale.

PolyScope entra automaticamente in modalità manuale quando la configurazione di sicurezza I/O con il dispositivo di abilitazione a tre posizioni è abilitata.

### Utilizzo del server della dashboard

1. Connettersi al server della Dashboard.
2. Utilizzare i comandi **Imposta modalità operativa**.
  - Impostare la Modalità operativa automatica
  - Impostare la Modalità operativa manuale
  - Cancellare la Modalità operativa

Consultare <http://universal-robots.com/support/> per saperne di più sull'utilizzo del server del dashboard.

### In modalità manuale, devi premere il dispositivo di abilitazione a tre posizioni per spostare il robot.

Quando è configurato un dispositivo di abilitazione a tre posizioni e la **modalità operativa** è la modalità manuale, è possibile spostare il robot solo premendo il dispositivo di abilitazione a tre posizioni. Il collegamento e la configurazione di un dispositivo di abilitazione a tre posizioni rende accessibile l'arresto di salvaguardia in modalità automatica. Il dispositivo di abilitazione a tre posizioni non ha effetto in modalità automatica.

**Alta velocità manuale** The hold-to-run function, **Manual High Speed**, allows both tool speed and elbow speed to temporarily exceed 250mm/s. È disponibile solo quando il robot è in modalità manuale ed è configurato un dispositivo di abilitazione a tre posizioni. Il robot esegue un arresto di sicurezza in modalità manuale se un dispositivo di abilitazione a tre posizioni è configurato ma non viene premuto. Per passare dalla modalità automatica alla modalità manuale, rilascia completamente il dispositivo di abilitazione a tre posizioni, quindi premilo nuovamente per consentire al robot di muoversi. Quando si utilizza l'alta velocità manuale, usa i limiti di sicurezza dei giunti (vedi [22.6.2. Limiti dei giunti a pagina 160](#)) o i piani di sicurezza (vedere [Modalità Piani di sicurezza a pagina 168](#)) per limitare lo spazio di movimento del robot.

## 22. Configurazione di sicurezza software

**Descrizione** Questa sezione spiega come accedere alle impostazioni di sicurezza del robot. È composta da elementi che aiutano a definire la Configurazione di sicurezza del robot.



### ATTENZIONE

Prima di configurare le impostazioni di sicurezza del robot, l'integratore deve eseguire una valutazione del rischio per garantire la sicurezza del personale e dei dispositivi attorno al robot. Una valutazione del rischio è un esame di tutte le procedure di lavoro sul corso di tutta la vita utile del robot, eseguito per scegliere le impostazioni corrette della configurazione di sicurezza. Quanto segue deve essere impostato in conformità con la valutazione del rischio dell'integratore.

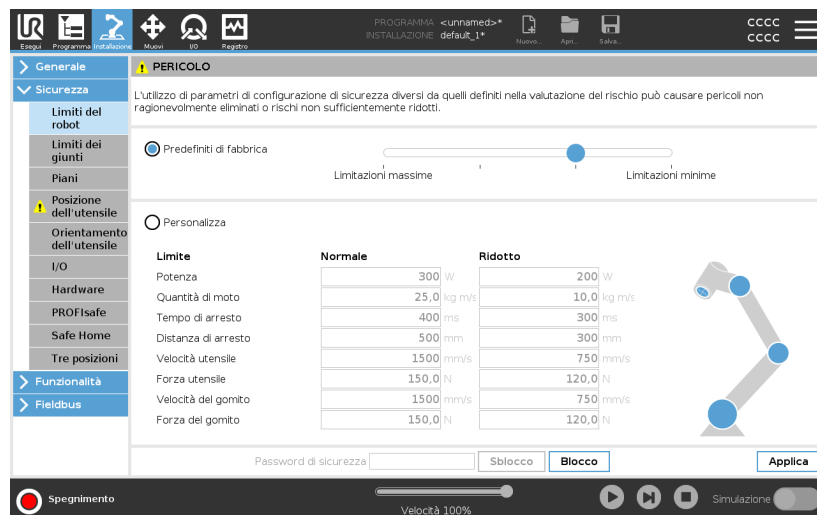
1. L'integratore deve evitare che persone non autorizzate modifichino la configurazione di sicurezza, ad es. ricorrendo a una password di protezione.
2. Uso e configurazione delle funzioni e interfacce di sicurezza per un'applicazione specifica del robot.
3. Impostazioni della configurazione di sicurezza per la configurazione e l'apprendimento prima della prima accensione del braccio del robot.
4. Tutte le impostazioni della configurazione di sicurezza sono accessibili da questa schermata e dalle sotto-schede.
5. L'integratore deve accertarsi che tutte le modifiche alle impostazioni della configurazione di sicurezza siano conformi con la valutazione del rischio. Consulta il Manuale di installazione hardware.

## Accesso alle impostazioni di sicurezza software

Le Impostazioni di sicurezza sono protette da password e si possono configurare solo dopo aver definito e quindi immesso la password.

### Per accedere alle impostazioni di sicurezza software

1. Nell'installazione PolyScope, toccare l'icona **Installazione**.
2. Nel menu laterale a sinistra dello schermo, toccare **Sicurezza**.
3. Notare che compare la schermata **Limiti del robot**, ma le impostazioni non sono accessibili.
4. Se è stata precedentemente definita una **password di sicurezza**, immetterla e premere **Sblocca** per poter accedere alle impostazioni. Nota: una volta sbloccate le impostazioni di sicurezza, tutte le impostazioni sono attive.
5. Premere la scheda **Blocca** o uscire dal menu Sicurezza per bloccare nuovamente tutte le impostazioni di sicurezza.



Ulteriori informazioni sul sistema di sicurezza sono disponibili nel manuale di installazione hardware.

## 22.1. Impostazione della password di sicurezza software

**Descrizione** Si deve definire una password per sbloccare tutte le impostazioni di sicurezza che costituiscono la Configurazione di sicurezza. Se la password di sicurezza non è definita, si viene avvisati di farlo.

### Per impostare una password di sicurezza software

Si può toccare la scheda **Blocca** per bloccare nuovamente tutte le impostazioni di sicurezza, o semplicemente uscire dal menu Sicurezza.

1. Nell'angolo superiore destro dell'interfaccia PolyScope, toccare il menu **Hamburger** e selezionare **Impostazioni**.
2. A sinistra della schermata, nel menu blu, toccare **Password** e selezionare **Sicurezza**.
3. In **Nuova password**, digitare una password.
4. Ora, in **Conferma nuova password**, digitare la stessa password e premere **Applica**.
5. In basso a sinistra nel menu blu, premere **Esci** per tornare alla schermata precedente.

Password di sicurezza

## 22.2. Modifica della configurazione di sicurezza software

**Descrizione** Le modifiche alle impostazioni della configurazione di sicurezza devono essere conformi alla valutazione dei rischi condotta dall'integratore (vedi Manuale di installazione hardware).

**Procedura consigliata per l'integratore:**

Per modificare la configurazione di sicurezza

1. Verificare che le modifiche siano conformi alla valutazione del rischio effettuata dall'integratore.
2. Regolare le impostazioni di sicurezza sui livelli corretti definiti nella valutazione del rischio effettuata dall'integratore.
3. Verificare che le impostazioni vengano implementate.
4. Inserire il testo seguente nei manuali degli operatori:

Prima di eseguire interventi vicino al robot, verificare che la configurazione di sicurezza sia quella prevista. Ciò si può verificare ad esempio controllando se il checksum di sicurezza nell'angolo in alto a destra di PolyScope è cambiato. (Vedi [22.3.1. Checksum di sicurezza a pagina 155](#)).

## 22.3. Applicazione di una nuova configurazione di sicurezza software

<b>Descrizione</b>	<p>Il robot viene spento mentre si eseguono modifiche alla configurazione.</p> <p>Le modifiche hanno effetto solo dopo aver toccato il pulsante <b>Applica</b>. Il robot non può essere riattivato finché non selezioni <b>Applica e riavvia</b> per verificare visivamente la Configurazione di sicurezza del robot che, per motivi di sicurezza, viene indicata in unità metriche in una finestra a comparsa.</p> <p>Puoi selezionare <b>Inverti modifiche</b> per tornare alla configurazione precedente. Una volta terminata la verifica visiva, puoi selezionare <b>Conferma configurazione di sicurezza</b> per salvare automaticamente le modifiche come parte dell'attuale installazione del robot.</p>
--------------------	---

### 22.3.1. Checksum di sicurezza

<b>Descrizione</b>	<p>L'icona <b>Checksum di sicurezza</b> visualizza la configurazione di sicurezza del robot applicata.</p>
--------------------	--



Può essere composta da quattro o otto cifre.  
Un checksum a quattro cifre deve essere letto dall'alto verso il basso e da sinistra verso destra, mentre un checksum a otto cifre deve essere letto da sinistra verso destra, partendo dalla prima riga. Testo e/o colori differenti indicano modifiche della configurazione di sicurezza in uso.

**Checksum sicurezza** cambia se si modificano le **Funzioni di sicurezza** impostazioni, perché **Checksum sicurezza** è generato solo dalle impostazioni di sicurezza.

È necessario applicare le modifiche alla **Configurazione di sicurezza** per il **Checksum di sicurezza** allo scopo di riflettere le modifiche.

## 22.4. Configurazione di sicurezza senza Teach Pendant

### Descrizione

Il robot si può usare senza collegare il Teach Pendant. Se si rimuove il telecomando, è necessario definire un altro comando per l'arresto di emergenza. È necessario indicare se il telecomando è collegato per evitare di causare una violazione della sicurezza.



### ATTENZIONE

Se Teach Pendant viene staccato o scollegato dal robot, il pulsante di Arresto di emergenza non è più attivo. È necessario rimuovere Teach Pendant dai pressi del robot.

### Per rimuovere in sicurezza il Teach Pendant

Il robot si può utilizzare senza PolyScope come interfaccia di programmazione.

Per configurare il robot senza un Teach Pendant

1. Nell'installazione, toccare **Installazione**.
2. Nel menu laterale, toccare **Sicurezza** e selezionare **Hardware**.
3. Immettere la password di sicurezza e **sbloccare** la schermata.
4. Deselezionare **Teach Pendant** per usare il robot senza interfaccia PolyScope.
5. Premere **Salva e riavvia** per applicare le modifiche.

## 22.5. Modalità di sicurezza software

<b>Descrizione</b>	<p>In condizioni normali, cioè quando nessun arresto del robot <sup>1</sup>è attivo, il sistema di sicurezza funziona in una modalità di sicurezza associata a una serie di limiti di sicurezza:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Modalità normale</b> è la modalità di sicurezza attiva per impostazione predefinita</li><li>• <b>Modalità ridotta</b> si attiva quando il <b>centro utensile</b> (TCP - Tool Center Point) del robot supera un piano di Attivazione modalità ridotta (vedi <a href="#">22.8. Limitazioni di sicurezza software a pagina 167</a>) o quando viene attivato utilizzando un input configurabile (vedi <a href="#">22.7. I/O di sicurezza a pagina 162</a>)</li><li>• <b>Modalità di ripristino</b> si attiva quando si verifica la violazione di un limite di sicurezza incluso nella serie di limiti attivi e il braccio del robot esegue un arresto di categoria 0. Se un limite di sicurezza attivo, come un limite di posizione del giunto o un limite di sicurezza, viene violato già all'accensione del braccio del robot, si avvia in modalità <b>Recovery</b>. In modalità di Ripristino, il movimento del braccio robot è limitato da un set fisso di limiti non personalizzabile dall'utente. In modalità di ripristino, il movimento del braccio robot è limitato da un limite fisso che non si può modificare.</li></ul>
--------------------	--



#### ATTENZIONE

I limiti di **posizione del giunto**, **posizione dell'utensile** e **orientamento dell'utensile** sono disabilitati in modalità di Ripristino, pertanto esercitare cautela mentre si riporta il braccio del robot entro i limiti.

Il menu della schermata Configurazione di sicurezza permette all'utente di definire delle serie di limiti di sicurezza indipendenti per le modalità normale e ridotta. Per l'utensile e i giunti, è necessario che i limiti di velocità e della quantità di moto della modalità ridotta siano più restrittivi dei corrispondenti della modalità normale.

## 22.6. Limiti di sicurezza software

<b>Descrizione</b>	<p>I limiti di sicurezza del sistema sono specificati in Configurazione di sicurezza. Il <i>Sistema di sicurezza</i> riceve i valori dai campi di immissione e rileva tutte le violazioni nel caso in cui questi valori vengano superati. Il controller del robot cerca di prevenire tutte le violazioni eseguendo un arresto del robot o riducendo la velocità.</p>
--------------------	--

---

<sup>1</sup>L'arresto del robot era precedentemente noto come "Arresto protettivo" per robot Universal Robots.

## 22.6.1. Limiti del robot

**Descrizione** I Limiti del robot limitano i movimenti generali del robot. La schermata Limiti del robot ha due opzioni di configurazione: **Predefiniti di fabbrica** e **Personalizzati**.

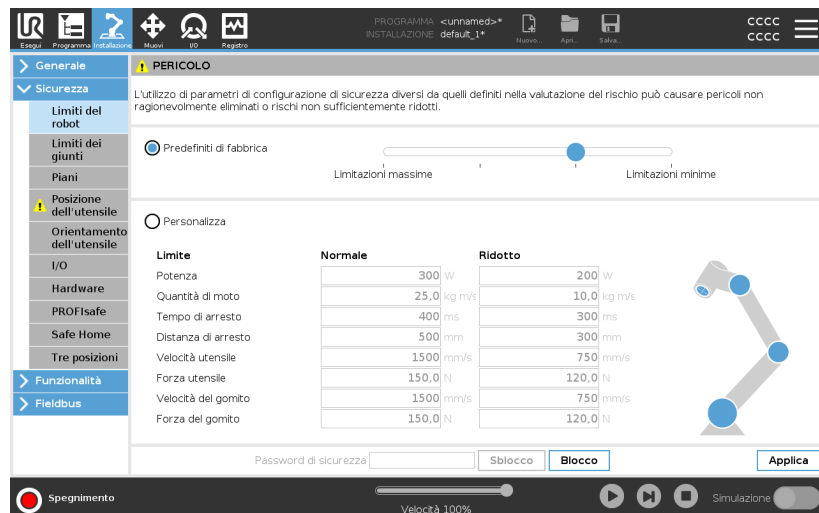
### Predefiniti di fabbrica

In Impostazioni predefinite di fabbrica puoi utilizzare il cursore per selezionare le impostazioni di sicurezza predefinite. I valori nella tabella vengono aggiornati per riflettere i valori preimpostati che vanno da **Più ristretti** a **Meno ristretti**



### AVVISO

I valori del cursore sono solo suggerimenti e non sono un'alternativa a una vera valutazione del rischio.



Limite	Normale	Ridotto
Potenza	300 W	200 W
Quantità di moto	25,0 kg m/s	10,0 kg m/s
Tempo di arresto	400 ms	300 ms
Distanza di arresto	500 mm	300 mm
Velocità utensile	1500 mm/s	750 mm/s
Forza utensile	150,0 N	120,0 N
Velocità del gomito	1500 mm/s	750 mm/s
Forza del gomito	150,0 N	120,0 N

## Personalizza

In personalizzazione è possibile definire i limiti operativi del robot e monitorare le relative tolleranze.

### *Potenza*

limita il lavoro meccanico massimo eseguito dal robot nell'ambiente. Tale limite tiene in considerazione il carico utile e una parte del robot, ma non l'ambiente.

### *Quantità di moto*

limita la quantità di moto massima del robot.

### *Tempo di arresto*

limita il tempo massimo richiesto dal robot per arrestarsi, ad esempio quando si aziona l'arresto di emergenza.

### *Distanza di arresto*

limita la distanza massima coperta dall'utensile o dal gomito del robot durante l'arresto.



### AVVISO

Se si limita il tempo e la distanza di arresto si influenza la velocità globale del robot. Ad esempio, se il tempo di arresto è 300 ms, la velocità massima del robot viene limitata, permettendo al robot di arrestarsi entro 300 ms.

### Velocità utensile

limita la velocità massima dell'utensile del robot.

### Forza utensile

limita la forza massima esercitata dall'utensile robot in situazioni di serraggio. Limited to .

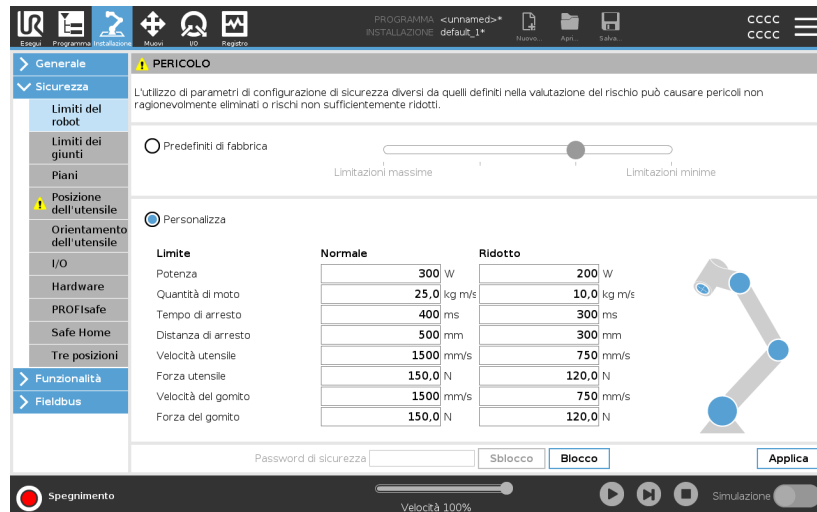
### Velocità del gomito

limita la velocità massima del gomito del robot.

### Forza del gomito

limita la forza massima che il gomito esercita sull'ambiente. Limited to .

La velocità e la forza dell'utensile sono limitate alla flangia dell'utensile e al centro delle due posizioni dell'utensile definite dall'utente (vedi [22.8.2. Limitazione della posizione dell'utensile a pagina 176](#)).



### AVVISO

Si possono ripristinare i valori **Predefiniti di fabbrica** per tutti i limiti del robot per riportarli alle impostazioni predefinite.

## 22.6.2. Limiti dei giunti

### Descrizione

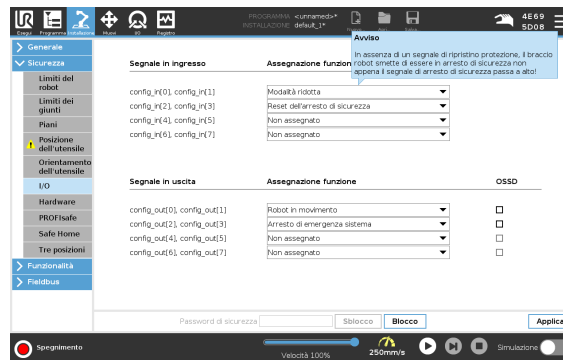
I limiti del giunto consentono di limitare i singoli movimenti del giunto del robot nello spazio del giunto, ovvero la posizione di rotazione del giunto e la velocità di rotazione del giunto. Esistono due opzioni di Limiti dei giunti: **Velocità massima** e **Gamma posizioni**.



## 22.7. I/O di sicurezza

### Descrizione

Gli I/O sono divisi in ingressi e uscite e sono abbinati in modo che ciascun elemento fornisca un I/O di categoria 3 e PLd.



**Segnali in ingresso** Le seguenti funzioni di sicurezza possono essere utilizzate con i segnali di ingresso:

*Arresto di emergenza sistema*

Pulsante di arresto di emergenza alternativo a quello sul Teach pendant che fornisce la stessa funzionalità se il dispositivo è conforme a ISO 13850.

*Ridotto*

Tutti i limiti di sicurezza possono essere applicati mentre il robot utilizza una configurazione **Normale** o una configurazione **Ridotta** (vedi [22.5. Modalità di sicurezza software a pagina 156](#)). Se configurato, un segnale basso inviato agli ingressi provoca la transizione del sistema di sicurezza alla configurazione ridotta. Il braccio del robot rallenta per soddisfare i parametri ridotti.

Il sistema di sicurezza garantisce che il robot rientri nei limiti ridotti entro 0,5 sec dall'attivazione del segnale. Se il braccio del robot continua a violare uno qualsiasi dei limiti ridotti, viene attivata una categoria di arresto 0.

Anche i piani di attivazione possono causare una transizione alla configurazione ridotta. Il sistema di sicurezza passa alla configurazione normale allo stesso modo.

*Dispositivo di abilitazione a tre posizioni*

In modalità manuale, è necessario premere il dispositivo di abilitazione a tre posizioni e mantenerlo in posizione centrale per spostare il robot. Se si utilizza un dispositivo di abilitazione a 3 posizioni integrato, il pulsante deve essere tenuto premuto in posizione centrale per spostare il robot.

*Freedrive su robot*

È possibile configurare l'ingresso Freedrive per abilitare e utilizzare Freedrive senza premere il pulsante Freedrive su un TP standard, o senza dover premere e tenere premuto nessuno dei pulsanti sul TP 3PE in posizione di pressione leggera. Vedi [Per utilizzare Freedrive sul robot per spostare il braccio del robot in modalità freedrive: a pagina 136](#).

**Segnali in ingresso**    *Modalità di funzionamento*

Quando è definito, questo ingresso può essere utilizzato per alternare tra la **Modalità automatica** e la **Modalità manuale** (vedi [Operational mode a pagina 147](#)).

*Reset dell'arresto di sicurezza*

Arresto di sicurezza in modalità automatica

Una volta configurato, un **arresto di sicurezza in modalità automatica** esegue un arresto di sicurezza quando i pin di ingresso sono bassi e SOLO se il robot è in modalità automatica.

*Reset arresto di sicurezza in modalità automatica*

Quando si verifica un arresto di sicurezza in modalità automatica, il robot resta in arresto di sicurezza in modalità automatica fino a quando un fronte sui pin di ingresso innesca un reset.

**ATTENZIONE**

- Se si disabilita l'ingresso di default dell'arresto di sicurezza, il braccio del robot non viene più fermato dall'arresto di sicurezza quando l'ingresso è alto. Un programma sospeso dal solo arresto di sicurezza viene ripreso.
- In maniera simile a quanto avviene per il reset arresto di sicurezza, se il reset arresto di sicurezza in modalità automatica predefinito è disabilitato, il braccio del robot non sarà più protetto dall'arresto di sicurezza quando l'ingresso dell'arresto di sicurezza della modalità automatica è alto. Un programma sospeso solo dall'arresto di sicurezza in modalità automatica riprenderà.

## Segnali in uscita

È possibile applicare le seguenti funzioni di sicurezza per i segnali di uscita. Tutti i segnali ritornano a basso quando lo stato che ha causato il segnale alto è terminato:

### *Arresto di emergenza sistema*

Il segnale è *basso* quando il sistema di sicurezza viene fatto passare allo stato di arresto di emergenza dall'ingresso di arresto di emergenza del robot o dal pulsante di arresto di emergenza. Per evitare impasse, se lo stato di arresto di emergenza viene attivato dal segnale di arresto di emergenza sistema, non verrà emesso un segnale basso.

### *Robot in movimento*

Il segnale è *basso* se il robot è in movimento, altrimenti è alto.

### *Robot non in arresto*

Il segnale è *alto* in caso di arresto (o arresto in corso) del robot a causa di un arresto di emergenza o di protezione. In caso contrario, la logica sarà bassa.

### *Ridotto*

Il segnale è *Basso* quando il braccio del robot utilizza parametri ridotti o se l'ingresso di sicurezza è configurato con un ingresso ridotto e il segnale è attualmente basso. In caso contrario il segnale è alto.

### *Non ridotto*

Indica una condizione opposta a Ridotto, definita in precedenza.

### *Safe Home*

Il segnale è *alto* se il braccio del robot è fermo nella posizione principale di sicurezza. In caso contrario, il segnale è *Basso*.



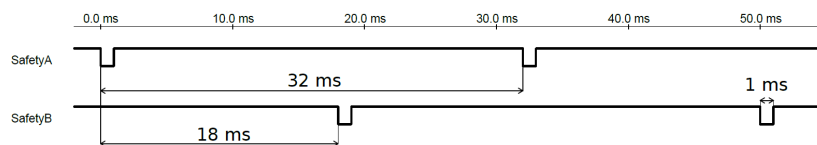
## AVVISO

I macchinari esterni che ricevono lo stato di arresto di emergenza dal robot attraverso l'uscita di arresto di emergenza sistema devono essere conformi con ISO 13850. Ciò è necessario in particolare per impianti in cui l'ingresso di arresto di emergenza del robot è collegato a un dispositivo di arresto di emergenza esterno. In questi casi, l'uscita di arresto di emergenza sistema passa a alta quando il dispositivo di arresto di emergenza esterno viene resettato. Ciò implica che lo stato di arresto di emergenza del macchinario esterno verrà resettato senza richiedere un intervento manuale da parte dell'operatore del robot. Pertanto, per rispettare gli standard di sicurezza, il macchinario esterno deve richiedere un'azione manuale per riprendere l'attività.

## Segnali di sicurezza OSSD

È possibile configurare l'unità di controllo in modo da emettere impulsi OSSD quando un'uscita di sicurezza è inattiva/alta. Gli impulsi OSSD rilevano la capacità dell'unità di controllo di rendere attive/basse le uscite di sicurezza. Quando gli impulsi OSSD vengono abilitati per un'uscita, una volta ogni 32 ms viene generato un impulso basso di 1 ms sull'uscita di sicurezza. Il sistema di sicurezza rileva se un'uscita è collegata a un'alimentazione e spegne il robot.

L'illustrazione seguente indica il tempo tra gli impulsi su un canale (32 ms), la lunghezza dell'impulso (1 ms) e il tempo tra un impulso su un canale e sull'altro canale (18 ms)



Per abilitare OSSD per l'uscita di sicurezza

1. Nell'Intestazione, toccare **Installazione** e selezionare **Sicurezza**.
2. Alla voce **Sicurezza**, selezionare **I/O**.
3. Nella schermata I/O, in Segnale di uscita, selezionare la casella di controllo OSSD desiderata. Assegnare il segnale di uscita per abilitare le caselle di controllo OSSD.

## 22.8. Limitazioni di sicurezza software

### Descrizione



#### AVVISO

La configurazione dei piani è interamente basata sugli elementi. Si raccomanda di creare e assegnare un nome a tutti gli elementi prima di modificare la configurazione di sicurezza, poiché il robot viene spento dopo aver sbloccato la scheda Sicurezza e risulterà impossibile muovere il robot.

I piani di sicurezza limitano lo spazio di lavoro del robot. Si possono definire fino a otto piani di sicurezza che limitano l'utensile e il gomito del robot. Si può anche limitare il movimento del gomito per ogni piano di sicurezza e disabilitarlo rimuovendo la spunta dalla casella. Prima di configurare i piani di sicurezza, si deve configurare una funzionalità nell'installazione del robot (vedi [25.4. Setup I/O a pagina 315](#)). L'elemento si può quindi copiare nella schermata del piano di sicurezza e configurare.



#### ATTENZIONE

La creazione dei piani di sicurezza limita solo il gomito e le sfere Utensile definite e non i limiti globali del braccio del robot. Ciò significa che sebbene si definisca un piano di sicurezza, ciò non garantisce che altre parti del braccio del robot rispettino tale limitazione.

## Modalità Piani di sicurezza

Si può configurare ciascun piano con **Modalità** restrittive usando le icone elencate di seguito.

### *Disabilitato*

Il piano di sicurezza non è mai attivo in questo stato.

### *Normale*

Quando il sistema di sicurezza è in modalità normale, un piano normale è attivo e funge da limite inflessibile per la posizione.

### *Ridotta*

Quando il sistema di sicurezza è in modalità ridotta, un piano di modalità ridotta è attivo e funge da limite inflessibile per la posizione.

### *Normale e ridotta*

Quando il sistema di sicurezza è in modalità normale o ridotta, un piano di modalità normale e ridotta è attivo e funge da limite inflessibile per la posizione.

### *Attivazione della modalità ridotta*

Il piano di sicurezza causa il passaggio del sistema di sicurezza alla modalità ridotta se l'utensile o il gomito del robot lo supera.

### *Mostra*

Premendo questa icona si nasconde o visualizza il piano di sicurezza nel pannello grafico.

### *Elimina*

Elimina il piano di sicurezza creato. Non è disponibile alcuna azione di annullamento/ripristino. Se un piano viene eliminato per errore, deve essere creato nuovamente.

### *Rinomina*

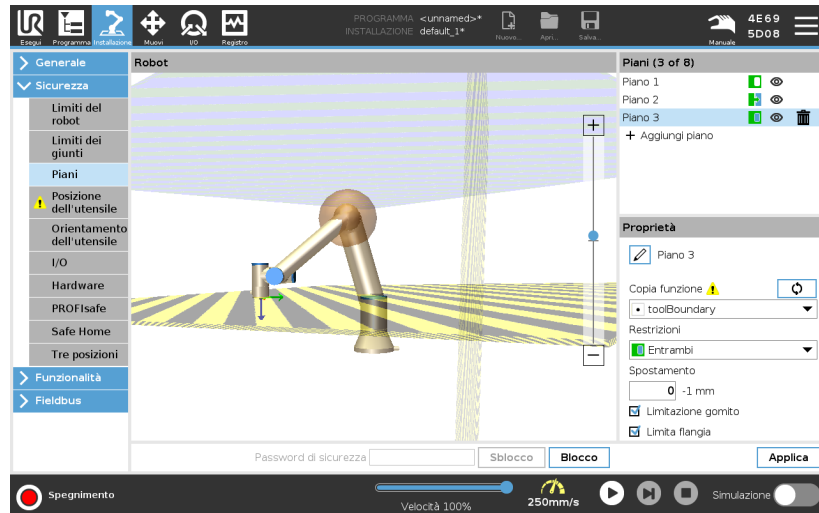
La pressione di questa icona permette di rinominare il piano.

## Configurazione piani di sicurezza

1. Nell'installazione PolyScope, toccare **Installazione**.
2. Nel menu laterale a sinistra dello schermo, toccare **Sicurezza** e selezionare **Piani**.
3. In alto a destra nella schermata, nel campo **Piani**, toccare **Aggiungi piano**.
4. In basso a destra nella schermata, nel campo **Proprietà**, definire Nome, Copia feature e Restrizioni.

## Copia funzione

In **Copia feature**, sono disponibili solo le opzioni Indefinito e Base. Si può resettare un piano di sicurezza configurato selezionando **Indefinito**.  
 Se l'elemento copiato viene modificato nella schermata Elementi, un'icona di avviso compare a destra del testo Copia elemento. Ciò indica che l'elemento non è sincronizzato, ovvero le informazioni nella scheda proprietà non vengono aggiornate per riflettere le modifiche che potrebbero essere state eseguite all'elemento.



**Codici cromatici**
*Grigio*

Il piano è configurato ma disabilitato (A)

*Giallo e nero*

Piano normale (B)

*Blu e verde*

Piano di innesco (C)

*Freccia nera*

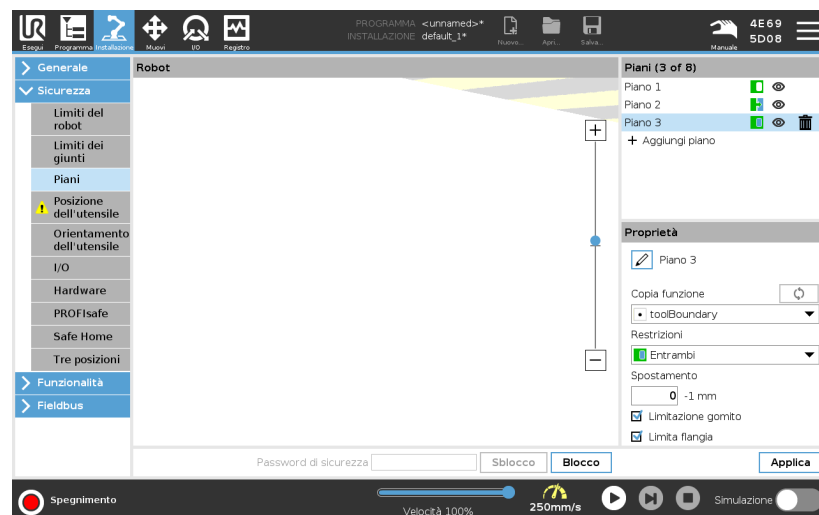
Il lato del piano nel quale è permesso che si muovano l'utensile e/o il gomito (per piani normali)

*Freccia verde*

Il lato del piano nel quale è permesso che si muovano l'utensile e/o il gomito (per piani di attivazione)

*Freccia grigia*

Il lato del piano nel quale è permesso che si muovano l'utensile e/o il gomito (per piani disabilitati)



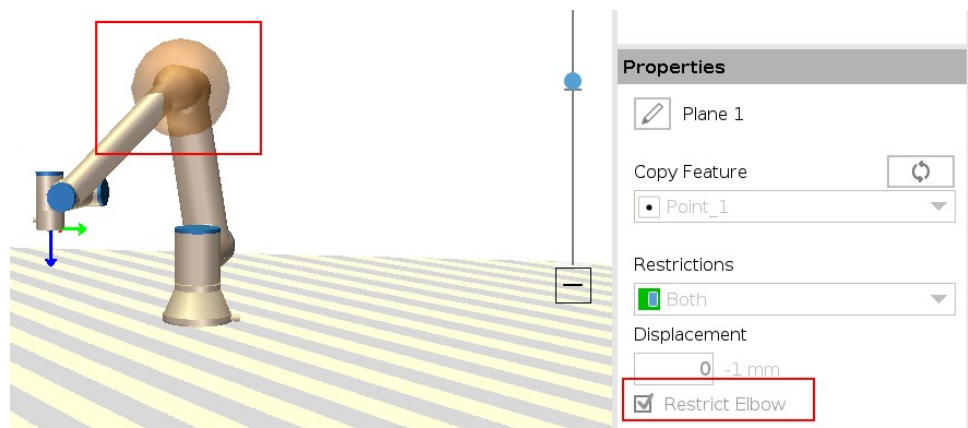
### Limitazione del gomito

È possibile abilitare **Limitazione del gomito** per evitare che il giunto del gomito del robot superi uno dei piani definiti. Disabilitare Limitazione gomito per permettere al gomito di superare i piani.

The diameter of the ball that restricts the elbow is different for each size of robot.

UR3e	0.1 m
UR5e	0.13 m
UR10e / UR16e	0.15 m
UR20 / UR30	0.1891 m

The information about the specific radius can be found in the *urcontrol.conf* file on the robot under the section [Elbow].



### Limitazione della flangia dell'utensile

La limitazione della flangia dell'utensile impedisce alla flangia e all'utensile fissato di attraversare un piano di sicurezza. Quando si limita la flangia dell'utensile, l'area non limitata è quella all'interno del piano di sicurezza, dove la flangia dell'utensile può funzionare normalmente. La flangia dell'utensile non può attraversare l'area limitata, al di fuori del piano di sicurezza.

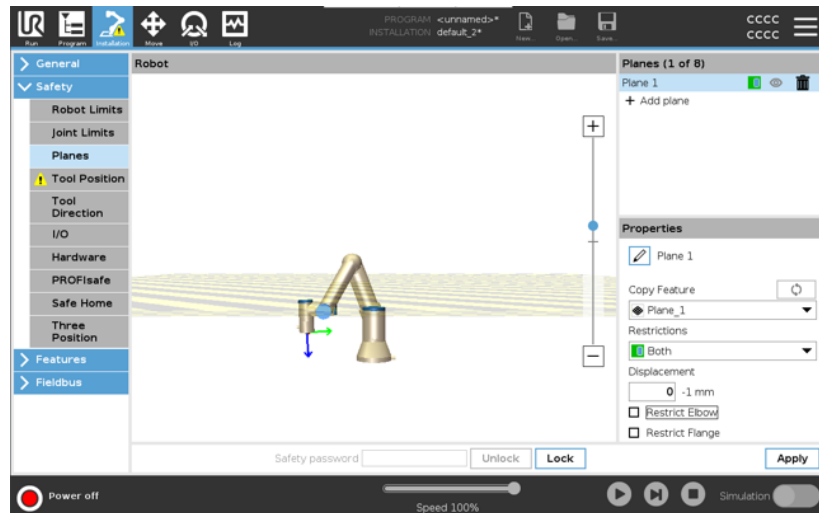
Rimuovendo il limite, la flangia dell'utensile può oltrepassare il piano di sicurezza, nell'area ristretta, mentre l'utensile collegato rimane all'interno del piano di sicurezza.

Puoi rimuovere il limite della flangia dell'utensile quando lavori con un offset elevato dell'utensile. In questo modo l'utensile disporrà di una distanza di movimento maggiore.

La limitazione della flangia dell'utensile richiede la creazione di una feature piano. (Vedi [25.13. Funzionalità a pagina 334](#)). La feature piano viene utilizzata per impostare un piano di sicurezza in un secondo momento nelle impostazioni di sicurezza.

### Esempio di aggiunta di una feature piano

Lo spostamento comporta l'offset del piano in direzione positiva o negativa lungo la normale del piano (asse Z della feature piano). Deselezionare la casella di controllo per il gomito e la flangia dell'utensile onde evitare che attivino il piano di sicurezza. Il gomito può rimanere spuntato in base alla propria applicazione.



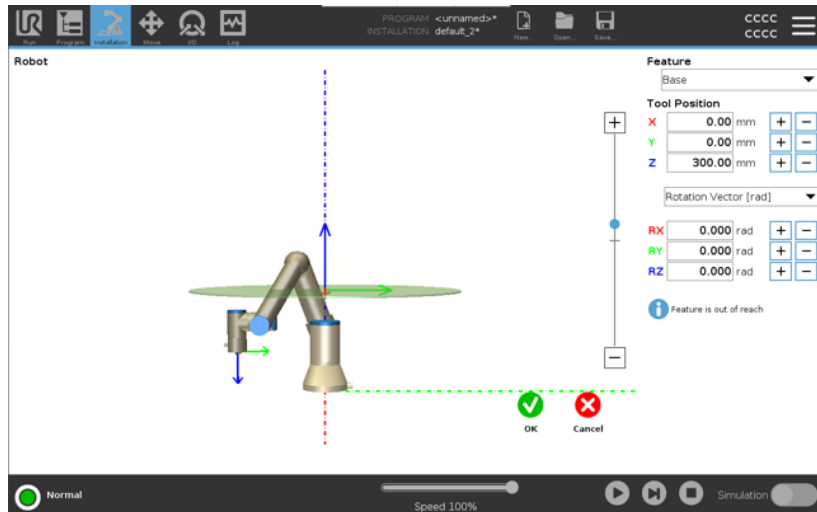
La flangia dell'utensile senza limiti può attraversare un piano di sicurezza, anche quando non è definito alcun utensile.

Se non è stato aggiunto alcun utensile, un avviso sul pulsante Posizione utensile chiederà di definire correttamente l'utensile.

Quando si lavora con una flangia dell'utensile non limitata e un utensile definito, si garantisce che la parte pericolosa dell'utensile non possa salire al di sopra e/o oltrepassare una determinata area. La flangia dell'utensile senza limiti può essere utilizzata per tutte le applicazioni che richiedono dei piani di sicurezza, come la saldatura o l'assemblaggio.

**Esempio di limitazione della flangia dell'utensile**

In questo esempio, viene creato un piano X-Y con un offset di 300 mm lungo l'asse Z positivo in relazione alla feature di base. L'asse Z del piano può essere considerato "rivolto" verso l'area limitata. Se il piano di sicurezza deve essere posizionato, ad esempio, sulla superficie di un tavolo, ruota il piano di 3,142 rad o di 180° intorno all'asse X o Y in modo che l'area limitata si trovi sotto al tavolo. (SUGGERIMENTO: cambia la visualizzazione della rotazione da "Vettore di rotazione [rad]" a "RPY [°]")



Se necessario, è possibile decentrare il piano in direzione Z positiva o negativa in un secondo momento nelle impostazioni di sicurezza. Quando sei soddisfatto della posizione del piano, tocca OK.

## 22.8.1. Limitazione della direzione dell'utensile

### Descrizione

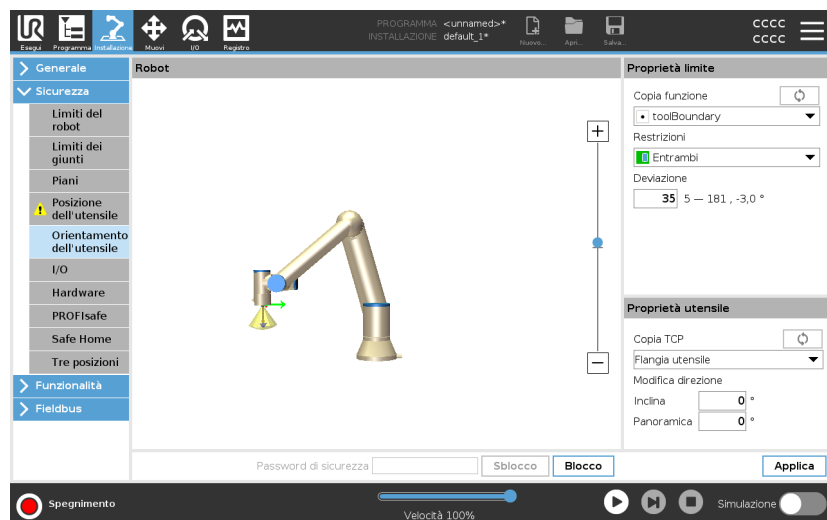
La schermata Direzione utensile può essere utilizzata per limitare l'angolo in cui l'utensile punta. Il limite è definito da un cono che ha un orientamento fisso rispetto alla base del braccio robot. Mentre il braccio robot si muove, l'orientamento dell'utensile viene limitata in modo da rimanere entro il cono definito. La direzione predefinita dell'utensile coincide con l'asse Z-della flangia di controllo utensile. La si può modificare definendo gli angoli di inclinazione e panoramica.

Prima di configurare il limite, si deve definire un punto o un piano nell'installazione del robot. L'elemento si può quindi copiare e il suo asse Z si può usare come centro del cono che delimita la direzione.



### AVVISO

La configurazione dell'orientamento dell'utensile si basa su elementi. Si raccomanda di creare gli elementi desiderati prima di modificare la configurazione di sicurezza, poiché una volta sbloccata la scheda Sicurezza, il braccio robot si spegne, rendendo impossibile la definizione di nuovi elementi.



**Proprietà limite**

Il limite Tool Direction ha tre proprietà configurabili:

1. **Centro del cono:** si può selezionare un punto o un piano dal menu a tendina per definire il centro del cono. L'asse Z della feature selezionata si usa come direzione attorno alla quale il cono viene centrato.
2. **Angolo del cono:** si può definire di quanti gradi il robot può deviare dal centro.

*Limite dell'orientamento dell'utensile disabilitato*  
non è mai attivo

*Limite dell'orientamento dell'utensile normale*  
è attivo solo quando il sistema di sicurezza è in **modalità Normale**.

*Limite dell'orientamento dell'utensile ridotto*  
è attivo solo quando il sistema di sicurezza è in **modalità Ridotta**.

*Limite di orientamento dell'utensile normale e ridotto*  
è attivo quando il sistema di sicurezza è in **modalità Normale** e quando è in **modalità Ridotta**.

Si possono ripristinare i valori predefiniti o cancellare la configurazione dell'orientamento dell'utensile reimpostando la feature di copia su «Non definito».

**Proprietà utensile**

L'utensile punta automaticamente nella stessa direzione dell'asse Z della flangia di controllo utensile. Ciò si può modificare definendo due angoli:

- **Grado di inclinazione:** grado di inclinazione dell'asse Z della flangia di controllo utensile verso l'asse X della flangia utensile
- **Angolo di panoramica:** la quantità di rotazione dell'asse Z inclinato attorno all'asse Z originale della flangia di controllo utensile.

In alternativa, si può copiare l'asse Z di un TCP esistente selezionando quel TCP dal menu a tendina.

## 22.8.2. Limitazione della posizione dell'utensile

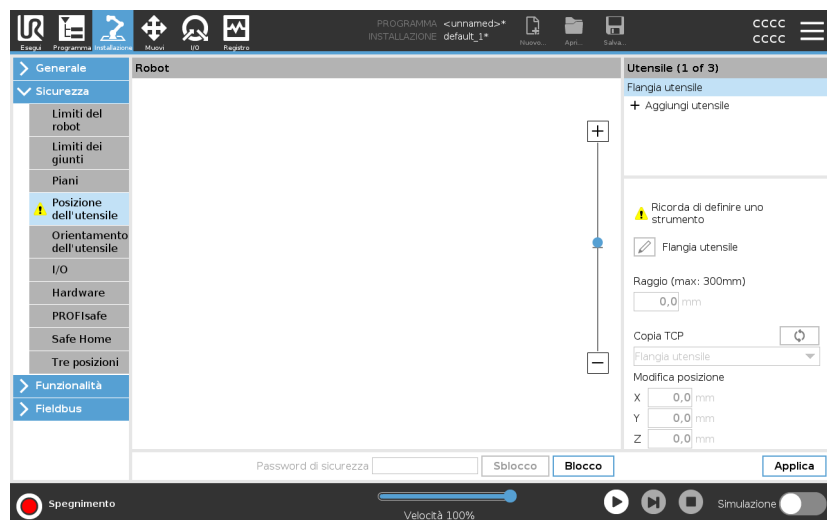
### Descrizione

La schermata Posizione dell'utensile permette un maggiore controllo della restrizione di utensili e/o accessori montati sull'estremità del braccio del robot.

- **Robot** è dove è possibile visualizzare le modifiche.
- **Utensile** è dove è possibile definire e configurare fino a due utensili.
- **Utensile\_1** è l'utensile predefinito con valori  $x=0,0$ ,  $y=0,0$ ,  $z=0,0$  e  $\text{raggio}=0.0$ . Questi valori definiscono la flangia di controllo utensile.

Sotto Copia TCP, si può anche selezionare **Flangia utensile** e riportare i valori dell'utensile su 0.

Una sfera predefinita è definita presso la flangia dell'utensile.



## Strumenti definiti dall'utente

Per gli utensili personalizzabili, l'utente può modificare:

- **Raggio** per modificare il raggio della sfera dell'utensile. Il raggio viene considerato quando si usano i piani di sicurezza. Quando un punto nella sfera supera un piano di attivazione della modalità Ridotta, il robot passa in *modalità* Ridotta. Il sistema di sicurezza impedisce a qualsiasi punto della sfera di superare un piano di sicurezza (vedere [22.8. Limitazioni di sicurezza software a pagina 167](#)).
- **Posizione** serve a modificare la posizione dell'utensile in relazione alla flangia dell'utensile del robot. La posizione è considerata per le funzioni di sicurezza di velocità utensile, forza utensile, distanza di arresto e piani di sicurezza.

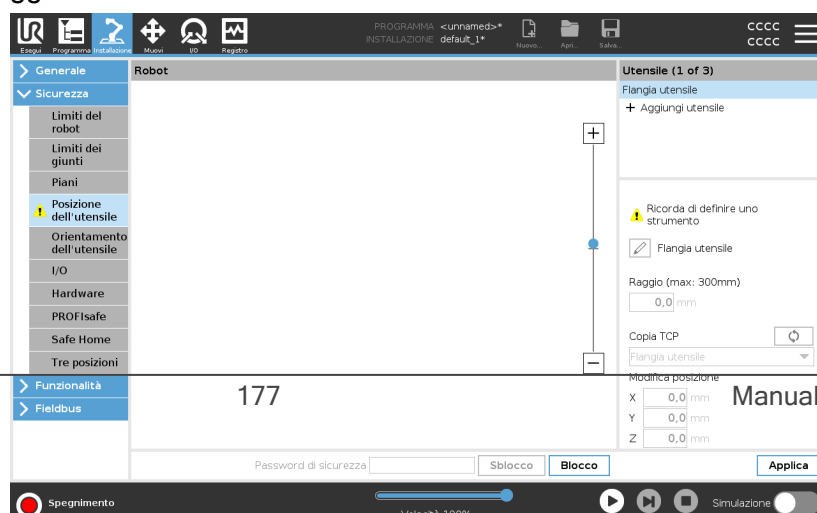
Si può usare una posizione centro utensile esistente come base per definire nuove posizioni dell'utensile. È possibile accedere a una copia del TCP esistente, predefinita nel menu Generale, nella schermata TCP, nel menu Posizione utensile, nell'elenco a discesa Copia TCP.

Quando si modificano o si regolano i valori nei campi di input **Modifica posizione**, il nome del TCP visibile nel menu a discesa cambia in **custom**, indicando che esiste una differenza tra il TCP copiato e l'input limite effettivo. Il TCP originale rimane disponibile nell'elenco a tendina e può essere selezionato di nuovo per ripristinare i valori della posizione originale. La selezione nel menu a discesa copia TCP non influisce sul nome dello strumento.

Dopo aver applicato le modifiche alla schermata Posizione utensile, se si tenta di modificare il TCP copiato nella schermata di configurazione TCP, viene visualizzata un'icona di avviso a destra del testo Copia TCP. Ciò indica che il TCP non è sincronizzato, ovvero i dati nel campo proprietà non vengono aggiornati per riflettere le modifiche che potrebbero essere state apportate al TCP. Il TCP può essere sincronizzato premendo l'icona di sincronizzazione (vedi).

Non è necessario sincronizzare il TCP per definire e utilizzare correttamente uno strumento.

È possibile rinominare lo strumento premendo la scheda matita accanto al nome dello strumento visualizzato. È inoltre possibile determinare il Raggio con un intervallo consentito di 0-300 mm. Il limite appare nel pannello grafico come un punto o una sfera a seconda della dimensione del raggio.



## Avviso posizione dell'utensile

Devi impostare una posizione dell'utensile all'interno delle impostazioni di sicurezza, affinché il piano di sicurezza si attivi correttamente quando il TCP dell'utensile si avvicina al piano di sicurezza.

L'avviso rimane sulla Posizione strumento se:

- Non riesci ad aggiungere un nuovo utensile sotto Flangia utensile.

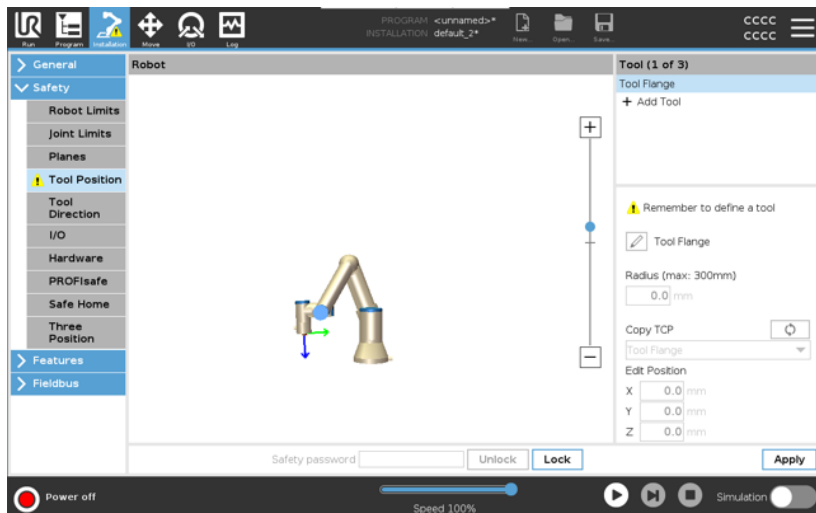
Per configurare la posizione dell'utensile

1. Nell'Intestazione, toccare **Installazione**.
2. Sul lato sinistro dello schermo, sotto Sicurezza, tocca **Posizione dell'utensile**.
3. Sul lato destro dello schermo, seleziona **Aggiungi utensile**.
  - L'utensile appena aggiunto ha un nome predefinito: **Utensile\_x**.
4. Tocca il pulsante di modifica per rinominare **Utensile\_x** in qualcosa di più identificabile.
5. Modificare il Raggio e la Posizione in modo da farli corrispondere a quelli dello strumento che si sta utilizzando, oppure utilizzare il menu a tendina Copia TCP e scegliere un TCP dalle impostazioni Generale>TCP se è stato definito.

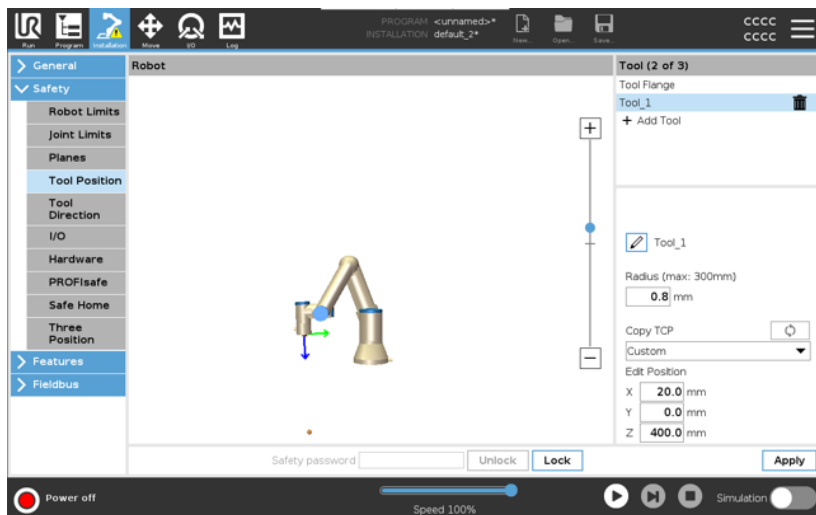
**Esempio di avviso posizione dell'utensile**

In questo esempio, viene impostato un Raggio di 0,8 mm e la posizione TCP è XYZ [20, 0, 400] in millimetri. Opzionalmente puoi scegliere di usare l'opzione "Copia TCP" utilizzando il menu a tendina se è già stato impostato un TCP nelle ->Impostazioni generali/TCP. Una volta toccato il pulsante Applica nell'angolo in basso a destra dello schermo, il gioco è fatto.

L'avviso sul pulsante Posizione utensile indica che l'utensile non è stato aggiunto nella sezione Flangia utensile.



Il pulsante Posizione utensile senza alcun avviso indica che è stato aggiunto un utensile (oltre alla flangia utensile).



## 22.9. Posizione principale di sicurezza

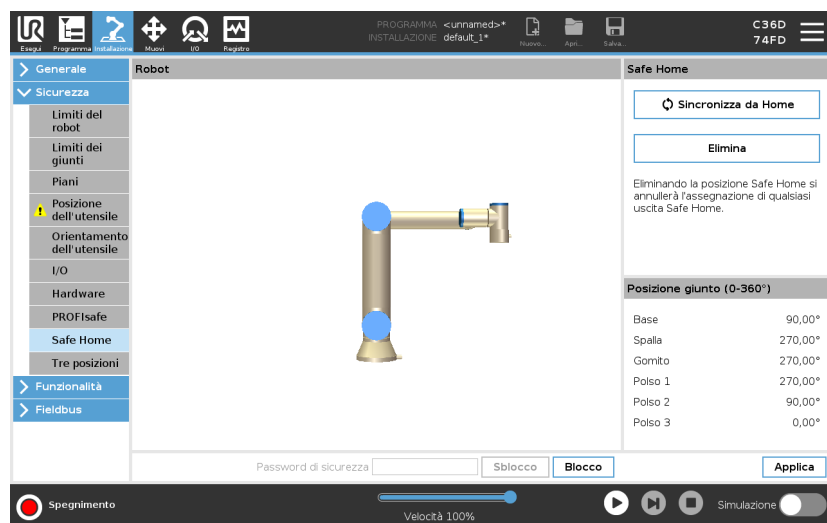
### Descrizione

La Posizione principale di sicurezza è una posizione definita utilizzando la Posizione principale definita dall'utente.

Gli I/O della Posizione principale di sicurezza sono attivi quando il braccio del robot è in Posizione principale di sicurezza e I/O della Posizione principale di sicurezza è definito.

Il Braccio del robot si trova nella Posizione principale di sicurezza se le posizioni dei giunti si trovano agli angoli del giunto specificati o a multipli di 360° dello stesso.

L'uscita di sicurezza della posizione principale di sicurezza è attiva quando il robot è fermo nella posizione principale di sicurezza.



### Sincronizzazione dalla Posizione principale

Per sincronizzare da Home

1. Nell'Intestazione, toccare **Installazione**.
2. Nel menu laterale a sinistra della schermata, toccare **Sicurezza** e selezionare **Posizione principale di sicurezza**.
3. Alla voce **Posizione principale di sicurezza**, toccare **Sincronizzazione dalla posizione principale**.
4. Toccare **Applica** e nella finestra di dialogo che compare, selezionare **Applica** e riavvia.

### Uscita della Posizione principale di sicurezza

La Posizione principale di sicurezza deve essere definita prima dell'Uscita della posizione principale di sicurezza (vedi [22.7. I/O di sicurezza a pagina 162](#)).

**Definizione dell'Uscita della Posizione principale di sicurezza**

Per definire l'uscita della Posizione principale di sicurezza

1. Nell'Intestazione, toccare **Installazione**.
2. Nel menu laterale a sinistra della schermata, sotto **Sicurezza** selezionare **I/O**.
3. Nella schermata I/O in Segnale d'uscita, sotto Assegnazione della funzione, selezionare nel menu a tendina **Posizione principale di sicurezza**.
4. Toccare **Applica** e nella finestra di dialogo che compare, selezionare **Applica e riavvia**.

**Modifica della Posizione principale di sicurezza**

Per modificare Posizione principale di sicurezza

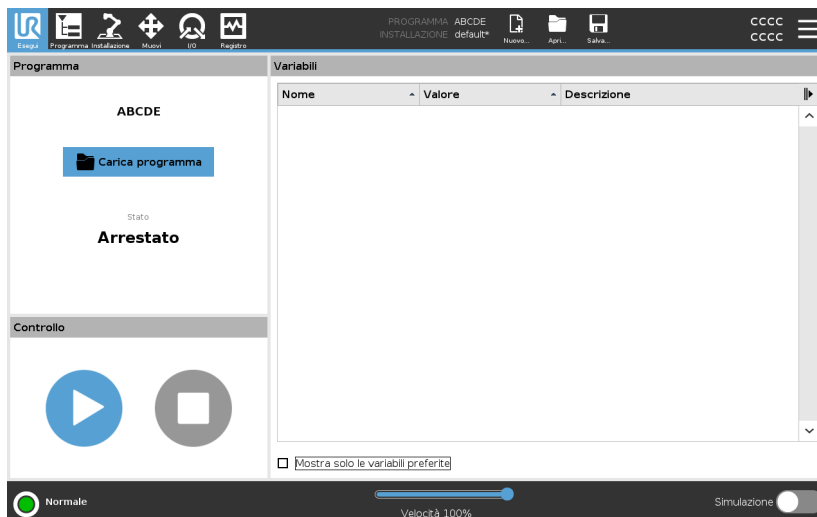
La modifica della Posizione principale non modifica automaticamente una Posizione principale di sicurezza definita in precedenza. Se questi valori non sono sincronizzati, il nodo del programma Posizione principale non è definito.

1. Nell'Intestazione, toccare **Installazione**.
2. Nel menu laterale a sinistra della schermata, sotto **Generale** selezionare **Posizione principale**.
3. Toccare **Modifica posizione**, impostare la nuova posizione del braccio del robot e toccare **OK**.
4. Nel menu laterale, sotto **Sicurezza**, selezionare **Posizione principale di sicurezza**. È necessaria una password di sicurezza per **Sbloccare** le impostazioni di sicurezza (vedere [22.1. Impostazione della password di sicurezza software a pagina 153](#)).
5. Alla voce **Posizione principale di sicurezza**, toccare **Sincronizzazione dalla posizione principale**

## 23. Scheda Esegui

### Descrizione

La scheda **Esegui** permette di eseguire semplici operazioni e monitorare lo stato del robot. Puoi caricare, riprodurre, mettere in pausa e interrompere un programma, oltre a monitorare le variabili. La scheda Esegui è molto utile quando il programma è stato creato e il robot è pronto all'uso.



### Programma:

Il riquadro Programma visualizza il nome e lo stato del programma corrente.

### Caricamento di un nuovo programma

1. Nel riquadro Programma, tocca **Carica programma**.
2. Seleziona il programma desiderato dall'elenco.
3. Tocca **Open** per caricare il nuovo programma.

Le variabili, se presenti, vengono visualizzate durante la riproduzione del programma.

### Variabili:

Il riquadro Variabili visualizza l'elenco delle variabili. Le variabili sono utilizzate dai programmi per memorizzare e aggiornare i valori durante l'esecuzione.

- Le variabili di programma appartengono ai programmi.
- Le variabili di installazione appartengono a installazioni che possono essere condivise tra diversi programmi. La stessa installazione può essere utilizzata con più programmi.

Tutte le variabili di programma e di installazione del tuo programma sono visualizzate nel riquadro Variabili sotto forma di elenco contenente il Nome, il Valore e la Descrizione della variabile.

## Descrizioni delle variabili

Puoi aggiungere informazioni alle tue variabili aggiungendo le descrizioni delle variabili nella colonna Descrizione. Puoi utilizzare le descrizioni delle variabili per comunicare lo scopo della variabile e/o il significato del suo valore agli operatori che utilizzano la schermata della scheda Esegui e/o ad altri programmatori.

Le descrizioni delle variabili (se utilizzate) possono contenere fino a 120 caratteri e vengono visualizzate nella colonna Descrizione dell'elenco delle variabili nella schermata della scheda Esegui e nella schermata della scheda Variabili.

## Variabili preferite

Puoi visualizzare le variabili selezionate utilizzando l'opzione **Mostra solo le variabili preferite**.

Per mostrare le variabili preferite

1. Nella sezione Variabili, seleziona la casella **Mostra solo le variabili preferite**.
2. Spunta nuovamente **Mostra solo le variabili preferite** per mostrare tutte le variabili.

Non puoi designare le variabili preferite nella scheda Esegui, puoi solo visualizzarle. La designazione delle variabili preferite dipende dal tipo di variabile.

Vedi [24.2.4. Scheda variabili a pagina 201](#) per ulteriori informazioni sulle variabili del programma.

Vedi [25.5. Variabili di installazione a pagina 318](#) per ulteriori informazioni sulle variabili di installazione

## Variabili di programma

Per designare le variabili di programma preferite

1. Nell'Intestazione, toccare **Programma**.  
Le variabili sono elencate in **Configurazione variabili**.
2. Seleziona le variabili desiderate.
3. Spunta la casella **Variabile preferita**.
4. Tocca **Esegui** per tornare alla visualizzazione delle variabili.

## Variabili di installazione



Per designare le variabili di installazione preferite

1. Nell'Intestazione, toccare **Installazione**.
2. Sotto Generale, seleziona **Variabili**.  
Le variabili sono elencate in **Variabili di installazione**.
3. Seleziona le variabili desiderate.
4. Spunta la casella **Variabile preferita**.
5. Tocca **Esegui** per tornare alla visualizzazione delle variabili.

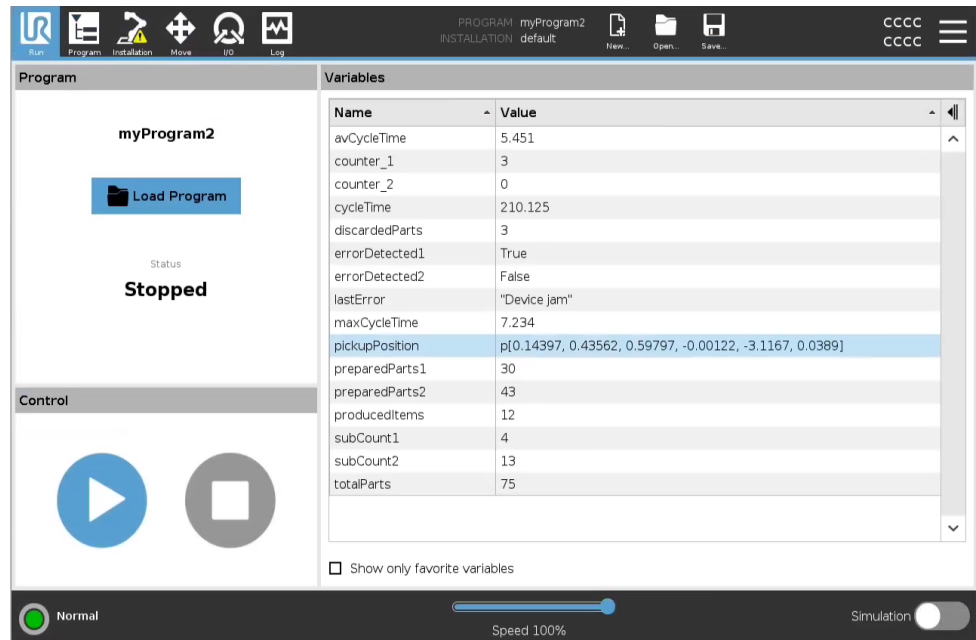
### Restringi/Espandi la colonna Descrizione

Una descrizione della variabile si estende su più righe per adattarsi alla larghezza della colonna Descrizione, se necessario. Puoi anche restringere ed espandere la colonna Descrizione utilizzando i pulsanti mostrati di seguito.

Per restringere/espandere la colonna Descrizione

1. Tocca  per ridurre la colonna Descrizione.
2. Tocca  per espandere la colonna Descrizione.

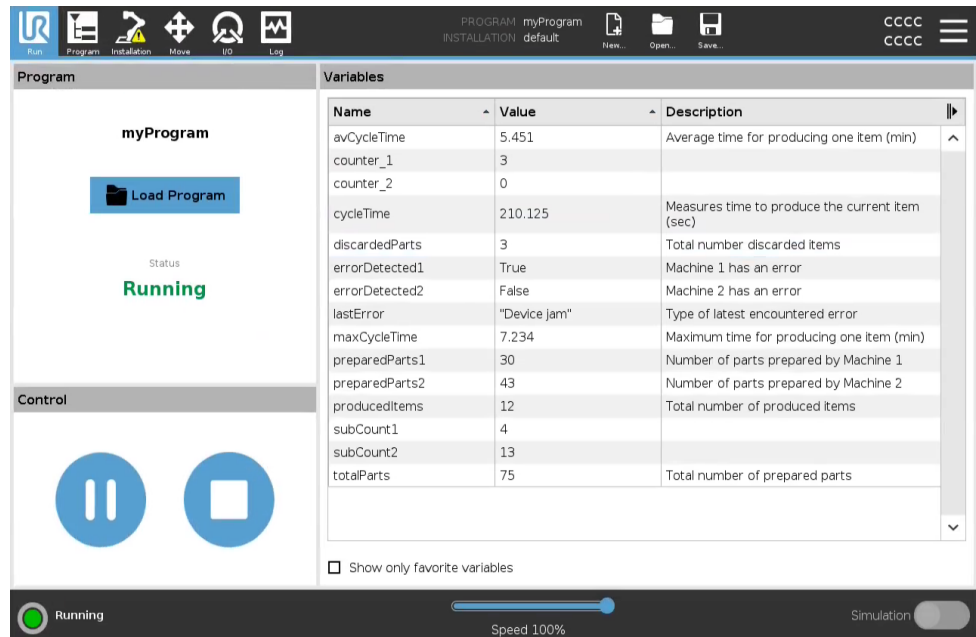
### Colonna Descrizione ridotta



The screenshot shows the 'Variables' table in the software interface. The 'Description' column is narrow, and the values are truncated. The status is 'Stopped'.

Name	Value
avCycleTime	5.451
counter_1	3
counter_2	0
cycleTime	210.125
discardedParts	3
errorDetected1	True
errorDetected2	False
lastError	"Device jam"
maxCycleTime	7.234
pickupPosition	p[0.14397, 0.43562, 0.59797, -0.00122, -3.1167, 0.0389]
preparedParts1	30
preparedParts2	43
producedItems	12
subCount1	4
subCount2	13
totalParts	75

### Colonna Descrizione ingrandita







The screenshot shows the 'Variables' table in the software interface. The 'Description' column is wide, and the values are fully visible. The status is 'Running'.

Name	Value	Description
avCycleTime	5.451	Average time for producing one item (min)
counter_1	3	
counter_2	0	
cycleTime	210.125	Measures time to produce the current item (sec)
discardedParts	3	Total number discarded items
errorDetected1	True	Machine 1 has an error
errorDetected2	False	Machine 2 has an error
lastError	"Device jam"	Type of latest encountered error
maxCycleTime	7.234	Maximum time for producing one item (min)
preparedParts1	30	Number of parts prepared by Machine 1
preparedParts2	43	Number of parts prepared by Machine 2
producedItems	12	Total number of produced items
subCount1	4	
subCount2	13	
totalParts	75	Total number of prepared parts

**Controllo**

Il riquadro Controllo ti permette di controllare il programma in esecuzione. Puoi riprodurre e interrompere, o mettere in pausa e riprendere un programma, utilizzando i pulsanti elencati nella tabella sottostante:

- Il pulsante Riproduci, il pulsante Pausa e il pulsante Riprendi sono combinati.
- Il pulsante Riproduci diventa Pausa quando il programma è in esecuzione.
- Il pulsante Pausa diventa Riprendi.

	Pulsante	Effetto
<b>Esegui</b>		<p>Per riprodurre un programma</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nella sezione Controllo, tocca <b>Riproduci</b> per avviare l'esecuzione di un programma dall'inizio.</li> </ol>
<b>Riprendi</b>		<p>Per riprendere un programma sospeso</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tocca <b>Riprendi</b> per riprendere l'esecuzione del programma sospeso.</li> </ol>
<b>Arresto</b>		<p>Per arrestare un programma</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tocca <b>Arresta</b> per arrestare il programma in esecuzione <ul style="list-style-type: none"> <li>• Impossibile riprendere il programma interrotto.</li> <li>• È possibile toccare <b>Riproduci</b> per riavviare il programma.</li> </ul> </li> </ol>
<b>Pausa</b>		<p>Per sospendere un programma</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tocca <b>Pausa</b> per sospendere un programma in un punto specifico. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Puoi riprendere un programma sospeso.</li> </ul> </li> </ol>

## 23.1. Messa in posizione del robot

### Descrizione

Accedere alla schermata **Messa in posizione del robot** quando è necessario muovere il braccio del robot su una certa posizione iniziale prima dell'esecuzione di un programma oppure quando il braccio del robot si sta spostando verso un punto percorso durante la modifica di un programma.

Se **Messa in posizione del robot** non riesce a spostare il braccio del robot sulla posizione iniziale del programma, questo si muove sul primo punto percorso nell'albero del programma.

Il braccio del robot può spostarsi in una posa errata se:

- Il TCP, la posizione della feature o la posizione del punto percorso del primo movimento sono stati alterati durante l'esecuzione del programma prima che venga eseguito il primo movimento.
- Il primo punto percorso si trova all'interno di un nodo dell'albero del programma If o Scelta.

### Accesso alla schermata Messa in posizione del robot

1. Tocca la scheda Esegui nell'interfaccia.
2. Nel **Piè di pagina**, toccare **Riproduci** per accedere alla schermata **Messa in posizione del robot**.
3. Seguire le istruzioni sullo schermo per interagire con l'animazione e il robot reale.

### Muovi robot a

Tenere premuto **Muovi robot in:** per spostare il braccio del robot in una posizione iniziale. Il braccio robot animato visualizzato sullo schermo mostra il movimento desiderato che sta per essere eseguito.



#### AVVISO

Una collisione può danneggiare il robot o altre apparecchiature. Viene visualizzata l'animazione con la posizione del braccio robot reale per garantire che il braccio possa eseguire il movimento in piena sicurezza senza entrare in collisione con alcun ostacolo.

### Manuale

Toccare **Manuale** per accedere alla schermata **Muovi** in cui è possibile spostare il braccio del robot usando le frecce Muovi utensile e/o configurando le coordinate di Posizione utensile e Posizione giunto.

## 23.2. Programma

**Descrizione** Il campo **Programma** visualizza il nome del programma caricato sul robot e il suo stato attuale. Si può toccare la scheda **Carica programma** per caricare un programma differente.

## 23.3. Variabili

**Descrizione** Un programma robot può far uso di variabili per memorizzare ed aggiornare svariati valori durante l'esecuzione. Sono disponibili due tipi di variabili:

### *Variabili di installazione*

Queste sono disponibili per diversi programmi, i nomi e i valori restano invariati insieme all'installazione del robot (vedi ). Le variabili di installazione mantengono i valori una volta riavviati robot e unità di controllo.

### *Variabili del programma classiche*

Disponibili solo per il programma in esecuzione. I valori vengono persi non appena il programma viene arrestato.

### *Mostra i punti percorso*

Il programma robot utilizza variabili di script per memorizzare le informazioni sui punti del percorso.

Seleziona la casella di controllo **Mostra punti percorso**, sotto **Variabili** per mostrare le variabili di script nell'elenco delle variabili.

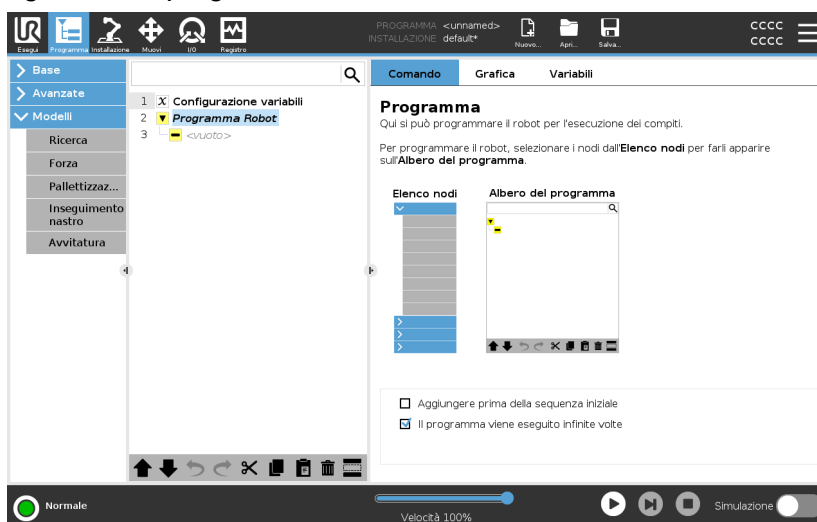
<b>Tipi di variabili</b>	<i>bool</i>	Una variabile booleana il cui valore è <code>True</code> o <code>False</code> .
	<i>int</i>	Un numero intero nell'intervallo compreso tra $-2147483648$ e $2147483647$ (32 bit).
	<i>float</i>	Un numero con virgola mobile (decimale) (32 bit).
	<i>stringa</i>	Una sequenza di caratteri.
	<i>posizionamento</i>	Un vettore che descrive la posizione e l'orientamento nello spazio cartesiano. È una combinazione di un vettore di posizione ( $x, y, z$ ) e un vettore di rotazione ( $rx, ry, rz$ ) che rappresenta l'orientamento, in formato <code>p[x, y, z, rx, ry, rz]</code> .
	<i>lista</i>	Una sequenza di variabili.

# 24. Scheda Programma

## Descrizione

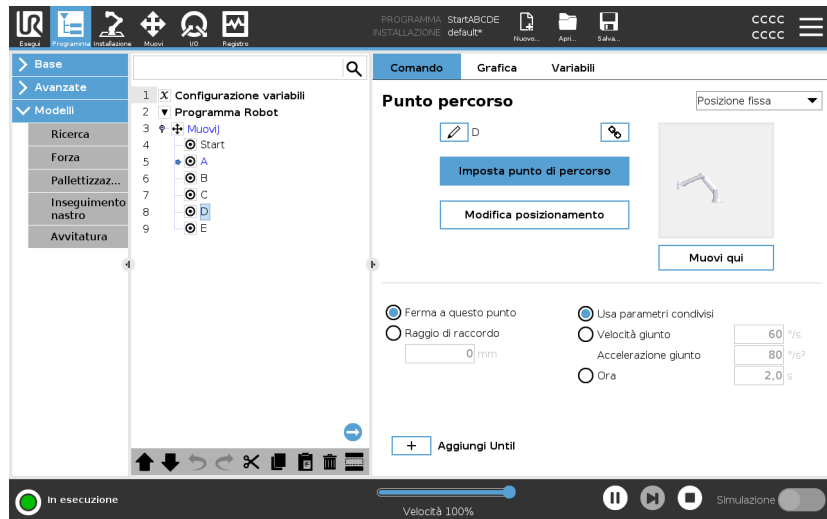
La scheda Programma è il luogo in cui puoi creare e modificare i programmi robot

La scheda Programma è composta da due aree principali: la parte sinistra contiene i nodi programma che puoi aggiungere al tuo programma robot e la parte destra contiene la configurazione dei nodi programma che puoi aggiungere al tuo programma.



## Albero del programma

Ci sono tre schede nella parte destra della scheda Programma. Puoi configurare la funzionalità dei nodi del programma aggiuntivi nella scheda Comando.

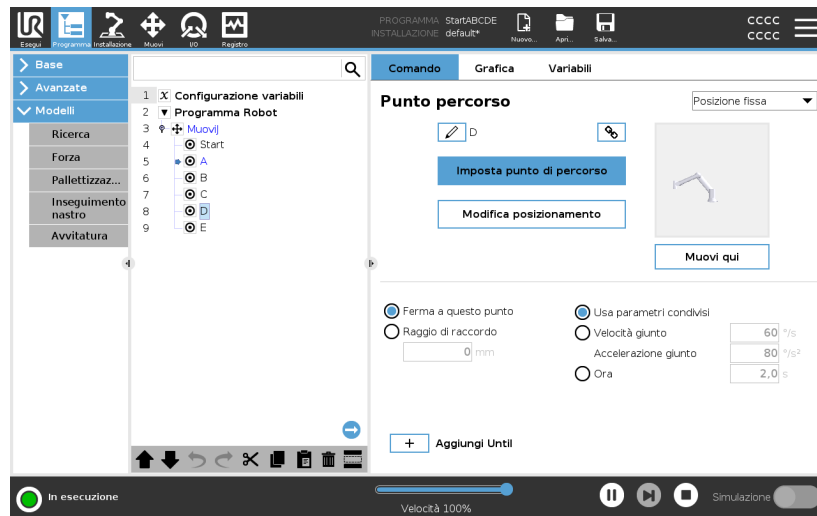


Tieni presente quanto segue quando aggiungi i nodi programma:

- Non è possibile eseguire un Albero del programma vuoto.
- Non è possibile eseguire un programma contenente nodi programma configurati in maniera errata.
- I nodi programma evidenziati in giallo non sono configurati correttamente.
- I nodi programma evidenziati in bianco sono configurati correttamente.

## Indicazione di esecuzione del programma

I programmi robot spesso diventano piuttosto lunghi, quindi per poter vedere il flusso del programma robot puoi controllare quale nodo del programma è attivo.



Quando il programma è in esecuzione, il nodo programma in corso di esecuzione viene indicato da una piccola icona vicina a quel nodo.

Il percorso di esecuzione è evidenziato in blu. ➡

La pressione dell'icona nell'angolo del programma consente di tracciare il comando in esecuzione. ➡

## Pulsante Ricerca

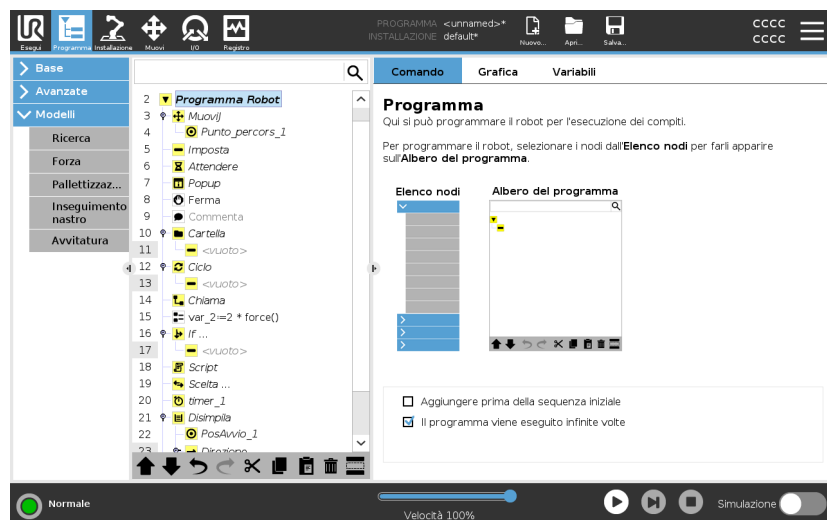
Puoi anche cercare un nodo di comando/programma specifico. Ciò si rivela utile quando il programma è lungo e contiene molti nodi programma diversi.

## 24.1. Configurazione del programma robot

**Descrizione** È possibile creare una configurazione per l'intero programma robot.

Questo tipo di configurazione non influisce sui singoli nodi del programma, ma conferisce all'intero programma robot un comportamento rilevante.

- Puoi aggiungere delle istruzioni da eseguire prima dell'avvio del programma robot.
- Puoi impostare un valore iniziale della variabile per l'avvio del programma.
- Puoi fare in modo che il programma venga ripetuto all'infinito.



**Aggiungere prima della sequenza iniziale**

Selezionare questa casella di controllo per aggiungere istruzioni o nodi di programma da eseguire prima dell'avvio del programma principale. Questi nodi vengono eseguiti una sola volta anche se il programma robot è impostato in modo da essere ripetuto all'infinito.

**Il programma viene eseguito infinite volte**

Selezionare questa casella di controllo per consentire al programma di ripartire quando raggiunge il termine del programma.

**Esempio**

Ad esempio, è qui che si inizializzano le pinze, si sposta il robot in posizione "home" o si resettano i segnali da e verso fonti esterne.

### Impostazione del valore iniziale delle variabili

Selezionare questa impostazione per definire i valori iniziali delle variabili del programma.

1. Selezionare una variabile dall'elenco a discesa oppure utilizzando la casella del selettore della variabile.
2. Inserire un'espressione per questa variabile. Questa espressione viene utilizzata per impostare il valore variabile all'avvio del programma.
3. È possibile selezionare **Mantieni il valore dell'esecuzione precedente** per inizializzare la variabile al valore trovato nella scheda **Variabili** (vedi [24.2.4. Scheda variabili a pagina 201](#)). Ciò consente alle variabili di mantenere i loro valori tra le esecuzioni del programma. La variabile ottiene il proprio valore dall'espressione se il programma è eseguito per la prima volta o se la scheda valore è stata ripulita.












Una variabile può essere eliminata dal programma impostandone il nome come vuoto (solo spazi).

## 24.2. Barra degli strumenti dell'albero del programma

**Descrizione** Puoi lavorare con i nodi di programma aggiunti all'albero del programma utilizzando le icone nella parte inferiore dell'albero del programma.

### Icone nella barra degli strumenti dell'albero del programma

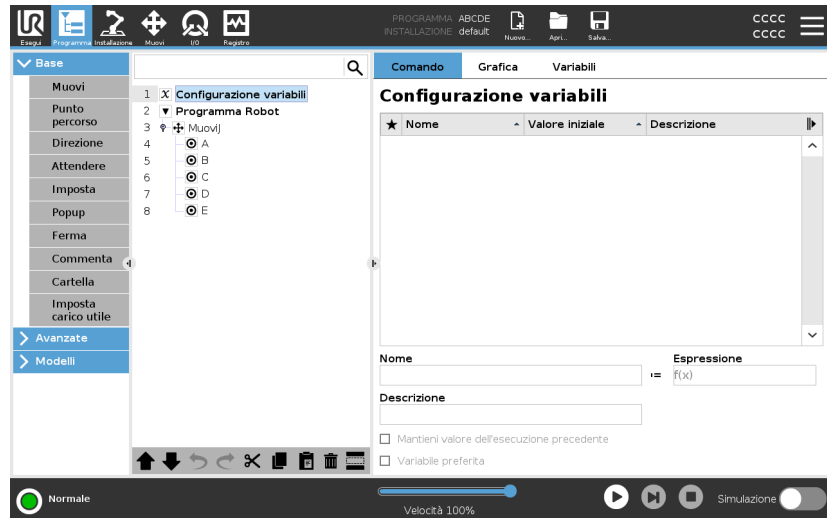
Utilizzare la barra degli strumenti alla base dell'Albero del programma per modificare l'Albero del programma.

Annulla e Ripeti	I pulsanti  &  servono per annullare e ripetere le modifiche ai comandi.
Muovi su e giù	I pulsanti  &  modificano la posizione di un nodo.
Taglia	Il pulsante  taglia un nodo e permette di utilizzarlo per altre azioni (ad esempio, incollarlo in un'altra posizione nell'albero del programma).
Copia	Il pulsante  copia un nodo e permette di utilizzarlo per altre azioni (ad esempio, incollarlo in un'altra posizione nell'albero del programma).
Incolla	Il pulsante  consente di incollare un nodo che era stato precedentemente tagliato o copiato.
Elimina	Toccare il pulsante  per rimuovere un nodo dall'albero del programma.
Elimina	Toccare il pulsante  per eliminare nodi specifici nell'albero del programma.
Pulsante Ricerca	Premere  per cercare nell'Albero del programma. Tocca l'icona  per uscire dalla ricerca.

### 24.2.1. Configurazione variabili

## Descrizione

Configurazione variabili è sempre il primo nodo dell'albero del programma. Il riquadro Configurazione variabili è il luogo in cui è possibile nominare e modificare le variabili del programma e designarle come preferite. La designazione di una variabile preferita la visualizza nel riquadro Variabile della scheda Programma e nella scheda Esegui.



**Per designare una variabile di programma come preferita**

1. Nell'Intestazione, toccare **Programma**.
2. In Configurazione variabili, seleziona una variabile.
3. Spunta la casella **Variabile preferita** per designare la variabile selezionata come preferita.

**Modifica delle variabili di programma**

La modifica delle variabili di programma include la rinominazione, la descrizione e l'impostazione di un'espressione.

**Per nominare una variabile di programma**

1. In Configurazione variabili, seleziona una variabile.
2. Seleziona il campo **Nome**.
3. Digita un nome utilizzando la tastiera visualizzata sullo schermo.

**Per descrivere una variabile di programma**

1. In Configurazione variabili, seleziona una variabile.
2. Seleziona il campo **Descrizione**.
3. Digita una descrizione utilizzando la tastiera visualizzata sullo schermo.

**Per impostare una variabile del programma di espressione**

1. In Configurazione variabili, seleziona una variabile.
2. Seleziona il campo **Espressione**.
3. Digita l'espressione utilizzando la tastiera visualizzata sullo schermo.



**Valore iniziale**

Un valore iniziale è il primo valore assegnato a una variabile del programma, quando si avvia un programma.

Puoi spuntare la casella **Mantieni valore da esecuzione precedente** per sostituire il valore iniziale con un valore di un programma eseguito in precedenza. Tuttavia, se carichi un nuovo programma, dopo aver utilizzato un valore di un programma eseguito in precedenza, il valore iniziale viene ripristinato.

## 24.2.2. Scheda Comandi

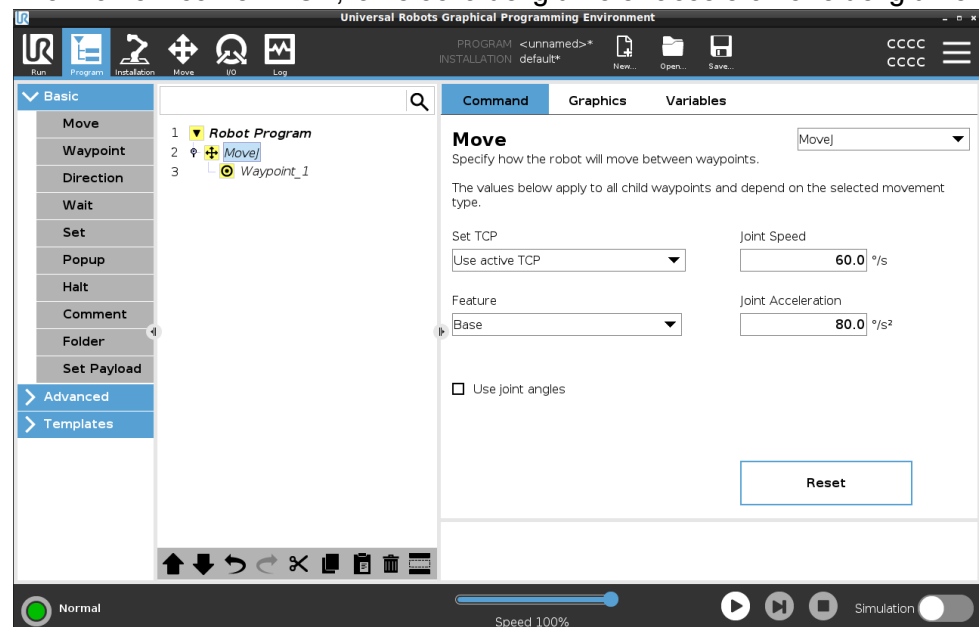
### Descrizione

La scheda Comando nella scheda Programma contiene le opzioni di configurazione per il nodo programma selezionato. Queste opzioni di configurazione appaiono nella scheda Comando sul lato destro dello schermo. Il riquadro della scheda Comando cambia quando selezioni ogni singolo nodo di programma, sul lato sinistro dello schermo.

Qui sotto sono riportati gli esempi dei diversi comandi:

### Muovi

Il comando Muovi è uno dei comandi usati più di frequente in PolyScope. Qui puoi vedere che è selezionato un comando MuoviJ. Sono visibili altre informazioni come il TCP, la velocità del giunto e l'accelerazione del giunto.

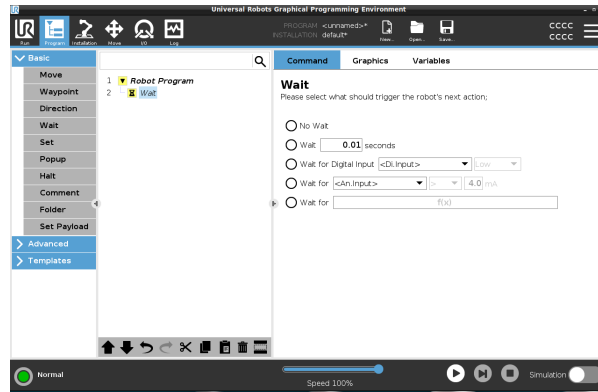


### Esempio

Il comando Muovi controlla il movimento del robot tramite punti percorso. Puoi anche usare i movimenti per impostare l'accelerazione e la velocità del movimento del braccio robotico tra i punti percorso.

**Comando Attendi**

Il comando Attendi è un altro nodo di programma usato di frequente.

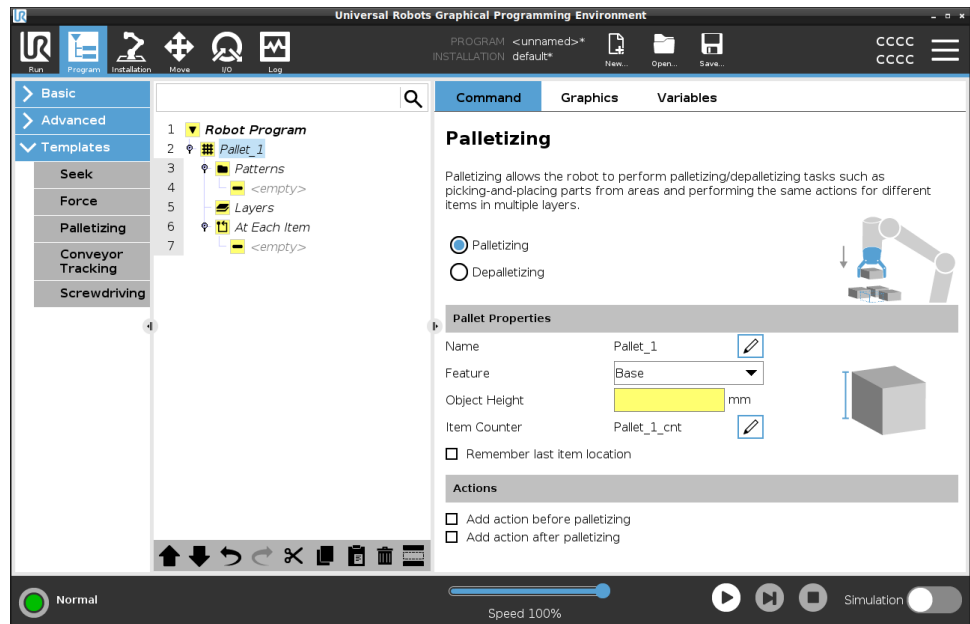


**Esempio**

Puoi usare il comando Attendi per far sì che il programma robot attenda un segnale da un sensore collegato all'unità di controllo.

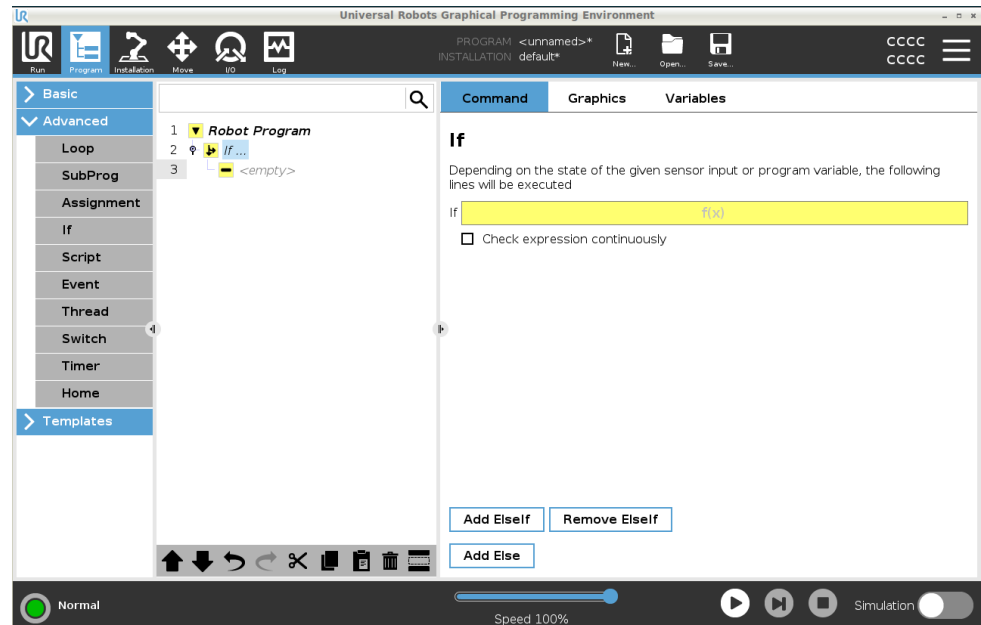
**Pallettizzazione**

Puoi usare il modello di pallettizzazione per creare rapidamente un programma di pallettizzazione. Lo stesso programma di pallettizzazione viene utilizzato anche per creare un programma di depallettizzazione.



## If

Puoi aggiungere il comando If all'albero del programma per aggiungere condizioni "If", "Else" e "Elseif" a un programma robot.



## Esempio

Puoi usare il comando If per creare due risultati diversi per un programma robot.

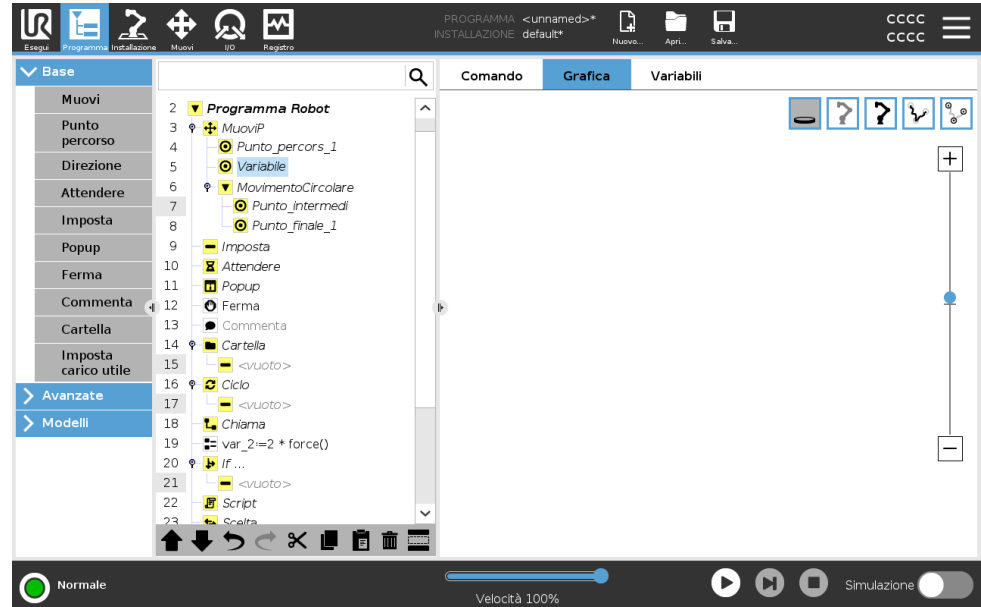
## 24.2.3. Scheda Grafica

### Descrizione

La scheda Grafica nella scheda Programma fornisce una rappresentazione grafica del programma in esecuzione.

La rappresentazione grafica appare nel riquadro della scheda Grafica sul lato destro dello schermo.

I pulsanti in alto a destra del riquadro possono disabilitare le varie grafiche nella vista 3D.



Il disegno 3D del braccio del robot mostra la posizione attuale del braccio del robot.

L'ombra del braccio del robot mostra il percorso previsto del braccio del robot per il raggiungimento del punto percorso selezionato nella parte sinistra dello schermo.

Il percorso del TCP è mostrato nella vista 3D:

- I segmenti di movimento sono di colore nero
- I segmenti di transizione (transizioni tra i segmenti di movimento) sono di colore verde.
- I puntini verdi specificano le posizioni del TCP in ciascuno dei punti percorso nel programma.

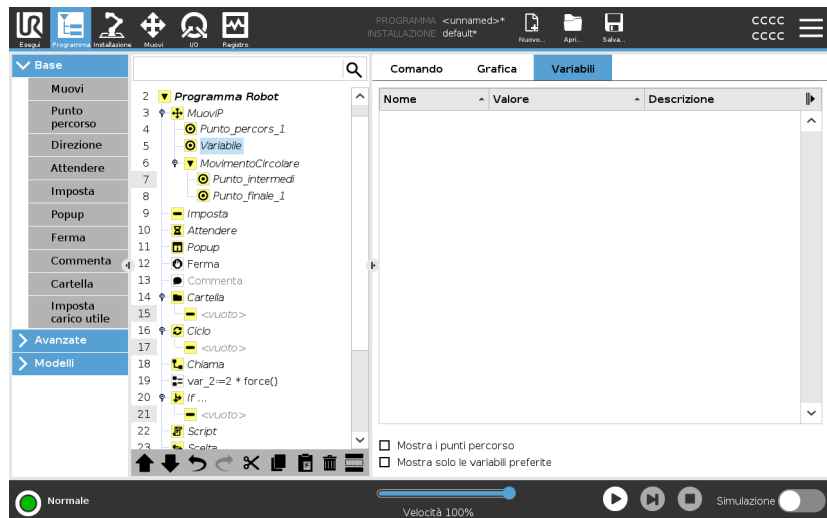
<b>Piani</b>	<p>Un piano è un confine che limita il movimento del TCP. Un piano può anche limitare il movimento di un utensile.</p> <p>Una rappresentazione 3D del piano appare nel riquadro quando il TCP, o l'utensile, si avvicina a un piano.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Puoi ingrandire la vista 3D per avere una visione migliore del braccio del robot, del TCP o dell'utensile.</li> <li>• Puoi usare due tipi di piani per limitare il movimento del TCP e dell'utensile.</li> </ul>
<b>Piani di sicurezza</b>	<p>I piani di sicurezza appaiono nella vista 3D in giallo e nero. Una piccola freccia indica il lato del piano in cui è possibile posizionare il TCP.</p>
<b>Piani di innesco</b>	<p>I piani di innesco appaiono nella vista 3D in blu e verde. Una freccetta indica il lato del piano, dove sono attivi i limiti della modalità Normale (vedere <a href="#">22.5. Modalità di sicurezza software a pagina 156</a>).</p> <p>La soglia limite di orientamento utensile è visualizzata con un cono sferico abbinato a un vettore che indica l'orientamento attuale dell'utensile del robot. L'interno del cono rappresenta l'area consentita di orientamento dell'utensile (vettore).</p>
<b>Limiti</b>	<p>Quando un programma è in esecuzione, la vista tridimensionale delle soglie limite è disabilitata.</p> <p>Quando il TCP non è più nelle vicinanze di un limite, la vista tridimensionale scompare.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Puoi impostare dei limiti di orientamento dell'utensile che appaiono nella vista tridimensionale come un cono sferico insieme a un vettore indicante l'orientamento corrente dell'utensile del robot.</li> </ul> <p>L'interno del cono rappresenta l'area permessa di orientamento dell'utensile (vettore).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Puoi anche impostare dei limiti rossi che appaiono nella vista tridimensionale quando il TCP sta violando o è in procinto di violare un limite.</li> </ul>

## 24.2.4. Scheda variabili

**Descrizione** La scheda Variabili nella scheda Programma mostra i valori in tempo reale delle variabili del programma in esecuzione. Le variabili appaiono sotto forma di elenco nel riquadro della scheda Variabili sul lato destro dello schermo. Le variabili appaiono solo quando ci sono informazioni da visualizzare e rimangono visibili tra un'esecuzione del programma e l'altra.

**Mostra i punti percorso** Puoi selezionare la casella Mostra punti percorso per visualizzare le variabili punti percorso nel programma in esecuzione. Nel riquadro Variabili puoi anche utilizzare le seguenti opzioni:

- Selezionare **Mostra i punti percorso** per mostrare le variabili dello script dei punti percorso nell'elenco delle variabili. Il programma del robot utilizza le variabili dello script per conservare informazioni in merito ai punti percorso. Selezionare la casella di spunta Mostra i punti percorso sotto la voce Variabili per mostrare le variabili dello script nell'elenco delle variabili.
- Selezionare **Mostra solo le variabili preferite** per visualizzare solo le variabili preferite nella scheda Variabili. Questo riquadro è identico al riquadro Variabili della scheda Esegui (vedi [23. Scheda Esegui a pagina 182](#)).



## Tipi di valori delle variabili

Un programma robot utilizza delle variabili per memorizzare ed aggiornare svariati valori durante l'esecuzione. Le variabili appaiono solo quando ci sono informazioni da visualizzare. I tipi di variabili includono:

- Variabili di programma - Disponibili solo per il programma in esecuzione. I valori vengono persi non appena il programma viene arrestato.
- Variabili di installazione - Queste variabili possono essere usate da diversi programmi, i nomi e i valori restano invariati insieme all'installazione del robot (vedi [25.5. Variabili di installazione a pagina 318](#)).
- Variabili di script - Queste variabili provengono da file di script e possono essere assegnate a diversi tipi di variabili. Le variabili di script non appaiono nella scheda Programma o nella scheda Installazione. Il programma del robot utilizza le variabili dello script per conservare informazioni in merito ai punti percorso. Puoi selezionare la casella di spunta Mostra i punti percorso sotto la voce Variabili per mostrare le variabili dello script nell'elenco delle variabili.

La tabella sottostante elenca i tipi di valori delle variabili:

bool	Una variabile booleana il cui valore è <code>True</code> o <code>False</code>
int	Un numero intero compreso fra -2147483648 e 2147483647 (32 bit)
float	Un numero a virgola mobile (decimale) (32 bit)
stringa	Una sequenza di caratteri
posizionamento	Un vettore che descrive la posizione e l'orientamento nello spazio cartesiano. È una combinazione di un vettore di posizione ( $x, y, z$ ) e un vettore di rotazione ( $rx, ry, rz$ ) che rappresenta l'orientamento scritto <code>p[x, y, z, rx, ry, rz]</code>
lista	Una sequenza di variabili

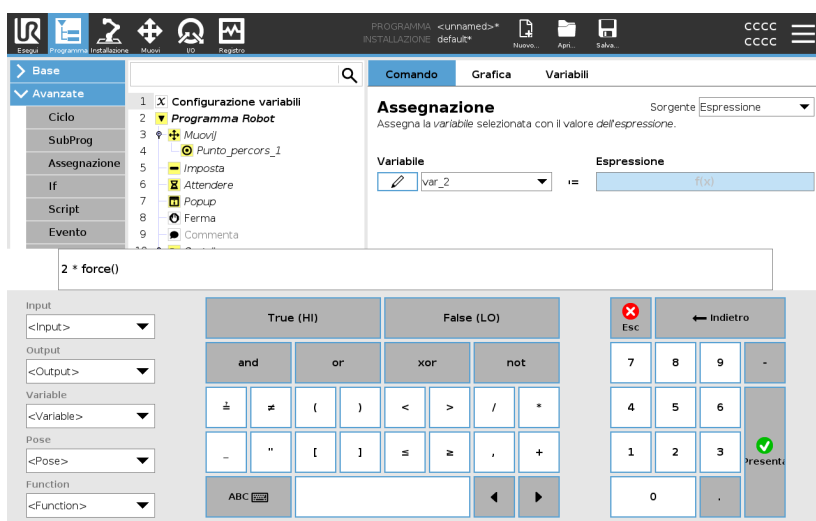
## 24.3. Editor delle espressioni

**Descrizione**

Anche se l'espressione viene modificata come testo, l'editor espressioni dispone di un numero di pulsanti e funzioni che consentono di inserire simboli speciali delle espressioni come \* per la moltiplicazione e ≤ per minore di o uguale a. Il pulsante con il simbolo della tastiera posto in alto a destra della schermata consente di passare alla modifica testuale dell'espressione. Tutte le variabili definite vengono indicate dal selettore Variabile, mentre i nomi delle porte di ingresso e uscita si trovano nei selettori di Input e Output. Alcune funzioni speciali sono riportate in Funzione.

**Espressioni nell'editor**

Premendo il tasto Ok verrà verificata la presenza di errori grammaticali nell'espressione. Il pulsante Annulla consente di uscire dalla schermata annullando tutte le modifiche.



Un'espressione può avere questo aspetto:

```
digital_in[1]
?
==
True and analog_in[0]<0.5
```

## 24.4. Avvio di un programma da un nodo programma selezionato

**Descrizione**

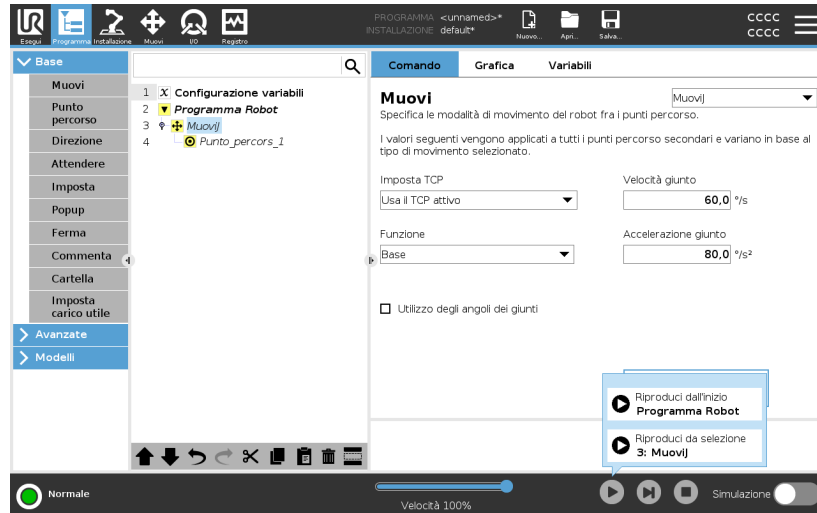
Puoi avviare il programma robot da qualsiasi nodo programma nell'albero del programma. Ciò si rivela utile quando devi testare il tuo programma.

Quando il robot è in modalità Manuale (vedi [Operational mode a pagina 147](#)), è possibile consentire a un programma di iniziare da un nodo selezionato oppure è possibile avviare l'intero programma dall'inizio.

## Riproduci da selezione

Il pulsante Riproduci nel piè di pagina fornisce le opzioni necessarie per avviare il programma.

Qui puoi vedere che il pulsante **Riproduci** è selezionato e viene visualizzato il messaggio **Riproduci da selezione**.



### AVVISO

- Un programma può iniziare solo da un nodo nell'albero del programma del robot.
- Puoi utilizzare **Riproduci da selezione** all'interno di un sottoprogramma. L'esecuzione del programma si arresta quando termina il sottoprogramma.
- La **Riproduzione da selezione** si arresta se non è possibile eseguire un programma da un nodo selezionato.
- Non puoi usare **Riproduci da selezione** con un thread poiché i thread iniziano sempre dall'inizio.
- Se si incontra una variabile non assegnata durante la riproduzione di un programma dal nodo selezionato, il programma viene interrotto e viene visualizzato un messaggio di errore.

## Passi

Per riprodurre un programma da un nodo selezionato

1. Nell'albero del programma, seleziona un nodo.
2. Nel piè di pagina, tocca **Riproduci**.
3. Seleziona **Riproduci da selezione** per eseguire un programma da un nodo nell'albero del programma.

**Esempio**

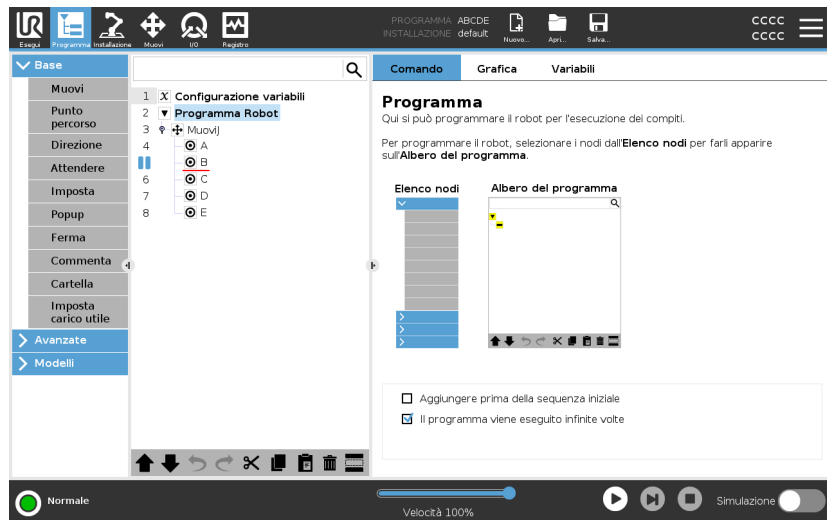
Se dovessi fermare il robot nel bel mezzo di un programma robot, puoi riavviare il programma da un nodo specifico.

## 24.5. Utilizzo dei punti interruzione in un programma

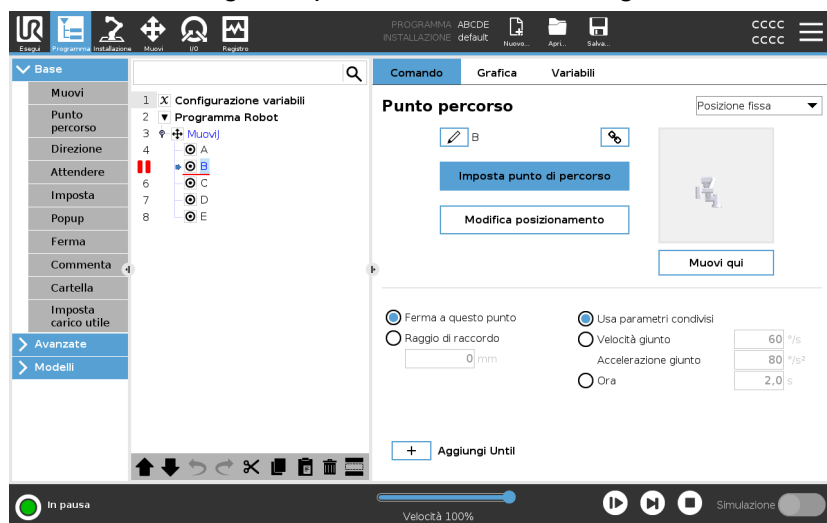
**Descrizione**

Un punto interruzione mette in pausa l'esecuzione del programma. Puoi usare i punti interruzione per mettere in pausa e riavviare un programma in esecuzione in un punto specifico. Ciò è utile quando si ispeziona la posizione del robot, le variabili, ecc. (Vedi [Operational mode a pagina 147](#)).

Qui puoi vedere un punto interruzione aggiunto a un nodo:



Quando il programma robot raggiunge un punto interruzione, quest'ultimo diventa rosso, mentre gli altri punti interruzione rimangono blu.



**Punti interruzione** Il punto interruzione appare come una linea rossa sopra o sotto un nodo. La linea rossa appare sotto i nodi di un punto percorso e sopra agli altri nodi.

La maggior parte dei nodi del programma si interrompono prima di essere eseguiti. L'aggiunta di un punto di interruzione modifica il comportamento dei nodi.

- Puoi aggiungere un punto interruzione a un punto percorso per permettere al programma di interrompersi in questo punto percorso. Ciò significa che la transizione nel nodo viene ignorata.
- Puoi aggiungere un punto interruzione a un nodo Fino a per consentire al programma di interrompersi quando la condizione Fino a è soddisfatta. Ciò significa che la transizione nel nodo non viene ignorata.

**Aggiungi un punto interruzione** Per aggiungere un punto interruzione a un programma

1. Nell'albero del programma, tocca un numero di riga per aggiungere un punto interruzione.
2. Il punto interruzione rimane attivo finché non lo cancelli dal programma del robot.

**Elimina un punto interruzione** Per eliminare un punto interruzione in un programma

1. Nell'albero del programma, tocca un punto interruzione per rimuoverlo.
2. Il programma del robot funzionerà come previsto.

## 24.6. Passaggio singolo in un programma

**Descrizione** Passaggio singolo consente l'esecuzione del programma corrente un nodo alla volta con il robot in modalità Manuale.  
(Vedi [Operational mode a pagina 147](#)).

Ciò si rivela utile quando controlli la presenza di errori nel programma.

**Passaggio singolo** Passaggio singolo consente l'esecuzione del nodo del programma selezionato, poi si interrompe all'inizio di un nuovo nodo.  
Il passaggio singolo può essere utilizzato solo quando il programma corrente è in pausa.  
Se vuoi utilizzare il passaggio singolo su un nodo specifico, il nodo deve supportare anche i punti interruzione.

## 24.7. Nodi-programma di base

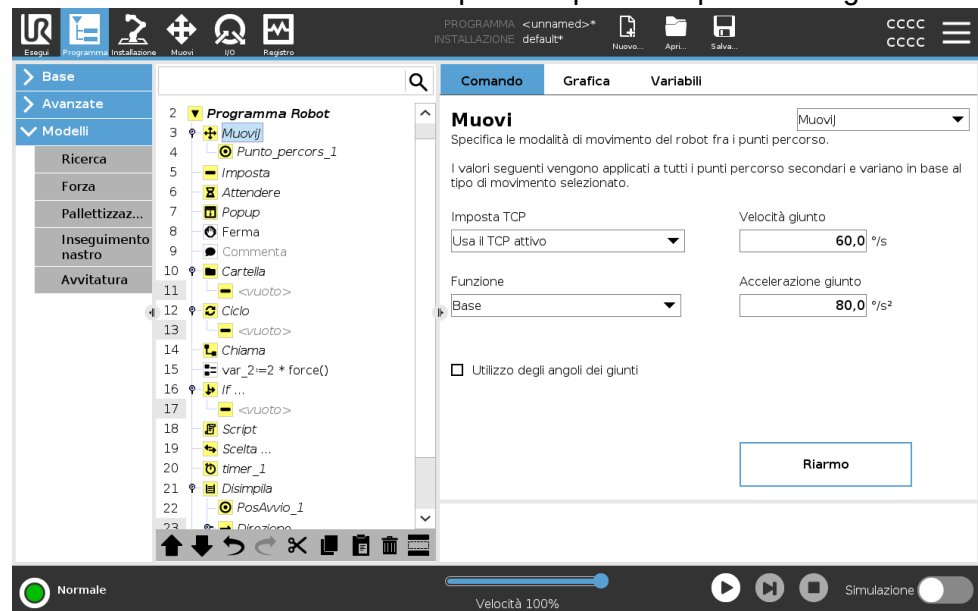
### Descrizione

I nodi programma di base vengono utilizzati per creare semplici applicazioni robotiche. Alcuni nodi programma di base sono utilizzati anche per organizzare il programma robot e creare commenti nel programma robot. Questo può essere particolarmente utile se si tratta di un programma robot di grandi dimensioni.

### 24.7.1. Muovi

#### Descrizione

Il comando Muovi permette al robot di spostarsi dal punto A al punto B. Il modo in cui si muove il robot è importante per il compito da svolgere.



Quando aggiungi un comando Muovi alla struttura del tuo programma, il riquadro Muovi appare a destra dello schermo.

Il comando Muovi controlla il movimento del robot tramite punti percorso. I punti percorso vengono aggiunti automaticamente quando aggiungi dei comandi Muovi a un programma.

[Ottieni maggiori informazioni sui punti percorso.](#)

Puoi anche usare i movimenti per impostare l'accelerazione e la velocità del movimento del braccio robotico tra i punti percorso.

Il robot si muove utilizzando quattro comandi Muovi. Consulta i tipi di comando Muovi di seguito:

<b>MuoviJ</b>	<p>Il comando MuoviJ crea un movimento dal punto A al punto B ottimale per il robot.</p> <p>Il movimento può non essere una linea retta tra A e B, ma deve essere ottimale per la posizione iniziale e finale dei giunti.</p>
<b>Aggiungi un comando MuoviJ</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Nel programma robot, seleziona il punto in cui desideri aggiungere un comando Muovi.</li><li>2. Nella sezione Base, tocca <b>Muovi</b> per aggiungere un punto percorso al programma robot insieme a un nodo Muovi.</li><li>3. Seleziona il nodo Muovi.</li><li>4. Seleziona MuoviJ dal menu a tendina.</li></ol>
<b>Dettaglio</b>	<p>MuoviJ effettua movimenti che sono calcolati nello spazio del giunto del braccio del robot. I giunti sono controllati in modo da terminare i propri movimenti contemporaneamente. Questo tipo di movimento si traduce in un percorso curvo che verrà seguito dall'utensile. I parametri condivisi che si applicano a questo tipo di movimento sono la velocità massima del giunto e l'accelerazione massima del giunto, specificati in <math>deg/s</math> e <math>deg/s^2</math>, rispettivamente. Se si desidera che il braccio del robot si muova velocemente tra i punti percorso ignorando il percorso dell'utensile tra tali punti, questo tipo di movimento è la scelta preferibile.</p>
<b>MuoviL</b>	<p>Il comando MuoviL crea un movimento corrispondente a una linea retta tra il punto A e il punto B.</p>
<b>Aggiungi un comando MuoviL</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Nel programma robot, seleziona il punto in cui desideri aggiungere un comando Muovi.</li><li>2. Nella sezione Base, tocca <b>Muovi</b> per aggiungere un punto percorso al programma robot insieme a un nodo Muovi.</li><li>3. Seleziona il nodo Muovi.</li><li>4. Seleziona MuoviL dal menu a tendina.</li></ol>
<b>Dettaglio</b>	<p>MuoviL sposta il Tool Center Point (TCP) in maniera lineare tra i punti percorso. Ciò significa che ciascun giunto esegue un movimento più complicato per mantenere l'utensile su un percorso in linea retta. I parametri condivisi configurabili per questo tipo di movimento sono la velocità dell'utensile e l'accelerazione dell'utensile desiderate specificate in <math>mm/s</math> e <math>mm/s^2</math>, rispettivamente, oltre a una feature.</p>

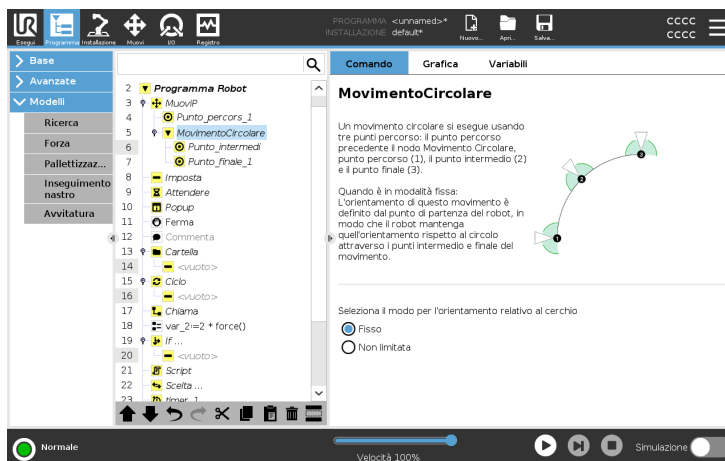
<b>MuoviP</b>	<p>Il comando MuoviP crea un movimento a velocità costante tra i punti percorso.</p> <p>La transizione tra i punti percorso è abilitata per garantire una velocità costante. (Vedi <a href="#">Transizione a pagina 229</a>).</p>
<b>Aggiungi un comando MuoviP</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nel programma robot, seleziona il punto in cui desideri aggiungere un comando Muovi.</li> <li>2. Nella sezione Base, tocca <b>Muovi</b> per aggiungere un punto percorso al programma robot con il nodo Muovi.</li> <li>3. Seleziona il nodo Muovi.</li> <li>4. Seleziona MuoviP dal menu a tendina.</li> </ol>
<b>Dettaglio</b>	<p>MuoviP sposta l'utensile in maniera lineare a velocità costante, eseguendo transizioni circolari. È concepito per alcune operazioni di lavorazione come l'incollaggio o l'erogazione. È concepito per alcune operazioni del processo come l'incollaggio o l'erogazione. La dimensione del raggio di transizione è predefinita come valore condiviso tra tutti i punti percorso. Con un valore minore il percorso risulta più spigoloso, mentre con un valore maggiore sarà più uniforme. Ciò potrebbe causare l'arresto del braccio del robot o causare un arresto del robot.</p>
<b>MuoviCircolare</b>	<p>Il comando MuoviCircolare crea un movimento circolare, creando un semicerchio.</p> <p>Puoi aggiungere MovimentoCircolare solo tramite un comando MuoviP.</p>
<b>Aggiungi un comando MovimentoCircolare</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nel programma robot, seleziona il punto in cui desideri aggiungere un comando Muovi.</li> <li>2. Nella sezione Base, tocca <b>Muovi</b>. <ul style="list-style-type: none"> <li>Un punto percorso viene aggiunto al programma robot con il nodo Muovi.</li> </ul> </li> <li>3. Seleziona il nodo Muovi.</li> <li>4. Seleziona MuoviP dal menu a tendina.</li> <li>5. Toccare <b>Aggiungi movimento circolare</b></li> <li>6. Seleziona la modalità di orientamento.</li> </ol>

## Dettaglio

Il robot comincia il movimento circolare dalla propria posizione corrente oppure dal punto di partenza, si muove attraverso un Punto intermedio specificato sull'arco circolare fino a un Punto finale che completa il movimento circolare.

Il robot comincia il movimento dalla propria posizione corrente oppure dal punto di partenza, si muove attraverso un Punto intermedio specificato sull'arco circolare e un Punto finale che completa il movimento circolare. Per calcolare l'orientamento dell'utensile attraverso l'arco circolare viene utilizzata una modalità.

- Fissa: viene utilizzato solo il punto di partenza per definire l'orientamento dell'utensile.
- Fissa: per determinare l'orientamento dell'utensile viene utilizzato solo il punto di partenza.



## Riquadro Muovi

### Descrizione

Le diverse opzioni feature del riquadro Sposta consentono di aggiungere dettagli a un comando Muovi e al/i punto/i percorso collegato/i. Usa queste opzioni per personalizzare il tuo programma

Consulta le feature del riquadro Muovi di seguito:

### Muovi: Imposta TCP

Usa questa impostazione se devi modificare il TCP durante l'esecuzione del programma robot. Questa opzione risulta utile se devi manipolare diversi oggetti nel programma robot. Il modo in cui si muove il robot viene regolato a seconda di quale TCP è impostato come TCP attivo.

**Ignora il TCP attivo** consente di regolare questo movimento in relazione alla flangia dell'utensile.

## Imposta il TCP in un comando Muovi

Per impostare il TCP in un comando Muovi

1. Impostare il TCP in un movimento
2. Accedere alla schermata della scheda Programma per impostare il TCO utilizzato per i punti percorso.
3. Sotto la voce Muovi, selezionare un'opzione nel menu a discesa **Imposta TCP**.
4. Seleziona **Usa TCP attivo** o seleziona **un TCP definito dall'utente**. Puoi anche scegliere **Ignora TCP attivo**.

## Muovi: Feature

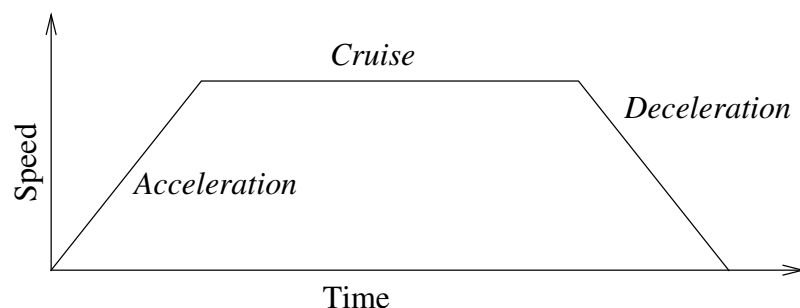
La feature è un'opzione del riquadro Muovi. Usa la feature tra i punti percorso in modo che il programma ricordi le coordinate dello strumento. Ciò è utile quando si impostano i punti di percorso (vedi [25.13](#). [Funzionalità a pagina 334](#)).

Consulta le varie feature di seguito.

## Funzionalità

Puoi utilizzare la feature nelle seguenti circostanze:

- La feature non influisce sui punti percorso relativi. Il movimento relativo viene sempre eseguito nel rispetto dell'orientamento della **Base**.
- Quando il braccio robot si muove verso un punto percorso variabile, la Posizione centro utensile (TCP) viene calcolata in base alle coordinate della variabile nello spazio della feature selezionata. Pertanto, il movimento del braccio del robot per un punto percorso variabile viene modificato sempre in caso di selezione di un'altra feature.
- È possibile modificare la posizione di una feature mentre il programma è in esecuzione assegnando un posizionamento alla sua variabile corrispondente.



**31.1:** *Profilo di velocità di un movimento. La curva è divisa in tre segmenti: accelerazione, crociera e decelerazione. Il livello della fase di crociera deriva dall'impostazione della velocità del movimento, mentre la ripidità delle fasi di accelerazione e decelerazione derivano dal parametro di accelerazione.*

### Muovi: usare gli angoli dei giunti

È possibile usare l'opzione Usa angoli dei giunti come alternativa alla posa 3D quando si usa MoveJ per definire un punto percorso.

I punti percorso definiti utilizzando Usa l'angolo del giunto non vengono modificati quando un programma viene spostato fra robot.

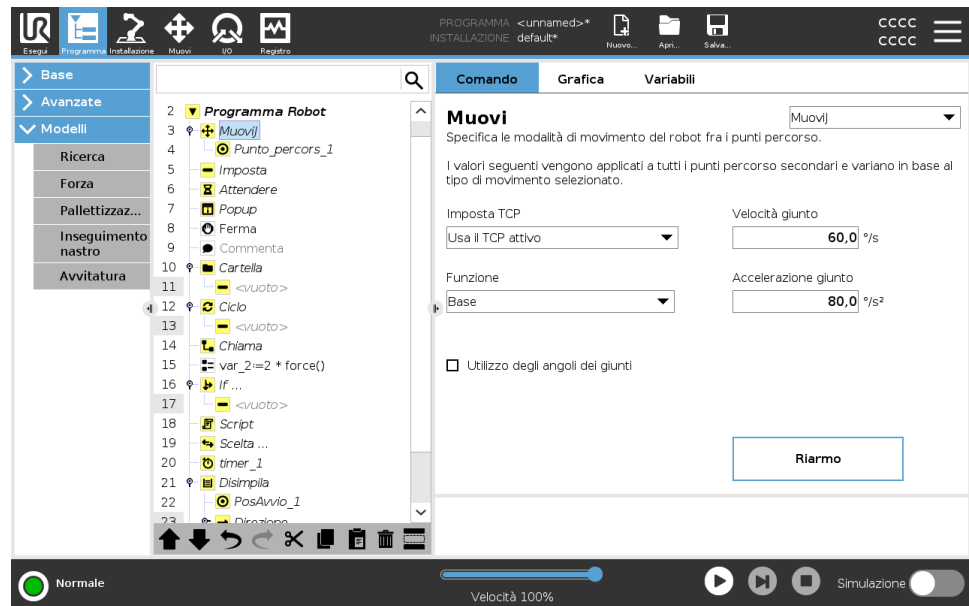
Ciò si rivela utile se si sta installando il programma in un nuovo robot.

Se si usa l'opzione Usa gli angoli dei giunti, l'opzione TCP non è disponibile.

### Muovi: parametri condivisi in un comando di spostamento

I parametri condivisi nell'angolo inferiore destro della schermata Muovi vengono applicati al movimento che va dalla posizione precedente del braccio del robot al primo punto percorso sotto il comando, per poi proseguire in ciascuno dei successivi punti percorso.

Le impostazioni del comando Muovi non valgono per il percorso che parte dall'ultimo punto percorso sotto il comando Muovi.



## 24.7.2. Punti percorso

### Descrizione

I punti percorso sono una delle componenti fondamentali di un programma robot e comunicano al braccio del robot dove andare, un movimento alla volta.

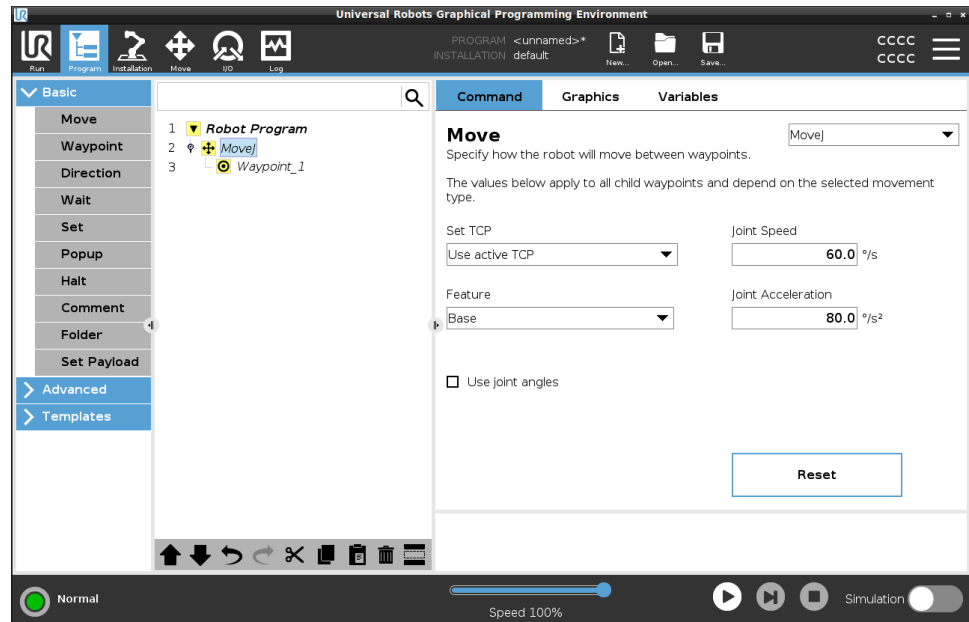
## Aggiungi punti percorso

Un punto percorso accompagna un comando Muovi, quindi è necessario aggiungere un comando Muovi per il primo punto percorso.

## Aggiungi un punto percorso a un programma robot

1. Nel programma robot, seleziona il punto in cui desideri aggiungere un comando Muovi.
2. Nella sezione Base, tocca **Muovi**.

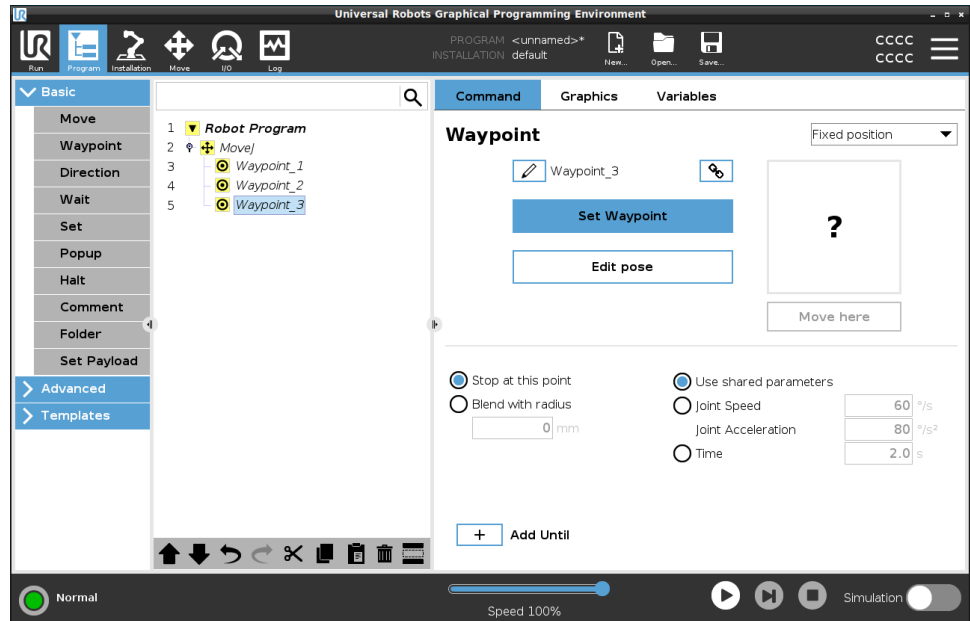
Un punto percorso viene aggiunto al programma robot con il nodo Muovi.



**Aggiungi altri punti percorso a un comando Muovi o a un punto percorso**

1. Nel programma robot, seleziona un nodo Muovi o un nodo Punto percorso.
2. Nella sezione Base, tocca **Punto percorso**.

Il punto percorso aggiuntivo viene aggiunto nel nodo Muovi. Questo punto percorso fa parte del comando Muovi.



Il punto percorso aggiuntivo viene aggiunto sotto il punto percorso selezionato nel programma robot.

## Dettaglio


Utilizzare i punti percorso significa applicare il rapporto insegnato fra la feature e il TCP dal comando Muovi. Il rapporto fra la feature e il TCP applicato alla feature selezionata al momento ottiene la posizione desiderata per il TCP. Il robot calcola come posizionare il braccio in modo da permettere al TCP attivo al momento di raggiungere la posizione desiderata del TCP.

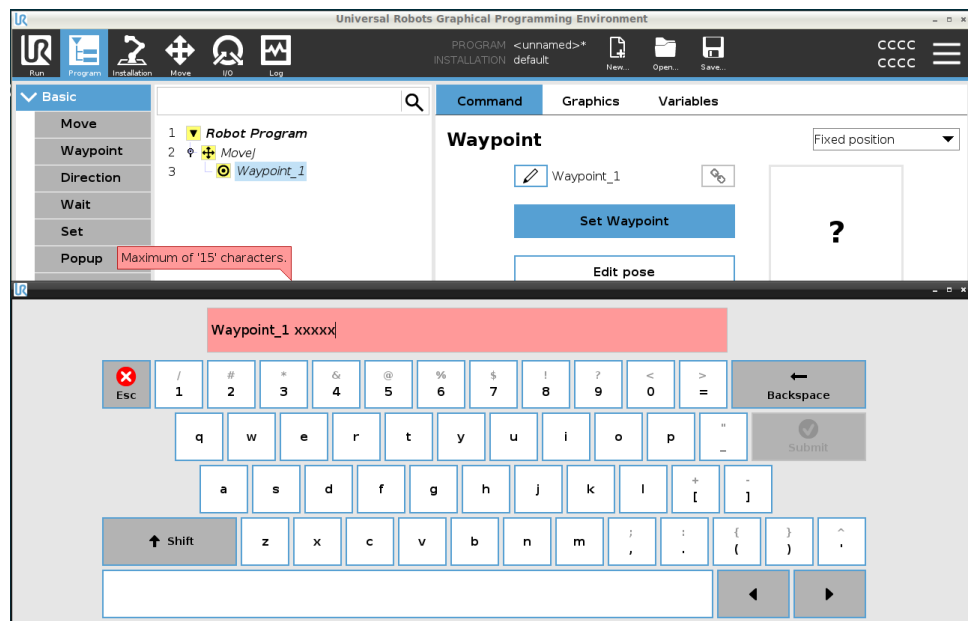
## Configurazione dei punti percorso

### Descrizione

I punti percorso possono essere configurati in modi diversi a seconda dell'impostazione, dell'applicazione e della posizione del punto percorso nel programma robot.

**Denominazione dei punti percorso** I punti percorso ricevono automaticamente un nome univoco quando li aggiungi al programma robot. L'utente può cambiare il nome di un punto percorso.



- Per denominare un punto percorso**
1. Assicurati di essere posizionato sulla scheda Comando sul lato destro dello schermo
  2. Seleziona il punto percorso che vuoi rinominare
  3. Tocca il pulsante **Rinomina** 
  4. Immetti il nuovo nome
  5. Tocca **Invia** per salvare il nuovo nome



**Suggerimento** Un programma robotico di grandi dimensioni spesso contiene più di 50 punti percorso, quindi crea una regola di denominazione che abbia senso per te.

**Collegamento dei punti percorso** Selezionando l'icona del link, i punti percorso vengono collegati e condividono informazioni sulla posizione.

**Dettaglio** Le altre informazioni dei punti percorso, come ad esempio il raggio di transizione e la velocità e l'accelerazione del giunto o dell'utensile, vengono configurati per i singoli punti percorso anche se questi sono collegati.

<b>Ferma a questo punto</b>	Configura il programma robot in modo che si fermi a questo punto percorso. Il robot decelera in direzione di questo punto e prosegue verso il punto percorso successivo.
<b>Usa Ferma a questo punto</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Seleziona il punto percorso che vuoi modificare</li><li>2. Sul lato destro dello schermo, seleziona  Stop at this point</li></ol>
<b>Suggerimento</b>	Ciò è utile per far muovere il robot in una posizione esatta.
<b>Usa caso</b>	Quando desideri allontanare il robot da un'applicazione di saldatura o di assistenza alle macchine.
<b>Raggio di raccordo</b>	Puoi aggiungere un raggio di transizione per effettuare la transizione del movimento del braccio del robot tra i punti percorso. <a href="#">Per una descrizione approfondita della transizione, consultare questo link.</a>
<b>Usa raggio di transizione</b>	Quando aggiungi una transizione a un punto percorso, la transizione tra i punti percorso diventa più fluida ed efficiente. In questo modo il braccio del robot si muoverà in modo più fluido, ma ciò non è applicabile a tutti i movimenti del braccio del robot. <ol style="list-style-type: none"><li>1. Seleziona il punto percorso che vuoi modificare</li><li>2. Sul lato destro dello schermo, seleziona  Blend with radius</li><li>3. Aggiungi un numero [mm] per definire il raggio di transizione</li><li>4. Tocca <b>Invia</b> per salvare il numero</li></ol>
<b>Suggerimento</b>	Se stai usando più punti percorso per guidare la transizione tra due punti, puoi effettuare la transizione dei punti percorso intermedi per rendere il movimento complessivo più fluido ed efficiente.
<b>Usa parametri condivisi</b>	Questa è l'impostazione predefinita per il punto percorso. Le impostazioni vengono copiate dal comando principale Sposta.
<b>Usa caso</b>	Questa opzione viene utilizzata quando la velocità e l'accelerazione del giunto NON vengono modificate nel comando principale Sposta.

**Accelerazione/Velocità del giunto** Puoi modificare la velocità e l'accelerazione dei giunti per ogni punto percorso in un comando Sposta.

**Modifica la velocità o l'accelerazione del giunto**

1. Seleziona il punto percorso che vuoi modificare
2. Nella parte destra dello schermo, imposta la velocità o l'accelerazione del giunto selezionando

Joint Speed

Joint Acceleration

3. Aggiungi il valore della velocità
4. Aggiungi il valore dell'accelerazione

**Usa caso**

Se crei un programma di pallettizzazione, puoi fare in modo che il punto percorso si muova più lentamente mentre il programma posiziona gli oggetti e che si muova più velocemente quando si sposta per afferrare un altro oggetto.

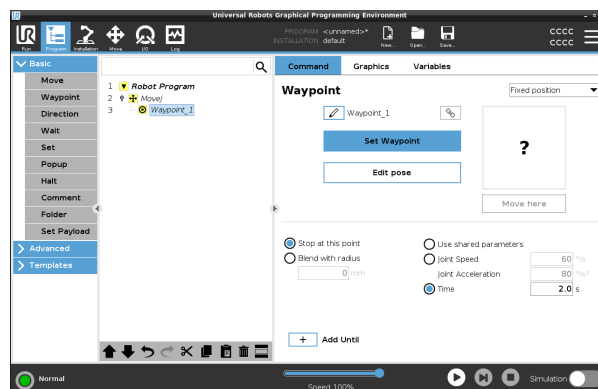
**Ora**

Puoi modificare il tempo necessario per il raggiungimento di questo punto percorso.  
Il valore massimo è 21.600 secondi/6 ore.

**Aggiungi il tempo in secondi**

1. Seleziona il punto percorso che vuoi modificare
2. Sul lato destro dello schermo, seleziona  Time
3. Aggiungi un numero in [s]
4. Tocca **Invia** per salvare il numero

Ora ci vogliono [s] per spostare il braccio del robot in questo punto percorso.

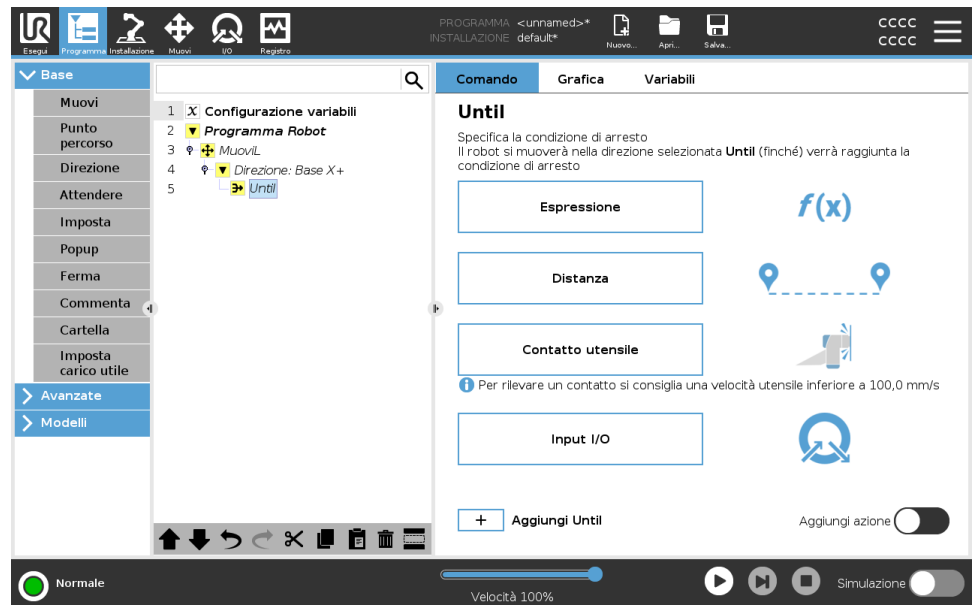


## Aggiungi Until

L'aggiunta di Fino fornirà una serie di opzioni diverse per la configurazione del punto percorso.

## Passi

Consulta il link [Aggiungi Until a pagina 238](#) per istruzioni dettagliate.



## Punto percorso fisso

**Descrizione**

Un punto percorso fisso è il punto percorso standard utilizzato in PolyScope.

Si tratta di una posizione fissa, relativa a un sistema di coordinate impostato (la base del robot per impostazione predefinita), a cui il robot tornerà quando richiesto.

Un punto percorso in posizione fissa viene insegnato spostando fisicamente il braccio robot su tale posizione. È possibile spostare il robot con [21.4. Freedrive a pagina 135](#) o con la [26. Scheda Muovi a pagina 358](#) in PolyScope.

Quando usarlo:

- Se il robot deve raggiungere una posizione specifica (per spostarsi intorno alle apparecchiature o in una posizione specifica per operazioni come la presa o il posizionamento).
- Quando crei un intero programma robot utilizzando punti percorso fissi relativi a una posizione, ovvero rispetto alla base del robot. Puoi spostare il robot e ridefinire la posizione della base del robot; a questo punto il programma robot funzionerà nella nuova posizione.

Quando NON usare:

- Quando vuoi che la posizione del punto percorso sia dinamica. I punti percorso fissi sono posizioni statiche e cambiano solo quando vengono aggiornati di proposito o quando sono relativi a un sistema di coordinate.

**Punto percorso fisso**



Puoi aggiungere un punto percorso fisso al tuo programma robot, quando aggiungi un comando Muovi. Non c'è differenza se il comando Muovi è un comando MuoviJ, MuoviL o MuoviP.

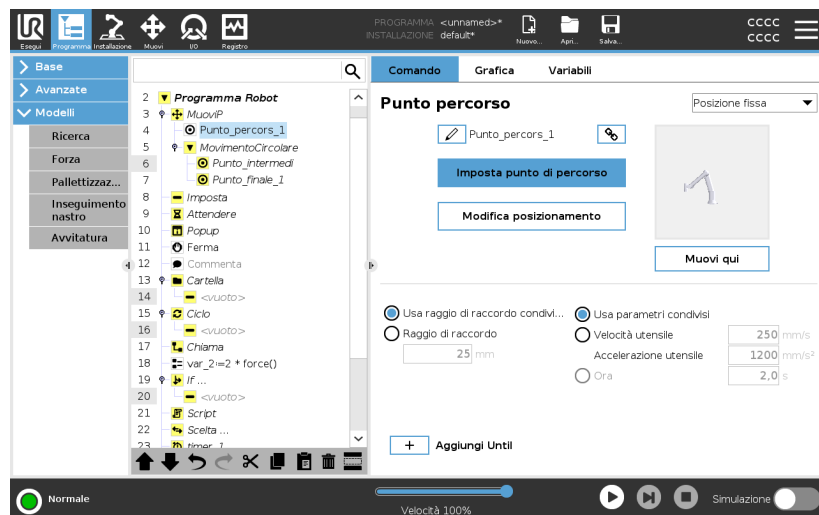
Per aggiungere un punto percorso fisso a un programma robot

1. Nella scheda Programma, tocca Base.
2. Aggiungi un comando Muovi
3. Seleziona il punto percorso generato automaticamente
  - a. Si noti che il selettore è impostato automaticamente su

Fixed position ▼

**Set Waypoint**

4. Toccare  per accedere alla scheda Muovi
5. Imposta il punto percorso
6. Toccare il segno di spunta  per salvare il punto percorso e tornare alla scheda Programma



### Esempio

When you are removing a work piece from a chuck in a machine tending application, make the waypoint a fixed position to avoid any contact with equipment.<sup>1</sup>

### Imposta punto percorso fisso

<sup>1</sup>In machine tending, the chuck holds the tool performing work on a workpiece. For example, the chuck is the part of a drill that attaches to the drill bit.

**Descrizione** Impostare un punto percorso fisso significa spostare il braccio del robot nella posizione del punto percorso specifico che si desidera impostare. A questo punto il punto percorso viene "impostato" nel programma robot come una posizione nel movimento complessivo del braccio del robot.

Puoi utilizzare la modalità freedrive, oppure puoi muovere il braccio del robot con i controlli manuali nella scheda Muovi. Vedi: [24.7.1. Muovi a pagina 208](#)

**Impostazione di un punto percorso fisso** Per aggiungere un punto percorso fisso a un programma robot

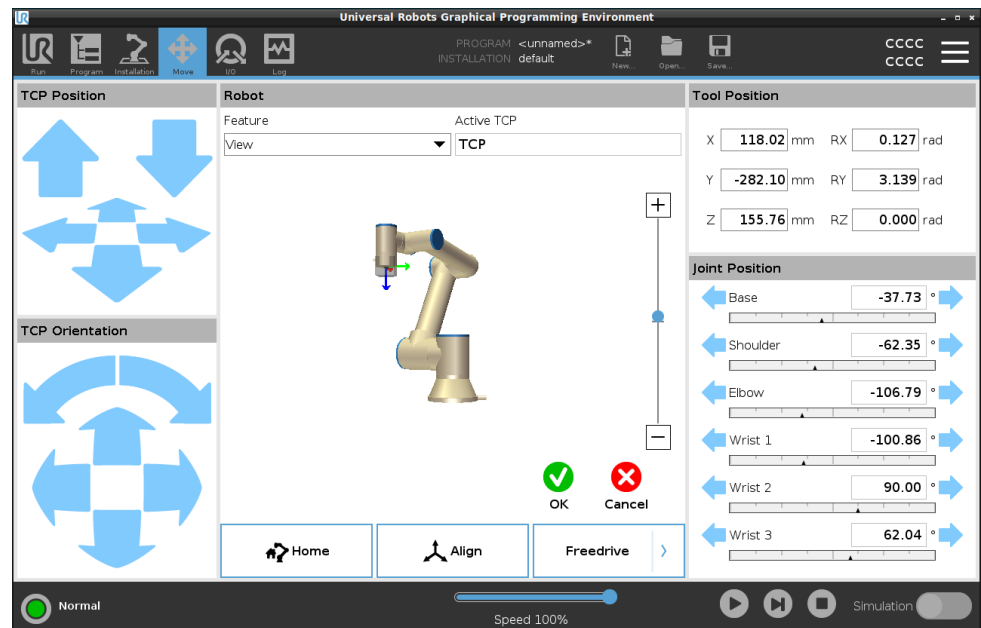
1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un punto percorso fisso.
2. Nella sezione Base, tocca **Punto percorso**.
3. Seleziona il punto percorso appena aggiunto nel programma robot.

4. Tocca 

Il modo in cui muovi il braccio del robot per impostare il punto percorso dipende in larga misura dal programma robot, dall'applicazione che stai creando, dalla configurazione TCP e così via.

Non esiste un modo migliore per impostare il punto percorso.

- Se desideri rimuovere il braccio del robot in modo che il TCP si muova in maniera lineare, usa le frecce TCP.
- Se desideri spostare il braccio del robot con Freedrive, tieni premuto il pulsante Freedrive.
- Se conosci l'esatta posizione delle coordinate del prossimo punto percorso, puoi usare la posizione dell'utensile per muovere il braccio del robot.
- Se desideri spostare un giunto specifico, utilizza i valori Posizione del giunto



## Punto percorso relativo

### Descrizione

Un punto percorso relativo viene creato definendo due punti percorso. Questi due punti percorso determinano la distanza e la direzione in cui deve muoversi il punto percorso relativo. Il punto percorso relativo può essere definito in base alla posizione precedente del braccio del robot, ad esempio "due centimetri a sinistra". Il secondo punto percorso dipende dal primo. Questo punto percorso può essere creato quando si aggiunge il punto percorso relativo. Può anche essere un punto percorso definito in precedenza, ad esempio un punto percorso fisso.

Quando usare:

- Quando si utilizza un comando **PrimaAvvio** per spostare il robot verso l'alto da qualsiasi posizione. Ad esempio, se il robot viene arrestato in una posizione vicina alle parti.
- Se il primo punto percorso è relativo e premi **Riproduci**. Non è necessario spostare il robot in posizione per avviare il programma.
- Quando si utilizzano i **Sottoprogrammi** per eseguire movimenti ripetibili in diversi punti del robot. Ad esempio, avvitamento in più sedi: spostamento verso il basso di 50 mm, accensione/spegnimento dell'avvitatore, spostamento verso l'alto di 50 mm.

Quando non usare:

- Quando è necessario raggiungere ripetutamente una posizione specifica.
- Quando si desidera mantenere un percorso costante.

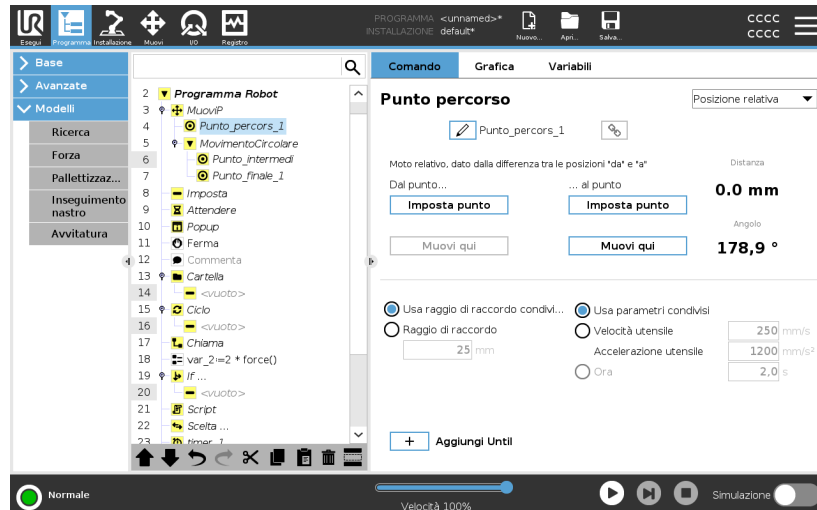
### Comando: **Aggiungi punto percorso relativo**

Per spostare il robot di 20 mm lungo l'asse Z dell'utensile:

```
var_1=p[0,0,0.02,0,0,0]
Move1
Waypoint_1 (relative position):
Use variable=var_1, Feature=Tool
```

## Aggiungi un punto percorso relativo a un programma robot

1. Nella scheda Programma, selezionare il menu Base
2. Tocca **Punto percorso**
  - a. Si noti che il selettore è impostato automaticamente su Posizione fissa
  - b. Cambia il punto percorso in posizione Relativa.
3. Imposta il primo punto percorso (dal punto...)
4. Imposta il secondo punto percorso (... al punto)



## Dettaglio

Il movimento tra due punti percorso relativi è sempre il percorso più breve per il robot, a seconda del tipo di movimento.

La distanza per i punti percorso relativi si riferisce alla distanza cartesiana tra il TCP nelle due posizioni. L'angolo indica di quanto cambia l'orientamento del TCP tra le due posizioni o, più precisamente, la lunghezza del vettore di rotazione che descrive la variazione di orientamento.

La posizione del punto percorso relativo intorno al robot prima che il programma si spostasse nel punto percorso relativo non ha importanza. Non appena PolyScope si sposta sul punto percorso relativo nell'albero del programma, il robot si sposta dalla sua posizione attuale, alla distanza e nella direzione salvati dal punto percorso relativo.

Le posizioni relative ripetute possono portare il braccio del robot fuori dalla propria area di lavoro.

**Caso d'uso:  
saldatura e modifica  
degli elementi di  
saldatura**

Se hai una procedura di saldatura e devi saldare una giuntura intorno a un rettangolo, puoi definire il primo angolo con un punto percorso fisso e poi fare in modo che il robot e l'utensile di saldatura tocchino i tre angoli rimanenti usando dei punti percorso relativi.

Il primo punto percorso darà inizio al cordone di saldatura intorno al rettangolo, mentre i punti percorsi relativi termineranno gli angoli rimanenti. Se dovessi saldare un altro rettangolo, ma più grande o più piccolo, puoi cambiare la distanza dei punti percorso relativi e modificare rapidamente il programma robot.

## Punto percorso variabile

### Descrizione

Un punto percorso variabile si sposta in una posizione determinata da una variabile in PolyScope.

La variabile deve essere nel formato della posa URScript,  $p[x, y, z, rx, ry, rz]$ , consentendo di aggiornare un singolo punto percorso nell'albero del programma modificando il valore X, Y, Z, RX, RY o RZ senza dover reimpostare manualmente il punto percorso.

Quando usarlo:

- In caso di combinazione con elementi di scripting.
- Quando si ricevono dati da dispositivi esterni per il posizionamento come telecamere, ecc.

Quando non in uso:

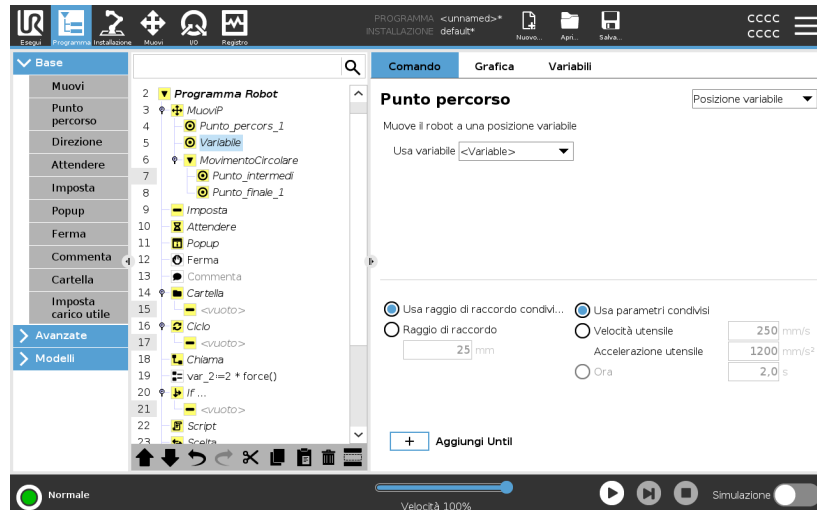
- Quando è necessario raggiungere ripetutamente una posizione specifica.
- Se non stai utilizzando variabili o dispositivi esterni.
- Se un punto percorso deve essere spostato manualmente o ridefinito tramite jogging o freedrive.

### Aggiungi un punto percorso variabile

Aggiungi un punto percorso variabile che può essere modificato durante l'esecuzione del programma robot.

## Aggiungi un punto percorso variabile a un programma robot

1. Nella scheda Programma, premi il menu di base
2. Aggiungi un comando Muovi
3. Seleziona il punto percorso generato automaticamente
  - a. Si noti che il selettore è impostato automaticamente su Posizione fissa.
  - b. Cambia il selettore in posizione Variabile.
4. Seleziona la variabile dal menu a tendina.



## Dettaglio

Un punto percorso con la posizione fornita da una variabile, in questo caso *posa\_calcolata*.

La variabile deve essere una *posa* come  $var=p[0.5,0.0,0.0,3.14,0.0,0.0]$ .

I primi tre valori indicano  $x,y,z$  e gli ultimi tre l'orientamento come *vettore di rotazione* in base al vettore  $rx,ry,rz$ .

La lunghezza dell'asse è l'angolo da ruotare in radianti, ed è lo stesso vettore a indicare l'asse attorno al quale ruotare.

La posizione viene data sempre riferita a un sistema di riferimento o un sistema di coordinate definito dalla feature selezionata.

Se il raggio di una transizione viene impostato su un punto percorso fisso e i punti percorso precedenti e successivi sono variabili o se il raggio della transizione viene impostato su un punto percorso variabile, il controllo della sovrapposizione del raggio di una transizione non verrà eseguito (vedere [Transizione alla pagina successiva](#)).

Se, durante l'esecuzione del programma, il raggio di una transizione si sovrappone a un punto, il punto verrà ignorato dal robot, che passerà al punto successivo.

## Transizione

### Descrizione

La transizione consente al robot di eseguire un passaggio fluido fra due traiettorie senza arrestarsi nel punto percorso intermedio.

La transizione velocizza l'esecuzione del programma robot perché, creando una transizione fluida tra le traiettorie, si evita di rallentare l'accelerazione tra le traiettorie.

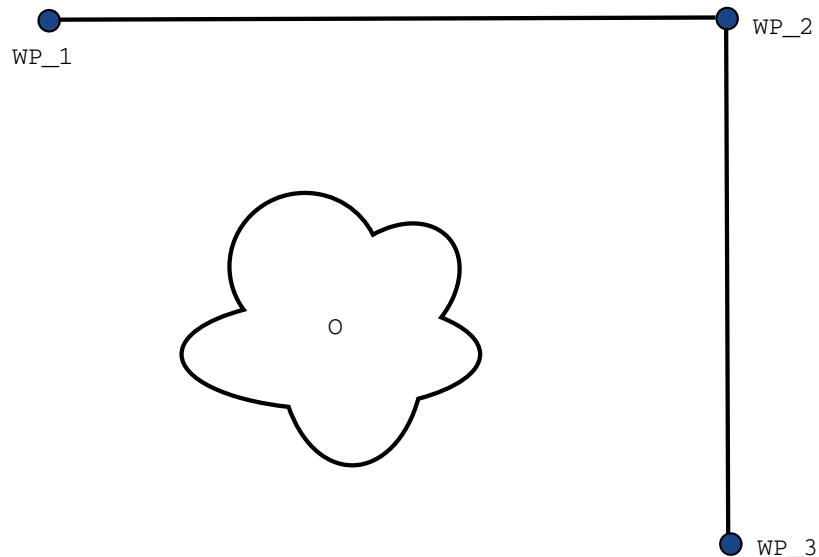
Per ulteriori informazioni sulla transizione, consulta le seguenti sezioni:

- [Parametri di transizione a pagina 231](#)
- [Traiettorie di transizione a pagina 233](#)
- [Traiettorie di transizione condizionale a pagina 234](#)

**Esempio:  
transizione in  
un'applicazione di  
selezione e  
posizione**

Il robot inizia al punto di percorso 1 ( $WP\_1$ ), e deve raccogliere un oggetto al punto di percorso 3 ( $WP\_3$ ). Per evitare collisioni con l'oggetto e altri ostacoli, il robot deve evitare ( $O$ ) utilizzando il punto di percorso 2 ( $WP\_2$ ).

Vengono introdotti tre punti percorso per creare un percorso in grado di soddisfare i requisiti.



**33.1:** ( $WP\_1$ ): *posizione iniziale*, ( $WP\_2$ ): *punto da attraversare*, ( $WP\_3$ ): *posizione di prelievo*, ( $O$ ): *ostacolo*.

Senza eseguire la configurazione di altre impostazioni, il robot effettuerà una pausa breve ma completa in corrispondenza di ciascun punto percorso prima di continuare il movimento.

Per questa attività non è consigliabile fermarsi in ( $WP\_2$ ), poiché una curva morbida richiederebbe meno tempo ed energia e soddisferebbe ugualmente i requisiti. È anche accettabile che il robot non raggiunga in maniera precisa la posizione ( $WP\_2$ ), a patto che la transizione della prima alla seconda traiettoria si verifichi nelle vicinanze di questa posizione.

L'arresto in posizione ( $WP\_2$ ) può essere evitato configurando una transizione per il punto percorso.

Ciò consente al robot di calcolare una transizione graduale verso la traiettoria successiva.

Il primo parametro per la transizione è un raggio.

Quando il robot si trova all'interno del raggio di transizione del punto percorso, può avviare la transizione e deviare dal percorso originale. Ciò consente di eseguire movimenti più rapidi e morbidi poiché il robot non deve decelerare e accelerare di nuovo.

## Parametri di transizione

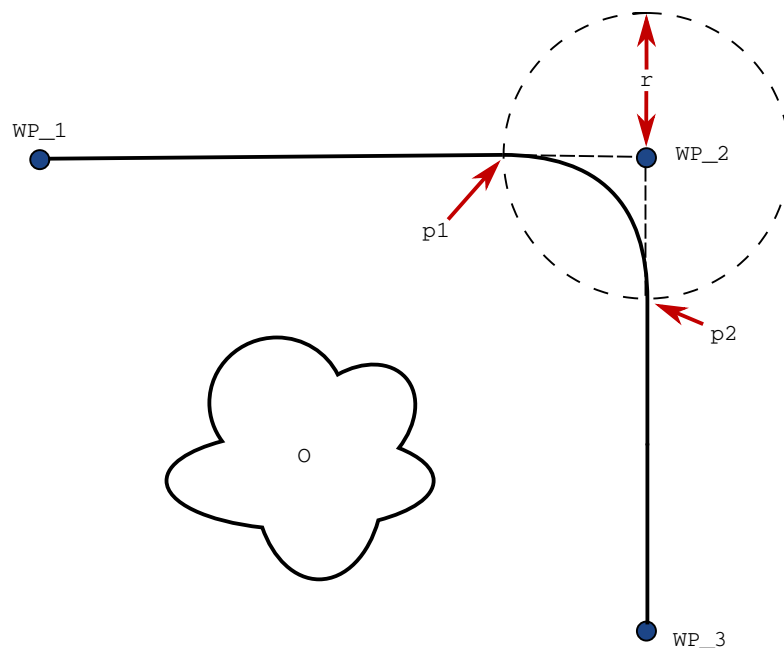
### Descrizione

La transizione consente al robot di eseguire un passaggio fluido fra due traiettorie senza arrestarsi nel punto percorso intermedio. La transizione velocizza l'esecuzione del programma robot perché, creando una transizione fluida tra le traiettorie, si evita di rallentare l'accelerazione tra le traiettorie.

### Parametri di transizione

Oltre ai punti percorso, diversi parametri influenzeranno la traiettoria di transizione.

- raggio di transizione ( $r$ )
- velocità iniziale e finale del robot (rispettivamente alle posizioni  $p1$  e  $p2$ , rispettivamente)
- la durata del movimento (es. impostando un tempo specifico per la traiettoria, ciò influenzerà la velocità iniziale e finale del robot)
- tipi di traiettoria da cui e verso la quale eseguire la transizione (MuoviL, MuoviJ)

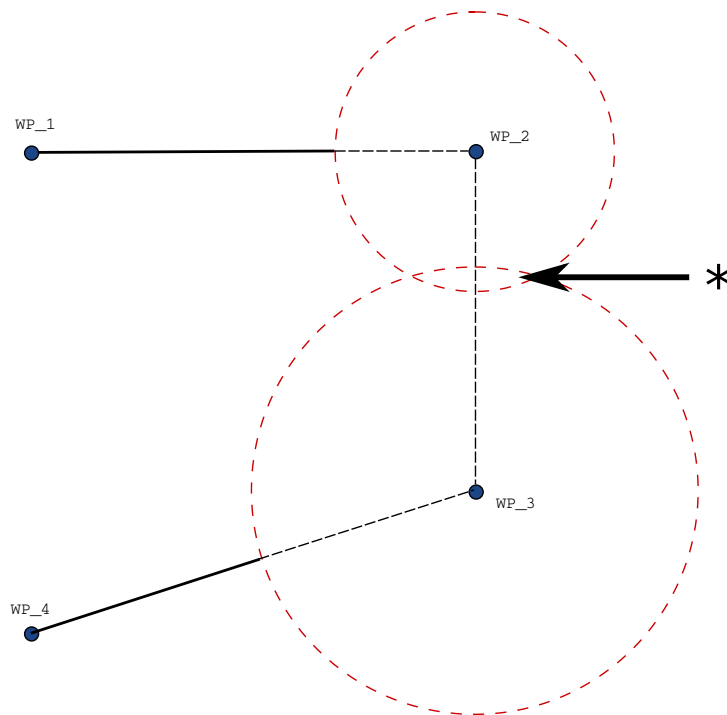


**33.2:** *Transizione lungo (WP\_2) con raggio (r), posizione di transizione iniziale in p1 e posizione di transizione finale in p2. (O) è un ostacolo.*

Se si imposta un raggio di transizione, la traiettoria del braccio robot esegue la transizione attorno al punto percorso, consentendo al braccio di non arrestarsi sul punto.

Le transizioni non possono sovrapporsi, per cui non è possibile impostare un raggio di transizione che si sovrapponga a un altro raggio di transizione di un punto percorso precedente o successivo.

In caso di sovrapposizione di due transizioni, verrà registrato un avviso nella scheda Registro. Consulta la *scheda Registro* per maggiori informazioni.



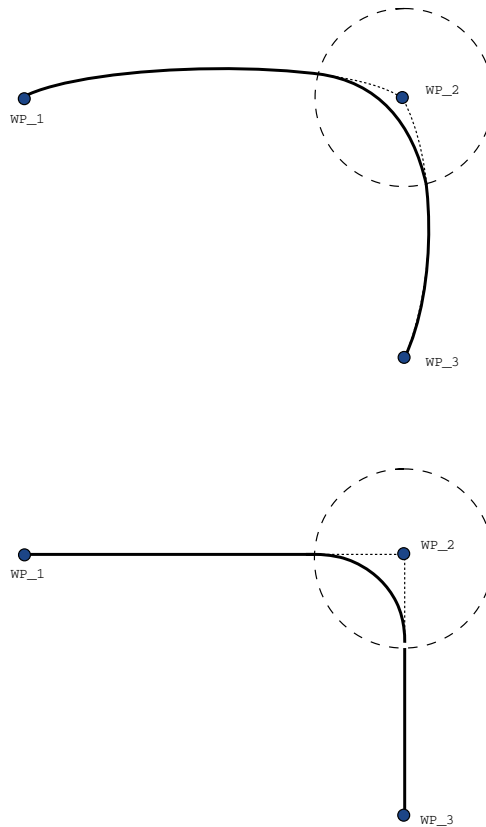
**33.3:** *Sovrapposizione raggio miscela non consentita (\*).*

## Traiettorie di transizione

### Descrizione

La transizione consente al robot di eseguire un passaggio fluido fra due traiettorie senza arrestarsi nel punto percorso intermedio. La transizione velocizza l'esecuzione del programma robot perché, creando una transizione fluida tra le traiettorie, si evita di rallentare l'accelerazione tra le traiettorie.

### Traiettorie di transizione



34.1: Spaziatura articolare (**MoveJ**) vs. spazio cartesiano (**MoveL**) movimento e sfumatura.

A seconda del tipo di movimento (ad esempio, MuoviL, MuoviJ o MuoviP), vengono generate varie traiettorie di transizione.

- **Transizioni in MuoviP** Quando si effettua la transizione in MuoviP, la posizione della transizione segue un arco circolare a velocità costante. L'orientamento transita con un'interpolazione uniforme fra le due traiettorie. È possibile transitare uno MuoviJ o MuoviL in uno MuoviP. In tal caso, il robot utilizza la transizione dell'arco circolare di MuoviP e interpola la velocità dei due movimenti. Non è possibile transitare uno MuoviP in uno MuoviJ o MuoviL. Piuttosto, l'ultimo punto percorso di MuoviP viene considerato come un punto di arresto senza alcuna transizione. Non è possibile eseguire una transizione se le due traiettorie sono a un angolo vicino ai 180° (direzione inversa) dal momento che questo crea un arco circolare con un raggio molto ridotto che il robot non è in grado di seguire a velocità costante. Ciò causa un'eccezione runtime nel programma che può essere corretta regolando i punti percorso allo scopo di causare un angolo meno acuto.
- **Transizioni che comprendono MuoviJ** Le transizioni MuoviJ causano una curva uniforme nello spazio del giunto. Ciò vale per le transizioni da MuoviJ a MuoviJ, da MuoviJ a MuoviL e da MuoviL a MuoviJ. La transizione produce una traiettoria più uniforme e veloce rispetto ai movimenti senza transizione (vedi la Figura 15.6). Se la velocità e l'accelerazione vengono utilizzati per specificare il profilo della velocità, la transizione rimane all'interno del raggio di transizione durante la transizione. Se si utilizza la *durata* invece della *velocità* e dell'*accelerazione* per la specifica del profilo della velocità di entrambi i movimenti, la traiettoria di transizione segue la traiettoria MuoviJ originale. Se entrambi i movimenti sono limitati nel tempo, l'uso delle transizioni non permette di risparmiare tempo.
- **Transizioni in MuoviL** Quando si effettua la transizione in MuoviL, la posizione della transizione segue un arco circolare a velocità costante. L'orientamento transita con un'interpolazione uniforme fra le due traiettorie. Il robot può decelerare sulla traiettoria prima di seguire un arco circolare allo scopo di evitare accelerazioni molto accentuate (ad esempio, se l'angolo fra le due traiettorie è vicino a 180°).

## Traiettorie di transizione condizionale

**Descrizione**

La transizione consente al robot di eseguire un passaggio fluido fra due traiettorie senza arrestarsi nel punto percorso intermedio.

La transizione velocizza l'esecuzione del programma robot perché, creando una transizione fluida tra le traiettorie, si evita di rallentare l'accelerazione tra le traiettorie.

## Traiettorie di transizione condizionale

Questo esempio è estremamente situazionale, ma dimostra che in rare situazioni il programma robot potrebbe calcolare i nodi del programma prima dell'esecuzione.

La traiettoria di transizione viene influenzata dal punto percorso in cui viene impostato il raggio di transizione e da quello seguente nell'albero del programma.

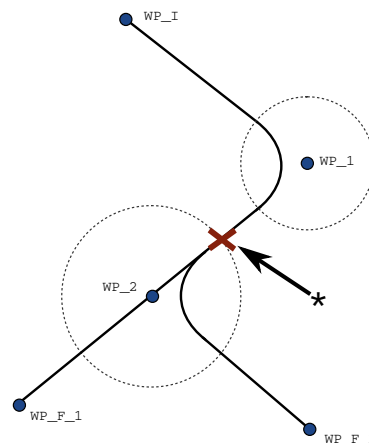
In questo esempio, la transizione intorno è influenzata da (WP\_1) e (WP\_2). La conseguenza di questa situazione diventa più evidente quando si esegue la transizione intorno a (WP\_2) in questo esempio.

Esistono due posizioni terminali possibili: per determinare con quale successivo punto percorso eseguire la transizione, il robot deve valutare la lettura corrente di `digitalinput[1]` al momento di inserire il raggio di transizione.

In altre parole, l'espressione `if...then` viene valutata prima di raggiungere la destinazione, una soluzione poco intuitiva nell'esame della sequenza del programma. Se un punto percorso è di arresto ed è seguito da un'espressione condizionale per determinare il punto percorso successivo (es. il comando I/O), verrà eseguito quando il braccio del robot si sarà fermato nel punto percorso. (WP\_2)

```

MoveL
  WP_I
  WP_1 (blend)
  WP_2 (blend)
  if (digital_input[1]) then
    WP_F_1
  else
    WP_F_2
  
```



**34.2:** *WP\_I è il punto di percorso iniziale e ci sono due potenziali punti di percorso finali WP\_F\_1 e WP\_F\_2, a seconda di un'espressione condizionale. L'espressione condizionale `if` viene valutata quando il braccio del robot entra nella seconda transizione (\*).*

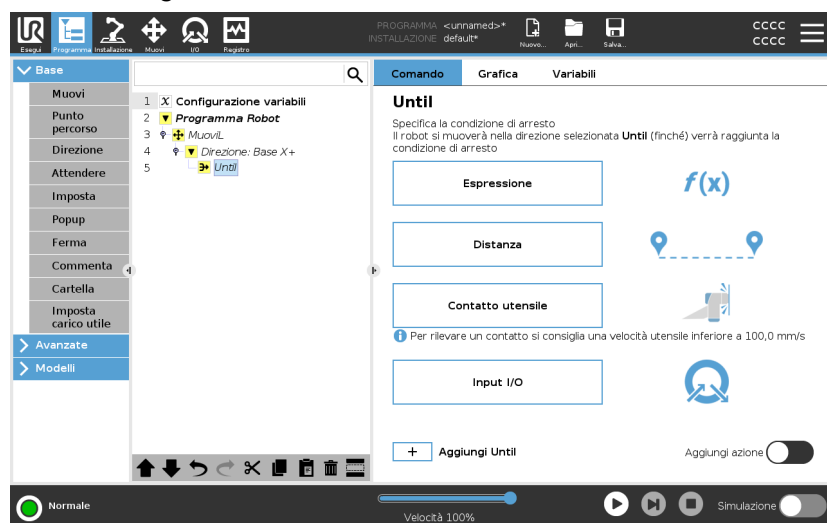


## Aggiungi Until

### Descrizione

Il nodo programma **Fino** definisce un criterio di arresto per un movimento. Puoi aggiungere i nodi Fino dai comandi Direzione e Punto percorso. Puoi aggiungere un nodo di direzione solo a un comando MuoviL e MuoviP. Il robot si sposta lungo un percorso e si ferma quando viene rilevato un contatto.

Puoi aggiungere più criteri di arresto a un singolo movimento. Il movimento si interrompe quando viene soddisfatta la prima condizione **Fino**. Puoi aggiungere più comandi Aggiungi fino uno dopo l'altro, perché ci possono essere più condizioni da soddisfare prima che un'azione venga completata o eseguita.



- Distanza
- Contatto utensile: (vedi [24.7.3. Direzione a pagina 243](#))
- Espressione
- Input I/O:
- Aggiungi azione

### Espressione

Questo nodo utilizza un'espressione di programma personalizzata per arrestare il movimento del robot. Puoi anche utilizzare un'espressione per specificare una condizione di arresto.

Le condizioni di arresto possono essere specificate anche utilizzando variabili e funzioni di script.

### Aggiungi un'espressione Fino a un programma robot

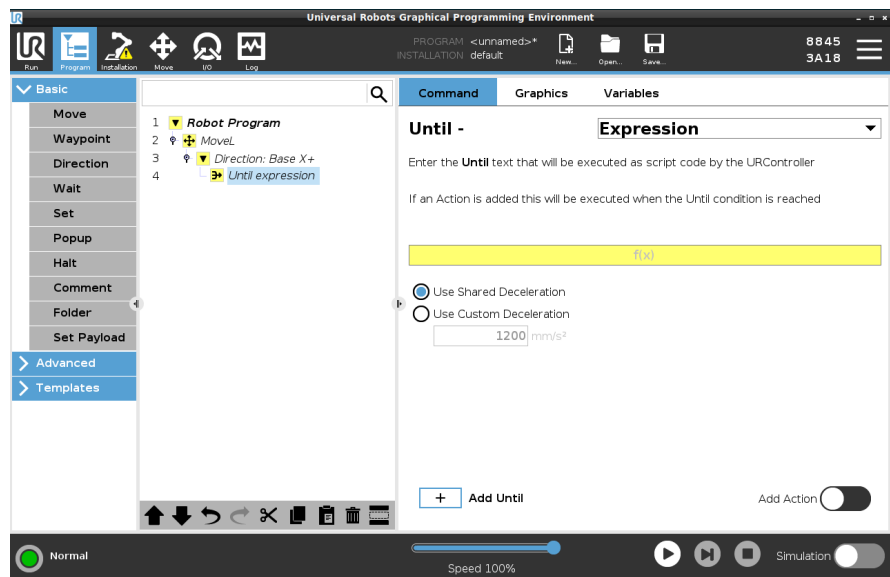
1. Una volta aggiunto il comando Fino, tocca



2. Toccare il campo dell'espressione gialla
3. Aggiungi l'espressione con la tastiera



4. Toccare Invia per salvare l'espressione
5. Scegli se vuoi utilizzare la decelerazione condivisa del frammento o una decelerazione personalizzata



### Distanza

Questo nodo arresta un movimento direzionale se il robot si è spostato di una certa distanza. La velocità viene ridotta in modo che il robot si fermi esattamente alla distanza specificata.

Puoi anche utilizzare una distanza specifica come condizione di arresto.

### Esempio

Puoi utilizzare la funzione di distanza per spostare l'utensile di una distanza specifica prima di un arresto completo, ad esempio per allontanare l'utensile da un pezzo.

### Aggiungi una distanza Fino a un programma robot

1. Una volta aggiunto il comando Fino, tocca

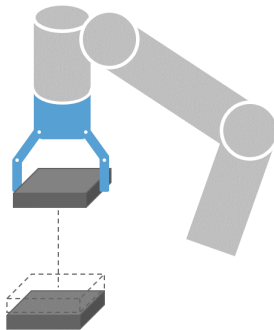


2. Aggiungi la distanza in mm
3. Seleziona per arrestare dopo aver percorso la distanza o aver completato la transizione con un raggio. Clicca qui per ottenere maggiori informazioni sulla transizione.

### Contatto utensile

Questo nodo consente al robot di arrestare il movimento quando viene stabilito il contatto con l'utensile.

Questo nodo consente di interrompere un movimento quando l'utensile del robot rileva un contatto.



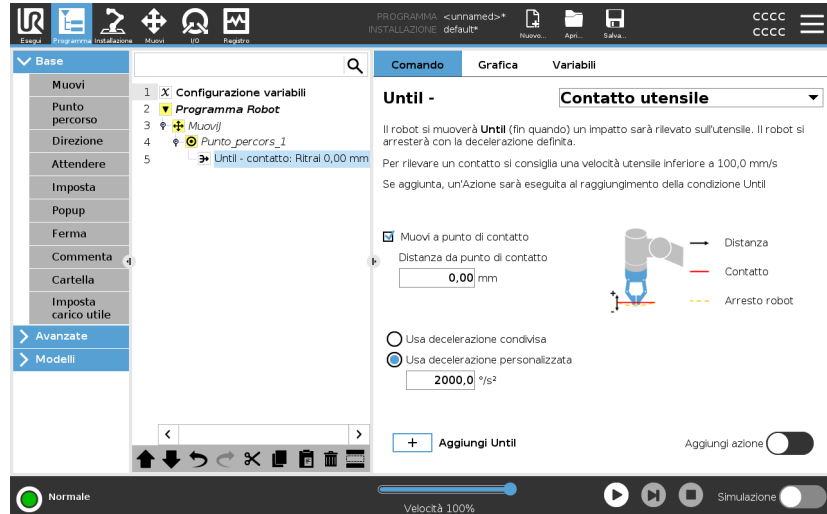
È anche possibile definire la decelerazione di arresto e la retrazione dell'utensile.

### Esempio

È possibile utilizzare il nodo Fino al contatto utensile per applicazioni come impilaggio/disimpilaggio, dove Fino al contatto utensile determina l'altezza degli oggetti impilati.

Aggiungi un comando Fino al contatto utensile a un programma robot

1. Una volta aggiunto il comando Fino, tocca



### ATTENZIONE

La velocità di movimento predefinita è troppo alta per il rilevamento del contatto. Una velocità di movimento maggiore attiva un arresto del robot, prima che la condizione di contatto utensile possa avere effetto. Per evitare l'attivazione di un arresto del robot, ridurre la velocità di movimento. Ad esempio: 100 m/s.



### AVVISO

Fino al contatto utensile potrebbe non funzionare se lo strumento montato vibra. Ad esempio: una pinza a vuoto con pompa incorporata può introdurre vibrazioni rapide.

### Dettaglio

Utilizzare l'impostazione **Ritrai al contatto** in modo che il robot torni al punto di contatto iniziale. È possibile impostare un movimento in direzione inversa aggiuntivo per consentire al robot di muoversi liberamente o in direzione del contatto. Questa impostazione è utile in presenza di una pinza che necessita di spazio libero per muoversi o se occorre un'azione di bloccaggio.

## Input I/O

Questo nodo utilizza un ingresso I/O per arrestare un movimento controllato da un segnale. Puoi anche utilizzare un ingresso I/O per specificare una condizione di arresto.

**aggiungi un comando Nessuna azione a un programma robot**

1. Una volta aggiunto il comando Fino, tocca



2. Seleziona l'ingresso analogico o digitale
3. Aggiungi configurazione aggiuntiva


## Aggiungi azione

Questo nodo ti permette di aggiungere un nodo programma se viene soddisfatta una specifica condizione Fino. Puoi anche aggiungere un'azione aggiuntiva da eseguire subito dopo un comando Fino.

## Esempio

Fino al contatto utensile può attivare l'azione di afferraggio di un utensile con pinza. Se non viene definita alcuna **azione**, l'esecuzione del programma prosegue al nodo del programma successivo nell'albero del programma.

**Aggiungi un comando Nessuna azione dopo un comando Fino**

1. Tocca il 
2. Selezionare un nodo dall'elenco dei nodi da aggiungere subito dopo il comando Fino
3. Configura il nodo appena aggiunto

### 24.7.3. Direzione

<b>Descrizione</b>	<p>Il comando Direzione specifica un movimento relativo agli assi delle feature o ai TCP.</p> <p>Il robot si sposta lungo il percorso specificato dal nodo del programma di direzione fino a quando il movimento non viene interrotto da una condizione <a href="#">Aggiungi Until a pagina 238</a>.</p>
<b>Direzione</b>	<p>Il comando Direzione ti permette di far muovere il robot in una direzione specifica.</p>
<b>Esempio</b>	<p>I vettori di direzione di [100,0,0] e [1,0,0] producono lo stesso effetto sul robot; utilizzare il cursore scorrevole della velocità per spostarsi lungo l'asse x alla velocità desiderata. I valori dei numeri nel vettore di direzione producono effetti solo in modo reciproco.</p>

## Aggiungi un movimento Direzione a un programma robotico

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Direzione.
2. Sotto la voce Base, toccare **Direzione** per aggiungere un movimento lineare all'albero del programma.
3. Nel campo Direzione, sotto Caratteristica, definire il movimento lineare.

- a. Seleziona questa opzione se utilizzi la feature condivisa

Use shared feature

o la base/l'utensile

Base

Base

Tool

- b. Seleziona la direzione cartesiana dal menu a tendina

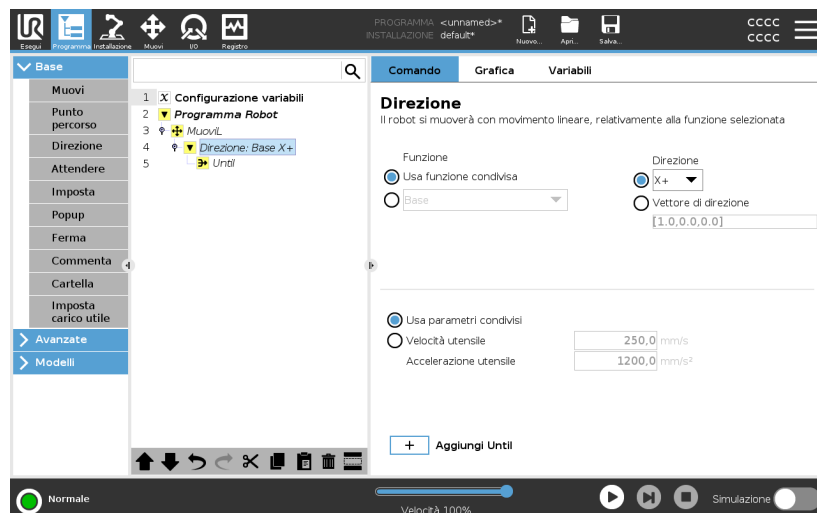
Direction

Direzione  X+

oppure scrivi il vettore Direzione manualmente

Direction vector

- c. Seleziona i parametri condivisi o definisci la velocità e l'accelerazione dell'utensile.



4. Cliccare su **Aggiungi** fino a per aggiungere un metodo di arresto del movimento direzionale.

**Seleziona la feature e la direzione**

Differenza tra feature condivisa e BASE/UTENSILE

Differenza tra direzione e scrittura del vettore di direzione

I vettori di direzione definiscono un'espressione di codice personalizzata che viene risolta in un vettore unitario.

**Movimento direzionale**

Esistono diversi modi per arrestare il movimento direzionale.

Nel campo Direzione, toccare il pulsante **Aggiungi fino** per definire e aggiungere criteri di arresto all'albero del programma.

**Vettore di direzione**

Le impostazioni del vettore direzionale permettono di definire la direzione del vettore per il movimento lineare. Usa le impostazioni **Velocità utensile** e **Accelerazione utensile** per le seguenti finalità:

- per definire il movimento lineare relativo a più assi delle feature
- per calcolare la direzione come un'espressione matematica

## 24.7.4. Attendere

**Descrizione**

Il comando Attendi fornisce un ulteriore controllo sul comportamento del robot. Il comando Attendi mette in pausa il movimento del robot quando vengono introdotti nuovi input nel programma.

Puoi aggiungere un comando Attendi a un programma con sensori esterni, per far sì che il robot attenda l'attivazione di uno dei sensori prima di continuare a eseguire il programma.

Quando aggiungi un comando Attendi all'albero del programma, il riquadro Attendi appare a destra dello schermo.

Consulta le seguenti sezioni sull'uso del comando Attendi:

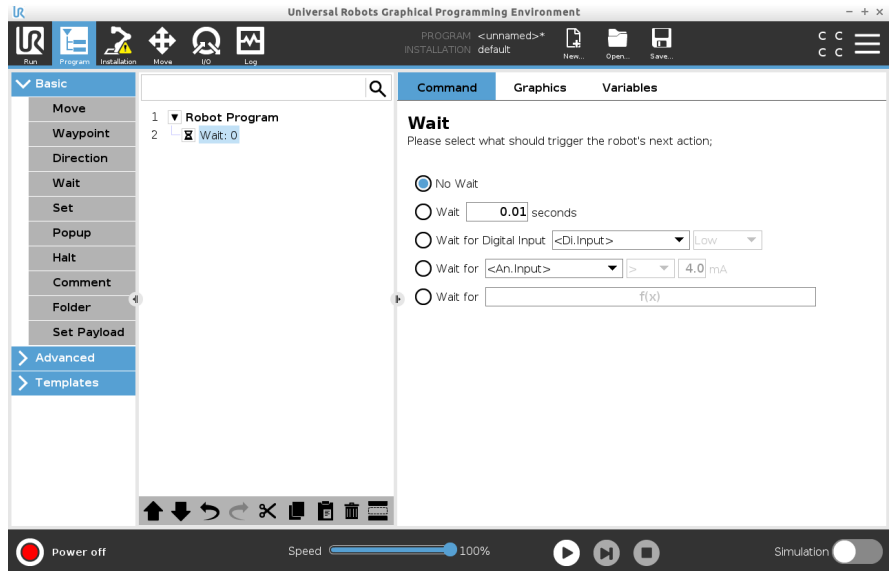
Il robot si arresta usando diversi comandi Attendi.

Consulta i tipi di comando Attendi di seguito.

**Aggiungi un comando Nessuna attesa a un programma robot**

Nessuna attesa permette al robot di non compiere alcuna azione prima di continuare a eseguire un programma. Non ci sono pause prima di un nuovo input.

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Attendi.
2. Nella sezione Base, tocca **Attendi**.
3. Sul lato destro dello schermo, tocca il selettore **Nessuna attesa**.



Il comando Nessuna attesa può essere utilizzato come placeholder temporaneo durante la programmazione del programma robot.

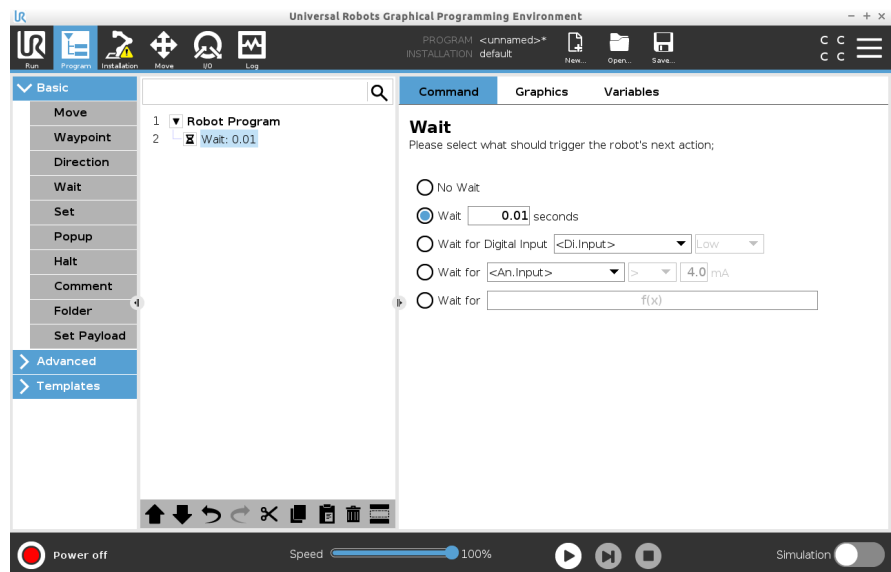
### Aggiungi Attendi x secondi a un programma robot

Questo tipo di comando Attesa permette al robot di mantenere la posizione per un periodo di tempo definito prima di continuare un programma.

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Attendi.
2. Nella sezione Base, tocca **Attendi**.
3. Tocca il selettore **Attendi x secondi**.



4. Tocca la casella numerica per selezionare un valore che determina la lunghezza dell'Attesa.



### Esempio: Attendi x secondi

1. Se un oggetto deve raffreddarsi a una temperatura specifica, puoi aggiungere questo ritardo al programma robot.
2. Se hai bisogno di terminare un'operazione esterna prima di continuare con il programma robot.

### Attendi l'input digitale

Questo tipo di comando Attesa permette al robot di mantenere la posizione finché non viene ricevuto un segnale da un ingresso digitale.

## Aggiungi un ingresso digitale Attendi a un programma robot

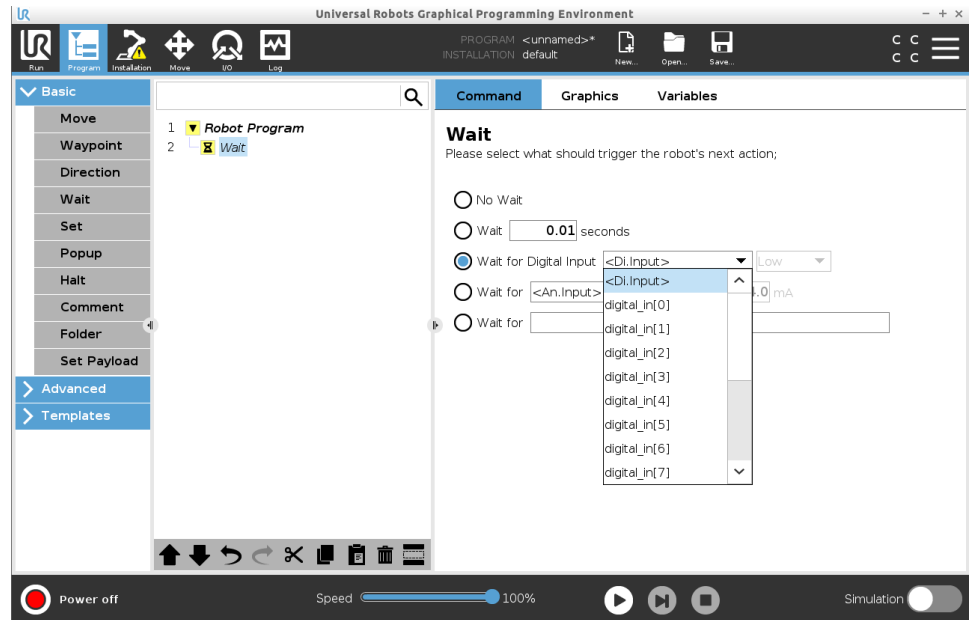
1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Attendi.
2. Nella sezione Base, tocca **Attendi**.
3. Tocca il selettore **Attendi l'ingresso digitale**.



Sono necessarie ulteriori definizioni per questo tipo di Attesa.

4. Nel menu a tendina **Di.Input**, seleziona un nuovo ingresso digitale.
5. Nella casella del segnale, assegna un tipo di segnale Basso o Alto al nuovo ingresso digitale.

Se hai più ingressi digitali, puoi rinominare ciascun ingresso per facilitarne l'individuazione.



## Esempio: Attendi l'input digitale

Se hai un sensore esterno alla fine di un nastro, userai questa funzione per attendere un comando dal sensore, che indicherà al programma robot che c'è un pezzo alla fine del nastro.

## Attendi l'input analogico

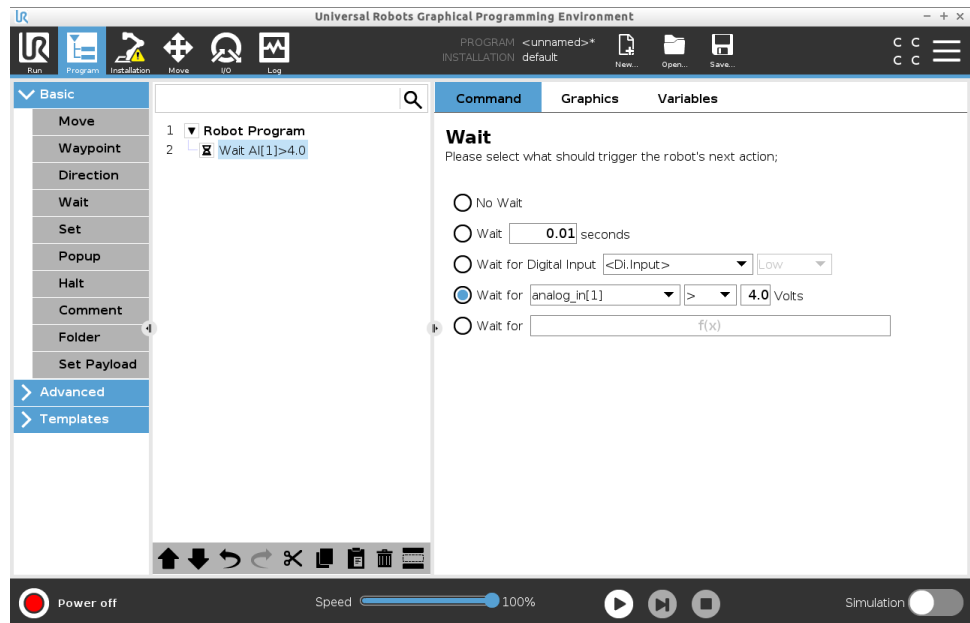
Questo tipo di comando Attesa permette al robot di mantenere la posizione finché non viene ricevuto un segnale da un ingresso analogico.

**Aggiungi un ingresso analogico Attendi a un programma robot**

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Attendi.
2. Nella sezione Base, tocca **Attendi**.
3. Tocca il selettore **Attendi l'ingresso analogico**.



4. Nel menu a tendina **An.Input**, seleziona un nuovo ingresso analogico.
5. Tocca la casella Volt per selezionare un valore che determini il voltaggio.
6. Nel riquadro con le parentesi quadre, seleziona il simbolo minore di <, o maggiore di >.



Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S. Tutti i diritti sono riservati.

**Suggerimento**

Se hai più ingressi analogici, puoi rinominare ciascun ingresso per facilitarne l'individuazione. [Accedi alla configurazione I/O]

**Esempio: Attendi l'input analogico**

Se hai un sensore di temperatura collegato all'I/O analogico, puoi configurare il programma robot in modo che attenda una temperatura specifica.

**Attendi l'espressione f(x)**

Questo tipo di comando Attendi permette al robot di mantenere la posizione fino a quando un'espressione non è *True* o [1]

### Aggiungi una variabile Attendi $f(x)$ a un programma robot

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Attendi.
2. Nella sezione Base, tocca **Attendi**.
3. Tocca il selettore **Attendi  $f(x)$** .



4. Tocca il campo della variabile  **$f(x)$**  per aggiungere un valore di espressione.

### Esempio: Attendi l'espressione $f(x)$

Puoi aggiungere un comando Attendi con un'espressione che attende che due o più condizioni siano vere o false a seconda della configurazione quando utilizzi una macchina e un sensore del nastro. Sia la macchina che il nastro vengono preparati per il robot.

## 24.7.5. Imposta

### Descrizione

Il comando Imposta è uno dei comandi usati più di frequente. Il comando Imposta può accendere e spegnere i dispositivi esterni. Il comando Imposta può anche aumentare o diminuire la corrente/tensione dei dispositivi esterni.

Puoi sempre testare la tua configurazione utilizzando il pulsante di prova nell'angolo inferiore destro dello schermo.

Consulta le seguenti sezioni sull'uso del comando Imposta:

Il robot utilizza diversi comandi Imposta.

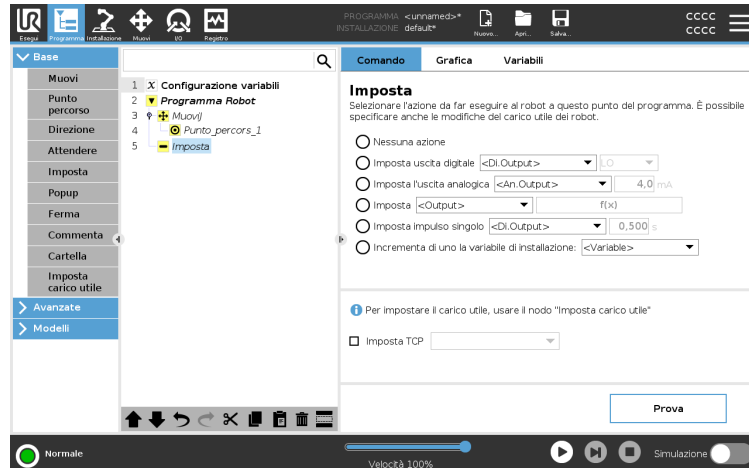
Consulta i tipi di comando Imposta di seguito.

### Nessuna azione

Questo comando è usato in combinazione con l'impostazione del TCP attivo.

Per aggiungere un'azione Nessun intervento a un programma robot

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Imposta.
2. Nella sezione Base, tocca **Imposta**.
3. Seleziona Nessuna azione



### Imposta uscita digitale

L'uscita digitale deve essere pianificata come un'azione di avvio/arresto o di accensione/spegnimento.

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Imposta.
2. Nella sezione Base, tocca **Imposta**.
3. Seleziona Imposta uscita digitale
4. Seleziona l'uscita digitale con nome preimpostato (vedi [25.4. Setup I/O a pagina 315](#))
5. Imposta su Alto/Basso

### Esempio: Imposta uscita digitale

Utilizza questo comando Imposta se vuoi che un nastro inizi o smetta di muoversi.

### Imposta uscita analogica

L'uscita analogica deve essere progettata come un aumento/una diminuzione variabile di corrente/tensione.

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Imposta.
2. Nella sezione Base, tocca **Imposta**.
3. Seleziona uscita analogica
4. Seleziona l'uscita analogica con nome preimpostato (vedi [25.4. Setup I/O a pagina 315](#))
5. Immettere il valore desiderato (corrente o tensione a seconda della configurazione in [27. Scheda I/O a pagina 364](#))

**Esempio: Imposta uscita analogica**

Usa questo comando se vuoi aumentare la velocità di un nastro o attenuare la luce di una lampada o un diodo.

**Imposta (variabile)**

L'uscita può anche essere modificata da un'espressione.

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Imposta.
2. Nella sezione Base, tocca **Imposta**.
3. Seleziona Imposta
4. Scegli l'uscita pre-nominata
5. Aggiungi l'espressione nel campo di ingresso.

**Esempio: Imposta (variabile)**

Puoi impostare un'uscita per elencare la coppia di uscita di un giunto del robot.

**Imposta impulso singolo**

Il comando Imposta può essere utilizzato per fornire un impulso costante di una durata specifica. L'uscita rimarrà Alta durante l'impulso e tornerà Bassa al termine dello stesso.

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Imposta.
2. Nella sezione Base, tocca **Imposta**.
3. Seleziona Imposta impulso singolo
4. Seleziona l'uscita digitale pre-nominata
5. Aggiungi la durata dell'impulso in (s)

**Esempio: Imposta impulso singolo**

Per garantire una comunicazione valida con i macchinari più datati, puoi impostare un impulso su un comando elevato per un certo periodo di tempo, in modo da garantire che il macchinario più datato abbia tempo di registrare il comando.

**Incrementa di uno la variabile di installazione**

L'impulso viene utilizzato per incrementare il numero di una variabile del contatore.

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando **Imposta**.
2. Nella sezione Base, tocca **Imposta**.
3. Seleziona **Incrementa di uno la variabile di installazione**.
4. Seleziona la variabile dal menu a tendina.

**Esempio**

Se hai bisogno di sapere quanti oggetti ha manipolato il robot, puoi aggiungere un contatore e questo comando **Imposta** per incrementare il contatore.

**Imposta TCP**

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando **Imposta**.
2. Nella sezione Base, tocca **Imposta**
  - a. Puoi impostare il TCP attivo con qualsiasi variazione dei comandi sopra indicati.
3. Tocca **Imposta TCP**.
4. Seleziona TCP dal menu a tendina.

**Esempio: Imposta TCP**

Se hai una pinza doppia, puoi usare il comando **Imposta** per cambiare il TCP attivo all'altra pinza.

## 24.7.6. Popup

## Descrizione

Il popup è un messaggio visualizzato sulla schermata quando il programma raggiunge il nodo popup nell'albero del programma. I messaggi popup hanno un limite di massimo 255 caratteri. Puoi scegliere di utilizzare diversi tipi di messaggi popup.

- Messaggio
- Avviso
- Errore

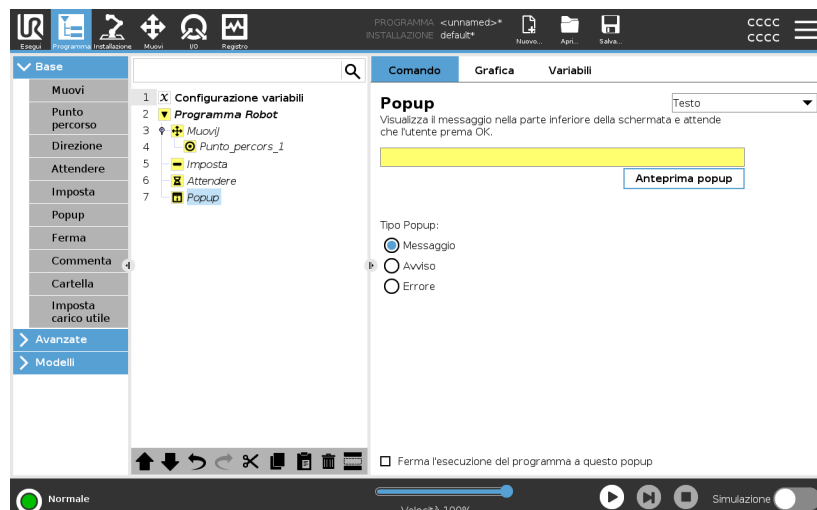
Un popup mette sempre in pausa il programma robot principale. Il programma robot principale viene messo in pausa mentre il popup è attivo.

Quando usarlo:

- Quando desideri continuare o interrompere il programma.
- Quando desideri creare un messaggio per informare gli utenti.
- Quando desideri controllare la tua parte di un programma robot.

## Aggiungi un popup a un programma robot

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Popup.
2. Nella sezione Base, tocca **Popup**.
3. Aggiungi un testo o scegli una variabile
4. Scegli il tipo di popup. L'unico cambiamento è l'icona del popup.



## Suggerimento

È anche possibile selezionare **Arresta l'esecuzione del programma quando appare questo popup** per far sì che il programma si arresti quando appare il popup.

**Esempio: Popup**

In un programma di presa e posizionamento, puoi aggiungere un messaggio popup quando il pallet è pieno e devi aggiungere un pallet vuoto.

Durante un'ispezione, puoi aggiungere un popup di notifica quando ispezioni un oggetto. Se l'ispezione ha esito positivo, prosegui con il programma. Se l'ispezione NON ha esito positivo, interrompi il programma.

## 24.7.7. Ferma

### Descrizione

Il comando Arresta ti permette di arrestare il robot in un nodo specifico del programma robot. È l'equivalente della pressione del pulsante STOP.

Devi riavviare il programma dopo il comando Arresta.

Quando aggiungi un comando Arresta al programma robot, il riquadro Arresta appare a destra dello schermo.

Quando usarlo:

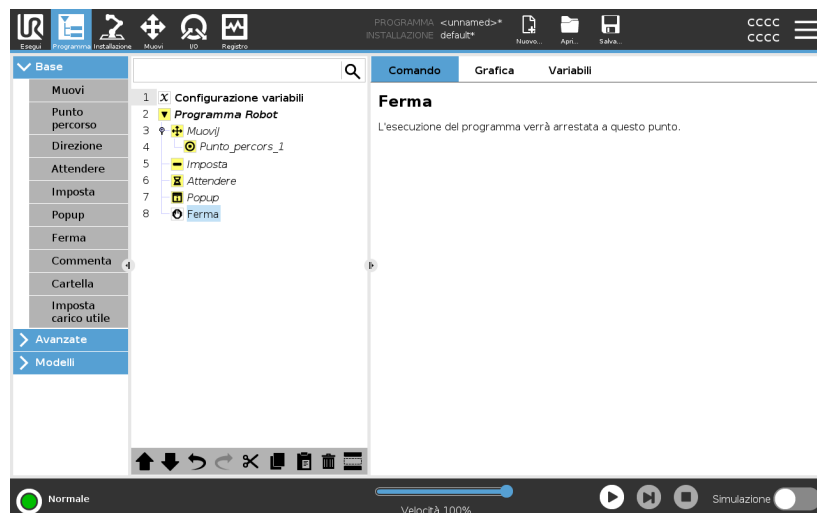
- Includi un comando Arresta se raggiungi una posizione del programma robot in cui il ripristino non è possibile ed è necessario interrompere il programma.

### Ferma

Aggiungi degli arresti in punti specifici del programma robot.

### Aggiungi un comando Arresta a un programma robot

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Arresta.
2. Nella sezione Base, tocca **Arresta**.



### Esempio: Arresta

Se non ci sono più pezzi per un'applicazione di saldatura o se uno dei pezzi è stato posizionato in modo errato nello schema di saldatura, puoi aggiungere il comando Arresta.

## 24.7.8. Commenta

### Descrizione

Il comando Commenta ti permette di tenere traccia delle decisioni prese durante la creazione o l'aggiornamento del programma robot.

Puoi aggiungere commenti direttamente all'interno di un programma robot utilizzato da diversi utenti.

Quando aggiungi un commento al programma robot, il riquadro Commento appare a destra dello schermo. Il contenuto del commento viene visualizzato nel riquadro Commento.

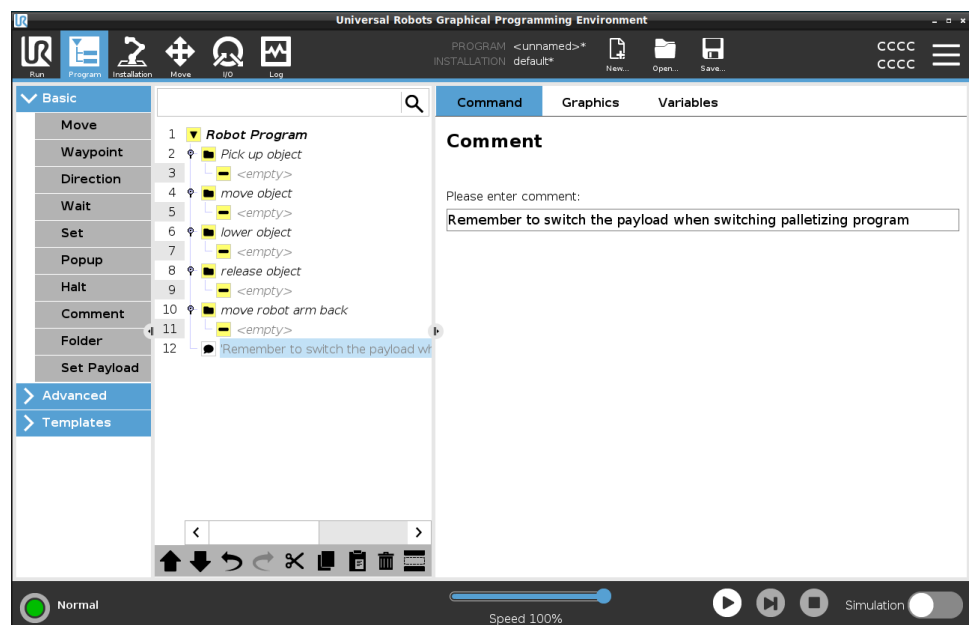
I commenti non hanno alcun impatto sull'esecuzione del programma.

### Commenta

Aggiungi commenti utili nel programma robot.

### Aggiungi un commento a un programma robot

1. Nel programma robot, seleziona un nodo per aggiungere un commento.
2. Nella sezione Base, tocca Commento.
3. Aggiungi il tuo commento nel campo di testo.



### Esempio: Commento

I commenti sono utilizzati principalmente dai programmatori per fornire approfondimenti e assistenza ad altri programmatori sullo stesso programma robot.

## 24.7.9. Cartella

### Descrizione

Il comando Cartella ti permette di utilizzare le cartelle per creare una panoramica di facile lettura delle parti principali del tuo programma robot.

Dal momento che ogni parte principale del programma robot può contenere diversi nodi di programma, puoi utilizzare delle cartelle per separarli in sezioni gestibili.

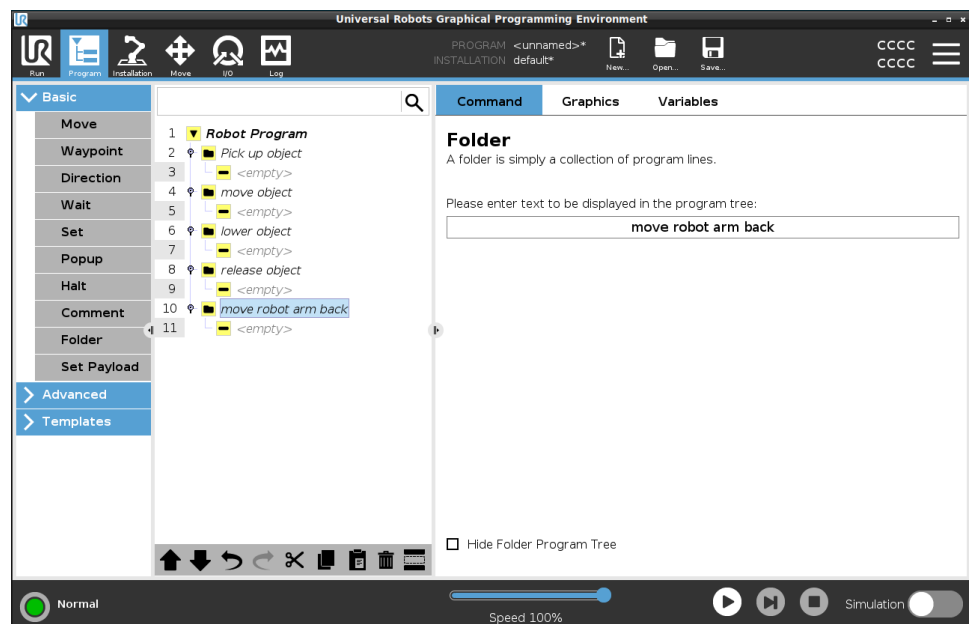
Le cartelle non hanno alcun impatto sull'esecuzione del programma.

### Cartella

Organizza il programma robot in cartelle.

### Aggiungi una cartella a un programma robot

1. Nel programma robot, seleziona una directory per la cartella.
2. Nella sezione Base, tocca Cartella.
3. Ora puoi spostare i nodi nella cartella o aggiungere nodi alla cartella.



### Esempio: Cartella

Uno degli usi principali delle cartelle è il raggruppamento delle sezioni principali del programma robot per fornire una migliore panoramica del programma robot.

## 24.7.10. Imposta carico utile

### Descrizione

Il comando Imposta carico utile permette di configurare il carico utile del robot. Il carico utile è il peso combinato di tutti i componenti fissati alla flangia dell'utensile del robot.

Quando usarlo:

- Quando si regola il peso del carico utile per evitare che il robot attivi un arresto del robot. Un peso del carico utile configurato correttamente garantisce un movimento ottimale del robot.

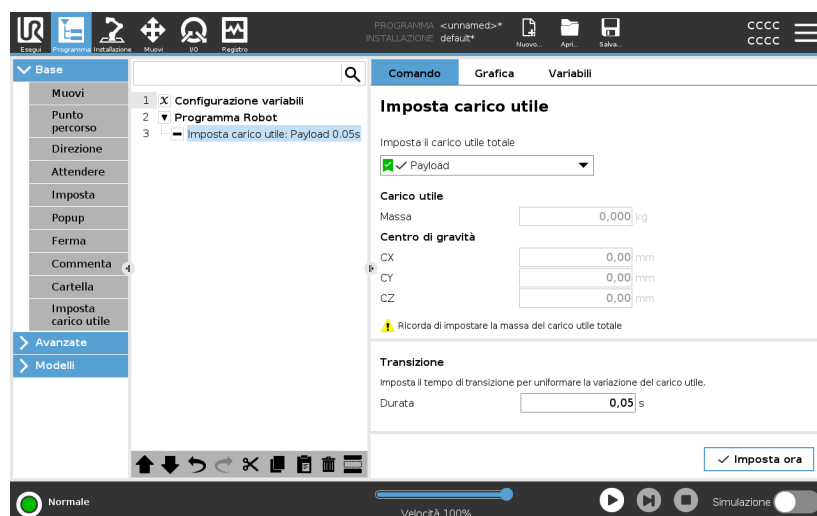
L'impostazione corretta del carico utile assicura una prestazione ottimale del movimento ed evita gli arresti del robot.

- Quando si imposta il carico utile per utilizzarlo in un programma di selezione e posizione utilizzando una pinza.

### Imposta carico utile

#### Usare il comando Imposta carico utile

1. Nel programma robot, seleziona la sede o il nodo in cui desideri aggiungere un comando Imposta.
2. Nella sezione Base, tocca **Imposta carico utile**.
3. Usa il menu a tendina, sotto **Seleziona carico utile**.
  - a. Seleziona uno dei carichi utili già configurati.
  - b. Oppure, usa il menu a tendina per configurare un nuovo carico utile selezionando **Carico utile personalizzato** e completando i campi di massa e CoG.



### Suggerimento

È anche possibile utilizzare il pulsante **Imposta ora** per impostare i valori sul nodo come carico utile attivo.

<b>Usa suggerimento</b>	Ricorda di aggiornare sempre il carico utile quando apporti qualsiasi modifica alla configurazione del programma robot.
<b>Esempio: Imposta carico utile</b>	In un programma selezione e posizione, dovresti creare un carico utile predefinito nell'installazione. A questo punto, quando selezioni un oggetto, aggiungi un comando Imposta carico utile. Dovresti aggiornare il carico utile dopo la chiusura della pinza, ma prima che inizi a muoversi. Inoltre, dovresti utilizzare il comando Imposta carico utile dopo che l'oggetto è stato rilasciato.
<b>Payload Transition Time</b>	<p>This is the time it takes the robot to adjust for a given payload. At the bottom of the screen, you can set the transition time between different payloads.</p> <p>You can add a payload transition time in seconds.</p> <p>Setting a transition time larger than zero, prevents the robot from doing a small "jump", when the payload changes. The program continues while the adjustment is taking place.</p> <p>Using the Payload Transition Time is recommended when picking up or releasing heavy objects or using a vacuum gripper.</p>

## 24.8. Nodi-programma avanzati

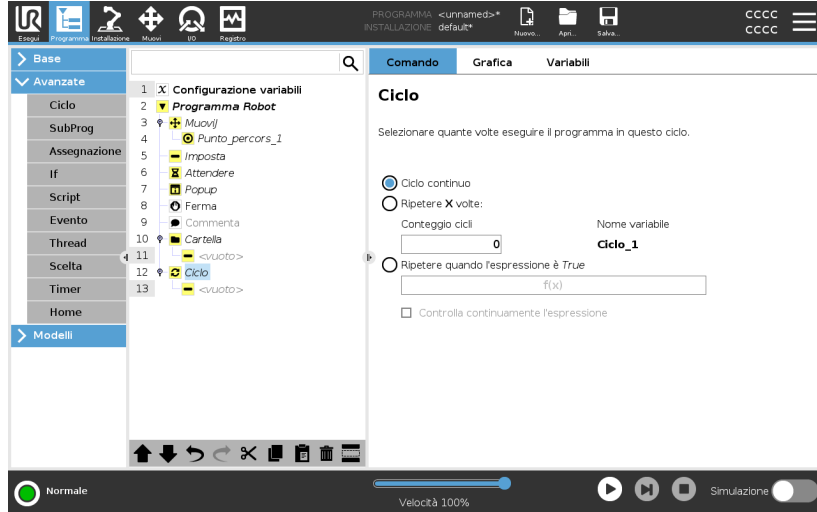
<b>Descrizione</b>	I nodi di programma avanzati servono per aggiungere ulteriori funzionalità al programma robot, come ad esempio: sottoprogrammi, parametri if, script e loop.
--------------------	--

### 24.8.1. Ciclo

<b>Descrizione</b>	Ripete i comandi sottostanti del programma. A seconda della selezione, i comandi di programma sottostanti vengono ripetuti all'infinito, un certo numero di volte o fino a quando la condizione data è True. Quando un ciclo viene eseguito un certo numero di volte, viene creata una variabile di ciclo dedicata ( <code>ciclo_1</code> nella schermata sopra riportata) che è possibile utilizzare nelle espressioni all'interno del ciclo. La variabile loop conta da 0 a $N - 1$ .
--------------------	---

**Ripetizione di un'espressione**

Quando si esegue un ciclo utilizzando un'espressione come condizione di fine, PolyScope consente di valutare tale espressione in continuazione, in modo da poter interrompere il "ciclo" in qualsiasi momento durante l'esecuzione e non solo dopo ciascuna iterazione.

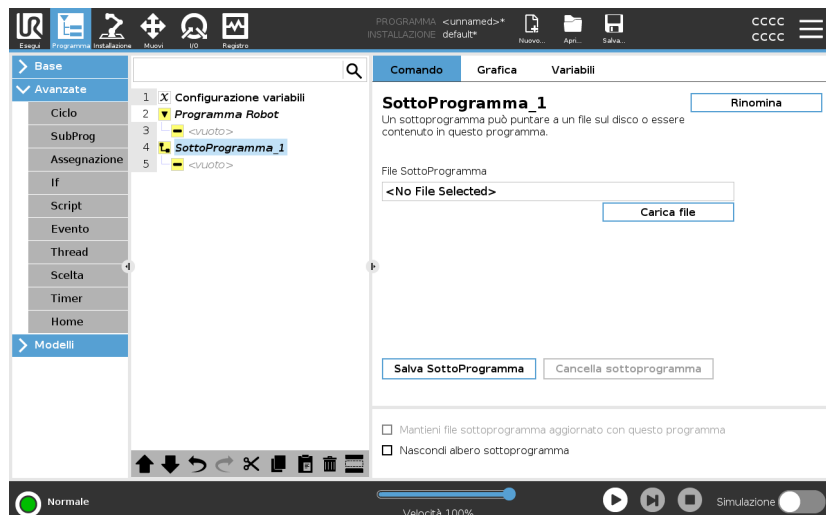


Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S. Tutti i diritti sono riservati.

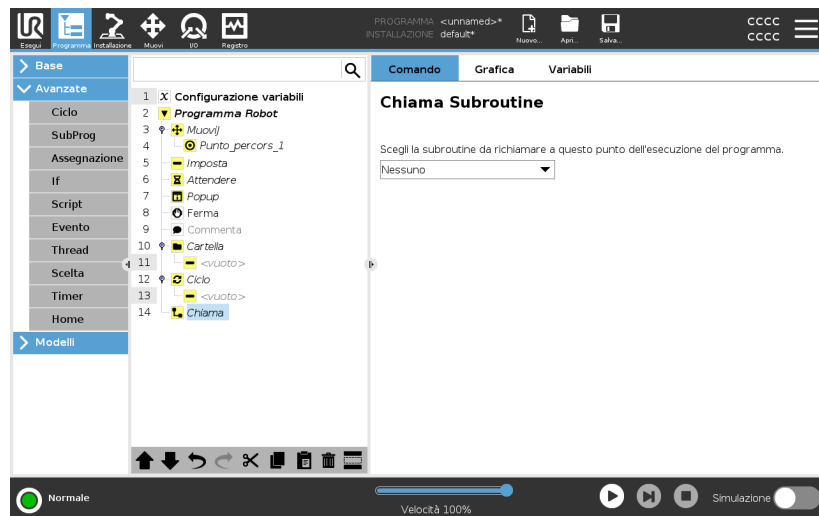
## 24.8.2. SottoProgramma

**Descrizione**

Un SottoProgramma può contenere parti del programma necessarie in vari punti. Un SottoProgramma può essere un file separato sul disco, e può essere anche nascosto per proteggere da modifiche accidentali del SottoProgramma.



**Chiama Subroutine** Una chiamata a una Subroutine eseguirà le righe di programma nel Sottoprogramma e quindi ritornerà alla riga successiva.



Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S. Tutti i diritti sono riservati.

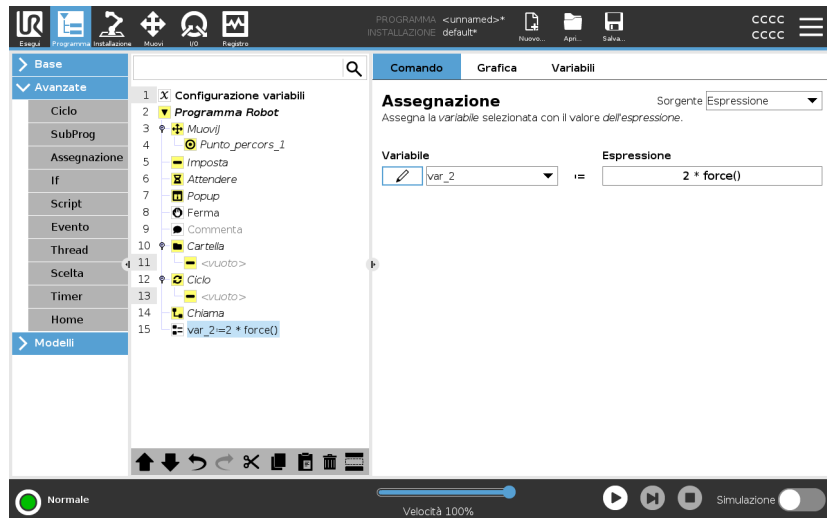
## 24.8.3. Assegnazione

### Descrizione

Assegna valori alle variabili. Il valore della variabile può essere il risultato di espressioni create nell'Editor delle espressioni (vedi la sezione [24.3. Editor delle espressioni a pagina 202](#)).

È anche possibile richiedere un valore della variabile a un operatore.

Quando si richiede un valore a un operatore, è possibile visualizzare un messaggio operatore per convalidare l'immissione rispetto ai tipi di variabili comuni.



## 24.8.4. If

### Descrizione

Le istruzioni **If** e **If...Else** modificano il comportamento del robot in base agli input del sensore o ai valori delle variabili.

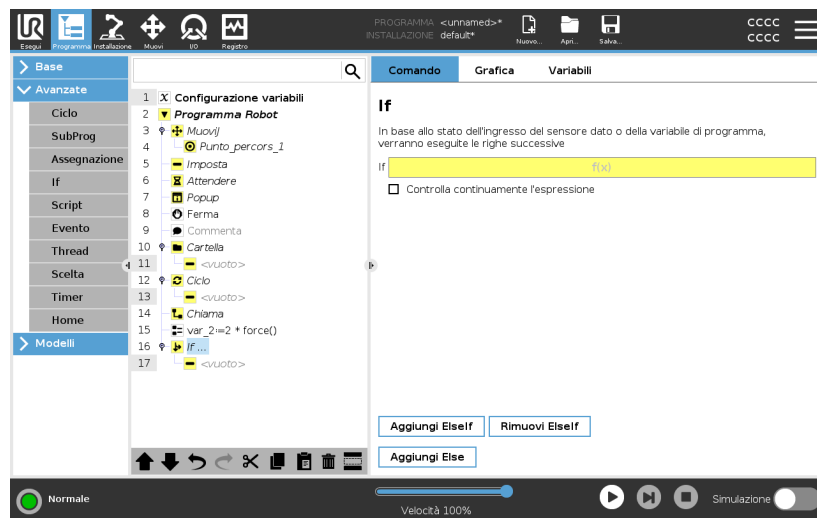


#### AVVISO

In presenza di punti percorso all'interno di un'espressione **If** o **Loop** con l'opzione **Verifica espressione continua**, è possibile aggiungere `stopj()` o `stopl()` dopo l'espressione in modo che il braccio del robot decelerati delicatamente. Ciò si applica ai comandi **If** e **Loop** (vedi la sezione ).

## Selezione condizioni

Selezionare le condizioni nell'editor di espressioni che costituiscono delle espressioni utilizzando un'istruzione **If**. Se una condizione è valutata come True, vengono eseguite le istruzioni all'interno del comando **If**. Un'istruzione **If** può avere una sola istruzione **Else**. Usa **Aggiungi Elseif** e **Rimuovi Elseif** per aggiungere e rimuovere le espressioni Elseif. Seleziona **Controlla continuamente l'espressione** per consentire la valutazione delle istruzioni **If**, **Elseif** e **Ciclo** durante l'esecuzione delle righe contenute. Se un'espressione all'interno di un'istruzione **If** è valutata come False, vengono seguite le istruzioni **Elseif** o **Else**.



## 24.8.5. Script

### Descrizione

Le opzioni seguenti sono disponibili nell'elenco del menu a tendina sotto Comando:

- **Linea** permette di scrivere una linea singola del codice URscript utilizzando l'Editor di espressioni ([24.3. Editor delle espressioni a pagina 202](#))
- **File** permette di scrivere, modificare o caricare i file URscript.

Le istruzioni per la scrittura di URscript sono presenti nel Manuale dello script sul sito di supporto (<http://www.universal-robots.com/support>).  
Le funzioni e le variabili dichiarate in un file URscript sono disponibili per essere utilizzate in tutto il programma in PolyScope.



## 24.8.6. Evento

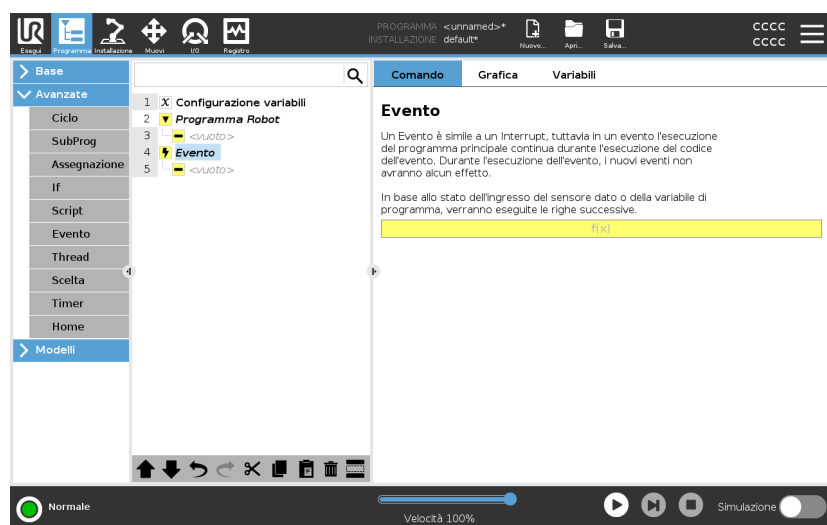
### Descrizione

È possibile utilizzare un evento per monitorare un segnale di ingresso ed eseguire un'azione, oppure per impostare una variabile quando aumenta il livello di tale segnale di ingresso.

Ad esempio, se un segnale di uscita aumenta di livello, il programma dell'evento può attendere 200 ms e riportarlo a un livello basso.

In tal modo, il codice programma principale sarà più semplice nel caso di una macchina esterna innescata da un fronte di salita anziché da un alto livello di ingresso.

Gli eventi vengono controllati una volta ogni ciclo di controllo (2 ms).

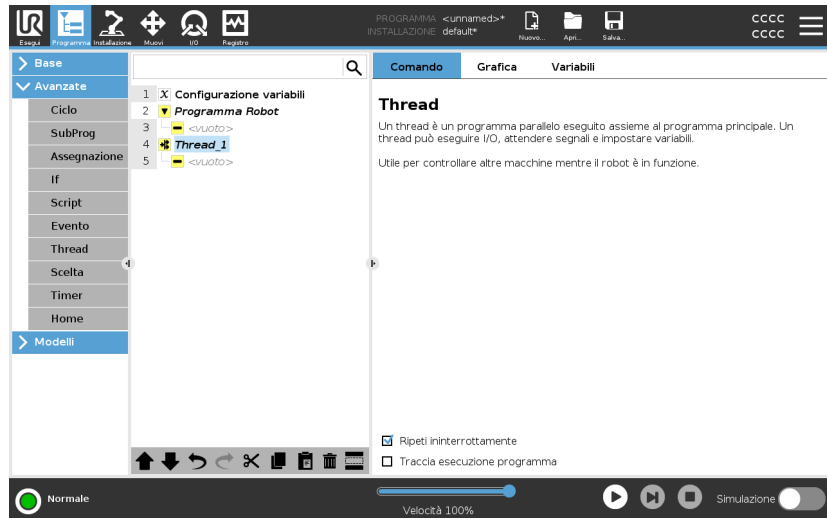


Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S. Tutti i diritti sono riservati.

## 24.8.7. Thread

**Descrizione**

Un thread è un processo parallelo al programma robot. Un thread può essere utilizzato per controllare una macchina esterna indipendentemente dal braccio robot. Un thread può comunicare con il programma robot con variabili e segnali di uscita.



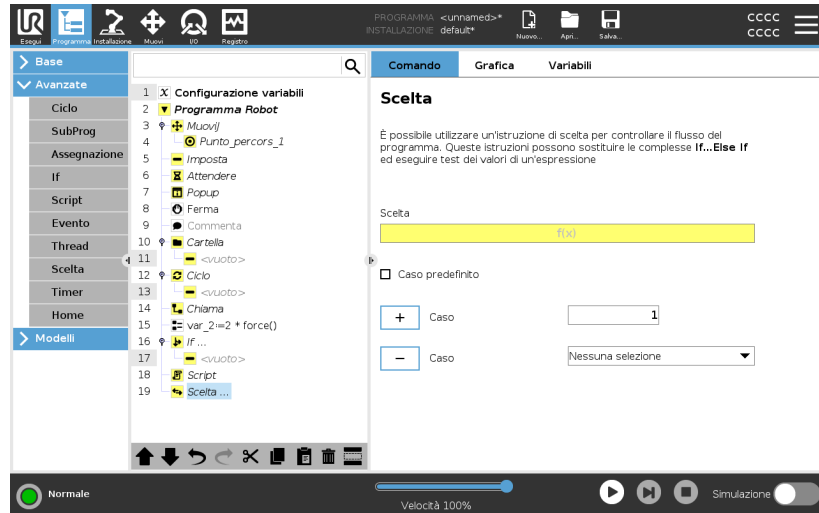
Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S. Tutti i diritti sono riservati.

## 24.8.8. Scelta

**Descrizione**

Un costrutto **Switch Case** può modificare il comportamento del robot in base agli ingressi del sensore o ai valori variabili. Utilizzare **Expression Editor** per descrivere la condizione di base e definire i casi in cui il robot deve procedere ai sottocomandi di questo *Switch*. Se la condizione viene valutata per corrispondere a uno dei casi, vengono eseguite le righe all'interno del *Caso*. Se è stato specificato *Caso predefinito*, le righe verranno eseguite solo se non sono stati trovati altri casi corrispondenti.

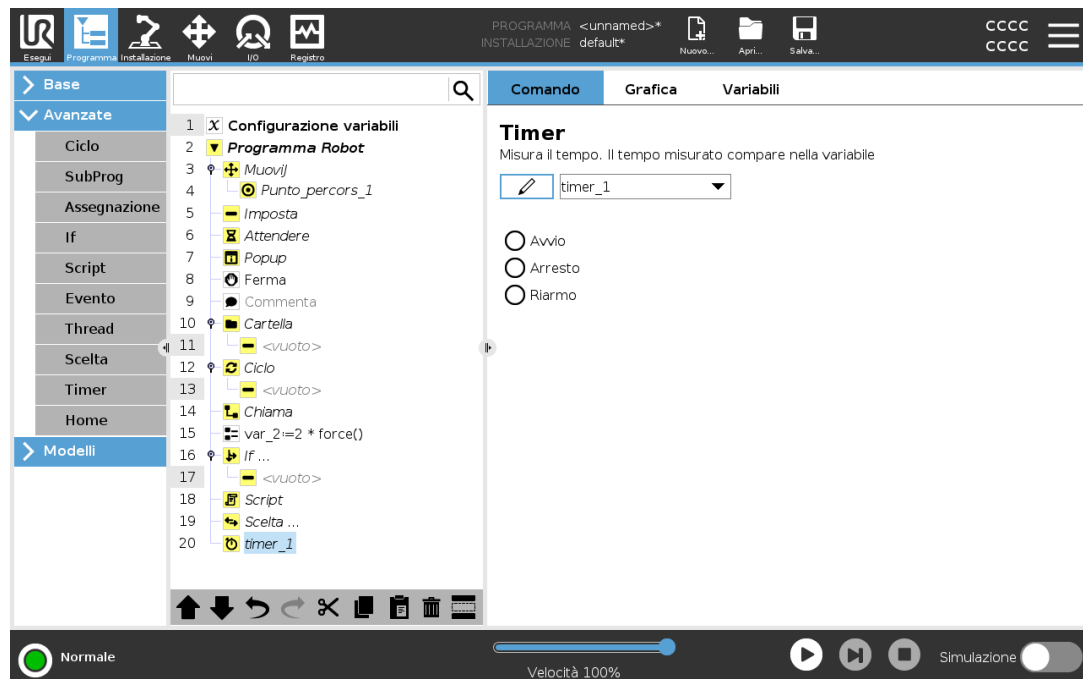
Ogni interruttore può avere diversi casi e un caso predefinito. Gli switch possono avere solo un'istanza di qualsiasi valore Case definito. I casi possono essere aggiunti utilizzando i pulsanti sullo schermo. Un comando Case può essere rimosso dallo schermo per quell' interruttore.



## 24.8.9. Timer

### Descrizione

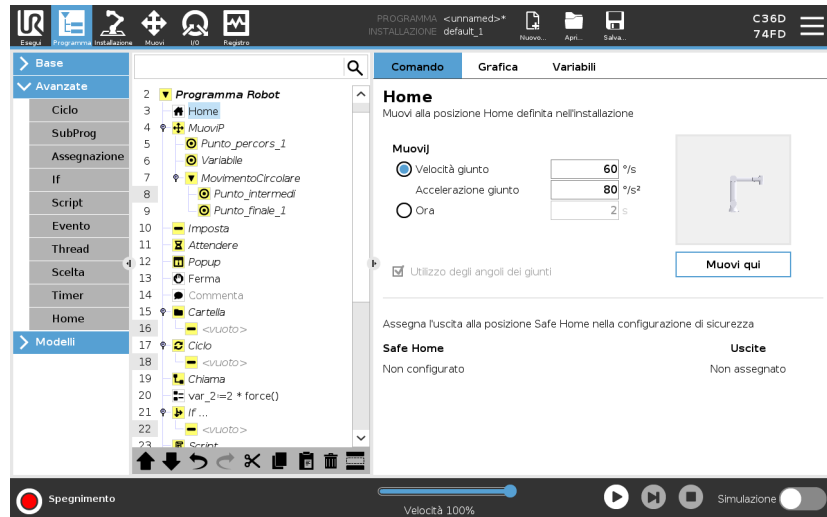
Un timer misura la durata dell'esecuzione di specifiche parti del programma. Una variabile del programma



## 24.8.10. Home

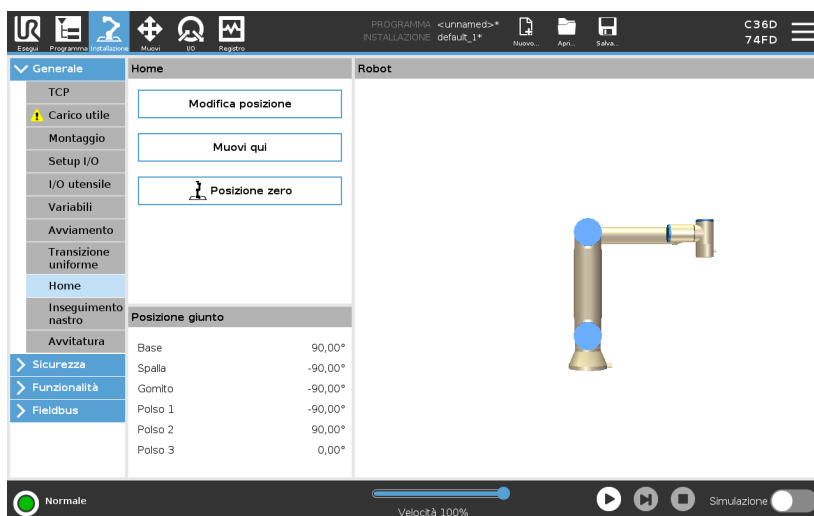
**Descrizione**

Il nodo Posizione principale utilizza gli angoli dei giunti per muovere il robot verso una Posizione principale predefinita. Se definito come una Posizione principale di sicurezza, il nodo Posizione principale viene visualizzato come Posizione principale (di sicurezza) nell'Albero del programma. Se la Posizione principale non è sincronizzata con la Posizione principale di sicurezza, il nodo non è definito.


**Definizione della Posizione principale**

La Posizione principale è una posizione di ritorno definita dall'utente per il braccio del robot. Una volta definita, la Posizione principale è disponibile quando si crea il programma di un robot. È possibile utilizzare la Posizione principale per definire una Posizione principale di sicurezza. (Vedi [22.9. Posizione principale di sicurezza a pagina 180](#)) Usa i pulsanti della schermata Home per quanto segue:

- **Modifica posizione** modifica una posizione principale.
  - **Sposta qui** sposta il braccio del robot nella posizione principale definita.
  - **Posizione zero** consente al braccio del robot di ritornare in posizione verticale.
1. Nell'installazione, toccare **Installazione**.
  2. Alla voce **Generale**, selezionare **Posizione principale**.
  3. Toccare **Imposta posizione**.
  4. Insegnare al robot utilizzando i pulsanti **Freedrive** o **Transizione**.



## 24.9. Modelli

**Descrizione** I modelli possono essere utilizzati per aggiungere funzionalità specifiche a un programma robot. I diversi modelli consentiranno di eseguire attività complesse con il programma robot.

### 24.9.1. Ricerca

**Descrizione** La funzione di ricerca utilizza un sensore per stabilire quando viene raggiunta la posizione corretta di prelievo o rilascio di un elemento. Questa funzione consente di lavorare su pile di articoli di spessore variabile pari a e di determinare le posizioni esatte degli articoli sconosciute o troppo difficili da programmare.  
Il sensore può essere un interruttore a pulsante, un sensore di pressione o un sensore capacitivo.

**Ricerca** Per programmare un'operazione di ricerca, definire quanto segue:

- *A* - il punto di partenza.
- da *B* a *C* - la direzione della pila. Ciò significa che la pila crescerà durante l'impilaggio e si restringerà durante il deimpilaggio.
- *D* - lo spessore degli articoli nella pila.

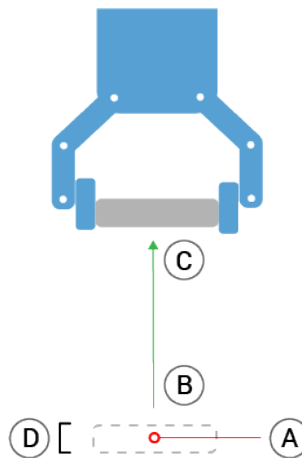
Occorre definire la condizione del momento in cui sarà raggiunta la successiva posizione della pila, e una sequenza di programma speciale che sarà eseguita in ciascuna delle posizioni della pila.

È necessario indicare anche la velocità e le accelerazioni in relazione al movimento comportato dall'operazione della pila.

## Impilaggio

Durante l'impilamento, il braccio del robot si sposta nel punto A, quindi sposta *nella direzione opposta* a per cercare la posizione successiva della pila. Una volta trovata la posizione della pila successiva, il robot la ricorda ed esegue la sequenza speciale.

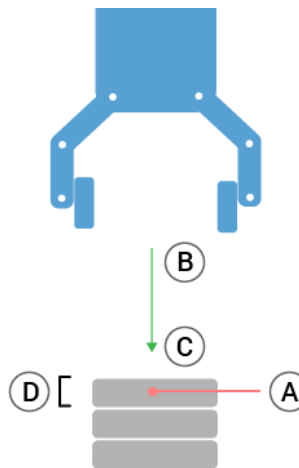
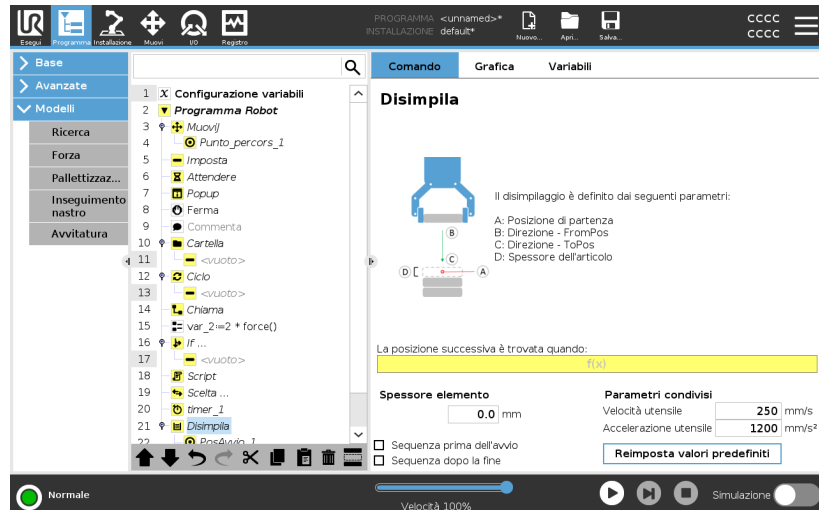
Nei giri successivi, il robot avvia la ricerca dalla posizione ricordata incrementata dello spessore dell'elemento lungo la direzione. L'impilaggio è completo quando l'altezza della pila è superiore a un numero definito o quando un sensore emette un segnale.



## Disimpilaggio

Durante il Destacking, il braccio del robot si sposta dal punto A nella direzione indicata per cercare l'elemento successivo. La condizione sullo schermo determina quando si è raggiunto l'elemento successivo. Una volta soddisfatta la condizione, il robot ricorda la posizione ed esegue la sequenza speciale.

Nei giri successivi, il robot avvia la ricerca dalla posizione ricordata incrementata dello spessore dell'elemento lungo la direzione.



## Posizione di partenza

La posizione di partenza è il punto in cui è avviata l'operazione della pila. Se la posizione di partenza viene omessa, la pila parte dalla posizione attuale del braccio del robot.

## Direzione

La direzione, data dalle posizioni da *B* a *C*, viene calcolata come differenza di posizione dal TCP di *B* al TCP di *C*.

La direzione non considera gli orientamenti dei punti.

Espressione della posizione di impilaggio successiva

Il braccio robot si muove lungo il vettore di direzione mentre valuta in continuo se la posizione di impilaggio successiva è stata raggiunta.

Quando l'espressione viene valutata a `Verò`, viene eseguita la sequenza speciale.

“PrimaAvvio”

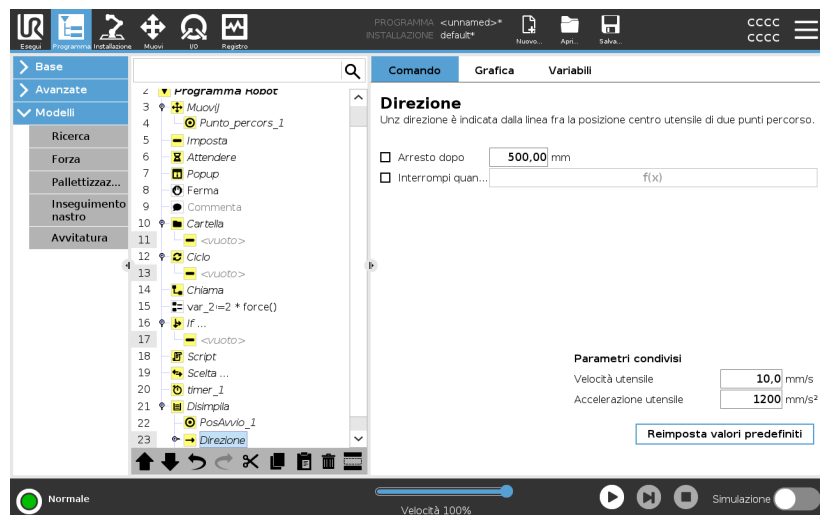
La sequenza opzionale `PrimaAvvio` viene eseguita prima che abbia inizio l'operazione. Può essere utilizzata per attendere i segnali di pronto.

“DopoFine”

La sequenza opzionale `DopoFine` viene eseguita al termine dell'operazione. Può essere utilizzata per segnalare al movimento del nastro di partire, preparandosi per la successiva pila.

Sequenza Pick/Place

La Sequenza Pick/Place è una sequenza di programma speciale eseguita presso ciascuna posizione della pila e simile all'operazione Pallett.



## 24.9.2. Forza

### Descrizione

La **modalità Forza** è adatta alle applicazioni in cui non è importante la posizione TCP effettiva lungo un asse predefinito, ma è necessaria una determinata forza lungo quell'asse. Ad esempio, se il TCP del robot rotola su una superficie curva, spinge o tira un pezzo.

Inoltre, la **modalità Forza** supporta l'applicazione di determinate coppie attorno agli assi predefiniti. Il braccio del robot tenta di accelerare lungo quell'asse, se non incontra ostacoli in un asse sul quale è impostata una forza diversa da zero. Nonostante l'asse sia ritenuto conforme, il programma del robot tenta ancora di muovere il robot lungo quell'asse. Tuttavia, il controllo della forza garantisce che il braccio del robot si avvicini ancora alla forza specificata.



#### AVVISO

L'utilizzo di questa funzione contemporaneamente a Tracciamento nastro e/o Offset percorso può provocare un conflitto di programma.

- Non utilizzare questa funzione insieme a Tracciamento nastro o Offset percorso.



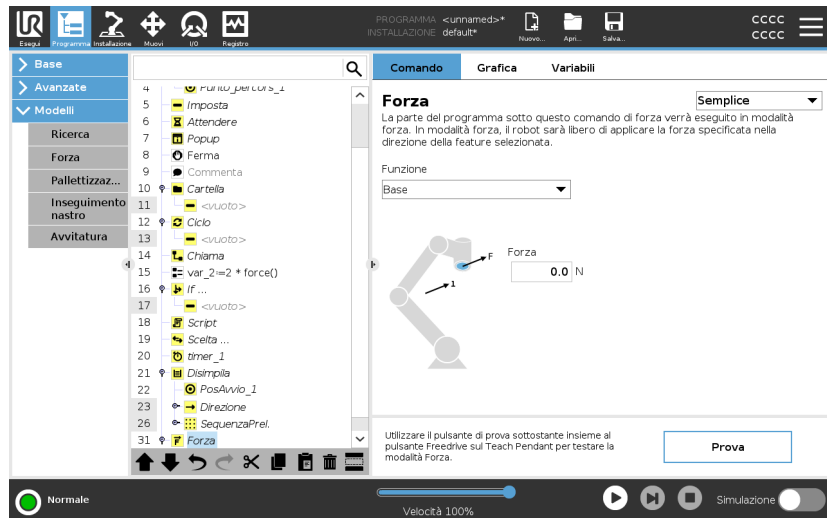
#### AVVISO

Se è presente un nodo Force all'interno di un `If`, `ElseIf` o `Loope` l'opzione `Check Expression Continuously` è selezionata, è possibile aggiungere uno script `end_force_mode()` alla fine dell'espressione per uscire dal controllo della forza.



## ATTENZIONE

1. Evitare una decelerazione elevata appena prima di entrare in modalità forza.
2. Evitare un'accelerazione elevata in modalità forza per evitare di diminuire l'accuratezza del controllo della forza.
3. Evitare i movimenti paralleli agli assi conformi prima di entrare in modalità forza.



### Selezione delle feature

Il **Menu feature** viene utilizzato per selezionare il sistema di coordinate (assi) che il robot utilizzerà durante il funzionamento in modalità Forza. Le feature del menu sono quelle definite durante l'installazione.

## Tipi di modalità forza

I tipi di modalità di forza, elencati di seguito, determinano come viene interpretata la feature selezionata.

- **Semplice:** solo uno degli assi sarà conforme alla modalità forza. La forza esercitata lungo quest'asse è regolabile. La forza desiderata sarà sempre applicata lungo l'asse Z della feature selezionata. Tuttavia, per le feature Linea, ciò avviene lungo il loro asse Y.
- **Sistema:** il tipo Sistema consente un utilizzo più avanzato. In questo caso, la conformità e le forze esercitate in tutti i sei gradi di libertà possono essere selezionate in modo indipendente.
- **Punto:** selezionando Punto, nel sistema dell'attività l'asse Y punta dal TCP del robot all'origine della funzionalità selezionata. La distanza tra il TCP del robot e l'origine della feature selezionata deve essere almeno 10 mm. Il sistema dell'attività cambierà durante il funzionamento al variare della posizione del TCP del robot. Gli assi X e Z del sistema dell'attività dipendono dall'orientamento originale della feature selezionata.
- **Movimento:** il movimento indica che il sistema dell'attività cambierà insieme alla direzione del movimento del TCP. L'asse X del sistema dell'attività sarà la proiezione della direzione del movimento del TCP sul piano che comprende gli assi X e Y della feature selezionata. L'asse Y sarà perpendicolare al movimento del braccio del robot e nel piano x-y della feature selezionata. Ciò può essere utile in caso di sbavatura lungo un percorso complesso, laddove è necessaria una forza perpendicolare al movimento del TCP.

Quando il braccio del robot non si muove: se si passa alla modalità Forza con il braccio del robot a riposo, non vi saranno assi conformi fino a Quando la velocità del TCP sarà maggiore di zero. In seguito, se durante la modalità forza il braccio del robot si trova di nuovo a riposo, il sistema dell'attività presenta lo stesso orientamento dell'ultima volta in cui la velocità del TCP era maggiore di zero.

Per gli ultimi tre tipi, nella scheda Grafica (consultare ) è possibile visualizzare l'effettivo sistema dell'attività durante il funzionamento, quando il robot funziona in modalità forza.

### Selezione del valore della forza

- Il valore della forza o della coppia possono essere impostati per gli assi conformi e il braccio del robot regola la propria posizione in modo da ottenere la forza selezionata.
- Per gli assi non conformi, il braccio del robot segue la traiettoria impostata dal programma.

Per parametri traslazionali, la forza viene specificata in Newton [N] e per quelli rotazionali, la coppia viene specificata in Newton per metro [N m].



#### AVVISO

È necessario mettere in atto quanto segue:

- Utilizzare la funzione script `get_tcp_force()` in un thread separato, per leggere la forza e la coppia effettive.
- Correggere il vettore della chiave se la forza e/o la coppia effettiva sono inferiori rispetto a quanto richiesto.

### Limiti di velocità

È possibile impostare la velocità cartesiana massima per gli assi conformi. Il robot si muove a questa velocità in controllo della forza fino a quando non viene a contatto con un oggetto.

### Impostazioni della forza di prova

Il pulsante on/off, contrassegnato con **Prova**, commuta il comportamento del pulsante **Freedrive** sul retro del Teach Pendant dalla modalità Freedrive normale alla verifica del comando di forza.

Quando il **pulsante Prova** è attivo e il pulsante **Freedrive** sul retro del Teach Pendant viene premuto, il robot funzionerà come se il programma avesse raggiunto questo comando di forza e in questo modo le impostazioni possono essere verificate prima di azionare realmente il programma completo. In particolare, questa possibilità è utile per verificare che gli assi conformi e le forze siano stati selezionati correttamente. È sufficiente tenere il TCP del robot con una mano e premere il pulsante **Freedrive** con l'altra e rilevare le direzioni in cui il braccio del robot può/non può essere mosso.

Dopo aver abbandonato questa schermata, il pulsante Prova si disattiva automaticamente per indicare che il pulsante **Freedrive** sul retro del Teach Pendant è ancora utilizzato per la modalità **Freedrive**.

Il pulsante **Freedrive** è efficace solo quando viene selezionata una feature valida per il comando Forza.

## 24.9.3. Pallettizzazione

### Descrizione

La pallettizzazione è un modello per programmare facilmente le attività di pallettizzazione e depallettizzazione, le operazioni di prelievo e posizionamento (es. da vassoi, dispositivi di fissaggio ecc) e l'esecuzione di azioni ripetibili del robot per diversi articoli.

È possibile creare diversi modelli e applicarli a livelli specifici. È possibile anche posizionare un separatore tra ciascun livello (vedere ).

Inoltre, è possibile utilizzare le caratteristiche delle proprietà del pallet per regolare agevolmente il posizionamento del pallet.

Per informazioni sulle funzionalità, vedi

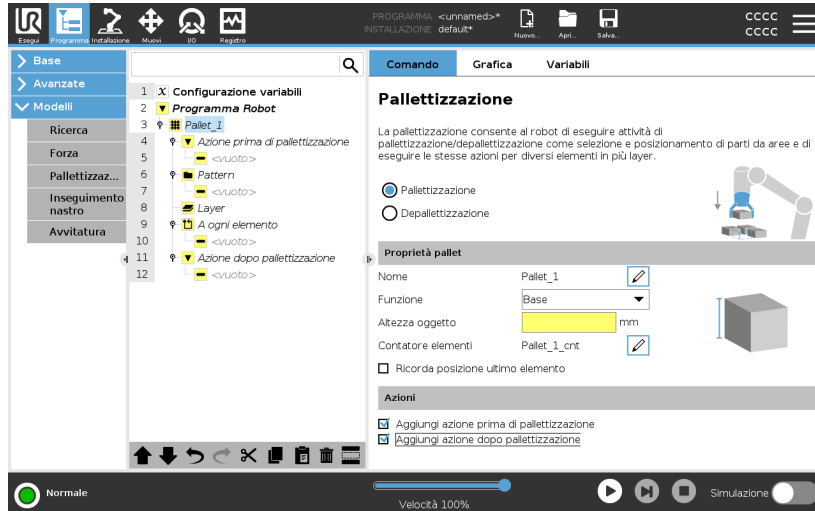
Consultare la sezione **Creazione di un programma di pallettizzazione** per utilizzare il modello di pallettizzazione.

## Creazione di un programma Pallettizzazione

1. Decidi se insegnare una caratteristica (vedi ) o usare una base come piano di riferimento.
2. Nella **scheda Programma**, sotto **Modelli**, toccare **Pallettizzazione**.
3. Nella schermata Pallettizzazione, seleziona una delle seguenti azioni a seconda dell'azione desiderata.
  1. Selezionare **Pallettizzazione** per organizzare gli oggetti su un pallet.
  2. Selezionare **Depallettizzazione** per rimuovere gli oggetti da un pallet.
4. Sotto **Proprietà pallet**, specificare nome, feature (vedere passaggio 1), altezza oggetto e nome contatore oggetti per il programma. Selezionare la casella **Ricorda la posizione dell'ultimo oggetto** per riavviare il robot dall'oggetto manipolato al momento dell'arresto.
5. Nella schermata Pallettizzazione, sotto **Azioni**, aggiungere le ulteriori azioni da eseguire prima o dopo la sequenza di pallettizzazione selezionando quanto segue:
  1. **Aggiungi azione prima della pallettizzazione**: queste azioni vengono eseguite prima di iniziare la pallettizzazione.
  2. **Aggiungi azione dopo la pallettizzazione**: queste azioni vengono eseguite al termine della pallettizzazione.
6. Nell'albero del programma, tocca il nodo **Pattern** per designare i pattern per i livelli. È possibile creare i seguenti tipi di modelli: Linea, Griglia o Irregolare (vedere figura sottostante). In questa schermata, è possibile selezionare se inserire un separatore tra i livelli (vedere ).
7. Tocca i nodi del pattern sull'albero del programma per insegnare le posizioni specifiche del livello del robot (es. punti di inizio/fine, angoli della griglia e/o numero di elementi). Vedi per le istruzioni di insegnamento. Tutte le posizioni devono essere impostate nella parte inferiore del pallet. Per duplicare un pattern, toccare il pulsante **Duplica pattern** sulla schermata del nodo del pattern da duplicare.
8. Nell'albero del programma, toccare il nodo **Livelli** per configurare i livelli della sequenza di pallettizzazione. Usare il menu a discesa **Scegli pattern** per selezionare il pattern per ciascun livello. Toccare il pulsante **Aggiungi livello** per aggiungere ulteriori livelli al programma. Gli strati devono essere aggiunti nell'ordine corretto e non possono essere riordinati in seguito.

## Creazione di un programma Pallettizzazione

9. Nell'albero del programma, toccare il nodo **Presso ciascun elemento**. Scegli se utilizzare l'opzione predefinita (A) nella creazione guidata Presso ciascun elemento oppure (B) configurare manualmente Presso ciascun elemento. Le istruzioni per ciascuna opzione sono indicate qui sotto.



**Nella procedura guidata A ogni elemento**

La procedura guidata **Presso ciascun elemento** consente di definire le azioni eseguite su ciascun articolo di un pallet, come ad esempio punto di riferimento, punto percorso di avvicinamento, punto percorso ToolActionPoint e punto percorso di uscita (descritti nella tabella seguente). I punti percorso approccio e uscita per ciascun elemento manterranno lo stesso orientamento e la stessa direzione indipendentemente dall'orientamento dei diversi elementi.

1. Toccare il nodo **Presso ciascun elemento** nell'albero del programma.
2. Nella schermata **Presso ciascun elemento**, toccare **Avanti**.
3. Toccare il pulsante **Sposta qui**. Quindi, tenere premuto il pulsante **Auto** o usa il pulsante **Manuale** per spostare il robot sul punto di riferimento. Toccare il pulsante **Continua**. Toccare **Avanti**.
4. Toccare **Imposta punto percorso** per insegnare il punto percorso di avvicinamento (vedere ). Toccare **Avanti**.
5. Ripeti il passaggio 3.
6. Toccare **Imposta punto percorso** per insegnare il punto percorso di uscita (vedere ). Toccare **Avanti**.
7. Toccare **Fine**.
8. Ora puoi aggiungere i nodi di azione di presa appropriati nella cartella **Azione strumento** nell'albero del programma.

## Configurazione manuale

1. Toccare il nodo **Presso ciascun elemento** nell'albero del programma.
2. Nella schermata iniziale **Presso ciascun elemento**, toccare **Configurazione manuale**.
3. Utilizza i menu a discesa per selezionare un modello e un elemento Punto di riferimento. Toccare il pulsante **Usa questo punto di riferimento** per impostare il punto di riferimento.
4. Spostare il robot verso il punto di riferimento premendo **Sposta qui**.
5. Tocca il nodo **Approccio** nell'albero del programma per insegnare al robot il punto percorso di avvicinamento (vedi ). Il punto percorso di avvicinamento resta nello stesso orientamento e nella stessa direzione indipendentemente dall'orientamento dei diversi elementi.
6. Premi il nodo **Presso ciascun elemento** nell'albero del programma. Ripeti il passaggio 4.
7. Toccare il nodo **Esci** nell'albero del programma per insegnare al robot il punto percorso di uscita (vedere ).
8. Ora puoi aggiungere i nodi di azione di presa appropriati nella cartella **Azione strumento** nell'albero del programma.

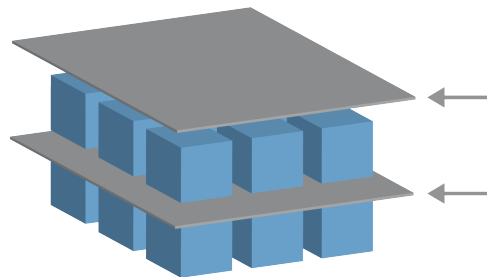
### Aggiunta di un separatore tra i livelli in una sequenza di pallettizzazione

I separatori, come ad esempio carta o polistirolo, possono essere posizionati tra i livelli in una sequenza di pallettizzazione. Per aggiungere separatori tra livelli, attieniti alle istruzioni seguenti:

1. Nell'albero del programma, selezionare il nodo **Pattern**.
2. Nella schermata **Pattern**, selezionare **Separatore** e definire l'altezza utilizzando la casella di testo **Altezza separatore**. Se l'altezza non è definita, il programma non verrà eseguito.
3. Selezionare **Livelli** nell'albero del programma. Nella schermata **Livelli**, seleziona i livelli in cui inserire i separatori, che vengono posizionati automaticamente tra ciascun livello.
4. Toccare il nodo **Separatore** nell'albero del programma. Toccare **Imposta separatore** per insegnare la posizione del separatore.
5. Scegli tra l'opzione predefinita (A) (procedura guidata Separatore) o (B) configura manualmente la sequenza del separatore. Le istruzioni per ciascuna opzione sono indicate qui sotto.

Quando la procedura guidata è completa, o se viene annullata, viene visualizzato un modello nell'albero del programma sotto **Azione separatore**. Oltre alla cartella Azione utensile sotto il nodo Azione separatore, è possibile selezionare una delle seguenti cartelle:

- **Separatore prelievo** per programmare il robot in modo da prelevare i separatori per la pallettizzazione
- **Separatore di rilascio** per eliminare i separatori e depallettizzare



**(A) Procedura guidata separatore**

1. Toccare il nodo **Azione separatore** nell'albero del programma.
2. Nella schermata Azione separatore, toccare **Avanti**.
3. Toccare il pulsante **Sposta qui** e tenere premuto il pulsante **Auto** o usare il pulsante **Manuale** per spostare il robot sul punto Separatore. Toccare il pulsante **Continua**. Toccare **Avanti**.
4. Toccare **Imposta punto percorso** per insegnare il punto percorso di avvicinamento (vedere ). Toccare **Avanti**.
5. Ripeti il passaggio 3.
6. Toccare **Imposta punto percorso** per insegnare il punto percorso di uscita (vedere ). Toccare **Avanti**.
7. Toccare **Fine**.
8. Ora è possibile aggiungere i nodi di azione appropriati nelle cartelle Separatore di prelievo, Separatore di rilascio e Azione strumento nell'albero del programma.

**(B) Configurazione manuale**

1. Toccare il nodo **Azione separatore** nell'albero del programma.
2. Nella schermata iniziale **Azione separatore**, toccare **Configurazione manuale**.
3. Spostare il robot verso il punto del separatore toccando **Sposta al punto del separatore**.
4. Tocca il nodo Approccio nell'albero del programma per insegnare al robot il punto percorso di avvicinamento (vedi ).
5. Tocca il nodo Azione separatore nell'albero del programma. Ripeti il passaggio 3.
6. Tocca il nodo Esci nell'albero del programma per insegnare al robot il punto percorso di uscita (vedi ).
7. Ora è possibile aggiungere i nodi di azione appropriati nelle cartelle Separatore di prelievo, Separatore di rilascio e Azione strumento nell'albero del programma.

## Opzioni per personalizzare un programma di pallettizzazione

È possibile personalizzare il programma di pallettizzazione nelle modalità seguenti:

- Per regolare o riposizionare il pallet dopo la creazione di un programma di pallettizzazione, è sufficiente riprogrammare la funzione pallet (vedi ) poiché la sequenza di pallettizzazione è fissa rispetto alla funzione. Pertanto, tutti gli altri componenti del programma vengono regolati automaticamente in base alla posizione appena appresa.
- È possibile modificare le proprietà dei comandi di spostamento (vedi ).
- È possibile modificare le velocità e i raggi di transizione (vedi ).
- È possibile aggiungere altri nodi del programma alla sequenza Presso ciascun elemento o Azione separatore.

## Posizioni

### Linea



Per insegnare le posizioni, seleziona ciascun elemento nell'albero del programma:

- ElementoInizio1
- ElementoFine1

Inserire il numero di elementi nella sequenza utilizzando la casella di testo **Elementi** nella parte inferiore dello schermo.

### Griglia



Per insegnare le posizioni, seleziona ciascun elemento nell'albero del programma:

- ElementoAngolo1
- ElementoAngolo2
- ElementoAngolo3
- ElementoAngolo4

Inserisci il numero di righe e colonne nelle caselle di testo appropriate per impostare le dimensioni del pattern.

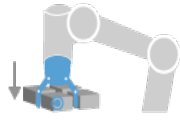
### Irregolare



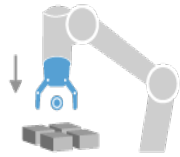
Per insegnare le posizioni, seleziona ciascun elemento nell'albero del programma:

- Elemento1
- Elemento2
- Elemento3

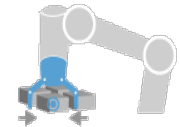
Toccare **Aggiungi elemento** per aggiungere e identificare un nuovo elemento nella sequenza.

**Azioni**
**Punto azione strumento**


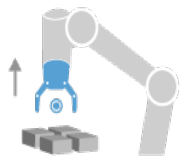
Posizione e ubicazione in cui il robot deve eseguire un'azione per ciascun elemento in un livello. Il punto percorso ToolActionPoint è il punto di riferimento per impostazione predefinita, ma può essere modificato nell'albero del programma toccando il nodo punto percorso ToolActionPoint. Quando si utilizza la procedura guidata, ReferencePoint è la prima posizione nel primo livello definito sul pallet. ReferencePoint viene utilizzato per insegnare al robot il punto percorso di avvicinamento, il punto percorso ToolActionPoint e il punto percorso di uscita per ciascun elemento in un livello.

**Approccio**


direzione e posizione senza collisioni che il robot deve adottare quando si avvicina a un elemento in un livello.

**Azione strumento**


l'azione che l'aggancio del robot deve eseguire per ciascun elemento.

**Punto percorso Uscita**


posizione e direzione che il robot deve assumere quando si allontana da un oggetto in un livello.

## 24.9.4. Inseguimento nastro

**Descrizione** Inseguimento nastro permette al braccio robot di tracciare il movimento di fino a due nastri. Il Tracciamento nastro è definito nella scheda Installazione.

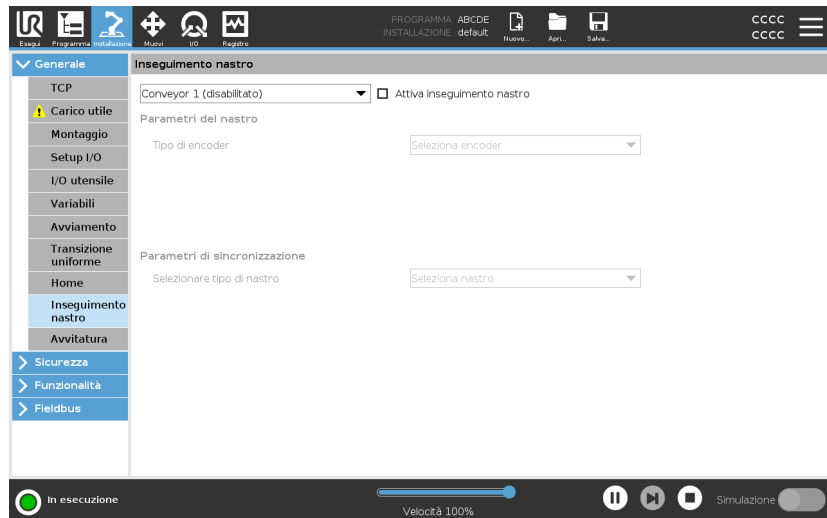


### AVVISO

L'utilizzo di questa funzione contemporaneamente a Forza e/o Offset percorso può provocare un conflitto di programma.

- Non utilizzare questa funzione insieme a Forza o Offset percorso.

Il nodo del programma Tracciamento nastro è disponibile nella scheda Programma sotto Modelli. Tutti i movimenti sotto questo nodo sono consentiti durante la sincronizzazione nastro, ma sono vincolati al movimento del nastro. Le transizioni non sono connesse in uscita da Inseguimento nastro e pertanto il robot si ferma completamente prima di effettuare il prossimo movimento.



Tracciamento di un nastro

1. Nell'Intestazione, toccare **Programma**.
2. Toccare **Modelli** e selezionare **Tracciamento nastro** per aggiungere un nodo di tracciamento nastro all'albero del programma. Qualsiasi movimento elencato sotto il nodo Tracciamento nastro traccia il movimento del nastro.
3. Sotto Tracciamento nastro, nel menu a tendina Seleziona il nastro, selezionare **Nastro 1** o **Nastro 2** per definire quale nastro deve essere tracciato.



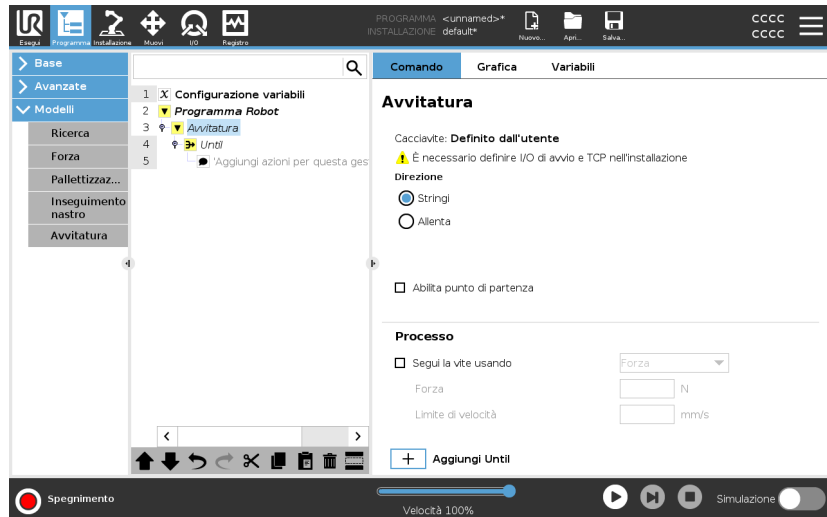
#### AVVISO

Se è presente un nodo di tracciamento del trasportatore all'interno di un `If`, `ElseIf` o `Loope` e l'opzione `Check Expression Continuously` è selezionata, è possibile aggiungere uno script `end_conveyor_tracking()` alla fine dell'espressione per uscire dal tracciamento del trasportatore.

## 24.9.5. Avvitatura

### Descrizione

Il nodo del programma **Avvitatura** costituisce un modo semplice per aggiungere un'applicazione di avvitatura per un cacciavite collegato. La configurazione del cacciavite e delle sue connessioni con il robot viene definita nella scheda **Installazione** (vedi [Generali](#)).



### Aggiunta di un nodo di avvitatura

1. Nell'Intestazione, toccare **Programma**.
2. Sotto Modelli, toccare **Avvitatura**.
3. Selezionare **Serra** per seguire la vite in una direzione di serraggio (dentro) o selezionare **Allenta** per seguire la vite in una direzione di allentamento (fuori). Questa selezione influisce solo sul movimento del robot per seguire la vite e sui relativi calcoli di misurazione.
4. Nel campo **Selezione del programma**, è possibile selezionare un programma per cacciavite, in base ai segnali di **Selezione del programma** nell'installazione.
5. Selezionare **Abilita punto di partenza**, per aggiungere un MuoviL all'albero del programma che viene eseguito quando il cacciavite è già in esecuzione.  
Seleziona **Abilita gestore errori macchina**, per aggiungere una misura correttiva, se necessario, all'albero del programma prima che inizino le azioni di avvitamento.

## Influenza l'azione di avvitamento

Selezionare **Segui la vite**, sotto **Processo**, per influire sull'azione di avvitatura nei seguenti modi:

- **Forza**: Selezionare **Forza** per definire la forza esercitata su una vite. Quindi, selezionare **Limite di velocità** in modo che il robot si muova a questa velocità fino al contatto con la vite.



### ATTENZIONE

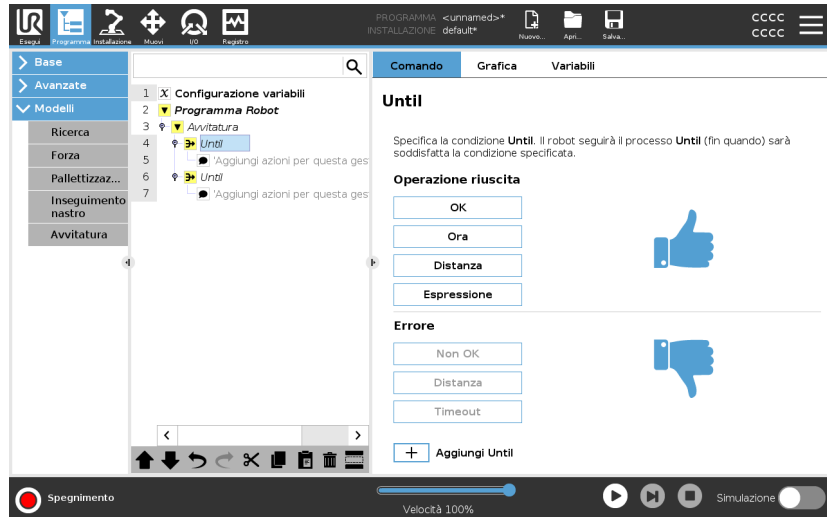
Posiziona la punta del cacciavite sopra la vite prima di avviare un programma di avvitatura. Esercitare qualsiasi forza sulla vite può influire sulle prestazioni del programma di avvitatura.

- **Velocità**: Selezionare una **Velocità dell'utensile** e un'**Accelerazione** fissa affinché il robot segua la vite.
- **Espressione**: analogamente al comando If (vedi [24.8.4. If a pagina 263](#)), seleziona **Espressione** per descrivere la condizione in cui il robot segue la vite.

## Avvita fino

### Descrizione

Il nodo del programma Avvitatura include un nodo obbligatorio **Fino** all'esecuzione corretta che definisce i criteri di arresto per il processo di avvitatura.



È possibile definire i seguenti criteri di arresto:

- **Esecuzione corretta:** l'avvitatura prosegue fino a quando viene rilevato il completamento utilizzando l'opzione selezionata. È possibile aggiungere solo una condizione di esecuzione corretta.
- **Errore:** l'avvitatura prosegue fino a quando viene rilevato un errore utilizzando l'opzione/le opzioni selezionata/e. È possibile aggiungere più di una condizione di errore.

### Criteri

#### Esecuzione corretta



- **OK:** l'avvitatura continua finché viene rilevato un segnale OK dal cacciavite.
- **Ora:** l'avvitatura continua fino a un'ora predefinita.
- **Distanza:** l'avvitatura continua fino a una distanza definita.
- **Espressione:** l'avvitatura continua fino a quando non viene soddisfatta una condizione di espressione personalizzata.

### Errore



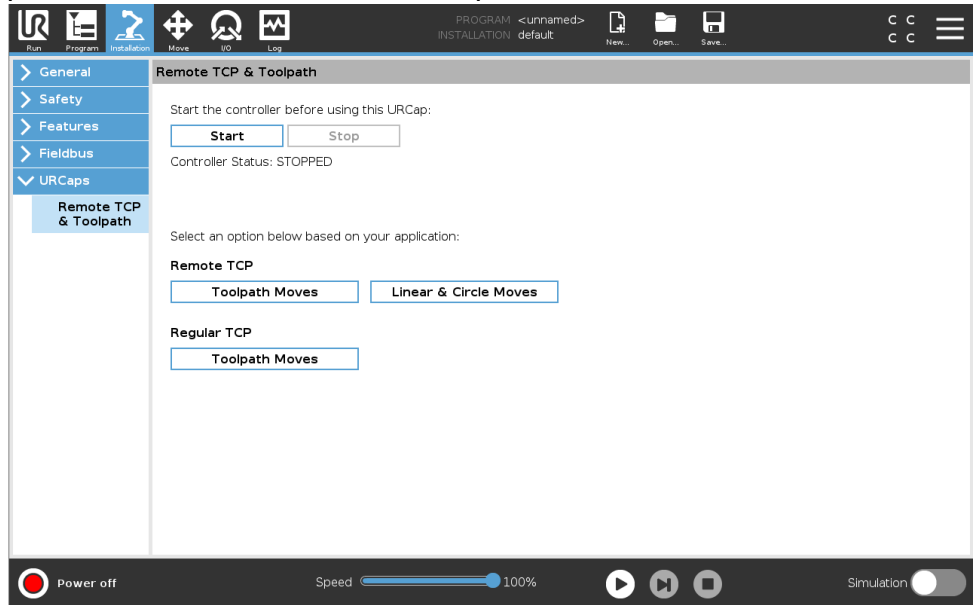
- **Non OK:** l'avvitatura si interrompe quando viene rilevato un segnale NON OK dal cacciavite.
- **Distanza:** l'avvitatura si arresta quando viene superata la distanza definita.
- **Timeout:** l'avvitatura si arresta quando viene superata l'ora definita.

## 24.10. URCap

**Descrizione**

URCap percorso utensile e TCP remoto consentono di impostare i punti del centro utensile remoto (RTCP), in cui il punto centrale dell'utensile viene fissato nello spazio rispetto alla base del robot. L'URCap percorso utensile e TCP remoto consentono inoltre di programmare punti di percorso e movimenti circolari e di generare movimento del robot in base a file di percorso utensile importati definiti in pacchetti software CAD/CAM di terze parti.

TCP URCap remoto richiede che il robot sia registrato prima dell'utilizzo (vedi [Registrazione del robot e file di licenza a pagina 386](#)). Il RTCP funziona con le applicazioni che richiedono al robot di afferrare e spostare oggetti in relazione a un utensile fisso. L'RTCP viene utilizzato insieme ai comandi RTCP\_MuoviP e RTCP\_Movimento circolare per spostare una parte afferrata a velocità costante rispetto allo strumento fisso.



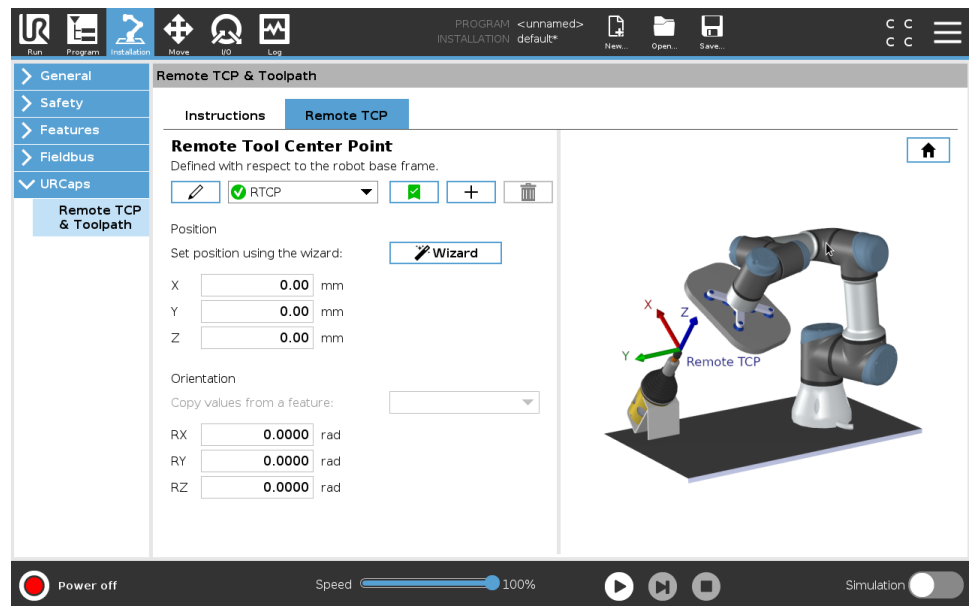
È possibile definire e denominare un RTCP, che è simile a un normale TCP (vedi ), nelle impostazioni della scheda di installazione. È possibile anche eseguire le seguenti azioni:

- Aggiungere, rinominare, modificare e rimuovere gli RTCP
- Comprendere il RTCP predefinito e attivo
- Insegnare la posizione dell'RTCP
- Copiare l'orientamento dell'RTCP

## Impostare il TCP remoto da una feature

Impostare un RTCP usando una funzione per spostare il robot rispetto all'RTCP durante la creazione di punti percorso RTCP e movimenti circolari RTCP.

1. Toccare l'icona più per creare un nuovo RTCP/RTCP. In alternativa, seleziona un RTCP esistente nel menu a discesa.
2. Toccare il menu a discesa **Copia valori da una funzione punto** e selezionare una feature. Verifica l'aggiornamento dei valori di orientamento dell'RTCP in modo che corrispondano a quelli della feature selezionata.



## Tipi di movimento TCP remoto

### RTCP\_MuoviP

Simile a un nodo MuoviP normale, RTCP\_MuoviP definisce la velocità e l'accelerazione di spostamento del braccio del robot rispetto al TCP remoto. Vedi .

### Movimento circolare RTCP

È possibile aggiungere un movimento circolare RTCP, simile a un movimento circolare normale, a RTCP\_MuoviP per effettuare un movimento circolare. Vedi .

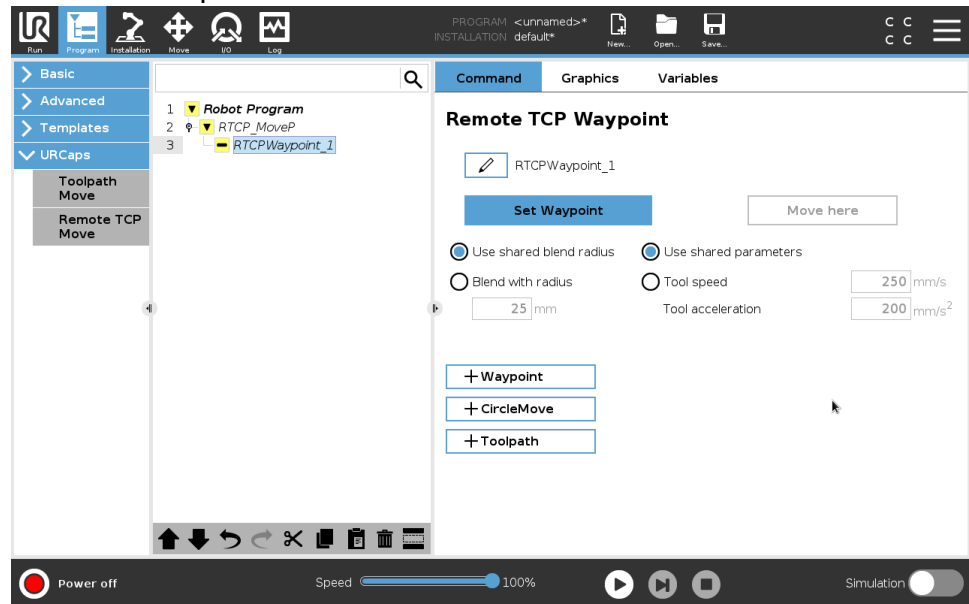


#### AVVISO

La velocità massima di un movimento circolare può essere inferiore al valore specificato. Il raggio del cerchio è  $r$ , l'accelerazione massima è  $A$  e la velocità massima non può superare  $Ar$  a causa dell'accelerazione centripeta.

## Punto percorso TCP remoto

In maniera analoga ai normali punti percorso, i punti percorso RTCP consentono di spostare linearmente un utensile utilizzando transizioni circolari e velocità costante. La dimensione predefinita del raggio di fusione è un valore condiviso tra tutti i punti di percorso. Una dimensione del raggio di transizione più piccola aumenta la curva del percorso. Una dimensione del raggio di transizione più grande uniforma il percorso. I punti percorso RTCP vengono insegnati spostando fisicamente il braccio del robot nella posizione desiderata.



## Insegnamento dei punti percorso TCP remoti

1. Nella scheda Programma, inserire un nodo **RTCP\_MuoviP**.
2. Nel nodo RTCP\_MuoviP, toccare **Imposta** per visualizzare la schermata Muovi.
3. Nella schermata Muovi, utilizzare **Modalità di insegnamento o Muovi a scatti** per posizionare il robot in una configurazione desiderata.
4. Tocca il segno di spunta verde per confermare.

### Configurazione di un punto percorso RTCP

Usa le transizioni per consentire al robot di passare tra due traiettorie in modo fluido. Toccare **Usa raggio di transizione condivisa** o **Transizione con raggio** per impostare il raggio della transizione per un punto percorso da un nodo RTCP\_MuoviP.



#### AVVISO

Non è possibile utilizzare un nodo temporale fisico (ad es. muovi, attendi) come nodo secondario di un nodo RTCP\_MuoviP. Se un nodo non supportato viene aggiunto come secondario a un nodo RTCP\_MuoviP, il programma non riuscirà a eseguire la convalida.

### Percorso utensile TCP remoto

URCap percorso utensile e TCP remoto generano automaticamente i movimenti dei robot, semplificando il rispetto preciso di traiettorie complesse.

### Configurazione di un percorso utensile TCP remoto

1. Selezionare **Spostamenti TCP remoto del percorso utensile** sulla pagina URCap percorso utensile e TCP remoto per accedere al flusso di lavoro.
2. Seguire le istruzioni nella **scheda Istruzioni**.

Lo spostamento del percorso utensile TCP remoto richiede i seguenti componenti principali:

- File del percorso utensile
- TCP remoto
- PCS TCP remoto

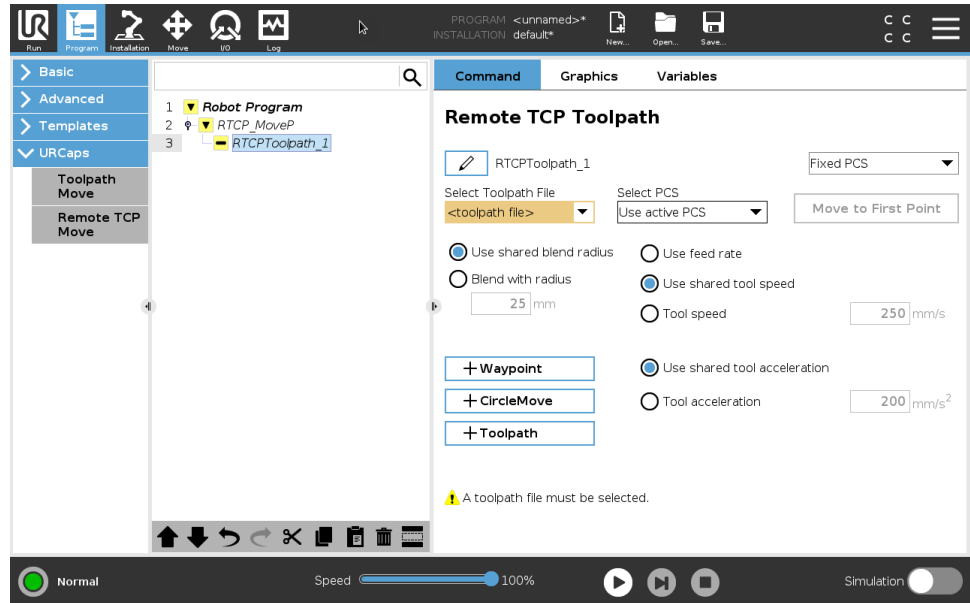
### Configurazione di un percorso utensile eseguito mediante software CAD/CAM

Un percorso utensile definisce l'orientamento, la traiettoria, la velocità (o la velocità di avanzamento) e la direzione di marcia dell'utensile.

1. Creare o importare un modello CAD di una parte.
2. Impostare un sistema di coordinate della parte (PCS) fissato alla parte.
3. Creare un percorso utensile relativo al PCS e basato sulle caratteristiche della parte
4. Simulare il movimento del percorso utensile per verificare il rispetto delle aspettative richieste.
5. Esportare il percorso utensile in un file G-code con estensione .nc.

## Importazione di un percorso utensile G-code in PolyScope

1. Caricare i file del percorso utensile nella directory principale di una chiavetta USB. I file del percorso utensile devono usare l'estensione .nc
2. Inserire la chiavetta USB nel Teach pendant.
3. Nell'intestazione, toccare Installazione, URCaps, selezionare TCP remoto e percorso utensile, selezionare TCP remoto: spostamenti percorso utensile e quindi Percorso utensile.
4. Selezionare i file del percorso utensile da importare in Polyscope.



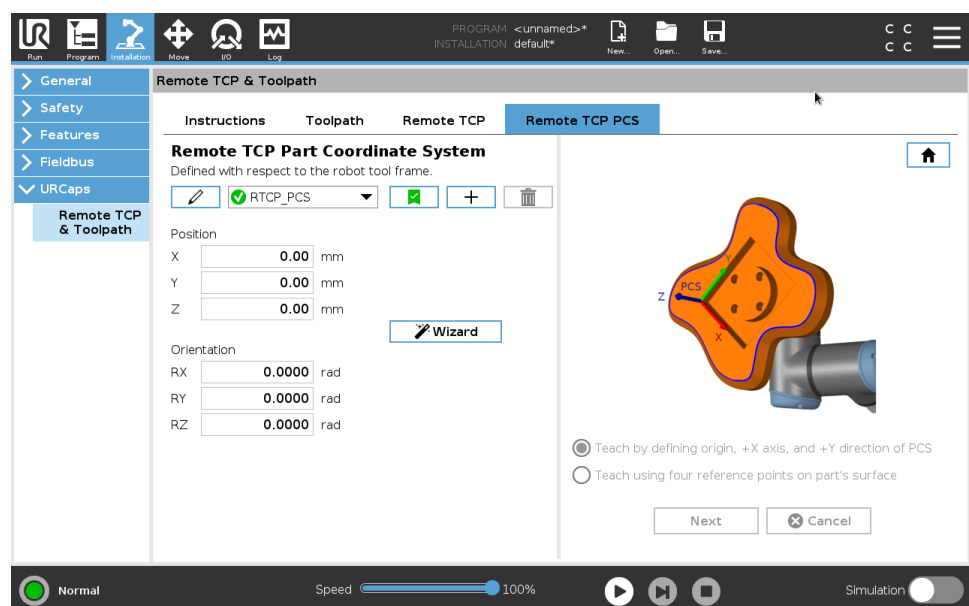
## TCP remoto

Configurazione di un TCP remoto per gli spostamenti dei percorsi utensile

1. Determinare l'orientamento dell'utensile al primo punto percorso nell'ambiente CAM.
2. Utilizzare Freedrive per afferrare manualmente la parte con la pinza.
3. Selezionare la posizione del TCP remoto
4. Utilizzare la procedura guidata di posizione per ottenere i valori positivi.
5. Regolare il robot fino a quando viene raggiunta la posa desiderata per avvicinarsi al TCP remoto.
6. Immaginare l'orientamento dell'utensile nel primo punto percorso sulla parte fisica. la direzione positiva dell'asse Z deve puntare dalla parte opposta rispetto alla superficie della parte.
7. Creare una feature piano con lo stesso orientamento previsto nel passaggio precedente.
8. Impostare l'orientamento TCP remoto copiando i valori dalla feature piano. La posa della parte desiderata viene conservata durante l'esecuzione del percorso utensile.

## PCS TCP remoto

Il sistema di coordinate della parte (PCS) del TCP remoto viene definito in modo fisso rispetto alla flangia dello strumento robot. Toccare la bacchetta presente nella schermata PolyScope per attivare la procedura guidata di insegnamento del PCS del TCP remoto. È possibile utilizzare uno dei metodi di insegnamento descritti di seguito.



**Configurazione di un PCS del TCP remoto**

Utilizzare questo metodo se è possibile impostare il PCS sulla superficie della parte.

1. Utilizzare Freedrive per afferrare manualmente la parte con la pinza.
2. Selezionare un TCP remoto per insegnare i punti di riferimento. Per ottenere un'elevata precisione, impostare temporaneamente un TCP remoto con angolo acuto per completare questo processo di insegnamento.
3. Spostare il robot in modo che il TCP remoto tocchi l'origine, l'asse X positivo e la direzione dell'asse Y positiva del PCS sulla parte.
4. Toccare Imposta per concludere il processo di insegnamento. I valori di posizione e orientamento vengono inseriti automaticamente.

Se ciò non avviene, utilizzare questo metodo.

1. Selezionare tre o quattro punti di riferimento sulla superficie della parte.
2. Nel software CAD/CAM, registrare le coordinate X, Y, Z relative al PCS dei punti di riferimento selezionati.
3. Utilizzare Freedrive per afferrare manualmente la parte con la pinza.
4. Selezionare un TCP remoto per insegnare i punti di riferimento. Per ottenere un'elevata precisione, impostare temporaneamente un TCP remoto con angolo acuto per completare questo processo di insegnamento.
5. Immettere le coordinate del primo punto di riferimento.
6. Spostare il robot in modo che il TCP remoto tocchi il primo punto di riferimento sulla parte.
7. Ripetere i passaggi 5 e 6 per gli altri punti di riferimento.

## Impostazione di un PCS variabile

Per casi d'uso avanzati, in cui il pezzo non viene afferrato con elevata coerenza, è possibile impostare un PCS variabile per regolare i movimenti del percorso utensile in base alla posizione e all'orientamento del pezzo in relazione alla flangia dell'utensile del robot.

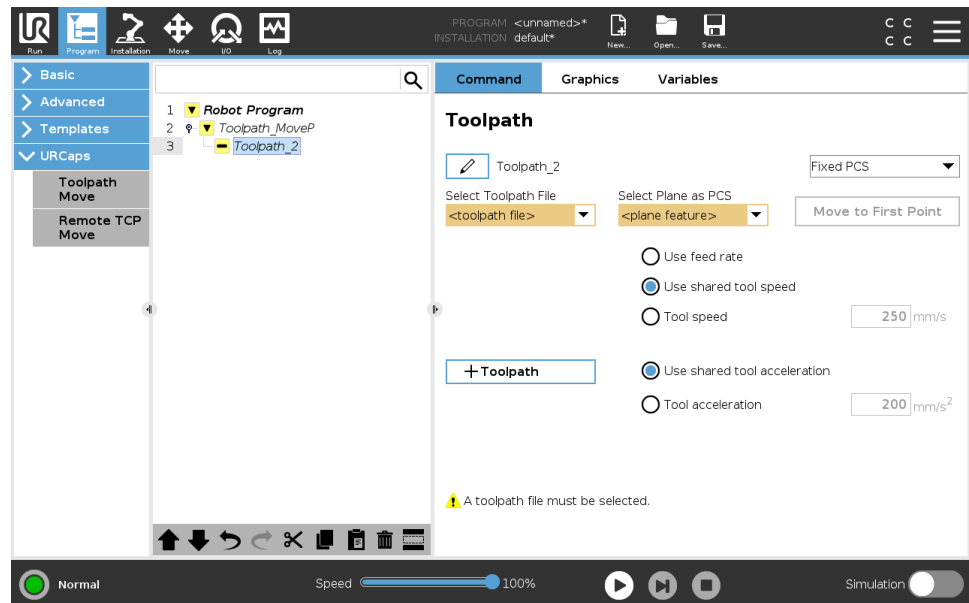
È possibile creare una variabile di posa legata a un sensore esterno per rilevare la posizione e l'orientamento del PCS.

1. Impostare un sensore esterno per rilevare la posizione e l'orientamento del PCS. Convertire l'uscita del sensore nel telaio della flangia dell'utensile del robot.
2. Verificare che il PCS sia definito rispetto alla parte e che la posizione e l'orientamento siano rilevabili dal sensore esterno.
3. In PolyScope, creare una variabile di posa legata all'uscita del sensore esterno come PCS variabile. Assegnare alla variabile un nome distinto, ad esempio **variable\_rtcp\_pcs\_1**.
4. Inserire un **nodo percorso utensile RTCP**.
5. Nell'angolo superiore destro della pagina del programma, selezionare **PCS variabile** nel menu a discesa.
6. Nel menu a discesa **Selezione PCS**, selezionare **variable\_rtcp\_pcs\_1**.
7. Creare un nodo Assegnazione o Script per aggiornare **variable\_rtcp\_pcs\_1** prima del nodo percorso utensile RTCP.

## Configurazione di un nodo percorso utensile TCP remoto

La sezione seguente spiega come utilizzare un PCS variabile in un nodo percorso TCP remoto.

1. Accedere alla scheda Programma e toccare **URCaps**.
2. Selezionare **Sposta TCP remoto** per inserire un nodo RTCP\_MuoviP.
3. Selezionare un TCP e impostare i parametri di movimento: velocità e accelerazione dell'utensile e raggio di transizione.
4. Toccare **+Percorso utensile** per inserire un nodo PercorsoutensileRTCP. Eliminare il nodo RTCPWaypoint creato per impostazione predefinita, se non è necessario.
5. Selezionare un file del percorso utensile e i corrispondenti PCS TCP remoto dai menu a discesa.
6. Regolare i parametri di movimento se occorre applicare valori diversi al nodo RTCPToolpath.
7. Toccare **Sposta al primo punto** per verificare che la parte afferrata si avvicini al TCP remoto come desiderato.
8. Verificare il programma in modalità simulazione a bassa velocità per confermare le configurazioni.



### AVVISO

È possibile assicurarsi che il movimento del robot sia identico a ogni esecuzione del percorso utensile aggiungendo un nodo MuoviJ con un parametro **Usa angoli giunto** per passare a una configurazione fissa dei giunti prima di eseguire il percorso utensile. Vedi [24.7.1. Muovi a pagina 208](#)

**Movimenti percorso utensile TCP normale**

Simile alla configurazione di uno spostamento del percorso utensile TCP remoto, un normale spostamento del percorso utensile TCP richiede quanto segue:

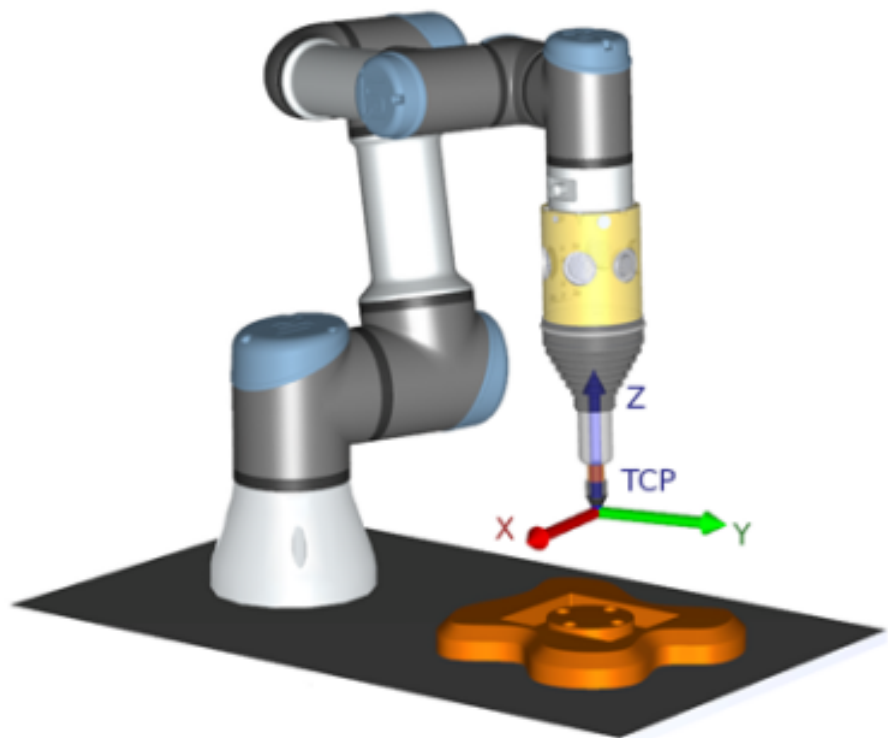
- File del percorso utensile
- TCP normale
- Feature piano come PCS

**Configurazione e importazione di un file del percorso utensile**

Questo è simile alla configurazione di un percorso utensile (vedi [Configurazione di un percorso utensile eseguito mediante software CAD/CAM a pagina 298](#)) e all'importazione del percorso utensile (vedi [Importazione di un percorso utensile G-code in PolyScope a pagina 299](#)).

**Configurazione di un TCP normale**

- Segui le istruzioni per configurare un TCP normale.
- verificare che l'asse Z positivo dell'utensile sia rivolto nella direzione opposta rispetto alla superficie della parte.



### Configurazione di una feature piano PCS

1. Creare una feature piano **Aggiungendo un piano o Insegnando un piano**. Vedi .
2. Fissare la parte in relazione alla base del robot.
3. Verificare che il TCP corretto crei la feature piano. Per ottenere un'elevata precisione, impostare temporaneamente un TCP remoto con angolo acuto per completare questo processo di insegnamento.
4. Spostare il robot in modo che il TCP remoto tocchi l'origine, l'asse X positivo e la direzione dell'asse Y positiva del PCS sulla parte.
5. Terminare il processo di insegnamento e confermare la posizione e l'orientamento del PCS.

### Configurazione di un nodo percorso utensile

1. Accedere alla scheda Programma e toccare **URCaps**.
2. Selezionare un TCP e impostare i parametri di movimento: velocità e accelerazione dell'utensile e raggio di transizione. Selezionare **Rotazione libera strumento attorno all'asse Z**. Non selezionare tale opzione se lo strumento deve seguire l'orientamento attorno all'asse Z definito nel file del percorso.
3. Toccare **+Percorso utensile** per inserire un nodo Percorso utensile.
4. Nel menu a discesa, selezionare un file del percorso utensile e il corrispondente PCS (feature del piano).
5. Regolare i parametri di movimento per applicare valori diversi al nodo Percorso utensile.
6. Toccare **Sposta al primo punto** per verificare che l'utensile possa spostarsi al primo punto del percorso utensile.
7. Eseguire il programma in modalità simulazione a bassa velocità per confermare la correttezza delle configurazioni.



#### AVVISO

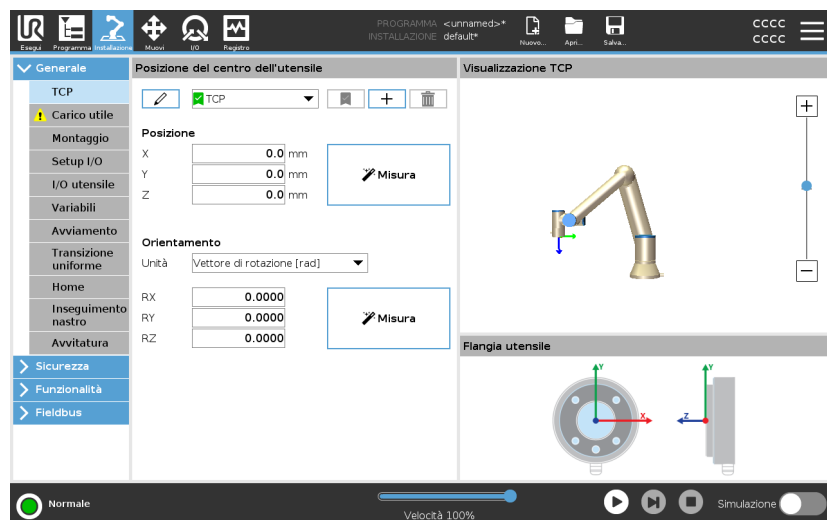
È possibile assicurarsi che il movimento del robot sia identico a ogni esecuzione del percorso utensile aggiungendo un nodo MuoviJ con un parametro **Usa angoli giunto** per passare a una configurazione fissa dei giunti prima di eseguire il percorso utensile. Vedi [24.7.1. Muovi a pagina 208](#)

# 25. Scheda Installazione




**Descrizione** La scheda Installazione consente di configurare le impostazioni che hanno un impatto sulle prestazioni complessive del robot e di PolyScope.

## 25.1. Configurazione centro utensile

**Descrizione** Una **Posizione centro utensile (TCP)** è un punto sull'utensile del robot. Ogni TCP contiene una traslazione e una rotazione rispetto al centro della flangia di uscita dell'utensile. Quando è programmato per tornare a un punto percorso precedentemente memorizzato, un robot sposta il TCP nella posizione e nell'orientamento salvati all'interno del punto percorso. Quando viene programmato per un movimento lineare, il TCP si muove in maniera lineare.



**Posizione** Le coordinate  $X$ ,  $Y$ ,  $Z$  specificano la posizione del TCP. Se tutti i valori (compreso l'orientamento) corrispondono a 0, il TCP coincide con il punto centrale della flangia di uscita dell'utensile e utilizza il sistema di coordinate visualizzato sullo schermo.

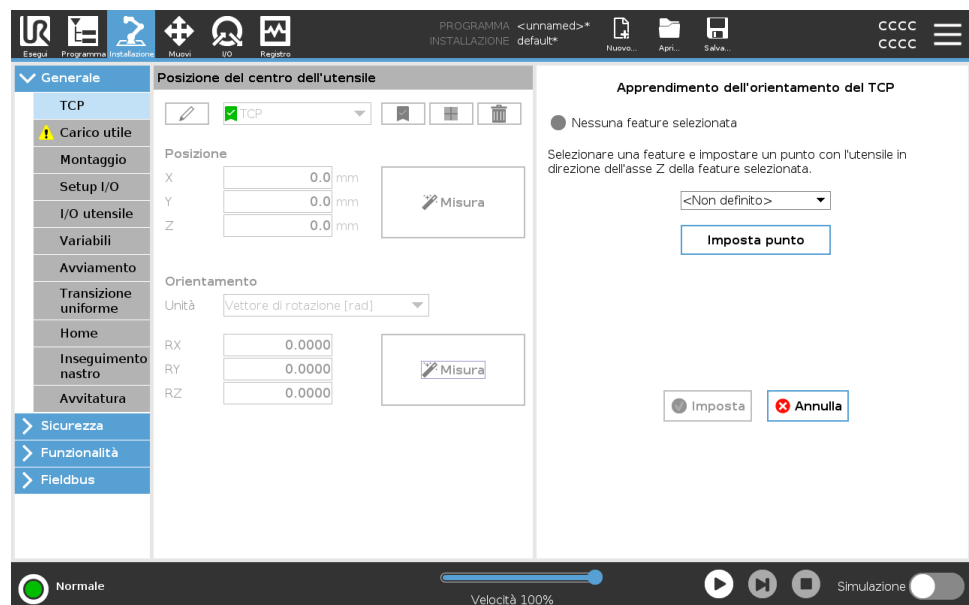
<b>Orientamento</b>	<p>Le caselle delle coordinate RX, RY, RZ specificano l'orientamento TCP. Analogamente alla scheda Muovi, utilizzare il menu a discesa Unità sopra le caselle RX, RY, RZ per selezionare le coordinate di orientamento</p>
<b>Aggiunta, modifica del nome, cambiamento e rimozione dei TCP</b>	<p>È possibile iniziare a configurare un nuovo TCP con le seguenti azioni:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Toccare il pulsante  per definire un nuovo TCP con un nome unico. Il nuovo TCP è disponibile nel menu a discesa.</li><li>• Toccare il pulsante  per rinominare un TCP.</li><li>• Toccare il pulsante  per rimuovere un TCP selezionato. Impossibile eliminare l'ultimo TCP.</li></ul>
<b>TCP attivo</b>	<p>In caso di movimento lineare, il robot usa sempre il TCP attivo per determinare l'offset TCP. È possibile modificare il TCP attivo usando il comando Muovi (vedi <a href="#">24.2.2. Scheda Comandi a pagina 196</a>) o un comando Imposta. Il movimento del TCP attivo viene visualizzato nella scheda Grafica (vedi <a href="#">24.2.3. Scheda Grafica a pagina 199</a>).</p>
<b>TCP predefinito</b>	<p>Imposta il TCP predefinito come TCP attivo prima di eseguire un programma.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Selezionare il TCP desiderato e toccare <b>Imposta come predefinito</b> per impostare un TCP come predefinito.</li></ul> <p>L'icona verde nel menu a discesa disponibile indica il TCP configurato predefinito.</p>

## 25.1.1. Apprendimento della posizione del TCP

Apprendimento dell'orientamento del TCP

È possibile calcolare in automatico le coordinate di posizione del PCU nelle modalità seguenti:

1. Toccare **Misura**.
2. Selezionare un punto fisso nello spazio di lavoro del robot.
3. Mediante le frecce di posizione sul lato destro dello schermo, spostare il TCP da almeno tre angoli diversi, quindi salvare le posizioni corrispondenti della flangia di uscita dell'utensile.
4. Utilizzare il pulsante **Imposta** per applicare le coordinate verificate al TCP corretto. Le posizioni devono differire in modo sufficiente per un calcolo corretto. In caso contrario, il LED di stato sopra i pulsanti diventa di colore rosso.



Nonostante tre posizioni siano sufficienti alla determinazione del TCP, è possibile utilizzare una quarta posizione per un'ulteriore verifica della correttezza del calcolo. La qualità di ciascun punto salvato relativamente al TCP calcolato viene indicata mediante un LED verde, giallo o rosso sul rispettivo pulsante.

1. Toccare **Misura**.
2. Selezionare una feature dall'elenco a discesa. (Vedi [25.13. Funzionalità a pagina 334](#)) per ulteriori informazioni sulle nuove funzionalità
3. Toccare **Imposta punto** e utilizzare **Muovi le frecce dell'utensile** in una posizione in cui l'orientamento dell'utensile e il TCP corrispondente coincidono con il sistema di coordinate delle feature selezionate.
4. Verificare l'orientamento del TCP calcolato e applicarlo al TCP selezionato toccando **Imposta**.

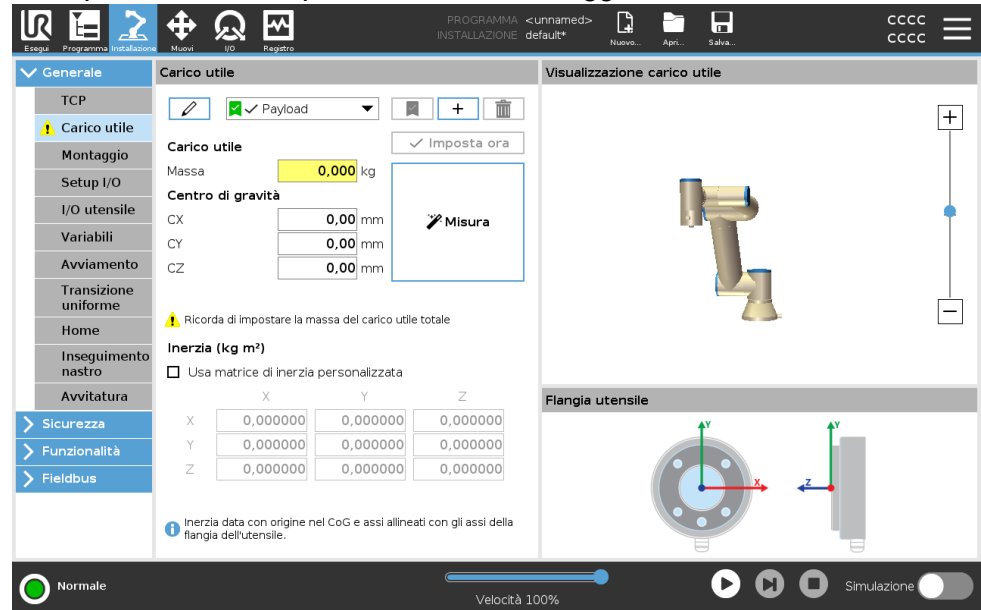


## 25.2. Carico utile

### Descrizione

Devi impostare il carico utile, il CoG e l'inerzia per far sì che il robot funzioni in modo ottimale.

È possibile definire più carichi utili e passare da un carico all'altro nel programma. Ciò è utile nelle applicazioni di presa e posizionamento, ad esempio, dove il robot preleva e rilascia un oggetto.



### Aggiungere, rinominare, modificare e rimuovere i carichi utili

È possibile iniziare a configurare un nuovo carico utile con le seguenti azioni:

- Tocca il pulsante per definire un nuovo carico utile con un nome unico. Il nuovo carico utile è disponibile nel menu a discesa.
- Tocca il pulsante per rinominare un carico utile.
- Tocca il pulsante per rimuovere un carico utile selezionato. Impossibile eliminare l'ultimo carico utile.

### Carico utile

Il segno di spunta nel menu a discesa indica quale carico utile è attivo . Il carico utile attivo può essere modificato usando il comando .

**Carico utile predefinito**

Il carico utile predefinito viene impostato come carico utile attivo prima dell'avvio del programma.

- Selezionare il carico utile desiderato e tocca **Imposta come predefinito** per impostare un carico utile come predefinito.

L'icona verde nel menu a discesa disponibile indica il carico utile configurato predefinito .

**Impostazione del centro di gravità**

Toccare i campi **CX**, **CY** e **CZ** per impostare il centro di gravità. Le impostazioni vengono applicate a tutti i carichi utili selezionati.

**Stima del carico utile**

Questa funzione consente al robot di impostare il carico utile e il centro di gravità corretto (CoG).

**Utilizzare la procedura guidata di stima del carico utile**

1. Nella scheda Installazione, sotto Generale, selezionare **Carico utile**.
2. Nella schermata Carico utile, toccare **Misura**.
3. Nella schermata Procedura guidata di stima del carico utile, toccare **Avanti**.
4. Segui i passaggi della procedura guidata di stima del carico utile per impostare le quattro posizioni.  
L'impostazione delle quattro posizioni richiede lo spostamento del braccio del robot in quattro posizioni diverse. Il carico del carico utile viene misurato in ciascuna posizione.
5. Una volta completate tutte le misurazioni, è possibile verificare il risultato e toccare **Termina**.


**AVVISO**

Mettere in atto le linee guida seguenti per ottenere risultati di stima del carico utile ottimali:

- Verificare che le posizioni del TCP siano quanto più possibile diverse l'una dall'altra
- Eseguire le misurazioni all'interno di un intervallo di tempo ridotto
- Evitare di tirare l'utensile e/o il carico utile a esso collegato prima e durante la stima
- Il supporto e l'angolo del robot devono essere definiti correttamente nell'installazione

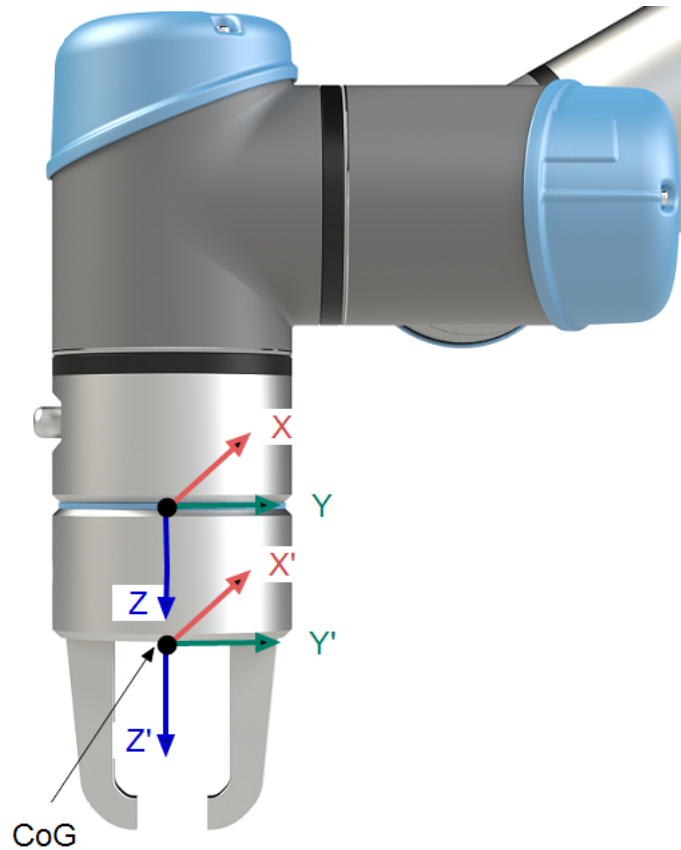
## Impostazione dei valori di inerzia

È possibile selezionare **Usa matrice di inerzia personalizzata** per impostare i valori di inerzia.

Tocca i campi:  $I_{XX}$ ,  $I_{YY}$ ,  $I_{ZZ}$ ,  $I_{XY}$ ,  $I_{XZ}$  e  $I_{YZ}$  per impostare l'inerzia per il carico utile selezionato.

L'inerzia è specificata in un sistema di coordinate con l'origine al centro di gravità (CoG) del carico utile e gli assi allineati con gli assi della flangia dell'utensile.

L'inerzia predefinita è calcolata come l'inerzia di una sfera con la massa specificata dall'utente e una densità di massa di  $1\text{g/cm}^3$



## 25.3. Montaggio

### Descrizione

La specifica del montaggio del braccio del robot serve due scopi:

1. Far sì che il braccio robot compaia correttamente sullo schermo.
2. Indicare al controller la direzione di gravità.

Un modello dalle dinamiche avanzate offre al braccio del robot movimenti lineari e precisi e consente al braccio del robot di essere supportato in **modalità Freedrive**. Per questo motivo è importante montare il braccio del robot correttamente.



#### ATTENZIONE

Un montaggio non corretto del braccio del robot può causare arresti frequenti del robot e/o lo spostamento del braccio del robot quando si preme il pulsante **Freedrive**.

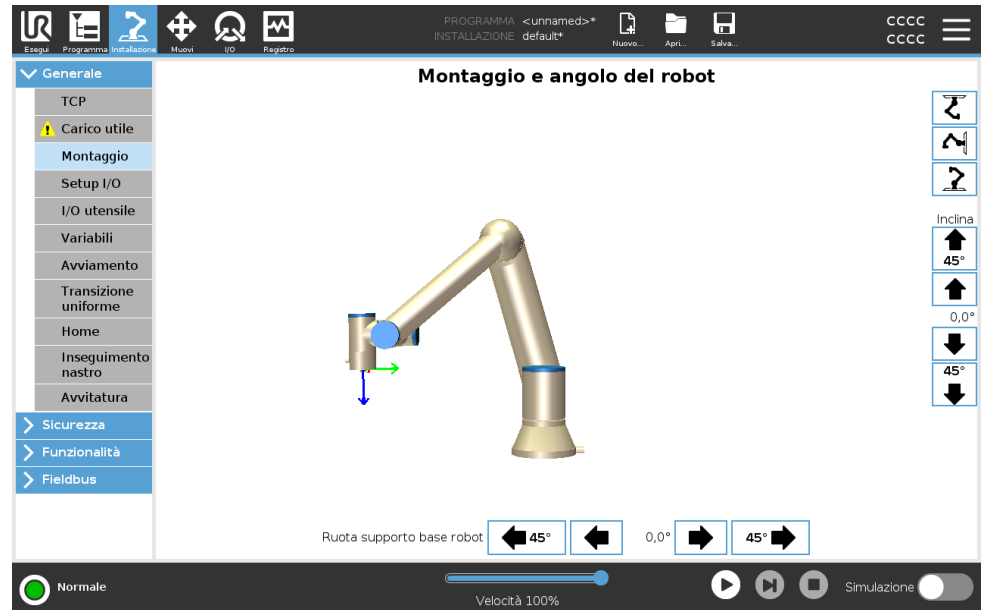
Se il braccio del robot viene installato su una superficie piatta o su un pavimento, non è necessaria alcuna modifica in questa schermata. Tuttavia, se il braccio del robot è montato **a soffitto**, **a parete** o **ad angolo**, è necessario eseguire le modifiche utilizzando i pulsanti. I pulsanti sul lato destro della schermata servono a impostare l'angolo di montaggio del braccio robot. I tre pulsanti in alto a destra impostano l'angolo su **a soffitto** (180°), **wall** (90°), **a pavimento** (0°). I pulsanti **Inclinazione** impostano un angolo arbitrario.

I pulsanti in basso sulla schermata si usano per ruotare il montaggio del braccio robot perché corrisponda a quello reale.



### ATTENZIONE

Utilizzare le impostazioni di installazione corrette. Salvare e caricare i file di installazione insieme al programma.



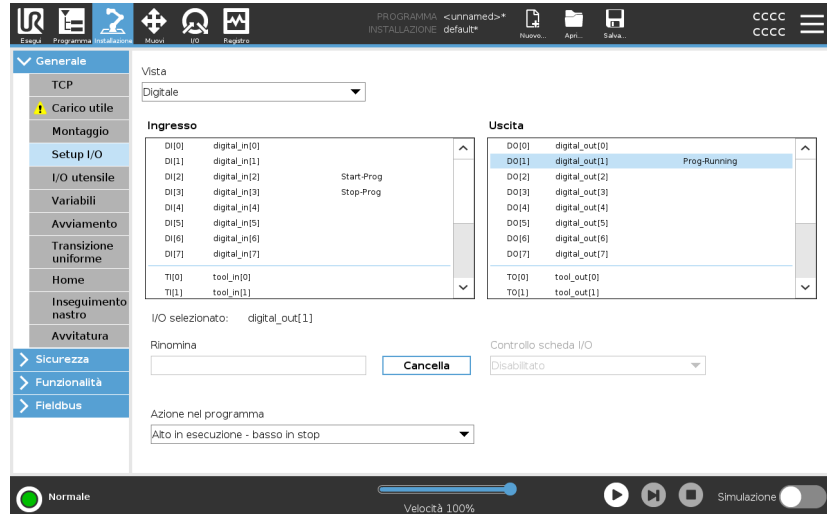
## 25.4. Setup I/O

**Descrizione**

Usare la schermata Setup I/O per definire i segnali I/O e configurare le azioni con il controllo della scheda I/O. I tipi di segnali I/O sono elencati sotto **Ingresso** e **Uscita**.

Si può accedere ai registri di uso generico tramite fieldbus, ad esempio Profinet e EtherNet/IP.

Quando l'interfaccia di comunicazione dell'utensile (TCI) è abilitata, l'ingresso analogico dell'utensile non è più disponibile.


**Tipo di segnale I/O**

Per limitare il numero di segnali elencati in **Ingresso** e **Uscita**, utilizzare il menu a discesa **Vista** per modificare il contenuto visualizzato in base al tipo di segnale.

**Assegnare nomi definiti dall'utente**

È possibile denominare i segnali di ingresso e di uscita per identificare facilmente quelli in uso.

1. Selezionare il segnale desiderato.
2. Toccare il campo di testo per digitare un nome per il segnale.
3. Per resettare il nome su quello predefinito, toccare **Cancella**.

È necessario fornire un nome definito dall'utente per un registro di uso generale per renderlo disponibile nel programma (ad esempio, per un comando **Wait** o l'espressione condizionale di un comando **If**).

I comandi **Attendi** e **If** sono descritti rispettivamente in (24.7.4. [Attendere a pagina 245](#)) e (24.8.4. [If a pagina 263](#)). I registri di uso generale nominati sono reperibili nel selettore **Ingresso** o **Uscita** nella schermata **Editor espressioni**.

**Controllo della scheda I/O e azioni I/O**

È possibile utilizzare I/O fisici e digitali del fieldbus per attivare azioni o reagire allo stato di un programma.

**Controllo della scheda I/O** Usare il controllo della scheda I/O per specificare se un'uscita è controllata sulla scheda I/O (dai programmatori o dagli operatori e dai programmatori) o se è controllata dai programmi del robot.

**Azioni di ingresso disponibili**

Azione	Azione
Avvio	Avvia o riprende il programma corrente su un limite di crescita (abilitato solo in Controllo remoto, vedi <a href="#">30.2. Impostazioni a pagina 379</a> )
Arresto	Arresta il programma corrente su un limite in crescita
Pausa	Sospende il programma corrente su un limite in crescita
Freedrive	Quando l'ingresso è alto, il robot entra in modalità freedrive (analogamente al relativo pulsante). L'input viene ignorato se altre condizioni non consentono il freedrive.


**ATTENZIONE**

In caso di arresto del robot mentre si utilizza l'azione di ingresso Avvio, il robot si sposta lentamente sul primo punto percorso del programma prima di eseguire il programma. Se il robot viene messo in pausa mentre si utilizza l'azione di ingresso Avvio, il robot si sposta lentamente nella posizione di sospensione prima di riprendere il programma.

**Azioni di uscita disponibili**

Azione	Stato di uscita	Stato del programma
Basso quando il programma è in stop	LO	Arrestato o in pausa
Alto quando il programma è in stop	HI	Arrestato o in pausa

Alto in esecuzione, basso in stop	LO HI	In esecuzione Arrestato o in pausa
Basso su interruzione non pianificata	LO	Interruzione programma non pianificata
Basso su interruzione non pianificata, altrimenti Alto	LO HI	Interruzione programma non pianificata In esecuzione, arrestato o in pausa
Impulso continuo	Alterna tra alto e basso	In esecuzione (mettere in pausa o interrompere il programma per mantenere lo stato dell'impulso)

### Causa dell'interruzione del programma



#### AVVISO

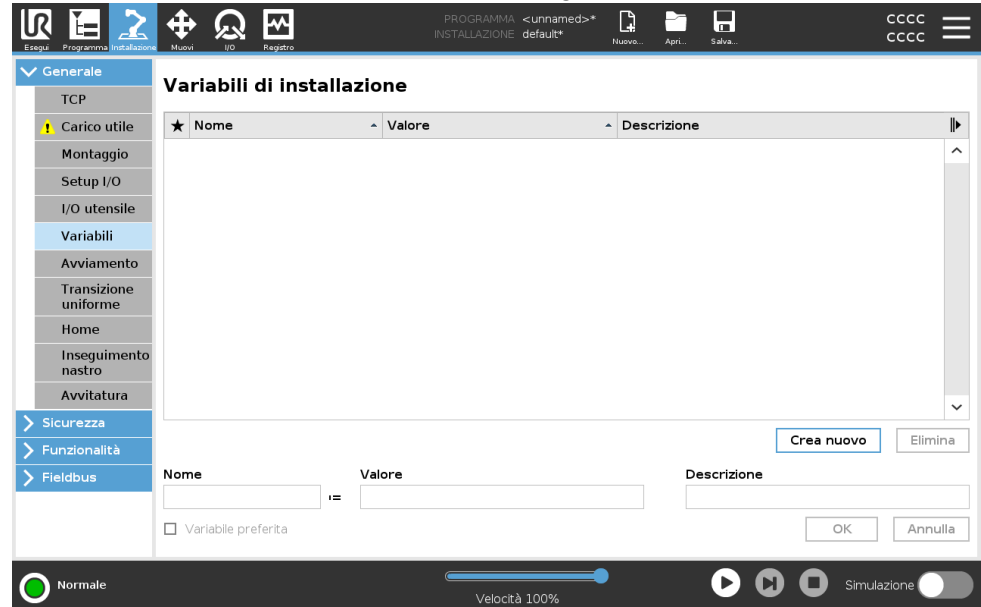
Un programma è oggetto di interruzione non pianificata se si verifica uno dei seguenti eventi:

- Arresto robot
- Anomalia
- Violazione
- Eccezione runtime

## 25.5. Variabili di installazione

**Descrizione**

Le variabili create sulla schermata **Variabili di installazione** sono note come Variabili di installazione e vengono utilizzate come normali variabili di programma. Le Variabili di installazione sono distinte perché mantengono il proprio valore anche se un programma si interrompe e si riavvia e quando il braccio del robot e/o l'unità di controllo vengono spenti e riaccesi.



**Creazione di variabili di installazione**

I nomi e i valori della variabile di installazione vengono memorizzati con l'installazione, e pertanto è possibile utilizzare la stessa variabile in svariati programmi.

Le variabili di installazione e i rispettivi valori vengono salvati automaticamente ogni 10 minuti durante l'esecuzione del programma, anche quando il programma è in sospeso e viene arrestato.

Per creare una variabile di installazione

1. Tocca **Crea nuova** e un nuovo nome di variabile verrà suggerito nel campo **Nome**.  
Puoi modificare il nome della variabile in base alle tue esigenze.
2. Nel campo **Valore**, imposta un valore per la nuova variabile.  
Non puoi salvare una variabile senza aver prima impostato il Valore.
3. Puoi descrivere la nuova variabile di installazione nel campo **Descrizione**.
4. Puoi impostare la nuova variabile come preferita spuntando la casella **Variabile preferita**.
5. Tocca **OK** per aggiungere la nuova variabile all'elenco Variabili di installazione.

### Designazione delle variabili di installazione preferite

La designazione di una variabile di installazione preferita permette alla variabile di installazione di far parte dell'insieme di variabili preferite visualizzate quando la si seleziona in modo da mostrare solo le variabili preferite nella scheda Variabili della schermata Scheda programma e nella schermata Scheda esegui.

Per designare una variabile di installazione come preferita

1. Nell'Intestazione, toccare **Installazione**.
2. Sotto Generale, seleziona **Variabili**.  
Le variabili sono elencate in **Variabili di installazione**.
3. Seleziona le variabili desiderate.
4. Spunta la casella **Variabile preferita**.
5. Tocca **Esegui** per tornare alla visualizzazione delle variabili.

### Gestione delle variabili di installazione

Per modificare le variabili di installazione

1. Seleziona la variabile desiderata nell'elenco Variabili di installazione.
2. Puoi modificare il campo **Valore**, **Descrizione** o **Variabile preferita**.  
Non puoi modificare il nome della variabile in questa fase.

Le modifiche apportate alle variabili di installazione modificate hanno effetto immediato.

Per eliminare le variabili di installazione

1. Seleziona la variabile desiderata e tocca **Elimina**.
2. Seleziona **Elimina variabile** nel pop-up di conferma



## Descrizioni delle variabili

Puoi aggiungere informazioni alle tue variabili aggiungendo le descrizioni delle variabili nella colonna Descrizione. Puoi utilizzare le descrizioni delle variabili per comunicare lo scopo della variabile e/o il significato del suo valore agli operatori che utilizzano la schermata della scheda Esegui e/o ad altri programmatori.

Le descrizioni delle variabili (se utilizzate) possono contenere fino a 120 caratteri e vengono visualizzate nella colonna Descrizione dell'elenco delle variabili nella schermata della scheda Esegui e nella schermata della scheda Variabili.

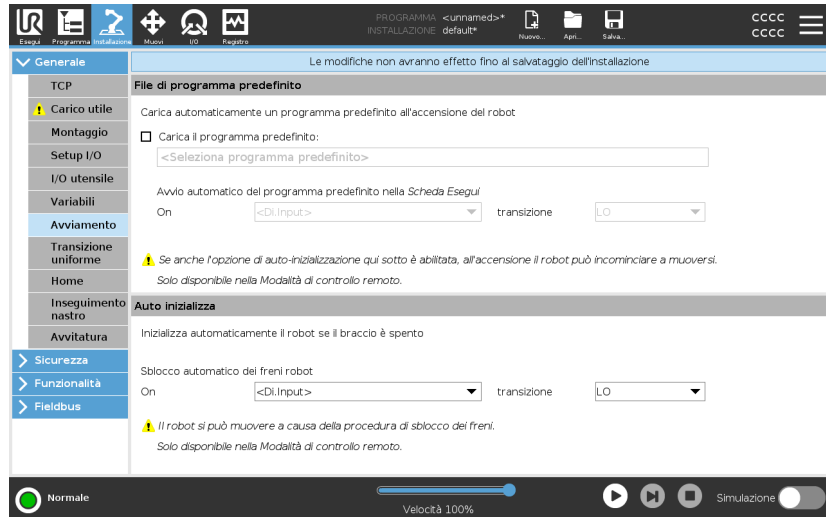
Una descrizione della variabile si estende su più righe per adattarsi alla larghezza della colonna Descrizione, se necessario. Puoi anche restringere ed espandere la colonna Descrizione utilizzando i pulsanti mostrati di seguito.

Per restringere/espandere la colonna Descrizione

1. Tocca **Riduci**  per ridurre la colonna Descrizione.
2. Tocca **Espandi**  per espandere la colonna Descrizione.

## 25.6. Avviamento

**Descrizione** La schermata Avvio contiene le impostazioni per il caricamento e l'avvio automatico di un programma predefinito e per l'inizializzazione automatica del braccio del robot durante l'accensione.



### ATTENZIONE

1. Se il caricamento automatico, l'avvio automatico e l'inizializzazione automatica sono abilitate, il robot esegue il programma non appena viene alimentata l'unità di controllo e per tutta la durata di tempo in cui il segnale di ingresso corrisponde al livello del segnale selezionato. Ad esempio, la transizione di fronte verso il livello del segnale selezionato non sarà necessaria in questo caso.
2. Prestare attenzione quando il livello del segnale è impostato su BASSO. I segnali di ingresso sono bassi per impostazione predefinita, il che significa che il programma viene eseguito automaticamente senza essere innescato da un segnale esterno.
3. È necessario essere in modalità **Controllo remoto** prima di eseguire un programma in cui sono abilitati l'avvio automatico e l'inizializzazione automatica.

Caricamento di un programma di avviamento

Quando viene alimentata l'unità di controllo, viene caricato un programma predefinito. Inoltre, il programma predefinito viene caricato automaticamente anche quando si passa alla schermata **Esegui il programma** (vedi [23. Scheda Esegui a pagina 182](#)) senza caricare alcun programma.

Avvio di un programma di avviamento

Il programma predefinito viene avviato automaticamente nella schermata **Esegui il programma**. Quando si carica il programma predefinito e viene rilevata la transizione di fronte del segnale di ingresso esterno specificato, il programma si avvia automaticamente.

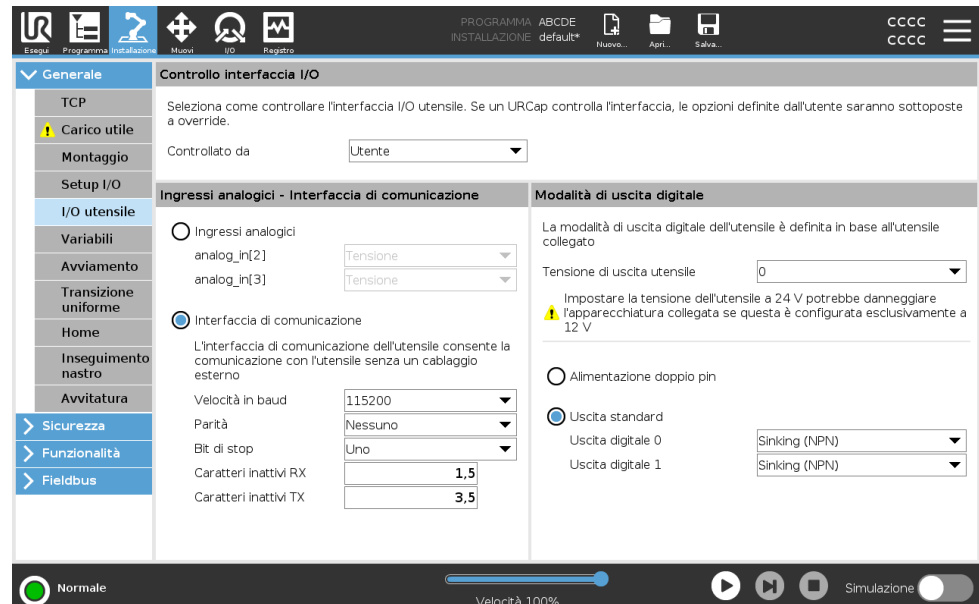
All'avvio, il livello del segnale di ingresso attuale non è definito. La selezione di una transizione che corrisponde al livello del segnale all'avvio fa sì che il programma venga avviato immediatamente. Inoltre, se si esce dalla schermata **Esegui il programma** o si tocca il pulsante Arresto sulla Dashboard, si disabilita la feature di avvio automatico fino a quando non si preme nuovamente il pulsante Esegui.

Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S. Tutti i diritti sono riservati.

## 25.7. I/O utensile

### Descrizione

Il controllo dell'interfaccia I/O consente di alternare fra controllo utente e controllo URcap.



**Controllo interfaccia I/O**

1. Tocca la scheda Installazione e, sotto la voce Generale, tocca I/O utensile
2. In Controllo interfaccia I/O, seleziona Utente per accedere alle impostazioni di modalità uscita digitale e/o ingressi analogici dell'utensile. La selezione di un URCap rimuove l'accesso a modalità uscita digitale e ingressi analogici dell'utensile.


**AVVISO**

Se un URCap controlla un attuatore finale, come una pinza, l'URCap richiede il controllo dell'interfaccia IO dell'utensile. Seleziona URCap nell'elenco per consentire il controllo dell'interfaccia IO dell'utensile.

## 25.7.1. Ingresso analogico - Interfaccia di comunicazione

**Descrizione**

L'Interfaccia di comunicazione dell'utensile (TCI) permette al robot di comunicare con un utensile collegato tramite l'ingresso analogico dell'utensile del robot. In questo modo, non è necessario un cablaggio esterno.

Una volta che l'Interfaccia di comunicazione dell'utensile è abilitata, tutti gli ingressi analogici dell'utensile non sono più disponibili

**Interfaccia di comunicazione dello strumento**

1. Premere la scheda Installazione e, sotto la voce Generale, premere I/O utensile.
2. Selezionare Interfaccia di comunicazione per modificare le impostazioni TCI.

Una volta che TCI è abilitato, l'ingresso analogico dell'utensile non è disponibile per il Setup I/O dell'Installazione e non compare nell'elenco degli ingressi. L'ingresso analogico dell'utensile non è disponibile anche per programmi come le opzioni Attendi per e le espressioni.

3. Nei menu a discesa sotto Interfaccia di comunicazione, seleziona i valori richiesti.  
Eventuali modifiche ai valori vengono immediatamente inviate allo strumento. Se i valori dell'installazione sono diversi da quelli utilizzati dall'utensile, compare un avviso.

## 25.7.2. Modalità di uscita digitale

### Descrizione

L'interfaccia di comunicazione dell'utensile consente la configurazione indipendente di due uscite digitali. In PolyScope, ciascun pin presenta un menu a tendina che consenta l'impostazione della modalità di uscita. Sono disponibili le seguenti opzioni:

- **Assorbimento:** questa funzione consente la configurazione del pin in una configurazione NPN o di Assorbimento. Quando l'uscita è disattiva, il pin consente a una corrente di scorrere verso la messa a terra. Può essere utilizzata assieme al pin PWR per creare un circuito completo.
- **Sorgente:** questa funzione consente la configurazione del pin in una configurazione PNP o di Sorgente. Quando l'uscita è attiva, il pin fornisce una fonte di tensione positiva (configurabile nella scheda IO). Può essere utilizzata assieme al pin GND per creare un circuito completo.
- **Push/Pull:** questa funzione consente la configurazione del pin in una configurazione Push/Pull. Quando l'uscita è accesa, il pin fornisce una sorgente di tensione positiva (configurabile nella scheda IO). Può essere usata in combinazione con il pin GND per creare un circuito completo. Quando l'uscita è disattivata, il pin lascia fluire la corrente verso terra.

Le modifiche vengono applicate dopo la selezione di una nuova configurazione dell'uscita. L'installazione caricata al momento è modificata in modo da riflettere la nuova configurazione. Dopo aver verificato che le uscite dell'utensile funzionano come previsto, assicurarsi di salvare l'installazione per evitare di perdere le modifiche.

### Alimentazione doppio pin

L'alimentazione a doppio pin viene utilizzata come fonte di alimentazione per l'utensile. L'abilitazione dell'alimentazione a doppio pin disabilita le uscite digitali dell'utensile.

## 25.8. Transizione uniforme

**Descrizione** Quando si passa da una modalità di sicurezza all'altra durante gli eventi (ad esempio, Input della modalità ridotta, Piani di attivazione della modalità ridotta, Reset arresto di sicurezza e Dispositivo di abilitazione a tre posizioni), il braccio robot punta a utilizzare 0,4 s per creare una transizione uniforme. Le applicazioni esistenti presentano un comportamento non modificato che corrisponde all'impostazione «hard». I nuovi file di installazioni sono impostati in maniera predefinita sull'impostazione «soft».

**Regolazione delle impostazioni di accelerazione/decelerazione**

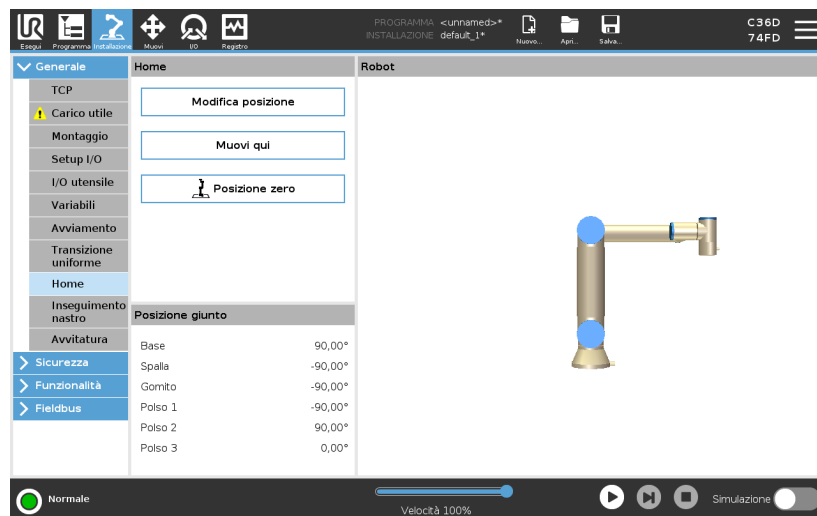
1. Nell'Intestazione, toccare **Installazione**.
2. Nel menu laterale di sinistra, sotto **Generale** selezionare **Transizione uniforme**.
3. Selezionare **Hard** per avere un'accelerazione/decelerazione più elevata o selezionare **Soft** per l'impostazione di transizione predefinita più fluida.

## 25.9. Home

## Descrizione

La Posizione principale è una posizione di ritorno definita dall'utente per il braccio del robot. Una volta definita, la Posizione principale è disponibile quando si crea il programma di un robot. È possibile utilizzare la Posizione principale per definire una Posizione principale di sicurezza. (Vedi [22.9. Posizione principale di sicurezza a pagina 180](#)) Usa i pulsanti della schermata Home per quanto segue:

- **Modifica posizione** modifica una posizione principale.
- **Sposta qui** sposta il braccio del robot nella posizione principale definita.
- **Posizione zero** consente al braccio del robot di ritornare in posizione verticale.



## Definizione della Posizione principale

1. Nell'Intestazione, toccare **Installazione**.
2. Alla voce **Generale**, selezionare **Posizione principale**.
3. Toccare **Imposta posizione**.
4. Insegnare al robot utilizzando i pulsanti **Freedrive** o **Transizione**.

## 25.10. Configura inseguimento nastro

### Descrizione

La Configurazione tracciamento nastro permette la configurazione del movimento di un massimo di due nastri distinti. La Configurazione inseguimento nastro comprende opzioni per la configurazione del robot per operazioni con encoder assoluti o incrementali e nastri circolari o lineari.

## Definizione di un nastro

1. Nell'installazione, premere **Installazione**.
2. Sotto **Generale**, selezionare **Tracciamento nastro**.
3. In **Configura inseguimento nastro**, nell'elenco a discesa seleziona **Nastro 1** o **Nastro 2**.  
È possibile definire un solo nastro trasportatore alla volta.
4. Selezionare **Abilita tracciamento nastro**
5. Configurare i **Parametri del nastro** e i **Parametri di tracciamento**.

## Parametri del nastro *Encoder incrementali*

Questi possono essere collegati agli ingressi digitali da 8 a 11. La decodifica dei segnali digitali viene eseguita a 40 kHz. Utilizzando un encoder di **quadratura** (richiede due ingressi), il robot è in grado di determinare velocità e direzione del nastro. Se la direzione del nastro è costante, è possibile utilizzare un ingresso singolo per il rilevamento dei limiti *In salita*, *In discesa* o *In salita e in discesa* che determinano la velocità del nastro.

### *Encoder assoluti*

Possono essere connessi tramite un segnale MODBUS. Ciò richiede che la registrazione dell'uscita MODBUS digitale venga preconfigurata in (sezione ).

**Parametri di  
sincronizzazione***Nastri lineari*

Se si seleziona un nastro lineare, si deve configurare un elemento lineare nella sezione **Feature** dell'installazione per definire la direzione del nastro. Assicurare l'accuratezza posizionando la feature della linea in parallelo con la direzione del nastro con un'ampia distanza fra i due punti che definiscono la feature della linea. Configurare l'elemento lineare ubicando in modo stabile l'utensile sul lato del nastro durante l'apprendimento dei due punti. Se la direzione dell'elemento lineare è opposta al movimento del nastro, usare il pulsante **Inverti direzione**. Il campo **Impulsi per metro** visualizza il numero di Impulsi generati dall'encoder quando il nastro si muove di un metro.

*Nastri circolari*

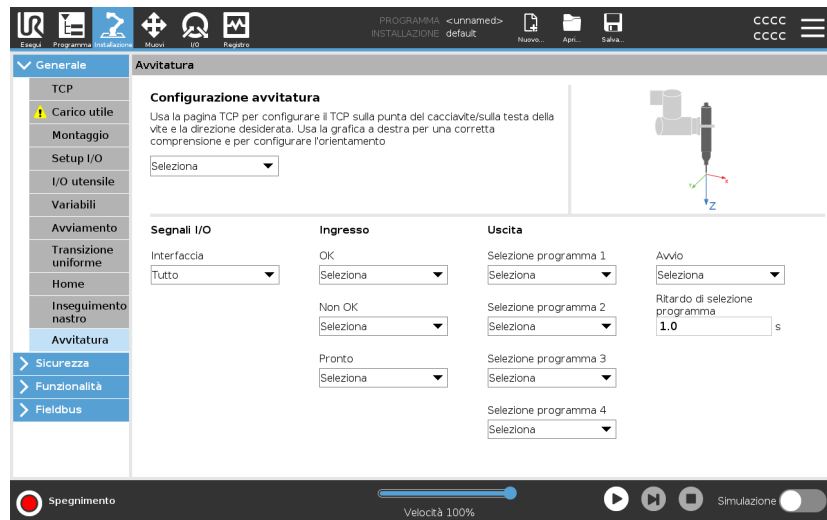
Quando si allinea un nastro circolare, è necessario definire il punto centrale del nastro.

1. Definire il punto centrale nella parte **Features** dell'installazione. Il valore di **Impulsi per giro** deve corrispondere al numero di impulsi generati dall'encoder quando il nastro effettua una rotazione completa.
2. Selezionare la casella di controllo **Ruota utensile con trasportatore** per l'orientamento dell'utensile per tracciare la rotazione del trasportatore.

## 25.11. Configurazione avvitatura

## Descrizione

La configurazione dell'avvitatura offre opzioni per configurare il robot in modo che funzioni con cacciaviti o avvitatori industriali. È possibile impostare la posizione del cacciavite rispetto alla flangia dell'utensile del robot e all'interfaccia elettrica.



## Configurazione di un cacciavite

In qualsiasi elenco di selezione del programma di uscita alla voce Uscita, è possibile selezionare un'uscita intera per modificare la selezione del programma di selezione in un campo numerico.

1. Nell'installazione, toccare **Installazione**.
2. Alla voce **Generale**, selezionare **Avvitatura** o creare un TCP personalizzato per l'avvitatura toccando **TCP** alla voce **Generale**.
3. Alla voce **Ingresso** e **Uscita**, configurare gli I/O per il cacciavite. È possibile utilizzare l'elenco **Interfaccia** per filtrare il tipo di I/O visualizzati in **Ingresso** e **Uscita**.
4. Alla voce **Avvio**, selezionare l'I/O di avvio dell'avvitatura.

### Configurazione della posizione del cacciavite

1. In **Configurazione avvvitatura**, utilizza il menu a discesa per selezionare un TCP definito in precedenza (vedi [25.1. Configurazione centro utensile a pagina 306](#)) in cui posizione e orientamento sono impostati come indicato di seguito:
  - Configura la posizione in modo che corrisponda alla punta del cacciavite che entra in contatto con la vite.
  - Configurare l'orientamento in modo che la direzione Z positiva sia allineata alla lunghezza delle viti da serrare.

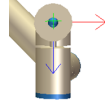
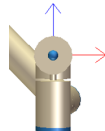
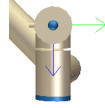
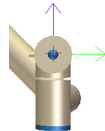
È possibile visualizzare le coordinate X, Y e Z del TCP selezionato per confermare che corrisponda alla punta o alla presa dell'utensile. Il nodo del programma Avvitatura utilizza la direzione Z positiva del TCP selezionato per seguire la vite e calcolare le distanze.

### Configurazione dell'interfaccia del cacciavite

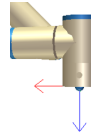
1. Utilizzare il menu a discesa **Interfaccia** nella parte superiore dello schermo per modificare il contenuto mostrato in base al tipo di segnale.
2. Alla voce **Ingresso**, configurare i segnali che il robot riceve dal cacciavite:
  - OK: alto quando il serraggio termina correttamente. Se non selezionato, questa condizione non è disponibile nel nodo del programma Avvitatura
  - Non OK: alto quando il serraggio termina con errori. In caso di mancata selezione, questa condizione non è disponibile nel nodo del programma Avvitatura
  - Pronto: alto quando il cacciavite è pronto per essere avviato. Se non selezionato, la condizione non viene verificata
3. Alla voce **Uscita**, configurare i segnali che il robot invia al cacciavite:
  - Avvio: avvia il serraggio o l'allentamento della vite da parte dell'utensile solo in base al cablaggio.
  - Selezione del programma: è possibile selezionare un numero intero o fino a quattro segnali binari per attivare diverse configurazioni di serraggio memorizzate nel cacciavite
  - Ritardo selezione programma: tempo di attesa da utilizzare dopo aver modificato il programma del cacciavite per verificare che sia attivo

**Valori di orientamento tipici**

I valori (nell'annotazione del vettore di rotazione [rad]) sono illustrati nella seguente tabella.

<p>Asse di avvitatura parallelo alla direzione Y negativa della flangia1 dell'utensile del robot</p>		<p>Orientamento</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>RX:</b> 1,5708 rad</li> <li>• <b>RY:</b> 0,0000 rad</li> <li>• <b>RZ:</b> 0,0000 rad</li> </ul>
<p>Asse di avvitatura parallelo alla direzione Y positiva della flangia2 dell'utensile del robot</p>		<p>Orientamento</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>RX:</b> -1,5708 rad</li> <li>• <b>RY:</b> 0,0000 rad</li> <li>• <b>RZ:</b> 0,0000 rad</li> </ul>
<p>Asse di avvitatura parallelo alla direzione X positiva della flangia3 dell'utensile del robot</p>		<p>Orientamento</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>RX:</b> 0,0000 rad</li> <li>• <b>RY:</b> 1,5708 rad</li> <li>• <b>RZ:</b> 0,0000 rad</li> </ul>
<p>Asse di avvitatura parallelo alla direzione X negativa della flangia4 dell'utensile del robot</p>		<p>Orientamento</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>RX:</b> 0,0000 rad</li> <li>• <b>RY:</b> -1,5708 rad</li> <li>• <b>RZ:</b> 0,0000 rad</li> </ul>

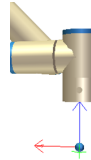
Asse di avvitatura parallelo alla direzione Z positiva della flangia5 dell'utensile del robot



Orientamento

- **RX:** 0,0000 rad
- **RY:** 0,0000 rad
- **RZ:** 0,0000 rad

Asse di avvitatura parallelo alla direzione Z negativa della flangia6 dell'utensile del robot



Orientamento

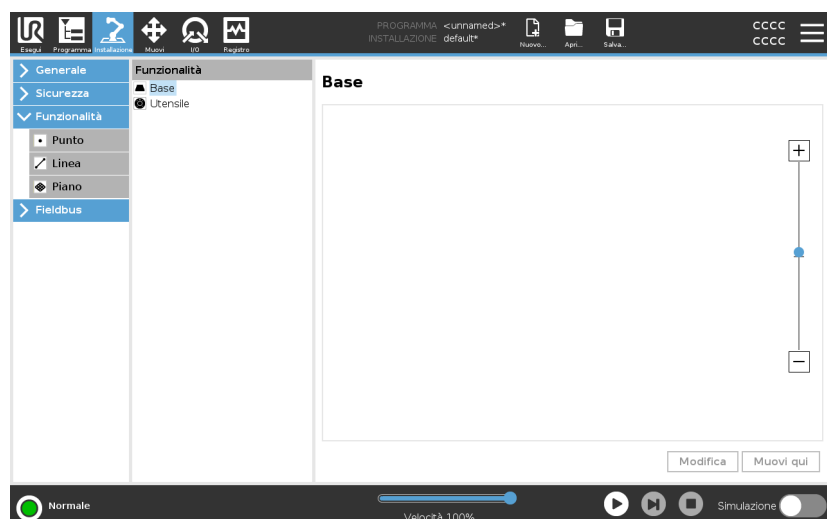
- **RX:** 3,1416 rad
- **RY:** 0,0000 rad
- **RZ:** 0,0000 rad

## 25.12. Sicurezza

**Descrizione** Vedi il capitolo: [22. Configurazione di sicurezza software a pagina 151.](#)

## 25.13. Funzionalità

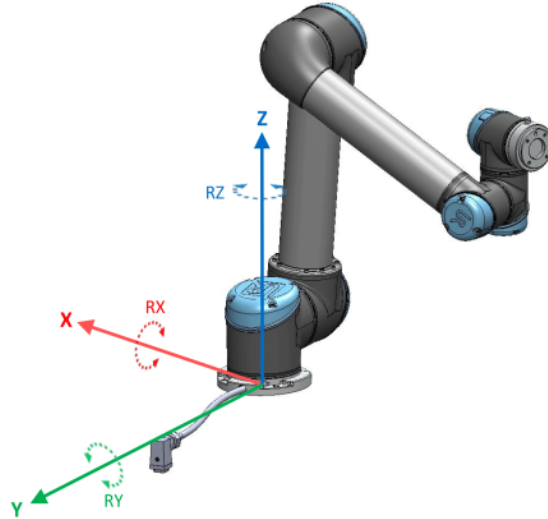
**Descrizione** Una **Funzionalità** rappresenta un oggetto definito da una posizione a sei dimensioni (posizione e orientamento) rispetto alla base del robot. È possibile nominare una feature per riferimento futuro. Alcune sottoparti di un programma del robot sono costituite da movimenti eseguiti rispetto a oggetti specifici diversi dalla base del braccio del robot. Questi oggetti possono essere tabelle, altre macchine, pezzi, sistemi di visualizzazione, spazi vuoti o limiti che esistono nell'area circostante al braccio del robot.



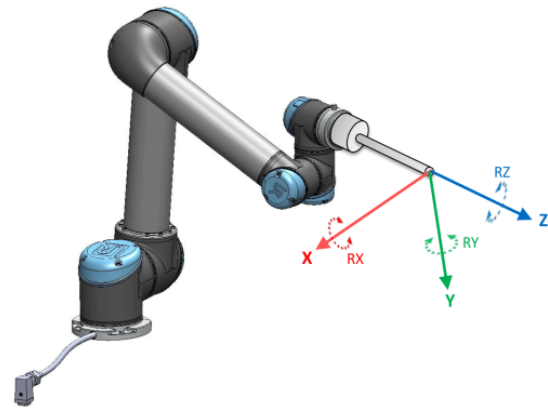
Il robot comprende due feature predefinite, elencate di seguito, con posizioni definite dalla configurazione del braccio del robot stesso:

- La Feature di base ha origine al centro della base del robot.
- La Feature utensile ha origine al centro del TCP corrente.

### Feature base



### Feature utensile



## Dettaglio

Utilizzare la feature Punto, la feature Linea e/o la feature Piano per definire la posizione di una feature.

Queste feature sono posizionate tramite un metodo che utilizza il posizionamento corrente del TCP nell'area di lavoro. In questo modo è possibile insegnare le posizioni delle feature usando la modalità Freedrive o il "movimento a scatti" per spostare il robot nella posizione desiderata. La selezione di una feature dipende dal tipo di oggetto utilizzato e dai requisiti di precisione. Utilizzare la feature Linea e la feature Piano, ove possibile, in quanto si basano su un numero maggiore di punti di ingresso. L'uso di più punti di ingresso comporta una maggiore precisione.

Ad esempio, per definire in maniera accurata la direzione di un nastro lineare, definire due punti di una feature Linea che presentino quanta più separazione fisica possibile. Anche la feature Punto può essere utilizzata per definire un nastro lineare. Tuttavia, l'utente deve puntare il TCP nella direzione del movimento del nastro.

L'utilizzo di più punti per definire il posizionamento di una tabella significa che l'orientamento è basato sulle posizioni piuttosto che sull'orientamento di un singolo TCP. Un singolo orientamento TCP è più difficile da configurare con alta precisione.

Per ulteriori informazioni sull'aggiunta di funzionalità, vedi (sezioni: [Aggiunta di un punto a pagina 338](#)) e ([Feature piano a pagina 339](#)).

## Utilizzo di una feature

È possibile fare riferimento a una funzionalità definita dall'installazione dal programma del robot per correlare i movimenti del robot (ad es. **MuoviJ**, **MuoviL** e **MuoviP** comandi) alla funzionalità (vedi la sezione ).

Ciò consente di adattare facilmente un programma del robot quando, ad esempio, ci sono più postazioni robot oppure quando un oggetto viene spostato durante il tempo di esecuzione del programma oppure quando un oggetto viene spostato permanentemente nel luogo. Regolando la feature di un oggetto, tutti i movimenti del programma relativi all'oggetto vengono modificati di conseguenza.

Per ulteriori esempi, vedi le sezioni: ([Esempio: aggiornare manualmente una feature per modificare un programma a pagina 341](#)) e ([Esempio: aggiornare dinamicamente il posizionamento di una feature a pagina 342](#)).

Quando una funzionalità viene scelta come riferimento, i pulsanti Muovi utensile per la traslazione e la rotazione operano nello spazio della funzionalità selezionata (vedi [26. Scheda Muovi a pagina 358](#)) e ([Muovi utensile a pagina 358](#)) e leggono le coordinate TCP. Ad esempio, se una tabella è definita come una feature e viene scelta come riferimento nella scheda Muovi, le frecce di traslazione (ossia, su/giù, sinistra/destra, avanti/indietro) spostano il robot in queste direzioni in relazione alla tabella. Inoltre, le coordinate TCP sono presenti nel sistema della tabella.

- Nell'albero feature, è possibile rinominare un Punto, una Linea o un Piano sfiorando il pulsante con la matita.
- Nell'albero feature, è possibile eliminare un Punto, una Linea o un Piano sfiorando il pulsante con la matita.

## Utilizzare Muovi qui

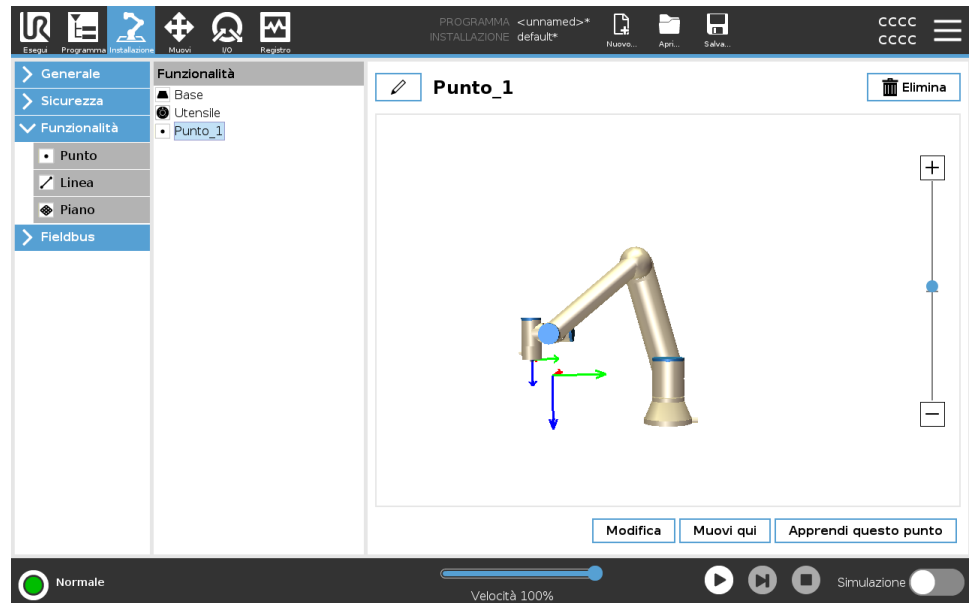
Toccare **Muovi qui** per spostare il braccio del robot verso la feature selezionata. Alla fine del movimento, i sistemi di coordinate della feature e il TCP coincideranno.

**La mossa** qui è disabilitata se il braccio del robot non riesce a raggiungere la funzione.

## Feature Punto

La feature punto definisce un limite di sicurezza o una configurazione globale principale del braccio del robot. Il posizionamento di una feature punto è definita come la posizione e l'orientamento del TCP.

- Aggiunta di un punto**
1. Sotto Installazione, selezionare **Feature**.
  2. Sotto Feature, selezionare **Punto**.

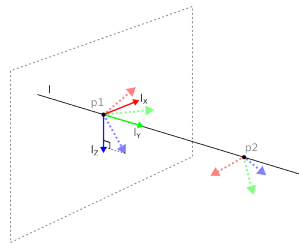
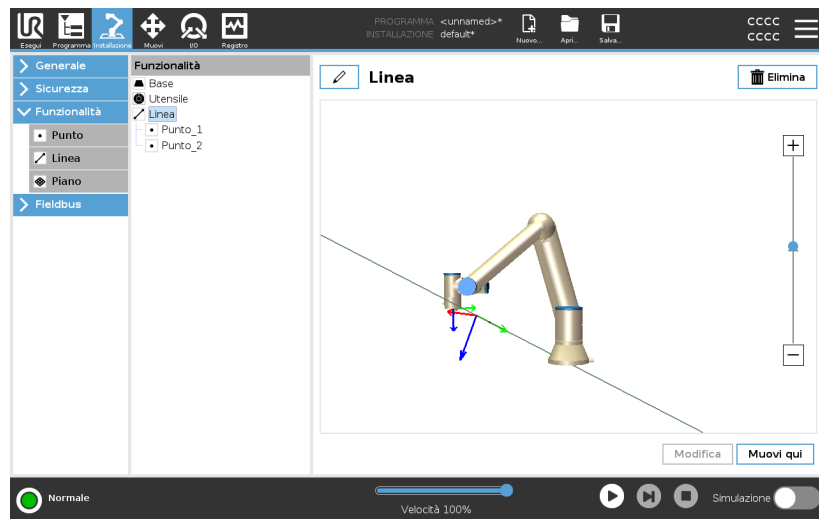


## Feature Linea

La feature linea definisce una linea che il robot deve seguire. (ad esempio, quando utilizza l'Inseguimento nastro). Una linea  $l$  è definita come un'asse tra due funzionalità punto  $p1$  e  $p2$  come mostrato in figura 25.13.

## Aggiungere una linea

1. Sotto Installazione, selezionare **Feature**.
2. Sotto Feature, selezionare **Linea**.



Qui puoi vedere che l'asse diretto dal primo punto al secondo costituisce l'asse Y del sistema di coordinate della linea. L'asse Z è definito dalla proiezione dell'asse Z di  $p1$  sul piano perpendicolare alla linea. La posizione del sistema di coordinate della linea è identica alla posizione di  $p1$ .

## Feature piano

Selezionare la feature piano quando è necessario un sistema di alta precisione, ad esempio quando si lavora con sistema di visualizzazione o eseguendo movimenti relativi alla tabella.

## Aggiungere un piano

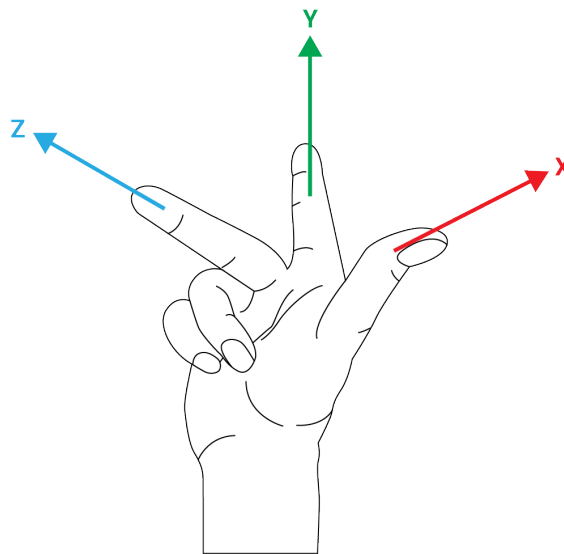
1. Sotto Installazione, selezionare **Feature**.
2. Sotto Feature, selezionare **Piano**.

## Insegnare un piano

Quando si preme il pulsante Piano per creare un nuovo piano, la guida sullo schermo assiste nella creazione di un piano.

1. Selezionare l'origo
2. Spostare il robot in modo da definire la direzione dell'asse X positivo del piano
3. Spostare il robot in modo da definire la direzione dell'asse Y positivo del piano

Il piano viene definito utilizzando la regola della mano destra, in modo tale che l'asse Z sia il prodotto dell'incrocio fra l'asse X e l'asse Y, come illustrato di seguito.



### AVVISO

È possibile insegnare nuovamente il piano nella direzione opposta dell'asse X se si desidera che il piano sia normale in direzione opposta.

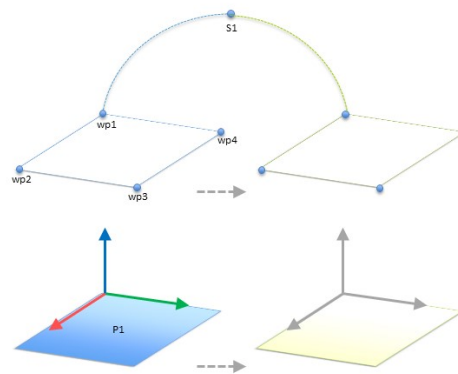
Modificare un piano esistente selezionando il Piano e premendo Modifica il piano. Utilizzare la stessa guida per insegnare un nuovo piano.

**Esempio:  
aggiornare  
manualmente una  
feature per  
modificare un  
programma**

Si prenda in considerazione un'applicazione in cui più parti di un programma di un robot si riferiscono alla tabella. The figure below illustrates the movement through waypoints from wp1 to wp4.

```

Programma Robot
  MoveJ
    S1
  MoveL # Caratteristica: P1_var
    wp1
    wp2
    wp3
    wp4
  
```



**55.1:** Programma semplice con quattro waypoint relativi ad un piano di feature aggiornato manualmente modificando la feature

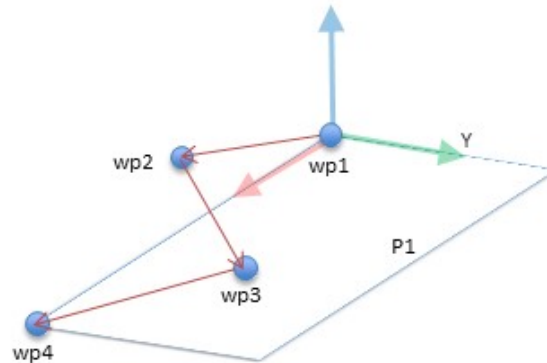
**55.2:**

L'applicazione richiede che il programma venga riutilizzato per installazioni di robot multiple in cui la posizione della tabella varia di poco. Il movimento relativo alla tabella è lo stesso. Con la definizione nell'installazione della posizione della tabella come una feature *P1*, il programma con un comando *MuoviL* configurato in relazione al piano può essere facilmente applicato su ulteriori robot aggiornando l'installazione con l'effettiva posizione della tabella.

Il concetto è applicabile a una serie di feature in un'applicazione per ottenere un programma flessibile che può eseguire lo stesso compito su più robot anche se altre posizioni nello spazio di lavoro variano fra un'installazione e l'altra.

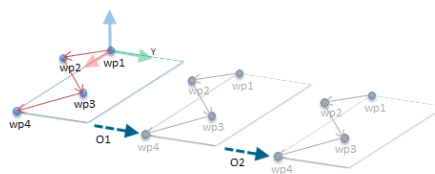
**Esempio:  
aggiornare  
dinamicamente il  
posizionamento di  
una feature**

Si prenda in considerazione un'applicazione simile in cui il robot deve muoversi secondo un pattern specifico su un piano per eseguire un compito particolare.



Un comando *MoveL* con quattro waypoint relativi a una caratteristica del piano

```
Programma Robot
MoveJ
    wp1
y = 0.01
o = p[0,y,0,0,0,0]
P1_var = pose_trans(P1_var, o)
MoveL # Caratteristica: P1_var
    wp1
    wp2
    wp3
    wp4
```



**55.3:** Applicazione di un offset alla caratteristica del piano

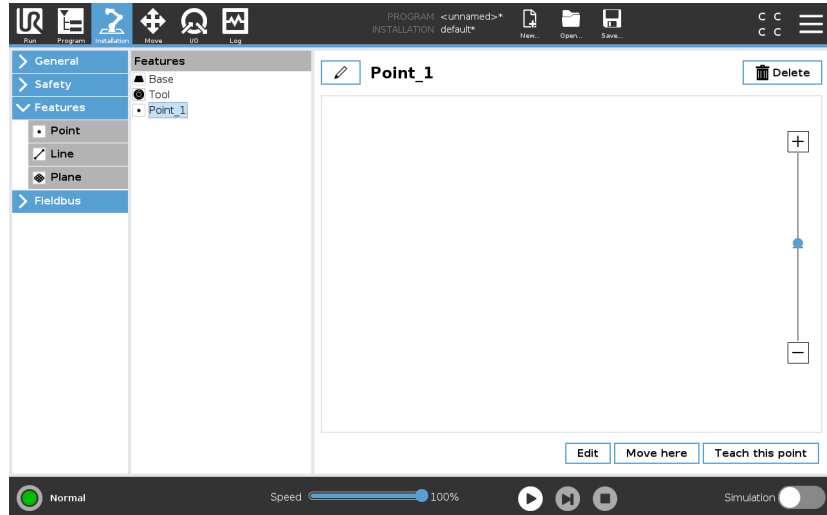
**55.4:**

```
Programma Robot
MoveJ
    s1
if (digital_input[0]) then
    P1_var = P1
else
    P1_var = P2
MoveL # Feature: P1_var
    wp1
    wp2
    wp3
    wp4
```

## 25.13.1. Modifica feature

### Descrizione

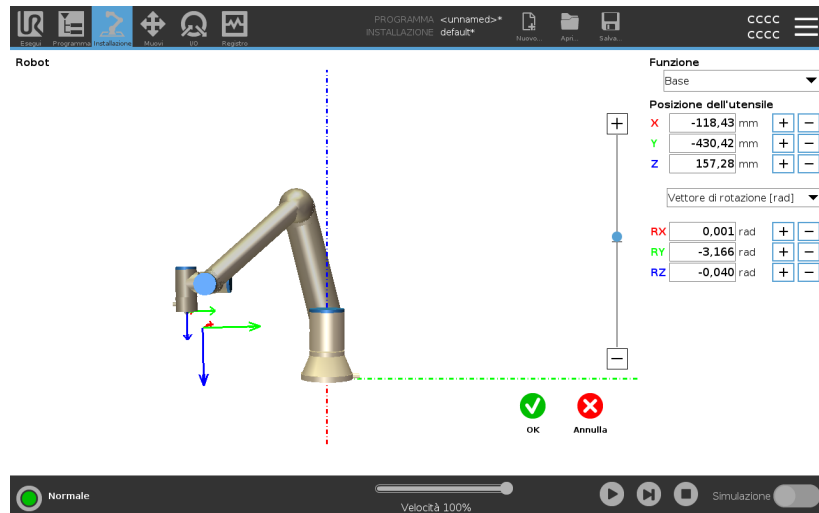
La funzione Modifica feature è un modo alternativo per aggiungere feature all'installazione e/o modificare feature esistenti.



Usare Modifica per posizionare e spostare le feature senza muovere il braccio del robot, in modo che la feature possa essere posizionata al di fuori della portata del braccio del robot.

**Modificare un punto** È possibile modificare un punto definito o un punto non definito. La modifica di un punto non definito lo definisce.

1. Sotto Installazione, toccare **Feature**.
2. Sotto Feature, selezionare **Punto** per aggiungere un punto all'albero del programma.
3. Toccare **Modifica** per accedere alla schermata di modifica e apportare modifiche alla posizione e alla rotazione del punto



**Modificare una linea** La linea appare come due punti nell'albero del programma. È necessario definire ciascun punto.

1. Sotto Installazione, toccare **Feature**.
2. Sotto Feature, toccare **Linea** per aggiungere una linea all'albero del programma.
3. La linea è composta da due punti:
  - Tocca un punto per modificare quelle coordinate, quindi tocca l'altro punto della linea per modificare quelle coordinate.

**Modificare un piano**

1. Sotto Installazione, toccare **Feature**.
2. Sotto Feature, toccare **Piano** per aggiungere un piano all'albero del programma.
3. Toccare **Modifica** per accedere alla schermata di modifica e apportare modifiche alla posizione e alla rotazione del piano

## 25.14. Fieldbus

**Descrizione** Qui si possono definire i protocolli di rete dei computer industriali in uso per il controllo distribuito in tempo reale compatibile con PolyScope: MODBUS, Ethernet/IP e PROFINET.

### 25.14.1. configurazione I/O del client MODBUS

**Descrizione** Qui è possibile impostare i segnali del client MODBUS (master). È possibile creare server (o slave) MODBUS su indirizzi IP specifici con segnali di input/output (registri o digitali). Ciascun segnale possiede un nome univoco per l'utilizzo nei programmi.



**Aggiorna** Premere questo pulsante per aggiornare tutti i collegamenti MODBUS. L'aggiornamento disconnette tutte le unità modbus e poi le riconnette. Tutte le statistiche vengono cancellate.

**Aggiungi un'unità** Premere questo pulsante per aggiungere una nuova unità MODBUS.

**Elimina un'unità** Premere questo pulsante per eliminare l'unità MODBUS insieme a tutti i relativi segnali.

**Imposta l'IP dell'unità** Qui è possibile visualizzare l'indirizzo IP dell'unità MODBUS. Premere il pulsante per cambiarlo.

- Modalità sequenziale** *Disponibile solo quando è selezionata l'opzione Mostra opzioni avanzate.*  
La selezione di questa casella di controllo costringe il client modbus ad attendere una risposta prima di inviare la richiesta successiva. Questa modalità è necessaria per alcune unità fieldbus. L'attivazione di questa opzione può essere d'aiuto nei casi in cui ci sono segnali multipli e può aumentare i risultati di frequenza della richiesta nelle disconnessioni del segnale.  
La frequenza effettiva del segnale può essere inferiore rispetto a quella richiesta quando ci sono più segnali definiti in modalità sequenziale. La frequenza effettiva del segnale può essere osservata nelle statistiche del segnale. L'indicatore del segnale diventa giallo se la frequenza effettiva del segnale è inferiore alla metà del valore selezionato dall'elenco a tendina **Frequenza**.
- Aggiungi un segnale** Premere questo pulsante per aggiungere un segnale all'unità MODBUS corrispondente.
- Elimina un segnale** Premere questo pulsante per eliminare un segnale MODBUS dall'unità MODBUS corrispondente.

**Imposta il tipo di segnale**

Utilizzare questo menu a discesa per scegliere il tipo di segnale. I tipi disponibili sono:

*Ingresso digitale*

Un ingresso digitale (bobina) è una quantità di un bit letta dall'unità MODBUS sulla bobina specificata nel campo indirizzo del segnale. Viene utilizzato il codice funzione 0x02 (lettura punti discreti).

*Uscita digitale*

Un ingresso digitale (bobina) è una quantità di un bit che è possibile impostare come alto o basso. Fino a quando l'utente non imposterà il valore di questa uscita, il valore sarà letto dall'unità MODBUS remota. In altre parole, verrà utilizzato il codice funzione 0x01 (lettura bobine). Quando l'uscita viene impostata da un programma del robot o premendo il pulsante **impostazione valore segnale**, viene usato il codice funzione 0x05 (scrittura bobina singola).

*Registro di ingresso*

Un registro di ingresso è una quantità di 16-bit letta dall'indirizzo specificato nel campo dell'indirizzo. Viene utilizzato il codice funzione 0x04 (lettura registri ingresso).

*Uscita di registro*

Un'uscita di registro è una quantità di 16 bit che può essere impostata dall'utente. Fino a quando non verrà impostato il valore del registro, questo verrà letto dall'unità MODBUS remota. In altre parole, verrà utilizzato il codice funzione 0x03 (lettura registri mantenimento). Quando l'uscita viene impostata da un programma del robot o specificando un valore di segnale nel campo **impostazione valore segnale**, il codice funzione 0x06 (scrittura registro singolo) viene utilizzato per impostare il valore sull'unità MODBUS remota.

**Imposta nome segnale**

Questo campo mostra l'indirizzo sul server MODBUS remoto. Utilizzare il tastierino su schermo per selezionare un diverso indirizzo. Gli indirizzi validi dipendono dal produttore e dalla configurazione dell'unità MODBUS remota.

**Imposta il nome del segnale**

L'utente può assegnare un nome al segnale attraverso la tastiera su schermo. Questo nome viene utilizzato quando il segnale viene usato nei programmi.

<b>Valore del segnale</b>	Qui viene indicato il valore di corrente del segnale. Per i segnali di registro, il valore è espresso in un numero intero non firmato. Per i segnali di uscita, il valore del segnale desiderato può essere impostato utilizzando il pulsante. Ancora una volta, per un'uscita di registro, il valore da scrivere all'unità deve essere fornito sotto forma di numero intero non firmato.
<b>Stato di connettività del segnale</b>	<p>Icona che indica se è possibile leggere o scrivere il segnale correttamente (verde) o se l'unità risponde in modo imprevisto o è irraggiungibile (grigio). Se viene ricevuta una risposta di eccezione del MODBUS, verrà mostrato il codice della risposta. Le risposte di eccezione del MODBUS-TCP sono le seguenti:</p> <p><i>E1</i> FUNZIONE NON CONSENTITA (0x01) Il codice funzione ricevuto nell'interrogazione non indica un'azione consentita per il server (o lo slave).</p> <p><i>E2</i> INDIRIZZO DEI DATI NON CONSENTITO (0x02) Il codice funzione ricevuto nell'interrogazione non rappresenta un'azione consentita per il server (o lo slave). Verificare che l'indirizzo del segnale immesso corrisponda all'impostazione del server MODBUS remoto.</p> <p><i>E3</i> VALORE DEI DATI NON CONSENTITO (0x03) Un valore contenuto nel campo di dati dell'interrogazione non rappresenta un valore consentito per il server (o lo slave). Verificare che il valore del segnale immesso sia valido per l'indirizzo specificato sul server MODBUS remoto.</p> <p><i>E4</i> AVARIA DEL DISPOSITIVO SLAVE (0x04) Si è verificato un errore irreversibile durante il tentativo da parte del server (o dello slave) di eseguire l'azione richiesta.</p> <p><i>E5</i> ACCETTA (0x05) Utilizzo specializzato in combinazione con i comandi di programmazione inviati all'unità MODBUS remota.</p> <p><i>E6</i> DISPOSITIVO SLAVE OCCUPATO (0x06) Utilizzo specializzato in combinazione con i comandi di programmazione inviati all'unità MODBUS remota. Al momento, lo slave (il server) non è in grado di rispondere.</p>
<b>Mostra opzioni avanzate</b>	Questa casella di controllo visualizza o nasconde le opzioni avanzate per ciascun segnale.

**Opzioni Avanzate***Frequenza di aggiornamento*

Si può usare questo menu per modificare la frequenza di aggiornamento del segnale. Si tratta della frequenza con cui vengono inviate le richieste di lettura o scrittura del valore dei segnali all'unità MODBUS remota. Quando la frequenza è impostata su 0, le richieste del modbus vengono avviate su richiesta utilizzando funzioni di script *modbus\_get\_signal\_status*, *modbus\_set\_output\_register*, e *modbus\_set\_output\_signal*.

*Indirizzo Slave*

Questo campo di testo permette di impostare un indirizzo Slave specifico per le richieste corrispondenti a uno specifico segnale. Il valore deve essere compreso tra 0 255 (compresi) e il suo valore predefinito è 255. Se si intende modificare questo valore, consultare il manuale dei dispositivi MODBUS remoti per verificarne la funzionalità al momento di modificare l'indirizzo dello slave.

*Numero di connessioni*

Numero delle volte in cui la connessione TCP è stata chiusa e poi riconnessa.

*Stato della connessione*

Stato della connessione TCP.

*Tempo di risposta [ms]*

Intervallo di tempo fra l'invio della richiesta del modbus e la risposta ricevuta - questo valore viene aggiornato solo quando la comunicazione è attiva.

*Errori del pacchetto Modbus*

Numero di pacchetti ricevuti che contenevano errori (ad esempio lunghezza non valida, dati mancanti, errore socket TCP).

*Timeout*

Numero di richieste del modbus che non hanno ricevuto risposta.

*Richieste non riuscite*

Numero di pacchetti che non è stato possibile inviare a causa di uno stato del socket non valido.

*Frequenza effettiva.*

La frequenza media degli aggiornamenti di stato del segnale del client (master). Questo valore viene ricalcolato ogniqualvolta il segnale riceve una risposta dal server (o dallo slave).

Tutti i contatori arrivano fino a 65535 e poi ricominciano da 0.

## 25.14.2. EtherNet/IP

<b>Descrizione</b>	<p>EtherNet/IP è un protocollo di rete che consente la connessione del robot a un dispositivo di scansione EtherNet/IP industriale.</p> <p>Se il collegamento è abilitato, è possibile selezionare l'azione che si verifica quando un programma perde il collegamento con il dispositivo di scansione EtherNet/IP.</p> <p>Le opzioni disponibili sono:</p> <p><i>Nessuna</i></p> <p>PolyScope ignora la perdita della connessione EtherNet/IP e il programma continua a funzionare.</p> <p><i>Pausa</i></p> <p>PolyScope sospende il programma in esecuzione. Il programma riprenderà da dove è stato interrotto.</p> <p><i>Arresto</i></p> <p>PolyScope arresta il programma in esecuzione.</p>
--------------------	--

### 25.14.3. PROFINET

<b>Descrizione</b>	<p>Il protocollo di rete PROFINET consente di abilitare o disabilitare la connessione del robot a un controller IO PROFINET industriale.</p> <p>Se la connessione è abilitata, è possibile selezionare l'azione che si verifica quando un programma perde la connessione con il controller IO PROFINET.</p> <p>Le opzioni disponibili sono:</p> <p><i>Nessuna</i></p> <p>PolyScope ignora la perdita di connessione a PROFINET e l'esecuzione del programma continua.</p> <p><i>Pausa</i></p> <p>PolyScope sospende il programma in esecuzione. Il programma riprenderà da dove è stato interrotto.</p> <p><i>Arresto</i></p> <p>PolyScope arresta il programma in esecuzione.</p> <p>Se lo strumento di ingegnerizzazione PROFINET (ad es. portale TIA) emette un segnale DCP Flash al dispositivo PROFINET o PROFIsafe del robot, viene visualizzata una finestra a comparsa in PolyScope.</p>
--------------------	--

### 25.14.4. PROFIsafe

**Descrizione**

Il protocollo di rete PROFI-safe consente al robot di comunicare con un PLC di sicurezza secondo ISO 13849, Cat. Requisiti 3 PLd. Il robot trasmette le informazioni sullo stato di sicurezza a un PLC di sicurezza, quindi riceve informazioni per attivare le funzioni relative alla sicurezza, come: arresto di emergenza o passaggio alla modalità ridotta.

L'interfaccia PROFI-safe fornisce un'alternativa sicura, basata sulla rete, al collegamento di cavi ai pin IO di sicurezza dell'unità di controllo del robot. PROFI-safe è disponibile solo sui robot dotati di una licenza di abilitazione, che può essere ottenuta contattando il proprio rappresentante di vendita locale; una volta ottenuta, la licenza può essere scaricata su [myUR](#). Fai riferimento a [Registrazione del robot e file di licenza a pagina 386](#) per informazioni relative alla registrazione del robot e all'attivazione della licenza.

### Comunicazione tramite PROFI-safe

Un messaggio di controllo ricevuto dal PLC di sicurezza contiene le informazioni riportate nella tabella sottostante.

#### Segnale

#### Descrizione

Arresto di emergenza da parte del sistema

Attiva l'arresto di emergenza del sistema.

Arresto di sicurezza

Attiva l'arresto di sicurezza.

Resetta l'arresto di sicurezza

Resetta lo stato di arresto di sicurezza (sulla transizione da basso ad alto in modalità automatica) se l'ingresso di arresto di sicurezza viene azzerato in precedenza.

Arresto di sicurezza automatico

Attiva l'arresto di sicurezza se il robot opera in modalità automatica. L'arresto automatico di salvaguardia deve essere utilizzato solo quando è configurato un dispositivo di abilitazione (3PE) a 3 posizioni. Se non è configurato alcun dispositivo 3PE, l'arresto automatico di sicurezza agisce come un normale ingresso di arresto di sicurezza.

Resetta l'arresto di sicurezza automatico

Resetta lo stato di arresto di sicurezza automatico (sulla transizione da basso ad alto in modalità automatica) se gli ingressi di arresto di sicurezza automatici vengono azzerati in precedenza.

Modalità ridotta

Attiva i limiti di sicurezza della modalità ridotta.

Modalità operativa

Attiva la modalità operativa manuale o automatica. Se la configurazione di sicurezza "Selezione della modalità operativa tramite PROFIsafe" è disattivata, questo campo deve essere omissso dal messaggio di controllo PROFIsafe.

**Messaggio PCL di sicurezza**

Un messaggio di stato inviato al PLC di sicurezza contiene le informazioni riportate nella tabella sottostante.

**Segnale**
**Descrizione**

Arresto, cat. 0

Il robot sta eseguendo, o ha completato, un arresto di sicurezza di categoria 0; un arresto forzato con rimozione immediata dell'alimentazione al braccio e ai motori.

Arresto, cat. 1

Il robot sta eseguendo, o ha completato, un arresto di sicurezza di categoria 1; un arresto controllato dopo il quale i motori vengono lasciati in uno stato di spegnimento con i freni inseriti.

Arresto, cat. 2

Il robot sta eseguendo, o ha completato, un arresto di sicurezza di categoria 2; un arresto controllato dopo il quale i motori vengono lasciati in uno stato di accensione.

Violazione

Il robot viene arrestato perché il sistema di sicurezza non ha rispettato i limiti di sicurezza attualmente definiti.

Anomalia

Il robot viene arrestato a causa di un errore eccezionale imprevisto nel sistema di sicurezza.

Arresto di emergenza da parte del sistema

Il robot è fermo a causa di una delle seguenti condizioni:

- un PLC di sicurezza collegato tramite PROFIsafe ha affermato l'arresto di emergenza a livello di sistema.
- un modulo IMMI collegato alla scatola di controllo ha affermato un e-stop a livello di sistema.
- un'unità collegata all'ingresso di sicurezza configurabile dell'arresto di emergenza del sistema della scatola di controllo ha affermato l'arresto di emergenza a livello di sistema.

Arresto di emergenza da parte del robot

Il robot viene arrestato a causa di una delle seguenti condizioni:

- Il pulsante di arresto di emergenza del Teach Pendant viene premuto.
- Viene premuto un pulsante di arresto di emergenza collegato all'ingresso di sicurezza non configurabile dell'arresto di emergenza del robot della scatola di controllo.

## Arresto di sicurezza

Il robot viene arrestato a causa di una delle seguenti condizioni:

- Un PLC di sicurezza connesso tramite PROFIsafe ha attivato l'arresto di sicurezza.
- Un'unità connessa all'ingresso non configurabile di arresto di sicurezza dell'unità di controllo ha attivato l'arresto di sicurezza.
- Un'unità connessa all'ingresso di sicurezza configurabile di arresto di sicurezza dell'unità di controllo ha attivato l'arresto di sicurezza.

Il segnale segue la semantica di reset della salvaguardia. Una funzionalità di reset dell'arresto di sicurezza configurata deve essere usata per resettare questo segnale. PROFIsafe implica l'uso della funzionalità di ripristino della salvaguardia.

### Arresto di sicurezza automatico

Il robot si arresta perché sta operando in modalità automatica e a causa di una delle seguenti condizioni:

- Un PLC di sicurezza connesso tramite PROFIsafe ha attivato l'arresto di sicurezza automatico.
- Un'unità connessa all'ingresso di sicurezza configurabile di arresto di sicurezza automatico dell'unità di controllo ha attivato l'arresto di sicurezza automatico.

Il segnale segue la semantica di reset della salvaguardia. Una funzionalità di reset dell'arresto di sicurezza configurata deve essere usata per resettare questo segnale PROFIsafe implica l'uso della funzionalità di ripristino della salvaguardia

Il robot si arresta perché sta operando in modalità manuale e a causa di una delle seguenti condizioni:

- Si sta usando un TP 3PE e nessuno dei pulsanti è in posizione centrale.
- Un dispositivo di abilitazione a 3 posizioni collegato a un ingresso di sicurezza configurabile della scatola di controllo ha affermato l'arresto 3PE.

### Arresto 3PE

Indicazione della modalità operativa attuale del robot.

### Modalità operativa

Questa modalità può essere: Disabilitata (0), Automatica (1) o Manuale (2).

### Modalità ridotta

I limiti di sicurezza della modalità ridotta sono attualmente attivi.

Limite attivo impostato

Il set attivo dei limiti di sicurezza. Può essere: Normale (0), Ridotto (1) o Recupero (2).

Robot in movimento

Il robot è in movimento. Se un giunto si muove a una velocità di 0,02 rad/s o superiore, il robot è considerato in movimento.

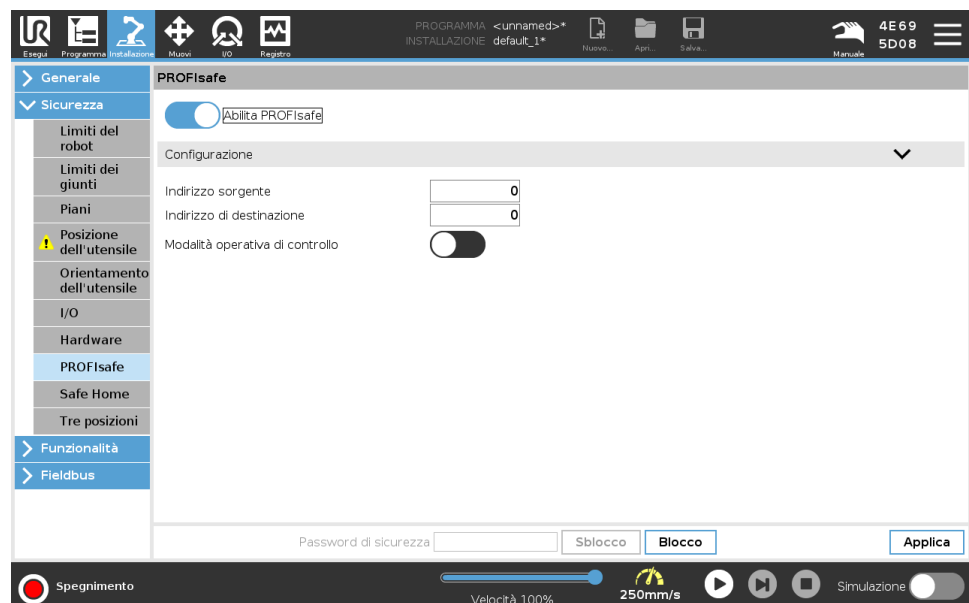
Posizione principale di sicurezza

Il robot è a riposo (il robot non si muove), e nella posizione definita come Posizione principale di sicurezza.

## Configurazione di PROFI-safe

La configurazione di PROFI-safe fa riferimento alla programmazione del PLC di sicurezza, ma richiede una configurazione minima del robot.

1. Connettere il robot a una rete fidata che accede a un PLC conforme alle norme di sicurezza.
2. In PolyScope, alla voce Intestazione, toccare **Installazione**.
3. Toccare Sicurezza, selezionare **PROFI-safe** e configurare in base alle esigenze.



**Abilitazione di PROFIsafe**

1. Immettere la password di sicurezza del robot e toccare **Sblocca**.
2. Usare il pulsante di scelta per abilitare PROFIsafe.
3. Immettere un indirizzo sorgente e un indirizzo di destinazione nelle caselle corrispondenti.

Questi indirizzi sono numeri arbitrari usati dal robot e dal PLC di sicurezza per identificarsi a vicenda.

4. È possibile impostare la modalità operativa di controllo sulla posizione ON se si desidera che PROFIsafe controlli la modalità operativa del robot.

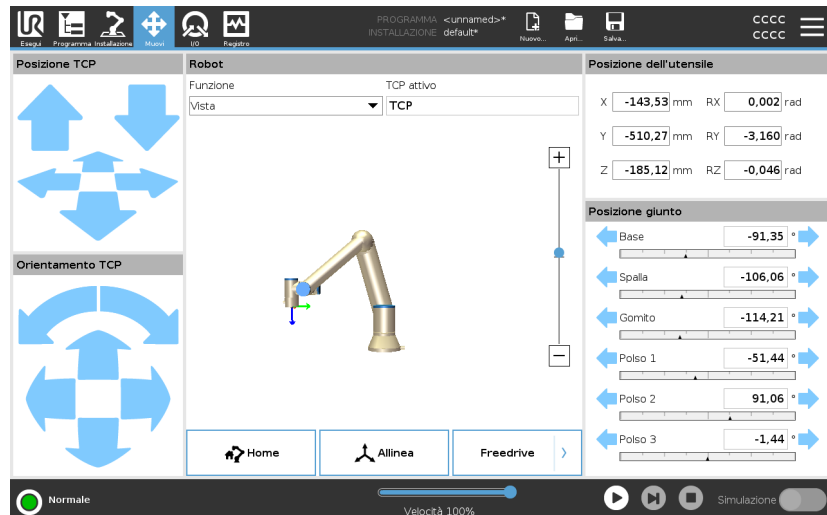
Solo una sorgente può controllare la modalità operativa del robot. Di conseguenza, le altre fonti di selezione della modalità sono disabilitate quando la selezione della modalità operativa tramite PROFIsafe è abilitata.

Il robot è ora impostato per comunicare con un PLC di sicurezza. Non è possibile rilasciare i freni del robot se il PLC non risponde o se è mal configurato.

## 26. Scheda Muovi

### Descrizione

Su questa schermata è possibile muovere il braccio robot direttamente (a scatti) traslando/ruotando l'utensile del robot o muovendo individualmente i giunti del robot.



### Muovi utensile

Mantenere premuta una delle frecce **Muovi l'utensile** per muovere il braccio del robot in una direzione specifica.

- Le **Frecce di traslazione** (superiori) muovono la punta dell'utensile robot nella direzione indicata.
- Le **Frecce di rotazione** (inferiori) modificano l'orientamento dell'utensile robot nella direzione indicata. Il punto di rotazione è la Posizione centro utensile (TCP), ovvero il punto in fondo al braccio del robot che definisce un punto caratteristico sull'utensile del robot. Il TCP è visualizzato con un pallino blu.

<b>Robot</b>	<p>Se la posizione attuale del TCP del robot si avvicina a un piano di sicurezza o di attivazione o se l'orientamento dell'utensile del robot è prossimo alla soglia limite di orientamento dell'utensile (vedi <a href="#">ModalitàPiani di sicurezza a pagina 168</a>), viene visualizzata un'indicazione tridimensionale della soglia limite approssimata. Quando il robot esegue un programma, la visualizzazione delle soglie limite è disabilitata. I piani di sicurezza sono visualizzati in giallo e nero con una freccetta che rappresenta la normale al piano e indica il lato del piano sul quale è permesso posizionare il TCP del robot. I piani di attivazione sono rappresentati in blu e verde con una freccetta che indica il lato del piano, dove sono attivi i limiti della modalità <b>Normale</b> (vedi <a href="#">22.5. Modalità di sicurezza software a pagina 156</a>). La soglia limite di orientamento utensile è visualizzata con un cono sferico abbinato a un vettore che indica l'orientamento attuale dell'utensile del robot. L'interno del cono rappresenta l'area permessa di orientamento dell'utensile (vettore). Quando il TCP del robot non è più nelle vicinanze del limite, l'indicazione tridimensionale scompare. Se il TCP supera o si avvicina molto alla soglia limite, l'indicazione del limite diventa rossa.</p>
<b>Funzione</b>	<p>Sotto <b>Feature</b>, è possibile definire come controllare il braccio del robot rispetto alle feature <b>Vista</b>, <b>Base</b> o <b>Utensile</b>. Per un controllo ottimale del braccio del robot, si può selezionare la feature <b>Vista</b>, quindi usare le <b>freccette di rotazione</b> per cambiare l'angolo di visione dell'immagine tridimensionale e farla coincidere con la vista del braccio del robot reale.</p>
<b>TCP attivo</b>	<p>Nel campo <b>Robot</b>, sotto <b>TCP attivo</b>, viene visualizzato il nome della posizione centro utensile (TCP) attiva.</p>
<b>Home</b>	<p>Il pulsante <b>Home</b> accede alla schermata <b>Messa in posizione del robot</b>, dove è possibile tenere premuto il pulsante <b>Auto</b> (vedi <a href="#">Muovi robot a a pagina 186</a>) per spostare il robot in posizione precedentemente definita in Installazione (vedi <a href="#">Definizione della Posizione principale a pagina 327</a>). L'impostazione predefinita del pulsante Home riporta il braccio del robot in posizione verticale (vedi <a href="#">25.9. Home a pagina 326</a>).</p>
<b>Freedrive</b>	<p>Il pulsante sullo schermo <b>Freedrive</b> consente al braccio del robot di essere tirato nelle posizioni desiderate.</p>
<b>Allinea</b>	<p>Il pulsante <b>Allinea</b> consente all'asse Z del TCP attivo di allinearsi a una feature selezionata.</p>

**Posizione dell'utensile**

I riquadri di testo indicano i valori completi delle coordinate del TCP in rapporto all'elemento selezionato. È possibile configurare diversi TCP denominati (vedere). È anche possibile toccare **Modifica la posizione** per accedere alla schermata **Editor di posizione**.

**Posizione giunto**

Il campo **Posizione giunto** permette di controllare direttamente i giunti individuali. Ogni articolazione si muove lungo un intervallo limite di articolazione predefinito da  $-360^\circ$  a  $+360^\circ$ , definito da una barra orizzontale. Una volta raggiunto il limite, non è possibile muovere ulteriormente il giunto. Si possono configurare giunti con una gamma di posizioni differente da quella predefinita (vedi [22.6.2. Limiti dei giunti a pagina 160](#)), questa nuova gamma è indicata dall'area rossa all'interno della barra orizzontale.

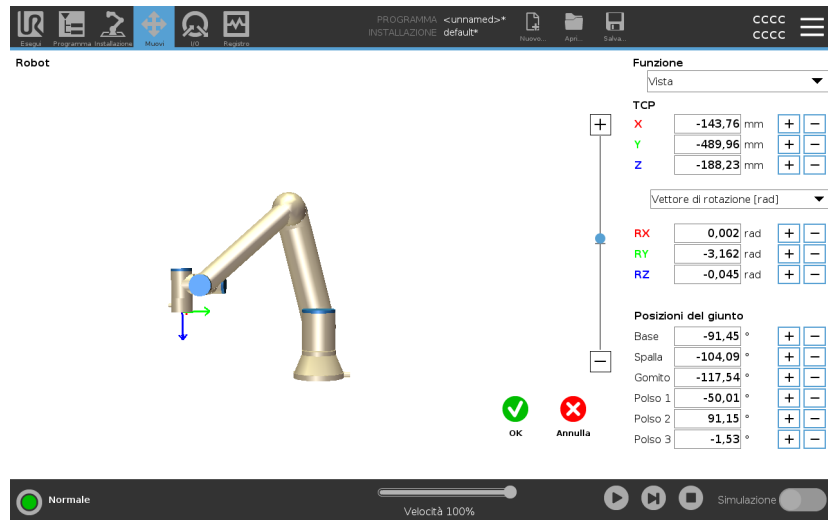
**Esempio****ATTENZIONE**

1. Nella scheda **Setup**, se l'impostazione della gravità (vedere) è errata o il braccio del robot trasporta un carico pesante, il braccio del robot può iniziare a muoversi (cadere) quando si preme la scheda **Freedrive**. In tal caso, rilasciare nuovamente **Freedrive**.
2. Utilizza le impostazioni di installazione corrette (es. angolo di montaggio del robot, massa del carico utile e offset del centro di gravità del carico utile). Salvare e caricare i file di installazione insieme al programma.
3. Le impostazioni del carico utile e le impostazioni di montaggio del robot devono essere impostate correttamente prima di azionare il pulsante **Freedrive**. Se queste impostazioni non sono corrette, il braccio del robot si muoverà quando si attiva **Freedrive**.
4. La funzione **Freedrive** deve essere utilizzata solo negli impianti in cui la valutazione del rischio lo consente. Gli utensili e gli ostacoli non devono presentare bordi taglienti o punti di schiacciamento. Accertarsi che tutto il personale si mantenga fuori dalla portata del braccio del robot.

## 26.1. Schermata dell'editor del posizionamento

### Descrizione

Una volta effettuato l'accesso alla schermata **Editor di posizionamento**, è possibile configurare con precisione le posizioni di un giunto target o di un posizionamento target (posizione e orientamento) per il TCP. Nota: questa schermata è **offline** e non controlla direttamente il braccio del robot.



### Robot

L'immagine 3D indica la posizione corrente del braccio del robot.

L'**ombreggiatura** indica la posizione target del braccio del robot controllata dai valori specifici sullo schermo. Premi le icone della lente di ingrandimento per ingrandire/rimpicciolire o trascina un dito su di esse per cambiare la vista.

Se la posizione di destinazione specificata del TCP del robot è vicina a un piano di sicurezza o di innesco, o l'orientamento dell'utensile del robot è vicino al limite di orientamento dell'utensile (vedi [Modalità Piani di sicurezza a pagina 168](#)), viene mostrata una rappresentazione 3D del limite di confine in prossimità. I piani di sicurezza sono visualizzati in giallo e nero con una freccetta che rappresenta la normale al piano e indica il lato del piano sul quale è permesso posizionare il TCP del robot. I piani di attivazione sono rappresentati in blu e verde con una freccetta che indica il lato del piano, dove sono attivi i limiti della modalità **Normale** (vedi [22.5. Modalità di sicurezza software a pagina 156](#)). La soglia limite di orientamento utensile è visualizzata con un cono sferico abbinato a un vettore che indica l'orientamento attuale dell'utensile del robot. L'interno del cono rappresenta l'area permessa di orientamento dell'utensile (vettore). Quando il TCP del robot target non è più nelle vicinanze del limite, l'indicazione tridimensionale scompare. Se la posizione centro utensile target viola o è molto vicina a violare il limite di soglia, la visualizzazione del limite diventa rossa.

## Posizione della feature e dell'utensile

Vengono visualizzati i valori delle coordinate e i TCP attivi della funzione selezionata. Le coordinate **X, Y, Z** specificano la posizione dell'utensile. Le coordinate **RX, RY, RZ** specificano l'orientamento. Per ulteriori informazioni sulla configurazione di più TCP denominati, vedi [25.1](#).

[Configurazione centro utensile a pagina 306](#).

Usa il menu a discesa sopra le caselle **RX, RY** e **RZ** per scegliere il tipo di rappresentazione dell'orientamento:

- **Vettore di rotazione [rad]** L'orientamento è dato come vettore di rotazione. La lunghezza dell'asse è l'angolo da ruotare in radianti, ed è lo stesso vettore a indicare l'asse attorno al quale ruotare. Questa è l'impostazione predefinita.
- **Vettore di rotazione [°]** L'orientamento è dato come un vettore di rotazione, dove la lunghezza del vettore è l'angolo da ruotare in gradi.
- **RPY [rad]** *Roll, pitch and yaw (RPY) angles*, where the angles are in radians. La matrice di rotazione RPY (rotazione X, Y, Z) è data da:  

$$R_{rpy}(\gamma, \beta, \alpha) = R_Z(\alpha) \cdot R_Y(\beta) \cdot R_X(\gamma)$$
- **RPY [°]** *Roll, pitch e yaw (RPY) angles*, where angles are in degrees.

È possibile premere i valori per modificare le coordinate. Inoltre, è possibile cliccare sui pulsanti + o - a destra di una casella per aggiungere/sottrarre una cifra al/dal valore attuale. In alternativa, è possibile tenere premuto un tasto per aumentare o diminuire il valore direttamente.

## Posizioni del giunto

Le singole posizioni dei giunti vengono specificate direttamente. Ciascuna posizione del giunto può avere una gamma di limite giunto compresa tra -360° e +360°. Puoi configurare la posizioni del giunto come segue:

- Tocca la posizione del giunto per modificare i valori.
- Toccare i pulsanti + o - a destra di una casella per aggiungere/sottrarre una cifra al/dal valore attuale.
- Tieni premuto un tasto per aumentare o diminuire il valore direttamente.

**Pulsante OK**

Se si attiva questa schermata dalla schermata **Move** (vedi ), toccare il pulsante **OK** per tornare alla schermata **Move** . Il braccio del robot si sposta sul target specificato. Se l'ultimo valore specificato era una coordinata dell'utensile, il braccio del robot si muove verso la posizione target utilizzando un movimento di tipo **MuoviL** oppure di tipo **MuoviJ** se l'ultimo valore specificato è stato la posizione di un giunto.

**Pulsante Annulla**

Il pulsante **Annulla** consente di uscire dalla schermata annullando tutte le modifiche.

## 27. Scheda I/O

### Descrizione

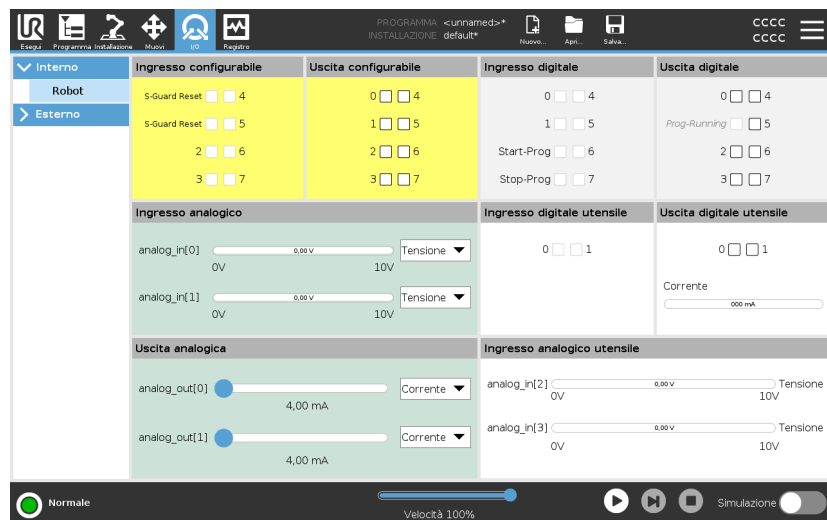
Su questa schermata è sempre possibile sorvegliare e impostare i segnali attivi I/O da e verso l'unità di controllo del robot.

La schermata visualizza lo stato corrente dell'I/O, anche durante l'esecuzione del programma. Se si varia qualsiasi cosa durante l'esecuzione del programma, il programma si arresterà.

All'arresto del programma, tutti i segnali in uscita manterranno i propri stati. La schermata è aggiornata a solo 10Hz, quindi un segnale molto rapido potrebbe non essere accuratamente visualizzato.

Le I/O configurabili possono essere riservate per impostazioni di sicurezza speciali definite nella sezione di configurazione I/O di sicurezza dell'installazione (vedi [22.7. I/O di sicurezza a pagina 162](#)); quelle riservate prenderanno il nome della funzione di sicurezza al posto del nome predefinito o assegnato dall'utente.

Le uscite configurabili riservate per le impostazioni di sicurezza non si possono commutare e verranno visualizzate solo come LED.



### Tensione

Nell'uscita dell'utensile è possibile configurare la tensione solo quando l'uscita dell'utensile viene controllata dall'utente. La selezione di un URCap rimuove l'accesso alla tensione.

### Impostazioni dell'area analogica

Le I/O analogiche possono essere impostate su uscita di corrente [4-20mA] o di tensione [0-10V]. Le impostazioni saranno ricordate per futuri successivi riavvii del controller robot quando si salva un programma. Selezionando un URCap, in Uscita utensile viene rimosso l'accesso alle impostazioni del dominio per gli ingressi utensile analogici.

## Interfaccia di comunicazione dello strumento

Quando l'Interfaccia di comunicazione dell'utensile TCI è abilitata, l'ingresso analogico dell'utensile non è più disponibile. Nella schermata I/O, il campo **Ingresso utensile** cambia come illustrato di seguito.

Tool Analog Input	
Baud Rate	115200
Parity	None
Stop Bits	One
RX Idle Chars	1.50
TX Idle Chars	3.50



### AVVISO

Quando **Alimentazione elettrica a doppio pin** è abilitata, le uscite digitali dell'utensile devono essere denominate nella maniera seguente:

- tool\_out[0] (Alimentazione)
- tool\_out[1] (GND)

Il campo **Uscita dell'utensile** è illustrato di seguito.

Tool Digital Output	
Power	<input type="checkbox"/>
GND	<input type="checkbox"/>
Current	<input type="text" value="000 mA"/>

## 27.1. MODBUS

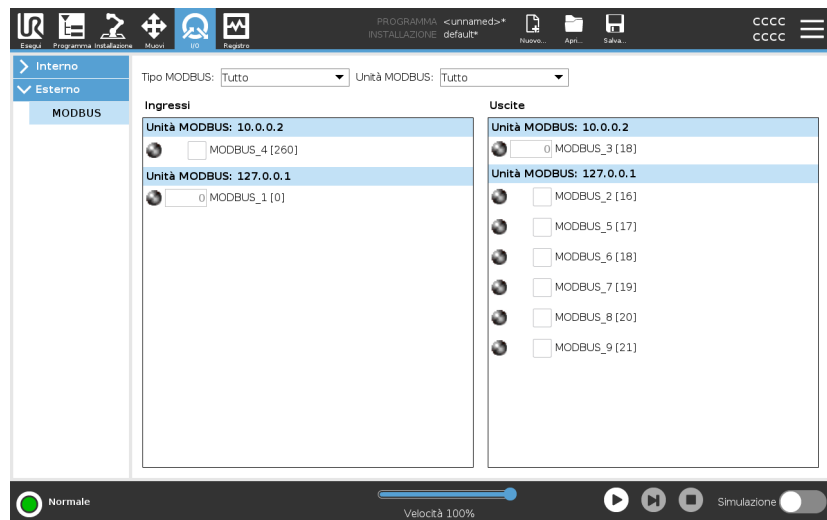
### Descrizione

La schermata seguente visualizza i segnali I/O del client MODBUS come sono configurati nell'installazione.

Utilizzando i menu a tendina in cima alla schermata, è possibile modificare il contenuto visualizzato in base al tipo di segnale e all'unità MODBUS se è configurata più di un'unità.

Ciascun segnale nell'elenco contiene il proprio stato di connessione, valore, nome e indirizzo del segnale.

I segnali di uscita possono essere alternati se lo stato di connessione e la scelta per il controllo della scheda I/O lo consentono. Vedi [27. Scheda I/O a pagina 364](#)



# 28. Scheda Registro

**Descrizione** La scheda **Registro** visualizza informazioni sul braccio del robot e sull'Unità di controllo.



## Letture e carico del giunto

Il riquadro **Letture** visualizza le informazioni sull'Unità di controllo. Il pannello **Carico giunto** mostra le informazioni per ogni giunto del braccio del robot. Ogni giunto visualizza:

- Temperatura
- Carica
- Stato
- Tensione





## Registro date

Nella prima colonna vengono visualizzate le voci di registro, categorizzate in base alla gravità. La seconda colonna mostra una graffetta se c'è un rapporto di errore associato alla voce del registro. Nelle due colonne successive vengono visualizzati l'orario di arrivo dei messaggi e la fonte del messaggio. L'ultima colonna riporta una breve descrizione del messaggio stesso.

Alcuni messaggi del registro sono progettati per fornire maggiori informazioni sulla destra dopo aver selezionato la voce del registro.

## Gravità del messaggio

È possibile filtrare i messaggi utilizzando i pulsanti di commutazione corrispondenti alla gravità della voce del registro o in base alla presenza o meno di un allegato. La seguente tabella descrive la gravità del messaggio.

	Fornisce informazioni generali, come lo stato di un programma, le modifiche apportate al controller e la versione del controller.
	Problemi che potrebbero essersi verificati, ma che il sistema è stato in grado di risolvere.
	In caso di superamento del limite di sicurezza si verifica una violazione. Ciò provoca l'arresto del robot per motivi di sicurezza.
	In caso di errore irreversibile nel sistema si verifica un'anomalia. Ciò provoca l'arresto del robot per motivi di sicurezza.

Quando si seleziona una voce di registro, sul lato destro dello schermo appaiono informazioni aggiuntive. Selezionando il filtro degli allegati vengono visualizzati esclusivamente gli allegati delle voci o vengono visualizzate tutte le voci.

### Salvataggio delle segnalazioni di errore

Un rapporto di stato dettagliato è disponibile quando sulla riga di registro compare l'icona di una graffetta.



#### AVVISO

Il rapporto più vecchio viene cancellato quando viene generato un nuovo rapporto. Vengono conservati solo i cinque rapporti più recenti.

1. Selezionare una riga del registro e premere sul pulsante Salva il rapporto per salvare il rapporto sul drive USB.

Il rapporto può essere salvato mentre un programma è in esecuzione.

È possibile tracciare ed esportare la seguente lista di errori:

- Arresto di emergenza
- Anomalia
- Eccezioni interne di PolyScope
- <sup>1</sup>Arresto del robot
- Eccezione non gestita in URCap
- Violazione

Il rapporto esportato contiene un programma dell'utente, un registro della cronologia, un'installazione e un elenco dei servizi in esecuzione.

### File di supporto tecnico

Il file del report contiene informazioni utili per diagnosticare e riprodurre i problemi. Il file contiene i record dei precedenti guasti e le attuali configurazioni, i programmi e le installazioni del robot. È possibile salvare il file di report su un'unità USB esterna. Nella schermata Registro, toccare **File di supporto** e seguire le istruzioni a video per accedere alla funzione.



#### AVVISO

Il processo di esportazione può richiedere fino a 20 minuti, a seconda della velocità dell'unità USB e della dimensione dei file raccolti dal file system del robot. Il report viene salvato come normale file ZIP, non protetto da password ed è modificabile prima dell'invio al supporto tecnico.

<sup>1</sup>L'arresto del robot era precedentemente noto come "Arresto protettivo" per i Universal Robotsrobot.



## 29. Manager del programma e dell'installazione

### Descrizione

Il manager del programma e dell'installazione fa riferimento a tre icone che permettono di creare, caricare e configurare programmi e installazioni:

- Nuovo...
- Apri...
- Salva...

Il percorso del file visualizza il nome del programma attualmente caricato e il tipo di installazione.

Il percorso del file cambia quando si crea o si carica un nuovo programma o una nuova installazione.

Si possono avere svariati file di installazione per un robot. I programmi creati caricano e usano automaticamente l'installazione attiva.



**Apri...**

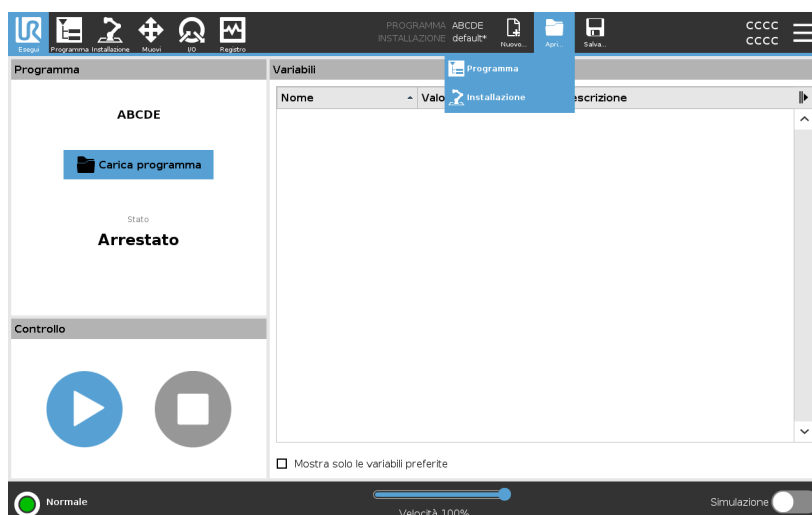
Permette di caricare un programma e/o un'installazione.

**Apertura di un programma**

1. In Manager del programma e delle installazioni, toccare **Apri...** e selezionare **Programma**.
2. Sulla schermata **Carica programma**, selezionare un programma esistente e premere **Apri**.
3. Nel percorso file, verificare che compaia il nome del programma desiderato.

**Apertura di un'installazione.**

1. In Manager del programma e delle installazioni, toccare **Apri...** e selezionare **Installazione**.
2. Sulla schermata **Carica l'installazione de robot**, selezionare un'installazione esistente e premere **Apri**.
3. Nel riquadro **Configurazione di sicurezza**, selezionare **Applica** e riavviare per re-inizializzare il robot.
4. Selezionare **Imposta installazione** per definire l'installazione per il programma in uso.
5. Nel percorso file, verificare che compaia il nome dell'installazione desiderata.



**Nuovo...**

Permette di creare un nuovo programma e/o installazione.

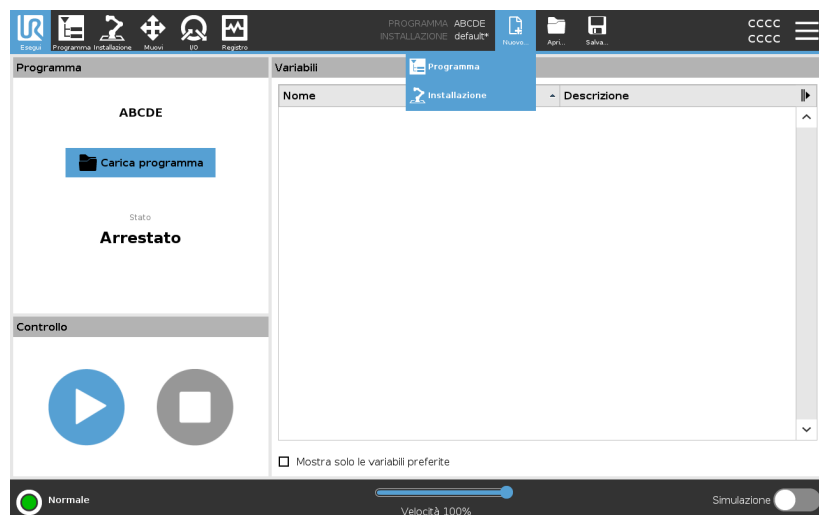
**Creazione di un nuovo programma**

1. In Manager del programma e delle installazioni, toccare **Nuovo...** e selezionare Programma.
2. Sulla schermata Programma, configurare il nuovo programma come desiderato.
3. In Manager del programma e delle installazioni, toccare **Salva...** e selezionare Salva tutto o Salva il programma come...
4. Sulla schermata Salva il programma come, assegnare un nome al file e premere Salva.
5. Nel percorso file, verificare che compaia il nome del nuovo programma.

**Creazione di una nuova installazione**

Salvare l'installazione da utilizzare dopo aver spento il robot.

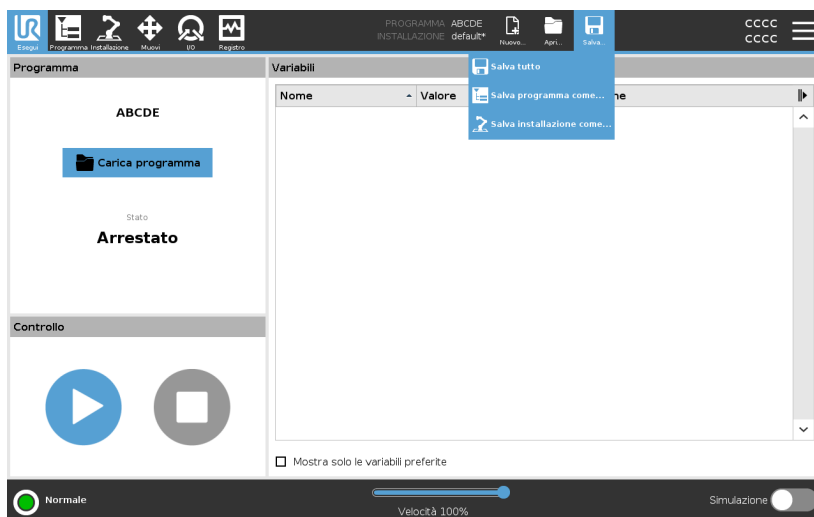
1. In Manager del programma e delle installazioni, toccare **Nuovo...** e selezionare Installazione.
2. Premere Conferma la configurazione di sicurezza.
3. Sulla schermata Installazione, configurare la nuova Installazione come desiderato.
4. In Manager del programma e delle installazioni, toccare **Salva...** e selezionare Salva installazione come...
5. Sulla schermata Salva l'installazione del robot, assegnare un nome al file e premere Salva.
6. Selezionare Imposta installazione per definire l'installazione per il programma in uso.
7. In Percorso file, verificare che compaia il nome della nuova installazione.



**Salva...**

**Salva...** propone tre opzioni. A seconda del programma/installazione che si carica/crea, si può:

- **Salvare tutto** per salvare immediatamente il programma e l'installazione in uso, senza che il sistema suggerisca di salvare in una posizione diversa o con un nome differente. Se non si eseguono modifiche al programma o all'installazione, il pulsante Salva tutto... appare inattivo.
- **Salva programma come...** per modificare il nome e la posizione del nuovo programma. l'installazione in uso viene salvata a sua volta con il nome e la posizione esistenti.
- **Salva installazione come...** per modificare il nome e la posizione della nuova installazione. Il programma in uso viene salvato con il nome e la posizione esistenti.

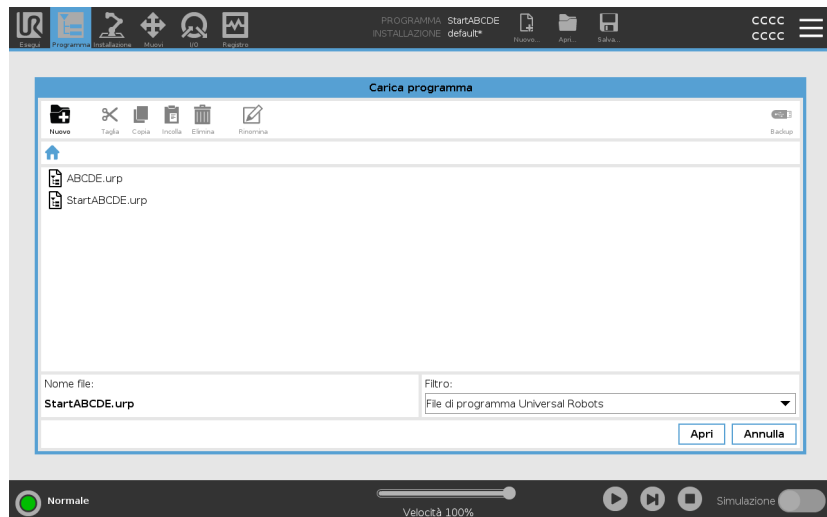


## 29.1. File manager

### Descrizione

Questa immagine mostra la schermata di caricamento che comprende i tasti seguenti:

- **Percorso breadcrumb**  
Il percorso breadcrumb mostra un elenco di directory che conducono alla posizione attuale. Selezionando il nome di una directory nel breadcrumb, la posizione passa a quella directory e la visualizza nell'area di selezione del file.
- **Area di selezione dei file**  
Tocca il nome di un file per aprirlo. Le directory vengono selezionate premendone il nome per mezzo secondo.
- **Filtro dei file**  
È possibile specificare i tipi di file mostrati. Dopo aver selezionato File di backup, quest'area visualizza le dieci versioni del programma salvate più di recente, dove "old0" è la più recente e "old9" è la più vecchia.
- **Nome file**  
Il file selezionato viene mostrato qui. Quando si salva un file, utilizzare il campo di testo per inserire manualmente il nome del file.
- **Pulsanti di azione**  
La barra di azione comprende una serie di pulsanti che permettono di gestire i file.



L'azione "Backup" sulla destra della barra d'azione supporta il backup dei file e delle directory selezionati al momento sulla posizione e su un USB. L'azione "Backup" è abilitata solo quando un supporto esterno è collegato alla porta USB.

# 30. Menu Hamburger

**Descrizione** Il menu hamburger contiene le impostazioni generali di PolyScope, tra cui quelle relative a password, sistema e sicurezza.

## 30.1. Informazioni su

**Descrizione** Usa l'opzione Informazioni su per accedere a e visualizzare diversi tipi di dati sul robot. Puoi visualizzare i dati generali, la versione e i dati legali del robot.

**Per visualizzare i dati sul robot**

1. Nell'intestazione, tocca il menu **Hamburger**.
2. Seleziona **Informazioni**.
3. Tocca **Generale** per accedere alla versione del software, alle impostazioni di rete e al numero di serie del robot.  
Per gli altri tipi di dati puoi:
  - Tocca **Versione** per visualizzare dati più dettagliati sulla versione del software del robot.
  - Toccare **Legale** per visualizzare i dati relativi alla/e licenza/e software del robot.
4. Toccare **Chiudi** per tornare alla tua schermata.

## 30.1.1. Guida

### Descrizione

Puoi accedere alla guida online di PolyScope, del braccio del robot, dell'unità di controllo e di altri documenti che potrebbero esserti utili. Puoi accedere alla guida tramite un codice QR o digitando il seguente URL in un browser: [help.universal-robots.com](https://help.universal-robots.com).

Puoi trovare la seguente documentazione:

- Descrizione dell'hardware del braccio del robot
- Descrizione dell'hardware dell'unità di controllo
- Manuale software PolyScope
- Manuale di servizio
- Manuale script
- Riferimento codici di errore

## Per trovare il codice QR e l'URL

1. Nell'angolo in alto a destra di PolyScope, tocca il pulsante

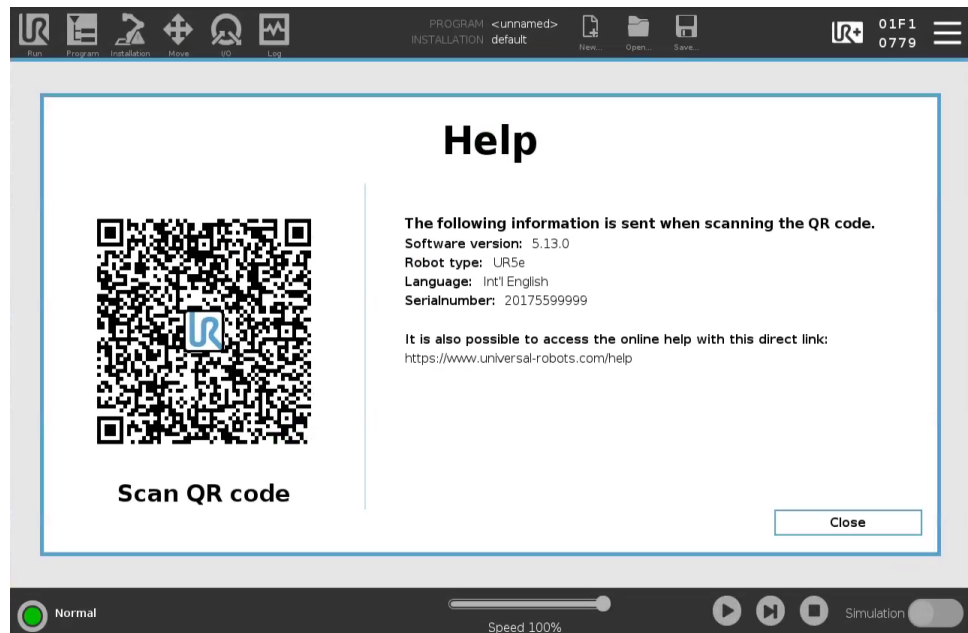
Hamburger



2. Nel menu a tendina, tocca



3. Ora puoi scansionare il codice QR per accedere a [help.universal-robots.com](https://help.universal-robots.com).



### AVVISO

Quando scansioni il codice QR, le seguenti informazioni verranno inviate insieme al codice QR e potranno essere utilizzate per analizzare i clienti all'indirizzo Universal Robots:

- Versione del software PolyScope installata
- Tipo e dimensione del robot
- Lingua in Polyscope
- Numero di serie del braccio del robot

## 30.2. Impostazioni

### Per personalizzare le impostazioni di PolyScope

1. Nell'Intestazione, toccare il menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
2. Nel menu laterale a sinistra, seleziona un elemento da personalizzare. Se è stata definita una password per la modalità operativa l'opzione **Sistema** nel menu laterale è disponibile solo per il programmatore.
3. In fondo a destra, toccare **Applica e riavvia** per implementare le modifiche.
4. In fondo a sinistra, toccare **Esci** per chiudere la schermata Impostazioni senza modifiche.

### 30.2.1. Preferenze

**Descrizione** Le preferenze contengono le impostazioni più basilari e probabilmente andrebbero impostate una sola volta al primo avvio.

### Lingue

**Descrizione** Puoi modificare la lingua e le unità di misura (metriche o imperiali) di PolyScope.

### Schermata di esecuzione

**Descrizione** Il cursore scorrevole della velocità, che si trova alla base della schermata della scheda Esegui, consente all'operatore di modificare la velocità di un programma in esecuzione.

### Per nascondere il cursore scorrevole della velocità

1. Nell'Intestazione, toccare l'icona di menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
2. Sotto Preferenze, toccare **Schermata di esecuzione**.
3. Selezionare la casella di spunta per mostrare o nascondere il **Cursore scorrevole della velocità**.



## Ora

**Descrizione** Puoi accedere e/o regolare l'ora e la data correnti visualizzate su PolyScope.

- Ora**
1. Nell'intestazione, toccare l'icona di menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
  2. Alla voce Preferenze, selezionare **Ora**.
  3. Controllare e/o modificare l'**Ora** e/o la **Data** in base alle esigenze.
  4. Toccare **Applica e riavvia** per applicare le modifiche.

La data e l'ora vengono visualizzate nella scheda Registro (vedi [Registro date a pagina 367](#)) sotto **Registro date**.

## 30.2.2. Password

**Descrizione** Le password contengono la gestione delle password e la password dell'amministratore.

### Impostazioni della password

**Impostare una password** Si deve definire una password per sbloccare tutte le impostazioni di sicurezza che costituiscono la Configurazione di sicurezza. Se la password di sicurezza non è definita, si viene avvisati di farlo.

- Per impostare una password**
1. Nell'angolo superiore destro dell'intestazione PolyScope, toccare il menu **Hamburger** e selezionare **Impostazioni**.
  2. A sinistra della schermata, nel menu blu, toccare **Password** e selezionare **Sicurezza**.
  3. In **Nuova password**, digitare una password.
  4. Ora, in **Conferma nuova password**, digitare la stessa password e premere **Applica**.
  5. In basso a sinistra nel menu blu, premere **Esci** per tornare alla schermata precedente.

Si può premere la scheda **Blocca** per bloccare nuovamente tutte le impostazioni di sicurezza, o semplicemente uscire dal menu Sicurezza.

Password di sicurezza

## Password amministratore

### Descrizione

Utilizzare la password di amministratore per modificare la configurazione di sicurezza del sistema, compreso l'accesso alla rete.

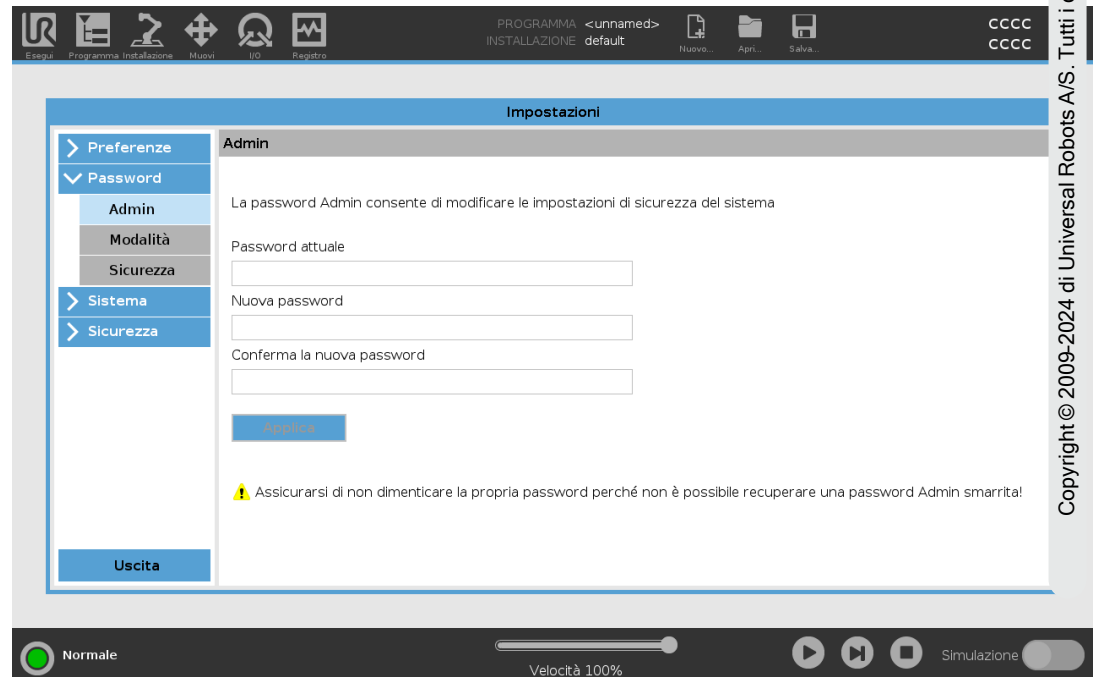
La password Admin è uguale alla password utilizzata per l'account utente root sul sistema Linux in esecuzione sul robot, che potrebbe essere necessaria in alcuni casi di utilizzo della rete come SSH o SFTP.



### ATTENZIONE

Non è possibile recuperare una password Admin smarrita.

- Adottare le misure appropriate per garantire che la password Admin non vada persa.



The screenshot shows the 'Impostazioni' (Settings) window. The left sidebar has 'Password' expanded to 'Admin'. The main area shows the 'Admin' settings page with the following text and fields:

- La password Admin consente di modificare le impostazioni di sicurezza del sistema
- Password attuale:
- Nuova password:
- Conferma la nuova password:
- 
- ⚠ Assicurarsi di non dimenticare la propria password perché non è possibile recuperare una password Admin smarrita!

At the bottom of the interface, there is a 'Normale' mode indicator, a 'Velocità 100%' slider, and a 'Simulazione' toggle switch.

**Per impostare la password Admin**

1. Nell'Intestazione, toccare l'icona di menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
2. Sotto **Password**, toccare **Admin**.
3. Sotto **Password corrente**, immettere la password predefinita: **easybot**.
4. Nel campo **Nuova password**, immettere una nuova password.  
La creazione di una password sicura e segreta garantisce la maggior sicurezza per il sistema.
5. Sotto **Conferma nuova password**, ripetere la nuova password.
6. Toccare **Applica** per confermare la modifica della password.

**Sicurezza**

La password di sicurezza impedisce modifiche non autorizzate alle impostazioni di sicurezza.

## Password della modalità di funzionamento

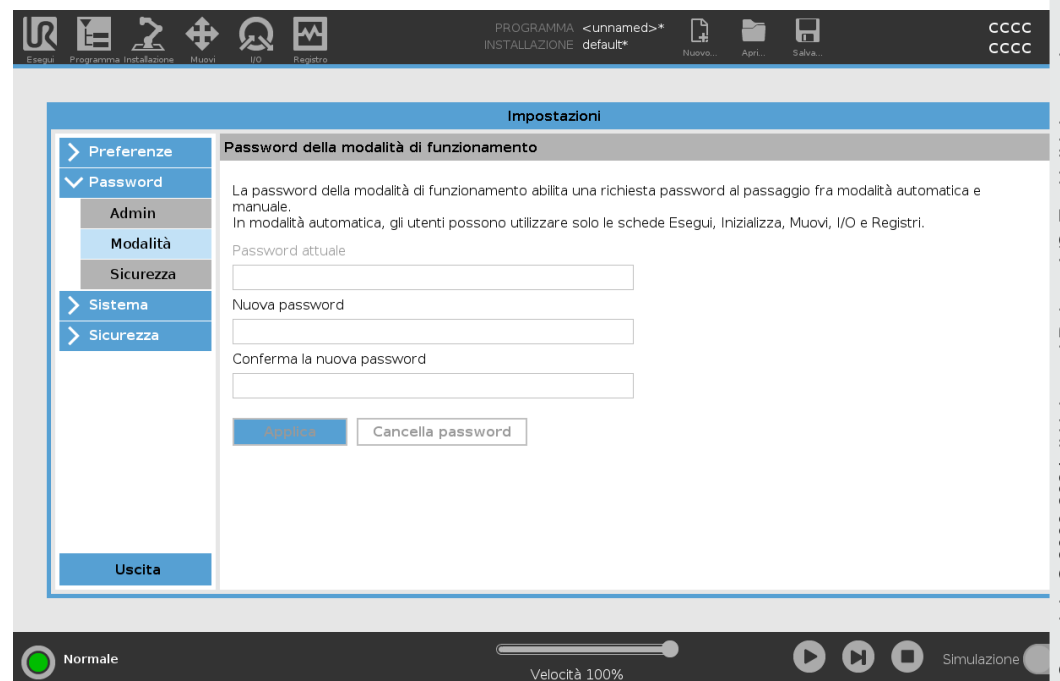
**Descrizione**

La password di modalità operativa, o password di modalità, crea due ruoli utente diversi su PolyScope:

- Manuale
- Automatico

Quando è impostata la password di modalità, i programmi e le installazioni possono essere creati e modificati solo in Modalità manuale. La modalità automatica consente solo all'operatore di caricare programmi predefiniti (vedi [21.9. Selezione della modalità operativa a pagina 147](#) per ulteriori informazioni sulle modalità). Una volta impostata una password, nell'interfaccia viene visualizzata una nuova icona Modalità.

Il passaggio dalla modalità operativa Manuale a quella Automatica e da Automatica a Manuale provoca la richiesta della nuova password da parte di PolyScope.



Copyright © 2009-2024 di Universal Robots A/S. Tutti i diritti sono riservati.

**Per impostare una password modalità**

1. Nell'interfaccia, toccare l'icona di menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
2. Sotto **Password**, toccare **Modalità**.
3. Nel campo **Nuova password**, immettere una nuova password.  
La creazione di una password sicura e segreta garantisce la maggior sicurezza per il sistema.
4. Sotto **Conferma nuova password**, ripetere la nuova password.
5. Tappare **Applica** per confermare la modifica della password.

## 30.2.3. Sistema

**Descrizione** Le impostazioni di sistema controllano, tra le altre cose, il backup del sistema, gli URcap e le impostazioni delle reti.

### Backup di sistema

Descrizione



#### AVVISO

Utilizza una delle porte USB nella scatola di controllo (CB) per eseguire un'operazione di backup e ripristino. L'utilizzo di una porta USB CB è più stabile e consente di eseguire un backup in meno tempo.



#### AVVISO

Se si ripristina un sistema con una nuova scheda SD, è necessario far corrispondere il numero di serie nell'immagine della nuova scheda SD quando si avvia Polyscope. La mancata corrispondenza del numero di serie può risultare in un processo di ripristino incompleto. Viene visualizzato un errore di ripristino per non aver trovato il numero di serie corrispondente

Backup e ripristino

Salva una copia completa del sistema su un'unità USB e utilizzala per ripristinare uno stato precedente del sistema. Questa operazione potrebbe essere necessaria dopo il danneggiamento o la cancellazione accidentali del disco.

Per eseguire il backup del sistema

1. Nell'Intestazione, toccare l'icona di menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
2. Sotto Sistema, toccare **Ripristino backup**.
3. Selezionare la posizione in cui archiviare il backup e premere **Backup**.
4. Toccare **OK** per riavviare completamente il sistema.

Per ripristinare il sistema

1. Nell'Intestazione, toccare l'icona di menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
2. Sotto Sistema, toccare **Ripristino backup**.
3. Selezionare il file di backup e premere **Ripristina**.
4. Toccare **OK** per confermare.

## Registrazione del robot e file di licenza

### Descrizione

È necessario registrare il robot e scaricare e installare il file di licenza, poiché il file di licenza includerà tutte le licenze software disponibili.

### Attivare TCP remoto e Percorso utensile URCap tramite web

È possibile attivare il TCP remoto e il Percorso URCap direttamente da [www.universal-robots.com/activate](http://www.universal-robots.com/activate).

Questa operazione è possibile solo per TCP remoto e Percorso utensile URCap. Se hai intenzione di ottenere delle licenze aggiuntive tramite myUR, per prima cosa attiva TCP remoto e URCap percorso utensile.

## Attiva le licenze software tramite myUR

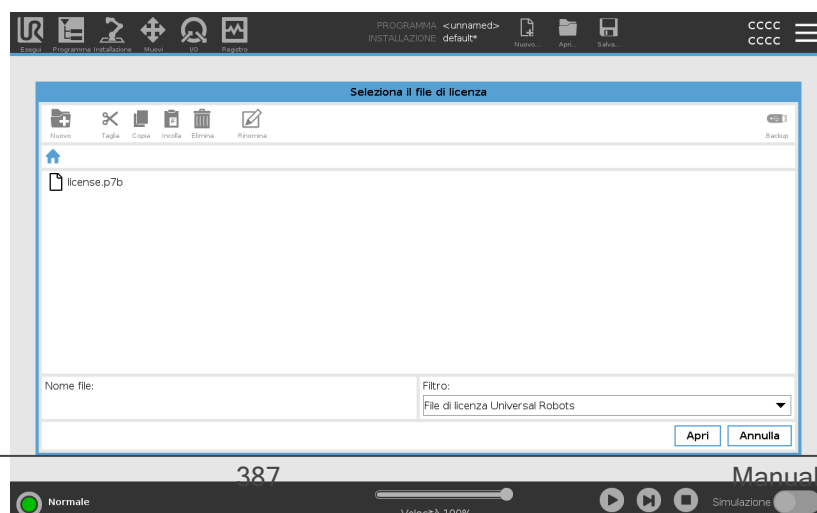
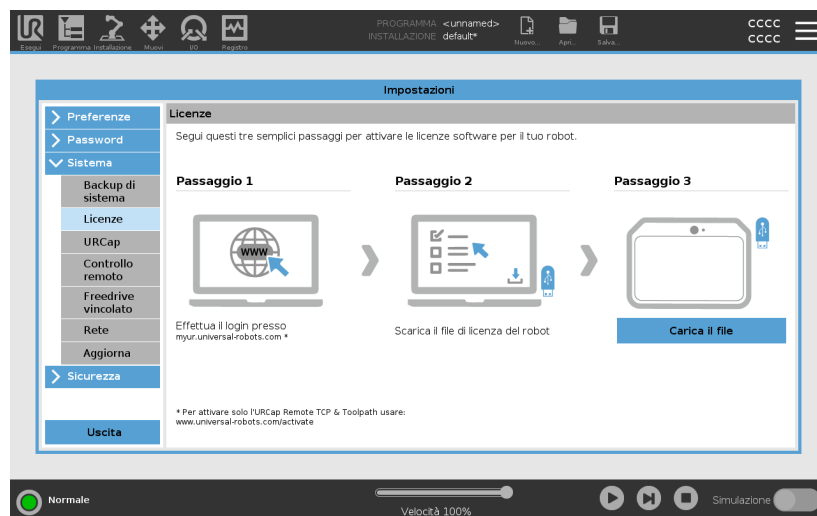


### AVVISO

Se hai più di una licenza attiva, tutte le licenze saranno incluse nel file di licenza scaricato.

Se non hai registrato il tuo robot, accedi all'URL riportato sullo schermo al passaggio 1 e registra il tuo robot.

1. Scaricare il file di licenza sul tuo PC.
2. Copiare il file di licenza sull'unità USB e connetterla a Teach Pendant.
3. Nella schermata Impostazioni, nel passaggio 3, toccare **Carica il file** per aprire la schermata **Seleziona il file di licenza**.
4. Nell'elenco, selezionare l'USB per visualizzare il contenuto e accedere al file di licenza.
5. Selezionare **license.p7b** e toccare **Apri** per confermare la registrazione del robot.
6. In basso a sinistra, toccare **Esci**.



## Disattivare le licenze software

- Se il robot cambia proprietario, è necessario un nuovo file di licenza. In questo caso, il file di licenza deve essere disattivato.
  - Se acquisti una nuova licenza software per il tuo robot, è necessario disattivare e riattivare il file di licenza per aggiungere la nuova licenza software.
1. Nell'Intestazione, toccare il **menu Hamburger** e selezionare **Impostazioni**.
  2. Nel menu di sinistra, toccare **Sistema** e selezionare **Licenze**.
  3. In fondo a destra nella schermata Impostazioni, toccare **Disattiva**.
  4. Vedi [Attiva le licenze software tramite myUR alla pagina precedente](#)

## URCap

### Descrizione




Gestione degli URCap  
Si possono gestire gli **URCap** esistenti o installarne uno nuovo sul robot.

### Per gestire URCaps

1. Nell'Intestazione, premere il menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
2. Sotto Sistema, selezionare **URCap**.
3. Toccare il pulsante **+**, selezionare il file **.urcap** e premere **Apri**.
4. Se si desidera procedere con l'installazione di quell'URCap, premere **Riavvia**. Terminata questa fase, gli URCap sono installati e pronti all'uso.
5. Per rimuovere gli URCap installati, selezionarli da URCap attivi, premere il pulsante **-** e premere **Riavvia** per applicare le modifiche.

### URCap attivi

I dettagli sul nuovo URCap sono riportati nel campo **URCap attivi**. Un'icona di stato indica lo stato dell'URCap, come elencato di seguito:

-  URCap ok: l'URCap è installato e funziona normalmente.
-  Errore URCap: l'URCap è installato ma non può essere avviato. Contattare lo sviluppatore dell'URCap.
-  Riavvio URCap necessario: l'URCap è appena stato installato ed è necessario un riavvio.

**Esempio**

I messaggi di errore e le informazioni sull'URCap appaiono nel campo **Informazioni URCap**. A seconda del tipo di errore/i rilevato/i vengono visualizzati diversi messaggi di errore.

## Controllo remoto

**Descrizione**

Un robot può essere in Controllo locale (controllato da Teach Pendant) o in Controllo remoto (controllato esternamente).

Il controllo remoto ti permette di controllare i robot tramite fonti esterne, come le prese del controller, gli I/O e il server della dashboard.

Questa funzione può essere utilizzata per inviare semplici comandi a PolyScope, come ad esempio: avvio o caricamento di programmi, nonché invio di comandi UR Script direttamente al controller.

**ATTENZIONE**

Per garantire un utilizzo sicuro, il robot può essere in modalità "Controllo remoto" o "Controllo locale".

La modalità "Controllo locale" garantisce che i comandi inviati al controller da una fonte esterna vengano respinti mentre il robot è sotto il controllo di una persona.

## Per abilitare il controllo remoto

1. Nell'Interfaccia, toccare il menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
2. Sotto Sistema, selezionare **Controllo remoto**.
3. Toccare **Abilita** per rendere disponibile la funzione di controllo remoto. PolyScope rimane attivo. Se si abilita Controllo remoto la funzione non si avvia immediatamente. Permette il passaggio dal Controllo locale al Controllo remoto.
4. Nel menu profilo, selezionare **Controllo remoto** per alterare PolyScope. È possibile tornare al Controllo locale cambiando modalità nel menu del profilo.



### AVVISO

- Anche se il controllo remoto limita le azioni in PolyScope, è comunque possibile sorvegliare lo stato del robot.
- Quando un sistema del robot viene spento in Controllo remoto, questo viene avviato nuovamente in Controllo remoto.

## Requisiti delle impostazioni

Il controllo del robot su rete o ingresso digitale è normalmente ristretto.

- Abilita e seleziona la funzione Telecomando per rimuovere questa restrizione.
- Abilitare il Controllo remoto commutando il profilo Controllo locale (Controllo PolyScope) del robot in modo da permettere il pieno controllo a distanza dei programmi attivi e l'esecuzione degli script.
- Abilitare la funzione di Controllo remoto nelle Impostazioni per accedere alla Modalità remota e a quella locale nel profilo.

**Il controllo locale  
non consente**

- Accensione e rilascio del freno inviati al robot tramite la rete
- Ricezione ed esecuzione dei programmi e dell'installazione del robot inviata al robot tramite la rete
- Avvio automatico dei programmi all'accensione, controllato dagli ingressi digitali
- Rilascio automatico del freno all'avvio, controllato dagli ingressi digitali
- Avvio dei programmi, controllato dagli ingressi digitali

**Il controllo remoto  
non consente**

- Spostamento del robot dalla scheda Muovi
- Avvio da Teach Pendant
- Caricamento di programmi e installazioni da Teach Pendant
- Freedrive

## Rete

### Descrizione

Si può configurare il collegamento del robot a una rete selezionando uno dei tre metodi di connessione disponibili:

- DHCP
- Indirizzo Statico
- Rete disabilitata (se non si desidera connettere il robot a una rete)

A seconda del metodo di connessione selezionato, configurare le impostazioni di rete:

- Indirizzo IP
- Maschera di sottorete
- Gateway predefinito
- Server DNS preferito
- Server DNS alternativo

## Aggiorna

### Descrizione

Installa gli aggiornamenti da un dispositivo USB per tenere aggiornato il software del robot.

### Per aggiornare il software

1. Nell'Interfaccia, toccare l'icona di menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
2. Sotto Sistema, toccare **Aggiorna**.
3. Inserire un dispositivo USB e toccare **Cerca** per elencare i file di aggiornamento validi.
4. Nell'elenco dei file di aggiornamento validi, selezionare la versione desiderata e toccare **Aggiorna** per installarla.



#### ATTENZIONE

Controllare sempre il/i programma/i a seguito di un aggiornamento del software. L'aggiornamento potrebbe modificare le traiettorie del programma.

## 30.2.4. Sicurezza

### Descrizione

La password di amministrazione predefinita per un controller del braccio del robot Universal Robots è "easybot". È un'impostazione di fabbrica, configurata su tutti i nuovi robot.



### ATTENZIONE

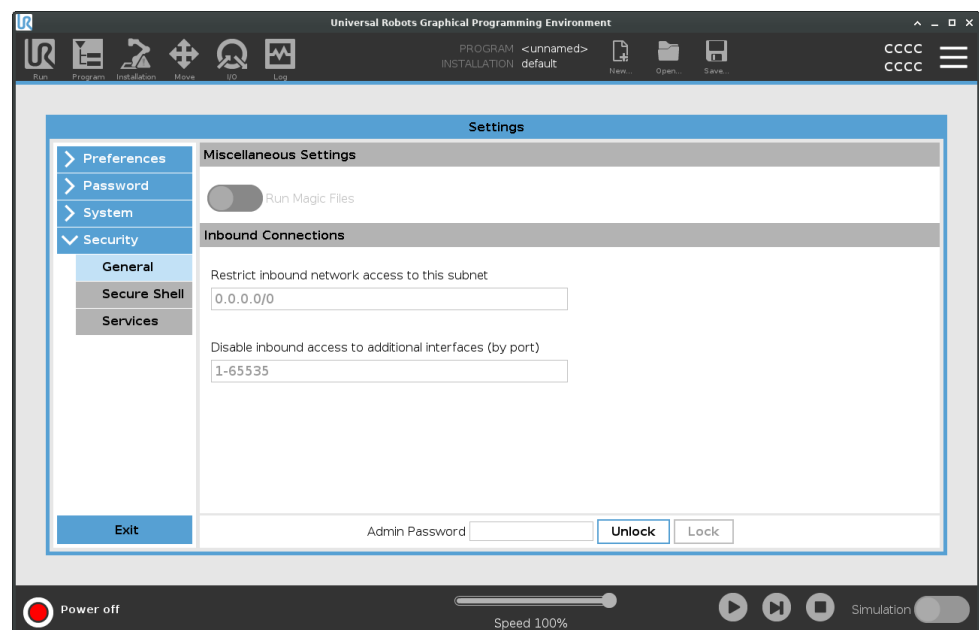
È di fondamentale importanza modificare la password di amministrazione predefinita con una propria password al fine di garantire la sicurezza informatica del robot.

A partire dall'aggiornamento 5.14 di PolyScope, tutte le impostazioni di sicurezza sono impostate di default su restrittive (disattivate o bloccate). (Ciò vale solo per i nuovi robot e le schede SD appena create. Altrimenti, fare riferimento alla guida "[Configurazione sicura dei cobot UR](#)"). In caso di necessità di abilitare una delle impostazioni per la propria applicazione, è possibile farlo facilmente nella schermata Sicurezza.

## Generale

### Descrizione

Nella sezione Generale delle impostazioni di sicurezza, puoi abilitare i file Magic e configurare le connessioni in ingresso. Un file Magic è uno script su un'unità USB che viene eseguito una volta inserito nel sistema. Questa funzione è disabilitata per impostazione predefinita per assicurarsi che i file Magic non vengano eseguiti inconsapevolmente su PolyScope.



**File Magic** I file Magic hanno privilegi senza restrizioni per l'apporto di modifiche al sistema, quindi devono essere considerati come un potenziale rischio per la di sicurezza.

- Per abilitare i file Magic su PolyScope**
1. Nell'Intestazione, toccare il menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
  2. Sotto Sicurezza, selezionare **Generale**.
  3. Immettere la password Admin.
  4. Abilitare **Esegui file Magic**.

**Limita le connessioni in entrata** L'accesso alla rete è stato impostato su 0.0.0.0/0 con un'impostazione di sicurezza per garantire che non sia possibile accedere alla sottorete in PolyScope.



#### ATTENZIONE

Gli URCap potrebbero richiedere l'apertura di particolari interfacce di rete per poter funzionare.

- Consultare il proprio fornitore o i propri fornitori di URCap se l'apertura di uno dei propri URCap richiede particolari interfacce di rete (porte/servizi).

**Configurazione delle connessioni in entrata** Utilizzare **Limita l'accesso alla rete in entrata a una sottorete specifica** per assicurarsi che le connessioni di rete provenienti da un indirizzo IP al di fuori della sottorete indicata vengano rifiutate.

Ad esempio:

- Usare 192.168.1.0/24 per consentire l'accesso solo agli host compresi nell'intervallo 192.168.1.0 - 192.168.1.255.
- Usare 192.168.1.96 per consentire l'accesso in entrata solo da questo host.

1. Nell'Intestazione, toccare il menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
2. Sotto Sicurezza, selezionare **Generale**.
3. Immettere la password Admin.
4. Immettere le restrizioni di sottorete sotto **Limita l'accesso alla rete in entrata a una specifica sottorete**.

**Disabilita accesso in entrata** Usare **Disabilita l'accesso in entrata alle interfacce aggiuntive (tramite porta)** per assicurarsi che qualsiasi connessione in entrata alle porte designate venga rifiutata.

1. Nell'Intestazione, toccare il menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
2. Sotto Sicurezza, selezionare **Generale**.
3. Immettere la password Admin.
4. Immettere le interfacce da chiudere in **Disabilita l'accesso in entrata alle interfacce aggiuntive (tramite porta)**.

Lasciare vuoto questo campo per evitare di bloccare le porte. Qualsiasi servizio abilitato [Servizi a pagina 397](#) avrà la precedenza sul blocco della porta. Anche se una porta è bloccata nelle impostazioni di sicurezza generali, sarà aperta da un servizio abilitato.

### Esempio

- Puoi bloccare tutte le porte
  - Usare 1-65535 per bloccare tutte le porte.
- Puoi bloccare una porta specifica
  - Puoi utilizzare il numero di porta 564 per bloccare la porta 564.
- Puoi bloccare un intervallo di porte
  - Usa gli intervalli per bloccare un intervallo di porte specifico. 2318-3412,22,56-67 per bloccare porte specifiche e intervalli di porte specifici.

## Secure Shell

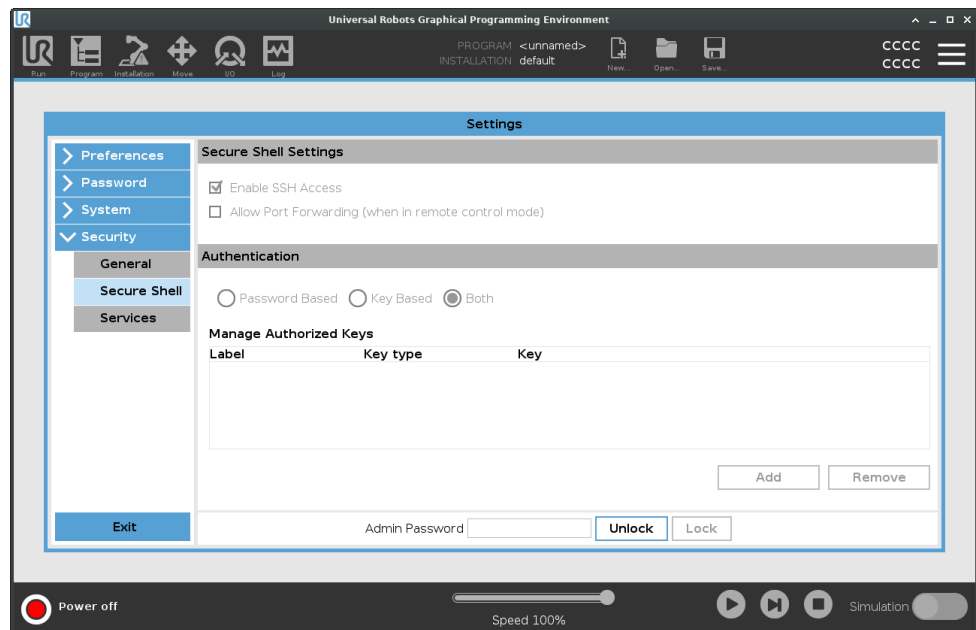
**Descrizione**

Secure Shell (SSH) fornisce una connessione privata (crittografata) e autenticata al robot che consente:

- accesso al sistema operativo
- copia dei file
- tunneling delle interfacce di rete


**AVVISO**

SSH è uno strumento potente se usato in modo appropriato. Assicurarsi di comprendere come utilizzare la tecnologia SSH in sicurezza prima di abilitarla sul robot.



### Per abilitare l'accesso SSH

1. Nell'Intestazione, toccare il menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
2. Sotto Sicurezza, selezionare **Secure Shell**.
3. Immettere la password Admin.
4. Configurare le impostazioni Secure Shell:
  - Selezionare **Abilita accesso SSH**.
  - Selezionare per abilitare/disabilitare **Consenti l'inoltro di porta (in modalità di controllo remoto)**.

L'inoltro di porta è disponibile solo in modalità di controllo remoto.

Il port forwarding è una tecnica consigliata per il wrapping di interfacce aperte (ad es. il servizio Dashboard) in un tunnel sicuro e crittografato che richiede l'autenticazione.

5. Selezionare il tipo di autenticazione.

### Autenticazione

Qualsiasi connessione SSH richiede all'utente che si connette di autenticarsi quando viene stabilita la connessione. È possibile configurare l'autenticazione con una password e/o una chiave autorizzata pre-condivisa.

L'autenticazione basata su chiavi si basa su chiavi pre-condivise.

### Per usare l'autenticazione

Le chiavi disponibili sono elencate qui insieme ai pulsanti per la rimozione di una chiave selezionata dall'elenco e per l'aggiunta di nuove chiavi.

1. Toccare **Aggiungi** per aprire una finestra di dialogo di selezione dei file.
2. Selezionare una chiave dal file.

Il file viene letto riga per riga aggiungendo solo le righe non vuote e non identificate come commenti (che iniziano con #). Non viene effettuata alcuna convalida delle linee aggiunte.

3. Le linee devono essere conformi al formato utilizzato per `authorized_keys`.

## Servizi

**Descrizione**

Servizi elenca i servizi standard in esecuzione sul robot. È possibile attivare o disattivare ciascun servizio.


**AVVISO**

Tutti i servizi sono disabilitati per motivi di sicurezza. Quando avvii o configuri il robot, devi abilitare i servizi rilevanti.

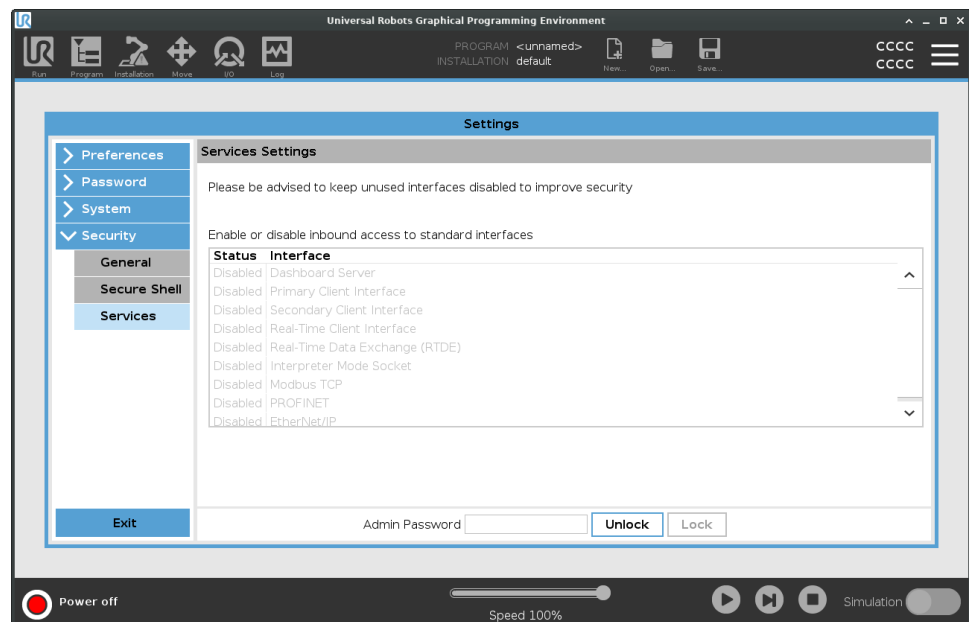
Un servizio abilitato rimane disponibile anche quando le porte associate a quel servizio sono bloccate. Per questo motivo, il semplice blocco di una porta non è sufficiente a impedire l'accesso ai servizi elencati se quest'ultimi sono abilitati.

**Abilitazione di servizi**

Devi abilitare il servizio corrispondente alla funzione che stai utilizzando.

**Per abilitare i servizi**

1. Nell'Intestazione, toccare il menu Hamburger e selezionare **Impostazioni**.
2. Sotto Sicurezza, selezionare **Servizi**.
3. Immettere la password Admin.
4. Nell'elenco, selezionare un'opzione e toccare **Abilita**, oppure toccare **Disabilita**.



## 30.3. Spegni robot

### Descrizione

Il pulsante **Spegnimento del robot** permette di spegnere o re-inizializzare il robot.

### Per spegnere il robot

1. Nell'Intestazione, premere sul menu Hamburger e selezionare **Spegnimento del robot**.
2. Quando compare la finestra di dialogo **Spegnimento del robot**, toccare **Spegnimento**.

# 31. Glossario

## *Categoria di arresto 0*

Il movimento del robot viene arrestato con l'interruzione immediata dell'alimentazione al robot. È un arresto non controllato, in cui il robot può deviare dal percorso programmato mentre ogni giunto si arresta il più rapidamente possibile. Questo arresto di protezione viene utilizzato in caso di superamento di un limite di sicurezza nominale o in caso di anomalie in componenti con classificazione di sicurezza del sistema di controllo. Per ulteriori informazioni, **consulta l'ISO 13850 o l'IEC 60204-1.**

## *Categoria di arresto 1*

Il movimento del robot viene arrestato utilizzando l'alimentazione del robot per eseguire l'arresto e quindi interrompendo l'alimentazione una volta completato l'arresto. È un arresto controllato, in cui il robot prosegue lungo il percorso programmato. L'alimentazione viene interrotta non appena il robot è immobile. Per ulteriori informazioni, **consulta l'ISO 13850 o l'IEC 60204-1.**

## *Categoria di arresto 2*

Un arresto controllato senza interruzione dell'alimentazione al robot. Il sistema di controllo con classificazione di sicurezza si assicura che il robot resti in posizione di arresto. Per ulteriori informazioni, **consulta l'IEC 60204-1.**

## *Categoria 3*

Il termine *Categoria* non deve essere confuso con il termine *Categoria di arresto*. Per *categoria* si intende il tipo di architettura utilizzato come base per un determinato *livello di prestazioni*. Una delle proprietà fondamentali dell'architettura di *categoria 3* prevede il mantenimento delle funzioni di sicurezza in caso di errore singolo. Per ulteriori informazioni, **consulta l'ISO 13849-1.**

## *Livello di prestazioni*

Un livello di prestazioni (PL) è un livello distinto utilizzato per specificare la capacità di componenti correlati alla sicurezza dei sistemi di controllo per l'esecuzione di funzioni di sicurezza in presenza di circostanze previste. PLd è la seconda classe più alta di affidabilità e indica che la funzione di sicurezza è estremamente affidabile. Per ulteriori informazioni, **consulta l'ISO 13849-1.**

## *Copertura diagnostica (DC)*

è una misura dell'efficacia delle diagnostiche implementate per ottenere il livello di prestazioni nominale. Per ulteriori informazioni, **consulta l'ISO 13849-1.**

## *MTTFd*

Il tempo medio prima di un'avaria pericolosa (MTTFd) è un valore basato su calcoli e test utilizzati per raggiungere il livello di prestazioni nominale. Per ulteriori informazioni, **consulta l'ISO 13849-1.**

## *Integratore*

L'integratore è l'entità che progetta l'installazione finale del robot. L'integratore è responsabile dell'esecuzione della valutazione del rischio finale e si deve accertare che l'installazione finale sia conforme con le legislazioni e normative locali.

### *Valutazione dei rischi*

Una valutazione del rischio è il processo globale di identificazione di tutti i rischi e di riduzione a livelli appropriati. Una valutazione del rischio deve essere documentata. Consulta l'**ISO 12100** per ulteriori informazioni.

### *Applicazioni collaborative di robot*

Il termine *collaborativa* indica la collaborazione fra robot e operatore in un'applicazione del robot. Consulta le definizioni e le descrizioni precise nell'ISO 10218-1 e nell'ISO 10218-2.

### *Configurazione di sicurezza*

È possibile configurare interfacce e funzioni con classificazione di sicurezza mediante i parametri di configurazione di sicurezza. Questi sono definiti tramite l'interfaccia software, vedere la parte [Parte II Manuale del software a pagina 122](#).

## 31.1. Indice

.

. 164

A

About 376

Accessori flangia utensile 49

Accessori I/O dell'utensile 68

Albero del programma 189

Align 359

Apri... 371

Arresto di emergenza del sistema 163

Arresto di emergenza sistema 165

Attivazione della modalità ridotta 168

Auto 359

Automatic mode 147

B

Base 82, 124, 212

Base feature 334

Blending 229, 231, 233, 235

braccio del robot 13

Bracket 63

## C

---

Command 196

comment 257

Cone angle 175

Cone center 175

Connettore dell'utensile 68

control box 125, 364

Control Box 46, 52, 54, 62, 65, 94, 319

Controllo 185

Conveyor Tracking 54, 289

Conveyor Tracking Setup 327

## D

---

direction 243

Direction Vector 245

Disabilitato 168

Disabled 170

Distanza di arresto 159

Distanza Until 239

## E

---

Edit Position 177

Elbow 82, 124

Elimina 168

Error 293

Espressione Until 238

Ethernet 64, 345

EtherNet/IP 64, 316, 350

Expression Editor 267

## F

---

Feature 329, 334, 359

Feature menu 277

Feature variabile 212

File Path 371

Fino a IO 242

Fino al contatto utensile 240

Folder 258

Footer 130, 186, 204

Forza del gomito 160

Forza utensile 160

Frame 278

Freedrive 35, 147, 279, 314, 336, 359-360

## G

---

General purpose I/O 54

Graphics 199

## H

---

halt 256

Hamburger Menu 133

Header 130

Home 359

**I**

I/O 52, 55, 132, 162, 316-317, 364

I/O configurabile 54

I/O di sicurezza 54

I/O utensile 68

Initialize 127, 133

input signals 163

Installation 132, 371

Installation variables 319

Installazione 373

**J**

Joint Limits 160

joint space 209

**L**

Limite dell'orientamento dell'utensile disabilitato 175

Limite dell'orientamento dell'utensile normale 175

Limite dell'orientamento dell'utensile ridotto 175

Limite di orientamento dell'utensile normale e ridotto 175

Log 132, 367

**M**

Manual High Speed 134, 150

Manual mode 147

Mini Display-port 63

Modalità non ridotta 165

Modalità ridotta 163, 165

**MODBUS** 64, 328, 345, 348, 366

**mode**

Automatic 132, 149

Local 133

Manual 132, 149

Remote 133

**Modes** 168

**Mostra** 168

**Motion** 278

**Mounting bracket** 13

**Move** 132, 147, 196, 208, 213, 363

**Move robot to** 186

**Move Tool** 358

**MoveJ** 337, 363

**MoveL** 337, 363

**MoveP** 337

## N

---

**New...** 132

**Normal mode** 157, 175, 200, 361

**Normal Plane** 170

**Normale** 34, 168

**Normale e ridotta** 168

**Nuovo...** 371

## O

---

**Open...** 132

**output signals** 165

**P**

**Pan angle** 175  
**Parametri di transizione** 231  
**Personalizza** 159  
**Play** 133, 186, 204  
**Point** 278  
**PolyScope** 12, 35, 124-125, 130, 142, 156, 261, 306, 345, 350, 390  
**popup** 254  
**Pose Editor** 360-361  
**Position** 177  
**Position range** 160  
**Potenza** 159  
**Predefiniti di fabbrica** 158  
**Profinet** 350  
**Profisafe** 351  
**Program** 132, 182, 187, 289, 371  
**Program and Installation Manager** 132, 371  
**program node** 189  
**Programma** 373

**Q**

**Quantità di moto** 159

**R**

**Radius** 177  
**Recovery** 35  
**Recovery mode** 157  
**Reduced mode** 157, 175, 177  
**relative waypoint** 224  
**Remote Control** 322, 390

Reset arresto di sicurezza in modalità automatica 164  
Reset dell'arresto di sicurezza 164  
Restrict Elbow 171  
Ridotto 34, 168  
Rinomina 168  
risk assessment 13, 18, 27, 31  
Robot 176, 359  
robot arm 52, 124, 127, 273-274, 278, 319, 358  
Robot arm 94  
robot cable 66-67  
Robot in movimento 165  
Robot Limits 158  
Robot non in arresto 165  
Run 132, 182

## S

safe Home 165  
Safety Checksum 133, 155  
Safety Configuration 24, 151, 154-155, 157  
Safety functions 29-30  
Safety I/O 29, 33, 56  
Safety instructions 76  
Safety planes 167, 359, 361  
Safety Settings 18, 152, 383  
Salva... 371  
Save... 132, 374  
Screen 130  
Script manual 14  
Service manual 14  
set payload 259  
Settings 379  
Setup 360  
Shoulder 82, 124

Shut Down 399  
Simple 278  
Simulation 133  
Speed Slider 133, 147  
Step 133  
Stop 133  
stopped state 127  
Success 293  
Switch Case construction 267

## T

Teach Pendant 13, 46, 62, 94, 125, 130, 156, 279, 389  
Templates 289  
Tempo di arresto 159  
Test button 279  
Tilt angle 175  
Tool 176  
Tool Center Point 157, 212, 306, 359  
Tool Center Position 177  
Tool Direction 174-175  
Tool feature 334  
Tool Flange 124  
Tool Position 176-177  
Trigger Plane 170  
Trigger Reduced Plane 34

## U

Unità di controllo 13  
Until 243  
Until Tool Contact 238  
UR Forums 14  
UR+ 14

UR+ Partner Program 14

URCaps 388

## V

---

variable waypoint 227

Variables 182, 187, 201

Velocità del gomito 160

Velocità utensile 160

Voltage 364

## W

---

Wait 245

Waypoint 196, 208, 212-213, 229, 231, 233, 235

Waypoint relativo 212

Waypoint variabile 212

Waypoints 143

Wrist 124

Software Name: PolyScope  
Versione del software: 5.15  
Versione del documento: 20.3.2



714-429-00