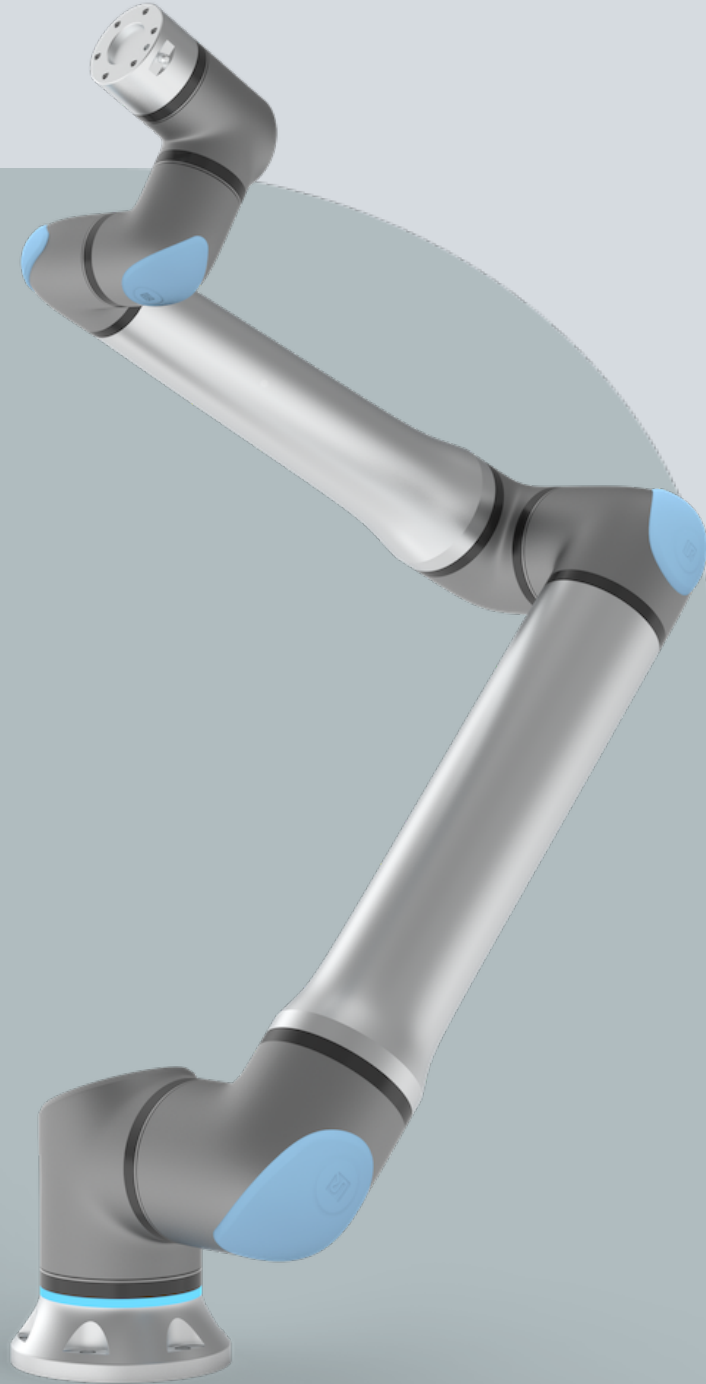




UNIVERSAL ROBOTS

# User Manual

UR20







718-831-00



Burada yer alan bilgiler Universal Robots A/S mülkiyetindedir ve önceden Universal Robots A/S yazılı onayı alınmaksızın tümüyle ya da kısmen çoğaltılamaz. Buradaki bilgiler bildirimde bulunulmaksızın değişikliğe uğrayabilir ve Universal Robots A/S'nin bir taahhüdü olarak yorumlanmamalıdır. Bu belge düzenli aralıklarla gözden geçirilmekte ve revize edilmektedir.

Universal Robots A/S bu belgedeki hatalar veya eksikliklerden dolayı hiçbir sorumluluk kabul etmez.

Telif hakkı © 2009-2024, Universal Robots A/S.

Universal Robots logosu, Universal Robots A/S tescilli ticari markasıdır.



# İçindekiler

<b>1. Önsöz</b>	<b>12</b>
<b>Bölüm I Donanım Kurulum Kılavuzu</b>	<b>17</b>
<b>2. Güvenlik</b>	<b>19</b>
2.1. Geçerlilik ve Sorumluluk	20
2.2. Yükümlülüğün Sınırlandırılması	20
2.3. Güvenlik mesajı türleri	21
2.4. Genel Uyarı ve İkazlar	22
2.5. Kullanım Amacı	24
2.6. Risk değerlendirmesi	27
2.7. Kullanım Öncesi Değerlendirmesi	31
2.8. Acil Durdurma	32
2.9. Tahrik Gücü Olmayan Hareket	33
2.10. Güvenlikle İlgili İşlevler ve Arabirimler	34
2.10.1. Durdurma Kategorileri	35
2.10.2. Güvenlik İşlevlerini Yapılandırma	36
2.10.3. Güvenlik İşlevleri	40
2.10.4. Güvenlik Parametresi Seti	41
2.10.5. Modlar	43
<b>3. Kaldırma ve Taşıma</b>	<b>44</b>
3.1. Yuvarlak Sapan Kullanımı	46
<b>4. Işık Halkası</b>	<b>48</b>
<b>5. 3-Konumlu Etkinleştirme Durdurmasıyla EI Kumandası</b>	<b>50</b>
5.1. 3PE EI Ünitesi Düğmesi İşlevleri	51
5.2. 3PE Düğmelerinin kullanımı	52
5.2.1. 3PE Düğmeleri ile Serbest Sürüş	52
5.2.2. Robotu Pozisyona Getir kullanımı	53
<b>6. Mekanik Arabirim</b>	<b>54</b>
6.1. Çalışma Alanı ve Faaliyet Alanı	54
6.2. Montaj Açıklaması	55
6.3. Robot Kolunu Sıkma	57
6.4. Uç Ekipmanı sabitleme	62
6.5. Kontrol Kutusu Açıklığı	65
6.6. Maksimum Taşıma Kapasitesi	66
<b>7. Elektrikli Arabirim</b>	<b>68</b>
7.1. Elektrik Uyarıları ve İkazlar	68
7.2. Denetleyici G/Ç	70

7.3. Güvenlik G/Ç	72
7.4. Üç Pozisyon Etkinleştirme Cihazı	76
7.5. Genel Amaçlı Dijital G/Ç	78
7.6. Genel Amaçlı Analog G/Ç	79
7.7. Uzaktan AÇ/KAPAT kontrolü	80
7.8. Kontrol Kutusu Braketi	82
7.9. Ethernet	82
7.10. Şebeke Bağlantıları	84
7.11. Robot Bağlantıları: Robot Kablosu	85
7.12. Robot Bağlantıları: Taban Flanş Kablosu	87
7.13. Araç G/Ç'si	88
7.14. Uç Ekipman G/Ç Yükleme Özellikleri	90
7.15. Alet Güç Kaynağı	90
7.16. Araç Dijital Çıkışları	92
7.17. Araç Dijital Girişleri	93
7.18. Uç Ekipman Analog Girişleri	93
7.19. Alet İletişim G/Ç	94
<b>8. Taşıma</b>	<b>95</b>
<b>9. Bakım ve Onarım</b>	<b>97</b>
<b>10. Robot Kolunun Temizliği ve Denetimi</b>	<b>99</b>
<b>11. Bertaraf ve Çevre</b>	<b>104</b>
<b>12. Sertifikalar</b>	<b>106</b>
<b>13. Durma Süresi ve Durma Mesafesi</b>	<b>108</b>
<b>14. Beyanlar ve Sertifikalar</b>	<b>113</b>
<b>15. Garanti Bilgileri</b>	<b>118</b>
<b>16. Sertifikalar</b>	<b>119</b>
<b>17. Uygulanan Standartlar</b>	<b>124</b>
<b>18. Teknik Özellikler UR20</b>	<b>129</b>
<b>19. Güvenlik İşlevleri Tabloları</b>	<b>130</b>
19.1. Tablo 1a	138
19.2. Tablo 2	139
<b>Bölüm II Yazılım Kılavuzu</b>	<b>143</b>
<b>20. Giriş</b>	<b>145</b>
20.1. Eklem Açıklaması	145
20.2. Robot Kol Kurulumu	146
20.3. PolyScope'a Genel Bakış	151
20.3.1. PolyScope'ta Simgeler/Sekmeler	152

20.4. Elle Yönlendir	154
20.4.1. Serbest Sürüş Paneli	156
20.5. Geri sürüş	157
20.5.1. Geri Sürüş Denetimi	159
20.6. Hızlı Sistem Başlangıcı	161
20.7. İlk Program	162
20.8. Siber Güvenlik Tehdit Değerlendirmesi	164
20.8.1. Genel Siber Güvenlik	164
20.8.2. Siber Güvenlik Gereklilikleri	165
20.8.3. Siber Güvenlik Sertleştirme Kılavuzu	166
20.9. Modlar	168
<b>21. Yazılım Güvenlik Yapılandırması</b>	<b>170</b>
21.1. Yazılım Güvenlik Şifresi belirleme	172
21.2. Yazılım Güvenlik Yapılandırmasını değiştirme	173
21.3. Yeni Yazılım Güvenlik Yapılandırması uygulama	174
21.3.1. Güvenlik Kontrol Toplamı	174
21.4. El Ünitesi olmadan Güvenlik Yapılandırması	175
21.5. Yazılım Güvenlik Modları	175
21.6. Şifre Güvenlik Limitleri	176
21.6.1. Robot Sınırları	176
21.6.2. Eklem Limitleri	179
21.7. Güvenlik G/Ç	181
21.8. Yazılım Güvenlik Kısıtlamaları	185
21.8.1. Araç Yönü Kısıtlaması	191
21.8.2. Araç Pozisyonu Kısıtlaması	193
21.9. Güvenli Başlangıç Konumu	197
<b>22. Çalıştır Sekmesi</b>	<b>199</b>
22.1. Robotu Pozisyona Getir	203
22.2. Program	203
22.3. Değişkenler	204
<b>23. Program Sekmesi</b>	<b>205</b>
23.1. Robot Programı Yapılandırması	207
23.2. Program Ağacı Araç Çubuğu	209
23.2.1. Değişken Kurulumu	210
23.2.2. Komut Sekmesi	212
23.2.3. Grafik Sekmesi	215
23.2.4. Değişkenler Sekmesi	217
23.3. İfade Düzenleyicisi	218
23.4. Seçilen Program Düğümünü kullanma	220

23.5. Programlarda Kesme Noktası Kullanmak .....	221
23.6. Programda Tek Adım .....	224
23.7. Temel program düğümleri .....	225
23.7.1. Hareket Ettir .....	225
23.7.2. Geçiş Noktaları .....	229
23.7.3. Yön .....	252
23.7.4. Bekle .....	254
23.7.5. Ayarla .....	259
23.7.6. Açılan Pencere .....	261
23.7.7. Durdur .....	264
23.7.8. Yorum .....	265
23.7.9. Klasör .....	266
23.7.10. Taşıma kapasitesi ayarla .....	267
23.8. Gelişmiş program düğümleri .....	268
23.8.1. Döngü .....	268
23.8.2. Alt Program .....	269
23.8.3. Atama .....	271
23.8.4. Eğer .....	271
23.8.5. Betik .....	273
23.8.6. Olay .....	274
23.8.7. İş Parçacığı .....	274
23.8.8. Şalter .....	275
23.8.9. Zamanlayıcı .....	277
23.8.10. Giriş .....	277
23.9. Şablonlar .....	280
23.9.1. Ara .....	280
23.9.2. Kuvvet .....	284
23.9.3. Paletleme .....	288
23.9.4. Taşıyıcı Takibi .....	294
23.9.5. Tornavida kullanma .....	296
23.10. URCaps .....	299
<b>24. Kurulum Sekmesi .....</b>	<b>308</b>
24.1. TCP Yapılandırması .....	308
24.1.1. TCP Pozisyonunu öğretme .....	310
24.2. Taşıma kapasitesi .....	311
24.3. Montaj .....	314
24.4. G/Ç Ayarları .....	315
24.5. Kurulum Değişkenleri .....	318
24.6. Başlatma .....	321
24.7. Araç G/Ç'si .....	322

24.7.1. Analog Giriş - İletişim Arayüzü .....	323
24.7.2. Dijital Çıkış Modu .....	323
24.8. Yumuşak Geçiş .....	324
24.9. Giriş .....	324
24.10. Taşıyıcı Takibi Ayarı .....	325
24.11. Tornavida Kullanma Ayar .....	326
24.12. Güvenlik .....	330
24.13. Özellikler .....	330
24.13.1. Şekil Düzenleme .....	338
24.14. Alan veri yolu .....	339
24.14.1. MODBUS İstemci G/Ç Ayarı .....	339
24.14.2. EtherNet/IP .....	343
24.14.3. PROFINET .....	344
24.14.4. PROFIsafe .....	344
<b>25. Hareket Ettir Sekmesi .....</b>	<b>349</b>
25.1. Poz Düzenleyicisi Ekranı .....	352
<b>26. G/Ç Sekmesi .....</b>	<b>354</b>
26.1. MODBUS .....	356
<b>27. Günlük Sekmesi .....</b>	<b>357</b>
<b>28. Program ve Kurulum Yöneticisi .....</b>	<b>360</b>
28.1. Dosya Yöneticisi .....	363
<b>29. Hamburger menüsü .....</b>	<b>365</b>
29.1. Hakkında .....	365
29.1.1. Yardım .....	366
29.2. Ayarlar .....	368
29.2.1. Tercihler .....	368
29.2.2. Parola .....	369
29.2.3. Sisteme Erişim ve Güvenlik .....	372
29.2.4. Sistem .....	374
29.2.5. Güvenlik .....	382
29.3. Robotu kapat .....	389
<b>30. Terimler Sözlüğü .....</b>	<b>390</b>
30.1. İndeks .....	391

# 1. Önsöz

## Giriş

Robot kol (manipülâtör), Kontrol Kutusu ve El Ünitesinden oluşan yeni Universal Robots robotunuzu satın aldığınız için tebrikler.

Başlangıçta bir insan kolunun hareket aralığını taklit etmek için tasarlanan robot kol, altı ekleme eklemelenen alüminyum borulardan oluşur ve otomasyon kurulumunuzda yüksek esneklik sağlar.

Universal Robots patentli programlama arayüzü PolyScope, otomasyon uygulamalarınızı oluşturmanızı, yüklemenizi ve çalıştırmanızı sağlar.

## Kutular Ne İçeriyor

- 3PE El Üniteli Kontrol Kutusu
- Kontrol Kutusu için braket montajı
- 3PE El Ünitesi için montaj braketi
- Kontrol Kutusunu açma anahtarı
- Robot kolu ve Kontrol kutusunu bağlama kablosu ([18 Teknik Özellikler UR20 on page129](#) bölümünden seçeneklere bakın)
- Bölgenizle uyumlu şebeke kablosu veya güç kablosu
- Yuvarlak askı veya kaldırma askısı
- Uç ekipman flanşı adaptörü
- Uç ekipman kablosu adaptörü
- Bu kılavuz

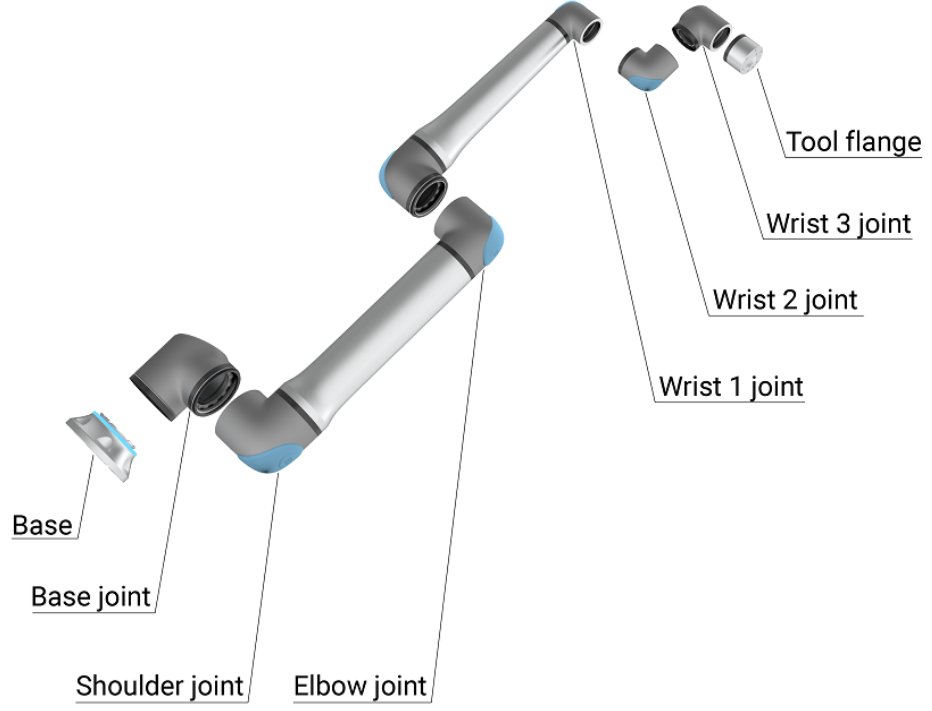
## Önemli Güvenlik Bildirimi

Robot, **kısmen tamamlanmış bir makinedir** (bkz. [12 Sertifikalar on page106](#)) ve bu nedenle, robotun her bir kurulumu için bir risk değerlendirmesi gereklidir. [2 Güvenlik on page19](#) bölümündeki tüm güvenlik talimatlarına uymalısınız.

**Robot kol hakkında**

Eklemler, Taban ve Uç Ekipman Flanşı robot kolunun ana bileşenleridir. Kontrolör, robot kolu hareket ettirmek için eklem hareketini koordine eder.

Robot kolun ucundaki Uç Ekipman Flanşına bir uç elemanın (uç ekipman) takılması, robotun bir iş parçasını manipüle etmesini sağlar. Bazı uç ekipmanların bir parçayı manipüle etmenin ötesinde özel bir amacı vardır; örneğin, kalite kontrol denetimi, yapıştırıcı uygulama ve kaynak yapma gibi.



2.1: Robot kolun ana bileşenleri.

- **Taban:** Robot kolun monte edildiği yer.
- **Omuz ve Dirsek:** Daha büyük hareketler yapın.
- **Bilek 1 ve Bilek 2:** daha ince hareketler yapar.
- **Bilek 3:** aletin Uç Ekipman Flanşına takıldığı yerdir.

Robot kısmen tamamlanmış bir makinedir, bu nedenle bir Kuruluş Beyanı sağlanır. Her robot uygulaması için bir risk değerlendirmesi gereklidir.

**Kılavuz hakkında** Bu kılavuz, güvenlik bilgilerini, güvenli kullanım yönergelerini ve robot kolunu, Kontrol Kutusunu ve El Ünitesini monte etme talimatlarını içerir. Kurulumu nasıl başlanacağı ve robotun programlamaya nasıl başlanacağı ile ilgili talimatları da bulabilirsiniz.

Kullanım amaçlarını okuyun ve bunlara uyun. Risk değerlendirmesi yapın. Bu kullanım kılavuzunda verilen elektrik ve mekanik özelliklere uygun olarak kurun ve kullanın.

Risk değerlendirmesi, robot uygulaması için tehlikelerin, risklerin ve risk azaltma önlemlerinin anlaşılmasını gerektirir. Robot entegrasyonu temel düzeyde mekanik ve elektriksel eğitim gerektirebilir.

## İçerik reddi

Universal Robots A/S, ürünlerinin güvenilirliğini ve performansını iyileştirmeye devam eder ve bu nedenle önceden uyarıda bulunmaksızın ürünleri ve ürün belgelerini yükseltme hakkını saklı tutar. Universal Robots A/S Kullanım Kılavuzunun/Kılavuzlarının içeriğinin kesin ve doğru olmasını sağlamak için her türlü özeni gösterir, ancak herhangi bir hata veya eksik bilgi için sorumluluk kabul etmez.

Bu kılavuz, garanti bilgileri içermez.

## myUR

myUR portalı, tüm robotlarınızı kaydetmenize, servis vakalarını takip etmenize ve genel destek sorularınızı yanıtlamanıza olanak tanır. Aşağıdakileri bulmak için portala erişmek üzere [myur.universal-robots.com](http://myur.universal-robots.com) adresinde oturum açın:

- Yazılım için açıklamalar ve talimatlar içeren PolyScope Kılavuzu
- Sorun giderme, bakım ve onarım talimatlarını içeren Servis Kılavuzu
- Derinlemesine programlama için komut dosyası içeren Komut Dosyası Kılavuzu

MyUR portalında, vakalarınız tercih ettiğiniz distribütör tarafından ele alınır veya Universal Robots Müşteri Hizmetleri ekiplerine iletilir.

Ayrıca robot izlemeye abone olabilir ve şirketinizdeki ek kullanıcı hesaplarını yönetebilirsiniz.

## Destek

[www.universal-robots.com/support](http://www.universal-robots.com/support) destek sitesi bu kılavuzun diğer dil sürümlerini içerir

## UR+

Çevrimiçi showroom UR+[www.universal-robots.com/plus](http://www.universal-robots.com/plus), UR robot uygulamanızı özelleştirmek için son teknoloji ürünler sunar. Uç ekipman ve aksesuarlardan yazılıma kadar ihtiyacınız olan her şeyi tek bir yerde bulabilirsiniz.

UR+ ürünleri, basit kurulum ve genel olarak sorunsuz bir kullanıcı deneyimi sağlamak için UR robotlarına bağlanır ve bunlarla çalışır. Tüm UR+ ürünleri UR tarafından test edilir.

UR+ Partner Programına [plus.universal-robots.com](http://plus.universal-robots.com) yazılım platformumuz üzerinden de erişilebilir, UR robotları için daha kullanıcı dostu ürünler tasarlayabilirsiniz.

- UR forumları** UR Forum [forum.universal-robots.com](https://forum.universal-robots.com), tüm beceri seviyelerindeki robot meraklılarının UR'yle ve birbirlerine bağlantı kurmalarına, soru sormalarına ve bilgi alışverişinde bulunmalarına olanak tanır. UR Forumu UR+ tarafından yaratılmış ve yöneticileri UR çalışanları olsa da içeriğin büyük bir bölümü siz UR Forumu kullanıcıları tarafından oluşturulmuştur.
- 
- Akademi** UR Akademi sitesi [academy.universal-robots.com](https://academy.universal-robots.com) çeşitli eğitim olanakları sunar.
- 
- Geliştirici paketi** UR Geliştirici Paketi [universal-robots.com/products/ur-developer-suite](https://universal-robots.com/products/ur-developer-suite), URCaps geliştirmek, uç elemanları uyarlamak ve donanımı entegre etmek dâhil olmak üzere tam bir çözüm oluşturmak için gereken tüm araçlardan oluşan bir koleksiyondur.
-



# Bölüm I

## Donanım Kurulum Kılavuzu



## 2. Güvenlik

### Açıklama

Sağlanan risk değerlendirmesi ve kullanım amacı ile ilgili genel güvenlik bilgilerini, talimatları ve kılavuzu okuyun. Uyarı sembolleriyle birlikte metne özellikle dikkat edin. Sonraki bölümler, özellikle iş birlikçi uygulamalarla ilgili güvenlikle ilgili işlevleri açıklar ve tanımlar.

Robot ilk kez çalıştırılmadan önce UR robotlarının entegrasyonunu anlamak için montaj ve kurulumla ilgili belirli mühendislik verilerini okuyun ve anlayın (bkz. [1 Devreye alma , sayfa 1](#)).

Bu kılavuzun aşağıdaki bölümlerindeki tüm montaj talimatlarına uymak büyük önem taşır.



#### NOT

Universal Robots, robotun (EI Ünitesi veya EI Ünitesiz kol Kontrol Kutusu) herhangi bir şekilde hasar görmesi, değiştirilmesi veya modifiye edilmesi durumunda her türlü sorumluluğu reddeder. Universal Robots, programlama hataları, UR robotuna ve içeriğine yetkisiz erişim veya robotun arızalanması nedeniyle robota veya başka herhangi bir ekipmana verilen zararlardan sorumlu tutulamaz.

## 2.1. Geçerlilik ve Sorumluluk

### Açıklama

Bu kılavuzdaki bilgiler, bir robot uygulamasının tasarlanmasını, kurulmasını, entegre edilmesini ve çalıştırılmasını kapsamaz ve robot uygulamasının güvenliğini etkileyebilecek tüm çevresel ekipmanları kapsamaz. Robot uygulaması, robotun kurulduğu ülkenin ilgili standart ve yönetmeliklerinde belirtilen güvenlik gerekliliklerine uygun olarak tasarlanmalı ve yüklenmelidir.

UR robotunu entegre eden kişi/kişiler, ilgili ülkedeki geçerli düzenlemelere uyulmasını ve robot uygulamasındaki herhangi bir riskin yeterince azaltılmasını sağlamaktan sorumludur. Bunlar, aşağıdakileri içerebilir, ancak bunlarla sınırlı değildir:

- Bütün robot sistemi için bir risk değerlendirmesi gerçekleştirme
- Risk değerlendirmesinin gerektirmesi durumunda diğer makinelere arayüz ekleme ve ek koruma
- Yazılımda doğru güvenlik ayarlarının yapılması
- Güvenlik önlemlerinin değiştirilmediğinden emin olma
- Robot uygulamasının tasarlandığının, kurulduğunun ve entegre edildiğinin doğrulanması
- Kullanım talimatlarını belirleme
- Robot kurulumunu uygun işaretlerle ve entegrasyonu yapan kişinin irtibat bilgileriyle işaretleme
- Uygulama risk değerlendirmesi; bu kılavuz ve ek ilgili belgeler dâhil olmak üzere tüm belgelerin saklanması.

## 2.2. Yükümlülüğün Sınırlandırılması

### Açıklama

Bu kılavuzda verilen hiçbir bilgi, endüstriyel robot tüm güvenlik talimatlarına ve kullanım bilgilerine uysa bile endüstriyel robotun yaralanmaya veya hasara neden olmayacağı konusunda UR tarafından bir garanti olarak yorumlanmamalıdır.

## 2.3. Güvenlik mesajı türleri

### Description

Güvenlik mesajları önemli bilgileri vurgulamak için kullanılır. Güvenliğin sağlanmasına yardımcı olmak ve personelin yaralanmasını ve ürün hasarını önlemek için bütün mesajları okuyun. Güvenlik mesajı türleri aşağıda açıklanmaktadır.



#### UYARI

Kaçınılmadığı takdirde ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanabilecek tehlikeli bir durumu belirtir.



#### UYARI: ELEKTRİK

Kaçınılmadığı takdirde ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanabilecek tehlikeli bir elektriksel durumu belirtir.



#### UYARI: SICAK YÜZEY

Yaralanmanın temaslı ve temassız yakınlıktan kaynaklanabileceği tehlikeli bir sıcak yüzeyi belirtir.



#### UYARI

Kaçınılmadığı takdirde yaralanmaya neden olabilecek tehlikeli bir durumu belirtir.



#### ZEMİN

Topraklamayı belirtir.



#### KORUYUCU ZEMİN

Koruyucu topraklamayı belirtir.



#### NOT

Ekipmana gelebilecek zarar riskini ve/veya dikkate alınması gereken bilgileri belirtir.



#### KILAVUZU OKUYUN

Kılavuzda danışılması gereken daha ayrıntılı bilgileri belirtir.

## 2.4. Genel Uyarı ve İkazlar

### Açıklama

Aşağıdaki uyarı mesajları sonraki bölümlerde tekrarlanabilir, açıklanabilir veya detaylandırılabilir.



#### UYARI

Aşağıda listelenen genel güvenlik uygulamalarına uyulmaması yaralanmaya veya ölüme neden olabilir.

- Robot kolu ile uç ekipmanın/uç elemanının düzgün ve sağlam bir şekilde yerine vidalandığını doğrulayın.
- Robot uygulamasının serbestçe çalışmak için yeterli alana sahip olduğunu doğrulayın.
- Personelin taşıma, kurulum, devreye alma, programlama/öğretme, çalıştırma ve kullanma, sökme ve bertaraf etme dâhil olmak üzere robot uygulamasının ömrü boyunca korunduğunu doğrulayın.
- Robot güvenlik yapılandırma parametrelerinin, robot uygulamasının erişebileceği kişiler de dâhil olmak üzere personeli koruyacak şekilde ayarlandığını doğrulayın.
- Hasar görmüşse robotu kullanmaktan kaçının.
- Robotla çalışırken bol giysiler giymekten ve takı takmaktan kaçının. Uzun saçları arkada toplayın.
- Parmaklarınızı Kontrol Kutusunun iç kapağının arkasına koymaktan kaçının.
- Kullanıcıları herhangi bir tehlikeli durum ve sağlanan koruma hakkında bilgilendirin, korumanın sınırlamalarını ve artık riskleri açıklayın.
- Kullanıcıları acil durdurma düğmelerinin yeri hakkında bilgilendirin ve acil bir durumda veya anormal bir durumda acil durdurmayı nasıl etkinleştireceklerini anlatın.
- Robot uygulamasının ne zaman başlatılacağı da dâhil olmak üzere, insanları robotun erişemeyeceği yerlerde tutmaları konusunda uyarın.
- El Ünitesini kullanırken hareket yönünü anlamak için robot yönüne dikkat edin.
- ISO 10218-2 'deki gerekliliklere ve kılavuza uyun.



#### UYARI

Keskin kenarlı ve/veya sıkışma noktalı uç ekipmanların/uç elemanların kullanılması yaralanmaya neden olabilir.

- Uç ekipmanların/uç elemanların keskin kenarları veya sıkışma noktaları olmadığından emin olun.
- Koruyucu eldiven ve/veya koruyucu gözlük gerekli olabilir.

**UYARI: SICAK YÜZEY**

Çalışma sırasında robot kolu ve Kontrol Kutusu tarafından üretilen ısı ile uzun süreli temas, yaralanmaya neden olacak şekilde rahatsızlığa yol açabilir.

- Çalışırken veya çalıştıktan hemen sonra robotu tutmayın veya ona dokunmayın.
- Robotu tutmadan veya ona dokunmadan önce günlük ekranından sıcaklığı kontrol edin.
- Robotu kapatıp bir saat bekleyerek soğumasına izin verin.

**UYARI**

Entegrasyon ve çalıştırmadan önce risk değerlendirmesi yapılmaması, yaralanma riskini artırabilir.

- Operasyondan önce risk değerlendirmesi yapın ve riskleri azaltın.
- Risk değerlendirmesi ile belirlenirse çalışma sırasında robot hareket aralığına girmeyin veya robot uygulamasına dokunmayın. Koruma takın.
- Risk değerlendirmesi bilgilerini okuyun.

**UYARI**

Robotun test edilmemiş harici makinelerle veya test edilmemiş bir uygulamada kullanılması, personelin yaralanma riskini artırabilir.

- Tüm işlevleri ve robot programını ayrı ayrı test edin.
- Devreye alma bilgilerini okuyun.

**NOT**

Çok güçlü manyetik alanlar, robota zarar verebilir.

- Robotu sürekli manyetik alanlara maruz bırakmayın.

**KILAVUZU OKUYUN**

Tüm mekanik ve elektrikli ekipmanların [Mekanik Arayüz](#) ve [Elektrik Arayüzü](#) bölümlerinde bulunan özelliklere ve uyarılara göre kurulduğunu doğrulayın.

## 2.5. Kullanım Amacı

### Açıklama



#### KILAVUZU OKUYUN

Robotun kullanım amacına uygun kullanılmaması, tehlikeli durumlara neden olabilir.

- Kullanım amacına yönelik önerileri ve Kullanım Kılavuzunda sağlanan özellikleri okuyun ve uygulayın.

Universal Robots robotları, uç ekipmanları/uç elemanları ve bağlantıları işlemek ya da bileşen veya ürünleri işlemek veya aktarmak için kullanılması planlanan endüstriyel kullanıma yönelik robotlardır. Robotun çalışması gereken koşullar hakkında ayrıntılar için Beyanlar ve Sertifikalar ve teknik özellikler bölümlerine bakın.

Tüm UR robotları, robot uygulamasının bir insanla birlikte çalıştığı, iş birlikçi uygulamaları mümkün kılmak için özel olarak tasarlanmış güvenlik işlevleriyle donatılmıştır. Güvenlik işlevi ayarları, robot uygulaması risk değerlendirmesi tarafından belirlenen uygun değerlere ayarlanmalıdır.

İş birlikçi uygulamalar, yalnızca uç ekipman/uç eleman, iş parçası, engeller ve diğer makineler dâhil olmak üzere tüm uygulamanın özel uygulamanın risk değerlendirmesine göre düşük riskli olduğu tehlikeli olmayan uygulamalar için tasarlanmıştır.

**UYARI**

UR robotlarının veya UR ürünlerinin kullanım amacı dışında kullanılması yaralanmalara, ölüme ve/veya maddi hasara neden olabilir. UR robotunu veya ürünlerini aşağıdaki istenmeyen kullanım ve uygulamalardan herhangi biri için kullanmayın:

- Tıbbi kullanım, yani aşağıdaki amaçlar da dâhil olmak üzere insanlarda hastalık, yaralanma veya sakatlıkla ilgili kullanımlar:
  - Rehabilitasyon
  - Değerlendirme
  - Tazminat veya hafifletme
  - Tanı
  - Tedavi
  - Cerrahi
  - Sağlık
  - Fiziksel engelliler için protez ve diğer yardımcı ekipmanlar
  - Hastalara yakın herhangi bir kullanım
- İnsanları tutma, kaldırma veya taşıma
- Yiyecek, içecek, farmasötik ve/veya kozmetik ürünlere yakınlık veya doğrudan temas gibi belirli hijyenik ve/veya sanitasyon standartlarına uygunluk gerektiren herhangi bir uygulama.
  - UR eklem gresi havaya karıştırılabilir (buhar) veya damlatılabilir ( sayfa 1'deki [Temizlik bölümündeki uyarıya bakın](#)).
- UR robotlarının veya UR ürünlerinin kullanım amacından, özelliklerinden ve sertifikalarından sapan herhangi bir kullanım veya herhangi bir uygulama.
- Sonuç ölüm, kişisel yaralanma ve/veya maddi hasar olabileceğinden kötüye kullanım yasaktır

UNIVERSAL ROBOTS, HERHANGİ BİR ÖZEL KULLANIM İÇİN AÇIK VEYA ZİMNİ UYGUNLUK GARANTİSİNİ AÇIKÇA REDDEDER.

**UYARI**

Robotu modifiye etmeyin. e-Series uç kapaklarını değiştirmeyin veya modifiye etmeyin. Modifikasyonlar, öngörülemez tehlikeler yaratabilir. Tüm yetkili sökme ve takma işlemleri bir UR servis merkezinde yapılmalı veya kalifiye kişiler tarafından ilgili tüm servis kılavuzlarının en yeni sürümüne göre yapılmalıdır.

**UYARI**

Robot uygulamasıyla ilişkili erişim, yükler, çalışma torkları ve hızlar nedeniyle ek risklerin dikkate alınmaması yaralanmaya veya ölüme neden olabilir.

- Uygulama risk değerlendirmeniz, uygulamanın robotun, uç elemanın ve iş parçasının erişimi, hareketi, yükü ve hızı ile ilgili riskleri içerir.

## 2.6. Risk değerlendirmesi

### Açıklama

Risk değerlendirmesi, uygulama için yapılması gereken bir gerekliliktir. Uygulama risk değerlendirmesi, entegre eden kişinin sorumluluğundadır. Kullanıcı aynı zamanda entegre eden kişi de olabilir.

Robot kısmen tamamlanmış bir makinedir, bu nedenle robot uygulamasının güvenliği uç ekipman/uç elemana, engellere ve diğer makinelere bağlıdır. Entegrasyonu geręekleřtiren taraf, risk değerlendirmesini yapmak için ISO 12100 ve ISO 10218-2'yi kullanmalıdır. Teknik Şartname ISO/TS 15066, iş birlikçi uygulamalar için ek rehberlik sağlayabilir. Risk değerlendirmesi, aşağıdakiler dâhil ancak bunlarla sınırlı olmamak üzere, robot uygulamasının ömrü boyunca tüm görevleri dikkate almalıdır:

- Robot uygulamasının kurulumu ve geliştirilmesi sırasında robota öğretilmesi
- Sorun giderme ve bakım
- Robot uygulamasının normal çalışması

Robot uygulaması ilk kez açılmadan **önce** bir risk değerlendirmesi yapılmalıdır. Risk değerlendirmesi, yinelenmeli bir süreçtir. Robotu fiziksel olarak kurduktan sonra bağlantıları doğrulayın, ardından entegrasyonu tamamlayın. Risk değerlendirmesinin bir parçası, güvenlik yapılandırma ayarlarının yanı sıra özel robot uygulaması için gerekli ek acil durdurma ve/veya diğer koruyucu önlemlere duyulan ihtiyacı belirlemektir.

## Güvenlik yapılandırma ayarları

Doğru güvenlik yapılandırması ayarlarını belirlemek, robot uygulaması geliştirmenin özellikle önemli bir parçasıdır. Şifre korumasını etkinleştirerek ve ayarlayarak güvenlik yapılandırmasına yetkisiz erişim önlenmelidir.



### UYARI

Şifre korumasının ayarlanmaması, yapılandırma ayarlarında kasıtlı veya yanlışlıkla yapılan değişiklikler nedeniyle yaralanmaya veya ölüme neden olabilir.

- Her zaman şifre korumasını ayarlayın.
- Şifreleri yönetmek için bir program oluşturun, böylece erişim yalnızca değişikliklerin etkisini anlayan kişiler tarafından sağlanır.

Güvenlik fonksiyonlarının bazıları özellikle işbirlikçi robot uygulamaları için tasarlanmıştır. Bunlar, güvenlik yapılandırma ayarları aracılığıyla yapılandırılabilir. Uygulama risk değerlendirmesinde belirlenen riskleri ele almak için kullanılırlar.

Aşağıdakiler robotu sınırlar ve bu nedenle robot kolu, uç eleman ve iş parçası tarafından bir kişiye enerji transferini etkileyebilir.

- **Kuvvet ve güç sınırlama:** Robotla operatör arasındaki çarpışma durumlarında robot üzerinde hareket yönünde uygulanan sıkma güçlerini ve basınçları azaltmak için kullanılır.
- **Momentum sınırlama:** Robotun hızını azaltarak, robotla operatör arasındaki çarpışma durumlarında yüksek geçici enerjiyi ve etki güçlerini azaltmak için kullanılır.
- **Hız sınırlaması:** Hızın yapılandırılan limitten daha düşük olmasını sağlamak için kullanılır.

Aşağıdaki yönelme ayarları, hareketlerden kaçınmak ve keskin kenarların ve çıkıntıların bir kişiye maruz kalmasını azaltmak için kullanılır.

- **Eklem, dirsek ve uç ekipman/uç eleman pozisyonu sınırlaması:** Belirli vücut kısımlarıyla ilişkili riskleri azaltmak için kullanılır: Baş ve boyuna doğru hareketten kaçının.
- **Uç ekipman/uç eleman yönlendirme sınırlaması:** Uç ekipmanın/uç elemanın ve iş parçasının belirli alan ve özellikleriyle ilişkili riskleri azaltmak için kullanılır: Keskin kenarları içe doğru robota doğru çevirerek keskin kenarların operatöre dönük olmasını önleyin.

**Performans risklerini durdurma**

Bazı güvenlik işlevleri, herhangi bir robot uygulaması için özel olarak tasarlanmıştır. Bu özellikler, güvenlik yapılandırma ayarları aracılığıyla yapılandırılabilir. Robot uygulamasının durma performansı ile ilgili riskleri ele almak için kullanılırlar.

Aşağıdakiler, yapılandırılan sınırlara ulaşmadan önce durmanın gerçekleşmesini sağlamak için robotun durma süresini ve durma mesafesini sınırlar. Limitin aşılmadığından emin olmak için her iki ayar da robotun hızını otomatik olarak etkiler.

- **Durdurma Süresi Limiti:** Robotun durma süresini sınırlamak için kullanılır.
- **Durma Mesafesi Limiti:** Robotun durma mesafesini sınırlamak için kullanılır.

Yukarıdakilerden herhangi biri kullanılırsa manuel olarak yapılan periyodik durdurma performans testine gerek olmaz. Robot güvenlik kontrolü, sürekli izleme yapar.

**Uyarı**

Robot, tehlikelerin makul bir şekilde ortadan kaldırmadığı veya yerleşik güvenlikle ilgili işlevlerin (ör. tehlikeli bir uç ekipman/uç eleman veya tehlikeli bir işlem kullanırken) kullanılmasıyla risklerin yeterince azaltılmadığı bir robot uygulamasına kurulursa koruma gereklidir. Bkz. ISO 10218-2.

**UYARI**

Uygulama risk değerlendirmesinin yapılmaması riskleri artırabilir.

- Öngörülebilir riskler ve makul olarak öngörülebilir yanlış kullanım için daima bir uygulama riski değerlendirmesi yapın.

İş birlikçi uygulamalar için risk değerlendirmesi, çarpışmalardan ve makul olarak öngörülebilir yanlış kullanımdan kaynaklanan öngörülebilir riskleri içerir.

Risk değerlendirmesi aşağıdakileri ele alır:

- Zararın şiddeti
- Gerçekleşme olasılığı
- Tehlikeli durumdan kaçınma olasılığı

**Olası Tehlikeler**

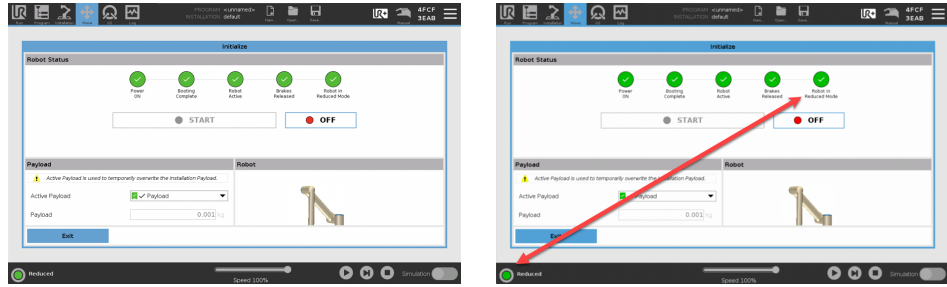
Universal Robots, entegre eden kişi tarafından değerlendirilmek üzere aşağıda listelenen potansiyel olarak önemli tehlikeleri tanımlar. Diğer önemli tehlikeler, belirli bir robot uygulamasıyla ilişkilendirilebilir.

- Alet/uç elemanı veya alet/uç elemanı bağlantı elemanı üstündeki keskin kenarların ve keskin uçların cilde girmesi.
- Cildin keskin kenarlarla ve yakındaki engellerde keskin noktalarla delinmesi.
- Temasa bağlı morarma.
- Darbeye bağlı burkulma veya kemik kırığı.
- Robot kolunu veya aleti/uç elemanı tutan gevşek cıvatalardan kaynaklanan sonuçlar.
- Örneğin zayıf bir kavrama veya güç kesintisi nedeniyle uç ekipmandan/uç elemandan düşen veya uçan ögeler.
- Birden fazla acil durdurma düğmesi tarafından neyin kontrol edildiğinin karıştırılması.
- Güvenlik yapılandırma parametrelerinin yanlış ayarlanması.
- Güvenlik yapılandırma parametreleri üzerinde yapılan yetkisiz değişikliklerden kaynaklanan yanlış ayarlar.

## 2.7. Kullanım Öncesi Değerlendirmesi

**Açıklama** Robot uygulamasını ilk kez kullanmadan önce veya herhangi bir değişiklik yapıldıktan sonra aşağıdaki testler gerçekleştirilmelidir.

- Tüm güvenlik giriş ve çıkışlarının doğru bağlandığından emin olun.
- Birden fazla makine veya robot için ortak olan cihazlar da dâhil olmak üzere tüm bağlı güvenlik giriş ve çıkışlarının amaçlandığı gibi çalıştığını test edin.
- Robotun durduğunu ve frenlerin devreye girdiğini doğrulamak için acil durdurma düğme ve girişlerini test edin.
- Robot hareketinin durduğunu doğrulamak için koruma girişlerini test edin. Koruma sıfırlaması yapılandırılmışsa amaçlandığı gibi çalışıp çalışmadığını kontrol edin.
- Başlatma ekranına bakın, azaltılmış girişi etkinleştirin ve ekran değişikliklerini doğrulayın.



- PolyScope ekranının sağ üst köşesindeki mod simgesi değişikliklerini doğrulamak için çalışma modunu değiştirin.
- 3 pozisyonlu etkinleştirme cihazını, pozisyonda merkeze basmanın manuel modda düşük hızda hareketi mümkün kıldığını doğrulamak için test edin.
- Acil Durdurma çıkışları kullanılıyorsa Acil Durdurma düğmesine basın ve tüm sistemin durduğunu doğrulayın.
- Çıkış değişikliklerinin algılandığını doğrulamak için Robot Hareket Ediyor çıkışına, Robot Durmuyor çıkışına, Azaltılmış Mod çıkışına veya Azaltılmamış Mod çıkışına bağlı sistemi test edin.
- Robot uygulamanızın devreye alma gerekliliklerini belirleyin.

## 2.8. Acil Durdurma

### Açıklama

Acil Durdurma veya E-stop, EI Ünitesi üzerinde bulunan kırmızı basma düğmesidir. Tüm robot hareketini durdurmak için acil durdurma basma düğmesine basın. Acil durdurma düğmesinin etkinleştirilmesi, birinci kategoride bir durdurmaya neden olur (IEC 60204-1).

Acil durum durdurmaları koruma değildir (ISO 12100).

Acil durdurmalar, yaralanmayı önlemeyen tamamlayıcı koruyucu önlemlerdir. Robot uygulamasının risk değerlendirmesi ek acil durdurma basma düğmelerinin gerekli olup olmadığını belirler. Acil durdurma işlevi ve çalıştırma cihazı ISO 13850 ile uyumlu olmalıdır.

Acil durdurma başlatıldıktan sonra, basma düğmesi bu ayarlar kilitletlenir. Bu nedenle, bir acil durdurma her etkinleştirildiğinde, durdurmaya başlatan basma düğmesinden manuel olarak sıfırlanmalıdır.

Acil durdurma basma düğmesini sıfırlamadan önce, Acil durdurmanın ilk kez etkinleştirilme nedenini görsel olarak belirlemeli ve değerlendirmelisiniz.

Uygulamadaki tüm ekipmanların görsel olarak değerlendirilmesi gerekir. Sorun çözüldüğünde, acil durdurma basma düğmesini sıfırlayın.

### Acil durum durdurma düğmesini sıfırlamak için

1. Basma düğmesine basılı tutun ve mandal ayrılana kadar saat yönünde çevirin.  
Mandallamanın devre dışı kaldığını hissettiğinizde, basmalı düğme sıfırlandı demektir.
2. Durumu ve acil durdurmanın sıfırlanıp sıfırlanmayacağını doğrulayın.
3. Acil durdurmaya sıfırladıktan sonra, robota gücü geri verin ve çalışmayı sürdürün.

## 2.9. Tahrik Gücü Olmayan Hareket

### Açıklama

Beklenmedik bir acil durumda, robota güç vermek imkansız veya istenmeyen bir durum olduğunda, robot kolu hareket ettirmek için zorla geri sürmeyi kullanabilirsiniz.

Zorunlu geri sürüş gerçekleştirirken eklemi hareket ettirmek için robot kolunu sert bir şekilde çekmeniz veya itmeniz gerekir. Her eklem freninin, yüksek kuvvetli tork sırasında hareketi sağlayan bir sürtünme kavraması vardır.

Zorla geri sürüşün gerçekleştirilmesi yüksek güç gerektirir ve tek bir kişi tarafından gerçekleştirilemez. Sıkıştırma durumlarında, zorla geri sürüşü yapmak için iki veya daha fazla kişi gereklidir. Bazı durumlarda, robot kolunu sökmek için iki veya daha fazla kişi gerekir.

Robotun nasıl demonte edileceğiyle ilgili bilgi için Servis Kılavuzuna bakın.



#### UYARI

Desteklenmeyen bir robot kolun kırılması veya düşmesi nedeniyle oluşan riskler yaralanmaya veya ölüme neden olabilir.

- Gücü kesmeden önce robot kolu destekleyin.



#### NOT

Robot kolun manuel olarak hareket ettirilmesi, yalnızca acil durum ve servis amaçlarına yöneliktir. Robot kolunun gereksiz yere hareket ettirilmesi maddi zarara yol açabilir.

- Robotun orijinal fiziksel konumunu bulabilmesini sağlamak için eklemi 160 dereceden fazla hareket ettirmeyin.
- Eklemleri gereğinden fazla hareket ettirmeyin.

## 2.10. Güvenlikle İlgili İşlevler ve Arabirimler

### Açıklama

Universal Robots robotları, diğer makinelere ve ek koruyucu cihazlara bağlanmak için bir dizi tümleşik güvenlik işlevinin yanında, güvenlik G/Ç'leriyle ve elektrik arayüzüne giden veya ondan gelen dijital ve analog kontrol sinyalleriyle de donatılmıştır. Her bir güvenlik işlevi ve G/Ç, kategori 3 mimarisi kullanılarak Performans Seviyesi d (PLd) ile EN ISO13849-1'e (bkz. [12 Sertifikalar on page 106](#)) göre oluşturulmuştur. Kullanıcı arayüzündeki güvenlik işlevlerinin, girişlerin ve çıkışların yapılandırılması için [Bölüm II Yazılım Kılavuzu on page 143](#)'ndaki [21 Yazılım Güvenlik Yapılandırması on page 170](#) bölümüne bakın. Güvenlik cihazlarını G/Ç'ye bağlamakla ilgili açıklamalar için [21.7 Güvenlik G/Ç on page 181](#) bölümüne bakın.



#### UYARI

Risk azaltma için gerekli olduğu belirlenenlerden farklı güvenlik yapılandırma parametrelerinin kullanılması, makul bir şekilde ortadan kaldırılmayan tehlikelere veya yeterince azaltılmayan risklere neden olabilir.

- Gücün kesilmesinden kaynaklanan tehlikeleri önlemek için uç ekipman ve makasların doğru bağlandığından emin olun.



#### UYARI: ELEKTRİK

Programlayıcı ve/veya kablolama hataları, ekipmanın yangın hasarına yol açarak voltajın 12 V'den 24 V'ye değişmesine neden olabilir.

- 12 V kullanımını doğrulayın ve dikkatli bir şekilde ilerleyin.

### Ek Bilgiler



#### NOT

- Güvenlik işlevlerinin ve arabirimlerinin kullanım ve yapılandırmasının, her robot uygulamasının risk değerlendirmesi prosedürlerine uyması gerekir. (bkz. [Güvenlik bölümü Güvenlikle ilgili İşlevler ve Arayüzler](#))
- Uygulama risk değerlendirmesinin bir parçası olarak, durma süresinin dikkate alınması gerekir
- Robot, güvenlik sisteminde bir arıza veya ihlal tespit ederse (ör. Acil Durum Durdurma devresindeki tellerden biri kesilmişse veya bir güvenlik sınırı aşılmışsa) bir Durdurma Kategorisi 0 başlatılır.



#### NOT

Uç elemanı, UR güvenlik sistemi tarafından korunmaz. Uç elemanının ve/veya bağlantı kablosunun çalışması izlenmiyor

## 2.10.1. Durdurma Kategorileri

### Açıklama

Robot, koşullara bağlı olarak, IEC 60204-1'e göre tanımlanmış üç tip durdurma kategorisini başlatabilir. Bu kategoriler, aşağıdaki tabloda tanımlanmıştır.

Durdurma Kategorileri	Açıklama
0	Gücünü hemen keserek, robotu durdurun.
1	Robotu düzgün, kontrollü bir şekilde durdurun. Robot durdurulduğunda güç kaldırılır.
2	*Gezingei korurken, robotu tahriklerin kullanılabilir gücüyle durdurun. Robot durdurulduktan sonra tahrik gücü korunur.

\*Universal Robots robotlarının Kategori 2 durdurmalarının daha ayrıntılı açıklamasını IEC 61800-5-2'ye göre SS1 veya SS2 tipi durdurmalar şeklinde bulabilirsiniz.

## 2.10.2. Güvenlik İşlevlerini Yapılandırma

### Açıklama

Aşağıdaki tabloda belirtildiği gibi, Universal Robots robot güvenlik işlevleri robottadır, ancak robot sistemini, yani robot ile ona bağlı uç ekipmanı/uç elemanını kontrol etmek için tasarlanmıştır. Robotun güvenlik işlevleri, robotun risk değerlendirmesiyle belirlenen sistem risklerini azaltmak için kullanılır. Konumlar ve hızlar, robotun tabanına göre değişir.

Güvenlik İşlevi	Açıklama
Eklem Konumu Sınırı	İzin verilen eklem konumlarının üst ve alt sınırlarını belirler.
Eklem Hızı Sınırı	Eklem hızı için bir üst limit belirler.
Güvenlik Düzlemleri	Alandaki robot konumunu sınırlayan düzlemleri tanımlar. Güvenlik düzlemleri ya tek başına aleti/uç elemanı, ya da hem aleti/uç elemanı hem de dirseği sınırlar.
Takım Yönü	Uç ekipman için izin verilebilir yön limitlerini tanımlar.
Hız Sınırı	Maksimum robot hızını sınırlar. Hız, dirsek, alette/uç elemanı flanşında ve kullanıcı tanımlı alet/uç elemanı konumunun merkezinde sınırlanır.
Güç Sınırı	Robot aletinin/uç elemanının ve dirseğin sıkma durumlarında uyguladığı maksimum gücü sınırlar. Güç, alette/uç elemanında, dirsek flanşında ve kullanıcı tanımlı alet/uç elemanı konumunun merkezinde sınırlanır.
Momentum Sınırı	Robotun maksimum momentumunu sınırlar.
Güç Limiti	Robot tarafından gerçekleştirilen mekanik işi sınırlar.
Durma Süresi Sınırı	Robot durma başlatıldıktan sonra robotun durmak için kullandığı maksimum süreyi sınırlar. <sup>1</sup>
Durma Mesafesi Sınırı	Robot durma başlatıldıktan sonra robotun gittiği maksimum mesafeyi sınırlar.

### Güvenlik İşlevi

Uygulamanın risk değerlendirmesini gerçekleştirirken, robotun bir durdurma başlatıldıktan sonraki hareketinin de dikkate alınması gerekir. Bu işlemi kolaylaştırmak için, *Durma Süresi Sınırı* ve *Durma Mesafesi Sınırı* güvenlik işlevleri kullanılabilir. Bu güvenlik işlevleri, robot hareketinin hızını dinamik bir şekilde azaltarak, her zaman sınırları dahilinde durdurulabilmesini sağlar. Eklem konumu limitleri, güvenlik düzlemleri ve uç ekipman/uç eleman oryantasyon limitleri beklenen durma mesafesi hareketini dikkate alır, yani limite ulaşılmadan önce robot hareketi yavaşlar. Çalışma güvenliği aşağıdaki şekilde özetlenebilir:

<sup>1</sup>Robot durması daha önceden "Koruyucu durdurma" olarak biliniyordu".

Tablo

Güvenlik İşlevi	Doğruluk	Performans Seviyesi	Kategori
Acil Durdurma	-	d	3
Koruma Durdurma	-	d	3
Eklem Konumu Sınırı	5 °	d	3
Eklem Hızı Sınırı	1.15 °/s	d	3
Güvenlik Uçakları	40 mm	d	3
Araç Oryantasyonu	3 °	d	3
Hız Limiti	50 mm/sn	d	3
Kuvvet Limiti	25 N	d	3
Momentum Sınırı	3 kg m/sn	d	3
Güç Limiti	10 W	d	3
Durdurma Zaman Limiti	50 ms	d	3
Durma Mesafe Limiti	40 mm	d	3
Güvenli Ev	1.7 °	d	3

## Uyarılar

**UYARI**

Maksimum hız sınırının yapılandırılmaması, tehlikeli durumlara neden olabilir.

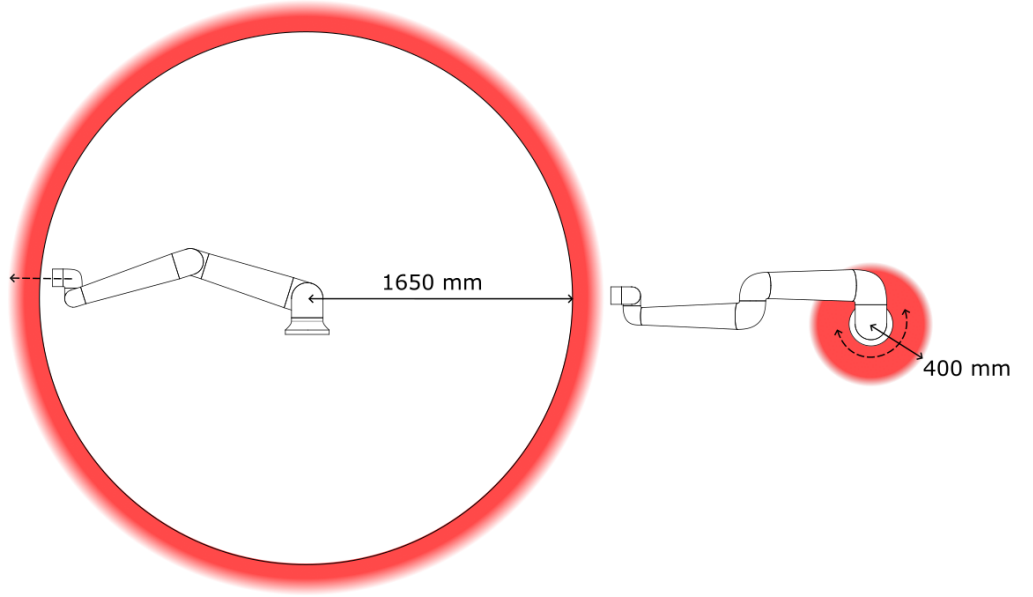
- Robot, doğrusal hareketlerle el kullanılan manuel uygulamalarda kullanıldığında, bir risk değerlendirmesi, daha yüksek hızların kabul edilebileceğini göstermediği sürece hız sınırının alet/uç elemanı ve dirsek için maksimum 250 mm/sn olarak ayarlanması gerekir. Bu, robot dirseğinin tekilliklerin yakınındaki hızlı hareketlerini önler.

**NOT**

Kuvvet sınırlandırma işlevinin, bir uygulama tasarlanırken önemli olan iki istisnası vardır. ( )

Robot uzatıldığında, diz eklemi etkisi radyal yönde (tabandan uzağa) düşük hızlarda yüksek güçler sağlayabilir. Benzer şekilde, alet/uç elemanı tabana yakınsa ve tabanın etrafında hareket ediyorsa, kısa kaldıraç kolu düşük hızlarda yüksek güçlere neden olabilir. Robotun çalışma alanındaki bu bölgeye gitmesi önlenerek, bu alanlardaki engeller giderilerek, robot farklı yerleştirilerek veya tehlikeyi gidermek için güvenlik düzlemleriyle ve eklem sınırlarının bir kombinasyonunu kullanarak sıkıştırma tehlikeleri önlenir.

## Çalışma alanı



Robot kolunun fiziksel özelliklerinden dolayı, bazı çalışma alanlarına sıkıştırma tehlikeleriyle ilgili olarak dikkat edilmesi gerekir. Bilek 1 eklemiyle robot tabanı arasında en az 1650 mm olduğunda, radyal hareketler için bir alan (sol) tanımlanır. Diğer (sağdaki) alan, teğet hareket ederken robotun tabanının 400 mm yakınındadır. Robotun çalışma alanındaki bu bölgeye gitmesi önlenerek, bu alanlardaki engeller giderilerek, robot farklı yerleştirilerek veya tehlikeyi gidermek için güvenlik düzlemleriyle ve eklem limitlerinin bir kombinasyonunu kullanarak sıkıştırma tehlikeleri önlenebilir.

**Güvenlik girişleri** Robotun ayrıca aşağıdaki güvenlik girişleri de vardır:

Güvenlik Girişi	Açıklama
Acil Durdurma Düğmesi	O çıkış tanımlıysa, <i>Sistem Acil Durum Durdurma</i> çıkışını kullanarak diğer makinelere haber vererek bir Durdurma Kategorisi 1 (IEC 60204-1) gerçekleştirir. Çıkışa bağlanan her türlü şeyde bir durdurma başlatılır.
Robot Acil Durdurma	O çıkış tanımlıysa, <i>Sistem Acil Durum Durdurma</i> çıkışını kullanarak diğer makinelere haber vererek, Kontrol Kutusu girişinden bir Durdurma Kategorisi 1 (IEC 60204-1) gerçekleştirir.
Sistem Acil Durdurma	Her modda, sadece robotta bir Durdurma Kategorisi 1 (IEC 60204-1) gerçekleştirir ve tüm diğer komutların önüne geçer.
Koruma Durdurma	Tüm modlarda Durdurma Kategorisi 2 (IEC 60204-1) gerçekleştirir; bunun tek istisnası 3 Konumlu Etkinleştirme Cihazı ve mod seçici kullanılan durumdur. Bu durumda, Manuel Modda, Koruma Amaçlı Durdurma sadece Otomatik Modda çalışacak şekilde ayarlanabilir.
Otomatik Mod Koruma Durdurma	YALNIZCA Otomatik modda bir Durdurma Kategorisi 2 (IEC 60204-1) gerçekleştirir. <i>Otomatik Modu Koruma Amaçlı Durdurma</i> , yalnızca bir Üç Konum Etkinleştirme Cihazı yapılandırılmış ve yüklenmiş ise seçilebilir.
Koruma Sıfırlama	Koruma Amaçlı Sıfırlama girişinde yükselen bir kenar oluşursa, <i>Koruma Amaçlı Durdurma</i> durumundan geri döner.
İndirgenmiş Mod	Güvenlik sistemini <i>Azaltılmış mod</i> sınırlarını kullanmaya geçirir.
Üç Konumlu Etkinleştirme Cihazı	Etkinleştirilen cihaz yalnızca manuel modda tam basıldığı veya tam bırakıldığı zaman bir Durdurma Kategorisi 2 (IEC 60204-1) başlatır. Bir giriş aşağı indiğinde Üç Konumlu Etkinleştirme Cihazını Durdurma tetiklenir. Bir Koruma Amaçlı Sıfırlamadan etkilenmez.
Robot üzerinde freedrive	Robot, Otomatik Modda olmadığı serbest sürüşü etkinleştirir.
Çalışma Modu	Çalışma modları arasında geçiş yapar. Giriş düşükse robot Otomatik moddadır, yüksekse Manuel moddadır.
Otomatik Mod Koruma Sıfırlama	Otomatik Modu Koruma Amaçlı Sıfırlama girişinde yükselen bir kenar oluşursa, <i>Otomatik Modu Koruma Amaçlı Durdurma</i> durumundan geri döner.

**Güvenlik çıkışları** Robot, diğer makinelerle arabirim oluşturmak için aşağıdaki güvenlik çıkışlarıyla donatılmıştır:

Güvenlik Çıkışı	Açıklama
Sistem Acil Durdurma	Bu sinyal için mantık düşükse, <i>Robotun Acil Durum Durdurma</i> girişinde mantık düşük veya Acil Durum Durdurma düğmesine basılmıştır.
Robot Hareket Ediyor	Bu sinyal mantıksal olarak yüksek olsa da robotun hiçbir bağlantısı 0,1 rad/sn'den fazla hareket etmez.
Robot Durmuyor	Robot durdurulduğunda veya bir Acil Durum Durdurması veya Koruma Amaçlı Durdurma nedeniyle durmak üzere olduğunda mantık yüksektir. Aksi takdirde mantık düşük olur.
Azaltılmış	Güvenlik sistemi Azaltılmış Moddayken mantık düşüktür.
Azaltılmamış	Sistem Azaltılmış Modda değilken mantık düşüktür.
Güvenli Ev	Robot, Güvenli Başlangıç Konumunda yapılandırıldığında mantık yüksektir.

Tüm güvenlik G/Ç'leri çift kanallıdır, yani bunlar düşük olduğunda güvenlidir (ör. sinyaller düşük olduğunda, Acil Durum Durdurması etkindir).

## 2.10.3. Güvenlik İşlevleri

### Açıklama

Güvenlik sistemi, güvenlik sınırlarından herhangi birinin aşılmış veya Acil Durdurma veya Emniyetli Durdurma başlatılıp başlatılmadığını izleyerek hareket eder. Güvenlik sisteminin tepkileri şunlardır:

Tetik	Reaksiyon
Acil Durdurma	Durdurma Kategorisi 1
Emniyetli Durdurma	Durdurma Kategorisi 2
3PE Durdurma (3 Konumlu Etkinleştirme cihazı bağlıysa)	Durdurma Kategorisi 2
Sınır İhlali	Durdurma Kategorisi 0
Arızayı Algılama	Durdurma Kategorisi 0



#### NOT

Güvenlik sistemi herhangi bir hata veya ihlal algıladığında, tüm güvenlik çıkışları yeniden düşük olarak ayarlanır.

## 2.10.4. Güvenlik Parametresi Seti

### Açıklama

Güvenlik sistemi aşağıdaki yapılandırılabilir güvenlik parametreleri setine sahiptir:

- Normal
- Azaltılmış

### Normal ve Azaltılmış

Her bir güvenlik parametresi seti için güvenlik limitlerini belirleyebilir, normal veya daha yüksek ayarlar için farklı yapılandırmalar oluşturabilir ve azaltabilirsiniz. Uç ekipman/uç eleman, Tetikleyici Azaltılmış Düzlemi'nin azaltılmış tarafına konumlandırıldığında veya azaltılmış yapılandırma bir güvenlik girişi tarafından harici olarak tetiklendiğinde azaltılmış yapılandırma aktiftir.

**Azaltılmış yapılandırmayı tetiklemek için bir düzlem kullanma:** Robot kolu, azaltılmış güvenlik parametreleriyle yapılandırılmış tetikleme düzleminin yanından normal güvenlik parametreleriyle yapılandırılmış yana hareket ettiğinde, tetikleme düzleminin çevresinde hem normal hem de azaltılmış limitlere izin verilen 20 mm alan vardır. Tetikleme düzleminin etrafındaki bu alan, robot tam olarak sınırdaki olduğunda rahatsız edici güvenlik duraklamalarını önler.

**Bir giriş kullanarak Azaltılmış yapılandırmayı tetikleme:** Bir güvenlik girişi azaltılmış yapılandırmayı başlattığında veya durdurduğunda, yeni limit değerleri aktif olana kadar 500 ms kadar süre geçmelidir. Bu, aşağıdaki durumlardan herhangi birinde gerçekleşebilir:

- Azaltılmış yapılandırmadan normale geçiş
- Normal yapılandırmadan azaltılmış yapılandırmaya geçiş

Robot kol, 500 ms içindeki yeni güvenlik limitlerine uyum sağlar.

**Kurtarma**

Bir güvenlik sınırı aşıldığında, güvenlik sisteminin yeniden başlatılması gerekir. Örneğin, bir eklem konumu sınırı bir güvenlik sınırının dışındaysa başlatma sırasında Kurtarma etkinleştirilir.

Kurtarma etkinleştirildiğinde robot için programları çalıştıramazsınız, ancak robot kolu Serbest Sürüş kullanılarak veya PolyScope'taki Hareket sekmesi kullanılarak sınırlar içinde manuel olarak geri taşınabilir. (bkz. [Bölüm II Yazılım Kılavuzu on page 143](#))

Kurtarma için güvenlik limitleri şunlardır:

Güvenlik İşlevi	Sınır
Eklem Hızı Sınırı	30 °/s
Hız Limiti	250 mm/sn
Kuvvet Limiti	100 N
Momentum Sınırı	10 kg m/sn
Güç Limiti	80 W

Bu sınırların bir ihlali görüldüğünde güvenlik sistemi bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirir.

**UYARI**

Robot kolu kurtarma modunda hareket ettirirken dikkat edilmemesi, tehlikeli durumlara yol açabilir.

- Robot kolunu limitler dâhilinde geri hareket ettirirken dikkatli olun çünkü eklem pozisyonları, güvenlik düzlemleri ve uç ekipman/uç eleman oryantasyonu limitlerinin tümü kurtarma modunda devre dışı bırakılır.

## 2.10.5. Modlar

### Açıklama

Bir güvenlik limiti aşıldığında, Kurtarma Modu otomatik olarak etkinleştirilerek robot kolunun hareket ettirilmesine izin verilir. Kurtarma Modu, bir tür Manuel Moddur. Kurtarma Modu etkinken robot programlarını çalıştıramazsınız.

Kurtarma Modu sırasında robot kolu, PolyScope'taki Serbest Sürüş veya Hareket Et sekmesi kullanılarak eklem sınırları içinde olacak şekilde hareket ettirilir.

### Kurtarma Modunun güvenlik limitleri

Güvenlik İşlevi	Sınır
Eklem Hızı Sınırı	30 °/s
Hız Limiti	250 mm/sn
Kuvvet Limiti	100 N
Momentum Sınırı	10 kg m/sn
Güç Limiti	80 W

Bu sınırların bir ihlali görüldüğünde güvenlik sistemi bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirir.

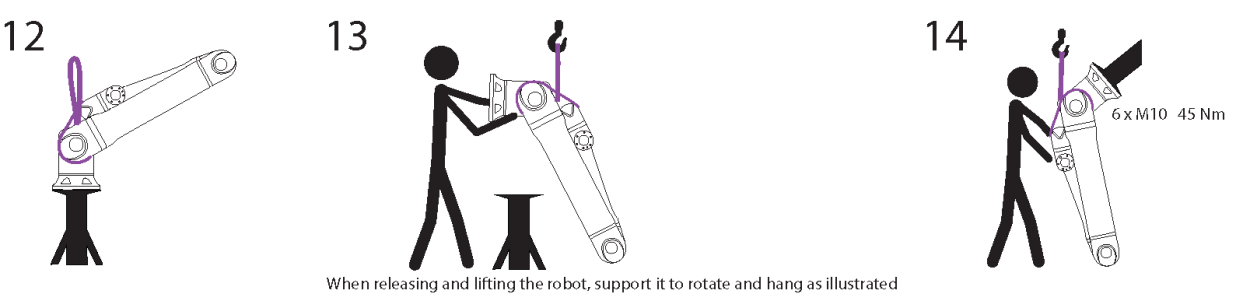
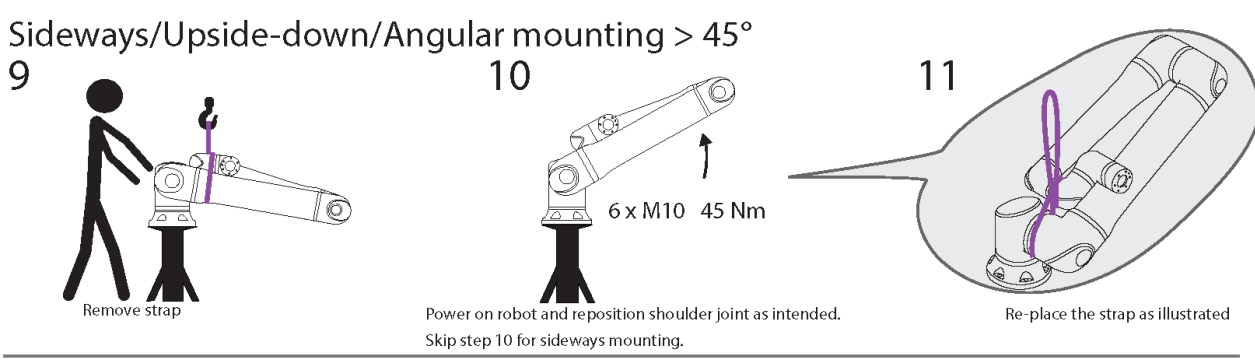
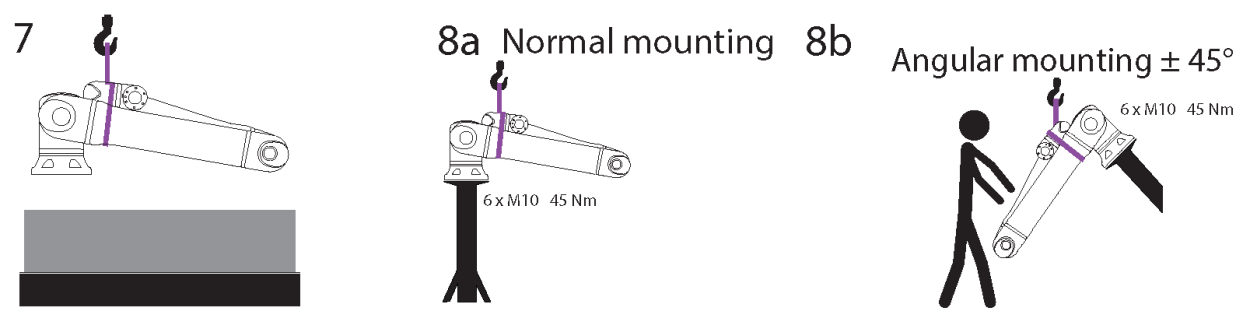
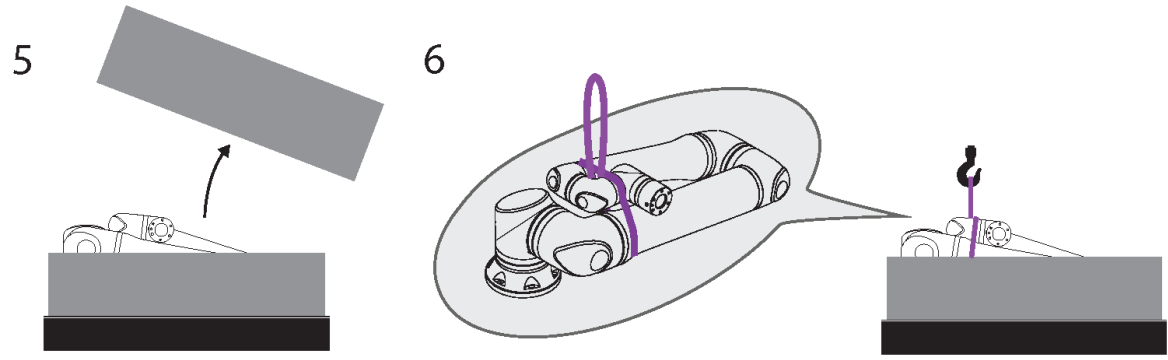
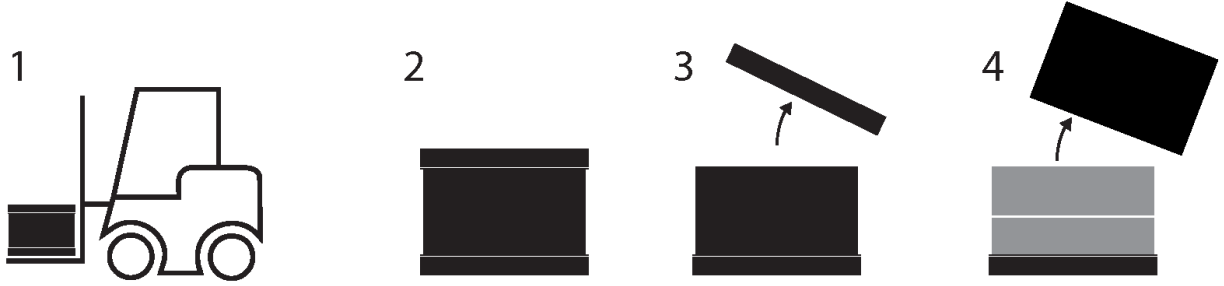


#### UYARI

Robot kolu kurtarma modunda hareket ettirirken dikkat edilmemesi, tehlikeli durumlara yol açabilir.

- Robot kolunu limitler dâhilinde geri hareket ettirirken dikkatli olun çünkü eklem pozisyonları, güvenlik düzlemleri ve uç ekipman/uç eleman oryantasyonu limitlerinin tümü geri kazanımda devre dışı bırakılır.

# 3. Kaldırma ve Taşıma



Telif hakkı © 2009-2024, Universal Robots A/S. Tüm Hakları Saklıdır.

Tablo

	Açıklama	Eylem	Ayrıntı
1	Taşıma		
2	Kutuyu açma		
3			
4			
5			
6	Robot kolunu kayış kullanarak kutudan çıkarma		
7	Kayış ve kanca kullanarak robot kolunu kaldırma		Robotu serbest bırakırken ve kaldırırken, gösterildiği gibi dönmesi ve asılması için destekleyin.
8a	Montaj	a. Normal montaj	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kullanırken kayışı sıkıca sabitleyin.</li> <li>Kullanmadığınız zaman kayışı çıkarın ve saklayın.</li> </ul>
8b		b. Açısal montaj +/-45 derece	
9	Montaj hazırlığı	Yana/Üst tarafa/Açık montaj >45 derece	1. Kayışı kaldırın
10			2. Robotu çalıştırın ve omuz eklemi amaçlandığı gibi yeniden konumlandırın.
11			3. Yana montaj için 10. adımı atlayın.
12	Montaj uygulaması	Yana/Üst tarafa/Açık montaj >45 derece	4. Kayışı şekilde gösterildiği gibi yerine takın.
13			5. Montaj pozisyonuna geçin.
14			6. Güvenli bir şekilde sabitleyin.
			7. Kayışı çıkarın ve saklayın.
			Robotu serbest bırakırken ve kaldırırken, gösterildiği gibi dönmesi ve asılması için destekleyin.

**UYARI**

Ağır parçaların kaldırılması veya taşınması yaralanmalara neden olabilir.

- Kaldırma aparatı/kaldırma yardımcısı gerekli olabilir.

**UYARI**

Bileşenlerin ve/veya kablo tesisatının yanlış montajı yaralanmalara yol açabilir.

- Kişisel koruyucu donanım (ayakkabı, gözlük, eldiven) gerekebilir.


**UYARI**

Robotun ağırlığına uygun bir kaldırma cihazının kullanılmaması yaralanmalara ve maddi zarara neden olabilir.

- Kaldırma cihazı sadece 64kg robot kaldırma kapasitesine sahip olacaktır.
- Kaldırma cihazı, taşıma kapasitesine sahip 84kg robotu kaldıracak kapasitede olacaktır.


**NOT**

Bölgenizde montaj sırasında kaldırma için özel düzenlemeler olabilir.

- Kaldırma için yerel yönetmeliklere ve yönergelere uyun.

Ayrıntılı montaj açıklamaları için bkz: Mekanik Arayüz.

## 3.1. Yuvarlak Sapan Kullanımı

**Açıklama**

Yuvarlak sapan, UR20 ve UR30 robotlarıyla birlikte UR tarafından sağlanmaktadır. Üreticiye göre, yuvarlak sapan aşağıdaki standartlara uygundur:

- EN 1492-1 :2000+A1 :2008 Tekstil sapanları - Güvenlik - Genel amaçlı kullanım için insan yapımı liflerden yapılmış düz dokuma ağıllı sapanlar.
- EN 1492-2 :2000+A1 :2008 Tekstil sapanları - Güvenlik - Genel amaçlı kullanım için insan yapımı liflerden yapılmış yuvarlak sapanlar.


**UYARI**

Yuvarlak sapanın kontrol edilmeden kullanılması yaralanmalara yol açabilir.

- Her kullanımdan önce ve sonra sapanı inceleyin.
- Mümkünse kullanım sırasında sapanı inceleyin.


**UYARI**

Hasarlı bir yuvarlak sapanın kullanılması yaralanmaya neden olabilir.

- Her kullanımdan önce sapanı dikkatlice görsel olarak inceleyin.
- Çatlamış, yırtılmış veya dikişi gevşekse sapanı kullanmayın.
- Isı hasarı belirtileri varsa sapanı kullanmayın.

**UYARI**

Yanlış depolama ve/veya taşıma, yuvarlak sapanı zarar verebilir.



- Sapanı asit ve bazlardan uzak tutun.
- Sapanı keskin kenarlara ve sürtünmeye karşı koruyun.
- Sapanı düğüm atmayın.

**NOT**

Bölgenizde kaldırma ekipmanlarının denetlenmesine yönelik özel düzenlemeler olabilir.

- Kaldırma ekipmanının denetimiyle ilgili yerel düzenlemelere uyun.
- Kaldırma ekipmanının kontrol sıklığı ile ilgili yerel düzenlemelere uyun.

**Tablo**

Yuvarlak Sapan Açıklaması			
Parça	Yuvarlak sapan 1T x 1M/2M		
Renk	Menekşe (EN 1492-2'ye göre)		
Malzeme	Polyester		
WLL Faktörü	1.0 (1000 KG)	Düz Kaldırma	
	0.8 (800 KG)	Jikle Bağlantısı	

## 4. Işık Halkası

### Açıklama

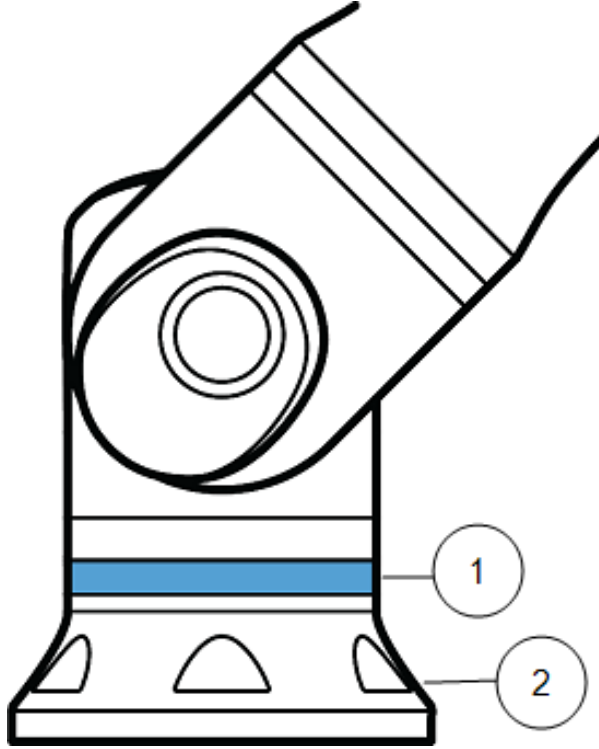
Robot kolunun tabanındaki ışık halkası, aşağıdaki tabloda açıklandığı gibi durum göstergesi sağlar.



#### NOT

Işık halkası yapılandırması kullanıcı tarafından değiştirilebilir ve/veya devre dışı bırakılabilir.

### Robot tabanı



1. Işık halkası
2. Taban

**Renk kodları**

Renk	Mod	
	Sabit	Yavaş yavaş yanıp söner 0,5 Hz
<b>Kırmızı</b>	Robot hareket etmiyor veya durma sürecinde. 1. Acil durdurma	
<b>Sarı</b>	Robot hareket etmiyor veya durma sürecinde. 1. Robot durması (daha önceden "Koruyucu durdurma" olarak biliniyordu) 2. Kurtarma 3. Koruma durdurma (tüm tipler)	
<b>Yeşil</b>	Otomatik mod 1. Çalışıyor	Otomatik mod 1. Azaltılmış parametrelerde çalışma
<b>Mavi</b>	Manuel mod Otomatik Değil, Taşınmıyor 1. Önyükleme işlemi	Robot elle hareket ettirilebilir 1. Geri sürüş 2. Elle Yönlendir
<b>KAPAT</b>	Robot kolu için güç yok 1. Arıza 2. İhlal 3. Yükleme Ekranı 4. Sistem gücü KAPALI	

## 5. 3-Konumlu Etkinleştirme Durdurmasıyla EI Kumandası

### Açıklama

Robot jenerasyonuna bağlı olarak, EI Ünitesiz 3 Pozisyonlu Etkinleştirme cihazı (3PE) ile birlikte veya bu cihazsız olabilir.

UR20 ve UR30 robotları, 3 Pozisyonlu EI Ünitesi (3PE EÜ) adı verilen yerleşik 3PE'ye sahiptir. 3PE'siz EI Ünitesi UR20 ve UR30 ile çalışmaz.

Etkinleştirme düğmeleri, aşağıda gösterildiği gibi EI Ünitesinin alt tarafındadır.

Tercihinize göre istediğiniz düğmeyi kullanabilirsiniz. EI Ünitesinin bağlantısı kesilirse harici bir 3PE cihazı bağlanmalı ve yapılandırılmalıdır. 3PE EÜ işlevselliği, Başlıkta ek işlevlerin bulunduğu PolyScope arayüzüne uzanır.

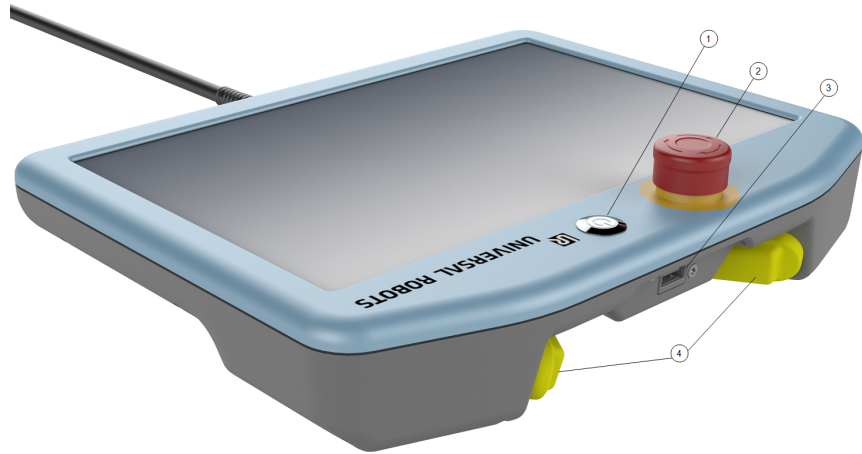


### NOT

3PE EI Ünitesi, OEM Kontrol Kutusunun satın alınmasına dahil değildir, bu nedenle cihaz işlevselliğinin etkinleştirilmesi sağlanmamaktadır. UR20 veya UR30 kullanmak, robot uygulamasının erişimi dâhilinde programlama veya öğretim yaparken harici bir etkinleştirme cihazı veya 3PE EI Ünitesi gerektirir. Bkz. ISO 10218 -2.

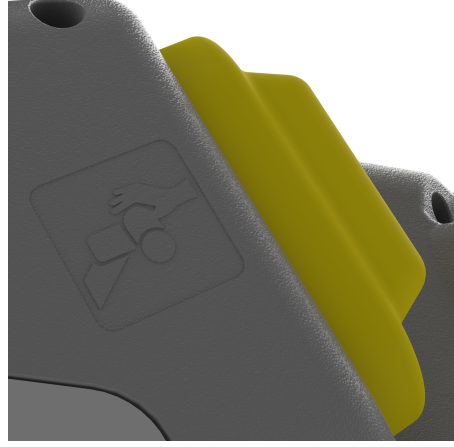
### EÜ'ye genel bakış

1. Güç düğmesi
2. Acil Durum Durdurma düğmesi
3. USB portu (toz kılıfıyla gelir)
4. 3PE düğmeleri



**Elle Yönlendir**

Serbest sürüş robot simgesi, aşağıda gösterildiği gibi her bir 3PE düğmesinin altında bulunur.



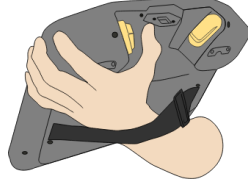
## 5.1. 3PE EI Ünitesi Düğmesi İşlevleri

**Açıklama****NOT**

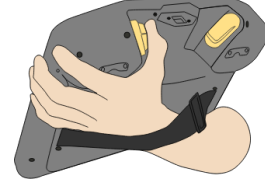
3PE düğmeleri yalnızca Manuel modda aktiftir. Otomatik modda, robot hareketi 3PE düğme eylemi gerektirmez.

Aşağıdaki tablo, 3PE düğmelerinin işlevlerini tanımlar.

Pozisyon	Açıklama	Eylem
1	Serbest Bırak 3PE düğmesinde hiç basınç yok. Basınç yok.	Robot hareketi Manuel modda durdurulur. Güç, robot kolundan kaldırılmadı ve frenler serbest halde duruyor.
2	Hafif Bas (Hafif Kavra) 3PE düğmesinde biraz basınç var. Orta noktaya bastırılmıştır.	Robot, Manuel modda iken programınızın yürütülmesini sağlar.
3	Sıkı Bas (Sıkı Kavra) 3PE düğmesinde tam basınç var. Aşağıya kadar bastırılmıştır.	Robot hareketi Manuel modda durdurulur. Robot, 3PE Durdurma durumdadır.



1 Düğmeyi bırakma



2 Düğmeye basma

## 5.2. 3PE Düğmelerinin kullanımı

**3PE'nin kullanımı** Programı oynatmak için

1. PolyScope'da, robotun **Manuel moda** ayarlandığından emin olun veya **Manuel moda** geçiş yapın.
2. 3PE düğmesine hafif basılı kalın.
3. PolyScope'ta, programı yürütmek için **Yürüt** düğmesine dokunun.  
Robot kolu programın ilk pozisyonundaysa program yürütülür.  
Robot, programın ilk pozisyonunda değilse, **Robotu Pozisyona Getir ekranı** görünür.

Programı durdurmak için

1. 3PE düğmesini serbest bırakın ya da PolyScope'ta, **Durdur** düğmesine tıklayın.

Programı duraklatmak için

1. 3PE düğmesini bırakın ya da PolyScope'ta **Duraklat** düğmesine dokunun.  
Programın yürütülmesine devam etmek için 3PE düğmesi ışığına basılı tutun ve PolyScope'ta **Sürdür** düğmesine dokunun.

### 5.2.1. 3PE Düğmeleri ile Serbest Sürüş

**Description**

Serbest Sürüş, robot kolunun istediğiniz pozisyonlara ve/veya pozlara manuel olarak çekilmesini sağlar. Daha fazla bilgi için robot Kullanım Kılavuzunda Serbest Sürüş bölümüne göz atın.

**Using freedrive**

3PE düğmesini kullanarak robot kolunu serbest sürmek için:

1. Rapidly light-press, release, light-press again and keep holding the 3PE button in this position.

Artık hafif basmaya devam ederken robot kolunu istenen bir pozisyona çekebilirsiniz.

## 5.2.2. Robotu Pozisyona Getir kullanımı

### Açıklama

Robotu Pozisyona Getir, programı tamamladıktan sonra robot kolunun ilgili başlangıç konumuna hareket etmesini sağlar. Programı çalıştırabilmeniz için robot kolun başlangıç konumunda olması gerekir. Daha fazla bilgi için [22.1 Robotu Pozisyona Getir on page203](#) bölümüne bakın.

### Pozisyona taşı

3PE düğmesini kullanıp robot kolunu pozisyona getirmek için:

1. Programınız tamamlandığında **Yürüt** düğmesine basın.
2. **Baştan yürüt** seçeneğini belirleyin.

PolyScope'ta, **Robotu Pozisyona Getir** ekranı görünür ve robot kolu hareketini gösterir.

3. 3PE düğmesine hafif basın ve basılı tutun.
4. Şimdi, PolyScope'ta, robot kolunun başlangıç konumuna hareket etmesi için **Otomatik Hareket Et** seçeneğine basılı tutun.

Programı Yürüt ekranı belirir.

5. Programınızı çalıştırmak için 3PE düğmesine hafifçe basın. Programı durdurmak için 3PE düğmesini serbest bırakın.

## 6. Mekanik Arabirim

### Açıklama

Robotun öğeleri robot sistemini oluşturur: Robot kolu, uç ekipman veya iş parçası, Kontrol Kutusu ve 3PE El Ünitesi bu bölümde açıklanmıştır. Maksimum yük ve çalışma alanı gereksinimlerini de bulabilirsiniz.

İlk önyükleme sırasında seri numarası ekleme hakkında bilgi için lütfen yazılım bölümündeki "Robot Kol Kurulumu" bölümüne bakın.

### 6.1. Çalışma Alanı ve Faaliyet Alanı

#### Açıklama

Çalışma alanı, yatay ve dikey olarak tamamen uzatılmış robot kolunun menzildir. Çalışma alanı, robotun işlev görmesinin beklendiği yerdir.



#### NOT

Robot çalışma alanı ve çalışma alanının dikkate alınmaması maddi hasara yol açabilir.

- Robot için çalışma alanını seçerken aşağıdaki bilgileri göz önünde bulundurun.



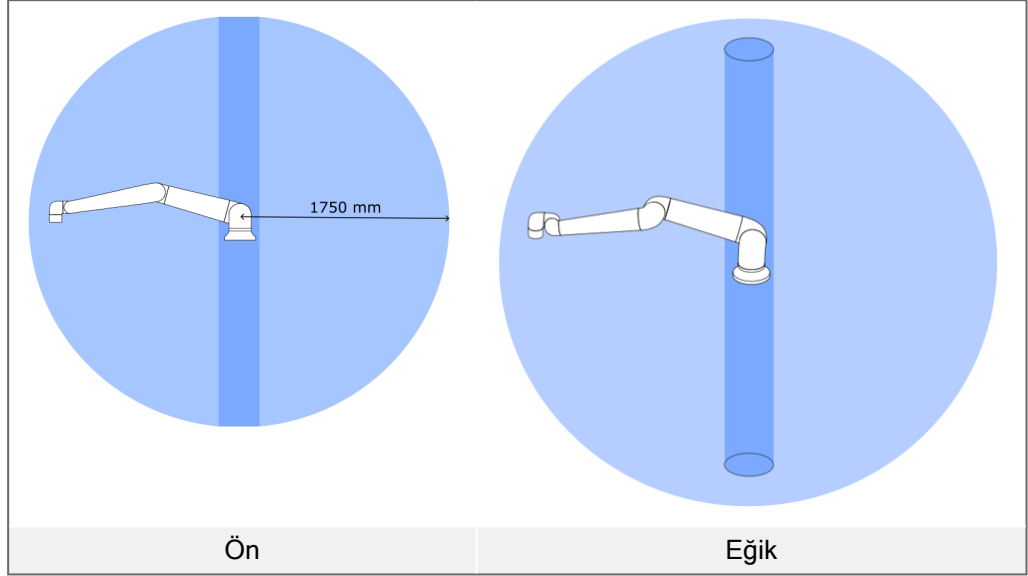
#### NOT

Uç ekipmanın silindirik hacme yakın hareket ettirilmesi, bağlantıların çok hızlı hareket etmesine neden olarak işlevsellik kaybına ve mala zarar gelmesine neden olabilir.

- Uç ekipman yavaş hareket ederken bile onu silindirik hacme yaklaştırmayın.

**Çalışma alanı**

- Robot, taban ekleminden 1750 mm uzanır.
- Silindirik hacim, robot tabanının hem doğrudan üstünde hem de doğrudan altındadır.
- Uç ekipman silindirik hacme yakın hareket ettirilmemelidir çünkü bu, uç ekipman yavaş hareket ederken bile eklemlerin fazla hızlı hareket etmesine neden olur. Bu durum mülkiyet ve işlevsellik açısından risk teşkil edebilir.



## 6.2. Montaj Açıklaması

**Açıklama**

Robot kolu (Taban)	Robot kol, tabandaki altı adet 10,5 mm montaj deliğine uyan altı adet 8,8 kuvvetli M10 cıvataları kullanır. Cıvatalar 45 Nm'lik torkla sıkılmalıdır
Uç Ekipman (Uç Ekipman Flanşı)	Uç ekipman, uç ekipman flanşındaki altı adet M8 dişli deliğe uyan altı adet 8,8 kuvvetli M8 cıvataları kullanır. Cıvatalar maksimum 16 Nm'lik tork ile sıkılmalıdır. Uç ekipmanı doğru bir şekilde yeniden yerleştirmek için sağlanan Ø8 delikte bir pim kullanın.
Kontrol Kutusu	Kontrol Kutusu duvara monte edilir veya yere yerleştirilir.
EI Kumandası	EI Ünitesi duvara monte edilir veya Kontrol Kutusuna yerleştirilir. Kablonun takılma tehlikesine sebep olmadığını doğrulayın. Kontrol Kutusunu ve EI Kumandasını takmak için ek braketler de satın alabilirsiniz.

**Uyarı:**  
**IP derecesi****UYARI**

Robotun önerilen IP derecesini aşan ortamlara monte edilmesi ve çalıştırılması yaralanmalara neden olabilir.

- Robotu IP değerlendirmesi için uygun bir ortamda kurun. Robotun, robotun (IP54), El Kumandasının (IP54) ve Kontrol Kutusunun (IP44) IP değerlendirmelerine tekabül edenleri aşan ortamlarda çalıştırılmaması gerekir

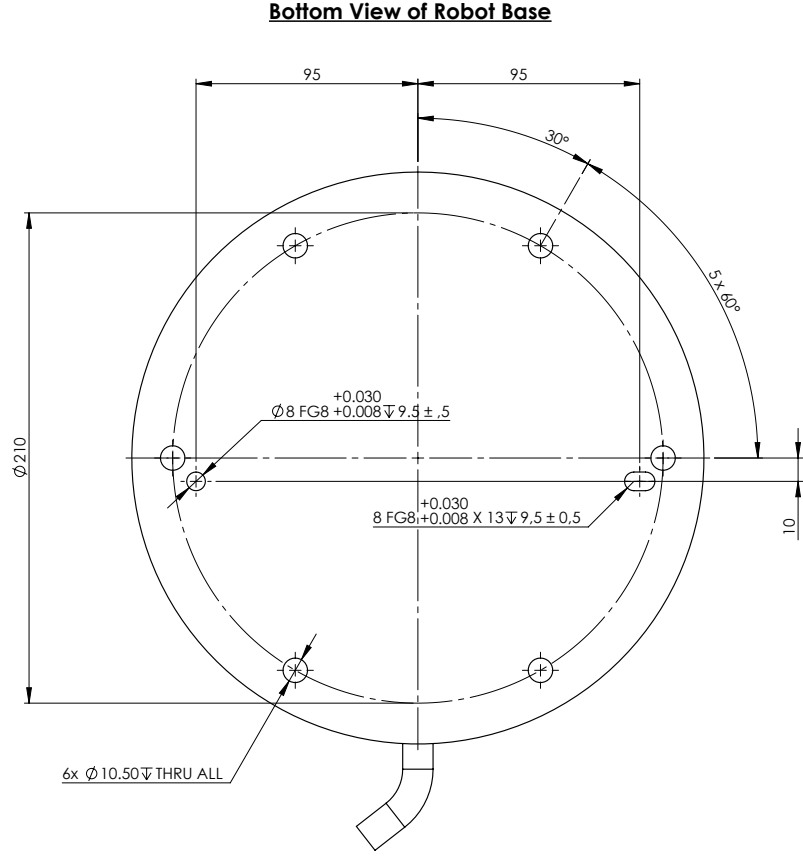
**Uyarı:**  
**Montaj****UYARI**

Dengesiz montaj, kazalara neden olabilir.

- Her zaman robot parçalarının düzgün ve güvenli bir şekilde monte edildiğinden ve yerine cıvatalandığından emin olun.

## 6.3. Robot Kolunu Sıkma

### Açıklama



*Robotu monte etmek için boyutlar ve delik deseni.*

**Robot kolun  
gücünü  
kapatmak için****UYARI**

Beklenmedik başlangıç ve/veya hareket yaralanmaya yol açabilir

- Monte etme ve montajı sökme sırasında beklenmeyen başlatmaları önlemek için robot kolunun gücünü kesin.

1. Robotu kapatmak için El Kumandasındaki güç düğmesine basın.
2. Elektrik kablosunu/güç kablosunu duvar prizinden çıkarın.
3. Robotun birikmiş enerjisi boşaltması için 30 saniye bekleyin.

**Robot kolunu  
sabitlemek için**

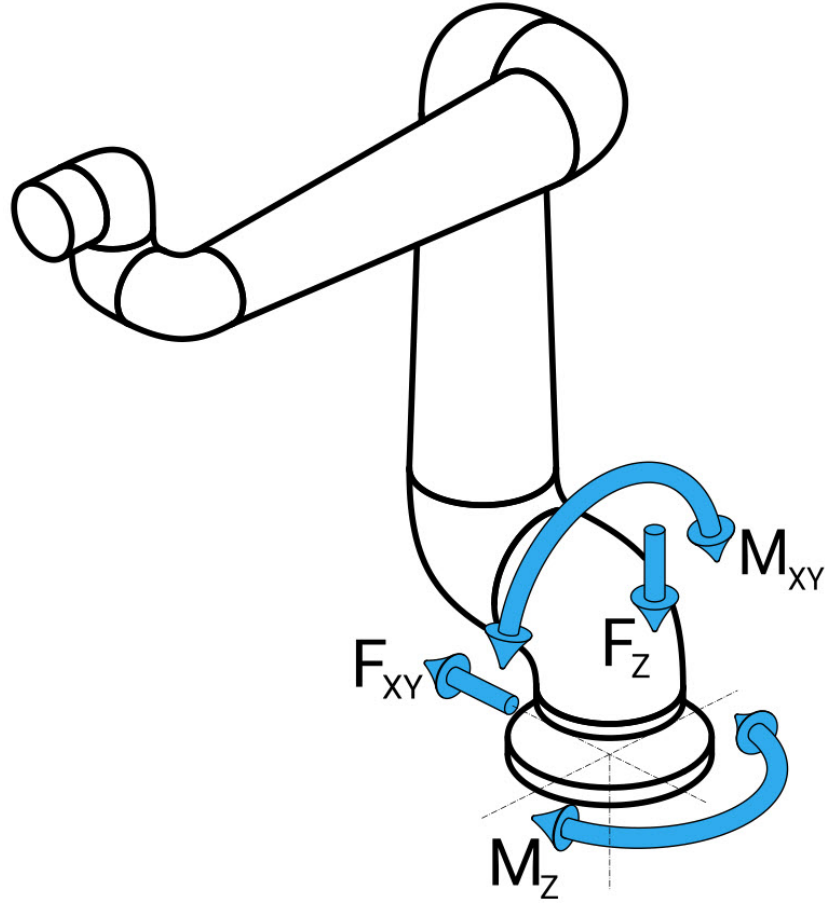
1. Robot kolunu monte edileceği yüzeye yerleştirin. Yüzey düz ve temiz olmalıdır.
2. Altı adet 8,8 güçlü M10 civatayı 45 Nm torkla sıkın.  
(Tork değerleri güncellendi SW 5.18. Önceki basılı sürüm farklı değerler göstermektedir)
3. Robotun doğru bir şekilde yeniden monte edilmesi gerekiyorsa montaj plakasında karşılık gelen ISO 2338 Ø8 h6 konumlandırma pimlerine sahip Ø8 mm. delik ve Ø8x13 mm. yuvayı kullanın.

**Standın  
Boyutlandırılması**

Robot kolun üzerine monte edildiği yapı (stant), robot kurulumunun çok önemli bir parçasıdır. Stant sağlam olmalı ve dış kaynaklardan gelen titreşimlerden arındırılmış olmalıdır.

Her robot eklemi, robot kolu hareket ettiren ve durduran bir tork üretir. Normal kesintisiz çalışma ve durma hareketi sırasında, eklem torkları robot standına şu şekilde transfer edilir:

- $M_z$ : Taban z ekseninde tork.
- $F_z$ : Taban z ekseninde kuvvetler.
- $M_{xy}$ : Taban xy düzleminin herhangi bir yönünde eğme torku.
- $F_{xy}$ : Taban xy düzleminde herhangi bir yönde kuvvet.



Şekil: Taban flanşındaki kuvvet ve moment tanımı.

**Standın****Boyutlandırılması**

Yüklerin büyüklüğü robot modeline, programa ve diğer birçok faktöre bağlıdır. Standın boyutlandırılması, robot kolun normal kesintisiz çalışma sırasında ve kategori 0, 1 ve 2 durma hareketi sırasında oluşturduğu yükleri hesaba katmalıdır. Durma hareketi sırasında, eklemlerin maksimum nominal çalışma torkunu aşmalarına izin verilir. Durma hareketi sırasındaki yük, durma kategorisi türünden bağımsızdır. Aşağıdaki tablolarda belirtilen değerler, en kötü durum hareketlerindeki maksimum nominal yüklerin 2,5 güvenlik faktörü ile çarpılmış hâlidir. Gerçek yükler bu değerleri aşmaz.

Robot Modeli	Mz [Nm]	Fz[Nm]	Mxy[Nm]	Fxy [Nm]
UR30	2220	3380	2950	2120

*Kategori 0, 1 ve 2 durmaları sırasında maksimum eklem torkları.*

Robot Modeli	Mz [Nm]	Fz[Nm]	Mxy[Nm]	Fxy [Nm]
UR30	1850	2750	1890	1580

*Normal çalışma sırasında maksimum eklem torkları.*

Normal çalışma yükleri, genellikle eklemlerin ivme limitleri düşürülerek azaltılabilir. Asıl çalışma yükleri uygulamaya ve robot programına bağlıdır. Özel uygulamanızda beklenen yükleri değerlendirmek için URSim'i kullanabilirsiniz.

**Standın  
Boyutlandırılması**

Kullanıcılar, aşağıdaki tasarım hususlarını dikkate alarak ilave güvenlik marjları ekleme seçeneğine sahiptir:

- **Statik sertlik:** Yeterince sert olmayan bir stant, robot hareketi sırasında sapa ve robot kolun amaçlanan yol noktasına veya yola ulaşmamasına neden olur. Statik sertlik eksikliği de zayıf bir serbest sürüş öğretme deneyimine veya koruyucu duruşlara neden olabilir.
- **Dinamik sertlik:** Standın öz frekansı robot kolunun hareket frekansı ile eşleşirse tüm sistem rezonansa girerek robot kolun titreştiği izlenimini yaratabilir. Dinamik sertlik eksikliği de koruyucu duruşlara neden olabilir. Stant minimum 45 Hz rezonans frekansına sahip olmalıdır.
- **Yorgunluk:** Stant, tüm sistemin beklenen çalışma ömrüne ve yük döngülerine uyacak şekilde boyutlandırılmalıdır.

**UYARI**

- Robot harici bir eksen üzerine monte edilmişse bu eksenin ivmeleri çok yüksek olmamalıdır. `Set_base_acceleration()` kod komutunu kullanarak robot yazılımının harici eksenlerin ivmesini telafi etmesine izin verebilirsiniz
- Yüksek ivmeler, robotun güvenlik duruşları yapmasına neden olabilir.

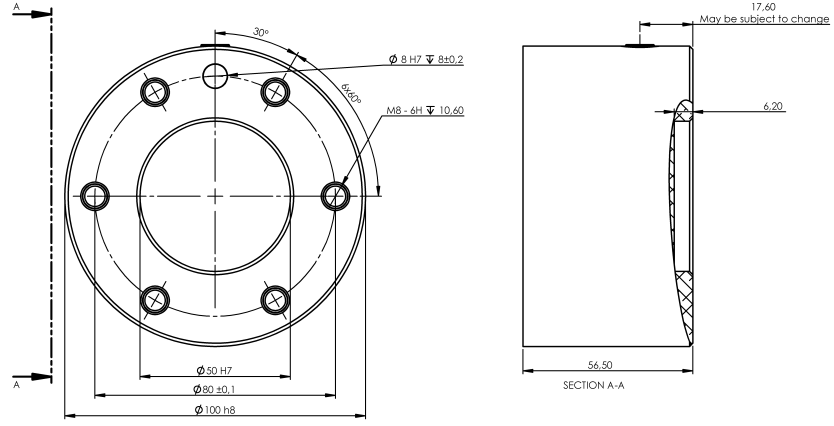
**UYARI**

- Devrilme Tehlikesi potansiyeli.
- Robot kolun operasyonel yükleri, masalar veya mobil robotlar gibi hareketli platformların devrilmesine neden olarak olası kazalara yol açabilir.
- Hareketli platformların devrilmesini önlemek için her zaman yeterli önlemler alarak güvenliğe öncelik verin.

## 6.4. Uç Ekipmanı sabitleme

### Açıklama

Uç ekipman veya iş parçası, robotun ucundaki uç ekipman çıkış flanşına (ISO 9409-1-80-6-M8) monte edilir.



Uç ekipmanın boyutları ve delik düzeni. Bütün ölçüler milimetre cinsindedir.

### Uç ekipman flanşı

Uç ekipmanın çıkış flanşı (ISO 9409-1), uç ekipmanın robotun ucuna takıldığı yerdir. Net konumu korurken fazla sıkmaktan kaçınmak amacıyla pozisyonlama pimi için radyal yuvalı bir delik kullanılması önerilir.



#### UYARI

Çok uzun M8 cıvataları, uç ekipman flanşının altına ve robotun kısa devresine doğru bastırılabilir.

- Uç ekipmanı takmak için 10 mm'yi aşan cıvatalar kullanmayın.



#### UYARI

Cıvataların uygun şekilde sıkılmaması, adaptör flanşının ve/veya uç elemanın kaybı nedeniyle yaralanmaya neden olur.

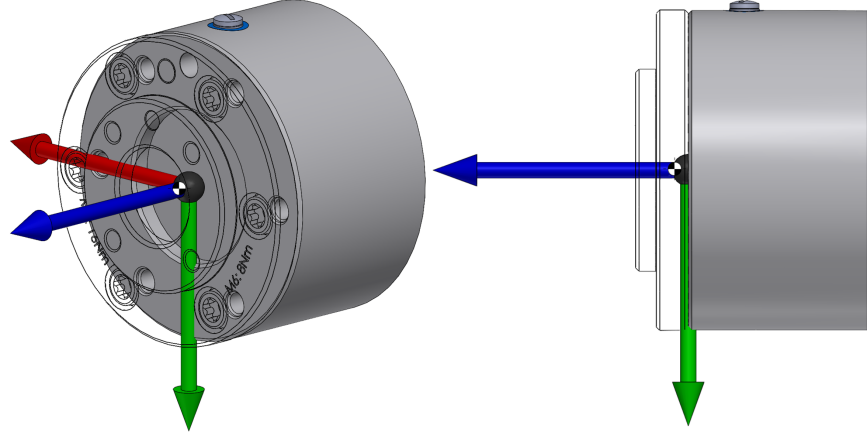
- Aletin düzgün ve sağlam bir biçimde yerine vidalanmasını sağlayın.
- Aletin, beklenmedik biçimde bir parçayı düşürerek tehlikeli bir durum oluşturamayacak şekilde yerleştirildiğinden emin.

### Uç Ekipman Flanşı Aksesuarları

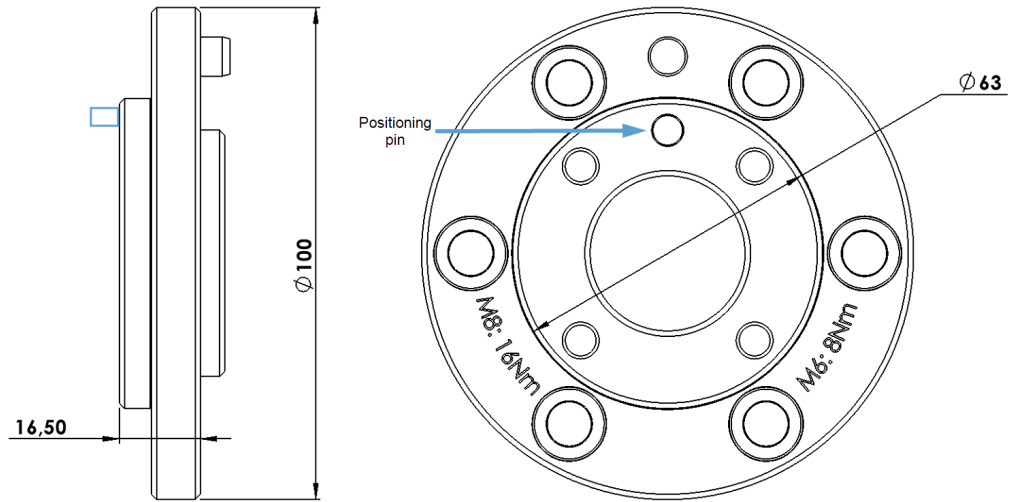
Uç ekipman flanşı, takımlarla bağlantıyı kolaylaştırmak için bir aksesuar ögesi gerektirebilir. Uç ekipmana bağlı olarak aşağıdaki uç ekipman flanşı aksesuarlarını kullanabilirsiniz: Uç Ekipman Kablosu Adaptörü (bkz. [Uç Ekipman Flanşı Adaptörü on the facing page](#)).

## Uç Ekipman Flanşı Adaptörü

Uç ekipmanı flanşı adaptörü, uç ekipman flanşı vida desenini EN ISO-9409-1-80-6-M8'den EN ISO 9409-1-50-4-M6'ya düşüren mekanik bir uç ekipman flanşı aksesuarıdır. (bkz. [6.6 Maksimum Taşıma Kapasitesi on page66](#))



*Koordinat sistemi ve kütle merkezi.*



*Uç ekipman flanşı adaptörünün boyutları ve vida sıkma momentleri.*

Altı adet M8 vida ve bir konumlandırma pimi içeren uç ekipman flanş adaptörü, listelenen mekanik özelliklere sahiptir:

Arayüz (robot tarafı)	EN ISO 9409-1-80-6-M8
Arayüz (uç eleman tarafı)	EN ISO 9409-1-50-4-M6
Maksimum yük	20 kg
Vidalar (robot tarafı)	16 Nm'ye sıkılmış 6 x M8 8,8 vida
Vidalar (uç eleman tarafı)	8 Nm'ye sıkılmış 4 x M6 8,8 vida
Pozisyonlama (uç eleman tarafı)	ISO 2338 Ø6 h8
Malzeme	Eloksallı alüminyum
Ağırlık	332 g
Kütle merkezi (x, y, z)	0,00 mm, -0,47 mm, 4,32 mm

**UYARI**

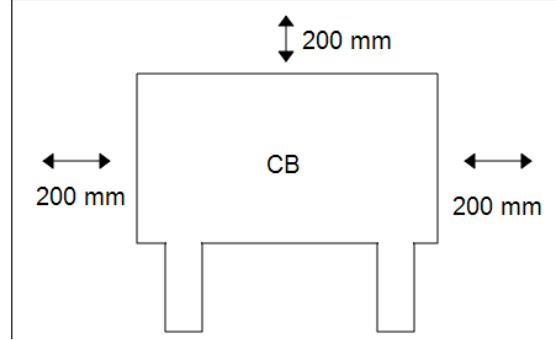
Uç ekipman adaptörünü kullanırken özellikle dikkatli olun.  
Uç elemanın düzgün takılmaması, uç elemanın kaybedilmesi nedeniyle yaralanmaya neden olabilir.

- Aletin düzgün ve sağlam bir biçimde yerine vidalanmasını sağlayın.
- Her zaman belirtilen pozisyonlama pimini kullanın.

## 6.5. Kontrol Kutusu Açıklığı

### Açıklama

Kontrol Kutusundaki sıcak hava akışı ekipmanın arızalanmasına neden olabilir. Kontrol Kutusu, yeterli soğuk hava akışı için her iki tarafta minimum 50 mm açıklık gerektirir. Önerilen Kontrol Kutusu açıklığı 200 mm'dir.



### UYARI

Islak bir Kontrol Kutusu ölümcül yaralanmaya neden olabilir.

- Kontrol kutusunun ve kabloların sıvılara temas etmemesini sağlayın.
- Kontrol Kutusunu (IP44), IP değerlendirmesi için uygun bir ortama yerleştirin.

## 6.6. Maksimum Taşıma Kapasitesi

### Açıklama

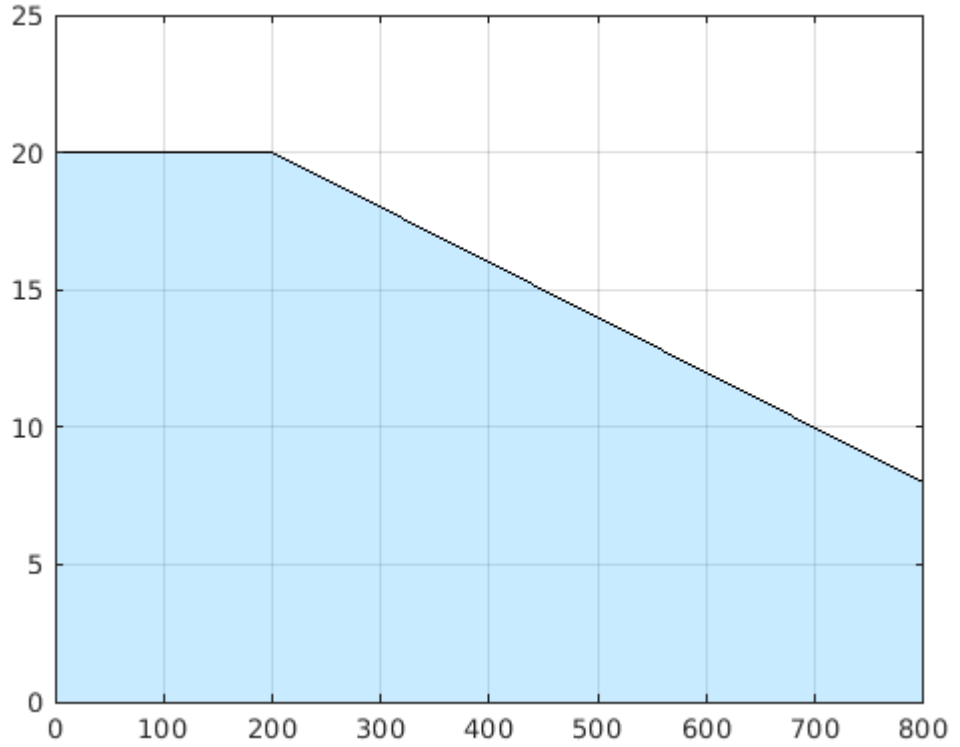
Robot kolunun nominal taşıma kapasitesi, Şekil [Nominal taşıma kapasitesiyle ağırlık merkezini saptırma arasındaki ilişki](#). below'te gösterildiği gibi taşıma kapasitesinin *ağırlık merkezi ofsetine* bağlıdır. Ağırlık merkezi ofseti, alet flanşının merkezinden takılı taşıma kapasitesinin ağırlık merkezine kadar olan mesafe olarak tanımlanır.

Örneğin, bir alma ve yerleştirme uygulamasında yük kapasitesini hesaplarken, hem tutucuyu hem de tutucunun kullandığı nesneyi göz önünde bulundurmaktır gerekir.

Taşıma kapasitesi Ağırlık Merkezi 20 kg yük ile 1750 mm'lik çalışma alanını aşarsa robotun hızlanma kabiliyeti azalabilir.

Paletleme uygulamalarında sıklıkla olduğu gibi, taşıma yükü uç ekipman flanşının altına yerleştirilirse robot kol uzun bir Ağırlık Merkezi ofsetine uyum sağlayabilir.

Yük [kg]



Ağırlık merkezi ofseti [mm]

*Nominal taşıma kapasitesiyle ağırlık merkezini saptırma arasındaki ilişki.*

**Taşıma  
Kapasitesi  
Eylemsizliği**

Robot, yüksek eylemsizliğe sahip taşıma kapasiteleriyle kullanılabilir. PolyScope'a aşağıdaki bilgileri doğru şekilde girerseniz kontrol yazılımı hızlanmaları otomatik olarak ayarlar (bkz. [23.7.10 Taşıma kapasitesi ayarla on page267](#)):

- Taşıma kapasitesi kütlesi
- Ağırlık merkezi
- Eylemsizlik

URSim'i, belirli bir taşıma kapasitesi ile robot hareketlerinin hızlanmalarını ve çevrim sürelerini değerlendirmek için kullanabilirsiniz.

---

## 7. Elektrikli Arabirim

### Description

Robot kol ve Kontrol Kutusu elektrik arayüzü grupları içerir. Aşağıda listelenen elektrik arayüzü gruplarına veya bu gruplardan gelen dijital ve analog kontrol sinyalleri olan çoğu G/Ç türü için örnekler verilmiştir.

- Ethernet
- Denetleyici G/Ç
- Şebeke bağlantısı
- Robot bağlantısı
- Araç G/Ç'si

Aksi belirtilmediği sürece tüm voltaj ve akımlar, Doğrudan Akım (DC) şeklindedir.

### 7.1. Elektrik Uyarıları ve İkazlar

#### Uyarılar

Bir uygulama tasarlarken ve kurarken de dahil olmak üzere tüm arayüz grupları için aşağıdaki uyarılara uyun.

#### PLC



#### UYARI

Aşağıdakilerden herhangi birine uyulmaması, güvenlik işlevleri geçersiz kılınabileceğinden ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir.

- Asla güvenlik sinyallerini doğru güvenlik seviyesindeki bir güvenlik PLC'si olmayan bir PLC'ye bağlamayın. Güvenlik arabirimi sinyallerinin normal G/Ç arabirimi sinyallerinden ayrı tutulması önemlidir.
- Güvenlikle ilgili tüm sinyaller artık şekilde yapılacaktır (iki bağımsız kanal).
- Tek bir arızanın güvenlik işlevinin kaybına yol açmaması için iki bağımsız kanalı ayrı tutun.

**Elektrik****UYARI: ELEKTRİK**

Aşağıdakilerden herhangi birine uyulmaması, elektriksel tehlikeler nedeniyle ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir.

- Suya maruz kalma için değerlendirilmeyen tüm ekipmanın kuru kalmasını sağlayın. Ürüne su kaçmasına izin verilirse, tüm gücü kilitleyin-etiketleyin, sonra destek almak için yerel Universal Robots servis sağlayıcınızla irtibata geçin.
- Yalnızca robotla birlikte gelen orijinal kabloları kullanın. Robotu kabloların esnemeye maruz kalacakları uygulamalar için kullanmayın.
- Arabirim kablolarını robot G/Ç'ye takarken dikkat edilmesi gerekir. Altta metal plaka, arabirim kabloları ve konektörleri içindir. Delikleri delmeden önce plakayı sökün. Plakayı tekrar takmadan önce tüm talaşlar temizlendiğinden emin olun. Doğru kılıf boyutlarını kullanmayı unutmayın.

**EMC****UYARI**

Seviyeleri özel IEC standartlarında tanımlananlardan daha yüksek olan rahatsız edici sinyaller, robotun beklenmedik davranışlarına neden olabilir. Aşağıdakilere dikkat edin:

- Robot, uluslararası IEC standartlarına göre **Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)** açısından test edilmiştir. Çok yüksek sinyal seviyeleri veya aşırı maruz kalma, robota kalıcı hasar verebilir. EMC sorunlarının genellikle kaynak işlemlerinde görüldüğü ve normalde günlükte hata mesajlarıyla belirtildiği görüldü. Universal Robots, EMC sorunlarından kaynaklanan herhangi bir hasardan sorumlu tutulamaz.
- Ek testler uygulanmadığı sürece, Kontrol Kutusundan diğer makinelere ve fabrika ekipmanına giden G/Ç kablolarının 30 m'den uzun olamayacağına dikkat edin.

**Topraklama****ZEMİN**

Eksi bağlantılar GND (toprak) olarak anılır ve robotun kalkanına ve denetleyici kutusuna bağlanır. Sözü geçen tüm GND bağlantıları yalnızca güç sağlamak ve sinyal göndermek içindir. PE (Koruyucu Topraklama) için, kontrol kutusu içinde bulunan toprak simgeli M6 boyutundaki vida bağlantılarını kullanın. Topraklama iletkeni, en azından sistemdeki en yüksek akımın akım değerine sahip olacaktır.

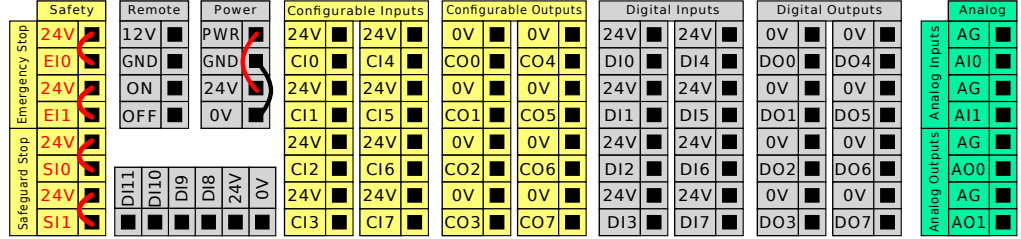
**Kılavuz****KILAVUZU OKUYUN**

Kontrol kutusunun içindeki bazı G/Ç'ler, normal veya güvenlikle ilgili G/Ç için yapılandırılabilir. Elektrik Arayüzü bölümünün tamamını okuyun ve anlayın.

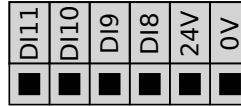
## 7.2. Denetleyici G/Ç

### Açıklama

Kontrol Kutusunun içindeki **G/Ç'yi**, pnömatrik röleler, PLC'ler ve acil durum durdurma düğmeleri de dahil, geniş bir ekipman yelpazesi için kullanabilirsiniz. Aşağıdaki şekilde, Kontrol Kutusunun içindeki elektrik arabirim gruplarının yerleşimi gösterilmiştir.



Aşağıdaki şekilde gösterilen yatay Dijital Girişler bloğunu (DI8-DI11), Taşıyıcı Takibi (bkz. [Tüm dijital G/Ç'ler için ortak spesifikasyonlar on the facing page](#)) bu tip girişler için tümlev kodlama amacıyla kullanabilirsiniz.



Aşağıdaki listede verilen renk şemalarının anlamına uyulması ve onun korunması gerekir.

Kırmızı metinle sarı	Atanmış güvenlik sinyalleri
Siyah metinle sarı	Güvenlik için yapılandırılabilir
Siyah metinle gri	Genel amaçlı dijital G/Ç
Siyah metinle yeşil	Genel amaçlı analog G/Ç

Grafik arayüzünde, **yapılandırılabilir G/Ç'yi** ya **güvenlikle ilgili G/Ç** ya da **genel amaçlı G/Ç** olarak ayarlayabilirsiniz (bkz. [Bölüm II Yazılım Kılavuzu on page 143](#)).

**Tüm dijital G/Ç'ler için ortak spesifikasyonlar**

Bu bölüm, kontrol kutusunun aşağıdaki 24V dijital G/Ç'leri için elektrikli spesifikasyonları tanımlar.

- Güvenlik G/Ç.
- Yapılandırılabilir G/Ç.
- Genel amaçlı G/Ç.


**NOT**

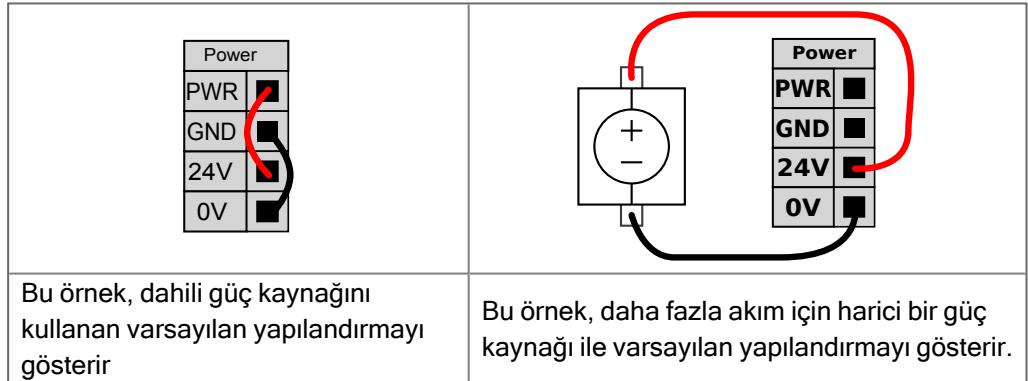
**Yapılandırılabilir** kelimesi, güvenlikle ilgili G/Ç veya normal G/Ç olarak yapılandırılabilen G/Ç için kullanılır. Bunlar, siyah metinli sarı uçlardır.

Robotu, üç giriş için de aynı olan elektrik spesifikasyonlarına göre takın.

**Güç** terminal bloğunu yapılandırarak dijital G/Ç'yi 24V'luk dahili veya harici bir güç kaynağıyla çalıştırmak mümkündür. Bu blok, dört uçtan oluşur. Üstteki ikisi (PWR ve GND), 24V ve dahili 24V girişinden kara şeklindedir. Bloкта alttaki iki uç (24V ve 0V), G/Ç'yi beslemek için kullanılacak 24V girişidir. Varsayılan yapılandırma, dahili güç kaynağını kullanmaktır; aşağıya bakın.

**Güç kaynağı**

Daha fazla akım gerektiğinde, harici bir güç girişini aşağıda gösterildiği şekilde bağlayın.



Dahili ve harici güç kaynağının elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

Uçlar	Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
<i>Dahili 24V güç girişi</i>					
[PWR - GND]	Voltaj	23	24	25	V
[PWR - GND]	Akım	0	-	2*	A
<i>Harici 24V giriş gereklilikleri</i>					
[24V - 0V]	Voltaj	20	24	29	V
[24V - 0V]	Akım	0	-	6	A

\*500msn veya %33 görev döngüsü için 3,5A.

**Dijital G/Ç'ler**

Dijital G/Ç, IEC 61131-2'ye uygun olarak yapılmıştır. Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

Uçlar	Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
<b>Dijital Çıkışlar</b>					
[COx / DOx]	Geçerli*	0	-	1	A
[COx / DOx]	Voltaj düşüşü	0	-	0,5	V
[COx / DOx]	Kaçak akımı	0	-	0,1	mA
[COx / DOx]	Etkisi	-	PNP	-	Tip
[COx / DOx]	IEC 61131-2	-	1A	-	Tip
<b>Dijital Girişler</b>					
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Voltaj	-3	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	KAPAT bölgesi	-3	-	5	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	AÇ bölgesi	11	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Akım (11-30V)	2	-	15	mA
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Etkisi	-	PNP +	-	Tip
[EIx/SIx/CIx/DIx]	IEC 61131-2	-	3	-	Tip

\* Maksimum 1H dirençli yükler veya endüktif yükler için.

## 7.3. Güvenlik G/Ç

**Güvenlik G/Ç**

Bu bölümde, atanmış güvenlik girişi (Kırmızı metinli sarı uç) ve güvenlik G/Ç'si olarak yapılandırıldığında yapılandırılabilir G/Ç (Siyah metinli sarı uçlar) tarif edilmektedir. Bölüm 7.3 Güvenlik G/Ç above altındaki tüm dijital G/Ç'lerin ortak teknik özelliklerine uyun.

Güvenlik cihazlarının ve ekipmanların, bölüm 2 Güvenlik on page 19 altındaki güvenlik talimatlarına ve risk değerlendirmesine göre kurulması gerekir.

Tüm emniyet G/Ç'leri eşleştirilmiştir (yedekli), bu nedenle tek bir hata emniyet işlevinin kaybına neden olmaz. Ancak güvenlik G/Ç'si iki ayrı dal olarak tutulmalıdır.

Sürekli güvenlik girişi türleri şunlardır:

- **Robot Acil Durdurma** sadece acil durum durdurma ekipmanları içindir
- **Koruma Durdurma** koruyucu cihazlar için
- **3PE Durdurma** koruyucu cihazlar için

**Tablo** İşlevsel fark, aşağıda gösterilmiştir.

	Acil Durdurma	Emniyetli Durdurma	3PE Durdurma
Robotun hareketi durur	Evet	Evet	Evet
Program yürütme	duraklatılır	duraklatılır	duraklatılır
Tahrik gücü	Kapalı	Açık	Açık
Sıfırlama	Manuel	Otomatik veya elle	Otomatik veya elle
Kullanım sıklığı	Seyrek	Her devir ile seyrek	Her devir ile seyrek
Yeniden başlatma gerekir	Yalnızca fren çözme	Hayır	Hayır
Durdurma Kategorisi (IEC 60204-1)	1	2	2
İzleme işlevinin performans seviyesi (ISO 13849-1)	PLd	PLd	PLd

### Güvenlik ikazı

Ek güvenlik G/Ç işlevlerini, örneğin Acil Durum Durdurma Çıkışını ayarlamak için yapılandırılabilir G/Ç'yi kullanın. Güvenlik işlevleri için yapılandırılabilir G/Ç'lerin bir setini yapılandırma, GUI üzerinden gerçekleştirilir (bkz. PolyScope Kılavuzu II. Bölüm).



#### UYARI

Güvenlik işlevlerinin düzenli olarak doğrulanmaması ve test edilmemesi tehlikeli durumlara yol açabilir.

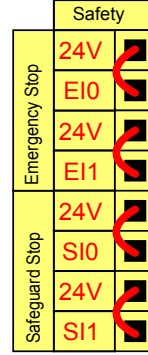
- Robot çalıştırılmadan önce güvenlik işlevleri doğrulanacaktır.
- Güvenlik işlevleri düzenli olarak test edilecektir.

### OSSD Sinyalleri

Tüm yapılandırılmış ve sürekli güvenlik girişleri, pals boyları 3ms altındaki OSSD güvenlik ekipmanının kullanımına olanak sağlamak için süzülür. Güvenlik girişi her milisaniyede bir örneklenir ve girişin durumu son 7 milisaniye boyunca en sık görülen giriş sinyali ile belirlenir. Güvenlik çıkışlarındaki OSSD palsları hakkında ayrıntılı bilgi PolyScope Kılavuzu II. Bölüm altında sağlanmaktadır.

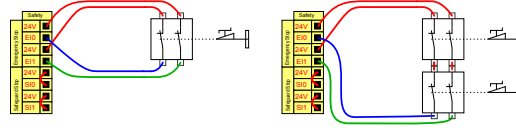
### Varsayılan güvenlik yapılandırması

Robot, herhangi bir ek güvenlik ekipmanı olmadan çalışmasını sağlayan varsayılan bir yapılandırma ile gönderilir (aşağıdaki şekle bakın).



### Acil durum durdurma düğmelerini bağlama

Çoğu uygulamada, bir veya daha fazla ek acil durum durdurma düğmesinin olması gerekir. Aşağıdaki şekilde bir veya daha fazla acil durum durdurma düğmesinin nasıl bağlanabileceği gösterilmiştir.

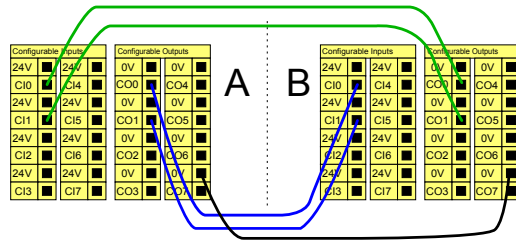


### Diğer makinelere acil durum durdurmasını paylaşma

GUI üzerinden aşağıdaki G/Ç işlevlerini yapılandırarak, robotla diğer makinelerin arasında paylaşılmış bir acil durum durdurma işlevi ayarlayabilirsiniz. Robot Acil Durum Durdurma Girişi, paylaşma amaçları için kullanılamaz. İki'den fazla UR robotunun veya diğer makinelerin bağlanması gerektiğinde, acil durum durdurma sinyallerini kontrol etmek için bir güvenlik PLC gerekir.

- Yapılandırılabilir giriş çifti: Harici acil durum durdurması.
- Yapılandırılabilir çıkış çifti: Sistem acil durum durdurması.

Aşağıdaki şekilde, iki UR robotunun acil durum durdurma işlevlerini nasıl paylaştığı gösterilmiştir. Bu örnekte kullanılan yapılandırılmış G/Ç'ler CI0-CI1 ve CO0-CO1'dir.

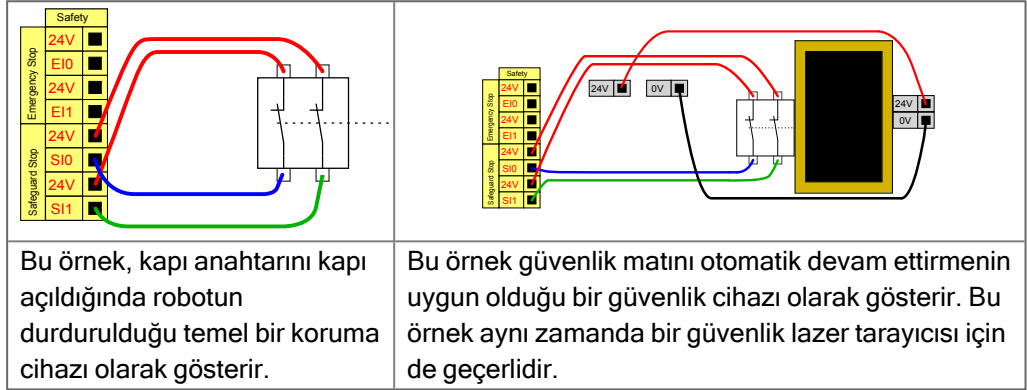


**Otomatik devam  
etmeli koruma  
amaçlı durdurma**

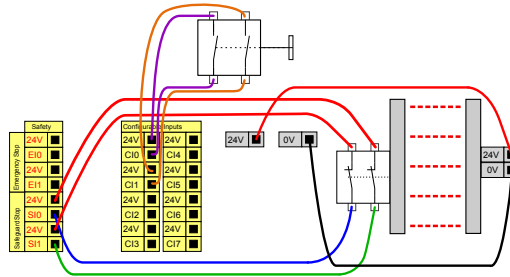
Bu yapılandırma sadece operatörün kapıdan geçip onu arkasından kapatamayacağı uygulamalar için tasarlanmıştır. Yapılandırılabilir G/Ç, robot hareketini yeniden etkinleştirmek için, kapının dışındaki bir sıfırlama düğmesini ayarlamak için kullanılır. Sinyal yeniden oluşturulduğunda robot otomatik olarak harekete devam eder.


**UYARI**

Sinyal güvenlik çevresinin içinden yeniden oluşturulamıyorsa, bu yapılandırmayı kullanmayın.


**Sıfırlama düğmeli  
Koruma Amaçlı  
Durdurma**

Koruma amaçlı arabirim, bir ışık perdesiyle etkileşimde bulunmak için kullanıldığında, güvenlik çevresi dışında bir sıfırlama gerekir. Sıfırlama düğmesinin iki kanal tipinde olması gerekir. Bu örnekte sıfırlama için yapılandırılmış G/Ç, CI0-CI11'dir (aşağıya bakın).



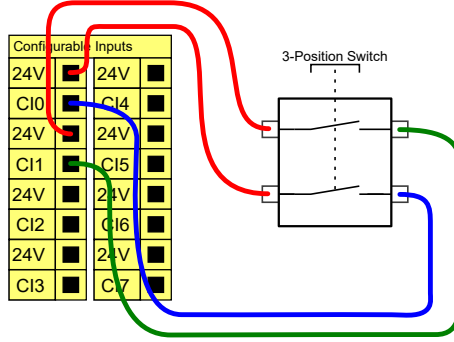
## 7.4. Üç Pozisyon Etkinleştirme Cihazı

### Açıklama

Robot kol, 3PE EI Ünitesi şeklinde bir etkinleştirme cihazı ile donatılmıştır. Kontrol Kutusu, aşağıdaki etkinleştirme cihazı yapılandırmalarını destekler:

- 3PE EI Kumandası
- Harici Üç Pozisyonlu Etkinleştirme cihazı
- Harici Üç Pozisyonlu cihaz ve 3PE EI Ünitesi

Aşağıdaki şekil, Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazının nasıl bağlandığını gösterir. Daha fazla bilgi için [5 3-Konumlu Etkinleştirme Durdurmasıyla EI Kumandası on page50](#) bölümüne bakın.



Not: Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı girişi için iki giriş kanalı, 1 saniyelik anlaşmazlık toleransına sahiptir.



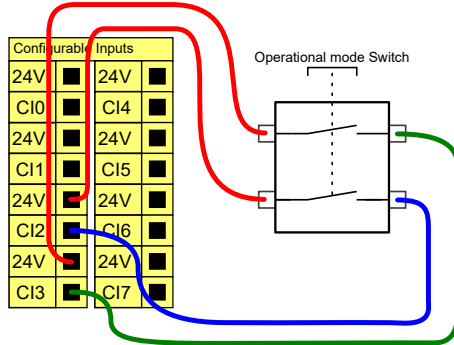
### NOT

UR robot güvenlik sistemi, birden fazla harici Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazını desteklemez.

### Çalışma Modu Düğmesi

Üç Pozisyonlu Etkinleştirme cihazı kullanmak, Çalışma Modu anahtarının kullanılmasını gerektirir.

Aşağıdaki şekil, bir Çalışma Modu anahtarını göstermektedir. Bkz. [20.9 Modlar on page168](#)





## 7.5. Genel Amaçlı Dijital G/Ç

### Açıklama

Başlatma ekranı, bir varsayılan programı otomatik olarak yükleme ve başlatma ile başlatma sırasında Robot kolunu otomatik olarak başlatma ayarlarını içerir.

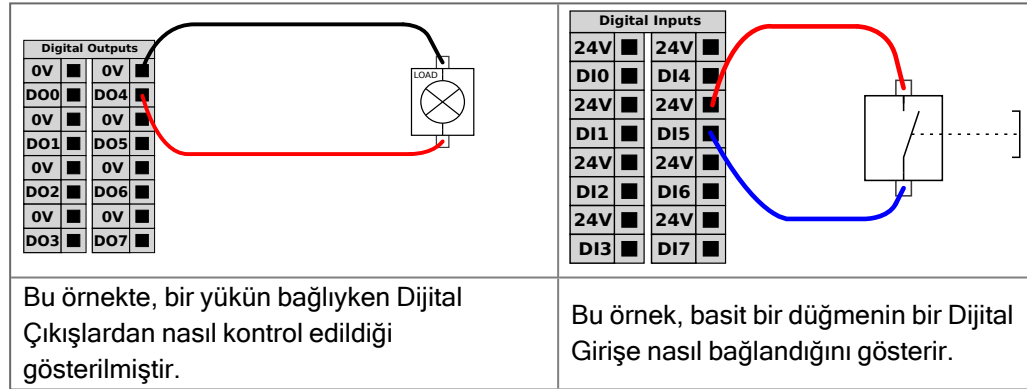
### Genel amaçlı dijital G/Ç

Bu bölümde, genel amaçlı 24V G/Ç'ler (Gri uçlar) ve güvenlik G/Ç'leri olarak yapılandırılmadığında yapılandırılabilir G/Ç (Siyah metinli sarı uçlar) tarif edilmiştir. [7.5 Genel Amaçlı Dijital G/Ç above](#) bölümündeki ortak özellikler gözetilmelidir.

Genel amaçlı G/Ç'ler, pnömatrik röleleri gibi ekipmanları doğrudan tahrik etmek veya diğer PLC sistemleriyle iletişim kurmak için kullanılabilir. Program yürütmesi durdurulduğunda Tüm Dijital Çıkışlar otomatik olarak devre dışı bırakılabilir, diğer bilgiler için [Bölüm II Yazılım Kılavuzu on page143'e](#) bakın.

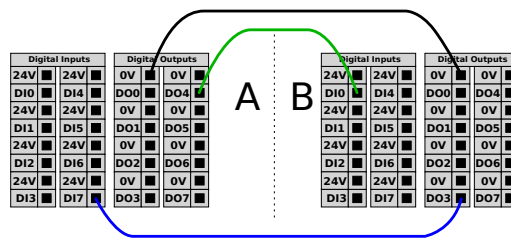
Bu modda, program çalışmadığı zamanlarda çıkış her zaman düşük olur. Aşağıdaki alt bölümlerde örnekler gösterilmiştir.

Bu örnekler normal Dijital Çıkışları kullanır, ancak bir güvenlik işlevini gerçekleştirmeye ayarlanmadığında yapılandırılabilir tüm çıkışlar da kullanılabilir.



### Diğer makineler ve PLC'lerle iletişim

Dijital G/Ç, bir ortak GND (0V) belirlendiği ve makine, PNP teknolojisi kullandığında diğer ekipmanlarla iletişim kurmak için kullanılabilir; aşağıya bakın.



## 7.6. Genel Amaçlı Analog G/Ç

### Açıklama

Analog G/Ç arabirimi, yeşil uçtur. Voltaj (0-10V) veya akımı (4-20mA) diğer ekipmandan veya diğer ekipmana ayarlamak veya ölçmek için kullanılabilir. En yüksek doğruluğa ulaşmak için aşağıdaki yönlendirmeler tavsiye edilir.

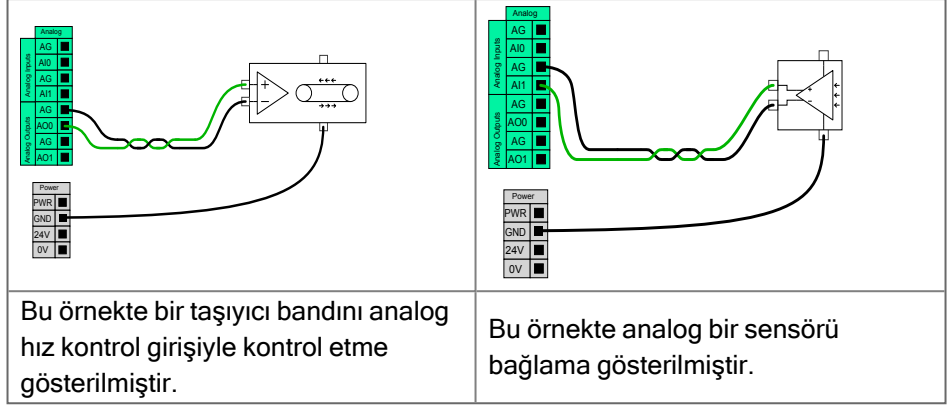
- G/Ç'ye en yakın olan AG ucunu kullanın. Çift, ortak bir mod filtresini paylaşır.
- Ekipmanla Kontrol Kutusu için aynı GND (0 V) kullanın. Analog G/Ç, Kontrol Kutusundan galvanize olarak yalıtılmamıştır.
- Yalıtılmış bir kablo veya bükümlü çift kullanın. Kalkanı **Güç** adlı terminaldeki GND terminaline bağlayın.
- Geçerli modda çalışan ekipmanı kullanın. Geçerli sinyaller, çakışmalara karşı daha az hassastır.

### Elektriksel Teknik Özellikler

GUI'de giriş modlarını seçebilirsiniz ( [Bölüm II Yazılım Kılavuzu on page143'e](#) bakın). Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

Uçlar	Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
<i>Akım modunda Analog Giriş</i>					
[AIx - AG]	Akım	4	-	20	mA
[AIx - AG]	Direnç	-	20	-	ohm
[AIx - AG]	Çözünürlük	-	12	-	bit
<i>Voltaj modunda Analog Giriş</i>					
[AIx - AG]	Voltaj	0	-	10	V
[AIx - AG]	Direnç	-	10	-	Kohm
[AIx - AG]	Çözünürlük	-	12	-	bit
<i>Akım modunda Analog Çıkış</i>					
[AOx - AG]	Akım	4	-	20	mA
[AOx - AG]	Voltaj	0	-	24	V
[AOx - AG]	Çözünürlük	-	12	-	bit
<i>Voltaj modunda Analog Çıkış</i>					
[AOx - AG]	Voltaj	0	-	10	V
[AOx - AG]	Akım	-20	-	20	mA
[AOx - AG]	Direnç	-	1	-	ohm
[AOx - AG]	Çözünürlük	-	12	-	bit

### Analog Çıkış ve Analog Giriş



## 7.7. Uzaktan AÇ/KAPAT kontrolü

### Açıklama

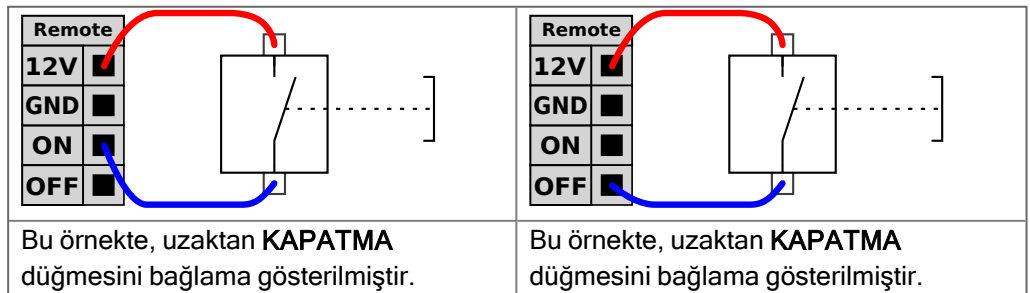
El Ünitesini kullanmadan Kontrol Kutusunu açıp kapatmak için uzaktan **AÇ/KAPAT** kontrolünü kullanın. Genellikle kullanıldığı alan:

- El Kumandasına erişilemediğinde.
- Bir PLC sisteminin tam kontrole sahip olması gerektiğinde.
- Aynı anda birden fazla robotun açılıp kapanması gerektiğinde.

### Uzaktan Kumanda

Uzaktan **AÇMA/KAPATMA** kontrolü, Kontrol Kutusu kapandığında aktif kalan bir yardımcı 12V girişi sağlar. **AÇ** girişi ancak kısa süreli bir etkinleştirmek için tasarlanmıştır ve **GÜÇ** düğmesiyle aynı şekilde çalışır. **KAPALI** girişini istediğiniz şekilde basılı tutabilirsiniz. Programları otomatik olarak yüklemek ve başlatmak için bir yazılım özelliği kullanın ( [Bölüm II Yazılım Kılavuzu on page143'e](#) bakın). Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

Uçlar	Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
[12V - GND]	Voltaj	10	12	13	V
[12V - GND]	Akım	-	-	100	mA
[AÇIK / KAPALI]	Etkin olmayan voltaj	0	-	0,5	V
[AÇIK / KAPALI]	Etkin voltaj	5	-	12	V
[AÇIK / KAPALI]	Giriş akımı	-	1	-	mA
[AÇIK]	Etkinleştirme saati	200	-	600	ms



**UYARI**

Güç düğmesine basılı tutmak, Kontrol Kutusunu kaydetmeden **KAPATIR**.

- Kaydetmeden **AÇIK** girişini veya **GÜÇ** düğmesini basılı tutmayın.
- Kontrol Kutusunun açık dosyaları kaydetmesine ve doğru şekilde kapatmasına izin vermek üzere uzaktan kapatma kontrolü için **KAPALI** girişini kullanın.

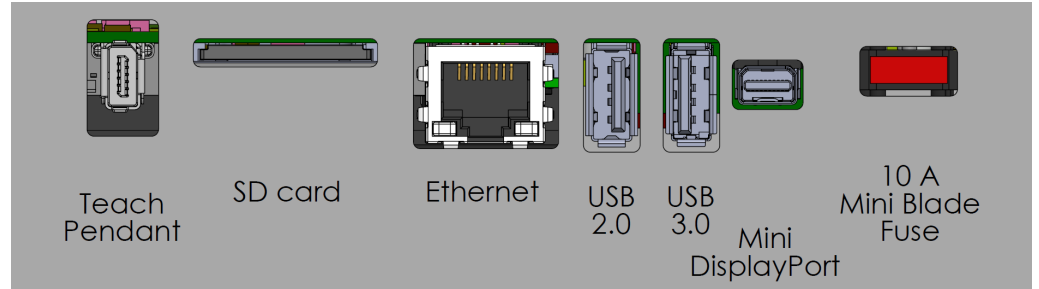
## 7.8. Kontrol Kutusu Braketi

### Açıklama

G/Ç arabirim gruplarının altında, (aşağıda gösterilen) ek bağlantıları destekleyen bağlantı noktalarıyla bir braket vardır. Kontrol Kutusunun tabanının kolay bağlantı için kapaklı bir deliği bulunur (bkz. Ethernet).  
Mini Displayport Displayport'lu ekranları destekler ve ekranları DVI/HDMI arabirimiyle bağlamak için etkin bir Mini Ekrandan DVI'ye veya HDMI'ya dönüştürücüsü gerektirir. Pasif dönüştürücüler, DVI/HDMI bağlantı noktalarıyla çalışmaz.

### Braket

Sigortanın UL işaretli, maksimum akım değerlendirmesinde Mini Bıçak tipinde olması gerekir: 10A ve minimum voltaj değerlendirmesi: 32V



#### NOT

Kontrol Kutusu açıkken El Ünitesini bağlamayın veya bağlantısını kesmeyin. Bu, Kontrol Kutusuna zarar verebilir.



#### NOT

Kontrol Kutusunu açmaya çalışmadan önce aktif adaptörün takılmaması, ekran çıkışını engelleyebilir.

- Sistemi açmadan önce aktif adaptörü Kontrol Kutusuna takın.
- Bazı durumlarda harici monitörün Kontrol Kutusundan önce açılması gerekir.
- Tüm adaptörler kutudan çıktığı gibi çalışmadığından, revizyon 1.2'yi destekleyen aktif bir adaptör kullanın.

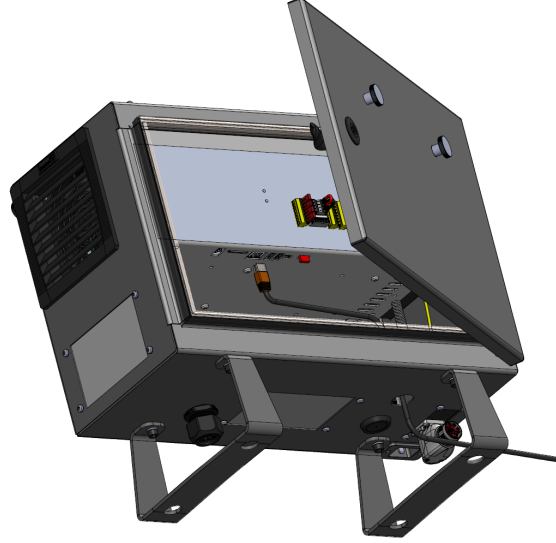
## 7.9. Ethernet

### Açıklama

Ethernet arayüzü aşağıdakiler için kullanılabilir:

- MODBUS, EtherNet/IP ve PROFINET (bkz. [Bölüm II Yazılım Kılavuzu on page143](#)).
- Uzaktan erişim ve kontrol.

Ethernet kablosunu, Kontrol Kutusunun tabanındaki delikten geçirip, braketin alt kısmındaki Ethernet bağlantı noktasına takarak bağlamak için. Kabloyu Ethernet bağlantı noktasına bağlamak için Kontrol Kutusunun tabanındaki kapağı uygun bir kablo kılıfıyla değiştirin.



Elektrik spesifikasyonları aşağıdaki tabloda gösterilmiştir.

Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
İletişim hızı	10	-	1000	Mb/sn

## 7.10. Şebeke Bağlantıları

### Açıklama

Kontrol Kutusundan gelen şebeke kablosunun ucunda standart bir IEC fiş vardır. IEC fişine ülkeye özgü bir elektrik fişi veya kablosu bağlayın.



#### NOT

- IEC 61000-6-4:Bölüm 1 kapsamı: "This part of IEC 61000 for emission requirement applies to electrical and electronic equipment intended for use within the environment of existing at industrial (see 3.1.12) locations."
- IEC 61000-6-4: Bölüm 3.1.12 Endüstriyel konum: "Locations characterized by a separate power network, supplied from a high- or medium-voltage transformer, dedicated for the supply of the installation"

### Şebeke bağlantıları

Robota güç sağlamak için Kontrol Kutusu verilen güç kablosu aracılığıyla şebekeye bağlanır. Güç kablosundaki IEC C13 konektörü, Kontrol Kutusunun altındaki IEC C14 cihaz girişine bağlanır.



#### NOT

Kontrol Kutusuna bağlarken, her zaman ülkeye özgü bir prize sahip bir güç kablosu kullanın. Adaptör kullanmayın.

Elektrik tesisatının bir parçası olarak, aşağıdakileri sağlayın:

- Toprak bağlantısı
- Ana sigorta
- Artık akım cihazı
- Kilitlenebilir (KAPALI konumda) bir şalter

Kilitleme için kolay bir araç olarak robot uygulamasındaki tüm ekipmanı kapatmak için bir ana şalter kurulur. Elektrik spesifikasyonları aşağıdaki tabloda gösterilmiştir.

### Tablo

Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
Giriş voltajı	90	-	264	VAC
Harici şebeke sigortası (90 -200 V)	15	-	16	A
Harici şebeke sigortası (200 -264 V)	8	-	16	A
Giriş frekansı	47	-	440	Hz
Bekleme gücü	-	-	<1,5	W
Nominal çalışma gücü	90	300	750	W

**Elektrik  
tehlikeleri****UYARI: ELEKTRİK**

Aşağıdakilerden herhangi birine uyulmaması, elektriksel tehlikeler nedeniyle ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir.

- Robotun doğru topraklandığından emin olun (toprakla elektrik bağlantısı). Sistemdeki tüm ekipmanların ortak topraklamasını oluşturmak için Kontrol Kutusunun içindeki topraklama simgeleriyle ilişkili kullanılmamış civataları kullanın. Topraklama iletkeni, en azından sistemdeki en yüksek akımın akım değerine sahip olacaktır.
- Kontrol Kutusuna giden giriş gücünün bir Artık Akım Cihazı (RCD) ve doğru bir sigortayla korunmasını sağlayın.
- Servis sırasında tüm robot kurulumu için tüm gücü kilitleyin.
- Robot kilitlendiğinde diğer ekipmanın robot G/Ç'sine güç sağlamadıklarından emin olun.
- Kontrol Kutusuna güç verilmeden önce, tüm kabloların doğru şekilde bağlandığından emin olun. Her zaman orijinal elektrik kablosunu kullanın.

## 7.11. Robot Bağlantıları: Robot Kablosu

**Açıklama**

Bu alt bölüm, sabit 6 metrelik Robot Kablosuyla yapılandırılan bir robot kablosu için bağlantıyı gösteriyor. Taban Flanş Kablosu konektörüyle yapılandırılmış bir robot kolunu bağlamaya dair bilgiler için bakın [7.11 Robot Bağlantıları: Robot Kablosu](#) above.

**Bağlantı kolu ve  
Kontrol kutusu**

Robot kolunu Robot Kablosuyla Kontrol Kutusuna bağlayarak robot bağlantısını gerçekleştirin.

Robottan gelen kabloyu, Kontrol Kutusunun alt kısmındaki bağlantı elemanına takın (aşağıdaki şekle bakın). Robot kolunu çevirmeden önce, doğru kilitlendiğinden emin olmak için konektörü iki kez kıvrın.

Kablo takıldıktan sonra kilitlemesini kolaylaştırmak için, konektörü sağa çevirebilirsiniz.



**UYARI**

Uygunsuz robot bağlantısı, robot kolunda güç kaybına neden olabilir.

- Robot Kolu açıkken robot kablosunun bağlantısını kesmeyin.
- Orijinal Robot Kablosunu uzatmayın veya değiştirmeyin.

## 7.12. Robot Bağlantıları: Taban Flanş Kablosu

### Açıklama

Bu alt bölüm, Taban Flanş Kablosu konektörüyle yapılandırılan bir robot kablosu için bağlantıyı gösteriyor. Sabit 6 metrelik Robot Kablosuyla yapılandırılmış bir robot kolunu bağlamaya dair bilgiler için bakın: [7.12 Robot Bağlantıları: Taban Flanş Kablosu](#) above.

### Taban Flanş Kablosu konektörü

Taban Flanş Kablosu konektörü robot kolunu Kontrol Kutusuna bağlayarak robot bağlantısını kurar. Robot Kablosu bir uçta Taban Flanş Kablosu konektörüne ve diğer uçta Kontrol Kutusu konektörüne bağlanır. Robot bağlantısı kurulduğunda her bir konektörü kilitleyebilirsiniz.



#### UYARI

Robot kolundan Kontrol Kutusuna maksimum robot bağlantısı 6 m'dir. Uygunsuz robot bağlantısı, robot kolunda güç kaybına neden olabilir.

- 6 m'lik bir Robot Kablosunu uzatmayın.



#### NOT

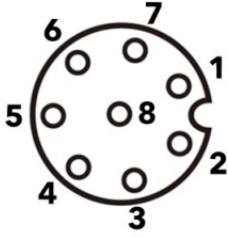
Taban Flanş Kablosunu doğrudan herhangi bir Kontrol Kutusuna bağlamak, ekipmanda veya mallarda hasara neden olabilir.

- Taban Flanş Kablosunu doğrudan Kontrol Kutusuna bağlamayın.

## 7.13. Araç G/Ç'si

### Uç Ekipman Konektörü

Aşağıda gösterilen uç ekipman konektörü, belirli bir robot takımında kullanılan tutucular ve sensörler için güç ve kontrol sinyalleri sağlar. Uç ekipman konektörü sekiz delikli ve Bilek 3 üzerindeki uç ekipman flanşının yanında bulunur. Konektörün içindeki sekiz kablo, tabloda listelendiği gibi farklı işlevlere sahiptir:

	Pim #	Sinyal	Açıklama
	1	AI3 / RS485-	3 veya RS485-'de analog
	2	AI2 / RS485+	2 veya RS485+'da analog
	3	TO0/PWR	Dijital Çıkışlar 0 veya 0V/12V/24V
	4	TO1/GND	Dijital Çıkışlar 1 veya Topraklama
	5	GÜÇ	0V/12V/24V
	6	TI0	Dijital Girişler 0
	7	TI1	Dijital Girişler 1
	8	GND	Topraklama



#### NOT

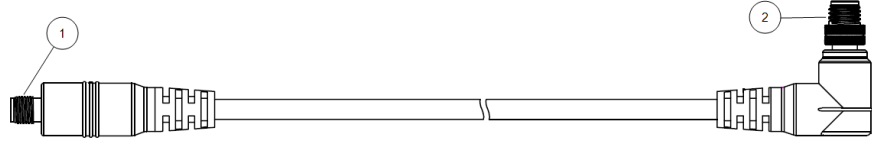
Uç Ekipman Konektörünün manuel olarak maksimum 0,4 Nm sıkılması gerekir.

### Araç G/Ç Aksesuarları

UR20 uç ekipman G/Ç'si, takımlarla bağlantıyı kolaylaştırmak için bir aksesuar ögesi gerektirebilir. Uç ekipmana bağlı olarak, şu uç ekipman G/Ç aksesuarlarını kullanabilirsiniz: Uç Ekipman Flanşı Adaptörü (bkz. [6 Mekanik Arabirim on page54](#)) ve/veya Uç Ekipman Kablosu Adaptörü.

## Uç Ekipman Kablosu Adaptörü

Uç Ekipman Kablosu Adaptörü, uç ekipman G/Ç'si ve e-Series uç ekipmanları arasında uyumluluğu sağlayan elektronik aksesuardır.



- 1 Uç ekipman/uç efektöre bağlanır.
- 2 Robota bağlanır.

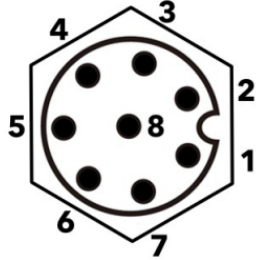


### UYARI

Alet Kablosu Adaptörünün açık olan bir robota bağlanması yaralanmalara yol açabilir.

- Adaptörü robota bağlamadan önce adaptörü uç ekipmana/uç efektöre bağlayın.
- Uç Ekipman Kablosu Adaptörü uç ekipmana/uç efektöre bağlı değilse robota güç vermeyin.

Uç Ekipman Kablosu Adaptörünün içindeki sekiz kablo, aşağıdaki tabloda listelendiği gibi farklı işlevlere sahiptir:

	Pim #	Sinyal	Açıklama
	1	AI2 / RS485+	2 veya RS485+'da analog
	2	AI3 / RS485-	3 veya RS485-'de analog
	3	TI1	Dijital Girişler 1
	4	TI0	Dijital Girişler 0
	5	GÜÇ	0V/12V/24V
	6	TO1/GND	Dijital Çıkışlar 1 veya Topraklama
	7	TO0/PWR	Dijital Çıkışlar 0 veya 0V/12V/24V
	8	GND	Topraklama



### ZEMİN

Uç ekipman flanşı, GND'ye bağlıdır (Topraklama).

## 7.14. Uç Ekipman G/Ç Yükleme Özellikleri

### Açıklama

Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir. Dahili güç kaynağını 0 V, 12 V veya 24 V olarak ayarlamak için Kurulum Sekmesi üzerinden Uç Ekipman G/Ç'ye erişin ( [Bölüm II Yazılım Kılavuzu on page143'e](#) bakın).

Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
24V modunda kaynak voltajı	23,5	24	24,8	V
12V modunda kaynak voltajı	11,5	12	12,5	V
Kaynak akım (tek pim)*	-	600	2000**	mA
Kaynak akım (çift pim)*	-	600	2000**	mA
Kaynak kapasitif yük	-	-	8000***	uF

\* Endüktif yükler için koruyucu diyot kullanılması önemle tavsiye edilir.

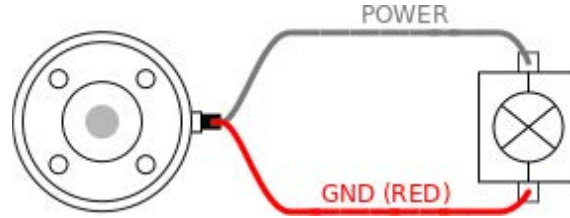
\*\* Maksimum 1 saniye boyunca pik, maksimum görev döngüsü: %10. 10 saniyenin üzerindeki ortalama akım tipik akımı aşmamalıdır.

\*\*\* Uç ekipman gücü etkinleştirildiğinde, başlangıçta 8000 uF kapasiteli yükün uç ekipman güç kaynağına bağlanmasına izin veren 400 ms'lik bir yumuşak başlatma süresi başlar. Kapasitif yükün alet çalışırken bağlanmasına izin verilmez.

## 7.15. Alet Güç Kaynağı

### Açıklama

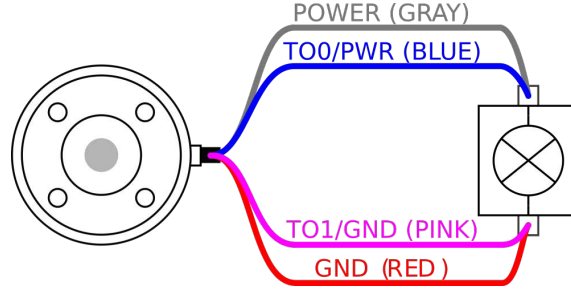
Dahili güç kaynağını 0 V, 12 V veya 24 V olarak ayarlamak için Kurulum Sekmesi üzerinden Uç Ekipman G/Ç'ye erişin ( [Bölüm II Yazılım Kılavuzu on page143'e](#) bakın).



**Çift Pim Güç Kaynağı**

Çift Pim Gücü modunda çıkış akımı, (7.15 Alet Güç Kaynağı on the previous page tablo iki) altında sıralandığı şekilde artırılabilir.

1. Başlıkta **Kurulum** seçeneğine basın.
2. Soldaki listede, **Genel** seçeneğine dokununuz.
3. **Alet G/Ç** seçeneğine dokununuz ve **Çift Pin Gücü** seçeneğini seçin.
4. Güç (gri) tellerini TO0 (mavi) ve Topraklama (kırmızı) tellerini de TO1 (pembe) ile bağlayın.

**NOT**

Robot Acil Durum Durdurması gerçekleştirdiğinde, her iki Güç Pimi için voltaj 0V olarak ayarlanır (güç kapalı).

## 7.16. Araç Dijital Çıkışları

### Açıklama

Dijital Çıkışlar üç farklı modu destekler:

Mod	Etkin	Devre dışı
Batma (NPN)	Alçak	Aç
Kaynak oluşturma (PNP)	Yüksek	Aç
İtme / Çekme	Yüksek	Alçak

Her pimin çıkış modunu yapılandırmak için Kurulum Sekmesi üzerinden Uç Ekipman G/Ç'ye erişin ( [Bölüm II Yazılım Kılavuzu on page143](#)'e bakın). Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir:

Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
Açık durumda voltaj	-0,5	-	26	V
Batma durumunda voltaj 1 A	-	0,08	0,09	V
Kaynak oluşturma/batma durumunda akım	0	600	1000	mA
GND'den geçen akım	0	1000	3000*	mA



#### NOT

Robot Acil Durum Durdurması gerçekleştirdiğinde, Dijital Çıkışlar (DO0 ve DO1) devre dışı bırakılır (Yüksek Z).

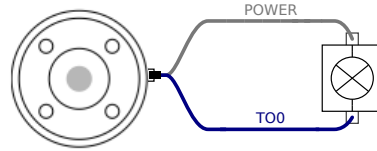


#### UYARI

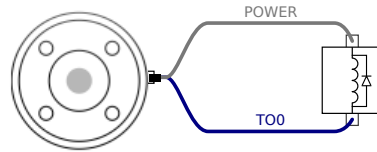
Aletteki Dijital Çıkışların akımı sınırlı değildir. Belirtilen verileri bypass etmek, kalıcı hasara neden olabilir.

### Araç Dijital Çıkışlarını Kullanma

Bu örnekte, dahili 12 V veya 24 V güç kaynağını kullanarak yükü açma gösterilmiştir. G/Ç sekmesindeki çıkış voltajı tanımlanmalıdır. Yük kapalı olduğunda bile, GÜÇ bağlantısı ile kalkan/toprak arasında voltaj vardır.



Endüktif yükler için, aşağıda gösterildiği gibi koruyucu bir diyot kullanılması önerilir.



## 7.17. Araç Dijital Girişleri

### Açıklama

Başlatma ekranı, bir varsayılan programı otomatik olarak yükleme ve başlatma ile başlatma sırasında Robot kolunu otomatik olarak başlatma ayarlarını içerir.

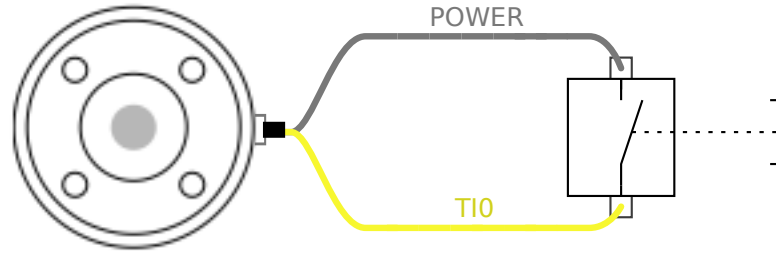
### Tablo

Dijital Girişler, zayıf çekmeli dirençlerle PNP olarak uygulanır. Bu da, dalgalı bir girişin her zaman düşük okunması anlamına gelir. Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
Giriş voltajı	-0,5	-	26	V
Mantıksal düşük voltaj	-	-	2,0	V
Mantıksal yüksek voltaj	5,5	-	-	V
Giriş direnci	-	47k	-	$\Omega$

### Aracın Dijital Girişlerini Kullanma

Bu örnekte basit bir düğmeyi bağlama gösterilmiştir.



## 7.18. Uç Ekipman Analog Girişleri

### Açıklama

Uç Ekipman Analog Girişi diferansiyel değildir ve G/Ç sekmesinde voltaj (0 -10 V) veya akım (4-20 mA) olarak ayarlanabilir (bkz. [Bölüm II Yazılım Kılavuzu on page143](#)). Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
Voltaj modunda giriş voltajı	-0,5	-	26	V
0 V ila 10V aralığında giriş direnci	-	10,7	-	k $\Omega$
Çözünürlük	-	12	-	bit
Akım modunda giriş voltajı	-0,5	-	5,0	V
Akım modunda giriş akımı	-2,5	-	25	mA
4mA ila 20mA aralığında giriş direnci	-	182	188	$\Omega$
Çözünürlük	-	12	-	bit

Aşağıdaki alt bölümlerde, Analog Girişi kullanmanın iki örneği gösterilmiştir.

## Dikkat

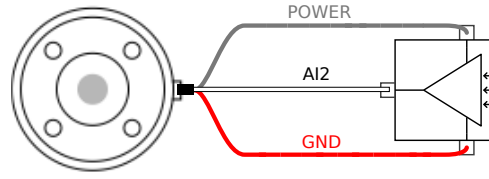


## UYARI

Geçerli modda analog girişler, aşırı voltaja karşı korunmamıştır. Elektrik spesifikasyonundaki sınırı aşmak, girişte kalıcı hasara neden olabilir.

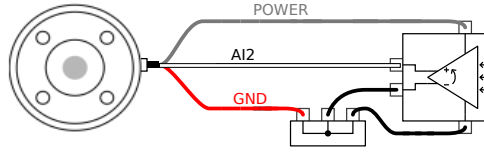
**Uç Ekipman  
Analog Girişlerini  
Kullanma,  
Diferansiyel Değil**

Bu örnekte, diferansiyel olmayan çıkışlı bir analog sensör bağlantısı gösterilmektedir. Sensör çıkışı, Analog Girişin giriş modu G/Ç sekmesinde aynı şekilde ayarlandığı sürece akım veya voltaj olabilir.  
Not: Voltaj çıkışı olan bir sensörün cihazın dahili direncini artırabileceğini veya ölçümün geçersiz olabileceğini kontrol edebilirsiniz.



**Uç Ekipman  
Analog Girişlerini  
kullanma,  
diferansiyel**

Bu örnekte, diferansiyel çıkışlı bir analog sensör bağlantısı gösterilmiştir. Negatif çıkış parçasını GND'ye (0 V) bağladığınızda, diferansiyel olmayan bir sensör ile aynı biçimde çalışır.



## 7.19. Alet İletişim G/Ç

## Açıklama

- **Sinyal talepleri** RS485 sinyalleri dahili fail-safe (güvenli) ön beslemesi kullanır. Bağlı cihaz bu fail-safe'i desteklemiyorsa, sinyal ön beslemesinin ya bağlı alette yapılması, ya da RS485+'ya yukarı çekmeli, RS485-'ye ise aşağı çekmeli rezistörler ekleyerek dışarıdan eklenmesi gerekir.
- **Gecikme** Alet konektöründen gönderilen mesajların, mesajın PC'de yazıldığı andan, mesajın RS485'te başladığı ana kadarki gecikme aralığı 2msn ile 4msn arasındadır. Bir arabellek, hat boşa çıkana kadar alet konektörüne gönderilen verileri saklar. 1000 bayt veri alındıktan sonra, mesaj cihaza yazılır.

Baud Oranları	9,6k, 19,2k, 38,4k, 57,6k, 115,2k, 1M, 2M, 5M
Durdurma Bitleri	1, 2
Parite	Yok, Tek, Çift

## 8. Taşıma

### Açıklama

Robotu yalnızca orijinal ambalajında taşıyın. Robotu daha sonra taşımak istiyorsanız ambalaj malzemesini kuru bir yerde saklayın. Robotu ambalajından kurulum alanına taşırken, aynı anda robot kolun iki hortumunu da tutun. Tüm montaj civataları robotun tabanında iyice sıkılana kadar robotu yerinde tutun. Kontrol Kutusunu kolundan kaldırın.

### Uyarı: Kaldırma



#### UYARI

Yanlış kaldırma teknikleri veya yanlış kaldırma ekipmanı kullanmak, yaralanmalara neden olabilir.

- Ekipmanı kaldırırken sırtınıza veya diğer vücut parçalarına aşırı yük bindirmekten kaçının.
- Uygun kaldırma ekipmanı kullanın.
- Tüm bölgesel ve ulusal kaldırma talimatlarına uyulmalıdır.
- Robotu Mekanik Arayüz bölümündeki montaj talimatlarına göre taktığınızdan emin olun.



#### NOT

Robot nakliye sırasında 3. taraf uygulamasına/yüklemesine bağlıysa lütfen aşağıdakilere bakın:

- Robotun orijinal ambalajı olmadan taşınması, Universal Robots A/S tarafından tüm garantileri geçersiz kılar.
- Robot bir 3. taraf uygulamasına / yüklemesine bağlı olarak taşınırsa lütfen robotun orijinal taşıma ambalajı olmadan taşınmasına ilişkin tavsiyelere uyun.

### Sorumluluk Reddi

Universal Robots, ekipmanı taşımaktan kaynaklanan herhangi bir hasardan sorumlu tutulamaz. [myur.universal-robots.com/manuals](http://myur.universal-robots.com/manuals) adresinden ambalajsız taşıma önerilerini görebilirsiniz

**Description**

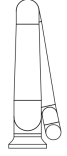
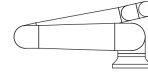
Universal Robots her zaman robotu orijinal ambalajında taşımayı tavsiye eder. Bu tavsiyeler, eklemlerde ve fren sistemlerinde istenmeyen titreşimleri azaltmak ve eklem dönüşünü azaltmak için yazılmıştır.

Robot orijinal ambalajı olmadan taşıyorsa, lütfen aşağıdaki kılavuzlara bakın:

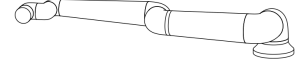
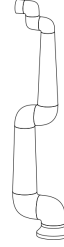
- Robotu mümkün olduğunca fazla kez katlayın; robotu tekilik pozisyonunda taşımayın.
- Robottaki ağırlık merkezini tabana mümkün olduğunca yakına getirin.
- Her tüpü, tüpün iki farklı noktasında sağlam bir yüzeye sabitleyin.
- Takılı uç elemanları 3 ekseninde sağlam bir şekilde sabitleyin.

**Taşıma**

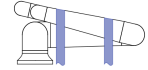
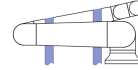
Robotu mümkün olduğunca çok kez katlayın.



Uzatılmış şekilde taşımayın.  
(tekillik pozisyonu)



Tüpleri sağlam bir yüzeye sabitleyin.  
Takılı uç elemanını 3 ekseninde sabitleyin.



## 9. Bakım ve Onarım

### Açıklama

Herhangi bir denetimi bu kılavuzdaki tüm güvenlik talimatlarına ve yerel gerekliliklere uygun olarak gerçekleştirin.

Bakım, denetim, kalibrasyon ve onarım çalışmalarını <http://www.universal-robots.com/support> destek web sitesindeki Servis Kılavuzunun son sürümüne göre gerçekleştirmeniz gerekir.

Onarım çalışmaları sadece Universal Robots tarafından yapılmalıdır. Müşterinin atadığı, eğitilmiş kişiler de Servis Kılavuzuna uyarak onarım işi yapabilirler. Eğitim almış bireyler için tam denetim planını Servis Kılavuzu: Bölüm 5'te görebilirsiniz. Universal Robots'a iade edilen tüm parçalar, Servis Kılavuzuna göre iade edilmelidir.

### Bakım Güvenliği

Bakım ve onarım işinden sonra, gerekli güvenlik seviyesini sağlamak için kontroller gerçekleştirilmelidir. Kontrollerin, geçerli ulusal veya bölgesel iş güvenliği yönetmeliklerine uygun olması gerekir. Tüm güvenlik işlevlerinin doğru çalışıp çalışmadığı da test edilecektir.

Bakım ve onarım işinin amacı, sistemin çalışır vaziyette tutulması veya bir arıza durumunda, sistemi çalışır vaziyete geri getirme şeklindedir. Onarım işi, asıl onarımın kendisine ek olarak sorun gidermeyi de kapsar.

Robot kolu veya kontrol kutusu üzerinde çalışırken, aşağıdaki prosedürlere ve uyarılara uymanız gerekir.

### Uyarı



#### UYARI

Aşağıda listelenen güvenlik uygulamalarından herhangi birine uyulmaması yaralanmalara neden olabilir.

- Gücünün tamamen kesildiğinden emin olmak için ana güç kablosunu Kontrol Kutusunun altından çıkarın. Robot koluna veya Kontrol Kutusuna bağlı diğer herhangi bir enerji kaynağının gücünü kesin. Onarım süresi boyunca diğer kişilerin sisteme güç vermesini önlemek için gerekli önlemleri alın.
- Sisteme yeniden güç vermeden önce toprak bağlantısını kontrol edin.
- Robot kolunun veya Kontrol Kutusunun parçaları söküldüğünde ESD düzenlemelerine uyun.
- Robot koluna veya Kontrol Kutusuna su ve toz girmesini önleyin.

### Uyarı: Elektrik



#### UYARI: ELEKTRİK

Kontrol Kutusu güç kaynağının kapatıldıktan hemen sonra sökülmesi, elektriksel tehlikeler nedeniyle yaralanmalara neden olabilir.

- Kontrol Kutusu kapatıldıktan sonra birkaç saat boyunca bu güç kaynaklarının içinde yüksek voltajlar (maksimum 600 V) bulunabileceğinden, Kontrol Kutusunun içindeki güç kaynağını sökmekten kaçının.



# 10. Robot Kolunun Temizliği ve Denetimi

## Açıklama

Düzenli bakımın bir parçası olarak robot kol, bu kılavuzdaki önerilere ve yerel gerekliliklere uygun olarak temizlenebilir.

## Temizleme Yöntemleri

Robot kolundaki ve/veya El Ünitesindeki tozu, kiri veya yağı gidermek için aşağıda verilen temizlik maddelerinden birinin yanında bir bez kullanmanız yeterlidir.

**Yüzey Hazırlığı:** Aşağıdaki çözeltileri uygulamadan önce, yüzeylerin gevşek kir veya kalıntılardan arındırılarak hazırlanması gerekebilir.

### Temizlik maddeleri:

- Su
- %70 İzopropil alkol
- %10 Etanol alkol
- %10 Nafta (Gresi gidermek için kullanın.)

**Uygulama:** Çözelti tipik olarak bir sprey şişesi, fırça, sünger veya bez kullanılarak, temizlenmesi gereken yüzeye uygulanır. Kirlenme seviyesine ve temizlenen yüzeyin türüne bağlı olarak doğrudan uygulanabilir ya da daha fazla seyreltilir.

**Ajıtasyon:** İnatçı lekeler veya çok kirlı alanlar için çözelti, kirleticileri gevşetmeye yardımcı olmak için bir fırça, temizleyici veya diğer mekanik araçlar kullanılarak ajite edilebilir.

**Bekleme Süresi:** Gerekliyse çözeltinin kirleticı maddelere etkili bir şekilde nüfuz etmesi ve çözünmesi için yüzeyde 5 dakikaya kadar kalmasına izin verilir.

**Durulama:** Bekleme süresinden sonra, çözünmüş kirleticileri ve kalan temizlik maddesi kalıntılarını gidermek için yüzey tipik olarak suyla iyice durulanır. Herhangi bir kalıntının hasara neden olmasını veya güvenlik tehlikesi oluşturmasını önlemek için kapsamlı bir durulama yapmak önemlidir.

**Kurutma:** Son olarak, temizlenen yüzey havayla kurumaya bırakılabilir ya da havlu kullanılarak kurutulabilir.



### UYARI

Ağartıcıyı seyreltilmiş herhangi bir temizlik solüsyonunda KULLANMAYIN .

**UYARI**

Gres tahriş edicidir ve alerjik reaksiyona neden olabilir. Temas etmek, solumak ya da yutmak, hastalığa veya yaralanmaya neden olabilir. Hastalık veya yaralanmayı önlemek için aşağıdakilere uyun:

- HAZIRLIK:
  - Alanın iyi havalandırıldığından emin olun.
  - Robotun ve temizlik maddelerinin etrafında yiyecek veya içecek bulundurmayın.
  - Yakınlarda bir göz yıkama istasyonu olduğundan emin olun.
  - Gerekli PPE'yi (eldiven, göz koruması) toplayın
- GİYİN :
  - Koruyucu eldivenler: Yağa dayanıklı eldivenler (Nitril) sızdırmaz ve ürüne dayanıklıdır.
  - Gresin gözlerle kazara temasını önlemek için göz koruması önerilir.
- YUTMAYIN.
- Aşağıdaki durumlarda:
  - ciltle temas; su ve hafif bir temizlik maddesi ile yıkayın
  - cilt reaksiyonu; tıbbi yardım alın
  - gözlerle temas; göz yıkama istasyonu kullanın, tıbbi yardım alın.
  - buharların solunması veya gres yutulması; tıbbi yardım alın
- Gres çalışmasından sonra
  - kirlenmiş çalışma yüzeylerini temizleyin.
  - temizlik için kullanılan bezleri veya kağıtları sorumlu bir şekilde bertaraf edin.
- Çocuklarla ve hayvanlarla temas yasaktır.

**Robot Kolu  
Denetim Planı**

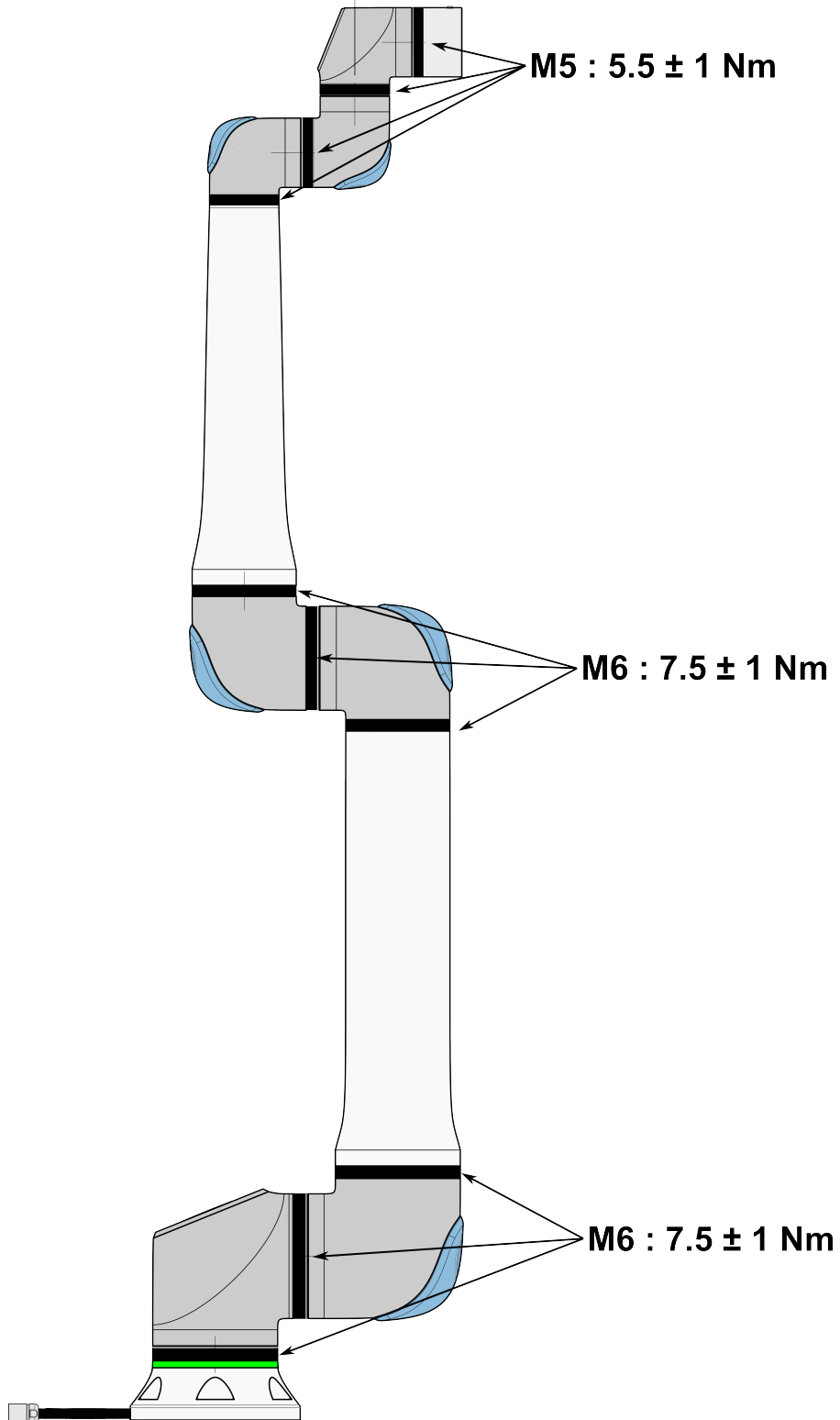
Aşağıdaki tablo Universal Robot tarafından tavsiye edilen denetim t¼rlerinin kontrol listesidir. Denetimleri tabloda ¼nerildiđi şekilde d¼zenli olarak gerçekleştirin. Kabul edilemez durumda olduğu keşfedilen referans edilen parçalar d¼zeltilmeli veya değiştirilmelidir.

Denetim eylemi t¼r¼			Zaman erevesi		
			Aylık	İki Yıllık	Yıllık
1	D¼z halkaları kontrol edin	V		X	
2	Robot kablosunu kontrol edin	V		X	
3	Robot kablo bağlantısı kontrol¼	V		X	
4	Robot Kolu montaj civatalarını kontrol edin *	F	X		
5	Uç Ekipman montaj civatalarını kontrol edin *	F	X		
6	Yuvarlak Sapan	F			X

Robot Kolu  
Denetim Planı**NOT**

Robot kolunu temizlemek için sıkıştırılmış hava kullanımı robot kolunun bileşenlerine zarar verebilir.

- Robot kolunu temizlemek için asla sıkıştırılmış hava kullanmayın.



**Robot Kolu  
Denetim Planı**

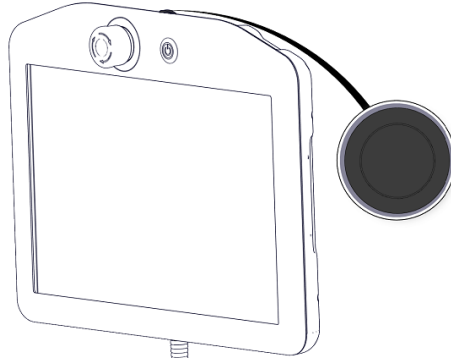
1. Mümkünse, Robot Kolunu SIFIR konumuna getirin.
2. Kapatın ve güç kablosunun Kontrol Kutusuyla bağlantısını kesin.
3. Kontrol Kutusu ile Robot Kolu arasındaki kabloyu hasara karşı inceleyin.
4. Tabandaki montaj civatalarının uygun şekilde sıkıldığından emin olun.
5. Tabandaki uç ekipman flanş civatalarının uygun şekilde sıkıldığından emin olun.
6. Aşınma ve hasara karşı düz halkaları kontrol edin.
  - Aşınmış veya hasarlı haldelerse düz halkaları değiştirin.


**NOT**

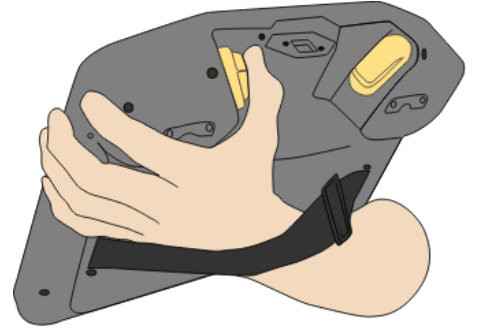
Garanti süresi içinde bir robotta herhangi bir hasar görülürse, robotun satın alındığı distribütörle iletişime geçin.

**Denetim**

1. Herhangi bir uç ekipmanı/uç ekipmanları veya ekleri sökün veya TCP/Taşıma Kapasitesi/Yer Çekimi Merkezini uç ekipmanın teknik özelliklerine göre ayarlayın.
2. Robot kolunu Serbest sürüşte hareket ettirmek için:
  - 3PE EI Ünitesinde, hızlı bir şekilde hafifçe bastırın, bırakın, tekrar hafifçe bastırın ve 3PE düğmesini bu konumda tutmaya devam edin.

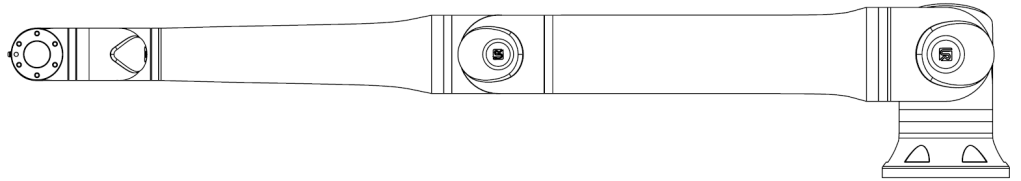


Güç düğmesi



3PE düğmesi

3. Robotu yatay olarak uzatılmış bir pozisyona İtin/Çekin ve bırakın.



4. Robot kolun pozisyonu destek olmadan ve Serbest Sürüşü etkinleştirmeden koruyabildiğini doğrulayın.

# 11. Bertaraf ve Çevre

## Description

Universal Robots robotlarının geçerli ulusal yasa, yönetmelik ve standartlara uygun bir şekilde bertaraf edilmesi gerekir. bu sorumluluk robotun sahibine aittir.

UR robotları, Avrupa RoHS direktifi 2011/65/EU tarafından tanımlandığı şekilde, çevreyi korumak için tehlikeli maddelerin kısıtlı kullanımına uygun olarak üretilmektedir. Robotlar (robot kolu, Kontrol Kutusu, El Ünitesi) Universal Robots Danimarka'ya iade edilirse bertaraf işlemi Universal Robots A/S tarafından düzenlenir.

Danimarka pazarında satılan UR robotlarının bertaraf ücreti Universal Robots A/S tarafından DPA sistemine önceden ödenir. Avrupa WEEE Direktifi 2012/19/EU kapsamındaki ülkelerdeki ithalatçıların, ülkelerinin ulusal WEEE kaydına kendi kayıtlarını yaptırması gerekir. Ücret genellikle en fazla 1€/robot şeklindedir.

Ulusal kayıtların bir listesini burada bulabilirsiniz: <https://www.ewrn.org/national-registers>.

Global Compliance'ı şu adreste arayın: <https://www.universal-robots.com/download>.

**UR robotundaki maddeler****Robot kol**

- Borular, Taban Flanşı, Uç ekipman montaj braketi: Elokssallı alüminyum
- Eklem gövdeleri: Toz boyalı alüminyum
- Siyah bant sızdırmazlık halkaları: AEM kauçuk
  - siyah bant altında ek kayma halkası: kalıplı siyah plastik
- Uç kapaklar/ kapaklar: PC/ASA Plastik
- Vidalar, somunlar, ara parçalar (çelik, pirinç ve plastik) gibi küçük mekanik bileşenler
- Bakır telli tel demetleri ve vidalar, somunlar, ara parçalar (çelik, pirinç ve plastik) gibi küçük mekanik bileşenler

**Robot kol eklemleri (dâhili)**

- Dişliler: Çelik ve gres (Servis Kılavuzuna bakın)
- Motorlar: Bakır telli demir çekirdek
- Bakır telli kablo demetleri, PCB'ler, çeşitli elektronik bileşenler ve küçük mekanik bileşenler
- Eklem contaları ve O halkalar, PTFE (genellikle Teflon™ olarak bilinir) içinde bir bileşik olan az miktarda PFAS içerir.
- Gres: lityum kompleks sabun veya Üre kalınlaştırıcı içeren sentetik + mineral yağ. Molibden içerir.
  - Model ve üretim tarihine bağlı olarak, gresin rengi sarı, macenta, koyu pembe, kırmızı, yeşil olabilir.
  - Önlemleri ele almak ve Gres Güvenlik Bilgi Formlarını almak için Servis Kılavuzuna bakın

**Kontrol kutusu**







- Dolap (muhafaza): Toz boyalı çelik
  - Standart Kontrol Kutusu
- Alüminyum sac gövde (dolabın içinde). Bu aynı zamanda OEM kontrolörünün muhafazasıdır.
  - Standart Kontrol Kutusu ve OEM kontrolörü.
- Bakır telli kablo demetleri, PCB'ler, çeşitli elektronik bileşenler, plastik konektörler ve vidalar, somunlar, ara parçalar (çelik, pirinç ve plastik) gibi küçük mekanik bileşenler
- PCB'ye bir lityum pil monte edilmiştir. Nasıl çıkarılacağı için Servis Kılavuzuna bakın.

# 12. Sertifikalar


## Açıklama

Üçüncü kişi belgelendirmesi isteğe bağlıdır. Ancak Universal Robots, robot entegrasyonu yapan kişilere en iyi hizmeti sunabilmek için robotlarını aşağıdaki tanınmış test kurumlarından belgelendirmeyi seçer. Sertifikalar bölümünde tüm sertifikaların birer kopyasını bulabilirsiniz.


## Sertifika

 <p>EN ISO 10218-1 EN ISO 13849-1</p> <p>www.tuv.com ID 0007000000</p>	TÜV Rheinland	TÜV Rheinland EN ISO 10218-1 ve EN ISO 13849-1 sertifikaları. TÜV Rheinland, neredeyse tüm iş ve yaşam alanlarında güvenlik ve kaliteyi temsil eder. 150 yıl önce kurulan şirket, dünyanın önde gelen test hizmeti sağlayıcılarından biridir.
 TÜVRheinland®	TÜV Rheinland Kuzey Amerika	Kanada'da, Kanada Elektrik Yasası, CSA 22.1, Madde 2 -024, ekipmanın Kanada Standartlar Konseyi tarafından onaylanmış bir test kuruluşu tarafından sertifikalandırılmasını gerektirir.
	ÇİN RoHS	Universal Robots e-Series robotları, elektronik bilgi ürünleriyle kirliliği kontrol etme konusundaki ÇİN RoHS yönetim yöntemlerine uygundur.
	KCC Güvenliği	Universal Robots e-Series robotları KCC işareti güvenlik standartları için değerlendirilmiş ve uyumlu bulunmuştur.
	KC Kaydı	Universal Robots e-Series robotları iş ortamında kullanım için uyumluluk değerlendirmesinden geçmiştir. Dolayısıyla bir yerel ortamda kullanıldığında radyo çakışması riski vardır.
	Delta	Universal Robots e-Series robotlarının performansı DELTA tarafından test edilmiştir.

## Tedarikçi Üçüncü Kişi Belgelendirmesi

	Ortam	Tedarikçilerimiz tarafından sağlandığı gibi, Universal Robots e-Series robotlarının sevkiyat paletleri, Danimarka'nın ahşap paketleme malzemesi üretmeyle ilgili ISMPM-15 koşullarına uygundur ve bu şemaya uygun bir şekilde işaretlenmiştir.
---	-------	--

**Üretici Testi Sertifikası**

	Universal Robots	Universal Robots e-Series robotları sürekli dahili testlerden ve seri sonu test prosedürlerinden geçer. UR test işlemleri sürekli inceleme ve geliştirmeye tabidir.
---	------------------	--

**AB direktiflerine göre beyanlar**

AB yönergeleri Avrupa için geçerli olsa da Avrupa dışındaki bazı ülkeler de AB deklarasyonlarını kabul eder ve/veya bunları gerektirir. Avrupa direktifleri resmi ana sayfalarından bulunabilir: <http://eur-lex.europa.eu>.  
Makine Direktifine göre, Universal Robots robotları kısmen tamamlanmış robotlardır, bu nedenle CE işareti takılmaz.  
Makine Direktifine göre Birleştirme Beyanını, Beyanlar ve Sertifikalar bölümünde bulabilirsiniz.

# 13. Durma Süresi ve Durma Mesafesi

## Açıklama

**Ekleme 0 (taban)**, **Ekleme 1 (omuz)** ve **Ekleme 2 (dirsek)** için sağlanan grafik veriler, durma mesafesi ve durma süresi için geçerlidir:

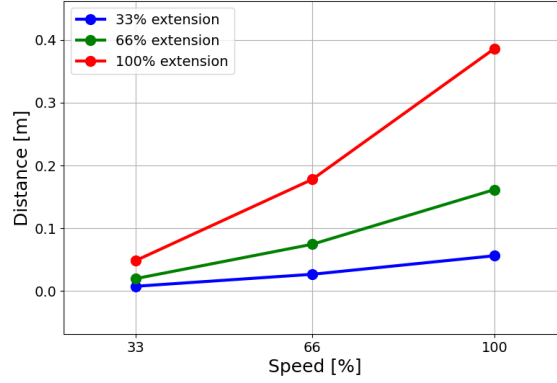
- Kategori 0
- Kategori 1
- Kategori 2

**Ekleme 0** testi, dönme ekseninin zemine dikey olduğu bir yatay hareket yapılarak gerçekleştirilmiştir. **Joint 1** ve **Joint 2** testleri sırasında robot, dönme eksenlerinin yere paralel olduğu dikey bir yörünge izledi ve robot aşağı doğru hareket ederken durdurma gerçekleştirildi. Y eksenini, durağın başlatıldığı yerden son konuma olan mesafedir. Yük CoG'si alet flanşındadır.

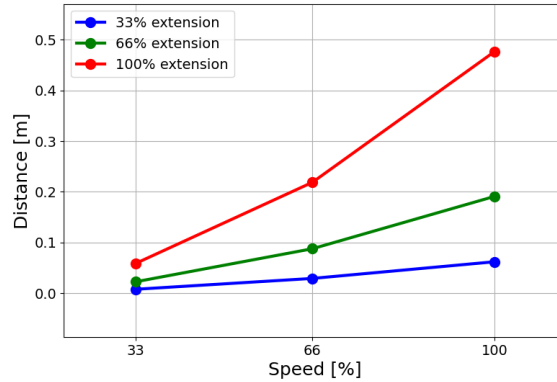
Güvenlik dereceli maksimum durma süresini ve mesafesini ayarlayabilirsiniz. Kullanıcı tanımlı ayarlar kullanılıyorsa, program hızı seçilen sınırlara uyacak şekilde ayarlanır.

## Ekleme 0 (TABAN)

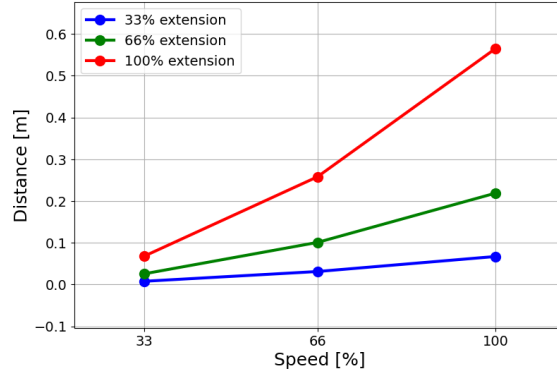
20 kg'nin %33'ü için metre cinsinden durma mesafesi.



20 kg'nin %66'sı için metre cinsinden durma mesafesi.

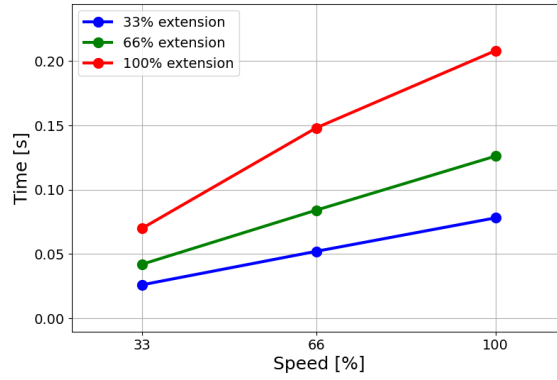


20 kg'lik  
maksimum taşıma  
kapasitesi için  
metre cinsinden  
durma mesafesi

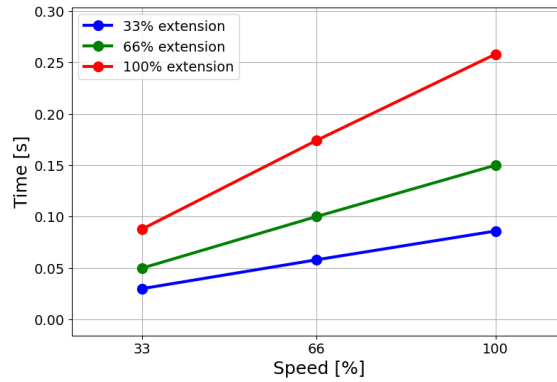


### Eklem 0 (TABAN)

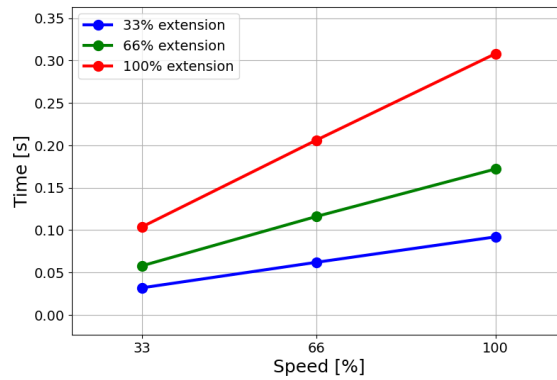
20 kg'nin %33'ü  
için saniye  
cinsinden durma  
süresi.



20 kg'nin %66'sı  
için saniye  
cinsinden durma  
süresi.

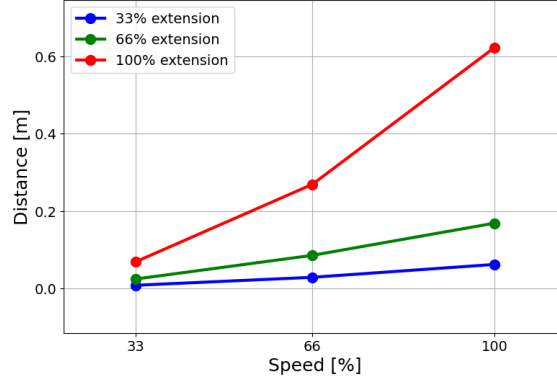


20 kg'lik  
maksimum taşıma  
kapasitesi için  
saniye cinsinden  
durma süresi.

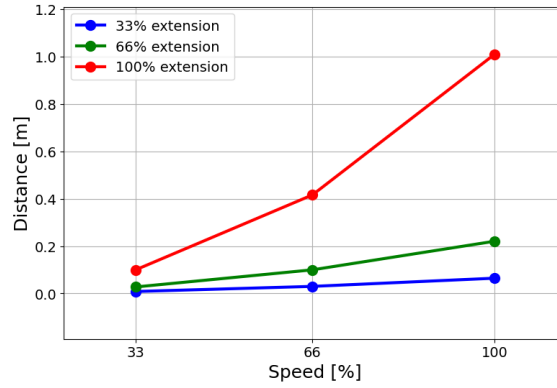


**Eklem 1 (KÖŞE)**

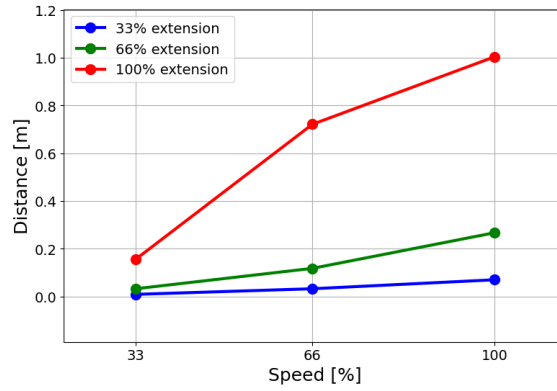
20 kg'nin %33'ü için metre cinsinden durma mesafesi.



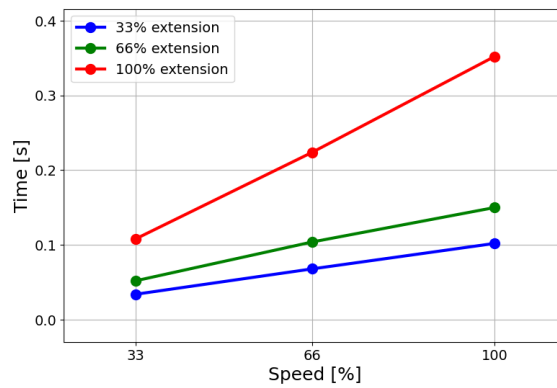
20 kg'nin %66'sı için metre cinsinden durma mesafesi



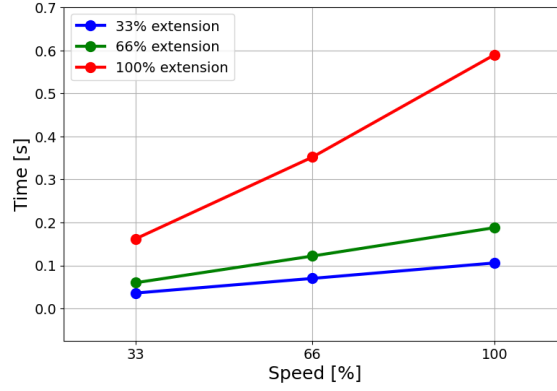
20 kg'lik maksimum taşıma kapasitesi için metre cinsinden durma mesafesi

**Eklem 1 (KÖŞE)**

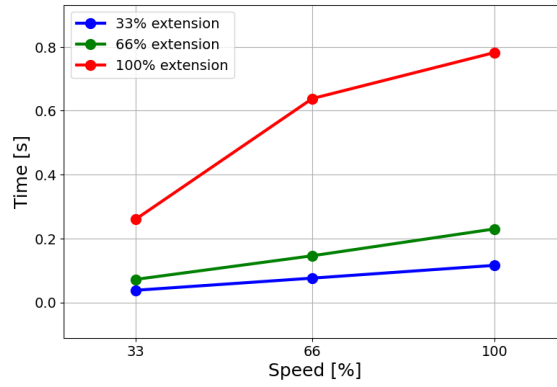
20 kg'nin %33'ü için saniye cinsinden durma süresi



20 kg'nin %66'sı için saniye cinsinden durma süresi

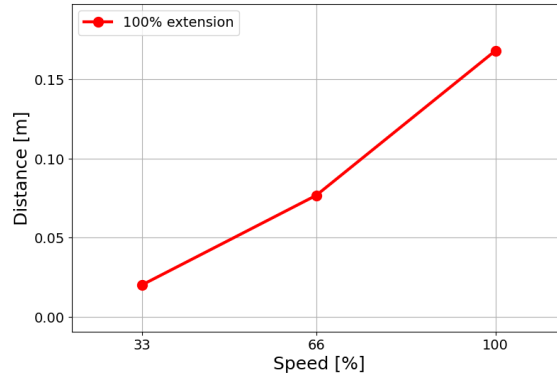


20 kg'lik maksimum taşıma kapasitesi için saniye cinsinden durma süresi.

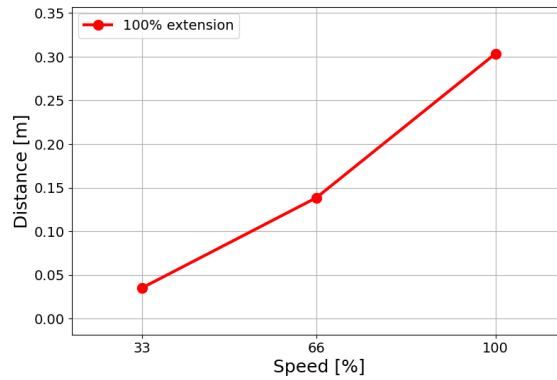


## Eklem 2 (DİRSEK)

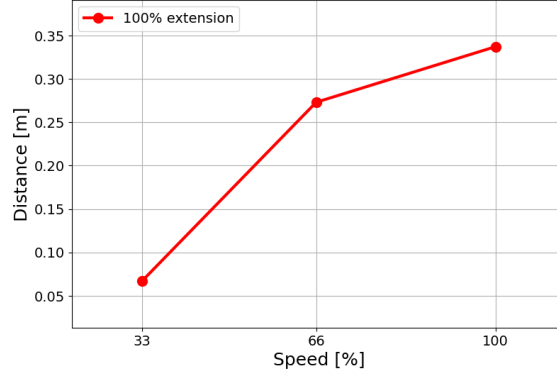
20 kg'nin %33'ü için metre cinsinden durma mesafesi.



20 kg'nin %66'sı için metre cinsinden durma mesafesi

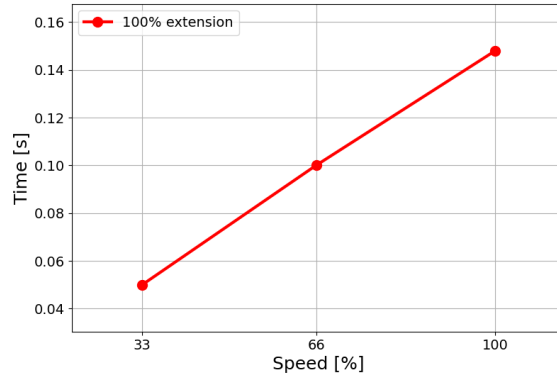


20 kg'lik  
maksimum taşıma  
kapasitesi için  
metre cinsinden  
durma mesafesi

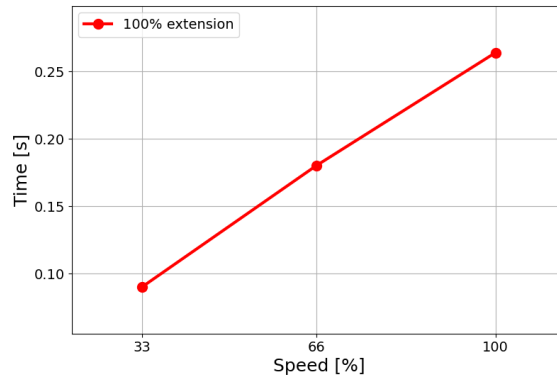


## Eklem 2 (DIRSEK)

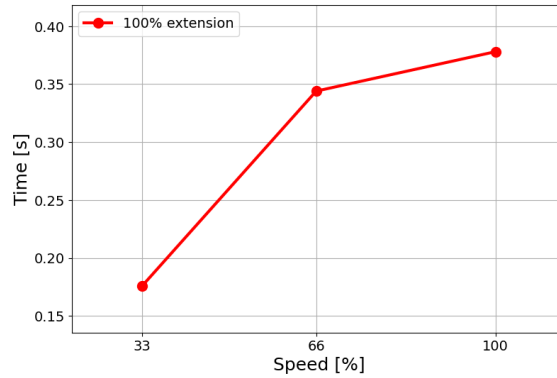
20 kg'nin %33'ü  
için saniye  
cinsinden durma  
süresi



20 kg'nin %66'sı  
için saniye  
cinsinden durma  
süresi



20 kg'lik  
maksimum taşıma  
kapasitesi için  
saniye cinsinden  
durma süresi



# 14. Beyanlar ve Sertifikalar

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
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]



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 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.

Odense Denmark, 10 January 2024

*Roberta Nelson Shea, Global Technical Compliance Officer*

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
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.



Odense Denmark, 10 January 2024

*Roberta Nelson Shea, Global Technical Compliance Officer*



### **E C Declaration of Conformity.**

<b>Name and Address of Manufacturer or Authorised Representative :</b> <b>MichLar ApS</b> Lyshøjvej 17 DK-3650 Olstykke Denmark Phone: +45 47 19 21 19 E-mail: michlar@michlar.dk		<b>Order Number:</b> 35519
---	--	----------------------------

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

<b>Standards and Specifications Used</b>	
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.

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

# 15. Garanti Bilgileri

## İçerik reddi

Universal Robots A/S , ürünlerinin güvenilirliğini ve performansını iyileştirmeye devam eder ve bu nedenle önceden uyarda bulunmaksızın ürünleri ve ürün belgelerini yükseltme hakkını saklı tutar. Universal Robots A/S Kullanım Kılavuzunun/Kılavuzlarının içeriğinin kesin ve doğru olmasını sağlamak için her türlü özeni gösterir, ancak herhangi bir hata veya eksik bilgi için sorumluluk kabul etmez.

Bu kılavuz, garanti bilgileri içermez.

# 16. Sertifikalar

TÜV Rheinland

Page 1

## Certificate

Certificate no. **T 72404326 0001**

**License Holder:**

Universal Robots A/S  
Energivej 25  
5260 Odense S  
Denmark

**Manufacturing Plant:**

Universal Robots A/S  
Energivej 25  
5260 Odense S  
Denmark

**Report Number:** 31875333 004**Client Reference:** Roberta Nelson Shea

**Certification acc. to:** EN ISO 10218-1:2011  
EN ISO 13849-1:2015

**Product Information****Certified Product:** Industrial Robot**Model Designation:** UR3, UR5, UR10, UR3e, UR5e,  
UR10e, UR16e, UR20, UR30

**Technical Data:** Rated Voltage: AC 100-200V, 50/60Hz or  
AC 200-240V, 50/60Hz  
Rated Current: 15A or 8A  
Protection Class: I

**Remarks:** Solely assessed per standards listed above.  
The robot is only a component in a final robot application,  
collaborative or non-collaborative. The final  
application/installation must comply with EN ISO 10218-2  
accordingly.

Replaces Certificate T72190266.

**Appendix:** 1, 1-68

**Date of issue:** 2024-02-27  
(yr/mo/day)

© TÜV, TÜV and TÜV are registered trademarks. Usage in an application requires prior approval.

TUV Rheinland of North America, Inc.  
400 Beaver Brook Rd, Boxborough, MA 01719  
Tel +1 (978) 266 9500, Fax +1 (978) 266-9992

www.tuv.com


**TÜVRheinland®**

Telif hakkı © 2009-2024, Universal Robots A/S. Tüm Hakları Saklıdır.



TÜV Rheinland Kuzey  
Amerika

# Certificate

Certificate no.

CA 72405127 0001

**License Holder:**

Universal Robots A/S  
Energivej 25  
5260 Odense S  
Denmark

**Manufacturing Plant:**

Universal Robots A/S  
Energivej 25  
5260 Odense S  
Denmark

**Report Number:**

31875333 006

**Client Reference:**

Roberta Nelson Shea

**Certification acc. to:**

CAN/CSA-Z434-14 + G11 (R2019)

**Product Information**

**Certified Product:**

Industrial Robot

**Model Designation:**

UR3e, UR5e, UR10e, UR16e, UR20, UR30

© TÜV, TÜV and TÜV are registered trademarks. Updates and applications require prior approval.

TUV Rheinland of North America, Inc.  
400 Beaver Brook Rd, Boxborough, MA 01719  
Tel +1 (978) 266 9500, Fax +1 (978) 266-9992

www.tuv.com



Çin RoHS

Management Methods for Controlling Pollution  
by Electronic Information Products  
Product Declaration Table For Toxic or Hazardous Substances  
表1 有毒有害物质或元素名称及含量标识格式



Product/Part Name 产品/部件名称	Toxic and Hazardous Substances and Elements 有毒有害物质或元素					
	铅 Lead (Pb)	汞 Mercury (Hg)	镉 Cadmium (Cd)	六价 Hexavalent Chromium (Cr+6)	多溴联苯 Polybrominated biphenyls (PBB)	多溴二苯醚 Polybrominated diphenyl ethers (PBDE)
UR Robots 机器人：基本系统 UR3 / UR5 / UR10 / UR3e / UR5e / UR10e UR16e / UR20 / UR30	X	O	X	O	X	X

O: Indicates that this toxic or hazardous substance contained in all of the homogeneous materials for this part is below the limit requirement in SJ/T11363-2006.  
O: 表示该有毒有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在SJ/T 11363-2006规定的限量要求以下。  
X: Indicates that this toxic or hazardous substance contained in at least one of the homogeneous materials used for this part is above the limit requirement in SJ/T11363-2006.  
X: 表示该有毒有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出SJ/T 11363-2006规定的限量要求。  
(企业可在此处·根据实际情况对上表中打“X”的技术原因进行进一步说明。)

Items below are wear-out items and therefore can have useful lives less than environmental use period:  
下列项目是损耗品,因而它们的有用环境寿命可能短于基本系统和可选项目的使用时间:  
Drives, Gaskets, Probes, Filters, Pins, Cables, Stiffener, Interfaces  
电子驱动器, 垫圈, 探针, 过滤器, 别针, 缆绳, 加强筋, 接口  
Refer to product manual for detailed conditions of use.  
详细使用情况请阅读产品手册。  
Universal Robots encourages that all Electronic Information Products be recycled but does not assume responsibility or liability.  
Universal Robots 鼓励回收再利用所有的电子信息产品,但 Universal Robots 不负任何责任或义务

To the maximum extent permitted by law, Customer shall be solely responsible for complying with, and shall otherwise assume all liabilities that may be imposed in connection with, any legal requirements adopted by any governmental authority related to the Management Methods for Controlling Pollution by Electronic Information Products (Ministry of Information Industry Order #39) of the Peoples Republic of China otherwise encouraging the recycle and use of electronic information products. Customer shall defend, indemnify and hold Universal Robots harmless from any damage, claim or liability relating thereto. At the time Customer desires to dispose of the Products, Customer shall refer to and comply with the specific waste management instructions and options set forth at [www.universal-robots.com/about-universal-robots/social-responsibility](http://www.universal-robots.com/about-universal-robots/social-responsibility) and [www.teradyne.com/company/corporate-social-responsibility](http://www.teradyne.com/company/corporate-social-responsibility), as the same may be amended by Teradyne or Universal Robots.

Telif hakkı © 2009-2024, Universal Robots A/S. Tüm Hakları Saklıdır.

KCC

0108-5A27-A36A-C776

<b>방송통신기자재등의 적합등록 필증</b> <i>Registration of Broadcasting and Communication Equipments</i>	
상호 또는 성명 Trade Name or Registrant	Universal Robots A/S
기자재명칭(제품명칭) Equipment Name	Industrial Robot
기기부호/추가 기기부호 Equipment code /Additional Equipment code	IND
기본모델명 Basic Model Number	UR20
파생모델명 Series Model Number	
등록번호 Registration No.	R-R-URK-UR20
제조사/제조국가 Manufacturer/Country of Origin	Universal Robots A/S/덴마크
등록연월일 Date of Registration	2024-03-21
기타 Others	
<p>위 기자재는 「전파법」 제58조의2 제3항에 따라 등록되었음을 증명합니다.                      It is verified that foregoing equipment has been registered under the Clause 3, Article 58-2 of Radio Waves Act.</p> <p style="text-align: right;">2024년(Year) 03월(Month) 21일(Day)</p> <p style="text-align: center;">국립전파연구원장  </p> <p style="text-align: center;">Director General of National Radio Research Agency</p> <p style="text-align: center; color: red;">※ 적합등록 방송통신기자재는 반드시 "적합성평가표시" 를 부착하여 유통하여야 합니다.                      위반시 과태료 처분 및 등록이 취소될 수 있습니다.</p>	



Telif hakkı © 2009-2024, Universal Robots A/S. Tüm Hakları Saklıdır.

KCCs



### 자율안전확인 신고증명서

신청인	사업장명	유니버설 로봇 에이에스 (사업장관리번호 807-84-000600 Universal Robots A.S)	사업장관리번호	807-84-000600
	사업자등록번호	807-84-00060	대표자 성명	JETTE BAY WITHERS(제트 베이 워더스)
	소재지	(13486) 경기도 성남시 분당구 판교로 253, B동 302호(삼평동, 판교 이노밸리)		
자율안전인증대상 기계 · 기구명		산업용로봇		
형식(규격)	UR20	용량(등급)	6 axis	
자율안전확인번호	24-AH3EQ-00551			
제조사	UNIVERSAL ROBOTS			
소재지	Energivej 25, 5260 Odense S, Denmark			

「산업안전보건법」 제89조제1항 및 같은 법 시행규칙 제120조제3항에 따라 자율안전확인 신고증명서를 발급합니다.

2024년 02월 29일

한국산업안전보건공단 이사장



# 17. Uygulanan Standartlar

## Açıklama

Bu bölümde robot kol, Kontrol Kutusu ve El Ünitesi de dâhil olmak üzere UR robotun geliştirilmesi ve üretimi için uygulanan ilgili standartlar açıklanmaktadır. Standart bir kanun değil, belirli bir endüstride paydaşlar arasında geliştirilmiş bir belgedir. Standartlar bir ürün veya ürün grubu için gereklilikleri ve kılavuzu içerir. Bu kılavuzdaki kısaltmalar ve anlamları aşağıdaki tabloda listelenmektedir:

Bu belgedeki kısaltmalar	
ISO	Uluslararası Standardizasyon Örgütü
IEC	Uluslararası Elektroteknik Komisyonu
TR	Avrupa Normu
TS	Teknik Şartname
TR	Teknik Rapor
ANSI	Amerikan Ulusal Standartlar Enstitüsü
RIA	Robotik Endüstrileri Derneği (şimdi "A3" olarak bilinir)
CSA	Kanada Standartlar Birliği

## Uygulanan Standartlar

Robotun aşağıdaki standartlara uygun şekilde tutulması bu kılavuzdaki montaj talimatları, güvenlik talimatları ve yönergelere uyulmasını gerektirir. Robot uygulamasının güvenliği için entegre edicinin ISO 10218-2'ye uyması gerekir. İzin verilmeyen modifikasyonlar, Birleştirme Beyanı (DOI), sertifikalar ve robotun uyumluluğunu geçersiz kılar. UR robotları uygulanan standartlardaki ilgili gerekliliklere uygundur. Bu kılavuza ve standartlara dahil edilen geçerli test raporları ve sertifikalar Birleştirme Beyanı'nda listelenmektedir.

Bu kılavuz için geçerli standartlar aşağıdaki tabloda listelenmektedir:

### ISO 13849-1 ISO 13849-2

Madde	Açıklama
Makine güvenliği - Kontrol sistemlerinin güvenlikle ilgili bölümleri 1. Bölüm: Tasarım için genel prensipler 2. Bölüm: Doğrulama	Güvenlik kontrol sistemi, bu standartların gerekliliklerine göre tasarlanmıştır. Güvenlik işlevleri bu işlevsel güvenlik standartlarına göre belgelenir.

### ISO 13850

Madde	Açıklama
Makine emniyeti - Acil durdurma - Tasarım prensipleri	---

### ISO 12100

Madde	Açıklama
Makine güvenliği - Genel tasarım prensipleri - Risk değerlendirmesi ve risk azaltma	---

**ISO 10218-1**

Madde	Açıklama
Robotlar ve robotik cihazlar - Endüstriyel robotlar için güvenlik gereklilikleri 1. Bölüm: Robotlar	Bu standart, entegrasyonu yapan kişiye değil, robotun üreticisine yöneliktir. ISO 10218-2, robot sistemi, uygulaması ve hücresiyle ilişkili güvenlik gerekliliklerine sahiptir. Robot uygulamasının tasarımı ve entegrasyonu ilgilidir.

**ANSI/RIA R15.06**

Madde	Açıklama
Endüstriyel Robotlar ve Robot Sistemleri - Güvenlik Gereklilikleri	Bu Amerikan ulusal standardı, hem ISO 10218-1 hem de ISO 10218-2'nin sapma olmadan tek bir belgede birleştirilmiş ulusal bir kabulüdür. Dil, İngiliz Uluslararası İngilizcesinden Amerikan İngilizcesine değiştirilmiştir, ancak teknik içerikler aynıdır. Bu standardın 2. Bölümü, Universal Robots'a değil, robot sistemi / robot uygulamasını entegre eden kişiye yöneliktir.

**CAN/CSA-Z434**

Madde	Açıklama
Endüstriyel Robotlar ve Robot Sistemleri - Genel Güvenlik Gereklilikleri	Bu Kanada ulusal standardı, hem ISO 10218-1 hem de ISO 10218-2'nin tek bir belgede birleştirilmiş ulusal bir kabulüdür. 2. Bölümdeki maddelere CSA Kullanıcı ekledi. Bu standardın 2. Bölümü, Universal Robots'a değil, robot sistemi / robot uygulamasının entegre ediciye yöneliktir.

**CAN/CSA-Z434**

Madde	Açıklama
Endüstriyel Robotlar ve Robot Sistemleri - Genel Güvenlik Gereklilikleri	Bu Kanada ulusal standardı, hem ISO 10218-1 hem de ISO 10218-2'nin tek bir belgede birleştirilmiş ulusal bir kabulüdür. 2. Bölümdeki maddelere CSA Kullanıcı ekledi. Bu standardın 2. Bölümü, Universal Robots'a değil, robot sistemi / robot uygulamasının entegre ediciye yöneliktir.

**IEC 61000-6-2  
IEC 61000-6-4**

Madde	Açıklama
Elektromanyetik uyumluluk (EMC) 6-2. Bölüm: Genel standartlar - Endüstriyel çevreler için muafiyet 6-4. Bölüm: Genel standartlar - Endüstriyel çevreler için emisyon standardı	Bu standartlar, elektrikli ve elektromanyetik parazitlerin gerekliliklerini tanımlar. Bu standartlara uymak, UR robotlarının endüstriyel ortamlarda iyi bir performans göstermesini ve diğer ekipmanlara zarar vermemesini sağlar.

## IEC 61326-3-1

Madde	Açıklama
Ölçüm, kontrol ve laboratuvar kullanımı için elektrikli ekipmanlar - EMC gereklilikleri 3-1. Bölüm: Güvenlikle ilgili işlevleri (işlevsel güvenlik) yerine getirmek için hazırlanan ekipmanlar ve güvenlikle ilgili sistemler için muafiyet gereklilikleri - Genel endüstriyel uygulamalar	Bu standart, güvenlikle ilgili işlevlerin uzatılmış EMC bağışıklık gerekliliklerini tanımlar. Bu standarda uymak, diğer ekipmanlar IEC 61000 standartlarında tanımlanan EMC emisyon sınırlarını aştığında bile güvenlik işlevlerinin gerçekleştirilmesini sağlar.

## IEC 61131-2

Madde	Açıklama
Programlanabilir kontrol cihazları 2. Bölüm: Ekipman gereklilikleri ve testler	Hem standart hem de güvenlik puanlı 24 V G/Ç'leri diğer PLC sistemleriyle güvenilir iletişim sağlayacak şekilde bu standardın gerekliliklerine uygundur.

## IEC 14118

Madde	Açıklama
Makinenin güvenliği - Beklenmeyen başlamanın önlenmesi	Güç kaybı veya güç kesintisi sonucunda beklenmedik başlama ve tekrar başlamayı önlemek için güvenlik gereklilikleri.

## IEC 60204-1

Madde	Açıklama
Makinenin güvenliği - Makinelerin elektrikli ekipmanları 1. Bölüm: Genel gereklilikler	Acil durum durdurma işlevi, bu standarda göre bir Durdurma Kategorisi 1 olarak tasarlanmıştır. Durdurma Kategorisi 1, durdurmayı gerçekleştirmek için motorlara giden güçle kontrol edilen bir durdurmadır ve ardından durdurma gerçekleştirildiğinde güç kaldırılır.

## IEC 60947-5-5

Madde	Açıklama
Düşük voltlu ana şalter ve kumanda tesisi 5-5. Bölüm: Devre kontrol cihazları ve anahtarlama elemanları - Mekanik mandallama fonksiyonlu elektrikli acil durum durdurma cihazı	---

## IEC 60529

Madde	Açıklama
Mahfazlarla sağlanan koruma dereceleri (IP Kodu)	Bu standart, toz ve suya karşı korumayla ilgili muhafaza değerlendirmelerini tanımlar.

## IEC 60320-1

Madde	Açıklama
Hane ve benzer genel amaçlar için cihaz fiş ve prizleri 1. Bölüm: Genel gereklilikler	Şebeke giriş kablosu bu standarda uygundur.

<b>ISO 9409-1</b>	Madde	Açıklama
	Otomatik kumandalı sanayi robotları - Mekanik arayüzler 1. Bölüm: Plakalar	UR robotlarındaki uç ekipman flanşı bu standarda göre bir tipe uygundur. Robot araçları (uç işlevçileri), belirli UR robotunun mekanik arayüzüne düzgün bir şekilde uymasını sağlamak için aynı tipe göre hazırlanmalıdır.
<b>ISO 13732-1</b>	Madde	Açıklama
	Isıl çevrenin ergonomisi - Yüzeyle temas insanların verdiği tepkilerin değerlendirilmesi için yöntemler 1. Bölüm: Sıcak yüzeyler	---
<b>IEC 61140</b>	Madde	Açıklama
	Elektrikli şoka karşı koruma - Kurulum ve ekipmanlar için ortak özellikler	I. Bölüm Donanım Kurulumu Kılavuzu'nda tanımlandığı gibi, koruyucu toprak/kara bağlantısı zorunludur.
<b>IEC 60068-2-1 IEC 60068-2-2 IEC 60068-2-27 IEC 60068-2-64</b>	Madde	Açıklama
	Çevresel test 2-1. Bölüm: Testler - Test A: Soğuk 2.2. Bölüm: Testler - Test B: Kuru sıcak 2-27. Bölüm: Testler - Test Ea ve kılavuz: Şok 2-64. Bölüm: Testler - Test Fh: Titreşim, geniş bant rastgele ve kılavuz	---
<b>IEC -61784-3</b>	Madde	Açıklama
	Endüstriyel iletişim ağları - Profiller 3. Bölüm: İşlevsel güvenlik veri yolları - Genel kurallar ve profil açıklamaları	---
<b>IEC 61784-3</b>	Madde	Açıklama
	Makinenin güvenliği - Makinelerin elektrikli ekipmanları 1. Bölüm: Genel gereklilikler	---
<b>IEC 60664-1 IEC 60664-5</b>	Madde	Açıklama
	Düşük voltajlı sistemlerdeki ekipmanlar için yalıtım koordinasyonu 1. Bölüm: Prensipler, gereklilikler ve testler 5. Bölüm: 2 mm veya altındaki açıklık ve kaçak mesafelerini belirlemek için kapsamlı yöntem	---
<b>EUROMAP 67:2015, V1.11</b>	Madde	Açıklama
	Enjeksiyon Kalıplama Makinesi ve İşleme Cihazı / Robotu arasındaki Elektrik Arayüzü	Enjeksiyon kalıp makineleriyle arayüz oluşturan E67 aksesuar modülü bu standarda uygundur.

## ISO 14644-1

Madde	Description
Temiz oda ve ilgili kontrollü ortamlar - Bölüm 1: Partikül konsantrasyonuna göre hava temizliğinin sınıflandırılması	Bu standart, temiz oda ve temiz bölgelerde bulunan havadaki partiküllerin konsantrasyonu açısından hava temizliğinin sınıflandırılmasını belirtir. Temiz oda sınıflandırması, ürünün belirtilen temiz oda sınıfına uygunluğunu gösterir.

# 18. Teknik Özellikler UR20

Robot tipi	UR20
Maksimum yük	20 kg / 44,1 lb
REACH	1750 mm / 68,9 in (6 Mekanik Arabirim on page54)
Serbestlik derecesi	6 döner mafsallar
Programlama	12 inç dokunmatik ekran üzerinde PolyScope GUI
Güç tüketimi (ortalama)	750 W (maks.) Tipik bir program kullanarak yaklaşık 500 W
Ortam sıcaklığı aralığı	0-50°C. 35°C'nin üzerindeki ortam sıcaklıklarında, robot düşük hız ve performansta çalışabilir.
Güvenlik işlevleri	17 sofistike güvenlik işlevi. PLd Kategori 3 şuna uygundur: EN ISO 13849 -1.
IP sınıflandırması	Robot Kol: IP65, Kontrol Kutusu: IP44, EI Ünitesi: IP54
Temiz oda sınıflandırması	Robot Kol: ISO Sınıf 4, Kontrol Kutusu: ISO Sınıf 4, EI Ünitesi: ISO Sınıf 1
Gürültü	Robot Kol: 65 dB(A)'dan az Kontrol Kutusu: 50 dB(A)'dan az
Uç Ekipman G/Ç bağlantı noktaları	2 dijital giriş, 2 dijital çıkış, 2 analog giriş
Cihaz G/Ç güç kaynağı ve voltaj	2 A (Çift pimli) 1 A (Tek pimli) & 12 V/24 V
Güç Torku sensör doğruluğu	10 N
Hız	Tüm bilek eklemleri: Maks. 210 °/sn Dirsek eklemi: Maks. 150 °/sn Taban ve Omuz eklemleri: Maks. 120 °/sn Uç Ekipman: Yaklaşık 2 m/sn / Yaklaşık 78,7 in/sn
Poz tekrarlanabilirliği	ISO 9283'e göre $\pm 0,1$ mm / $\pm 0,0039$ in (3,9 milsn)
Derz aralıkları	Tüm eklemler için $\pm 360^\circ$
Ayak izi	$\varnothing 245$ mm / 9,65 in
Malzemeler	Alüminyum, PC/ASA plastik, çelik
Robot ağırlığı	64 kg / 141,1 lb
Sistem güncelleme sıklığı	500 Hz
Kontrol Kutusu boyutu (G x Y x D)	460 mm x 449 mm x 254 mm / 18,2 in x 17,6 in x 10 in
Kontrol Kutusu ağırlığı	12 kg / 26,5 lb
Kontrol Kutusu G/Ç bağlantı noktaları	16 dijital giriş, 16 dijital çıkış, 2 analog giriş, 2 analog çıkış
Kontrol Kutusu G/Ç güç kaynağı	24 V/2 A
İletişim	MODBUS TCP & EthernetNet/IP adaptörü, PROFINET, USB 2.0, USB 3.0
Kontrol Kutusu güç kaynağı	100-240 VAC, 47-440 Hz
Kısa Devre Akım Değeri (SCCR)	200A
EÜ boyutu (G x Y x D)	300 mm x 231 mm x 50 mm
EÜ ağırlığı	1,8 kg / 3,961 lb
EÜ kablosu: EI Ünitesinden Kontrol Kutusuna	4,5 m / 177 in
Robot kablosu: robot koldan Kontrol Kutusuna	HiFlex (PUR) 6 m / 236 in x 12,1 mm

# 19. Güvenlik İşlevleri Tabloları

## Açıklama

Universal Robots güvenlik işlevleri ve güvenlik G/Ç'si PLd Kategori 3'tür (ISO 13849-1), burada her güvenlik işlevi  $1.8E-07$ 'den daha düşük bir  $PFH_D$  değerine sahiptir.  $PFH_D$  değerleri tedarik zinciri mukavemeti için daha büyük tasarım esnekliği dahil edilecek şekilde güncellendi. Güvenlik İşlevi (Gİ) Açıklamaları için bkz: [2.10 Güvenlikle İlgili İşlevler ve Arabirimler on page34](#). Güvenlik G/Ç'si için harici cihaz veya ekipman dahil olmak üzere ortaya çıkan güvenlik işlevi, genel mimari ve UR robot güvenlik işlevi  $PFH_D$  dahil olmak üzere tüm  $PFH_D$ 'lerin toplamı tarafından belirlenir.



### NOT

Bu bölümde sunulan Güvenlik Fonksiyonları tabloları basitleştirilmiştir. Bunların kapsamlı versiyonlarını burada bulabilirsiniz: <https://www.universal-robots.com/support>

## Gİ# ve Güvenlik İşlevi

### SF1 Acil Durdurma (ISO 13850'ye göre)

#### Dipnotlara bakın

Açıklama	Ne oluyor?	Tolerans, $PFH_D$	Etkiler
<p>El ünitesi <sup>1</sup>'deki Estop PB'ye veya Harici Estop'a (Estop Güvenlik Girişi kullanılıyorsa) basılması, robot aktüatörlerinden ve takım G/Ç'sinden güç kesilerek Kat. 1 Durdurma <sup>3</sup> ile sonuçlanır. Komut <sup>1</sup> tüm eklemleri durdurur ve tüm eklemler izlenen bir durma durumuna geldiğinde güç kesilir.</p> <p>Güvenlikle ilgili harici bir kontrol sistemi veya Acil Durdurma girişine bağlı harici bir acil durdurma cihazı ile entegre işlevsel güvenlik derecelendirmesi için güvenlikle ilgili bu girişin <math>PFH_D</math> değerini bu güvenlik işlevinin <math>PFH_D</math> değerinin <math>PFH_D</math>'sine ekleyin (<math>1.8E-07</math>'den az).</p>	<p>Kategori 1 durdurma (IEC 60204-1)</p>	<p>Tol: -- <math>PFH_D</math>: <math>1.8E-07</math></p>	<p>Robot araç G/Ç'si dahil robot</p>

**SF2 Koruma  
Durdurma 4 (ISO  
10218-1'e göre  
Robot Durdurma)**

Açıklama	Ne oluyor?	Tolerans, PFH <sub>D</sub>	Etkiler
Bu güvenlik işlevi, Kategori 2 durdurma <sup>3</sup> başlatan güvenlik girişlerini kullanan harici bir koruyucu cihaz tarafından başlatılır. Araç G/Ç'si emniyetli durmadan etkilenmez. Çeşitli yapılandırmalar sağlanmaktadır. Etkinleştiren bir cihaz bağlanırsa YALNIZCA otomatik modda çalışacak şekilde güvenlik durdurmasını yapılandırmak mümkündür. Durma Süresi ve Durma Mesafesi Güvenlik İşlevleri <sup>4</sup> e bakın. Tam entegre güvenlik işlevinin işlevsel güvenliği için harici koruyucu cihazın PFHd'sini Koruyucu Durdurmanın PFHd'sine ekleyin.	Kategori 2 durdurma (IEC 60204-1) SS2 durdurma (IEC 61800-5-2'de tanımlanan şekilde)	Tol: -- PFH <sub>D</sub> : 1.8E-07	Robot

**SF3Eklem  
Pozisyonu Limiti  
(yumuşak eksen  
sınırlaması)**

Açıklama	Ne oluyor?	Tolerans, PFH <sub>D</sub>	Etkiler
İzin verilen eklem konumlarının üst ve alt sınırlarını belirler. Durma süresi ve mesafesi, sınır(lar) ihlal edilmeyeceği için dikkate alınmaz. Her bir eklemin kendi limitleri olabilir. Eklemlerin aralarında hareket edebileceği izin verilen eklem pozisyonları setini doğrudan sınırlar. Kullanıcı Arayüzünün güvenlik bölümünden belirlenir. Bu, ISO 10218-1:2011, 5.12.3'e göre güvenlik dereceli yumuşak eksen sınırlama ve alan sınırlama aracıdır.	Hareketin limit ayarlarını geçmesine izin verilmez. Hareketin herhangi bir limiti aşmaması için hız düşürülebilir. Limitlerin aşılmasını önlemek için bir robot durması başlatılır.	Tol: 5° PFH <sub>D</sub> : 1.8E-07	Eklem (her biri)

**SF4 Eklem Hızı  
Limiti**

Açıklama	Ne oluyor?	Tolerans, PFH <sub>D</sub>	Etkiler
Eklem hızı için bir üst limit belirler. Her bir eklemin kendi limiti olabilir. Bu güvenlik işlevinin en fazla etkisi, temastan sonra enerji transferi (sıkma veya geçici) üzerinedir. Eklemlerin çalışmasına izin verilen eklem hızları kümesini doğrudan sınırlar. Kullanıcı Arayüzünün güvenlik kurulumu bölümünden belirlenir. Hızlı eklem hareketlerini sınırlamak için kullanılır, yani tekilliklerle ilgili riskler.	Hareketin limit ayarlarını geçmesine izin verilmez. Hareketin herhangi bir limiti aşmaması için hız düşürülebilir. Limitlerin aşılmasını önlemek için bir robot durması başlatılır.	Tol: 1.15 °/sn PFH <sub>D</sub> : 1.8E-07	Eklem (her biri)

**Eklem Tork Limiti** Dahili eklem tork limitini aşmak (her bir eklem), Kat. 0<sup>3</sup> ile sonuçlanır. Bu, kullanıcı için erişilebilir değildir; bu bir fabrika ayarıdır. Kullanıcı ayarları ve kullanıcı yapılandırmaları olmadığından e-Series güvenlik işlevi olarak GÖSTERİLMEZ.

**SF5 Çeşitli isimlerle anılır: Poz Limiti, Uç Ekipman Limiti, Oryantasyon Limiti, Güvenlik Düzlemleri, Güvenlik Sınırları**

Açıklama	Ne oluyor?	Tolerans, PFH <sub>D</sub>	Etkiler
TCP Pozunu (pozisyon ve oryantasyon) izler ve bir güvenlik düzleminin veya TCP Pozu limitinin aşılmasını önler. Birden fazla poz limiti mümkündür (uç ekipman flanşı, dirsek ve yarıçaplı 2 adede kadar yapılandırılabilir uç ekipman ofset noktası) Oryantasyon, uç ekipman flanşının VEYA TCP'sinin özellik Z yönünden sapması ile sınırlandırılmıştır. Bu güvenlik işlevi iki bölümden oluşur. Bunlardan biri, olası TCP konumlarını sınırlamak için güvenlik düzlemleridir. İkincisi, izin verilen bir yön ve tolerans olarak girilen TCP yönlendirme limitidir. Bu, güvenlik düzlemleri nedeniyle TCP ve bilek dahil etme/ hariç bırakma bölgelerini sağlar.	Hareketin limit ayarlarını geçmesine izin verilmez. Hareketin herhangi bir limiti aşmaması için hız veya torklar düşürülebilir. Limitlerin aşılmasını önlemek için bir robot durması başlatılır. Hareketin limit ayarlarını geçmesine izin verilmez.	Tol: 3° 40 mm PFH <sub>D</sub> : 1.8E-07	TCP Uç ekipman flanşı Dirsek

**SF6 Hız Limiti TCP & Dirsek**

Açıklama	Ne oluyor?	Tolerans, PFH <sub>D</sub>	Etkiler
Hız limitinin aşılmasını önlemek için TCP ve dirsek hızını izler.	Hareketin limit ayarlarını geçmesine izin verilmez. Hareketin herhangi bir limiti aşmaması için hız veya torklar düşürülebilir. Limitlerin aşılmasını önlemek için bir robot durması başlatılır. Hareketin limit ayarlarını geçmesine izin verilmez.	Tol: 50 mm/sn PFH <sub>D</sub> : 1.8E-07	TCP

**SF7 Kuvvet Limiti (TCP)**

Açıklama	Ne oluyor?	Tolerans, PFH <sub>D</sub>	Etkiler
Güç Limiti, robot tarafından TCP (uç ekipman merkez noktası) ve "dirsek"te uygulanan güçtür. Hem TCP hem de dirsek için tanımlanan güç limiti dahilinde kalmak için güvenlik işlevi sürekli olarak her bir eklem için izin verilen torkları hesaplar. Eklemler, izin verilen tork aralığında kalmak için tork çıkışlarını kontrol eder. Bu, TCP veya dirsekteki kuvvetlerin tanımlanan kuvvet sınırı içinde kalacağı anlamına gelir. Güç Limiti SF tarafından izlenen bir durma başlatıldığında robot durur, ardından güç limitinin aşılmadığı bir pozisyona "geriler." Ardından tekrar durur.	Hareketin limit ayarlarını geçmesine izin verilmez. Hareketin herhangi bir limiti aşmaması için hız veya torklar düşürülebilir. Limitlerin aşılmasını önlemek için bir robot durması başlatılır. Hareketin limit ayarlarını geçmesine izin verilmez.	Tol: 25 N PFH <sub>D</sub> : 1.8E-07	TCP

**SF8 İvme Limiti**

Açıklama	Ne oluyor?	Tolerans, PFH <sub>D</sub>	Etkiler
Momentum sınırı, geçici etkileri sınırlamak için çok kullanışlıdır. Momentum Limiti bütün robotu etkiler.	Hareketin limit ayarlarını geçmesine izin verilmez. Hareketin herhangi bir limiti aşmaması için hız veya torklar düşürülebilir. Limitlerin aşılmasını önlemek için bir robot durması başlatılır. Hareketin limit ayarlarını geçmesine izin verilmez.	Tol: 3 kg m/sn PFH <sub>D</sub> : 1.8E-07	Robot

**SF9 Güç Limiti**

Açıklama	Ne oluyor?	Tolerans, PFH <sub>D</sub>	Etkiler
Bu işlev, robot tarafından gerçekleştirilen mekanik işi (eklem torkları toplamı çarpı eklem açısal hızları) izler, bu da robot koluna giden akımı ve robot hızını etkiler. Bu güvenlik işlevi, akımı/ torku dinamik olarak sınırlar, ancak hızı korur.	Akımın/torkun dinamik sınırlandırılması	Tol: 10 W PFH <sub>D</sub> :1.8E-07	Robot

**SF10 UR Robot  
Acil Durdur Çıkışı**

Açıklama	Ne Oluyor?	PFH <sub>D</sub>	Etkiler
<p>Robot &lt;Estop&gt; çıkışı için yapılandırıldığında ve bir robot durdurması olduğunda, ikili çıkışlar DÜŞÜK olur. Robot &lt;Estop&gt; Stop başlatılmamışsa ikili çıkışlar yüksektir. Palslar kullanılmaz, ancak tolere edilirler.</p> <p>Bu ikili çıkışlar, bu girişin bir Acil Durdurma girişi olarak yapılandırıldığı yapılandırılabilir güvenlik girişlerine bağlı herhangi bir harici Estop için durumu değiştirir.</p> <p>Güvenlikle ilgili harici bir kontrol sistemine sahip entegre işlevsel güvenlik derecelendirmesi için güvenlikle ilgili bu çıkışın PFHD'sini güvenlikle ilgili harici kontrol sisteminin PFHD'sine ekleyin.</p> <p>Estop Çıkışı için doğrulama, harici ekipmanda gerçekleştirilir, zira UR çıkışı, harici ekipman için bu harici Acil Durdurma giriş işlevine bir giriştir.</p> <p>NOT: IMMI (Enjeksiyon Kalıplama Makinesi Arayüzü) kullanılıyorsa UR Robot Estop çıkışı IMMI'ye BAĞLANMAZ. UR robotundan IMMI'ye gönderilen Estop çıkış sinyali yoktur. Bu, kurtarılamaz bir durdurma durumunu önlemek için bir özelliktir.</p>	<p>Yapılandırılabilir çıkışlar ayarlanmıyorsa bir Estop durumunda çift çıkış düşük gider</p>	1.8E-07	Mantık ve/veya ekipmana harici bağlantı

**SF11 UR Robot  
Hareket Ediyor:  
Dijital Çıkış**

Açıklama	Ne Oluyor?	PFH <sub>D</sub>	Etkiler
<p>Robot hareket ettiğinde (hareket devam ederken), ikili dijital çıkışlar DÜŞÜKTÜR. Hareket olmadığında çıkışlar YÜKSEKTİR. İşlevsel güvenlik derecesi, UR robotun içinde bulunanlar içindir. Entegre işlevsel güvenlik performansı, bu PFHD'nin harici mantığının (varsa) ve bileşenlerinin PFHD'sine eklenmesini gerektirir.</p>	<p>Yapılandırılabilir çıkışlar belirlenmişse:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Robot hareket halindeyken (hareket devam ederken), ikili dijital çıkışlar DÜŞÜKTÜR.</li> <li>Hareket olmadığında çıkışlar YÜKSEKTİR.</li> </ul>	1.8E-07	Mantık ve/veya ekipmana harici bağlantı

**SF12UR Robot  
Durmuyor: Dijital  
Çıkış**

Açıklama	PFH <sub>D</sub>	Etkiler
Robot DURURKEN (durma sürecinde veya hareketsiz durma durumunda) ikili dijital çıkışlar YÜKSEKTİR. Çıkışlar DÜŞÜK olduğunda, robot işlemde DEĞİLDİR veya durmaz ve hareketsiz durumda DEĞİLDİR. İşlevsel güvenlik derecesi, UR robotun içinde bulunanlar içindir. Entegre işlevsel güvenlik performansı, bu PFHd'nin harici mantığının (varsa) ve bileşenlerinin PFHd'sine eklenmesini gerektirir.	1.8E-07	Mantık ve/veya ekipmana harici bağlantı

**SF13UR Robot  
Azaltılmış Mod:  
Dijital Çıkış**

Açıklama	PFH <sub>D</sub>	Etkiler
Robot azaltılmış moddayken (veya azaltılmış mod başlatıldığında) çift dijital çıkışlar DÜŞÜKTÜR. Aşağıya bakın. İşlevsel güvenlik derecesi, UR robotun içinde bulunanlar içindir. Entegre işlevsel güvenlik performansı, bu PFHd'nin harici mantığının (varsa) ve bileşenlerinin PFHd'sine eklenmesini gerektirir.	1.8E-07	Mantık ve/veya ekipmana harici bağlantı

**SF14 UR Robot  
Azaltılmamış  
Mod: Dijital Çıkış**

Açıklama	PFH <sub>D</sub>	Etkiler
Robot azaltılmış modda DEĞİLKEN (veya azaltılmış mod başlatılmadığında) çift dijital çıkışlar DÜŞÜKTÜR. İşlevsel güvenlik derecesi, UR robotun içinde bulunanlar içindir. Entegre işlevsel güvenlik performansı, bu PFHd'nin harici mantığının (varsa) ve bileşenlerinin PFHd'sine eklenmesini gerektirir.	1.8E-07	Mantık ve/veya ekipmana harici bağlantı

## SF15 Durma Süresi Limiti

Açıklama	Ne oluyor?	Toleranslar ve PFH <sub>D</sub> :	Etkiler
<p>Durma süresi limitinin aşılmadığı durumları gerçek zamanlı olarak izleme. Robot hızı, durma süresi limitinin aşılmamasını sağlamak için sınırlandırılır.</p> <p>Robotun verilen hareket(ler)deki durma kabiliyeti, durma sınırını aşacak hareketleri önlemek için sürekli izlenir.</p> <p>Robotu durdurmak için gereken süre, süre limitini aşma riski altındaysa limitin aşılmamasını sağlamak için hareket hızı düşürülür. Limitin aşılmamasını önlemek için bir robot durması başlatılır.</p> <p>Güvenlik işlevi, verilen hareket(ler) için durma süresinin aynı hesaplamasını yapar ve durma süresi sınırı aşılabaksa veya aşırsa bir kat. 0 durdurma başlatır.</p>	<p>Asul durma süresinin limit ayarını aşmasına izin vermez. Limiti AŞMAMAK için hızda azalmaya veya robotun durmasına neden olur</p>	<p>TOL: 50 ms PFH<sub>D</sub>: 1.8E-07</p>	Robot

## SF16 Durma Mesafesi Limiti

Açıklama	Ne oluyor?	Toleranslar ve PFH <sub>D</sub> :	Etkiler
<p>Durma mesafesi limitinin aşılmadığı durumları gerçek zamanlı olarak izleme. Robot hızı, durma mesafesi limitinin aşılmamasını sağlamak için sınırlandırılır.</p> <p>Robotun verilen hareket(ler)deki durma kabiliyeti, durma sınırını aşacak hareketleri önlemek için sürekli izlenir.</p> <p>Robotu durdurmak için gereken süre, süre limitini aşma riski altındaysa limitin aşılmamasını sağlamak için hareket hızı düşürülür. Limitin aşılmamasını önlemek için bir robot durması başlatılır.</p> <p>Güvenlik işlevi, verilen hareket(ler) için durma mesafesinin aynı hesaplamasını yapar ve durma süresi sınırı aşılabaksa veya aşırsa bir kat. 0 durdurma başlatır.</p>	<p>Asul durma süresinin limit ayarını aşmasına izin vermez. Limiti AŞMAMAK için hızda azalmaya veya robotun durmasına neden olur</p>	<p>TOL: 40 mm PFH<sub>D</sub>: 1.8E-07</p>	Robot

**SF17 Güvenli  
Başlangıç  
Pozisyonu  
"izlenen  
pozisyon"**

Açıklama	Ne oluyor?	Toleranslar ve PFH <sub>D</sub> :	Etkiler
Güvenlik dereceli bir çıkışı izleyen güvenlik işlevi, çıkışın yalnızca robot yapılandırılmış ve izlenen "güvenli ev konumunda" olduğunda etkinleştirilebilmesini sağlar. Robot yapılandırılan pozisyonda olmadığına çıkış etkinleştirilirse bir durma kategorisi 0 başlatılır.	"Güvenli ev çıkışı" yalnızca robot yapılandırılmış "güvenli ev konumunda" olduğunda etkinleştirilebilir	TOL: 1,7 ° PFH <sub>D</sub> : 1.8E-07	Mantık ve/veya ekipmana harici bağlantı

**1. Tablo  
dipnotları**

<sup>1</sup>El Kumandası, kontrol cihazı ve robot (eklemler arasında) arasındaki iletişim IEC 61784-3'e göre güvenlik verileri için SIL 2'dir.

<sup>2</sup>Acil Durdur doğrulaması: El Kumandası Acil Durdur basma düğmesi, el kumandası dahilinde değerlendirilir ve ardından SIL2 iletişimleriyle güvenlik kontrol cihazına iletilir<sup>1</sup>. El kumandası Acil Durdur işlevini doğrulamak için El Kumandası Acil Durdur basma düğmesine basın ve Acil Durdur'un sonuç verdiğini doğrulayın. Bu, Acil Durdur'un el kumandası dahilinde bağlı olduğunu, Acil Durdur'un uygun şekilde çalıştığını ve el kumandasının kontrol cihazına bağlı olduğunu doğrular.

<sup>3</sup>IEC 60204-1'e (NFPA79) göre Durma Kategorileri. Acil Durdur için IEC 60204-1'e göre yalnızca durma kategorisi 0 ve 1'e izin verilir.

- Durma Kategorisi 0 ve 1, sürüş gücünün kaldırılmasıyla sonuçlanır; durma kat 0 ANINDA ve durma kat 1 kontrollü bir durma (ör. yavaşlayarak durma, ardından sürüş gücünün kaldırılması) anlamına gelir. UR robotlarda bir durma kategorisi 1, izlenen bir hareketsizlik tespit edildiğinde gücün kesildiği kontrollü bir durmadır.
- Durma Kategorisi 2, sürüş gücünün KESİLMEDİĞİ bir durmadır. Durma kategorisi 2, IEC 60204-1'de açıklanmaktadır. STO, SS1 ve SS2 açıklamaları IEC 61800-5-2'dedir. UR robotlarda bir durma kategorisi 2, yürüngeyi korur, ardından durma sonrasında sürüşlere gücü korur.

<sup>4</sup>UR Durma Süresi ve Durma Mesafesi Güvenlik İşlevlerinin kullanılması tavsiye edilir. Bu limitler uygulamanızın durma süresi / güvenlik mesafesi değerleri için kullanılmalıdır.

<sup>5</sup>Robot durma daha önce Universal Robots robotlar için "Koruyucu durma" olarak biliniyordu.

## 19.1. Tablo 1a

### Azaltılmış Mod SF parametre ayarları değişikliği

Açıklama	PFH <sub>D</sub>	Etkiler
<p>Azaltılmış Mod, bir güvenlik düzlemi/sınırıyla (düzlemin 2 cm'sinde başlar ve azaltılmış mod ayarları düzlemin 2 cm'sinde elde edilir) veya başlatmak için bir giriş kullanılarak (500 ms içinde azaltılmış ayarlar elde edilir) başlatılabilir. Harici bağlantılar Düşük olduğunda, Azaltılmış Mod başlatılır. Azaltılmış Mod, TÜM azaltılmış mod sınırlarının AKTİF olduğu anlamına gelir.</p> <p>Azaltılmış mod bir güvenlik işlevi değildir; daha ziyade aşağıdaki güvenlik işlevi sınırlarının ayarlarını etkileyen bir durum değişikliğidir: eklem pozisyonu, eklem hızı, TCP poz limiti, TCP hızı, TCP kuvveti, momentum, güç, durma süresi ve durma mesafesi. Azaltılmış mod, ISO 13849 -1'e göre güvenlik işlevlerinin parametreleştirilmesi için bir araçtır. Tüm parametre değerlerinin robot uygulamasına uygun olup olmadığı doğrulanmalı ve onaylanmalıdır.</p>	1.8E-07'den az	Robot

### Koruma Amaçlı Sıfırlama

Açıklama	PFH <sub>D</sub>	Etkiler
<p>Koruma Sıfırlama için yapılandırıldığında ve harici bağlantılar düşükten yükseğe geçtiğinde, koruma durdurma SIFIRLANIR. Koruma durdurma güvenlik işlevinin sıfırlanmasını başlatmak için güvenlik girişi.</p>	1.8E-07'den az SF2'ye giriş	Robot

### 3 Konumu Etkinleştirme Cihazı GİRİŞİ

Açıklama	PFH <sub>D</sub>	Etkiler
<p>Harici Etkinleştirme Cihazı bağlantıları Düşük olduğunda, Koruma Durdurması (SF2) başlatılır. Öneri: Güvenlik girişi olarak bir mod anahtarıyla kullanın. Bir mod anahtarı kullanılmaz ve güvenlik girişlerine bağlanırsa robot modu Kullanıcı Arayüzü tarafından belirlenir. Kullanıcı Arayüzü:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>“çalışma modundaysa” etkinleştirme cihazı aktif olmaz.</li> <li>“programlama modundaysa” etkinleştirme cihazı aktif olur. Kullanıcı Arayüzü ile modu değiştirmek için şifre koruması kullanılabilir.</li> </ul>	1.8E-07'den az SF2'ye giriş	Robot

**Mod anahtarı  
GİRİŞİ**

Açıklama	PFH <sub>D</sub>	Etkiler
Harici bağlantılar Düşük olduğunda, Çalışma Modu (otomatik modda çalışma/otomatik çalışma) etkindir. Yüksek olduğunda, mod programlamadır/öğretmedir. Öneri: Etkinleştirici bir cihazla kullanın, örneğin entegre 3 konumlu etkinleştirici cihaza sahip bir UR e-Series EI Ünitesi. Öğretmedeyken/programdayken, başlangıçta TCP hızı ve dirsek hızı 250 mm/sn ile sınırlı olur. Hız, askılı kullanıcı arayüzü "hız kaydırıcı" kullanılarak manuel olarak artırılabilir, ancak etkinleştirme cihazının etkinleştirilmesi üzerine hız sınırlaması 250 mm/sn'ye sıfırlanır.	1.8E-07'den az SF2'ye giriş	Robot

**Serbest Sürüş  
GİRİŞİ**

Açıklama	PFH <sub>D</sub>	Etkiler
Öneri: 3PE EÜ ve/veya 3 Pozisyon Etkinleştirme Cihazı GİRİŞİ ile kullanın. Serbest Sürüş GİRİŞİ Yüksek olduğunda, robot yalnızca aşağıdaki koşullar yerine getirilirse Serbest Sürüşe girer: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 3PE EÜ düğmesine basılmamış</li> <li>• 3 Pozisyon Etkinleştirme Cihazı GİRİŞİ yapılandırılmamış veya GİRİŞE basılmamış (GİRİŞ Düşük)</li> </ul>	1.8E-07'den az SF2'ye giriş	Robot

## 19.2. Tablo 2

**Açıklama**

UR e-Series robotları ISO 10218-1:2011 ve ISO/TS 15066'nın uygulanabilir kısımlarına uygundur. ISO/TS 15066'nın çoğunun robot üreticisine değil entegratörlere yönelik olduğunu unutmamak önemlidir. ISO 10218-1:2011, madde 5.10 ortak çalışma, aşağıda açıklandığı gibi 4 ortak çalışma tekniğini detaylandırır. OTOMATİK moddayken işbirlikçi operasyonun UYGULAMAYA ait olduğunu anlamak çok önemlidir.

**Ortak Çalıştırma  
2011 edisyonu,  
madde 5.10.2**

Teknik	Açıklama	UR e-Series
Güvenlik dereceli izlenen durma	Pozisyonun durduğu ve bir güvenlik işlevi olarak izlendiği durma durumu. 2. Kategori durdurmanın otomatik olarak sıfırlanmasına izin verilir. Güvenlik dereceli bir izlenen durdurmadan sonra sıfırlama ve yeniden başlatma operasyonu durumunda ISO 10218-2 ve ISO/TS 15066'ya bakın, zira yeniden başlatma, tehlikeli koşullara neden olmaz.	UR robotlarının koruma durdurması, güvenlik dereceli bir izlenen durdurmadır, 1. Sayfadaki SF2'ye bakın. Gelecekte, "güvenlik dereceli izlenen durdurma"nın bir ortak çalıştırma biçimi olarak adlandırılmaması muhtemeldir.

Ortak Çalıştırma  
2011 edisyonu,  
madde 5.10.3

Teknik	Açıklama	UR e-Series
Elle yönlendirme	<p>Bu, esasen robot otomatik moddayken bireysel ve doğrudan kişisel kontroldür. Elle yönlendirme ekipmanı, uç efektörün yakınına yerleştirilir ve aşağıdakilere sahiptir:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Acil Durum Durdurma basma düğmesi</li><li>• 3 konumu etkinleştirme cihazı</li><li>• güvenlik dereceli bir izlenen durma işlevi</li><li>• ayarlanabilir güvenlik dereceli bir izlenen hız işlevi</li></ul>	<p>UR robotları ortak çalıştırma için elle yönlendirme sağlamaz. UR robotları ile elle yönlendirmeyeyle öğretim (serbest sürüş) sağlanır, ancak bu, otomatik modda ortak çalıştırma için değil, manuel modda programlama içindir.</p>

**Ortak Çalıştırma  
2011 edisyonu,  
madde 5.10.4**

Teknik	Açıklama	UR e-Series
<p>Hız ve ayırma izleme (SSM) güvenlik işlevleri</p>	<p>SSM, herhangi bir operatörden (insan) ayırma mesafesini koruyan robottur. Bu, <b>MINİMUM KORUYUCU MESAFENİN</b> sağlandığından emin olmak için robot sistemi ile izinsiz girişler arasındaki mesafenin izlenmesiyle yapılır. Bu, genellikle Hassas Koruyucu Ekipman (SPE) kullanılarak gerçekleştirilir ve burada tipik olarak bir güvenlik lazer tarayıcısı robot sistemine yönelik izinsiz girişleri tespit eder. Bu SPE şunlara neden olur:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. sınırlayıcı güvenlik işlevleri için parametrelerin dinamik olarak değiştirilmesi; veya</li> <li>2. güvenlik dereceli bir izlenen durma koşulu.</li> </ol> <p>Koruyucu cihazın algılama bölgesinden çıkan izinsiz girişin tespit edilmesi üzerine, robotun şunları yapmasına izin verilir:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. yukarıdaki 1) durumunda "daha yüksek" normal güvenlik işlevi sınırlarını devam ettirmek</li> <li>2. yukarıdaki 2) durumunda çalışmaya devam eder</li> </ol> <p>2) 2) durumunda, güvenlik dereceli izlenen bir durdurmadan sonra çalışmayı yeniden</p>	<p>SSM'yi kolaylaştırmak için UR robotları, yapılandırılabilir limitlerle (normal ve azaltılmış) güvenlik işlevleri için iki parametre seti arasında geçiş yapma özelliğine sahiptir. 4'üncü sayfadaki Azaltılmış Modu bölümüne bakın. Normal çalışma, izinsiz giriş tespit edilmediğinde sürdürülebilir. Ayrıca emniyet düzlemleri/emniyet sınırlarından da kaynaklanabilir. UR robotları ile çoklu güvenlik bölgeleri kolaylıkla kullanılabilir. Örneğin, bir güvenlik bölgesi "azaltılmış ayarlar" için kullanılabilir ve başka bir bölge sınırı UR robotuna koruma durdurma girişi olarak kullanılır. Azaltılmış limitler, çalışma alanını ve zemin alanını azaltmak için durma süresi ve durma mesafesi limitleri için azaltılmış bir ayar da içerebilir.</p>
User Manual	başlatma; gereksinimler için ISO 10218 -2 ve ISO/TS 15066'ya bakın.	UR20

Ortak Çalıştırma  
2011 edisyonu,  
madde 5.10.5

Teknik	Açıklama	UR e-Series
Doğal tasarım veya kontrol ile güç ve kuvvet sınırlama (PFL)	PFL'nin nasıl gerçekleştirileceği robot üreticisine bırakılmıştır. Robot tasarımı ve/veya güvenlik işlevleri, robottan insana enerji aktarımını sınırlar. Herhangi bir parametre aşılsa robot durması meydana gelir. PFL uygulamaları, herhangi bir temasın yaralanmaya neden olmaması için ROBOT UYGULAMASININ (uç efektör ve iş parçaları dahil) dikkate alınmasını gerektirir. Yapılan çalışma, yaralanmaya değil, ağrının BAŞLANGICINA yönelik basınçları değerlendirmiştir. Bkz. Ek A. Bkz. ISO/TR 20218-1 Uç efektörler.	UR robotları, robotun bir kişiye temas edebileceği ve yaralanmaya neden olmayacağı işbirlikçi uygulamaları mümkün kılmak için özel olarak tasarlanmış güç ve kuvvet sınırlayıcı robotlardır. UR robotları, robotun hareketini, hızını, momentumunu, kuvvetini, gücünü ve daha fazlasını sınırlamak için kullanılacak güvenlik işlevlerine sahiptir. Bu güvenlik işlevleri robot uygulamasında son efektör ve iş parçalarının neden olduğu basınç ve kuvvetleri azaltmak için kullanılır.

# Bölüm II

## Yazılım Kılavuzu



## 20. Giriş

### Açıklama

Bu yazılım kılavuzu, Universal Robots robotunuzu kullanmaya başlamak için ihtiyaç duyacağınız temel bilgileri sağlar.



#### NOT

Robotu ilk defa çalıştırmadan önce, lütfen aşağıdaki bölümleri inceleyin:

- Kutuda bulabileceğiniz Donanım Açıklaması'ndaki güvenlik bilgilerini okuyun.
- Risk değerlendirmesiyle tanımlanan güvenlik yapılandırması parametrelerini ayarlayın (bakın: [21 Yazılım Güvenlik Yapılandırması on page170](#)).

PolyScope'u kullanmak için tüm işlevler bu manuelede bulunabilir. Lütfen herhangi bir URcaps'in 3. taraf sağlayıcısına kendi özel belgeleri için başvurun. Robot programlarınız için komut dosyaları oluşturacaksanız yazılım kılavuzu [Komut Dosyası Kılavuzu](#) ile birlikte kullanılabilir

## 20.1. Eklem Açıklaması

### Açıklama

Universal Robots robot kolu, tüplerden ve bağlantılardan oluşur. PolyScope robot kolunu hareket ettirmek adına bu eklemlerin hareketini koordine etmek için kullanılır. Aletleri, robot kolunun ucuna, Uç Ekipman Flanşına takarsınız. Robot kolunu hareket ettirmek aleti konumlandırır. Aleti, Tabanın doğrudan üstüne veya doğrudan altına konumlandıramazsınız.

- **Taban**: robotun takıldığı yerdir.
- **Omuz ve Dirsek**: daha büyük hareketler yaparlar.
- **Bilek 1 ve Bilek 2**: daha ince hareketler yapar.
- **Bilek 3**: aletin Uç Ekipman Flanşına takıldığı yerdir.

## 20.2. Robot Kol Kurulumu

**Description** PolyScope'ı kullanmaya başlamak için robot kolunu ve Kontrol Kutusunu takın ve açın. Ayrıntılı yükleme talimatları için **Yazılım Yükleme Kılavuzunu** inceleyin.

**Robotu yükle** Devam edebilmek için robot kolu, Kontrol Kutusunu ve EI Ünitesini monte etmeniz gerekiyor.

1. Robot kolunu ve Kontrol Kutusunu ambalajından çıkarın.
2. Robot kolunu sağlam, titreşimsiz bir yüzeye monte edin.  
Yüzeyin, taban bağlantısının tam torkunun en az 10 katına ve robot kolunun ağırlığının en az 5 katına dayanabildiğini doğrulayın.
3. Kontrol Kutusunu Ayağına yerleştirin.
4. Robot kablosunu robot koluna ve Kontrol Kutusuna bağlayın.
5. Kontrol kutusunun şebekesini veya şebeke kablosunu takın.



### UYARI

Robot kolunun sağlam bir yüzeye sabitlenmemesi, robotun düşmesinden kaynaklı yaralanmalara neden olabilir.

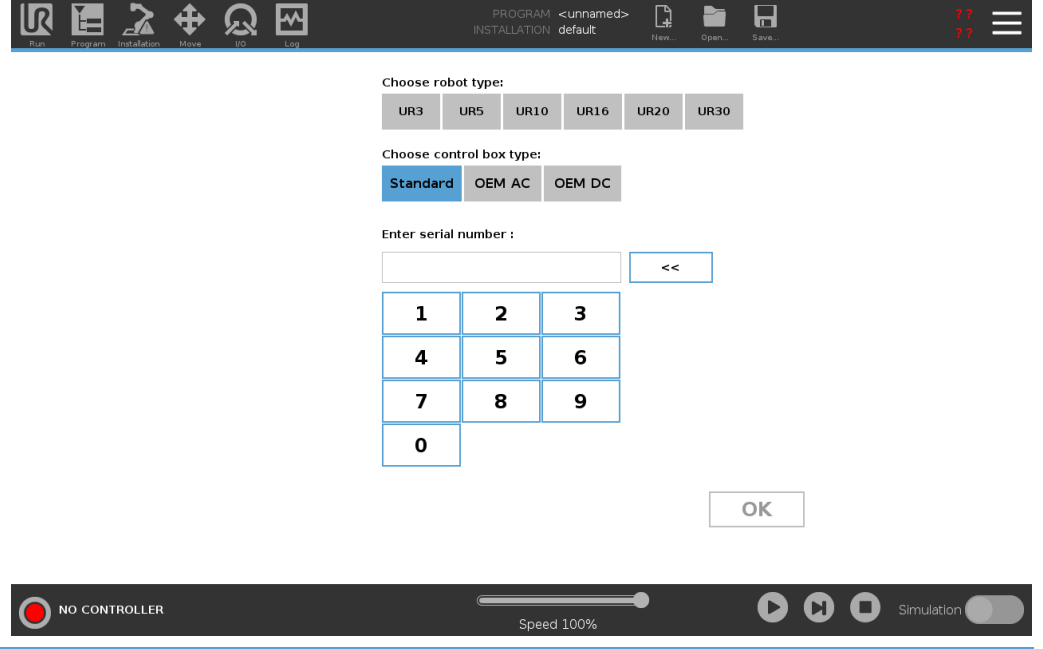
- Robot kolunun sağlam bir yüzeye sabitlendiğinden emin olun

**İlk ön yükleme sırasında seri numarasını girin**

Robotunuzu ilk kez kurduğunuzda, kontrol kutusundaki seri numarasını robot kolla eşleştirecek şekilde yapılandırmanız gerekir. Bu prosedür, yazılımı bir yazılım güncellemesi alırken olduğu gibi kontrol kutusuna yeniden yüklediğinizde de gereklidir.

Robotu ilk kez başlattığınızda lütfen aşağıdaki adımları izleyin:

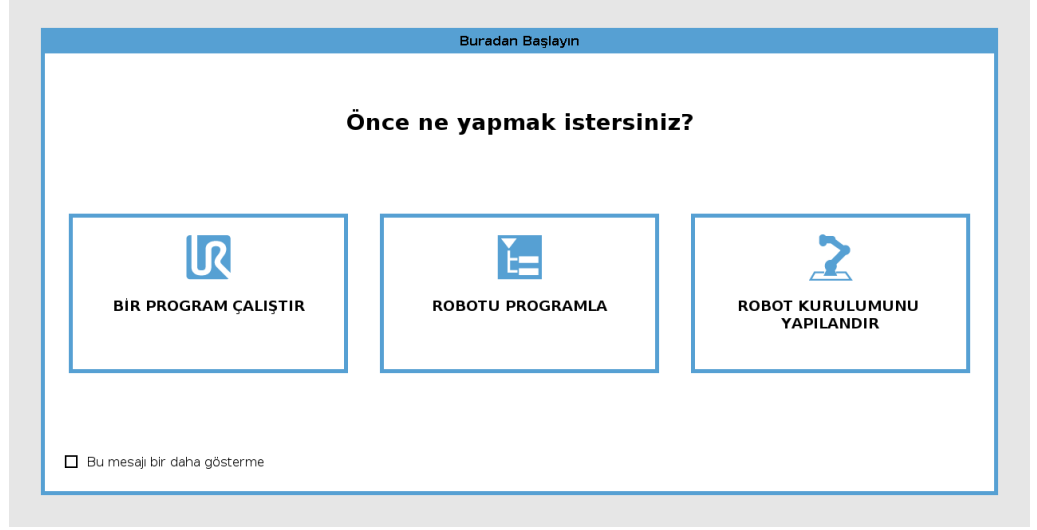
1. Doğru robot kol boyutunu seçin.
2. Doğru kontrol kutusunu seçin.
3. Seri numarasını robot kolda yazıldığı gibi ekleyin.
4. Tamam düğmesiyle bitirin.



### Kontrol kutusunu açık/kapalı duruma getirme

Kontrol Kutusu temel olarak robot kolu, El Ünitesini ve tüm çevre birimlerini birbirine bağlayan fiziksel elektrik Giriş/Çıkışı içerir. Robot kolunu çalıştırabilmek için, Kontrol Kutusunu açmanız gerekir.

1. Kontrol kutusunu açmak için, El Kumandanızdaki güç düğmesine dokununuz.
2. Ekranda, düğmelerin de izlediği taban işletim sisteminden gelen metnin görünmesini bekleyiniz.
3. Sizi robotu programlamaya başlamaya yönlendiren Başlangıç penceresi ortaya çıkabilir.

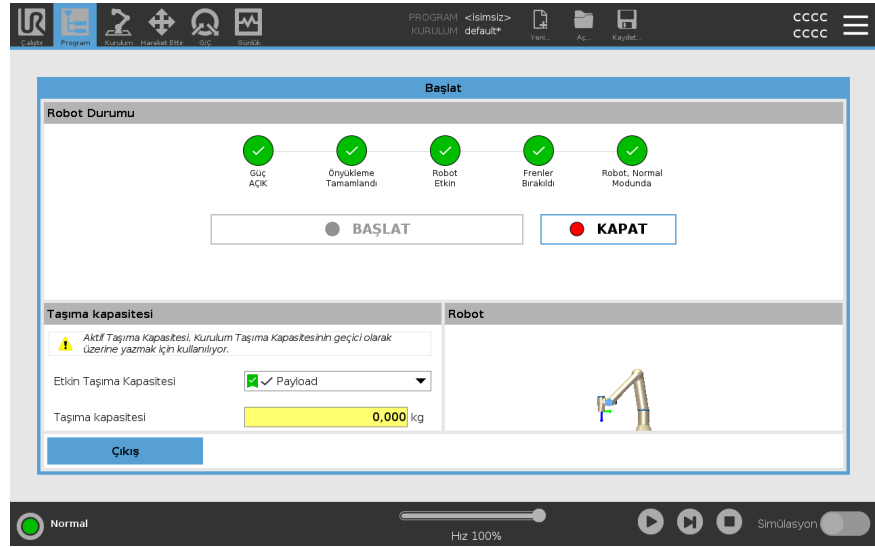


## Başlatma

İlk çalıştırmanızda Devam Edilemiyor iletişim kutusu görünebilir. Başlatma ekranına erişmek için **Başlatma ekranına git** seçeneğini seçin.

Soldaki Alt Bilgide, Başlat düğmesi, robot kolunun durumunu renkler kullanarak gösterir:

- **Kırmızı** Kapalı. Robot kolu durdurulmuş bir durumdadır.
- **Sarı** Boşta. Robot kolu açıktır ancak normal çalışmaya hazır değildir.
- **Yeşil** Normal. Robot kolu açıktır ve normal çalışmaya hazırdır.



## Başlatma

Robotu başlatmanız gerekiyor. Bu, fren sisteminin bağlantısını keser ve robotun serbest sürüşe geçebilmesini sağlar.



### UYARI

Robot kolunu çalıştırmadan önce taşıma kapasitesi ve kurulumun doğrulanmaması, personelin yaralanmasına ve/veya maddi hasara yol açabilir.

- Robot kolunu başlatmadan önce her zaman geçerli taşıma kapasitesi ve kurulum doğru olduğunu doğrulayın.



### UYARI

Yanlış taşıma kapasitesi ve kurulum ayarları, robot kolunun ve Kontrol Kutusunun düzgün çalışmasını engeller.

- Taşıma kapasitesi ve kurulum ayarlarının doğru olduğunu her zaman teyit edin.



### NOT

Robot kolunun serbestçe çalışmak için yeterli alana sahip olduğunu doğrulayın.



### NOT

Robotun daha düşük sıcaklıklarda çalıştırılması, sıcaklığa bağlı yağ ve gres viskozitesi nedeniyle performansın düşmesine veya durmasına neden olabilir.

- Robotun düşük sıcaklıklarda çalıştırılması bir ısınma fazı gerektirebilir.

[Soğuk Ortamlarda Robot Başlatmaya Dair En İyi Uygulama](#) başlıklı destek makalesine bakın

**Robotu  
başlatmak için**

1. Başlatma işlemi başlatmak için, yeşil LED'li AÇ düğmesine dokunun. Sonra LED, gücün açık ve **Boşta** olduğunu belirtmek için sarıya döner.
2. Frenleri indirmek için BAŞLAT düğmesine dokunun.
3. Robot kolunu kapatmak için, kırmızı LED'li KAPAT düğmesine dokunun.
  - PolyScope çalıştığında, robot kolunu başlatmak için AÇ düğmesine dokunun. Sonra durum, robotun açık ve boşta olduğunu belirtmek için sarıya döner.
  - Robot kolu durumu **Boşta** olduğunda, robot kolunu başlatmak için BAŞLAT düğmesine dokunun. Bu noktada, sensör verileri robot kolunun yapılandırılmış montajına karşı kontrol edilir.

Bir uyumsuzluk bulunduğunda (30° toleransıyla), düğme devre dışı bırakılır ve altında bir hata mesajı görüntülenir.
  - Montaj doğrulandığında Başlat düğmesine dokunmak, tüm eklem frenlerini indirir ve robot kolu, normal çalışmaya hazır olur.

Robot kolunu başlatmanın yanında ses ve eklem frenleri bırakıldığında hafif hareketler oluşur.

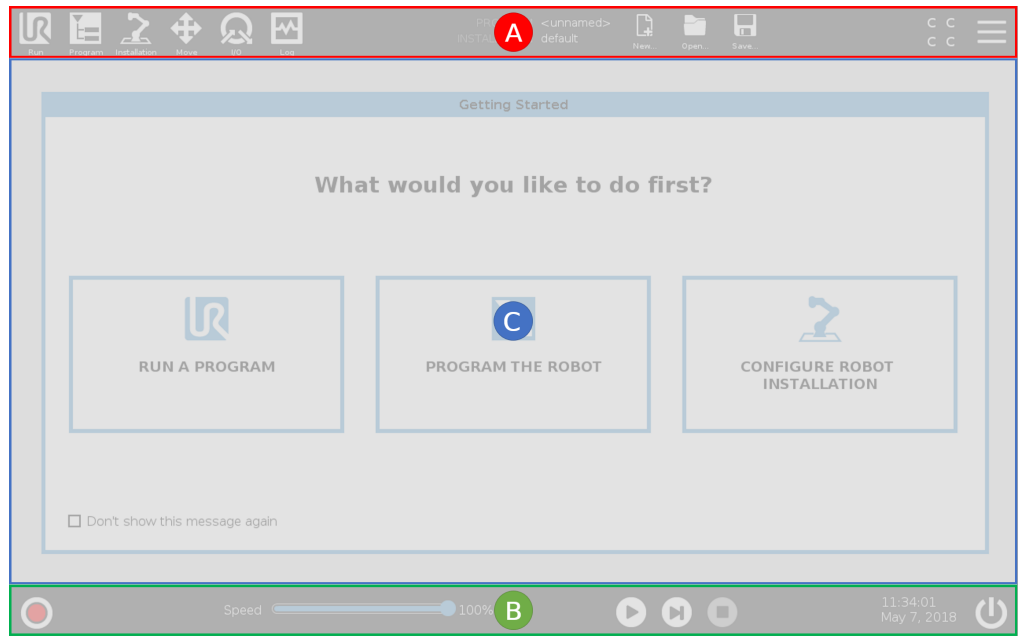
---

## 20.3. PolyScope'a Genel Bakış

### Description

PolyScope , robot kolunu dokunmatik ekran üzerinden çalıştıran **Teach Pendant** üzerindeki Grafik Kullanıcı Arayüzüdür (GUI). PolyScope'ta robot için programlar oluşturur, yükler ve yürütürsünüz. PolyScope arayüzü aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi bölünmüştür:

- **C: İnteraktif ekranları kullanabilmenizi sağlayan simgeler/sekmeler içeren Başlık .**
- Yüklü programınızı/programlarınızı kontrol eden düğmelerle **B: Altbilgi .**
- **C: Robot eylemlerini yönetmek ve izlemek için alanlar ve seçenekler içeren Ekran .**



### Dokunmatik Ekranı Kullanma

Dokunmatik hassasiyeti, PolyScope üzerinde yanlış seçimleri önlemek ve robotun beklenmedik hareketini engellemek için tasarlanmıştır.

EI Kumandası dokunmatik ekranı endüstriyel ortamlarda kullanım için optimize edilmiştir. Tüketici elektroniğinin aksine, EI Kumandası dokunmatik ekran hassasiyeti, tasarım gereği aşağıdakiler gibi çevresel faktörlere daha dayanıklıdır:

- su damlacıkları ve/veya makine soğutma suyu damlacıkları
- radyo dalgası emisyonları
- çalışma ortamından kaynaklı olarak iletilen diğer gürültüler

En iyi sonuçlar için ekranda bir seçim yaparken parmağınızın ucunu kullanın. Bu kılavuzda bu işleme "dokun" adı verilir.

İstenirse ekranda seçimler yapmak için ticari olarak temin edilebilen bir dokunmatik kalem kullanılabilir.

## 20.3.1. PolyScope'ta Simgeler/Sekmeler

### Description

Aşağıdaki bölüm, PolyScope arayüzündeki simgeleri/sekmeleri ve düğmeleri listeler ve tanımlar.

### Başlık Simgeleri / İşlevler



**Çalıştır**, robotu önceden yazılmış programları kullanarak çalıştırmanın kolay bir yoludur.



**Program**, robot programlarını oluşturur ve/veya değiştirir.



**Kurulum**, robot kolu ayarlarını ve örneğin montaj ve güvenlik gibi harici ekipmanları yapılandırır.



**Hareket Ettir**, robot hareketini kontrol eder ve/veya düzenler.



**G/Ç**, robotun kontrol kutusuna giden ve oradan gelen canlı Giriş/Çıkış sinyallerini izler ve ayarlar.



**Günlük**, robotun sağlığını her türlü uyarı veya hata mesajlarını belirtir.



**Program ve Kurulum Yöneticisi**, etkin program ve kurulumu seçer ve görüntüler (bakın [28.1 Dosya Yöneticisi on page363](#)). Program ve Kurulum Yöneticisi şunları içerir: Dosya Yolu, Yeni, Aç ve Kaydet.



**Yeni...** yeni bir Program veya Kurulum oluşturur.



**Aç...** daha önce oluşturulmuş ve kaydedilmiş bir Programı veya Kurulumu açar.



**Kaydet...** bir Programı, Kurulumu veya her ikisini birden kaydeder.

### Çalışma modları



**Otomatik** robotun çalışma modunun Otomatik olarak ayarlandığını gösterir. Manuel çalışma moduna geçmek için dokununuz.



**Manuel** robotun çalışma modunun Manuel olarak ayarlandığını gösterir. Otomatik çalışma moduna geçmek için dokununuz.

### Uzaktan Kumanda

Yerel mod ve Uzaktan Kumanda simgelerine yalnızca Uzaktan Kumandayı etkinleştirirseniz erişilebilir.



**Yerel** robotun yerel olarak kontrol edilebileceğini gösterir. Uzaktan kumandaya geçmek için dokununuz.



**Uzak** robotun uzaktan kontrol edilebileceğini gösterir. Yerel kontrole geçmek için dokununuz.



**Güvenlik Kontrol Toplamı**, etkin güvenlik yapılandırmasını görüntüler.

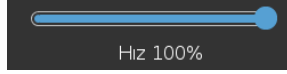


**Hamburger Menü** üzerinden PolyScope Yardım, Hakkında ve Ayarlar seçeneklerine erişilebilir.

## Alt Bilgi Simgeleri / İşlevler



**Başlat** robot durumunu yönetir. KIRMIZI olduğunda, robotu çalışır hale getirmek için ona basın.



**Hız Kaydırıcısı** gerçek zamanlı olarak, robot kolunun güvenlik ayarlarını da dikkate alarak hareket ettiği göreceli hızı gösterir.



**Simülasyon** düğmesi, Simülasyon Modu ile Gerçek Robot arasında program yürütmesi geçişi yapar. Simülasyon Modunda çalışırken Robot Kolu hareket etmez. Bu nedenle, robot bir çarpışmada kendisine veya yakındaki ekipmana zarar veremez. Robot Kolunun ne yapacağından emin değilseniz, programları test etmek için Simülasyon Modunu kullanın.



**Oynat** yüklenen geçerli robot Programını başlatır.



**Adım**, bir Programın tek adımda çalıştırılmasını sağlar.



**Durdur** yüklenen geçerli robot Programını durdurur.

## Yüksek Hızlı Manuel Mod

Yüksek Hızlı Manuel Mod, yalnızca Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı yapılandırıldığında Manuel modda kullanılabilen bir çalıştırma için tutma işlevidir.



**250mm/sn Yüksek Hızlı Manuel Mod** hem takım hızının hem de dirsek hızının geçici olarak 250 mm/sn'yi aşmasını sağlar.

## 20.4. Elle Yönlendir

### Description

Serbest Sürüş, robot kolunun istediğiniz pozisyonlara ve/veya pozlara manuel olarak çekilmesini sağlar.

Frenler indirildiği için eklemler, az dirençle hareket eder. Robot kolu manuel olarak hareket ettirilirken, Serbest Sürüştedir (bakın [Çalışma modu on page168](#)). Serbest Sürüşteki robot kolu önceden tanımlı bir sınır veya düzleme yaklaştıkça (bakın [21.8 Yazılım Güvenlik Kısıtlamaları on page185](#)), direnç artar. Bu, robotu yerine çekmenin ağır gelmesini sağlar.



#### UYARI

Beklenmedik hareket nedeniyle personel yaralanabilir.

- Yapılandırılan taşıma kapasitesinin kullanılan taşıma kapasitesi olduğunu doğrulayın.
- Doğru taşıma kapasitesinin uç ekipman flanşına güvenli bir şekilde bağlandığını doğrulayın.

### Serbest Sürüşü Etkinleştirme

Serbest Sürüşü aşağıdaki şekilde etkinleştirebilirsiniz:

- 3PE EI Ünitesini kullanın
- Robotta Serbest sürüşü kullanın (bakın [21.7 Güvenlik G/Ç on page181](#))
- G/Ç Eylemlerini (bakın [24.4 G/Ç Ayarları on page315](#)) kullanın



#### NOT

Robot kolunu hareket ettirirken Serbest Sürüşü etkinleştirmek, arızalara yol açarak sürüklenmesine neden olabilir.

- Robotu iterken veya ona dokunurken Serbest Sürüşü etkinleştirmeyin.

### 3PE EI Kumandası

3PE EÜ düğmesini kullanarak robot kolunu serbest sürmek için:

1. Rapidly light-press, release, light-press again and keep holding the 3PE button in this position.

Artık hafif basmaya devam ederken robot kolunu istenen bir pozisyona çekebilirsiniz.

## Robotta serbest sürüş

Robot kolunu serbest sürmek üzere robotta Serbest Sürüşü kullanmak için:

1. **Robotta Serbest Sürüş** için yapılandırılmış anahtarın düğmesini basılı tutun.
2. Serbest sürüş panosu PolyScope'ta görüldüğünde, robot kolu eklemleri için istenen hareket türünü seçin. Veya hareket türünü özelleştirmek için eksen listesini kullanın.
3. Şekil açılan listesinden bir seçenek seçerek gerektiğinde şekil türünü tanımlayabilirsiniz.  
Robot bir tekillik senaryosuna yaklaşırsa, hareket etmeyi bırakır. Hareketi yeniden başlatmak için Serbest sürüş panelinde (bkz. [20.4.1 Serbest Sürüş Paneli on page156](#)) **Tüm eksenler serbest** seçeneğine dokununuz.
4. Robot kolunu istediğiniz gibi hareket ettirin.

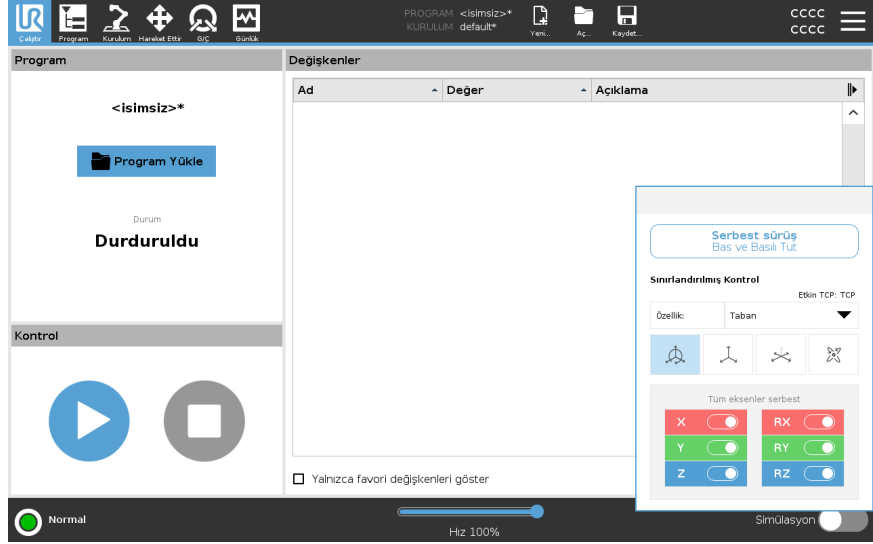
## Geri sürüş

Robot frenleri indirildiğinde, robot kolunu başlatma sırasında ufak titreşimler gözlemlenebilir. Robotun çarpışmaya yakın olması gibi bazı durumlarda, bu titreşimler istenmeyen bir durumdur. Robot kolundaki tüm frenleri serbest bırakmadan belirli eklemleri istenen konuma zorlamak için Geri Sürüşü kullanın. Geri sürüş yöntemleri için bakın: [20.5 Geri sürüş on page157](#)

## 20.4.1. Serbest Sürüş Paneli

### Description

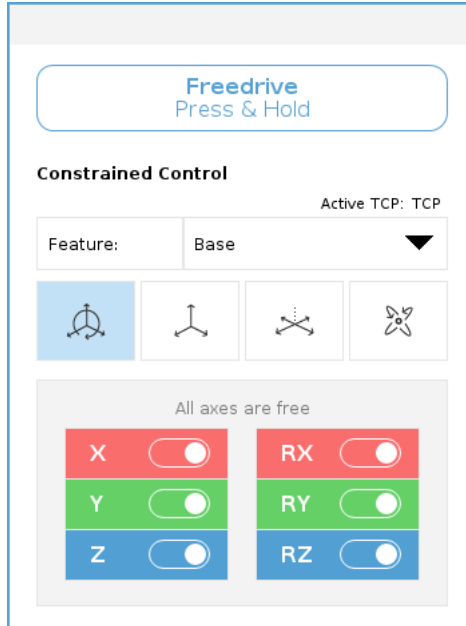
Robot kolu Serbest sürüşteyken, aşağıda gösterilen şekilde bir panel PolyScope'ta görünür.



### LED Serbest Sürüş paneli





Serbest sürüş panelinin durum çubuğundaki LED şunu gösterir:

- Bir veya daha fazla eklem, eklem sınırına yaklaştığında.
- Robot kolu pozisyonu tekilliğe yaklaştığında. Robot tekilliğe yaklaşırken direnç artar, konumlandırma için ağır hissedilmeye başlanır.



### Simgeler

Aşağıdaki tabloda tanımlandığı gibi, TCP'nin belirli bir yönde hareket etmesine izin vermek için bir veya daha fazla eksen kilitleyebilirsiniz.

 <p>Tüm eksenler serbest</p>	Tüm eksenler boyunca harekete izin verilir.
 <p>Düzlem</p>	Sadece X eksen ve Y eksen boyunca harekete izin verilir.
 <p>Çevir</p>	Döndürme olmadan tüm eksenler boyunca harekete izin verilir.
 <p>Rotasyon</p>	TCP çevresinde, küresel bir hareketle, tüm eksenler boyunca harekete izin verilir.


**UYARI**

Bir alet takılıken robot kolunun bazı eksenlerde hareket etmesi bir sıkma noktası yaratabilir.

- Robot kolunu herhangi bir ekseninde hareket ettirirken dikkatli olun.

## 20.5. Geri sürüş

**Description**

Geri Sürüş, robot koldaki tüm frenleri serbest bırakmadan belirli bağlantıları istenen bir konuma zorlamak için kullanılan bir Manuel Moddur. Bu durum, robot kolu çarpışmaya yakınsa ve tam yeniden başlatmaya eşlik eden titreşimler istenmiyorsa bazen gereklidir. Geri Sürüş kullanımdayken robot eklemlerini hareket ettirmek ağır gelebilir.

Geri Sürüşü etkinleştirmek için aşağıdaki dizilerden herhangi birini kullanabilirsiniz:

- 3PE EI Kumandası
- 3PE cihazı/anahtarı
- Robotta serbest sürüş

**3PE EI****Kumandası**

Robot kolunu geriye doğru sürmek üzere 3PE EÜ düğmesini kullanmak için.

1. Güç açma sırasını başlatmak için, Başlat ekranında, **AÇIK** düğmesine dokununuz.
2. Robot durumu **EI Ünitesi 3PE Durdurma** olduğunda, 3PE EÜ düğmesine önce hafif basın, ardından hafif basılı tutunuz.  
Robot durumu **Geri Sürüş** moduna değişir.
3. Artık robot kolunu hareket ettirmek için freni istenen bir eklemden serbest bırakmak için büyük miktarda basınç uygulayabilirsiniz.  
3PE düğmesine hafif basmaya devam edildiği sürece, Geri Sürüş etkinleştirilerek kolun hareket etmesine izin verilir.

**3PE****cihazı/anahtarı**

Robot kolunu geriye doğru hareket ettirmek üzere bir 3PE cihazı/anahtarı kullanmak için.

1. Güç açma sırasını başlatmak için, Başlat ekranında, **AÇIK** düğmesine dokununuz.
2. Robot durumu **EI Ünitesi 3PE Durdurma** olduğunda, 3PE EÜ düğmesine önce hafif basın, ardından hafif basılı tutunuz.  
Robot durumu **Sistem 3PE Durdurma** moduna değişir.
3. 3PE cihazını/anahtarını basılı tutunuz.  
Robot durumu **Geri Sürüş** moduna geçecektir.
4. Now you can apply significant pressure to release the brake in a desired joint to move the robot arm.  
Hem 3PE cihazında/anahtarında hem de 3PE EÜ düğmesinde tutma korunduğu sürece, Geri Sürüş etkinleştirilerek kolun hareket etmesine izin verilir.

**Robotta serbest sürüş**

Robot kolunu geri sürmek üzere robot üzerinde Serbest Sürüşü kullanmak için.

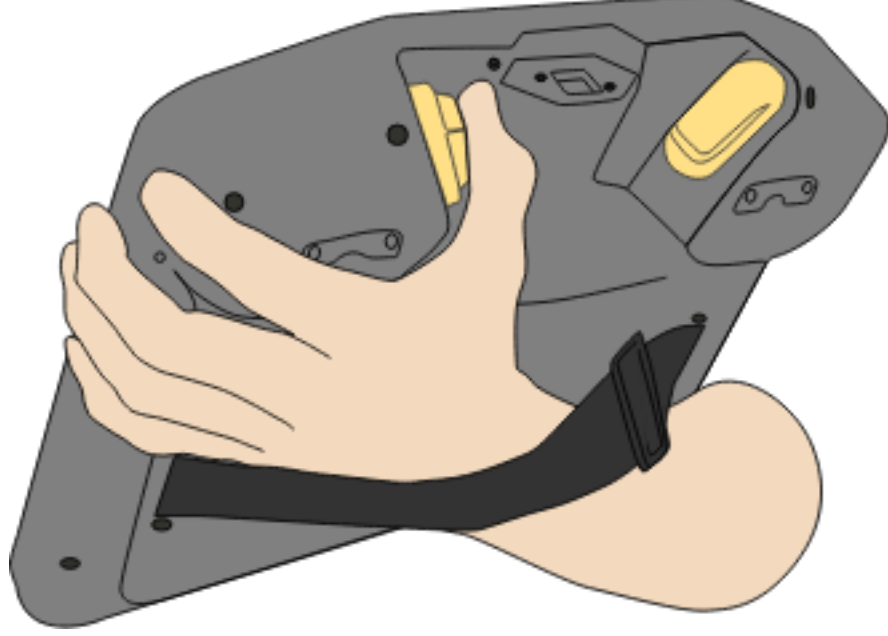
1. Güç açma sırasını başlatmak için, Başlat ekranında, **AÇIK** düğmesine dokununuz.
2. Robot durumu **EI Ünitesi 3PE Durdurma** olduğunda, **Robotta Serbest Sürüş** seçeneğine basılı kalınız.  
Robot durumu **Geri Sürüş** moduna geçecektir.
3. Artık robot kolunu hareket ettirmek için freni istenen bir eklemden serbest bırakmak için büyük miktarda basınç uygulayabilirsiniz.  
Robottaki Serbest Sürüşte basılı tutma korunduğu sürece, Geri Sürüş etkinleştirilir ve kolun hareket etmesine izin verilir.

## 20.5.1. Geri Sürüş Denetimi

### Description

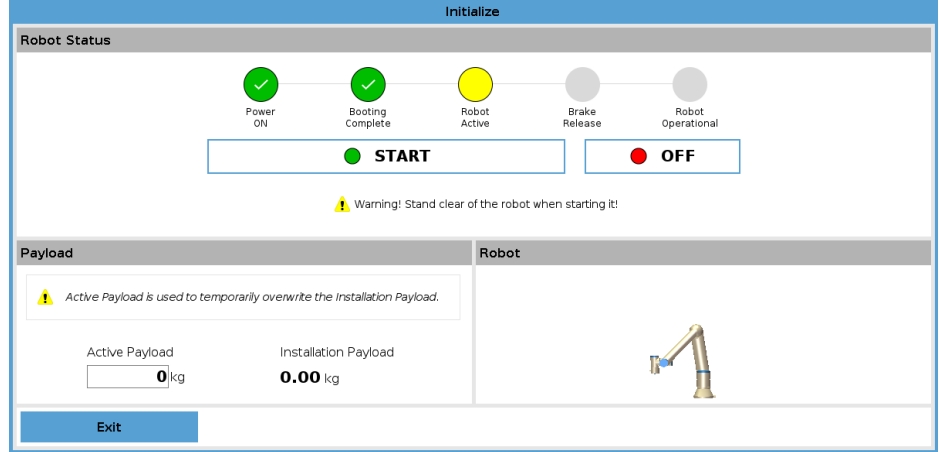
Robot bir şeyle çarpışmaya yakınsa başlatmadan önce robot kolunu güvenli bir konuma getirmek için Geri Sürüşü kullanabilirsiniz.

### 3PE EI Kumandası

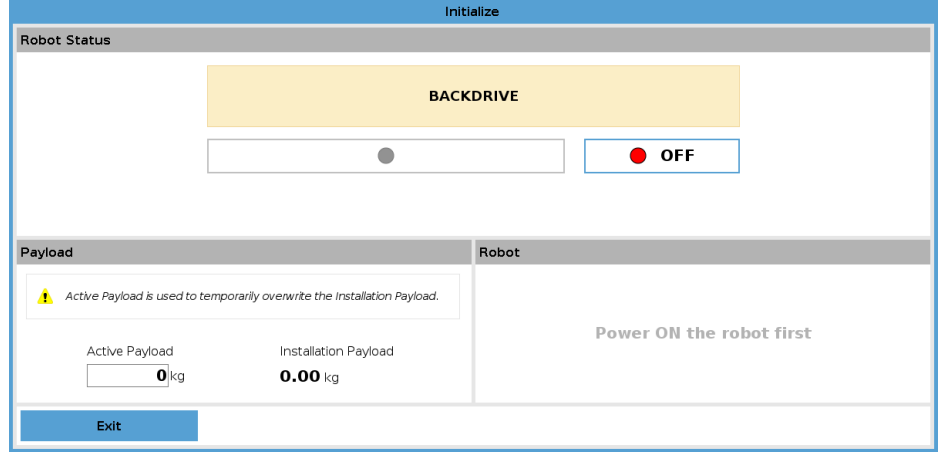


## Geri Sürüşü etkinleştirin

1. Gücü etkinleştirmek için Aç düğmesine dokununuz. Durum *Robot Etkin* olarak değişir



2. Serbest sürüş düğmesine basın ve basılı tutun. Durum *Geri Sürüş* olarak değişir



3. Robotu Serbest sürüş modundaki gibi hareket ettirin. Serbest sürüş düğmesi etkinleştirildiğinde eklem frenleri istendiğinde serbest bırakılır.



### NOT

Geri Sürüş Modunda, robotun çevrede hareketi "ağırdır".

### ZORUNLU EYLEM

Tüm eklemlerde Geri sürüş modunu test etmelisiniz.

## Güvenlik ayarları

Robot güvenlik ayarlarının robot kurulumu risk değerlendirmesiyle uyumlu olduğundan emin olun.

## Ek güvenlik girişleri ve çıkışları hala çalışıyor

Hangi güvenlik girişleri ve çıkışlarının aktif olduğunu ve Polyscope ya da harici cihazlar yoluyla tetiklenip tetiklenmediklerini kontrol edin.

## 20.6. Hızlı Sistem Başlangıcı

### Hızlı Sistem Başlatma

#### ZORUNLU EYLEM

PolyScope'u kullanmadan önce, robot kolunun ve Kontrol Kutusunun doğru yüklendiğini doğrulayın.

Robotu bu şekilde hızlı bir şekilde başlatabilirsiniz.

1. **EI Kumandasındaki** acil durum durdurma düğmesine basın.
2. Öğretme Kolyesinde, güç düğmesine basın ve **PolyScope** üzerinde metin görüntüleyerek sistemin başlamasına izin verin.
3. Dokunmatik ekranda sistemin hazır olduğunu ve robotun başlatılması gerektiğini belirten bir açılır pencere belirir.
4. Başlat ekranına erişmek için, açılan iletişim kutusundan **Başlat Ekranına Git** üzerine dokunun.
5. Robotun durumunu **Acil Durduruldu** 'den ' **ye değiştirmek için acil durdurma düğmesinin kilidini açın Güç kapalı**.
6. Robotun ulaştığı yerin (çalışma alanının) dışına çıkın.
7. **Robot** 'i Başlat ekranında, **açık** düğmesine dokunun ve robotun durumunun **Boşta** olarak değişmesine izin verin.
8. **Veri Yüğü** alanında, **Aktif Veri Yüğü** alanında veri yüğü kütlesini doğrulayın. Ayrıca **Robot** alanında montaj konumunun doğru olduğunu doğrulayabilirsiniz.
9. Robotun fren sistemini serbest bırakması için **Başlat** düğmesine dokunun. Robot titreşir ve programlanmaya hazır olduğunu gösteren tıklama sesleri çıkarır.



#### NOT

Universal Robots robotunuzu [www.universal-robots.com/academy/](http://www.universal-robots.com/academy/) adresinde programlamayı öğrenin

## 20.7. İlk Program

---

### Description

Program, robota ne yapması gerektiğini söyleyen komutların bir listesidir. Çoğu görev için programlama, tamamen PolyScope yazılımı kullanılarak yapılır. PolyScope, robot kolunun izleyeceği bir yol belirlemek için bir dizi geçiş noktası kullanarak robot koluna nasıl hareket edeceğini öğretmenizi sağlar.

Robot Kolunu istediğiniz bir konuma getirmek için Hareket Ettir sekmesini (bakın [25 Hareket Ettir Sekmesi on page349](#)) kullanın veya El Kumandasının üstündeki Serbest sürüş düğmesini basılı tutarak, Robot Kolunu yerine çekerek, konumu ayarlayın.

Robotun izlediği yol üzerindeki belirli noktalarda diğer makinelere G/Ç sinyalleri göndermek için bir program oluşturabilir ve değişkenlere ve G/Ç sinyallerine bağlı olarak **if...then** ve **loop** gibi komutları uygulayabilirsiniz.

---

### Basit bir program oluşturmak için

1. PolyScope'ta, Başlık **Dosya Yolu**'de **Yeni...** 'e dokunun ve **Program**'i seçin.
2. Temel altında, program ağacına bir ara nokta eklemek için **Ara Nokta** 'e dokunun. Program ağacına varsayılan bir MoveJ de eklenir.
3. Yeni ara noktayı seçin ve Komut sekmesinde **Ara Nokta**'e dokunun.
4. Aleti Taşı ekranında, hareket oklarına basarak robot kolunu hareket ettirin. Serbest Tahrik düğmesini basılı tutarak ve Robot Kolunu istenen konumlara çekerek robot kolunu da hareket ettirebilirsiniz.
5. Robot kolu yerine oturduktan sonra, **OK** tuşuna basın ve yeni ara nokta Waypoint\_1 olarak görüntülenir.
6. Ara Nokta\_2 oluşturmak için 2 'den 5' e kadar olan adımları izleyin.
7. Ara Nokta\_2 'yi seçin ve hareketlerin sırasını değiştirmek için Ara Nokta\_1' in üzerine gelene kadar Yukarı Taşı okuna basın.
8. Uzak durun, acil durdurma düğmesine basılı tutun ve PolyScope Alt Bilgisinde, Robot Kolunun Ara Nokta\_1 ve Ara Nokta\_2 arasında hareket etmesi için **Oynat** düğmesine basın.  
Tebrikler! Robot Kolunu verilen iki ara nokta arasında hareket ettiren ilk robot programınızı ürettiniz.



#### NOT

1. Robota zarar verebileceğinden robotu kendi içine veya başka bir şeye sürmeyin.
2. Bu, bir UR robotunu kullanmanın ne kadar kolay olduğunu göstermek için yalnızca hızlı bir başlangıç kılavuzudur. Zararsız bir ortam ve çok dikkatli bir kullanıcı olduğunu varsayar. Hızı veya ivmeyi varsayılan değerlerin üzerine çıkarmayın. Robotu çalıştırmadan önce her zaman bir risk değerlendirmesi yapın.



#### UYARI

Başınızı ve gövdenizi robotun ulaşamayacağı (çalışma alanı) bir yerde tutun. Parmaklarınızı yakalanabilecekleri yerlere koymayın.

## 20.8. Siber Güvenlik Tehdit Değerlendirmesi

### 20.8.1. Genel Siber Güvenlik

#### Description

Universal Robots robotunu bir ağına bağlamak siber güvenlik risklerini beraberinde getirebilir. Bu riskler, nitelikli personel kullanılarak ve robotun siber güvenliğini korumaya yönelik belirli önlemleri uygulayarak giderilebilir. Siber güvenlik önlemlerinin uygulanması, siber güvenlik tehdit değerlendirme gerçekleştirilmesini gerektirir. Amaç:

- Kimlik tehditleri
- Güvenli bölgeleri ve davranışları tanımlayın
- Uygulamadaki her bileşenin gerekliliklerini belirtin



#### UYARI

Siber güvenlik risk değerlendirmesinin yapılmaması robotu riske atabilir.

- Entegre eden kişi veya yetkin ve kalifiye personel, siber güvenlik risk değerlendirme gerçekleştirir.



#### NOT

Spesifik siber güvenlik önlemlerine olan ihtiyacın belirlenmesinden ve gerekli siber güvenlik önlemlerinin sağlanmasından sadece yetkin ve kalifiye personel sorumlu olacaktır.

## 20.8.2. Siber Güvenlik Gereklilikleri

### Description

Ağınızı yapılandırmak ve robotunuzu güvence altına almak, siber güvenlik için tehdit önlemlerini uygulamanızı gerektirir. Ağınızı yapılandırmaya başlamadan önce tüm gerekliliklerinize uyun, ardından robot kurulumunun güvenli olduğunu doğrulayın.

### Siber Güvenlik

- İşletme personeli, UR robotunda kullanılan genel siber güvenlik ilkeleri ve ileri teknolojiler hakkında kapsamlı bir anlayışa sahip olmalıdır.
- Robota sadece yetkili personelin fiziksel erişimine izin vermek için fiziksel güvenlik önlemleri uygulanmalıdır.
- Tüm erişim noktalarının yeterli kontrolü olmalıdır. Örneğin: kapı kilitleri, rozet sistemleri, genel olarak fiziksel erişim kontrolü.



#### UYARI

Robotu uygun şekilde güvenli olmayan bir ağa bağlamak, güvenlik ve emniyet riskleri teşkil edebilir.

- Robotunuzu yalnızca güvenilir ve uygun şekilde güvenli hâle getirilmiş bir ağa bağlayın.

### Ağ yapılandırma gereklilikleri

- Yerel ağa yalnızca güvenilir cihazlar bağlanmalıdır.
- Bitişik ağlardan robota gelen bağlantı olmamalıdır.
- Robottan giden bağlantılar, ilgili en küçük belirli bağlantı noktası, protokol ve adres kümesine izin verecek şekilde sınırlandırılmalıdır.
- Yalnızca güvenilir iş ortaklarının URcaps ve sihirli komut dosyaları kullanılabilir ve yalnızca bunların gerçekliği ve bütünlüğü doğrulandıktan sonra kullanılabilir.

### Robot kurulumu güvenlik gereklilikleri

- Varsayılan şifreyi yeni ve güçlü bir şifreyle değiştirin.
- Aktif olarak kullanılmadığında "Sihirli Dosyalar"ı devre dışı bırakın (PolyScope 5).
- Gerektiğinde SSH erişimini devre dışı bırakın. Şifre tabanlı kimlik doğrulama yerine anahtar tabanlı kimlik doğrulamayı tercih edin.
- Robot güvenlik duvarını en kısıtlayıcı kullanılabilir ayarlara ayarlayın ve kullanılmayan tüm arayüzleri ve hizmetleri devre dışı bırakın, bağlantı noktalarını kapatın ve IP adreslerini kısıtlayın.

## 20.8.3. Siber Güvenlik Sertleştirme Kılavuzu

### Description

PolyScope, ağ bağlantısını güvende tutmak için birçok özellik içerse de aşağıdaki yönergelerle uyarak güvenliği artırabilirsiniz:

- Robotunuzu herhangi bir ağa bağlamadan önce, varsayılan şifreyi her zaman güçlü bir şifreyle değiştirin.



#### NOT

Unutulan bir şifreyi alamaz veya sıfırlayamazsınız.

- Tüm şifreleri güvenli bir şekilde saklayın.

- Robotu ağ erişimini olabildiğince kısıtlamak için yerleşik ayarları kullanın.
- Bazı iletişim arayüzleri, iletişimi doğrulamak ve şifrelemek için hiçbir yonteme sahip değildir. Bu bir güvenlik riskidir. Siber güvenlik tehdit değerlendirmenize dayanarak uygun hafifletici önlemleri göz önünde bulundurun.
- Bağlantı güven bölgesi limitini geçerse diğer cihazlardan robot arayüzlerine erişmek için SSH tünelleme (Yerel bağlantı noktası yönlendirme) kullanılmalıdır.
- Devre dışı bırakılmadan önce hassas verileri robottan kaldırın. URCap'lere ve program klasöründeki verilere özellikle dikkat edin.
  - Son derece hassas verilerin güvenli bir şekilde kaldırılmasını sağlamak için SD kartı güvenli bir şekilde silin veya imha edin.

Yönetici şifresi belirleme ve yerel bağlantı noktası iletme hakkında bilgi için [myur.universal-robots.com](http://myur.universal-robots.com) adresindeki Çevrimiçi Kılavuzlardaki Hamburger Menü bölümüne bakın.



## 20.9. Modlar

### Description

El Ünitesi veya Pano Sunucusunu kullanarak farklı modlara erişebilir ve etkinleştirebilirsiniz. Harici bir mod seçici entegre edilmişse modları (PolyScope veya Pano Sunucusu değil) kontrol eder (bkz. <http://universal-robots.com/support/>).

**Otomatik Mod** Etkinleştirildikten sonra robot sadece önceden tanımlı görevleri gerçekleştirebilir. Programları ve kurulumları değiştiremez veya kaydedemezsiniz. **Manuel Mod** Etkinleştirildikten sonra robotu programlayabilirsiniz. Programları ve kurulumları değiştirebilir ve kaydedebilirsiniz.

Yüksek Hızlı Manuel Mod kullanılabilir. Hem uç ekipman hızının hem de dirsek hızının geçici olarak 250 mm/sn'yi aşmasına izin verirken, tut-çalıştır kullanılır. Tut-çalıştır, Hız Kaydırıcısı ile sürekli temas ile gerçekleştirilir.

Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı yapılandırılmışsa ve serbest bırakılmışsa (basılmamışsa) veya tamamen sıkıştırılmışsa robot Manuel modda bir Koruma Durdurması gerçekleştirir.

Otomatik moddan Manuel moda geçmek için Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazının tamamen serbest bırakılması ve robotun hareket etmesine izin vermek için tekrar basılması gerekir.

Yüksek Hızlı Manuel Mod kullanırken, robotun hareket alanını kısıtlamak için güvenlik eklem limitlerini (bkz. [21.6.2 Eklem Limitleri on page 179](#)) veya güvenlik düzlemlerini (bkz. [Güvenlik Düzlemi Modları on page 186](#)) kullanın.

### Mod değiştirme

Çalışma modu	Manuel	Otomatik
Elle Yönlendir	x	*
Robotu Taşı Sekmesinde oklarla taşı	x	*
Program & kurulumunu düzenle & kaydet	x	
Programları Yürüt	Azaltılmış hız**	*
Programı seçilen düğümden başlat	x	

\*Yalnızca Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı yapılandırılmadığında.  
\*\* Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı yapılandırılmışsa Yüksek Hızlı Manuel Mod etkinleştirilmedikçe robot Manuel Düşürülmüş Hızda çalışır.

## Mod değiştirirken bildiri



### NOT

- Bazı UR robotu boyutlarında Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı bulunmayabilir. Risk değerlendirmesi etkinleştirme cihazı gerektiriyorsa 3PE EI Ünitesi kullanılmalıdır.



### UYARI

- Askıya alınan güvenlik önlemleri, Otomatik Mod seğilmeden önce tam işlevselliğe döndürülmelidir.
- Mümkün olan her yerde, Manuel Mod yalnızca korunan alanın dışında bulunan tüm kişilerle birlikte kullanılır.
- Harici bir mod seçici kullanılıyorsa korunan alanın dışına yerleştirilmelidir.
- Koruma kullanılmadıkça veya ortak uygulama güç ve kuvvet sınırlaması (PFL) için doğrulanmadıkça, hiç kimse Otomatik Modda korunan alana giremez veya içinde olamaz.

## Modları değiştirmek için: PolyScope

### 1. Başlıkta profil simgesini seçin.

- **Otomatik** robotun çalıştırma modunun Otomatik olarak ayarlandığını gösterir.
- **Manuel** robotun çalıştırma modunun Manuel olarak ayarlandığını gösterir.

## Kontrol Paneli Sunucusunu Kullanma

### 1. Kontrol Paneli sunucusuna bağlanın.

### 2. **Çalışma Modunu Ayarla** komutlarını kullanın.

- Çalışma Modunu Otomatik Olarak Ayarla
- İşletim Modunu Manuel Olarak Ayarla
- Operasyonel Modu Temizle

## Üç Konumlu Etkinleştirme Cihazı

Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı kullanıldığında ve robot Manuel Moddayken, hareket için Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazının merkeze doğru bastırılması gerekir. Üç Konumlu Etkinleştirme Cihazının Otomatik Mod üzerinde hiçbir etkisi yoktur.

Programlama için 3PE EI Ünitesi önerilir. Manuel Modda korunan alanda başka bir kişi bulunabiliyorsa ek kişinin kullanımı için ek bir cihaz entegre edilebilir ve yapılandırılabilir.

# 21. Yazılım Güvenlik Yapılandırması

## Description

Bu bölüm, robot güvenlik ayarlarına nasıl erişileceğini kapsar. Robot Güvenlik Yapılandırması'ı ayarlamanıza yardımcı olan öğelerden oluşur.



### UYARI

Robotunuzun güvenlik ayarlarını yapılandırmadan önce, entegrasyonu yapan kişinin robotun etrafındaki personel ve ekipmanların güvenliğini garanti etmek için bir risk değerlendirmesini gerçekleştirmesi gerekir. Bir risk değerlendirmesi, doğru güvenlik yapılandırma ayarlarını uygulamak amacıyla, robotun bütün kullanım ömrü boyunca yapılan tüm iş prosedürlerinin bir değerlendirmesidir. Entegratörün risk değerlendirmesine uygun olarak aşağıdakileri ayarlamanız gerekir.

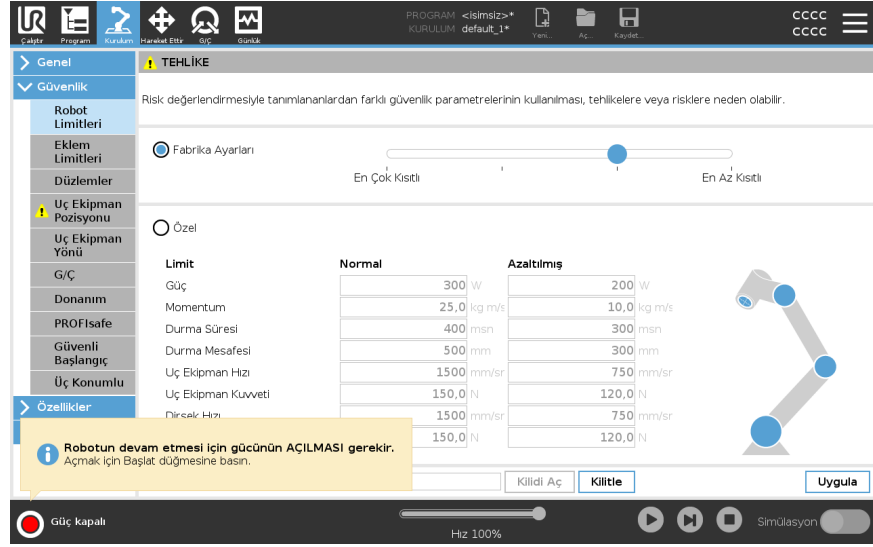
1. Entegratör, yetkisiz kişilerin güvenlik yapılandırmasını değiştirmesini, örneğin şifre korumasını kurmasını engellemelidir.
2. Güvenlikle ilgili işlevlerin ve arabirimlerin özel bir robot uygulaması için kullanım ve yapılandırması.
3. Robot kolu ilk kez açılmadan önce kurulum ve öğretim için güvenlik yapılandırma ayarları.
4. Tüm güvenlik yapılandırma ayarlarına bu ekrandan ve alt sekmelerden erişilebilir.
5. Entegratör, güvenlik konfigürasyonu ayarlarındaki tüm değişikliklerin risk değerlendirmesine uygun olmasını sağlamalıdır. Donanım Yükleme Kılavuzu'na bakın.

### Yazılım Güvenlik Ayarlarına erişme

Güvenlik Ayarları, parola korumalıdır ve ancak bir parola ayarlandığında ve ardından kullanıldığında yapılandırılabilir.

#### Yazılım güvenlik ayarlarına erişmek için

1. PolyScope başlığınızda, **Kurulum** simgesine dokununuz.
2. Ekranın solundaki Yan Menü'de **Güvenlik'e** dokununuz.
3. **Robot Limiti** ekranının görüntülendiğini, ancak ayarlara erişilemediğini gözlemleyiniz.
4. Daha önce bir **Güvenlik şifresi** ayarlanmışsa, şifreyi girin ve ayarları erişilebilir hale getirmek için **Kilidi Aç** 'e basın. Not: Güvenlik ayarlarının kilidi açıldıktan sonra, artık tüm ayarlar etkindir.
5. Tüm Güvenlik öğesi ayarlarını tekrar kilitlemek için **Kilit** sekmesine basın veya Güvenlik menüsünden uzaklaşın.



Donanım Kurulumu Kılavuzunda **daha fazla güvenlik sistemi bilgisini** bulabilirsiniz.

## 21.1. Yazılım Güvenlik Şifresi belirleme

### Description

Güvenlik Yapılandırmanızı oluşturan tüm güvenlik ayarlarının Kilidini açmak için bir parola ayarlamanız gerekir. Hiçbir güvenlik parolası uygulanmadığında, onu ayarlamanız istenir.

### Yazılım Güvenlik Şifresi belirlemek için

Tüm Güvenlik ayarlarını tekrar kilitlemek veya doğrudan Güvenlik menüsünün dışındaki bir ekrana gitmek için, **Kilit** sekmesine dokunabilirsiniz.

1. PolyScope başlığının sağ köşesinde, **Hamburger** menüsüne tıklayın ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Ekranın solundaki mavi menüde **Parola** seçeneğine dokunun ve **Güvenlik** seçeneğini seçin.
3. **Yeni parola** bölümüne parolanızı yazın.
4. Şimdi, **Yeni parolayı doğrula** bölümüne ayrı parolayı yazın ve **Uygula** seçeneğine tıklayın.
5. Bir önceki ekrana dönmek için, mavi menünün sol altında **Çıkış** tuşuna dokunun.

## 21.2. Yazılım Güvenlik Yapılandırmasını Değiştirme

### Description

Güvenlik Yapılandırması ayarlarındaki değişikliklerin, entegrasyonu yapan kişi tarafından yapılan risk değerlendirmesine uygun olması gerekir (bakın Donanım Kurulum Kılavuzu).

### Entegre eden kişi için önerilen prosedür:

Güvenlik yapılandırmasını değiştirmek için

1. Değişikliklerin, entegrasyonu yapan kişi tarafından yapılan risk değerlendirmesine uygun olduğunu doğrulayın.
2. Güvenlik ayarlarını, entegrasyonu yapan kişi tarafından gerçekleştirilen risk değerlendirmesiyle tanımlanan uygun seviyeye ayarlayın.
3. Ayarların uygulandığını doğrulayın.
4. Aşağıdaki metni operatör kılavuzlarına ekleyin:

Robotun yakınında çalışmadan önce, güvenlik yapılandırmasının beklendiği gibi olmasını sağlayın. Bu, örneğin herhangi bir değişiklik için PolyScope'un sağ üst köşesindeki Güvenlik Kontrol Toplamı incelenerek doğrulanabilir. (Bkz. [21.3.1 Güvenlik Kontrol Toplamı on page174](#)).

## 21.3. Yeni Yazılım Güvenlik Yapılandırması uygulama

### Description

Siz yapılandırmada değişiklik yaparken robot kapatılır.

Değişiklikleriniz ancak **Uygula** düğmesine dokunduktan sonra devreye girer. Robotunuza, güvenlik nedenlerinden ötürü bir açılır pencerede SI Birimlerinde görüntülenen robot Güvenlik Yapılandırmasını gözle denetlemek için **Uygula ve Yeniden Başlat** seçeneğini belirleyene kadar tekrar güç verilemez. Önceki yapılandırmaya dönmek için **Değişikleri Geri Al** seçeneğini belirleyebilirsiniz. Gözle denetiminiz tamamlandığında, **Güvenlik Yapılandırmasını Onayla** seçeneğini belirleyebilirsiniz ve değişiklikler otomatik olarak geçerli robot kurulumunun bir parçası olarak kaydedilir.

### 21.3.1. Güvenlik Kontrol Toplamı

### Description

**Güvenlik Sağlama Toplamı** simgesi, uygulanan robot güvenlik yapılandırmanızı görüntüler.



Dört veya sekiz basamaklı olabilir.

Dört basamaklı bir Sağlama Toplamının yukarıdan aşağıya ve soldan sağa okunması gerekir ve sekiz basamaklı bir Sağlama Toplamı önce soldan sağa, önce üst satırdan okunur. Farklı metin ve/veya renkler, uygulanan güvenlik yapılandırmasındaki değişiklikleri gösterir.

**Güvenlik Sağlama Toplamı** , **Güvenlik İşlevi** ayarını değiştirirseniz değişir, çünkü **Güvenlik Sağlama Toplamı** yalnızca güvenlik ayarları tarafından oluşturulur. Değişikliklerinizi yansıtmak için **Güvenlik Sağlama Toplamı** için değişikliklerinizi **Güvenlik Yapılandırması** 'e uygulamanız gerekir.

## 21.4. El Ünitesi olmadan Güvenlik Yapılandırması

### Description

Robotu, El Kumandasını takmadan kullanabilirsiniz. El Kumandasını kaldırmak, başka bir Acil Durum Durdurma kaynağının tanımlanmasını gerektirir. El Kumandasının, bir güvenlik ihlalinin tetiklemeyi önlemek için takılıp takılmadığını belirtmeniz gerekir.



### UYARI

El Ünitesi robottan çıkartıldığı veya söküldüğü takdirde, Acil Durum Durdurma düğmesi artık etkin olmaz. El Ünitesini robotun yakın çevresinden uzaklaştırmanız gerekir.

### El Ünitesini güvenli bir şekilde kaldırmak için

Robot, programlama arayüzü olarak PolyScope olmadan kullanılabilir. Robotu El Ünitesi olmadan yapılandırmak için

1. Başlıkta **Kurulum**'e dokununuz.
2. Soldaki Yan Menüde **Güvenlik** 'e dokununuz ve **Donanım** 'ü seçiniz.
3. Güvenlik parolasını giriniz ve **Ekranı açın** .
4. PolyScope arayüzü olmadan robotu kullanmak için **Kolye Öğretin** seçimini kaldırınız.
5. Değişiklikleri uygulamak için **Kaydet ve yeniden başlat** seçeneğine basınız.

## 21.5. Yazılım Güvenlik Modları

- Description** Normal koşullar altında, yani robot durdurma devrede olmadığına, güvenlik sistemi bir dizi güvenlik limitiyle ilişkili bir Güvenlik Modunda çalışır <sup>1</sup>:
- **Normal mod** varsayılan olarak etkin olan güvenlik modudur
  - **Azaltılmış mod** Robot **Uç Ekipman Merkez Noktası** (TCP) bir Tetikleyici Azaltılmış modu düzleminin ötesine yerleştirildiğinde (bakın [21.8 Yazılım Güvenlik Kısıtlamaları on page185](#)) veya bir güvenlik girişiyle tetiklendiğinde (bakın [21.7 Güvenlik G/Ç on page181](#)), Azaltılmış modu etkindir
  - Etkin sınır ayarının bir güvenlik sınırı ihlal edildiğinde **Kurtarma modu** etkinleştirilir, robot kolu bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirir. Robot kolu açıldığında eklem pozisyon limiti veya güvenlik sınırı gibi aktif bir güvenlik limiti zaten ihlal edilmişse, **Kurtarma** modunda başlatılır. Bu, robot kolunu güvenlik sınırları dahilinde geri kaydırma imkanı verir. Kurtarma modundayken, robot kolunun hareketi özelleştiremeyeceğiniz sabit bir sınırla kısıtlanır.

**UYARI**

**Eklem konumu, alet konumu ve alet yönü** sınırları Kurtarma modunda devre dışıdır, dolayısıyla robot kolunu sınırlar dahilinde geri kaydırırken dikkat edin.

Güvenlik Konfigürasyonu ekranının menüsü, kullanıcının Normal ve Azaltılmış mod için ayrı güvenlik limitleri setleri tanımlamasını sağlar. Alet ve mafsallar için, hız ve momentum için azaltılmış mod sınırlarının Normal mod muadillerinden daha kısıtlayıcı olması gerekir.

## 21.6. Şifre Güvenlik Limitleri

- Description** Güvenlik Yapılandırmasında, güvenlik sistem sınırları belirtilmiştir. *Güvenlik Sistemi*, giriş alanlarından değerleri alır ve bu değerlerin aşılması durumunda herhangi bir ihlali tespit eder. Robot kumandası, robotu durdurarak veya hızı azaltarak herhangi bir ihlali önlemeye çalışır.

### 21.6.1. Robot Sınırları

- Description** Robot Sınırları, genel robot hareketlerini sınırlar. Robot Limitleri ekranında iki yapılandırma seçeneği vardır: **Fabrika Ön Ayarı** ve **Özel**.

<sup>1</sup>Robot durması daha önceden Universal Robots robotları için "Koruyucu Durma" olarak biliniyordu.

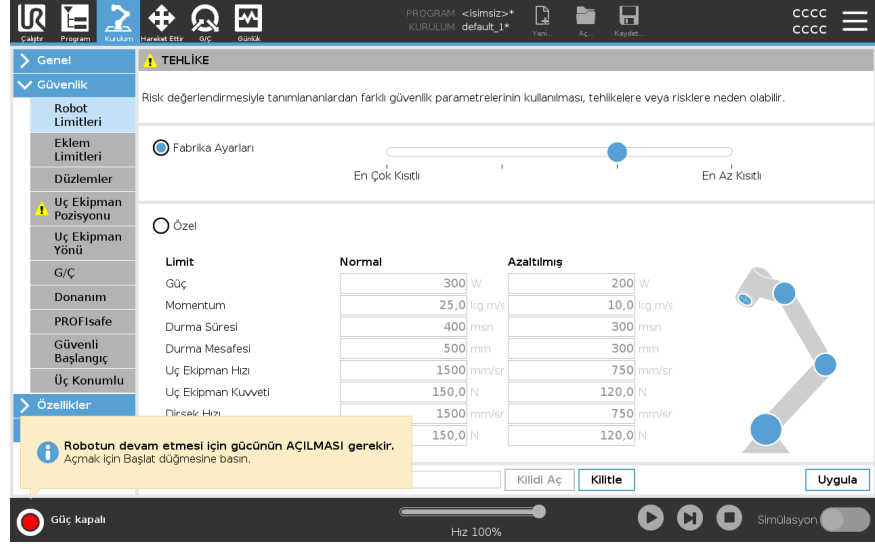
## Fabrika Ayarları

Fabrika Ön Ayarlarından önceden tanımlı bir güvenlik ayarını seçmek için kaydırıcıyı kullanabilirsiniz. Tablodaki değerler, **En Kısıtlı** ile **En Az Kısıtlı** arasında değişen önceden ayarlanmış değerleri yansıtacak şekilde güncellenir



### NOT

Kaydırıcı değerleri yalnızca önerilerdir ve uygun bir risk değerlendirmesinin yerine geçmez.



**TEHLİKE**  
Risk değerlendirmesiyle tanımlananlardan farklı güvenlik parametrelerinin kullanılması, tehlikelere veya risklere neden olabilir.

Fabrika Ayarları

En Çok Kısıtlı | En Az Kısıtlı

Özel

Limit	Normal	Azaltılmış
Güç	300 W	200 W
Momentum	25,0 kg m/s	10,0 kg m/s
Durma Süresi	400 msn	300 msn
Durma Mesafesi	500 mm	300 mm
Uç Ekipman Hızı	1500 mm/sr	750 mm/sr
Uç Ekipman Kuvveti	150,0 N	120,0 N
Dinamik Hız	1500 mm/sr	750 mm/sr
	150,0 N	120,0 N


**Robotun devam etmesi için gücünün AÇILMASI gerekir.**  
Açmak için Başlat düğmesine basın.

Kilitli Aç | **Kilitte** | Uygula

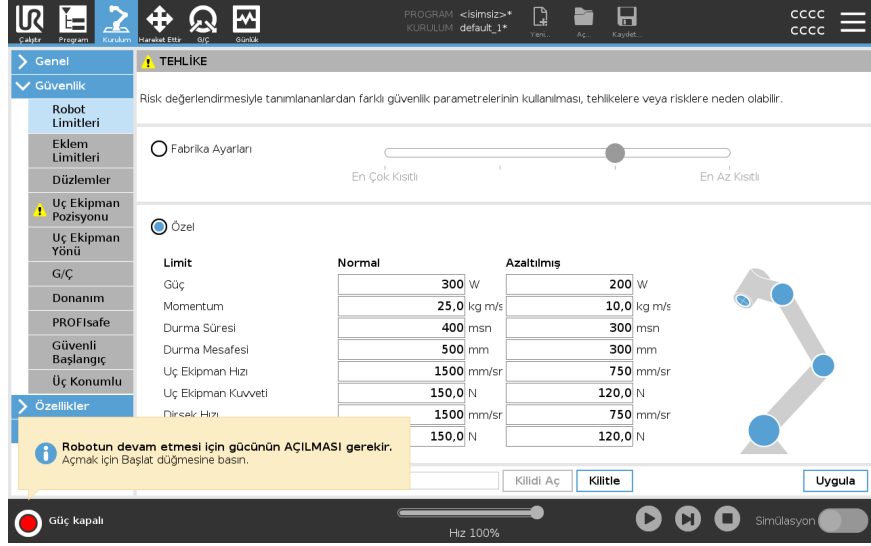
Güç kapalı | Hız 100% | Simülasyon

**Özel**

Özel ile, robotun çalışmasıyla ilgili Sınırları ayarlayabilir ve ilişkili Toleransı izleyebilirsiniz.

<i>Güç</i>	robotun ortamda oluşturduğu maksimum mekanik işi sınırlar. Bu sınır, taşıma kapasitesinin robotun bir parçası olup, ortamın parçası olmadığını düşünür.
<i>Momentum</i>	maksimum robot momentumunu sınırlar.
<i>Durma Süresi</i>	robotun durması için gereken maksimum süreyi sınırlar, örneğin bir acil durdurma etkinleştirildiğinde.
<i>Durma Mesafesi</i>	robot aletinin veya dirseğin dururken hareket edebileceği maksimum mesafeyi sınırlar. <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <b>NOT</b> Durdurma süresini ve mesafeyi sınırlama, genel robot hızını etkiler. Örneğin durdurma süresi 300 ms olarak ayarlandığında, maksimum robot hızı sınırlandırılarak, robotun 300 ms içinde durmasını sağlar.</div>
<i>Uç Ekipman Hızı</i>	maksimum robot alet hızını sınırlar.
<i>Uç Ekipman Kuvveti</i>	kelepçeleme durumlarını önlemek için robot uç ekipmanının çevreye uyguladığı maksimum kuvveti sınırlar.
<i>Dirsek Hızı</i>	maksimum robot dirsek hızını sınırlar.
<i>Dirsek Gücü</i>	kelepçeleme durumlarını önlemek için dirseğin çevreye uyguladığı maksimum kuvveti sınırlar.

Uç ekipmanın hızı ve gücü, uç ekipman flanşında ve kullanıcı tanımlı iki uç ekipman konumunun merkezinde sınırlanır (bkz. [21.8.2 Araç Pozisyonu Kısıtlaması on page 193](#)).



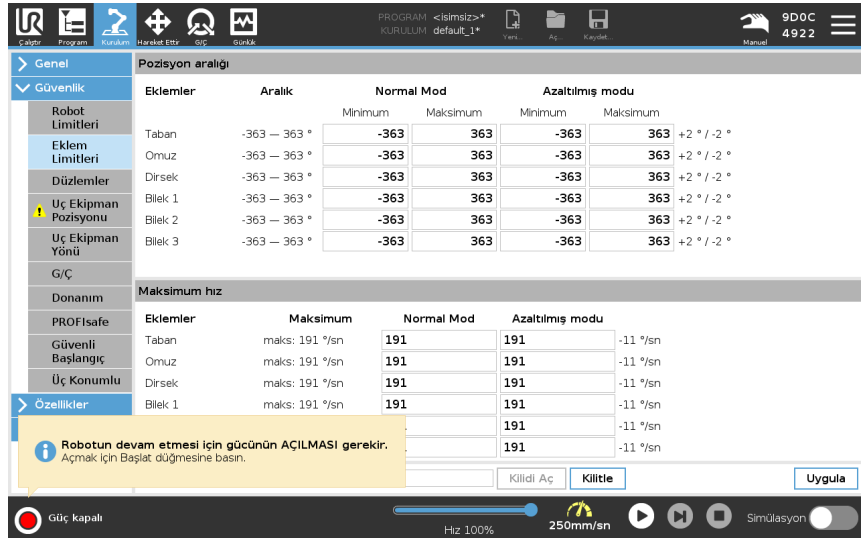

## NOT

Tüm robot limitlerinin varsayılan ayarlarına sıfırlanması için **Fabrika Ön Ayarı** 'e geri dönebilirsiniz.

## 21.6.2. Eklem Limitleri

### Description

Eklem limitleri, eklem boşluğundaki bireysel robot eklem hareketlerini, yani eklem dönme pozisyonunu ve eklem dönme hızını kısıtlamanıza izin verir. Eklem limitleme, yazılım tabanlı eksen limitleme olarak da adlandırılabilir. Eklem limiti seçenekleri şunlardır: **Maksimum hız ve Pozisyon aralığı**.



Eklem	Aralık	Normal Mod		Azaltılmış modu		
		Minimum	Maksimum	Minimum	Maksimum	
Taban	-363 – 363 °	-363	363	-363	363	+2 ° / -2 °
Omuz	-363 – 363 °	-363	363	-363	363	+2 ° / -2 °
Dirsek	-363 – 363 °	-363	363	-363	363	+2 ° / -2 °
Bilek 1	-363 – 363 °	-363	363	-363	363	+2 ° / -2 °
Bilek 2	-363 – 363 °	-363	363	-363	363	+2 ° / -2 °
Bilek 3	-363 – 363 °	-363	363	-363	363	+2 ° / -2 °

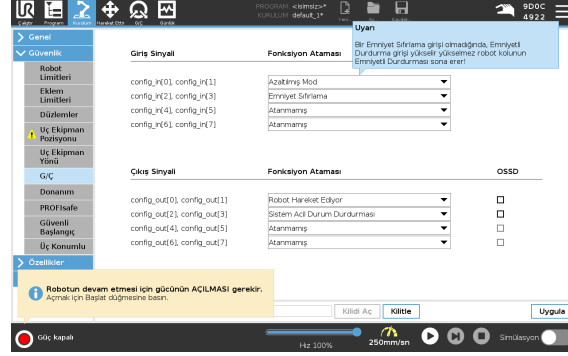
Eklem	Maksimum	Normal Mod		Azaltılmış modu	
		Minimum	Maksimum	Minimum	Maksimum
Taban	maks: 191 °/sn	191	191	191	-11 °/sn
Omuz	maks: 191 °/sn	191	191	191	-11 °/sn
Dirsek	maks: 191 °/sn	191	191	191	-11 °/sn
Bilek 1	maks: 191 °/sn	191	191	191	-11 °/sn
				191	-11 °/sn
				191	-11 °/sn



## 21.7. Güvenlik G/Ç

### Description

G/Ç'ler, girişlerle çıkışlar arasında bölünmüş ve her işlev bir Kategori 3 ve PLd G/Ç sağlayacak şekilde eşleştirilmiştir.



### Giriş Sinyalleri

Aşağıdaki Güvenlik Fonksiyonları giriş sinyalleri ile kullanılabilir:

Sistem Acil Durum Durdurması	Bu, El Kumandasındaki alternatif olan bir acil durum durdurma düğmesi olup, cihaz, ISO 13850'ye uygunsa aynı işlevselliği sunar.
Azaltılmış	Robot bir <b>Normal</b> yapılandırma ya da <b>Azaltılmış</b> yapılandırma kullanırken tüm güvenlik limitleri uygulanabilir (bkz. <a href="#">21.5 Yazılım Güvenlik Modları on page175</a> ). Bu yapılandırıldığında, girişlere gönderilen bir düşük sinyal, güvenlik sisteminin azaltılmış yapılandırmaya geçmesine neden olur. Azaltılmış parametreleri sağlamak için robot kolu yavaşlar. Güvenlik sistemi, robotun giriş tetiklendikten sonra 0,5sn'den kısa bir sürede azaltılmış sınırlarda olmasını garanti eder. Robot kolu azaltılmış sınırlardan herhangi birini ihlal etmeye devam ederse, bir Durdurma Kategorisi 0 tetiklenir. Tetikleyici düzlemleri, azaltılmış yapılandırmaya bir geçişe de neden olabilir. Güvenlik sistemi aynı şekilde normal yapılandırmaya geçer.
3 Konumlu Etkinleştirme Cihazı	Manuel Modda, robotu hareket ettirmek için harici bir 3 Konumlu Etkinleştirme Cihazına basılmalı ve merkezde tutulmalıdır. Dahili bir 3 Konumlu Etkinleştirme Cihazı kullanıyorsanız, robotu hareket ettirmek için düğmeye basılmalı ve orta konumda tutulmalıdır.
Robotta serbest sürüş	Serbest sürüş girişini standart bir EÜ'de Serbest sürüş düğmesine basmadan ya da hafif basılı konumda 3PE EÜ'deki herhangi bir düğmeye basılı kalmadan Serbest sürüşü etkinleştirmek veya kullanmak için yapılandırabilirsiniz. Bkz. <a href="#">Robot kolunu serbest sürmek üzere robotta Serbest Sürüşü kullanmak için: on page155</a> .

## Giriş Sinyalleri

Çalışma Modu	Tanımlandığında bu giriş, <b>Otomatik Mod</b> ile <b>Manuel Mod</b> arasında geçiş yapmak için kullanılabilir (bkz. <a href="#">Çalışma modu on page 168</a> ).
Emniyet Sıfırlama	Bir Koruma Amaçlı Durdurma oluştuğunda bu çıkış, Koruma Amaçlı Durdurma durumunun bir sıfırlama tetiklenene kadar devam etmesini sağlar.
Otomatik Mod Koruma Durdurma	Yapılandırıldıktan sonra, <b>Otomatik Mod Koruma Durdurması</b> , giriş pinleri düşük olduğunda ve YALNIZCA robot Otomatik moddayken Koruma Durdurması gerçekleştirir.



## UYARI

- Varsayılan Koruma Sıfırlama girişini devre dışı bırakırsanız, Robot Kolu giriş yüksek olur olmaz Koruma Durdurması durdurulmaz. Yalnızca Safeguard durağı tarafından duraklatılan bir program devam eder.
- Koruma Sıfırlama'ya benzer şekilde, varsayılan Otomatik Mod Koruma Sıfırlama devre dışı bırakılırsa, Otomatik Mod Koruma Durdurma girişi yüksek olduğunda Robot Kolu artık Koruma Durdurma durdurulmaz. Yalnızca Otomatik Mod Koruma Durdurması tarafından duraklatılan bir program devam eder.

## Çıkış Sinyalleri

çıkış sinyalleri için aşağıdaki Güvenlik fonksiyonlarını uygulayabilirsiniz. Yüksek sinyali tetikleyen durum sona erdiğinde tüm sinyaller düşük değerine döner:

Sistem Acil Durum Durdurması	Güvenlik sistemi Robot Acil Durdurma girişi veya Acil Durdurma Düğmesi ile Acil Durdurma durumuna tetiklendiğinde sinyal <i>Düşük</i> 'dir. Kilitlemelerden kaçınmak için, Sistem Acil Durum Durdurma girişi tarafından Acil Durum Durduruldu durumu tetiklendiğinde düşük sinyal verilmez.
Robot Hareket Ediyor	Robot hareket ediyorsa sinyal <i>Düşük</i> , aksi takdirde yüksektir.
Robot Durmuyor	Robot durdurulduğunda veya acil durdurma veya koruma durdurma nedeniyle durma sürecindeyken sinyal <i>Yüksek</i> 'dir. Aksi takdirde mantık düşük olur.
Azaltılmış	Robot kolu azaltılmış parametreleri kullandığında veya güvenlik girişi bir azaltılmış girişle yapılandırıldığında ve sinyal o sırada düşük olduğunda sinyal <i>Düşüktür</i> . Aksi takdirde sinyal yüksektir.
Azaltılmamış	Bu, yukarıda tanımlanan Azaltılmış'ın tersidir.
Güvenli Ev	Robot Kolu yapılandırılmış Güvenli Ana Konumda durdurulursa sinyal <i>Yüksek</i> 'dir. Aksi halde, sinyal <i>Düşüktür</i> .

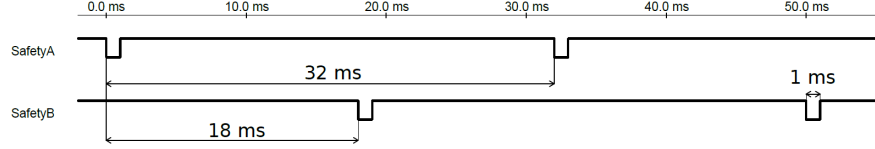


### NOT

Sistem Acil Durdurma çıkışı aracılığıyla robottan Acil Durdurma durumunu alan herhangi bir harici makine ISO 13850 'ye uygun olmalıdır. Bu, özellikle Robot Acil Durdurma girişinin harici bir Acil Durdurma cihazına bağlandığı kurulumlarda gereklidir. Bu gibi durumlarda, harici Acil Durdurma cihazı serbest bırakıldığında Sistem Acil Durdurma çıkışı yüksek olur. Bu, harici makinedeki acil durdurma durumunun, robotun operatöründen herhangi bir manuel eyleme gerek kalmadan sıfırlanacağı anlamına gelir. Bu nedenle, güvenlik standartlarına uymak için, harici makinenin devam etmesi için manuel işlem gerektirmesi gerekir.

## OSSD Güvenlik Sinyalleri

Bir güvenlik çıkışı etkin olmadığında/yüksek olduğunda OSSD darbelerini çıkarmak için Kontrol Kutusunu yapılandırabilirsiniz. OSSD darbeleri, Kontrol Kutusunun güvenlik çıkışlarını aktif/düşük yapma yeteneğini algılar. OSSD darbeleri bir çıkış için etkinleştirildiğinde, her 32 ms'de bir güvenlik çıkışında 1 ms düşük darbe üretilir. Güvenlik sistemi, bir çıkışın bir kaynağa ne zaman bağlandığını algılar ve robotu kapatır. Aşağıdaki şekil şunları göstermektedir: bir kanaldaki darbeler arasındaki süre (32ms), darbe uzunluğu (1 ms) ve bir kanaldaki bir darbeden diğer kanaldaki bir darbeye kadar geçen süre (18ms)



Güvenlik Çıkışı için OSSD'yi etkinleştirmek için

1. Başlıkta, **Kurulum** 'e dokunun ve **Güvenlik** 'ü seçin.
2. **Güvenlik**altında **G/Ç**'ü seçin.
3. **G/Ç** ekranında, **Çıkış Sinyali** altında, istediğiniz OSSD onay kutusunu seçin. OSSD onay kutularını etkinleştirmek için çıkış sinyalini atamanız gerekir.

## 21.8. Yazılım Güvenlik Kısıtlamaları

### Description



#### NOT

Düzlemleri yapılandırmak tamamen özelliklere dayanmaktadır. Güvenlik sekmesinin kilidi açıldıktan sonra robot kapatıldığından ve robotu hareket ettirmek imkansız olacağından, güvenlik yapılandırmasını düzenlemeden önce tüm özellikleri oluşturmanızı ve adlandırmanızı öneririz.

Güvenlik uçakları robot çalışma alanını kısıtlar. Robot aletini ve dirseğini kısıtlayarak sekiz adede kadar güvenlik düzlemi tanımlayabilirsiniz. Ayrıca her bir güvenlik düzlemi için dirsek hareketini kısıtlayabilir ve onay kutusunun işaretini kaldırarak devre dışı bırakabilirsiniz. Güvenlik düzlemlerini yapılandırmadan önce, robot kurulumunda bir şekil tanımlamanız gerekir (bakın [24.4 G/Ç Ayarları on page315](#)). Özellik daha sonra güvenlik düzlemi ekranına kopyalanabilir ve yapılandırılabilir.



#### UYARI

Güvenlik düzlemleri tanımlamak sadece Alet kürelerini ve dirseği tanımlayıp, robot kolunun genel sınırlarını tanımlamaz. Bu, bir güvenlik düzlemi belirtmenin, robot kolunun diğer parçalarının bu kısıtlamaya uyacağını garanti etmediği anlamına gelir.

**Güvenlik Düzlemi Modları** Aşağıda sıralanan simgeleri kullanarak, her düzlemi kısıtlayıcı **Modlarla** yapılandırabilirsiniz.

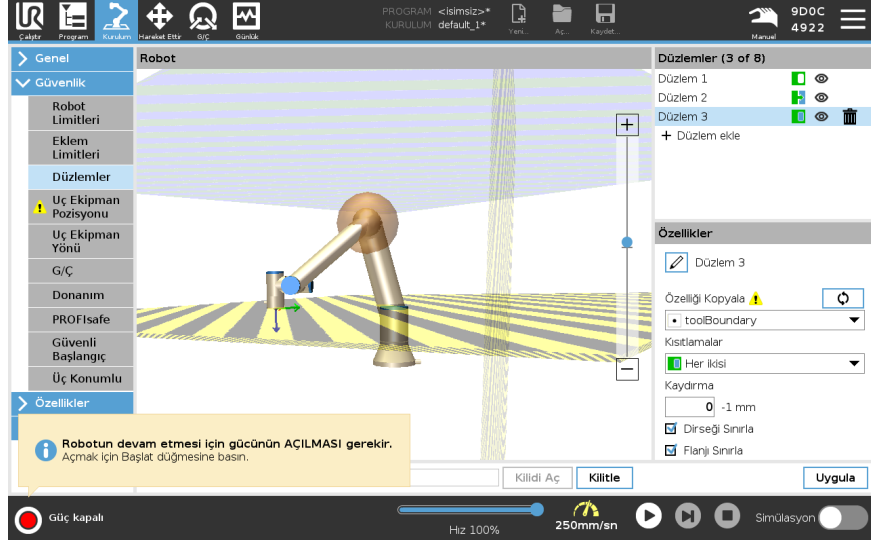
	Devre dışı	Güvenlik uçağı bu durumda asla aktif değildir.
	Normal	Güvenlik sistemi Normal moddayken, normal bir düzlem aktiftir ve pozisyonda katı bir sınır görevi görür.
	Azaltılmış	Güvenlik sistemi Azaltılmış moddayken, azaltılmış mod düzlemi aktiftir ve pozisyonda katı bir sınır görevi görür.
	Normal & Azaltılmış	Güvenlik sistemi Normal veya Azaltılmış moddayken, normal ve azaltılmış mod düzlemi aktiftir ve pozisyonda katı bir sınır görevi görür.
	Tetik Azaltılmış Mod	Güvenlik düzlemi, robot Aleti veya Dirseğı bunun ötesine yerleştirilirse güvenlik sisteminin İndirgenmiş moda geçmesine neden olur.
	Göster	Bu simgeye basıldığında grafik bölmesinde güvenlik düzlemi gizlenir veya gösterilir.
	Sil	Oluşturulan güvenlik uçağını siler. Geri alma/yineleme eylemi yok. Bir uçak yanlışlıkla silinirse, yeniden yapılmalıdır.
	Yeniden adlandır	Bu simgeye basmak, uçağı yeniden adlandırmanızı sağlar.

### Güvenlik düzlemlerini yapılandırma

1. PolyScope başlığınızda **Kurulum**'e dokununuz.
2. Ekranın solundaki Yan Menü'de Güvenlik'e dokununuz ve **Düzlem'i seçin**.
3. Ekranın sağ üst köşesindeki Düzlemler alanında, **Düzlem ekle** tuşuna basın.
4. Ekranın sağ alt köşesinde, **Özellikler** alanında Ad, Kopyalama Özelliğı ve Kısıtlamaları ayarlayınız.

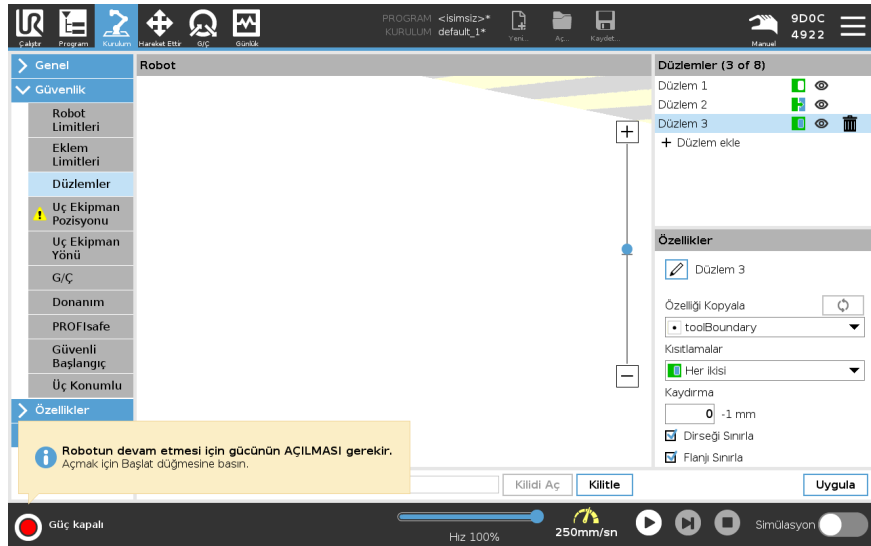
## Özelliği Kopyalayın

**Kopyalama Özelliği**'de sadece Undefined ve Base kullanılabilir. **Tanımsız**'i seçerek yapılandırılmış bir güvenlik düzlemini sıfırlayabilirsiniz. Kopyalanan özellik Özellikler ekranında değiştirilirse, Özellik Kopyala metninin sağında bir uyarı simgesi görünür. Bu, özelliğin senkronize olmadığını, yani özellikler kartındaki bilgilerin Özellik üzerinde yapılmış olabilecek değişiklikleri yansıtacak şekilde güncellenmediğini gösterir.



## Renk Kodları

<i>Gri</i>	Düzlem yapılandırılmış, ancak devre dışı (A)
<i>Sarı &amp; Siyah</i>	Normal Düzlem (B)
<i>Mavi &amp; Yeşil</i>	Tetikleyici Düzlemi (C)
<i>Siyah Ok</i>	Aletin ve/veya dirseğin düzlemin üzerinde olmasına izin verilen taraf (Normal Düzlemler için)
<i>Yeşil Ok</i>	Aletin ve/veya dirseğin düzlemin üzerinde olmasına izin verilen taraf (Tetik Düzlemleri için)
<i>Gri Ok</i>	Aletin ve/veya dirseğin üzerinde olduğu düzlemin kenarı (Engelli Uçaklar için)



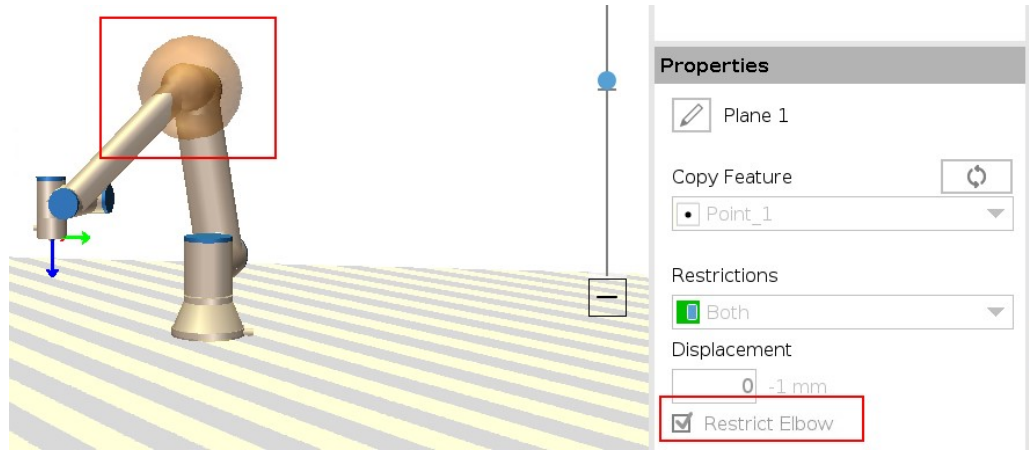
**Dirsek Kısıtlaması**

Robot dirsek ekleminin tanımlı düzlemlerinizi herhangi birinden geçmesini önlemek için **Kısıtlı Dirsek** 'yi etkinleştirebilirsiniz. Dirseğin düzlemlerden geçmesi için, Dirseği Sınırla seçeneğini devre dışı bırakın.

Dirseği kısıtlayan topun çapı, her robot boyutu için farklıdır.

UR3e	0.1 m
UR5e	0.13 m
UR10e / UR16e	0.15 m
UR20 / UR30	0.19 m

Belirli yarıçap hakkındaki bilgiler, [Dirsek] bölümünün altındaki robot üzerine *urcontrol.conf* dosyasında bulunabilir.

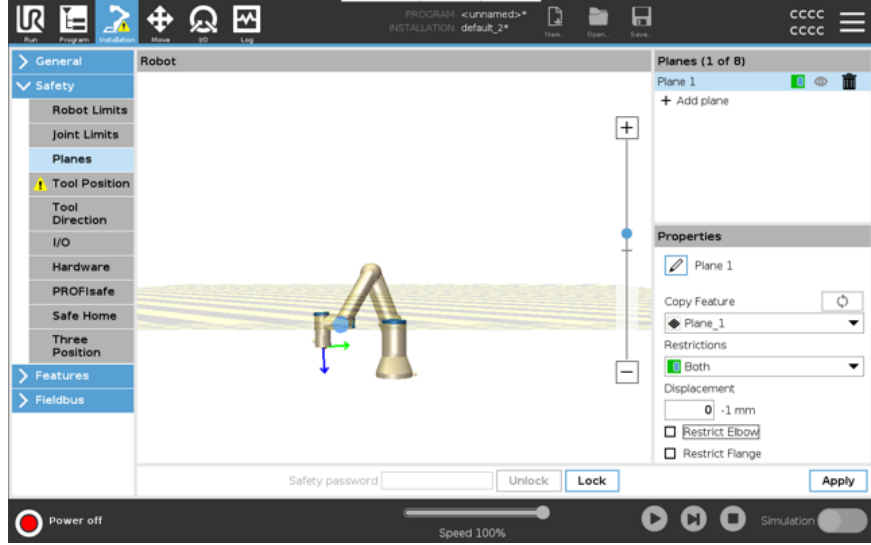
**Uç Ekipman Flanşı Kısıtlaması**

Uç ekipman flanşının kısıtlaması, uç ekipman flanşının ve takılı uç ekipmanın bir güvenlik düzlemini geçmesini önler. Uç ekipman flanşını kısıtladığınızda, kısıtlanmamış alan, uç ekipman flanşının normal şekilde çalışabileceği güvenlik düzleminin içindeki alandır. Uç ekipman flanşı, güvenlik düzleminin dışında, kısıtlı alandan geçemez. Kısıtlamanın kaldırılması, uç ekipman flanşının güvenlik düzleminin ötesine, kısıtlanmış alana geçmesine izin verirken, takılı uç ekipman, güvenlik düzleminin içinde kalır. Büyük bir uç ekipman off-set'i ile çalışırken uç ekipman flanşı kısıtlamasını kaldırabilirsiniz. Bu, uç ekipmanın hareket etmesi için ekstra mesafe sağlar. Uç ekipman flanşının kısıtlanması, bir düzlem özelliğinin oluşturulmasını gerektirir. (Bkz. [24.13 Özellikler on page330](#)). Düzlem özelliği, daha sonra güvenlik ayarlarında bir güvenlik düzlemi kurmak için kullanılır.

## Düzlem özelliği ekleme örneği

Yer değiştirme, düzlemi düzlem normali (düzlem özelliğinin Z eksenini) boyunca pozitif veya negatif yönde ofset yapar.

Güvenlik düzlemini tetiklemeleri için Dirsek ve Uç Ekipman Flanşı için kutucuktaki seçimi kaldırın. Dirsek, uygulamanızın gerektirdiği şekilde işaretlenmiş kalabilir.



Kısıtlanmamış uç ekipman flanşı, herhangi bir uç ekipman tanımlanmadığında bile güvenlik düzlemini geçebilir.

Herhangi bir uç ekipman tanımlanmamışsa Uç Ekipman Pozisyonu düğmesindeki bir uyarı, uç ekipmanı doğru bir şekilde tanımlamanızı ister.

Sınırlanmamış bir uç ekipman flanşı ve tanımlanmış bir uç ekipmanla çalışırken, uç ekipmanın tehlikeli kısmının belirli bir alanın üzerine ve/veya ötesine geçememesi sağlanır. Sınırlanmamış uç ekipman flanşı, Kaynak veya Montaj gibi güvenlik düzlemlerinin gerekli olduğu her türlü uygulama için kullanılabilir.

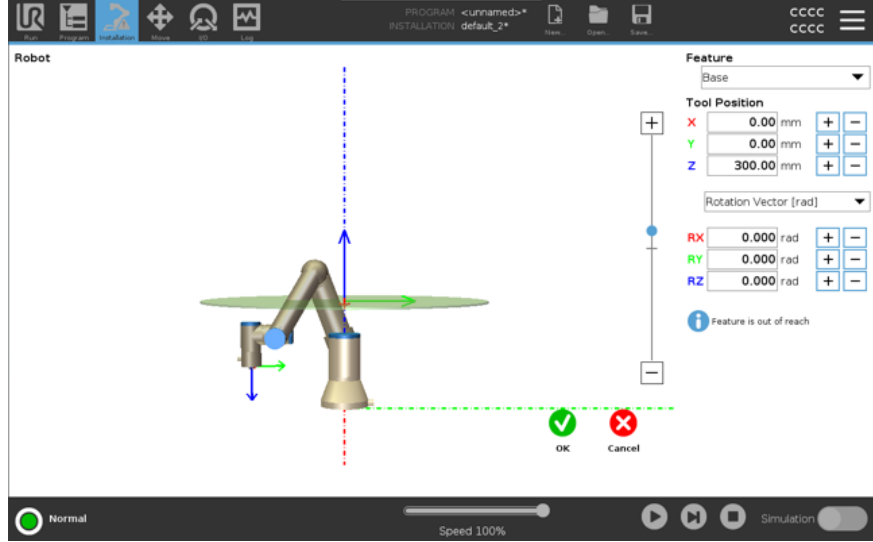
**Uç ekipman  
flanşı kısıtlaması  
örneği**

Bu örnekte, temel özellik referans alınarak pozitif Z eksenini boyunca 300 mm'lik bir ofset ile bir X-Y düzlemi oluşturulur.

Düzlemin Z ekseninin kısıtlı alana doğru "işaret ettiği" düşünülebilir.

Örneğin bir masanın yüzeyinde güvenlik düzlemine ihtiyaç varsa düzlemi kısıtlanan alan masa altında kalacak şekilde 3,142 rad veya 180° çevirin.

(İPUCU: Döndürme göstergesini "Döndürme Vektörü [rad]" yerine "RPY [°]" olarak değiştirin)



Gerekmesi durumunda düzlemi daha sonradan güvenlik ayarlarından pozitif veya negatif Z yönünde ofsetlemek mümkündür.

Düzlemin pozisyonundan tatmin olduysanız Tamam düğmesine dokununuz.

## 21.8.1. Araç Yönü Kısıtlaması

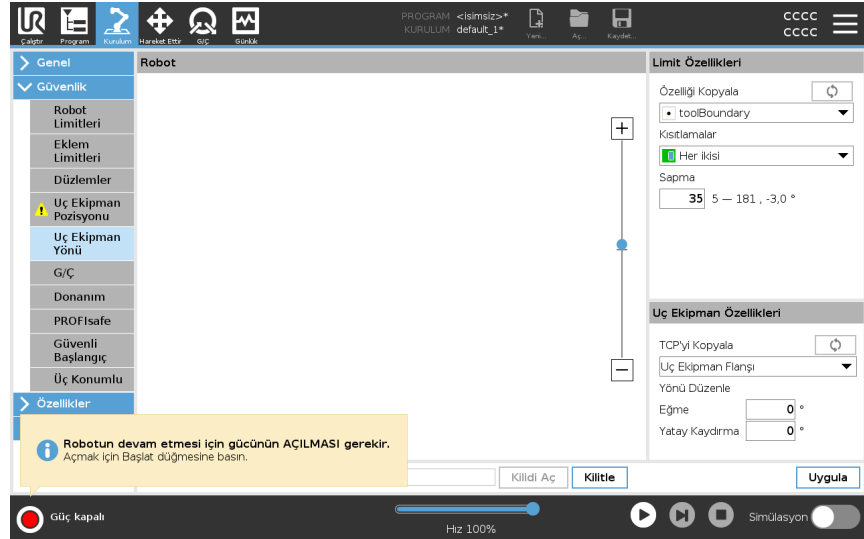
### Description

Uç Ekipman Yönü ekranı, uç ekipmanın işaret ettiği açığı kısıtlamak için kullanılabilir. Sınır, robot kolu Tabanına göre sabit bir yönü olan bir koniyle tanımlanır. Robot kolu hareket ettikçe, alet yönü tanımlı koni içinde kalacak şekilde sınırlanır. Aletin varsayılan yönü, aletin çıkış flanşının Z eksenine uygun. Eğim ve pan açıları belirtilerek özelleştirilebilir. Sınırı yapılandırmadan önce, robot kurulumunda bir nokta veya düzlem tanımlamanız gerekir. O zaman özellik kopyalanabilir ve Z eksenini, sınırı tanımlayan koninin merkezi olarak kullanılır.



### NOT

Alet yönünün yapılandırması, şekillere dayanır. Güvenlik Sekmesinin kilidi açıldığında robot kolu kapanarak, yeni özellikler tanımlamanızı imkansız hale getireceğinden, güvenlik yapılandırmasını düzenlemeden önce istediğiniz özelliği (özellikleri) oluşturmanızı öneririz.



**Sınır Özellikleri**

Uç Ekipman Yönü limitinin üç yapılandırılabilir özelliği vardır:

1. **Koni merkezi:** Koninin merkezini tanımlamak için açılır menüden bir nokta veya düzlem özelliği seçebilirsiniz. Seçilen özelliğin Z eksenini, koninin etrafında merkezlendiği yön olarak kullanılır.
2. **Koni açısı:** Robotun merkezden kaç derece sapmasına izin verildiğini tanımlayabilirsiniz.

Devre Dışı Bırakılmış Alet yönü sınırı	Hiçbir zaman etkin değil
Normal Alet yönü sınırı	Yalnızca güvenlik sistemi <b>Normal modda</b> olduğunda etkin
Azaltılmış Alet yönü sınırı	Yalnızca güvenlik sistemi <b>Azaltılmış modda</b> olduğunda etkin
Normal & Azaltılmış Alet yönü sınırı	Güvenlik sistemi hem <b>Normal modda</b> hem de <b>Azaltılmış modda</b> olduğunda etkin.

Değerleri varsayılan değerlerine sıfırlayabilir veya kopya özelliğini tekrar "Tanımlanmamış" olarak ayarlayarak, Alet Yönü yapılandırmasını geri alabilirsiniz.

**Alet Özellikleri**

Varsayılan olarak alet, aletin çıkış flanşının Z eksenine aynı yöne dönük olur. Bu, iki açı belirtilerek değiştirilebilir:

- **Eğim açısı:** Çıkış flanşının Z ekseninin, çıkış flanşının X eksenine doğru ne kadar eğileceği
- **Karter açısı:** Eğik Z ekseninin orijinal çıkış flanşının Z eksenine etrafında ne kadar döndürüleceği.

Alternatif olarak, mevcut bir TCP'nin Z eksenini, açılan menüden o TCP seçilerek kopyalanabilir.

## 21.8.2. Araç Pozisyonu Kısıtlaması

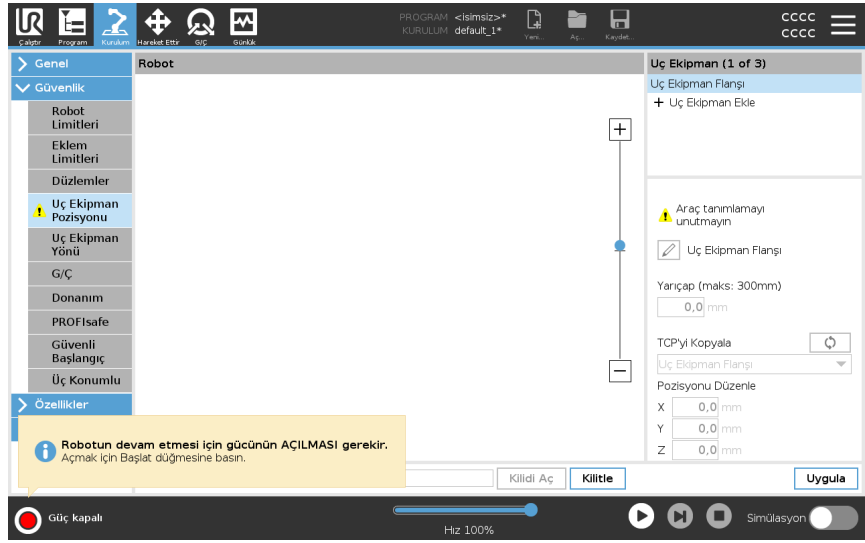
### Description

Alet Konumu ekranı, robot kolunun ucuna yerleştirilen alet ve/veya aksesuarların daha kontrollü bir şekilde sınırlandırılmasını sağlar.

- **Robot** bölümünde değişikliklerinizi görebilirsiniz.
- **Uç Ekipman** , bir aluç ekipmanı, maksimum iki uç ekipmanı tanımlayabileceğiniz ve yapılandırabileceğiniz yerdir.
- **Tool\_1** ,  $x=0.0$  ,  $y=0.0$  ,  $z=0.0$  ve  $\text{yarıçap}=0.0$  değerleriyle tanımlanan varsayılan araçtır. Bu değerler robot takım flanşını temsil eder.

TCP'yi Kopyala altında, **Araç Flanşı** 'i de seçebilir ve araç değerlerinin 0' a geri dönmesine neden olabilirsiniz.

Takım flanşında varsayılan bir küre tanımlanmıştır.



## Kullanıcı tanımlı araçlar

Kullanıcı tanımlı araçlar için kullanıcı şunları değiştirebilir:

- **Yarıçap** Yarıçap, alet küresinin yarıçapını değiştirir. Güvenlik uçakları kullanılırken yarıçap dikkate alınır. Küredeki bir nokta azaltılmış mod tetikleme düzlemini geçtiğinde, robot *Azaltılmış* mod'ye geçer. Güvenlik sistemi, küredeki herhangi bir noktanın bir güvenlik düzleminden geçmesini önler (bkz. [21.8 Yazılım Güvenlik Kısıtlamaları on page185](#)).
- **Konum** , uç ekipmanın konumunu robotun uç ekipman flanşına göre değiştirir. Takım hızı, takım kuvveti, durma mesafesi ve güvenlik düzlemleri için güvenlik fonksiyonları için konum dikkate alınır.

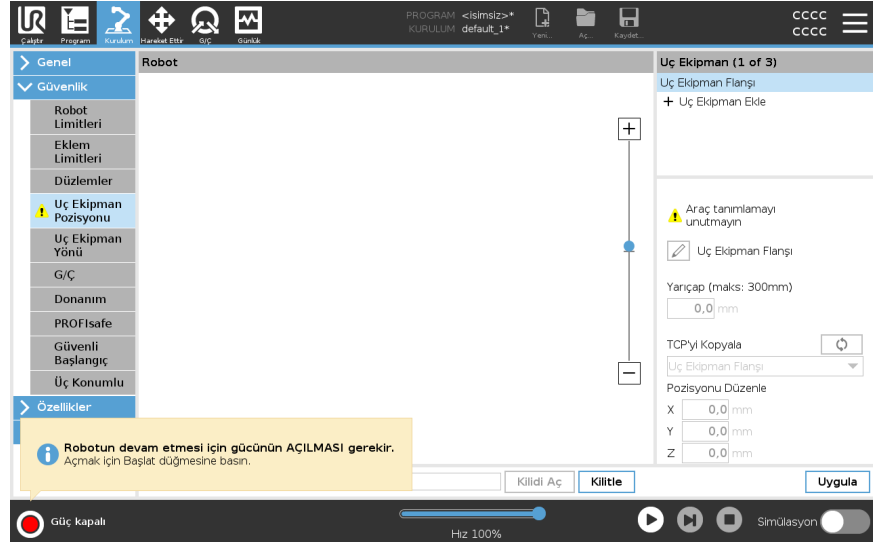
Mevcut bir Takım Merkez Noktası 'ı yeni takım konumlarını tanımlamak için bir temel olarak kullanabilirsiniz. TCP ekranındaki Genel menüde önceden tanımlanmış mevcut TCP'nin bir kopyasına, TCP'yi Kopyala açılır listesindeki Araç Konumu menüsünden erişilebilir.

**Konumu Düzenle** giriş alanlarındaki değerleri düzenlediğinizde veya ayarladığınızda, açılır menüde görünen TCP'nin adı **özel** olarak değişir, bu da kopyalanan TCP ile gerçek limit girişi arasında bir fark olduğunu gösterir. Orijinal TCP açılır listede hala mevcuttur ve değerleri orijinal konumuna geri döndürmek için tekrar seçilebilir. TCP kopyala açılır menüsündeki seçim, araç adını etkilemez.

Araç Konumu ekran değişikliklerinizi uyguladıktan sonra, TCP yapılandırma ekranında kopyalanan TCP'yi değiştirmeye çalışırsanız, TCP Kopyala metninin sağında bir uyarı simgesi görünür. Bu, TCP'nin senkronize olmadığını, yani özellikler alanındaki bilgilerin TCP'de yapılmış olabilecek değişiklikleri yansıtmayacak şekilde güncellenmediğini gösterir. TCP, senkronizasyon simgesine basılarak senkronize edilebilir (bkz. ).

Bir aracı başarıyla tanımlamak ve kullanmak için TCP'nin senkronize edilmesi gerekmez.

Görüntülenen araç adının yanındaki kalem sekmesine basarak aracı yeniden adlandırabilirsiniz. Yarıçapı izin verilen 0 -300 mm aralığında da belirleyebilirsiniz. Sınır, grafik bölmesinde yarıçap boyutuna bağlı olarak bir nokta veya küre olarak görünür.



## Alet Pozisyonu Uyarısı

Araç TCP'si güvenlik düzlemine yaklaştığında güvenlik düzleminin doğru bir şekilde tetiklenebilmesi için güvenlik ayarları dahilinde bir Araç Pozisyonu belirlemelisiniz. Uyarı şu durumlarda Araç Pozisyonunda kalır:

- Uç Ekipman Flanşı altına yeni bir araç eklemeye başarısız oldunuz.

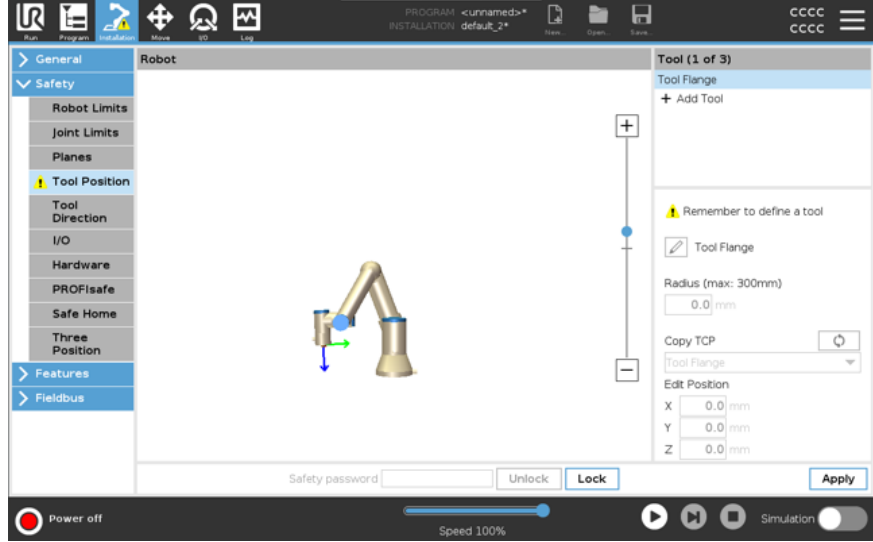
Araç pozisyonunu yapılandırmak için

1. Başlıkta **Kurulum**'e dokununuz.
2. Ekranın sol tarafındaki Güvenlik altında **Araç Pozisyonu** seçeneğine dokununuz.
3. Ekranın sağ tarafından **Araç Ekle** seçeneğini belirleyiniz.
  - Yeni eklenen aracın varsayılan adı olur: **Araç\_x**.
4. **Araç\_x**'i daha tanımlanabilir bir isim vermek için düzenle düğmesine dokununuz.
5. Şu anda kullandığınız araçla eşleşen Yarıçapı ve Pozisyonu düzenleyiniz veya TCP açılır pencereyi kopyalayıp tanımlanmış olması durumunda Genel>TCP ayarlarından bir TCP seçiniz.

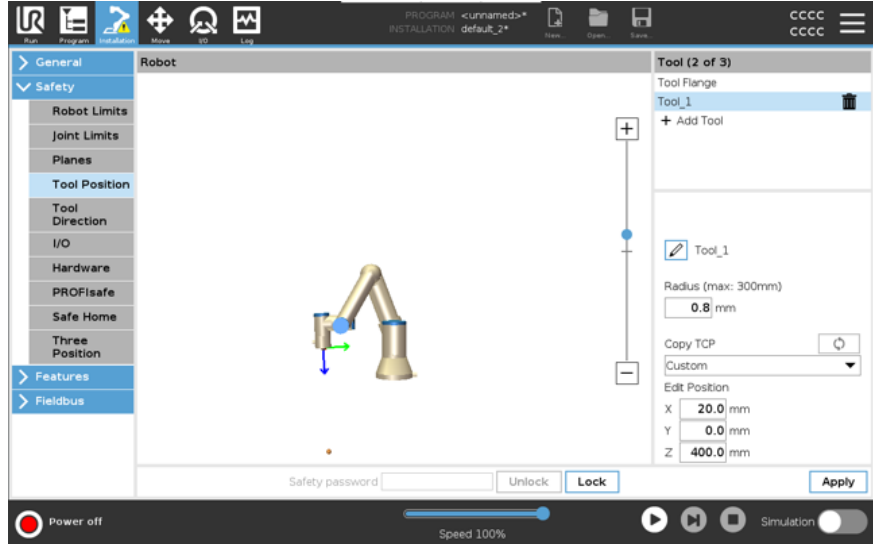
**Alet Pozisyonu Uyarısı örneği**

Bu örnekte, 0,8 mm'lik bir Yarıçap belirlenmiş ve TCP pozisyonu sırasıyla milimetre cinsinden XYZ [20, 0, 400] olarak ayarlanmıştır. İsteğe bağlı olarak, >Genel/TCP ayarları bölümünde ayarlanmış bir tane bulunuyorsa aşağı açılır menüyü kullanarak "TCP'yi kopyala" seçeneğini belirleyebilirsiniz. Ekranın sağ alt köşesindeki Uygula düğmesine dokunulduğunda işleminiz BİTER.

Araç Pozisyonu düğmesi üzerindeki uyarı, Uç Ekipman Flanşı altında bir araç ekli olmadığını gösterir.



Uyarı bulunmayan Araç Pozisyonu düğmesi, aracın (Uç Ekipman Flanşı dışında) doğru bir şekilde eklendiğini gösterir.



## 21.9. Güvenli Başlangıç Konumu

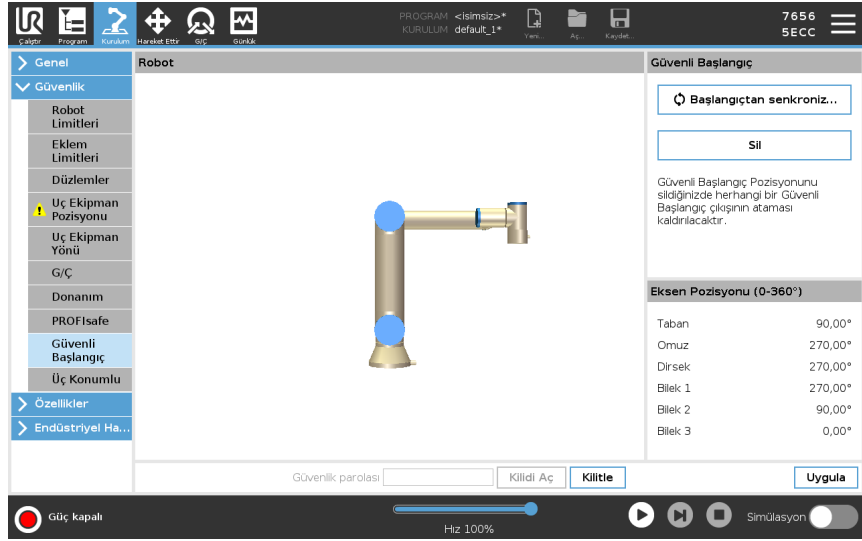
### Description

Güvenli Başlangıç, kullanıcı tanımlı Başlangıç Konumu kullanılarak tanımlanan bir dönüş konumudur.

Robot Kolu Güvenli Başlangıç Konumunda olduğu ve bir Güvenli Başlangıç G/Ç'si tanımlandığında, Güvenli Başlangıç G/Ç'leri etkindir.

Eklem konumları belirtilen eklem açılarında veya onun 360 derecelik bir katındaysa Robot Kolu, Güvenli Başlangıç Konumundadır.

Güvenli Başlangıç Güvenlik Çıkışı, robot Güvenli Başlangıç Konumunda hareketsiz olarak durduğu zaman etkindir.



### Başlangıçtan Senkronize Etme

Başlangıçtan senkronize etmek için

1. Başlıkta **Kurulum** seçeneğine basın.
2. Ekranın solundaki Yan Menüde **Güvenlik** seçeneğine dokununuz ve **Güvenli Başlangıç** seçeneğini belirleyin.
3. **Güvenli Başlangıç** altında, **Başlangıçtan Senkronize Et** seçeneğine dokununuz.
4. **Uygula** düğmesine basın ve görünen iletişim kutusunda **Uygula ve yeniden başlat** seçeneğini belirleyin.

### Güvenli Başlangıç Çıkışı

Güvenli Ev Pozisyonu, Güvenli Başlangıç Çıkışından önce tanımlanmalıdır (bkz. [21.7 Güvenlik G/Ç on page181](#)).

### Güvenli Başlangıç Çıkışını Tanımlama

Güvenli Başlangıç Çıkışı tanımlamak için

1. Başlıkta **Kurulum** seçeneğine basın.
2. Ekranın solundaki Yan Menüde **Güvenlik** altında **G/Ç** seçeneğini belirleyin.
3. Açılan menüdeki İşlev Ataması altındaki Çıkış Sinyalindeki G/Ç ekranında, **Güvenli Başlangıç** seçeneğini belirleyin.
4. **Uygula** düğmesine basın ve görünen iletişim kutusunda **Uygula ve yeniden başlat** seçeneğini belirleyin.

**Güvenli  
Başlangıç  
Düzenleme**

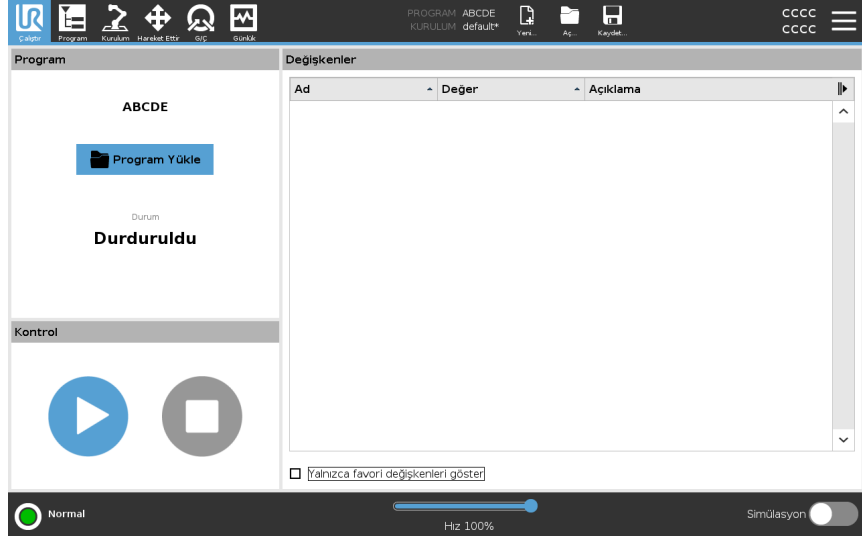
Güvenli Başlangıç düzenlemek için Başlangıç düzenleme, önceden tanımlanan bir Güvenli Başlangıç konumunu otomatik olarak değiştirmez. Bu değerlerin senkronizasyonu bozulmuşsa Başlangıç programı düğümü tanımlanmamıştır.

1. Başlıkta **Kurulum** seçeneğine basın.
  2. Ekranın solundaki Yan Menüde **Genel** altında **Başlangıç** seçeneğini belirleyin.
  3. **Konumu Düzenle** düğmesine dokununuz ve yeni robot kolu konumunu ayarlayıp, **Tamam** düğmesine dokununuz.
  4. Yan Menüde **Güvenlik** altında, **Güvenli Başlangıç** seçeneğini belirleyin. Güvenlik Ayarlarının **Kilidini Açmak** için bir Güvenlik şifresine ihtiyacınız var (Bkz. [21.1 Yazılım Güvenlik Şifresi belirleme on page 172](#)).
  5. **Güvenli Başlangıç** altında, **Başlangıçtan Senkronize Et** seçeneğine dokununuz
-

## 22. Çalıştır Sekmesi

### Açıklama

**Çalıştır** sekmesiyle basit operasyonları gerçekleştirebilir ve robotunuzun durumunu izleyebilirsiniz. Program yükleyebilir, programı oynatabilir, duraklatabilir ve durdurabilir ve değişkenleri izleyebilirsiniz. Çalıştır Sekmesinden program oluşturulduğunda ve robot operasyona hazır olduğunda en iyi şekilde faydalanabilirsiniz.



### Program

Program bölümü, mevcut programın adını ve durumunu gösterir.

### Yeni bir program yüklemek için

1. Program bölümünde **Program Yükle**'ye dokununuz.
2. Listedeki dilediğiniz programı seçiniz.
3. Yeni programı yüklemek için **Aç**'a dokununuz.  
Mevcutsa değişkenler programı oynattığınızda gösterilir.

### Değişkenler

Değişkenler bölümü, çalışma zamanı sırasında değerleri depolamak ve güncellemek için programlar tarafından kullanılan değişkenlerin listesini görüntüler.

- Program değişkenleri programlara aittir.
- Kurulum değişkenleri farklı programlar arasında paylaşılabilen kurulumlara aittir. Aynı kurulum birden fazla programla kullanılabilir.

Programınızdaki tüm program değişkenleri ve kurulum değişkenleri Değişkenler bölümünde değişkenin Adı, Değeri ve Açıklamasını gösteren bir liste olarak görüntülenir.

**Değişken açıklamaları**

Açıklama sütununa değişken açıklamaları ekleyerek değişkenlerinize bilgi ekleyebilirsiniz. Değişken açıklamalarını, Çalıştır sekmesi ekranı ve/veya diğer programcılarını kullanarak değişkenin amacını ve/veya değerinin anlamını operatörlere iletmek için kullanabilirsiniz. Değişken açıklamaları (kullanılırsa) en fazla 120 karakter olabilir ve Çalıştır sekmesi ekranı ve Değişkenler sekmesi ekranındaki değişkenler listesinin Açıklamalar sütununda gösterilir.

**Favori değişkenler**

Ayrıca **Yalnızca favori değişkenleri göster** seçeneğini kullanarak seçili değişkenleri gösterebilirsiniz.

Favori değişkenleri göstermek için

1. Değişkenler altındaki **Yalnızca favori değişkenleri göster** kutucuğunu işaretleyin.
2. Tüm değişkenleri göstermek için **Yalnızca favori değişkenleri göster**'i tekrar işaretleyin.

Çalıştır Sekmesine favori değişkenleri atayamaz, onları yalnızca gösterebilirsiniz. Favori değişkenleri atamak değişken türüne dayalıdır.

Program değişkenleri hakkında daha fazla bilgi için bkz. [23.2.4 Değişkenler Sekmesi on page217](#).

Kurulum değişkenleri hakkında daha fazla bilgi için [24.5 Kurulum Değişkenleri on page318](#) bölümüne bakın

**Favori program değişkenleri atamak için**

1. Başlıkta **Program** seçeneğine basın. Değişkenler **Değişken Kurulumu** altında listelenmektedir.
2. İsteddiğiniz değişkenleri seçin.
3. **Favori değişken** kutucuğunu işaretleyin.
4. Değişken ekranınıza dönmek için **Çalıştır**'a dokunun.



**Favori kurulum değişkenleri atamak için**

1. Başlıkta **Kurulum** seçeneğine basın.
2. Genel altında **Değişkenler**'i seçin. Değişkenler **Kurulum Değişkenleri** altında listelenmektedir.
3. İsteddiğiniz değişkenleri seçin.
4. **Favori değişken** kutucuğunu işaretleyin.
5. Değişken ekranınıza dönmek için **Çalıştır**'a dokunun.

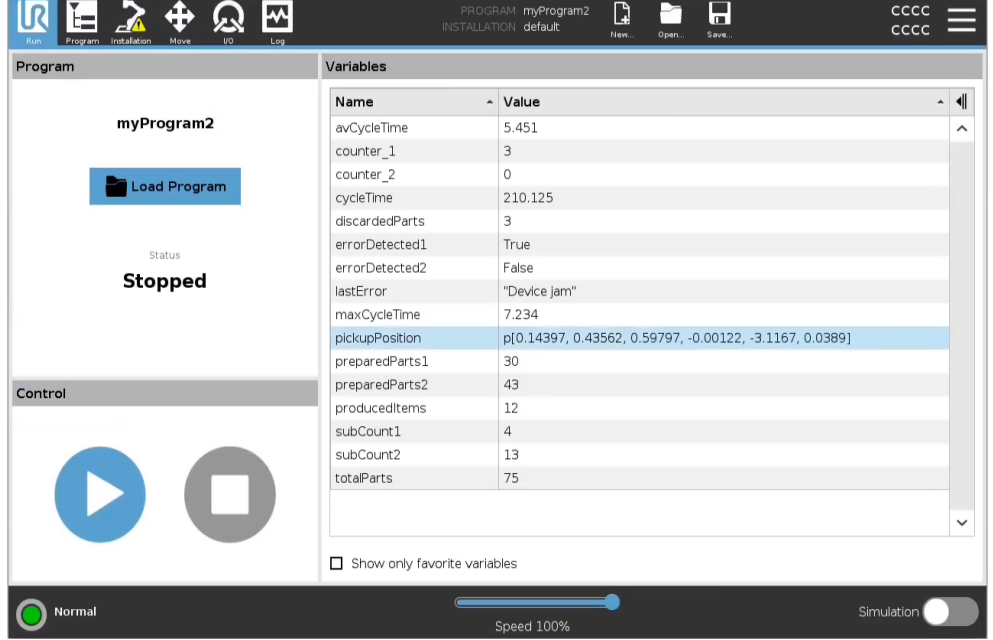
**Açıklama sütununu daraltın/genişletin**

Değişken açıklaması, gerekli olması durumunda Açıklama sütununun genişliğine sığacak şekilde birden fazla satıra yayılır. Ayrıca aşağıda gösterilen düğmeleri kullanarak da Açıklama sütununu daraltabilir ve genişletebilirsiniz.

Açıklama sütununu daraltmak/genişletmek için

1. Açıklama sütununu daraltmak için  seçeneğine dokununuz.
2. Açıklama sütununu genişletmek için  seçeneğine dokununuz.

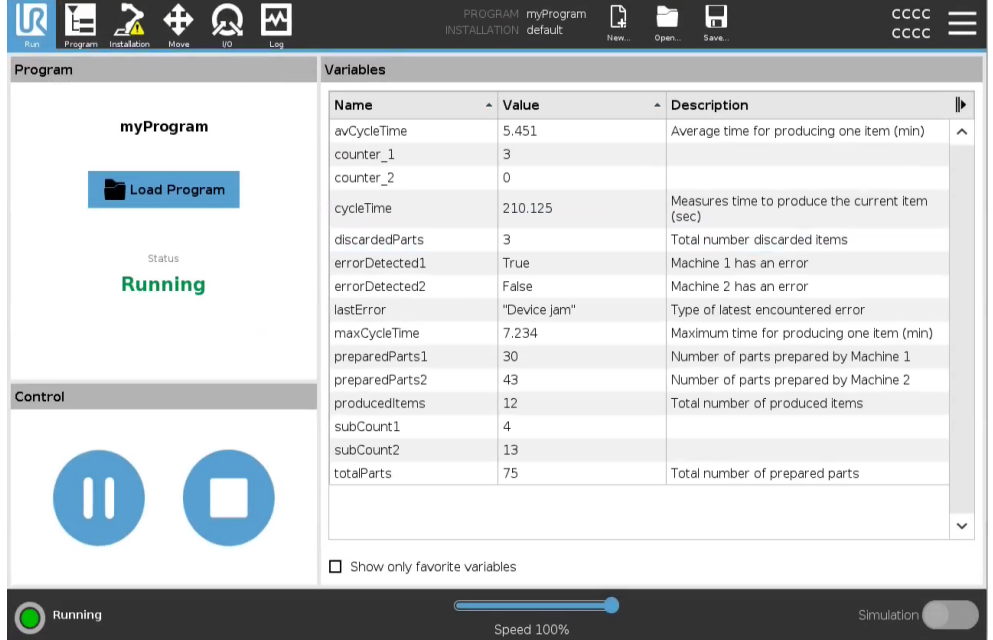
### Daraltılmış Açıklama sütunu



The screenshot shows the 'myProgram2' program interface. The 'Variables' table has a narrow description column. 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

### Genişletilmiş Açıklama sütunu



The screenshot shows the 'myProgram' program interface. The 'Variables' table has a wide description column. 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

**Kontrol**

Kontrol bölgesi, çalışan programı kontrol edebilmenizi sağlar. Aşağıdaki tabloda listelenen düğmeleri kullanarak bir programı oynatabilir ve durdurabilir ya da duraklatabilir ve devam ettirebilirsiniz:

- Oynat düğmesi, Duraklat düğmesi ve Devam Ettir Düğmesi birleştirilmiştir.
- Oynat düğmesi program çalışırken Duraklat olarak değişir.
- Duraklat düğmesi Devam Ettir olarak değişir.

Düğme	Etkisi
<b>Play</b>	 Programı oynatmak için 1. Bir programı başlangıçtan çalıştırmaya başlatmak için Kontrol altındaki <b>Oynat</b> 'a dokununuz.
<b>Devam ettir</b>	 Duraklatılmış bir programı devam ettirmek için 1. Duraklatılmış programı çalıştırmaya devam etmek için <b>Devam Ettir</b> 'e dokununuz.
<b>Durdur</b>	 Programı durdurmak için 1. Çalışan programı durdurmak için <b>Durdur</b> 'a dokununuz Durdurulan bir programı devam ettiremezsiniz. Programı yeniden başlatmak için <b>Oynat</b> 'a dokunabilirsiniz.
<b>Duraklat</b>	 Programı duraklatmak için 1. Programı belirli bir noktada duraklatmak için <b>Duraklat</b> 'a dokununuz. Duraklatılmış bir programı devam ettirebilirsiniz.

## 22.1. Robotu Pozisyona Getir

### Açıklama

Robot Kolunun bir programı çalıştırmadan önce belli bir başlangıç konumuna gitmesi gerektiğinde veya Robot Kolu bir programı değiştirirken bir geçiş noktasına gittiğinde **Robotu Pozisyona Getir** ekranına erişin.

**Robotu Pozisyona Getir** ekranının Robot Kolunu programı başlatma konumuna getiremediği durumlarda, program ağacındaki ilk geçiş noktasına gider.

:Robot Kolu yanlış bir poza gidebilir, eğer:

- İlk hareket gerçekleştirilmeden önce, programı yürütme sırasında ilk hareketin TCP'si, şekil pozu veya geçiş noktası pozu değiştirilir.
- İlk geçiş noktası bir Eğer veya Değiştir program ağacı düğümünün içindedir.

### Robotu Pozisyona Getir Ekranına Erişim

1. Başlıktaki Çalıştır sekmesine dokununuz.
2. **Alt Bilgi** bölümünde, **Oynat** düğmesine dokunarak **Robotu Pozisyona Getir** ekranına erişebilirsiniz.
3. Animasyon veya gerçek robotla etkileşime girmek için ekrandaki talimatları izleyin.

### Robotu şuraya taşı:

Robot kolunu başlangıç konumuna getirmek için **Robotu hareket ettir**: Robotu hareket ettir seçeneğini basılı tutun. Ekrandaki animasyondaki robot kolu, istenilen hareketin yapılmaya başlayacağını gösterir.



#### NOT

Çarpışma, robot veya diğer ekipmana zarar verebilir. Animasyonu, gerçek Robot Kolunun pozisyonu ile karşılaştırın ve Robot Kolunun hareketi hiçbir engelleme olmadan güvenli bir şekilde yapabileceğinden emin olun.

### Manuel

**Manuel** seçeneğine dokunarak **Hareket** ekranına erişin. bu ekranda Aleti Hareket Ettir düğmeleri ve/veya Alet Konumu ve Eklem Konumu koordinatları kullanılarak Robot Kolu hareket ettirilebilir.

## 22.2. Program

### Açıklama

**Program** alanında, robota yüklenen programın adı ve geçerli durumu görüntülenir. Farklı bir programı yüklemek için, **Programı Yükle** sekmesine basabilirsiniz.

## 22.3. Değişkenler

### Açıklama

Robot programı, çalışma süresi sırasında farklı değerleri saklamak ve güncellemek için değişkenleri kullanabilir. Aşağıdaki tabloda bulunan değişkenler mevcuttur:

Kurulum değişkenleri	Bunlar birden fazla program tarafından kullanılabilir ve adlarıyla değerleri robot kurulumuyla birlikte kalır. Robot ve kontrol kutusu yeniden başlatıldıktan sonra kurulum değişkenlerinin değeri korunur.
Normal program değişkenleri	Bunlar sadece çalışan program için kullanılabilir ve program durdurulur durdurulmaz değerleri kaybolur.

**Ara noktaları göster**, robot programının ara noktalar hakkındaki bilgileri depolamak için komut dosyası değişkenlerini kullanmasına izin verir. Değişkenler listesinde komut dosyası değişkenlerini göstermek için **Değişkenler** altındaki **Ara Noktaları Göster** onay kutusunu seçebilirsiniz.

### Kullanılabilir Çıkış Eylemleri

ikili	Değeri <code>True</code> veya <code>False</code> olan bir Boolean değişkeni.
int	- 2147483648 ile 2147483647 aralığındaki bir tam sayı (32 bit).
kayma	Yüzen nokta numarası (ondalık) (32 bit).
dize	Karakter sırası.
poz	Kartezyen alanındaki konum ve oryantasyonu açıklayan vektör. $p[x, y, z, rx, ry, rz]$ şeklinde yazılan oryantasyonu temsil eden konum vektörü $(x, y, z)$ ile döndürme vektörünün $(rx, ry, rz)$ bir kombinasyonudur.
liste	Değişkenler sırası.

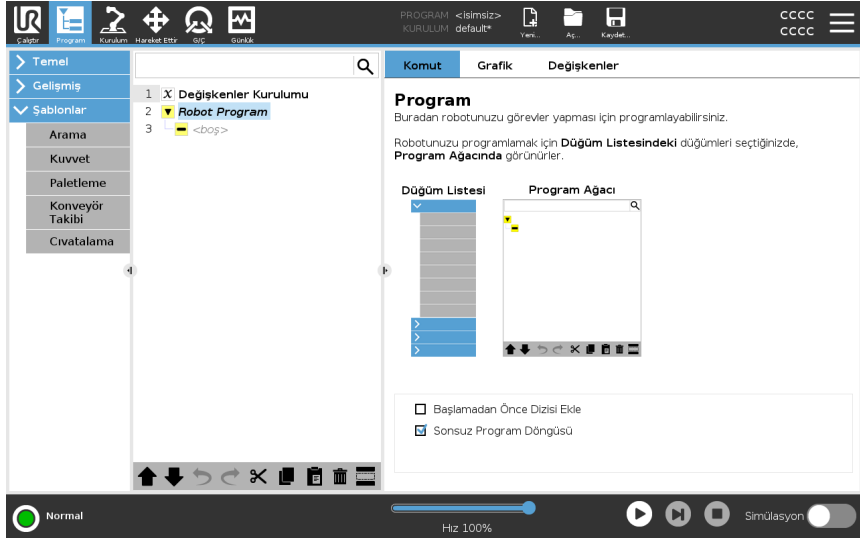
# 23. Program Sekmesi

## Açıklama

Program sekmesi, robot programlarını oluşturup düzenlediğiniz yerdir. İki ana alan vardır:

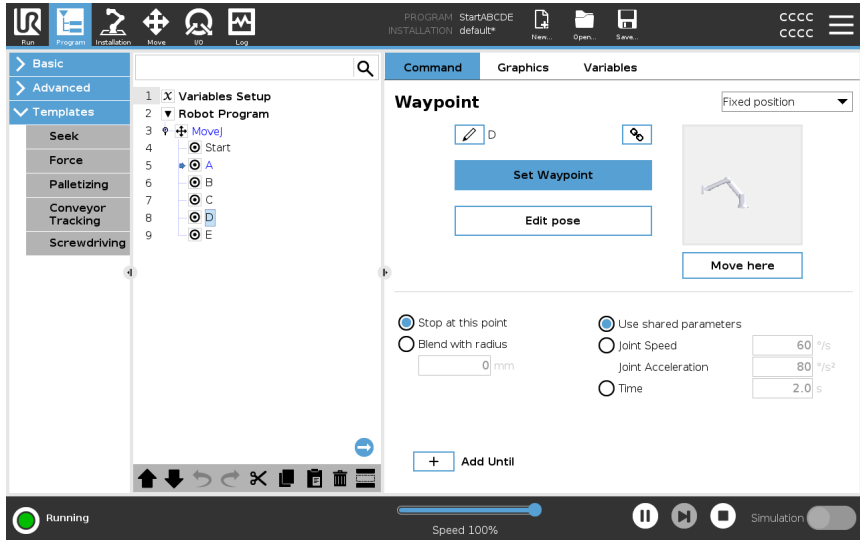
- Sol taraf, robot programınıza ekleyebileceğiniz program düğümünü içerir. En soldaki Temel, Gelişmiş ve Şablon açılır listelerini kullanabilirsiniz.
- Sağ taraf, programınıza ekleyebileceğiniz program düğümünün yapılandırmasını içerir.

Komut, Grafik ve Değişkenler seçeneklerini kullanabilirsiniz.



## Program Ağacı

Programınıza program düğümleri eklediğinizde, program ağacı oluşturulur. Eklenen program düğümlerinin işlevselliğini yapılandırmak için Komut sekmesini kullanabilirsiniz.

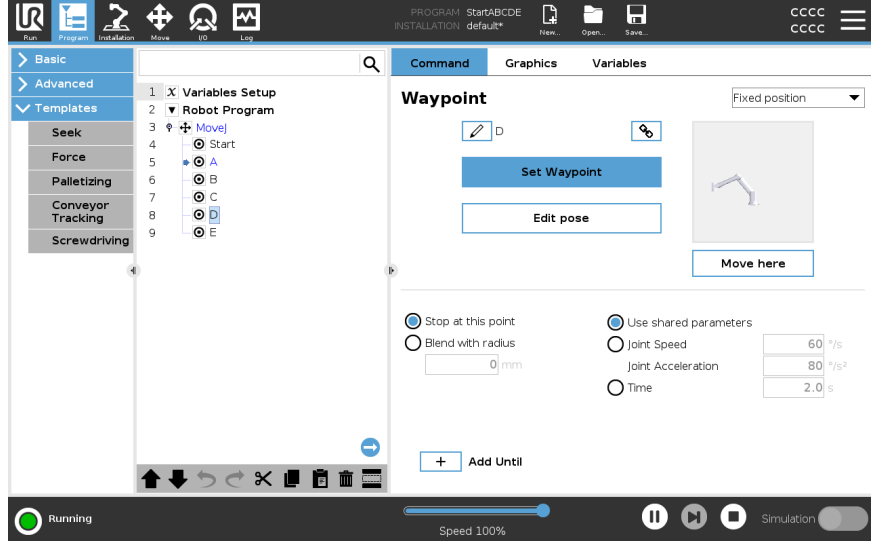


### Program düğümleri ekleme

- Boş bir program ağacını veya yanlış yapılandırılmış program düğümleri içeren bir programı çalıştıramazsınız.
- Yanlış yapılandırılmış program düğümleri sarı renkle vurgulanır.
- Doğru yapılandırılmış program düğümleri beyaz renkle vurgulanır.

### Program Yürütmesi Göstergesi

Robot programları genellikle oldukça uzun olur, bu nedenle robot programının akışını görebilmek için hangi program düğümünün aktif olduğuna bakabilirsiniz.



Program çalışırken o sırada yürütülen program düğümü, düğümün yanındaki küçük bir simgeyle gösterilir.

Yürütme yolu, mavi bir renk ile vurgulanır. ➡

Programın köşesindeki simgeye basmak, yürütülen komutun izlenebilmesini sağlar. ➡

### Ara Düğmesi

Belirli bir komut/program düğümü de arayabilirsiniz. Bu, birçok farklı program düğümüne sahip uzun bir programınız olduğunda kullanışlıdır.

## 23.1. Robot Programı Yapılandırması

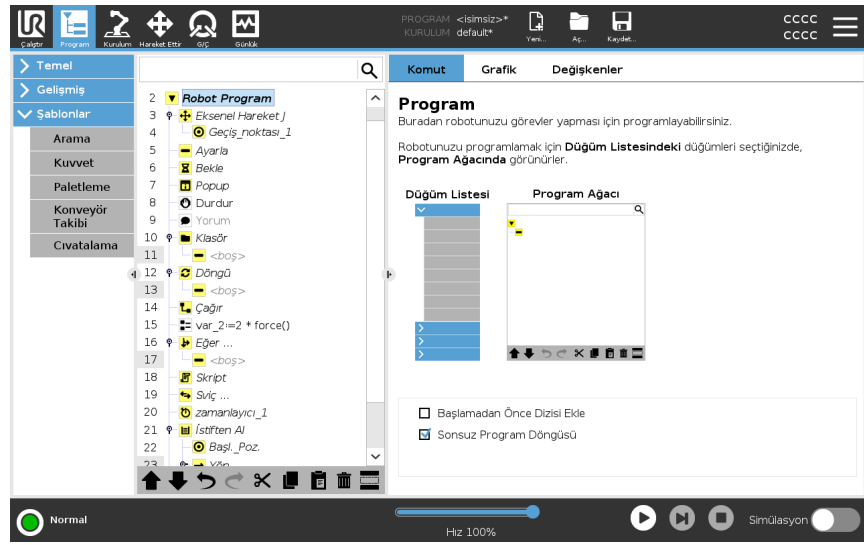
### Açıklama

Tüm robot programı için bir yapılandırma oluşturmak üzere Robot Program Yapılandırmasını kullanın.

Bu tür bir yapılandırma bireysel program düğümlerini etkilemese de tüm robot programını etkiler.

Örneğin aşağıdakileri yapabilirsiniz:

- Robot programı başlatılmadan önce yürütülecek talimatları eklemek.
- Program başlangıcı için bir başlangıç değişken değeri ayarlamak.
- Program döngüsünü sonsuza kadar yapmak.



### Başlat Sırasından Önce Ekle

Ana program başlamadan önce yürütülen talimatlar veya program düğümleri eklemek için bu onay kutusunu seçin. Robot programı sonsuza kadar döngüye ayarlanmış olsa da bu düğümler yalnızca bir kez yürütülür.

### Sonsuz Program Döngüsü

Programın sonuna geldiğinde programın yeniden başlamasına izin vermek için bu onay kutusunu işaretleyin.

### Örnek

Kavrayıcıları başlatabilir, robotu "başlangıç" konumuna taşıyabilir ya da harici kaynaklara giden ve bu kaynaklardan gelen sinyalleri sıfırlayabilirsiniz.

**Değişken  
Başlangıç Değeri  
ayarla**

Program değişkenlerinin ilk değerlerini ayarlamak için bunu seçin.

1. Açılır listeden bir değişken seçin veya değişken seçicisi kutusunu kullanın.
2. O değişken için bir ifade girin. Bu ifade, programı başlatma sırasında değişken değerini ayarlamak için kullanılır.
3. Değişkeni, **Değişkenler** sekmesinde bulunan değer ile başlatılmak için **Önceki çalıştırmadaki değeri tut** seçeneğini seçebilirsiniz (bakın [23.2.4 Değişkenler Sekmesi on page217](#)).  
Bu, değişkenlerin program yürütmeleri arasında değerlerini korumalarına olanak tanır. Program ilk kez çalıştırılıyorsa veya değer sekmesi temizlenmişse değişken değerini ifadeden alır.

Değişken, adının boş olarak ayarlanmasıyla (yalnızca boşluklar) programdan silinebilir.

---










## 23.2. Program Ağacı Araç Çubuğu

### Açıklama

Program ağacının alt kısmında yer alan simgeleri kullanarak program ağacına eklenmiş olan program düğümleri ile çalışabilirsiniz.

### Program Ağacı araç çubuğundaki simgeler

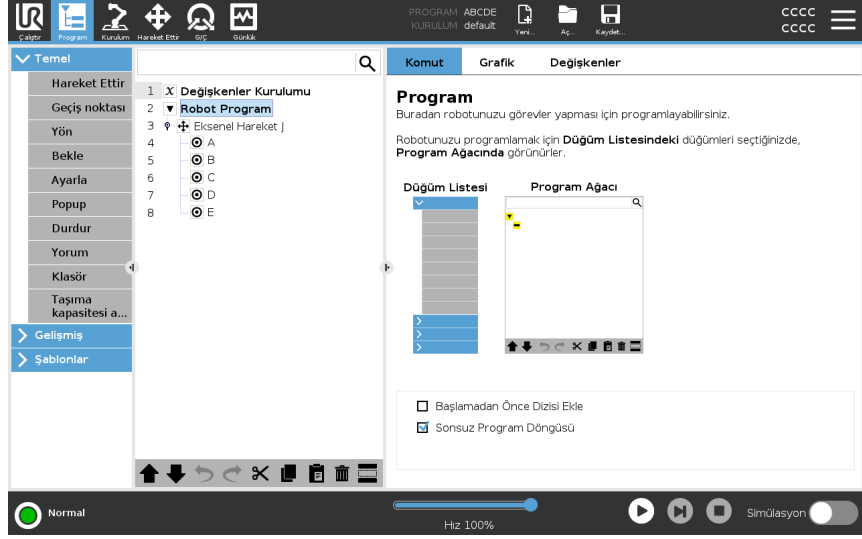
Program Ağacını değiştirmek için, Program Ağacının tabanındaki araç çubuğunu kullanın.

Geri Al ve Yinele		komutlardaki değişiklikleri geri alın ve yineleyin.
Yukarı ve Aşağı Hareket Et		bir düğümün konumunu değiştirir.
Kes		bir düğümü keser ve onun farklı eylemler (ör. onu Program Ağacındaki farklı bir yere yapıştırma) için kullanılmasına izin verir.
Kopyala		bir düğümü kopyalar ve onun farklı eylemler (ör. onu Program Ağacındaki farklı bir yere yapıştırma) için kullanılmasına izin verir.
Yapıştır		daha önceden kesilen veya kopyalanan bir düğümü yapıştırır.
Sil		Program Ağacından bir düğümü kaldırır.
Baskıla		Program Ağacındaki belirli düğümleri bastırır.
Ara Düğmesi		Program Ağacında arama yapar. Aramadan çıkmak için  simgesine dokununuz.

## 23.2.1. Değişken Kurulumu

### Açıklama

Değişken Kurulumu her zaman program ağacındaki ilk düğümdür. Değişken Kurulumu bölümü, program değişkenlerini adlandırıp düzenlediğiniz ve bunları sık kullanılanlar olarak belirlediğiniz yerdir. Sık kullanılan bir değişkenin belirlenmesi, bu değişkeni Program sekmesi ekranındaki Değişken bölümünde ve Çalıştır sekmesi ekranında görüntüler.



### Program değişkenini favori olarak atamak için

1. Başlıkta **Program** seçeneğine basın.
2. Değişkenler Kurulumu altında bir değişken seçin.
3. Seçili değişkeni favori olarak atamak için **Favori Değişken** kutucuğunu işaretleyin.

### Program değişkenlerini düzenleme

Program değişkenlerinin düzenlenmesi, bir ifadenin adlandırılmasını, tanımlanmasını ve ayarlanmasını içerir.

### Bir program değişkenini adlandırmak için

1. Değişkenler Kurulumu altında bir değişken seçin.
2. **Ad** alanını seçin.
3. Beliren ekran klavyesini kullanarak bir ad yazın.

### Bir program değişkenini açıklamak için

1. Değişkenler Kurulumu altında bir değişken seçin.
2. **Açıklama** bölümünü seçin.
3. Beliren ekran klavyesini kullanarak bir açıklama yazın.

### Bir ifade program değişkenini ayarlamak için

1. Değişkenler Kurulumu altında bir değişken seçin.
2. **İfade** bölümünü seçin.
3. Beliren ekran klavyesini kullanarak ifadeyi yazın.

**Başlangıç değeri**

Başlangıç değeri, bir programı başlattığınızda bir program değişkenine atadığınız ilk değerdir.

Başlangıç değerini daha önceden çalıştırılmış bir programdan bir değerle değiştirmek için **Önceki çalıştırmadan değeri koru** kutucuğunu işaretleyebilirsiniz. Ancak yeni bir program yüklerseniz daha önceden çalıştırılan bir programdan bir değer kullandıktan sonra başlangıç değeri geri getirilir.

## 23.2.2. Komut Sekmesi

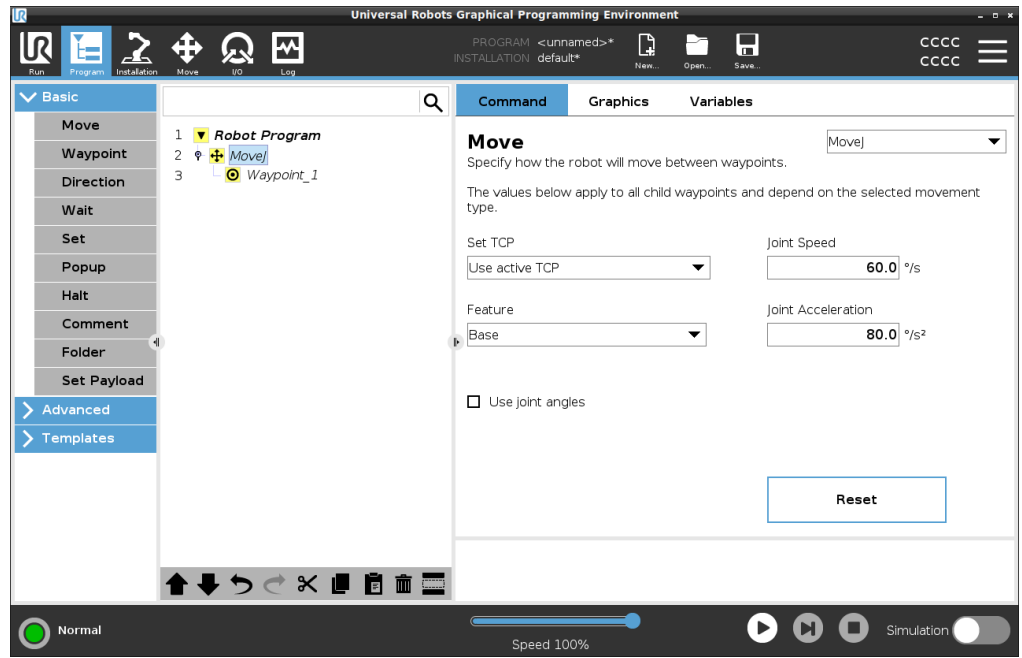
### Açıklama

Komut sekmesi, seçilen program düğümü için yapılandırma seçeneklerini içerir. Bu yapılandırma seçenekleri, ekranın sağ bölümündeki Komut Sekmesi altında görünür. Komut sekmesinin bölmesi, ekranın sol bölümünde her bir farklı program düğümünü seçtiğinizde değişir.

Farklı komut örnekleri aşağıda verilmiştir.

### Hareket Ettir

Hareket Et komutu, PolyScope'ta en sık kullanılan komutlardandır. Burada HareketEtJ komutunun seçili olduğunu görebilirsiniz. TCP, eklem hızı ve eklem ivmesi gibi diğer bilgiler görülebilir.

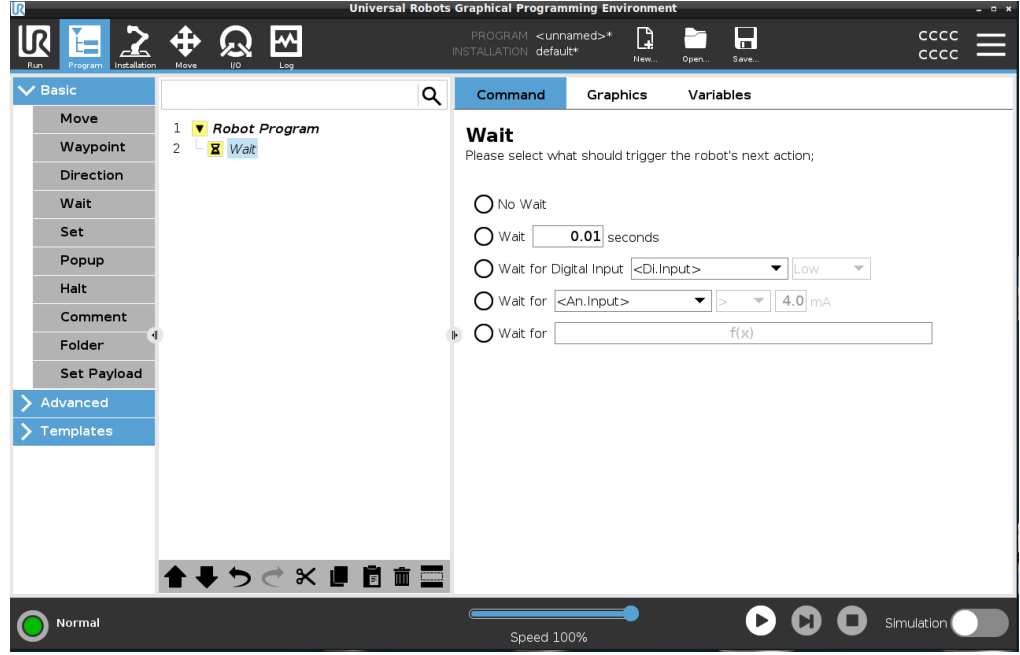


### Örnek

Hareket Et komutu, ara noktalar aracılığıyla robotun hareketini kontrol eder. Ayrıca geçiş noktaları arasındaki robot kolu hareketinin ivmesini ve hızını belirlemek için de Hareket Et'i kullanabilirsiniz.

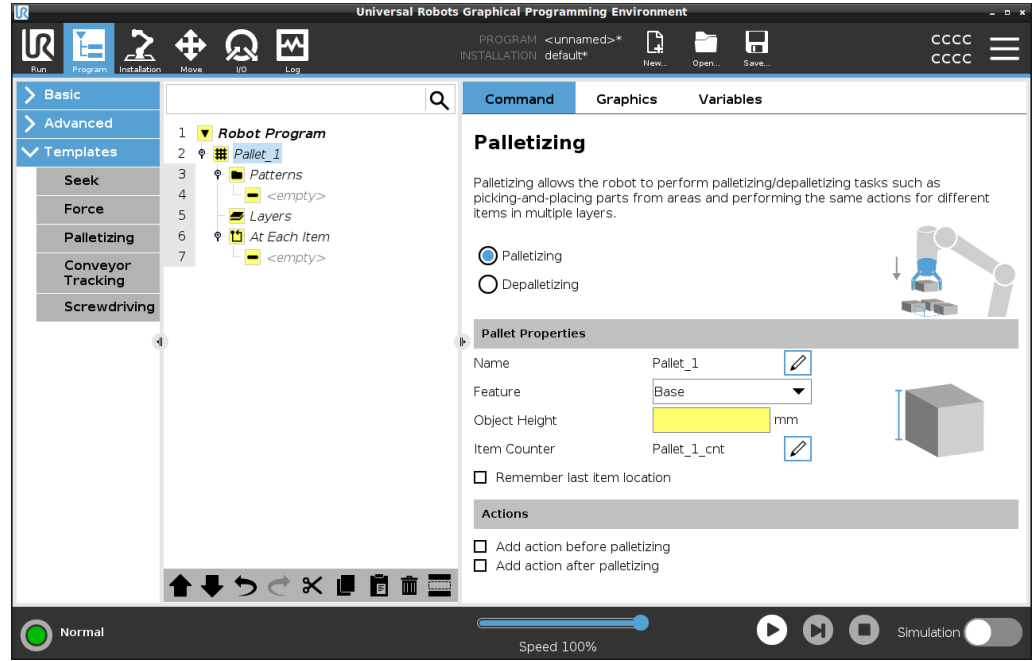
## Bekle

Robot programının, kontrol kutusuna ekli bir sensörden sinyal beklemesini sağlamak için Bekle komutunu kullanabilirsiniz.



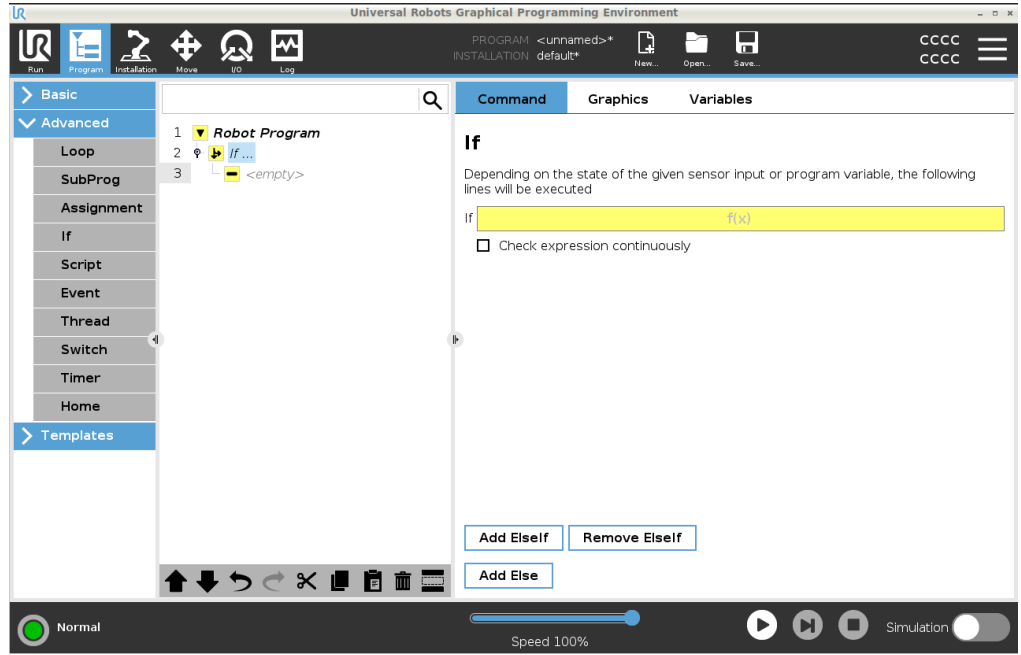
## Paletleme

Hızlı bir şekilde paletleme programı oluşturmak için paletleme şablonunu kullanabilirsiniz. Paletten çıkarma programı oluşturmak için de aynı paletleme programı kullanılır.



## Eğer

Bir robot programına "If "," Else "ve" Elseif "koşullarını ekleme seçeneği sunar.



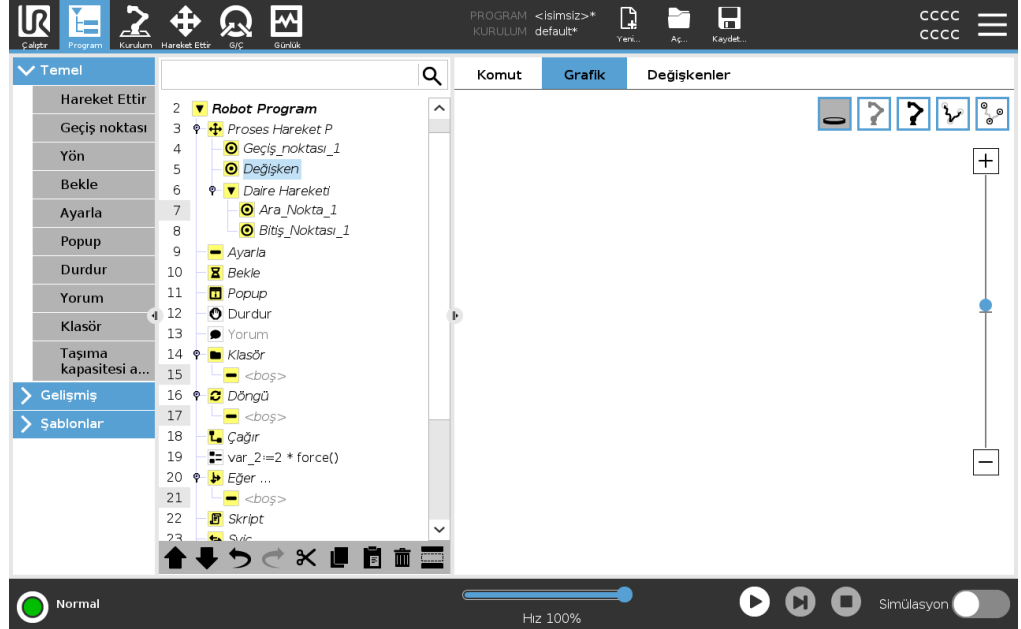
## Örnek

Bir robot programı için farklı iki sonuç oluşturmak üzere If komutunu kullanabilirsiniz.

## 23.2.3. Grafik Sekmesi

### Açıklama

Grafikler sekmesi, çalışan programın grafiksel bir temsilini sağlar. Grafikler sekmesi bölümünün sağ üst tarafındaki düğmeler, grafikleri 3 boyutlu görünümde devre dışı bırakabilir.



Robot kolun 3B çizimi, robot kolun mevcut pozisyonunu gösterir. Robot kolun gölgesi, ekranın sol tarafındaki seçili geçiş noktasına ulaşmak için robot kolun planlanan yolunu gösterir.

TCP yolu, 3 boyutlu görünümde aşağıdaki gibi gösterilir:

- Hareket segmentleri siyahtır.
- Geçiş segmentleri (hareket segmentleri arasındaki geçişler) yeşildir.
- Yeşil noktalar, programdaki geçiş noktalarının her birinde TCP'nin pozisyonlarını belirtmektedir.

### Düzlemler

Düzlem, TCP'nin hareketini kısıtlayan bir sınırdır. Düzlem ayrıca aracın hareketini de kısıtlayabilir.

Düzlemin 3B temsili, TCP veya araç, bir düzleme yaklaştığında bölmede görünür.

- Robot kol, TCP veya aracın daha iyi bir görünümünü elde etmek için 3B görünüme yaklaşılabiliyorsunuz.
- TCP ve araç hareketini kısıtlamak için iki tür düzlem kullanabilirsiniz.

### Güvenlik Düzlemleri

Güvenlik düzlemleri 3B görünümde sarı ve siyah renkle görünür. Bir ok, TCP'nin düzlemin hangi tarafına konumlandırılmasına izin verildiğini gösterir.

**Tetikleyici  
Düzlemler**

Tetikleyici düzlemler, 3B görünümde mavi ve yeşil renkle görünür. Küçük ok, Normal mod limitlerinin (bkz. [21.5 Yazılım Güvenlik Modları on page 175](#)) aktif olduğu düzlemin yan kısmını işaret eder.

Araç oryantasyonu alan sınırı, küresel bir koniyle, robot aracının geçerli oryantasyonunu belirten bir vektörle gösterilir. Koninin içi, uç ekipman yönelmesi (vektör) için izin verilen alanı temsil eder.

---

**Limitler**

Bir program çalıştığında, sınır limitlerinin 3B görünümüleri devre dışı bırakılır. TCP artık herhangi bir limite yakın değilse 3B görünüm kaybolur.

- 3B görünümde görünen araç oryantasyonu sınırı limitlerini, robot aracın mevcut oryantasyonunu gösteren bir vektörle birlikte küresel bir koni olarak ayarlayabilirsiniz.  
Koninin içi, takım oryantasyonu (vektörü) için izin verilen alanı temsil eder.
  - TCP ihlaldeyken veya bir sınır limitini ihlal etmeye çok yaklaşmışken, 3B görünümde kırmızı görünen kırmızı limitler de belirleyebilirsiniz.
-

## 23.2.4. Değişkenler Sekmesi

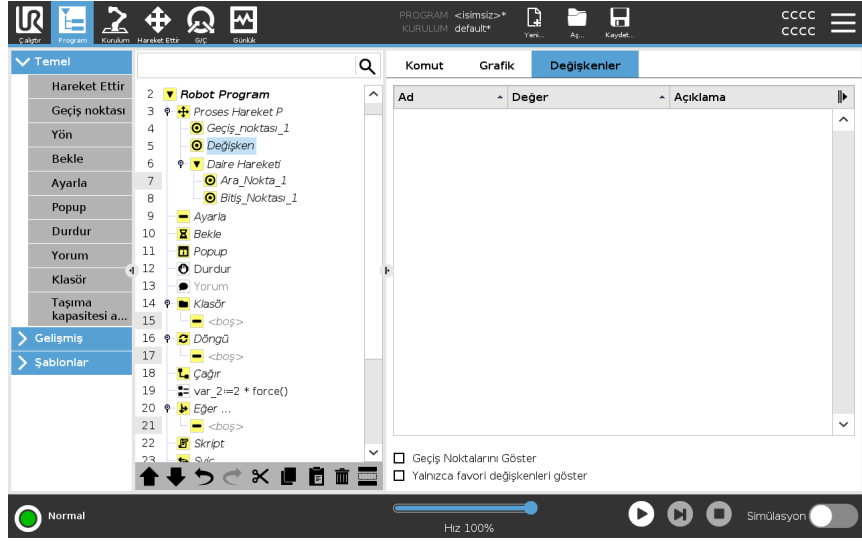
### Açıklama

Program Sekmesindeki Değişkenler sekmesi, çalışan programdaki değişkenlerin canlı değerlerini gösterir. Değişkenler, ekranın sağ tarafındaki Değişkenler sekmesinin altındaki bölmede bir liste olarak görünür. Değişkenler yalnızca görüntülenecek bilgi olduğunda görünür ve program çalıştırmaları arasında görünür kalır.

### Geçiş Noktalarını Göster

Çalışan programdaki geçiş noktası değişkenlerini görüntülemek için Geçiş Noktalarını Göster kutusunu işaretleyebilirsiniz. Değişkenler bölümünde aşağıdaki seçenekleri de kullanabilirsiniz:

- Değişkenler listesindeki geçiş noktası komut dosyası değişkenlerini göstermek için **Geçiş Noktalarını Göster**'i seçin. Robot programı, geçiş noktaları hakkındaki bilgileri saklamak için komut dosyası değişkenleri kullanır. Değişkenler listesindeki komut dosyası değişkenlerini göstermek için Değişkenler altındaki Geçiş Noktalarını Göster onay kutucuğunu işaretleyin.
- Değişkenler Sekmesinde sadece favori değişkenleri görüntülemek için **Yalnızca favori değişkenleri göster**'i seçin. Bu, Çalıştır Sekmesindeki Değişkenler bölümündekiyle aynıdır (22 Çalıştır Sekmesi on page 199 bölümüne bakın).



**Değişken Değeri Türleri** Bir robot programı, çalışma süresi sırasında çeşitli değerleri saklamak ve güncellemek için değişkenlerini kullanır. Değişkenler yalnızca gösterilecek bilgi olduğunda görünür. Değişken türleri şunları içerir:

- Program değişkenleri - Bunlar sadece çalışan program için kullanılabilir ve program durdurulur durdurulmaz değerleri kaybolur.
- Yükleme değişkenleri - Bunlar birden fazla program tarafından kullanılabilir ve adları ve değerleri robot yüklemesiyle birlikte kalır (24.5 Kurulum Değişkenleri on page318 bölümüne bakın).
- Komut dosyası değişkenleri - Bunlar komut dosyalarından gelir ve farklı değişken türlerine atanabilir. Komut dosyası değişkenleri Program sekmesinde veya Kurulum sekmesinde görünmez. Robot programı, geçiş noktaları hakkındaki bilgileri saklamak için komut dosyası değişkenlerini kullanır. Değişkenler listesindeki komut dosyası değişkenlerini göstermek için Değişkenler altındaki Geçiş Noktalarını Göster onay kutucuğunu işaretleyebilirsiniz.

Aşağıdaki tabloda değişken değeri türleri listelenmektedir:

ikili	Değeri True veya False olan bir Boolean değişkeni
int	-2147483648 ile 2147483647 aralığındaki bir tam sayı (32 bit)
kayma	Kayan nokta sayısı (ondalık) (32 bit)
dize	Karakter sırası
poz	Kartezyen alanındaki konum ve oryantasyonu açıklayan vektör. $p[x, y, z, rx, ry, rz]$ şeklinde yazılan yönelimi temsil eden bir konum vektörü $(x, y, z)$ ve bir rotasyon vektörünün $(rx, ry, rz)$ bir kombinasyonudur
liste	Değişkenler sırası

## 23.3. İfade Düzenleyicisi

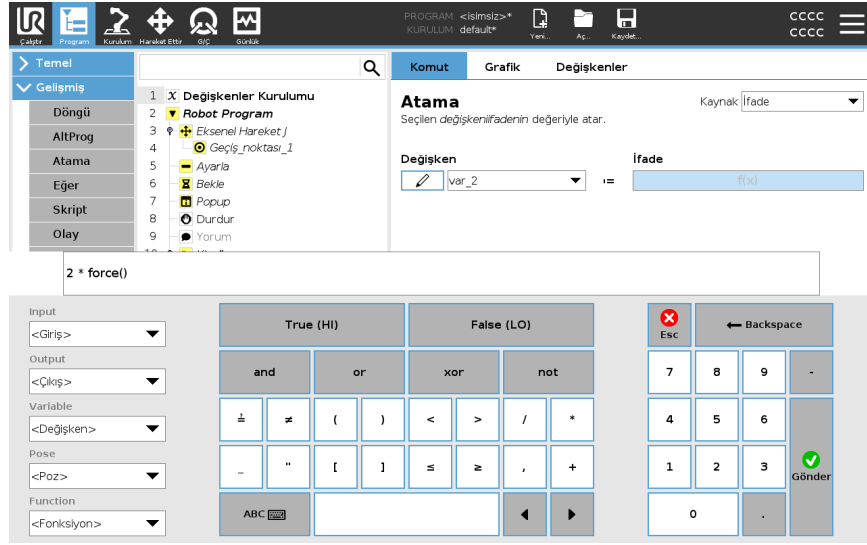
### Açıklama

İfade düzenleyicisinde çarpma için \* ve küçük veya eşittir için ≤ gibi özel ifade simgelerini eklemeye yönelik bazı düğme ve fonksiyonlar bulunur. İfadeler metin olarak düzenlenir.

Tanımlanan tüm değişkenleri Değişken seçicide bulabilirsiniz, giriş ve çıkış bağlantı noktalarının adlarını ise Giriş ve Çıkış seçicilerde bulabilirsiniz. İşlev altında bazı özel işlevler bulunur.

## Düzenleyicideki İfadeler

İfadeniz tamamlandığında, dil bilgisi hatalarını kontrol etmek için **Gönder** düğmesine dokunabilirsiniz. **Esc** düğmesi ekrandan çıkar ve kaydedilmemiş tüm değişiklikleri siler.



## Örnek

```
digital_in[1]
?
True and analog_in[0]<0.5
```

## 23.4. Seçilen Program Düğümünü kullanma

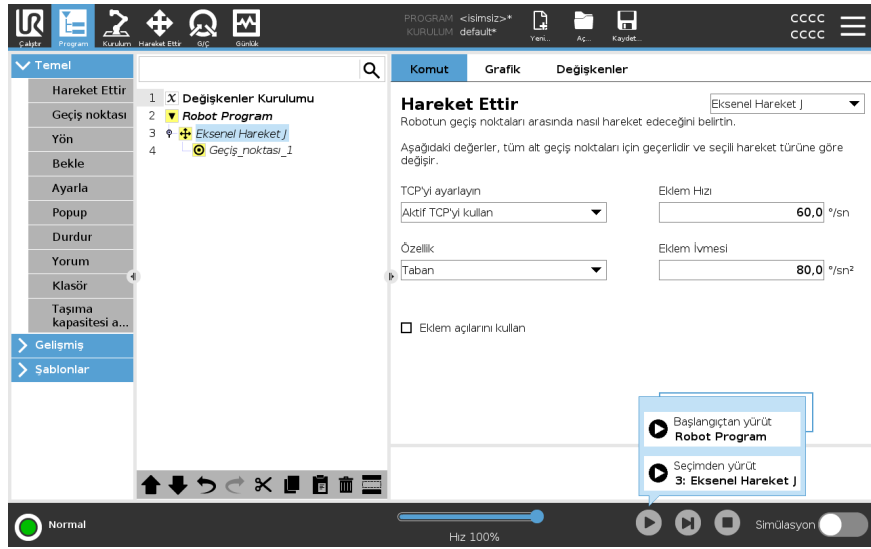
### Açıklama

Robot programınızı program ağacındaki herhangi bir program düğümünden başlatabilirsiniz. Bu, programınızı test ederken kullanışlıdır.

Robot, Manuel Moddayken (bakın: [Çalışma modu on page 168](#)) programın seçilen bir düğümden başlatılmasına izin verebilir veya bütün programı başından başlatabilirsiniz.

### Seçimden Yürüt

Alt Bilgideki Yürüt düğmesi, programı başlama konusunda seçenekler sunar. Aşağıdaki resimde **Yürüt** düğmesi seçilidir ve **Seçimden Yürüt** gösterilmektedir.



- Bir programı yalnızca robot Program ağacındaki bir düğümden başlatabilirsiniz. Bir program belli bir düğümden çalıştırılmıyorsa **Seçimden Yürüt** durur. Seçili düğümden bir program yürütülürken atanmayan bir değişkenle karşılaşırsa da program durur ve bir hata mesajı gösterir.
- **Seçimden Yürüt** bir alt programda kullanılabilir. Alt program sona erdiğinde, programı yürütme durur.
- İş parçacıkları her zaman başlangıçtan başladığı için **Seçimden Yürüt**'ü bir iş parçacığıyla kullanamazsınız.

### Seçili bir düğümden program yürütmek için

1. Program ağacında bir düğüm seçin.
2. Alt Bilgide **Yürüt**'e dokunun.
3. Program ağacındaki bir düğümden bir program çalıştırmak için **Seçimden Yürüt**'ü seçin.

### Örnek

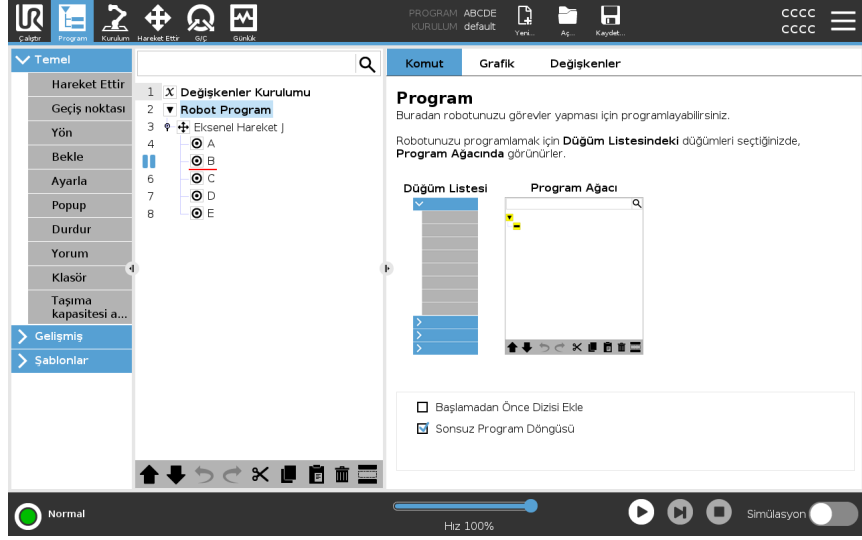
Durdurulmuş bir programı, belirli bir düğümden tekrar başlatabilirsiniz.

## 23.5. Programlarda Kesme Noktası Kullanmak

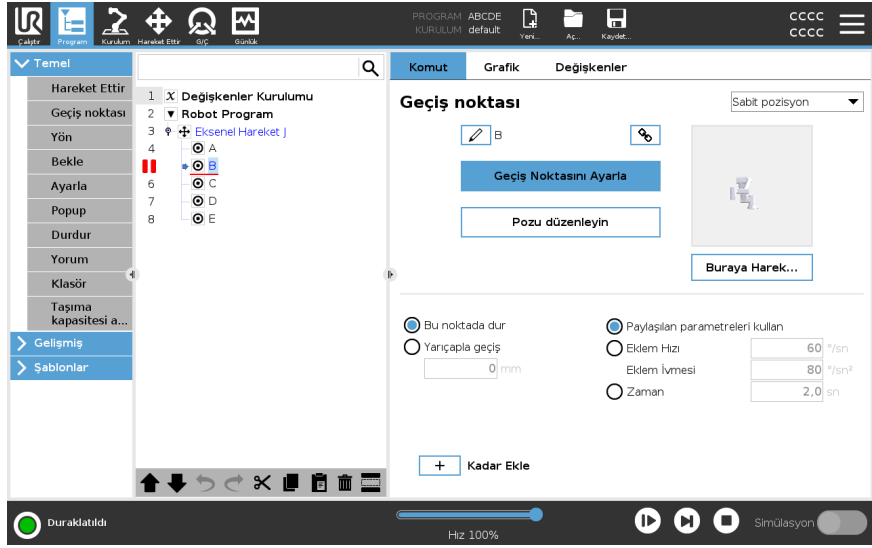
### Açıklama

Kesme noktası, yürütülen bir programı duraklatır. Çalışan bir programı belirli bir noktada duraklatmak ve sürdürmek için kesme noktalarını kullanabilirsiniz. Bu, robot pozisyonunu, değişkenleri vb. denetlerken kullanışlıdır. (Bakın [Çalışma modu on page168](#)).

Aşağıdaki resim, bir düğüme eklenen bir kesme noktasını göstermektedir.



**Kesme Noktaları** Robot programı bir kesme noktasına ulaştığında kırmızıya döner. Aşağıdaki kesme noktaları mavi kalır.



Kesme noktası, bir düğümün üstünde veya altında bir kırmızı çizgi olarak görünür. Kırmızı çizgi, bir geçiş noktası düğümlerinin altında veya diğer düğümlerin üstünde görünür.

Programdaki çoğu düğüm, yürütülmeden önce duraklatılır. Kesme noktası eklemek, düğümlerin davranışını değiştirir.

- Programın bu geçiş noktasında duraklamasına izin vermek için geçiş noktasına bir kesme noktası ekleyebilirsiniz. Bu, düğümdeki geçişin yok sayıldığı anlamına gelir.
- Programın Kadar koşulu karşılanana kadar duraklamasına izin vermek için Kadar düğümüne kesme noktası ekleyebilirsiniz. Bu, düğümdeki geçişin yok sayılmadığı anlamına gelir.

**Kesme Noktası ekleyin**

Programa kesme noktası eklemek için

1. Program ağacında, Kesme noktası eklemek için bir satır numarasına dokununuz.
2. Kesme noktası robot programından temizlenene kadar kesme noktası aktif kalır.

**Kesme Noktası temizleyin**

Programda kesme noktası temizlemek için

1. Program ağacında, kesme noktasını kaldırmak için tekrar üzerine dokununuz.
2. Robot programı planlandığı şekilde çalışır.



## 23.6. Programda Tek Adım

---

### Açıklama

Tek Adım, robot Manuel moddayken mevcut programın düğümleri teker teker yürütebilmesini sağlar.  
(Bakın [Çalışma modu on page168](#)).

Bu, programınızı hatalar için kontrol ederken kullanışlıdır.

---

### Tek Adım

Tek Adım, seçili program düğümünün yürütülmesini sağlar ve ardından yeni bir düğümün başlangıcını duraklatır.

Tek Adım yalnızca mevcut program duraklatıldığında kullanılabilir.

Tek Adım'ı belirli bir düğümde kullanmak istiyorsanız düğüm Kesme Noktalarını da desteklemelidir.

---

## 23.7. Temel program düğümleri

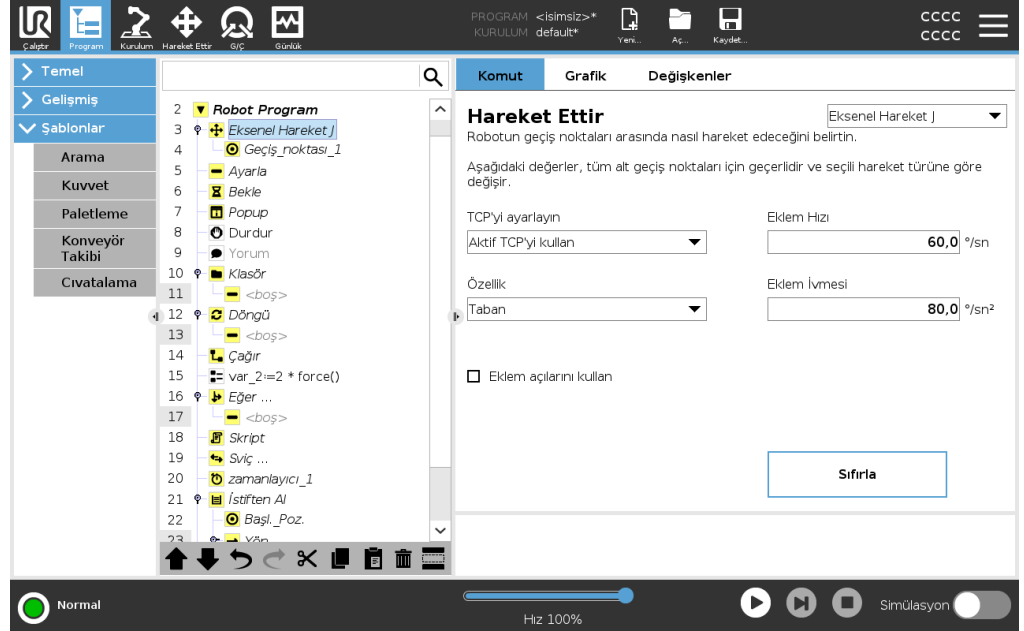
### Açıklama

Basit robot uygulamaları oluşturmak için temel program düğümleri kullanılır. Robot programınızı organize etmek ve robot programınızda yorumlar oluşturmak için de bazı temel program düğümleri kullanılır. Büyük bir robot programıysa bu, oldukça faydalı olabilir.

### 23.7.1. Hareket Ettir

### Açıklama

Hareket komutu, robotun A noktasından B noktasına hareket edebilmesini sağlar. Robotun nasıl hareket ettiği, robotun gerçekleştirdiği görev için önemlidir.



Program ağacınıza bir Hareket eklediğinizde, ekranın sağ tarafında Hareket bölmesi belirir.

Hareketkomutu, geçiş noktaları aracılığıyla robotun hareketini kontrol eder. Geçiş noktaları, bir programa Hareket komudu eklediğinizde otomatik olarak eklenir. [Geçiş noktaları hakkında daha fazla bilgi alın.](#) Ayrıca geçiş noktaları arasındaki robot kolu hareketinin ivmesini ve hızını belirlemek için Hareketleri de kullanabilirsiniz.

Robot, dört Hareket komutunu kullanarak hareket eder. Aşağıdan Hareket komutu türlerini inceleyin:

### Hareket Ettir J

HareketJ komutu, A noktasından B noktasına, robot için optimal olarak bir hareket oluşturur. Hareket, A noktasından B noktasına doğrudan bir çizgi olmayabilir, ancak eklemelerin başlangıç pozisyonu ve eklemelerin bitiş pozisyonu için optimaldir.

**HareketJ komutu ekleyin**

1. Robot programınızda, bir Hareket eklemek istediğiniz yeri seçin.
2. Temel altında, robot programına bir Hareket düğümüyle birlikte bir geçiş noktası eklemek için **Hareket** seçeneğine dokununuz.
3. Hareket düğümünü seçin.
4. Aşağı açılır menüden HareketJ'yi seçin.

**Ayrıntı**

HareketJ, robot kol eklem alanında hesaplanan hareketler yapar. Hareketlerini aynı anda tamamlamak için, eklemeler kontrol edilir. Bu hareket türü, aracın takip edeceği kavisli yolla sonuçlanır. Bu hareket türüne uygulanan ortak parametreler, sırasıyla  $deg/s$  ve  $deg/s^2$  olarak belirtilen maksimum eklem hızı ve eklem ivmesi değerleridir. Aracın geçiş noktaları arasında izlediği yol dikkate alınmaksızın, robot kolunun bu geçiş noktaları arasında hızlı hareket etmesi istenirse en iyi tercih bu hareket türüdür.

**Hareket Ettir L**

HareketL komutu, A noktasından B noktasına doğrudan bir çizgi olan bir hareket oluşturur.

**HareketL komutu ekleyin**

1. Robot Programınızda, bir Hareket eklemek istediğiniz yeri seçin.
2. Temel altında, robot programına bir Hareket düğümüyle birlikte bir geçiş noktası eklemek için **Hareket** seçeneğine dokununuz.
3. Hareket düğümünü seçin.
4. Aşağı açılır menüden HareketL'yi seçin.

**Ayrıntı**

Hareket Ettir L, Alet Merkez Noktasının (TCP) geçiş noktaları arasında doğrusal hareket etmesini sağlar. Bu da her bir eklem için, aracı düz çizgi halindeki yörünge üzerinde tutmak için daha karmaşık bir hareket gerçekleştirilmesi anlamına gelir. Bu hareket türü için ayarlanabilecek ortak parametreler, istenen araç hızı ve araç ivmesi (sırasıyla,  $mm/s$  and  $mm/s^2$  olarak belirtilirler) ve bunun yanı sıra bir özelliktir.

**Proses Hareket P**

HareketP komutu, geçiş noktaları arasında sabit hızda bir hareket oluşturur. Geçiş noktaları arasında geçiştir, sabit hızı sağlamak için etkinleştirilir. ([Harmanlama on page240](#) bölümüne bakın).

**HareketP komutu ekleyin**

1. Robot Programınızda, bir Hareket eklemek istediğiniz yeri seçin.
2. Temel altında, robot programına Hareket düğümüyle birlikte bir geçiş noktası eklemek için **Hareket** seçeneğine dokununuz.
3. Hareket düğümünü seçin.
4. Aşağı açılır menüden HareketP'yi seçin.

## Ayrıntı

Hareket Ettir P, sabit hızla ve dairesel geçişmelerle aleti doğrusal olarak hareket ettirir ve yapıştırma veya dağıtma gibi bazı proses çalışmalarına yöneliktir. varsayılan harman yarıçapı boyutu, tüm geçiş noktaları arasında paylaşılmış bir değerdir. Küçük bir değer yörüngeyi keskinleştirirken, yüksek değer yörüngeyi daha düzgün olmasını sağlar. Robot kolu geçiş noktaları boyunca sabit hızla ilerlerken, bir G/Ç işlemini ya da operatör eylemini bekleyemez. Bunun yapılması robot kolunun hareketini durdurabilir ya da robotun durmasına neden olabilir.

## DaireHareketi

DaireHareketi komutu, yarım daire oluşturarak dairesel bir hareket oluşturur. DaireHareketini yalnızca HareketP komutuyla oluşturabilirsiniz.

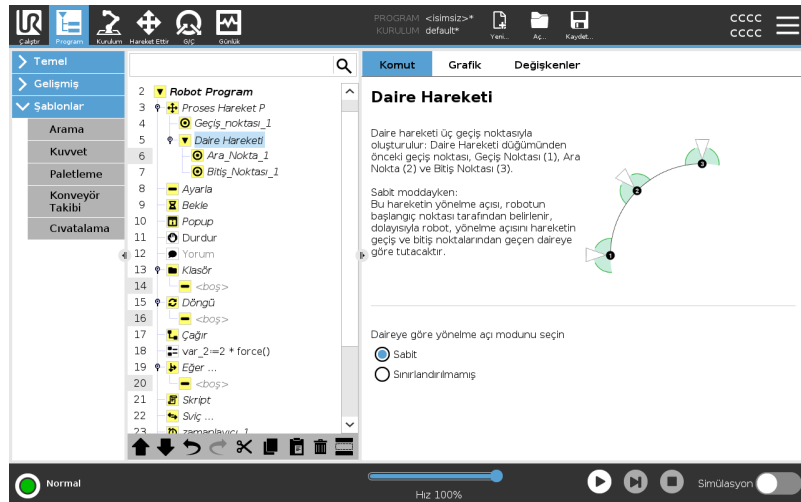
## DaireHareketi komutu ekleyin

1. Robot Programınızda, bir Hareket eklemek istediğiniz yeri seçin.
2. Temel altında, **Hareket** seçeneğine dokunun.  
Robot programına Hareket düğümüyle birlikte bir geçiş noktası eklenir.
3. Hareket düğümünü seçin.
4. Aşağı açılır menüden HareketP'yi seçin.
5. **Dairesel hareket ekle** seçeneğine dokunun
6. Oryantasyon modunu seçin.

## Ayrıntı

Robot, dairesel hareketi geçerli konumundan veya başlangıç noktasından başlatır, dairesel yayda belirtilen bir Ara Nokta ve dairesel hareketi tamamlayan bir Bitiş Noktası üzerinden geçer. Aletin yönünü dairesel yayla hesaplamak için bir mod kullanılır. Mod şöyle olabilir:

- Sabit: Uç ekipmanın yönünü tanımlamak için sadece başlangıç noktası kullanılır.
- Sınırlandırılmamış: başlangıç noktası, tanımlamak için alet yönünü tanımlamak için Bitiş Noktasına döndürür.



## Hareket Et bölmesi

**Açıklama**

Hareket Et bölgesindeki farklı özellik seçenekleri, bir Hareket Et ve bağlı geçiş noktasına/noktalarına ayrıntı ekleyebilmenizi sağlar. Programınızı özelleştirmek için bu seçenekleri kullanın

Aşağıdan Hareket Et bölgesi özelliklerini inceleyin:

**Hareket Et: TCP belirleyin**

Robot programı yürütmesi sırasında TCP'yi değiştirmeniz gerekiyorsa bu ayarı kullanın. Robot programında farklı nesnelere manipüle etmeniz gerekiyorsa bu, kullanışlıdır. Robotun hareket şekli, hangi TCP'nin aktif TCP olarak ayarlandığına bağlı olarak ayarlanır. **Etkin TCP'yi Göz Ardı Et**, bu hareketin Alet Flanşına göre ayarlanmasına izin verir.

**Bir Hareket Et'te TCP belirleyin**

Bir Hareket Et'te TCP belirlemek için

1. Geçiş noktaları için kullanılan TCP'yi ayarlamak için Program Sekmesi ekranına erişin.
2. Komut altında, sağdaki açılan kutu menüsünden Hareket Ettir tipini seçin.
3. Hareket Ettir altında, **TCP'yi ayarla** açılan kutu menüsünden bir seçenek seçin.
4. **Aktif TCP kullan** seçeneğini belirleyin veya **kullanıcı tanımlı bir TCP** seçin. **Etkin TCP'yi yok say** seçeneğini de belirleyebilirsiniz.

**Hareket Et: Özellik**

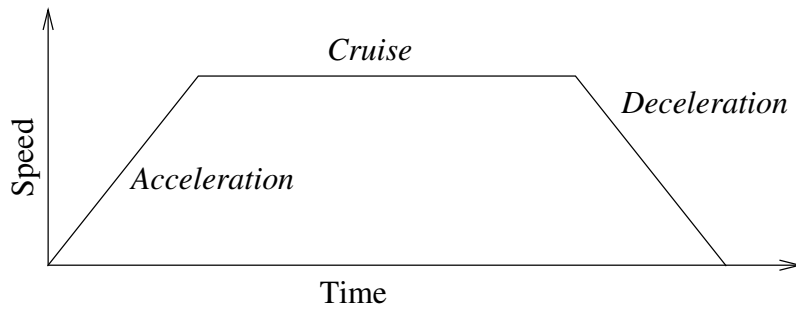
Şekil, Hareket Et bölgesindeki bir seçenektir. Programın uç ekipman koordinatlarını hatırlaması için ara noktalar arasında Özelliği kullanın. Bu, geçiş noktalarını ayarlarken yararlıdır (bakın: [24.13 Özellikler on page330](#)).

Aşağıdan farklı Şekillere bakın.

**Şekiller**

Şekli aşağıdaki durumlarda kullanabilirsiniz:

- Şeklin bağlı geçiş noktaları üzerinde etkisi yoktur. Göreli hareket her zaman **Taban** yönüne göre gerçekleştirilir.
- Robot kolu bir değişken geçiş noktasına hareket ettiğinde, Alet Merkez Noktası (TCP) seçili özellik uzayında değişkenin koordinatları olarak hesaplanır. Bu nedenle, değişken bir geçiş noktası için robot kolu hareketi, başka bir özellik seçildiğinde değişir.
- İlgili değişkenine bir poz atayarak, program çalışırken bir şeklin konumunu değiştirebilirsiniz.



**13.1:** Bir hareketin hız profili. Eğri, üç kesime ayrılır: ivme, seyir ve yavaşlama. Seyir aşamasının seviyesi, hareketin hız ayarıyla belirlenirken, hızlanma ve yavaşlama aşamalarının dikliği, hızlanma parametresiyle belirlenir.

### Hareket et: Eklem açılarını kullan

Bir geçiş noktası tanımlamak için HareketEtJ kullanırken 3B poza alternatif olarak Eklem açılarını kullan seçeneğini kullanabilirsiniz.

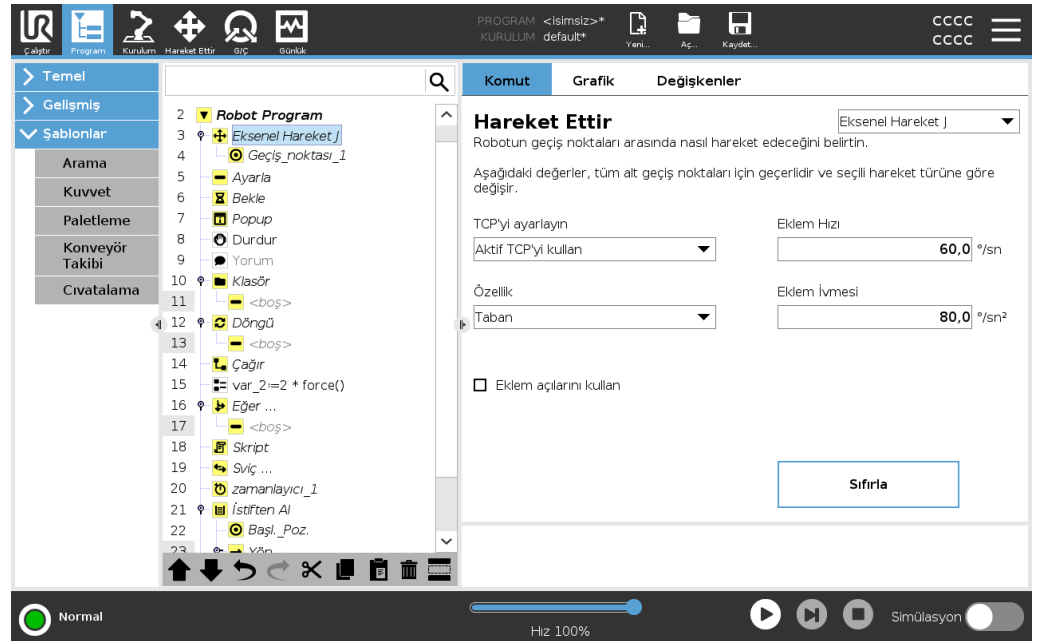
Kullanım eklem açısı kullanılarak tanımlanan geçiş noktaları, bir program robotlar arasında taşındığında değiştirilmez.

Bu, programınızı yeni bir robota yüklüyorsanız kullanışlıdır.

Eklem açılarını kullan seçeneğinin kullanılması TCP seçeneğini kullanılamaz hale getirir.

### Hareket Ettir: Hareket Komutunda Paylaşılan Parametreler

Hareket Ettir ekranının sağ alt köşesindeki paylaşılmış parametreler, robot kolunun bir önceki konumundan komut altındaki ilk geçiş noktasına kadar izleyeceği yok ve buradan da sonraki her bir geçiş noktasına kadar izleyeceği yol için uygulanır. Hareket Ettir komutunun ayarları, ilgili Hareket Ettir komutu kapsamındaki *son geçiş noktasından itibaren* devam eden yörünge için geçerli değildir.



## 23.7.2. Geçiş Noktaları

### Açıklama

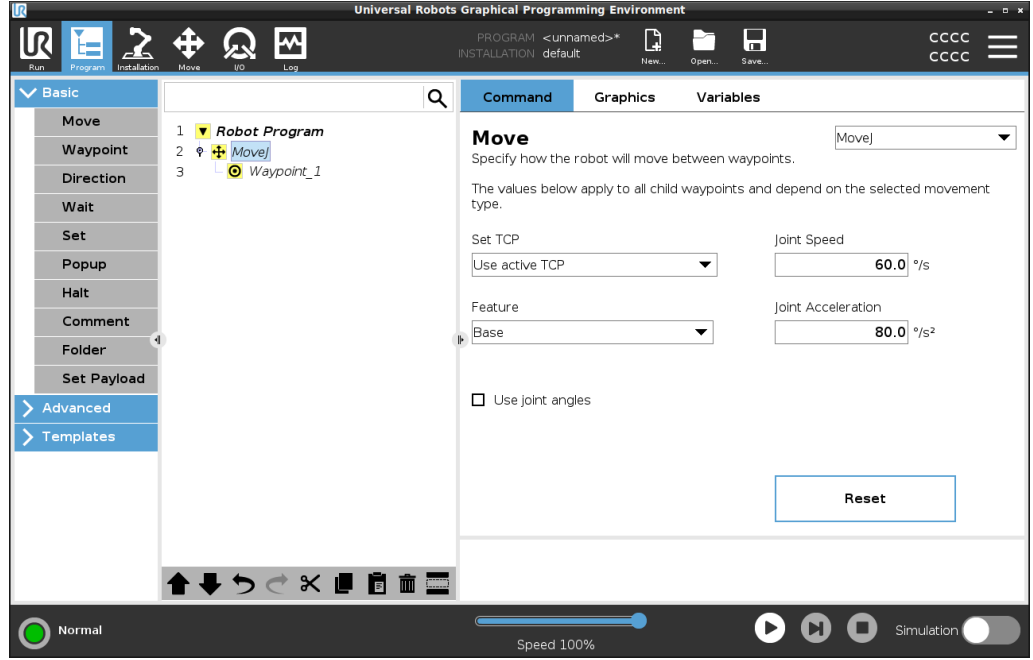
Geçiş noktaları, bir robot programının en merkezi parçalarından biridir ve robot koluna her seferinde bir hareketle nereye gideceğini söyler.

### Geçiş Noktaları ekle

Bir geçiş noktası bir Hareket Et'e eşlik eder, bu nedenle ilk geçiş noktası için bir Hareket Et eklemek gerekir.

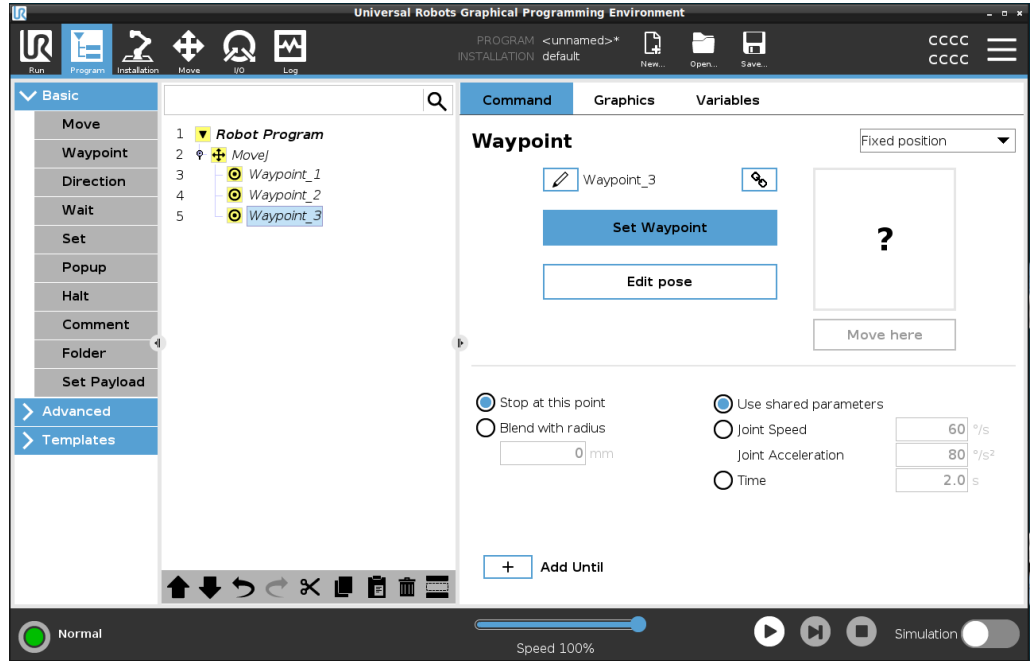
Robot programa bir geçiş noktası ekleyin

1. Robot Programınızda, bir Hareket eklemek istediğiniz yeri seçin.
  2. Temel altında, **Hareket** seçeneğine dokunun.
- Robot programına Hareket düğümüyle birlikte bir geçiş noktası eklenir.



Bir Hareket Et veya Geçiş Noktasına ek geçiş noktaları ekleyin

1. Robot Programınızda bir Hareket Et düğümü veya Geçiş Noktası düğümü seçin.
  2. Temel altında **Geçiş Noktası**'na dokunun.
- Hareket Et düğümüne ek geçiş noktası eklenir. Bu geçiş noktası, Hareket Et komutunun bir parçasıdır.



Ek geçiş noktası, robot programda seçtiğiniz geçiş noktası altına eklenir.

## Ayrıntı

Bir geçiş noktası kullanmak, özellik ile TCP arasındaki Hareket Et komutundan öğretilen ilişkiyi uygulamak anlamına gelir. O sırada seçili şekle uygulanmış olan, şekille TCP arasındaki ilişki, istediğiniz TCP konumunu sağlar. Robot, mevcut aktif TCP'nin istenen TCP konumuna ulaşmasını sağlamak için kolu nasıl konumlandıracağını hesaplar.

## Geçiş Noktası Yapılandırma


### Açıklama

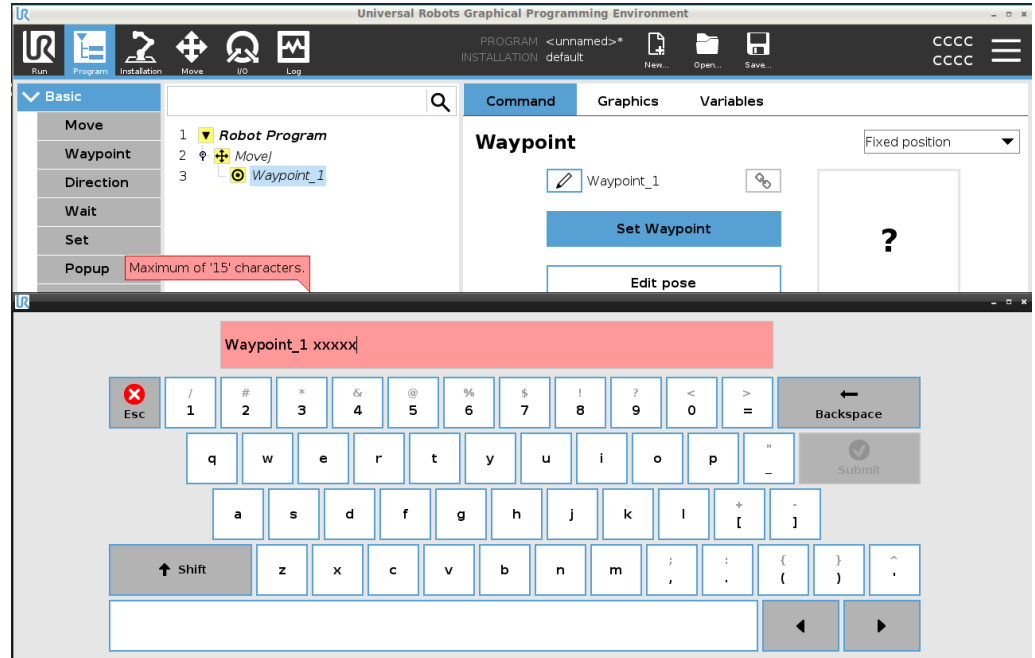
Geçiş noktaları, robot programındaki geçiş noktasının kurulumu, uygulaması ve pozisyonuna bağlı olarak farklı şekillerde yapılandırılabilir.

### Geçiş Noktalarına İsim Verme

Geçiş noktalarını robot programına eklediğinizde otomatik olarak benzersiz bir isim alır. Kullanıcı, geçiş noktalarının isimlerini değiştirebilir.



### Bir geçiş noktasını adlandırmak için

1. Ekranın sağ tarafındaki Komut sekmesinde olduğunuzdan emin olun
2. Yeniden isim vermek istediğiniz geçiş noktasını seçin
3. **Yeniden isim ver** düğmesine dokunun. 
4. Yeni ismi girin
5. Yeni adı kaydetmek için **Gönder** düğmesine dokunun



### İpucu

Büyük bir robot programında, genelde 50'nin üzerinde geçiş noktası olabilir, dolayısıyla size mantıklı gelen bir isimlendirme kuralı oluşturun.

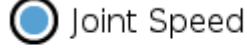
<b>Geçiş Noktalarını Bağlama</b>	Bağlantı simgesi seçildiğinde, geçiş noktalarına bağlantı kurulur ve konum bilgileri paylaşılır.
<b>Ayrıntı</b>	Bağlantılı olsa bile, örneğin harman yarıçapı, alet/eklem hızı ve alet/eklem hızlanması gibi diğer geçiş noktası bilgileri bireysel geçiş noktaları için yapılandırılır.
<b>Bu noktada dur</b>	Robot programınızı bu geçiş noktasında duracak şekilde yapılandırıyorsunuz. Robot, bu noktaya doğru hareket ederken hızı azaltacak ve bir sonraki geçiş noktasına ilerleyecek.
<b>Bu noktada Dur'u kullanın</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>Değiştirmek istediğiniz geçiş noktasını seçin</li><li>Ekranın sağ tarafından şunu seçin:  Stop at this point</li></ol>
<b>İpucu</b>	Bu, robotun belirli bir pozisyona hareket etmesini sağlamak için kullanışlıdır.
<b>Kullanım örneği</b>	Robotu kaynak veya makine bakım uygulamasından uzağa hareket ettirmek istiyorsunuz.
<b>Yarıçapla geçiş</b>	Robot kolun hareketini geçiş noktaları arasında geçiştirmek için bir geçiştirme yarıçapı ekleyebilirsiniz. <a href="#">Geçiştirmenin derinlemesine açıklaması için bu bağlantıyı ziyaret edin.</a>
<b>Yarıçapla Geçiştirmeyi kullanın</b>	Bir geçiş noktasına bir geçiştirme eklediğinizde geçiş noktaları arasındaki geçiş daha akışkan ve etkili hale gelir. Bu, robot kolun daha sorunsuz bir şekilde hareket etmesini sağlar, ancak her robot kol hareketi için geçerli değildir. <ol style="list-style-type: none"><li>Değiştirmek istediğiniz geçiş noktasını seçin</li><li>Ekranın sağ tarafından şunu seçin:  Blend with radius</li><li>Geçiştirme yarıçapını tanımlamak için bir sayı [mm] ekleyin</li><li>Yeni sayıyı kaydetmek için <b>Gönder</b> düğmesine dokun</li></ol>
<b>İpucu</b>	İki nokta arasındaki geçişi yönlendirmek için birden fazla geçiş noktası kullanıyorsanız genel hareketi daha sorunsuz ve etkili hale getirmek için aralardaki geçiş noktalarını geçiştirebilirsiniz.
<b>Ortak Parametreler Kullanın</b>	Bu, geçiş noktası için varsayılan ayardır. Ayarlar, ana Hareket komutundan kopyalanır.
<b>Kullanım örneği</b>	Bu, ana Hareket komutunda eklem hızı ve eklem ivmesi DEĞİŞTİRİLMEDİĞİNDE kullanılır.

### Eklem Hızı / İvmesi

Hareket komutunda her bir geçiş noktası için eklemelerini hızını ve ivmesini değiştirebilirsiniz.

### Eklem hızını veya ivmesini değiştirin

1. Değiştirmek istediğiniz geçiş noktasını seçin
2. Ekranın sağ tarafında şunu seçerek eklem hızını veya ivmesini belirleyin:



Joint Acceleration

3. Hız için değeri ekleyin
4. İvme için değeri ekleyin


### Kullanım örneği

Paletleme programı oluşturursanız geçiş noktasını program nesnelere koyarken daha yavaş hareket ettirebilir ve başka bir nesneyi kaldırırken daha hızlı hareket ettirebilirsiniz.

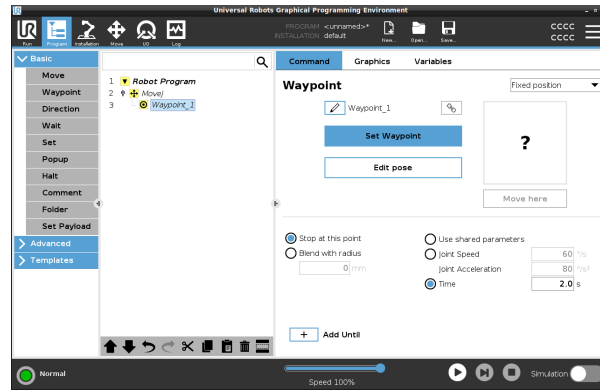
### Zaman

Bu geçiş noktasına ulaşmak için gereken süreyi değiştirebilirsiniz. Maksimum 21,600 saniye/6 saattir.

### Süreyi saniye cinsinden ekleyin

1. Değiştirmek istediğiniz geçiş noktasını seçin
2. Ekranın sağ tarafında şunu seçin:  **Time**
3. [s] cinsinden bir sayı ekleyin
4. Yeni sayıyı kaydetmek için **Gönder** düğmesine dokun

Artık robot kolun bu geçiş noktasına hareket etmesi [s] sürüyor.

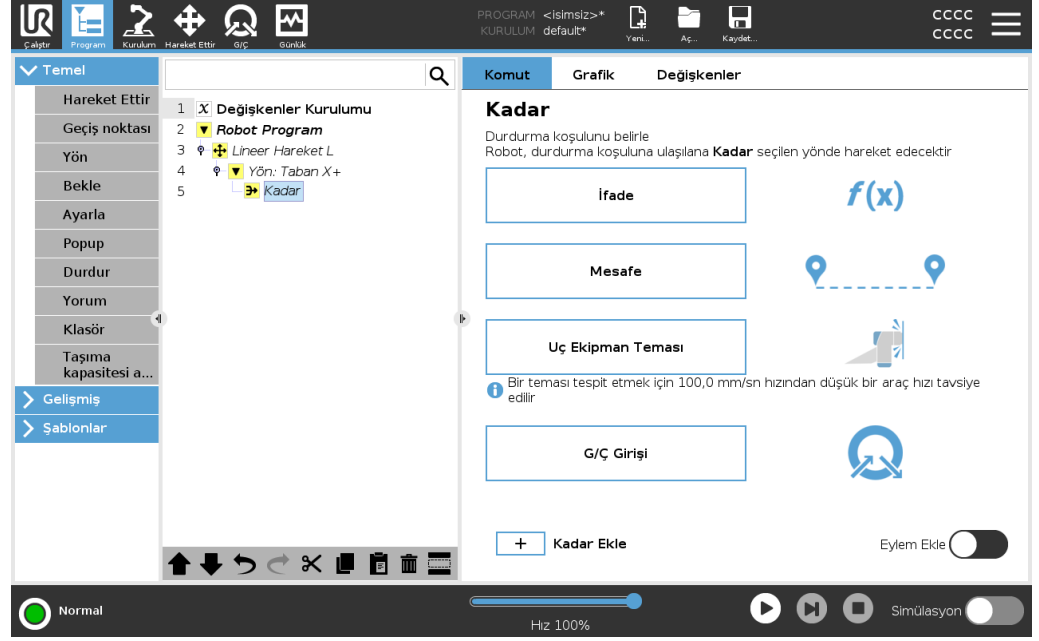


### Kadar Ekle

Kadar Ekle, geçiş noktanızı yapılandırmak için bir dizi farklı seçenek sağlar.

## Adımlar

Adım adım talimatlar için lütfen bağlantıyı [Kadar Ekle on page247](#) ziyaret edin.



## Sabit Geçiş Noktası

### Açıklama

Sabit geçiş noktası, PolyScope'ta kullanılan standart geçiş noktasıdır. Robotun istendiğinde geri döneceği, belirlenmiş bir koordinat sistemiyle (varsayılan olarak robotun tabanı) ilişkili sabit bir konumdur. Sabit pozisyon geçiş noktası, robot kolunun fiziksel olarak ilgili pozisyona getirilmesiyle ayarlanır. PolyScope'ta robotu [20.4 Elle Yönlendir on page154](#) yoluyla ya da [25 Hareket Ettir Sekmesi on page349](#) yoluyla hareket ettirebilirsiniz.

Ne zaman kullanılır:

- Robotun belirli bir konuma hareket etmesi gerekiyorsa (ekipmanın etrafında hareket etmek veya toplama veya yerleştirme gibi işlemler için belirli bir konuma hareket etmek için).
- Bir konuma, yani robot tabanına göre sabit geçiş noktaları kullanarak tüm bir robot programı oluşturduğunuzda. Robotu hareket ettirebilir ve robotun tabanının konumunu yeniden tanımlayabilirsiniz, ardından robot programı yeni konumda çalışır.

Ne zaman KULLANILMAZ:

- Geçiş noktasının konumunun dinamik olmasını istediğinizde. Sabit ara noktalar statik konumlardır ve yalnızca kasıtlı olarak güncellendiklerinde veya bir koordinat sistemine göre olduklarında değişirler.

## Sabit Geçiş Noktası

Hareket Et komutu eklediğinizde robot programınıza sabit bir geçiş noktası ekleyebilirsiniz. Hareket Et komutunun bir HareketEtJ, HareketEtL veya HareketEtP olması arasında fark yoktur.

Robot programına sabit bir geçiş noktası eklemek için

1. Program sekmesinde Temel'e dokunun.
2. Hareket et komutu ekleyin
3. Otomatik olarak oluşturulan geçiş noktasını seçin
  - a. Seçicinin otomatik olarak şu şekilde ayarlı olduğunu dikkate alın:

Fixed position ▼

4. Hareket Et sekmesine erişmek için

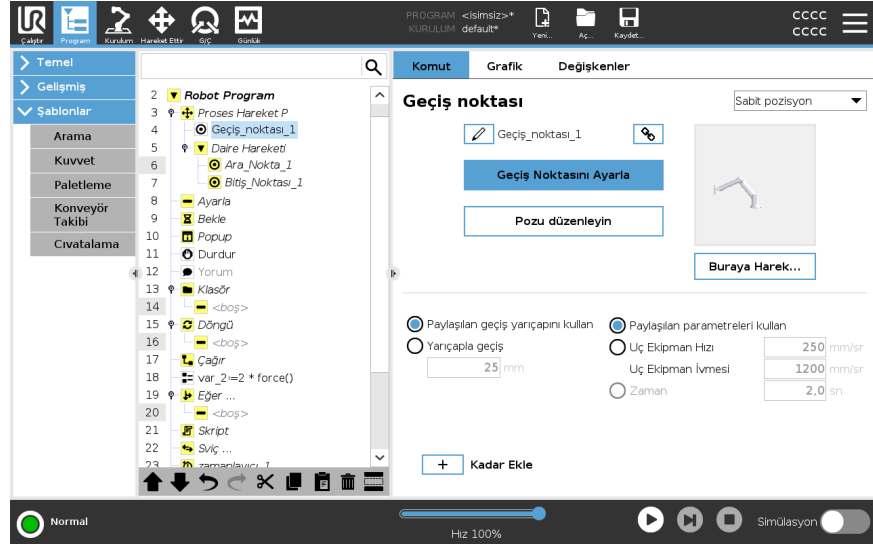
**Set Waypoint**

seçeneğine dokunun.

5. Geçiş noktasını ayarlayın
6. Geçiş noktasını kaydetmek ve Program sekmesine dönmek için onay işaretine



dokun



## Örnek

Bir makine bakım uygulamasında bir iş parçasını bir kavrayıcı çıkarırken, ekipmanla herhangi bir temastan kaçınmak için geçiş noktasını sabit bir pozisyon haline getirin.<sup>1</sup>

## Sabit Geçiş Noktası ayarlayın

<sup>1</sup>Makine eğiliminde torna aynası, iş parçası üzerinde çalışma gerçekleştiren uç ekipmanı tutar. Örneğin, torna aynası, matkabın matkap ucuna takılan parçasıdır.

## Açıklama

Sabit bir geçiş noktası ayarlamak, robot kolunu ayarlamak istediğiniz belirli geçiş noktasının konumuna hareket ettirmeniz anlamına gelir. Daha sonra geçiş noktası robot programında robot kolunun genel hareketinde bir pozisyon olarak "ayarlanır".

Serbest sürüş modunu kullanabilir veya robot kolunu Hareket Et sekmesindeki manuel kontrollerle hareket ettirebilirsiniz. Bakın: [23.7.1 Hareket Ettir on page225](#)

## Sabit Geçiş

### Noktası ayarlama

Robot programına sabit bir geçiş noktası eklemek için

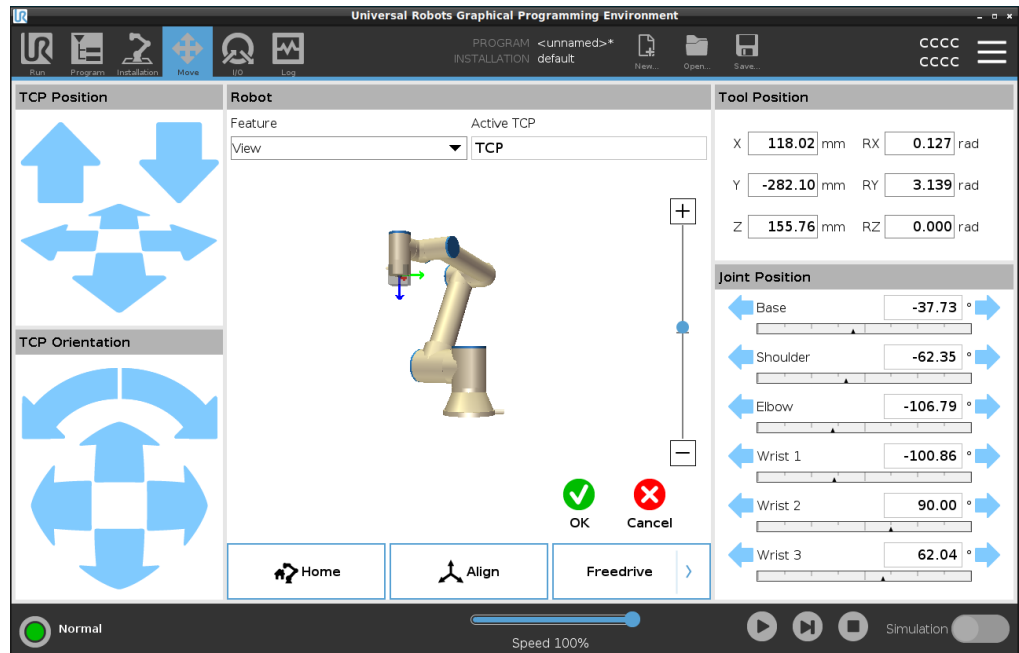
1. Robot Programınızda sabit bir geçiş noktası eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Geçiş Noktası**'na dokunun.
3. Robot programında yeni eklediğiniz geçiş noktasını seçin.

### Set Waypoint

4.  seçeneğine dokunun.

Geçiş noktasını ayarlamak için robot kolunu nasıl hareket ettireceğiniz büyük ölçüde robot programınıza, oluşturduğunuz uygulamaya, TCP yapılandırmasına vb. bağlıdır. Geçiş noktasını belirlemenin tek bir en iyi yolu yoktur.

- Robot kolunu TCP doğrusal olarak hareket edecek şekilde hareket ettirmek istiyorsanız TCP oklarını kullanın.
- Robot kolunu Serbest Sürüş ile hareket ettirmek isterseniz Serbest Sürüş düğmesine basılı tutun.
- Bir sonraki geçiş noktası için tam koordinat konumunu biliyorsanız robot kolunu hareket ettirmek için uç ekipman konumunu kullanabilirsiniz.
- Belirli bir eklemi hareket ettirmek istiyorsanız Eklem Pozisyonu değerlerini kullanın



## Görelü Geçiş Noktası

### Açıklama

İki geçiş noktası tanımlanarak bir bağıl geçiş noktası oluşturulur. Bu iki geçiş noktası, ilgili geçiş noktasının hareket etmesi gereken mesafeyi ve yönü belirler. Bağıl geçiş noktası, robot kolunun önceki konumuna göre tanımlanabilir, örneğin "iki santimetre sola". İkinci geçiş yolu, birinciye dayalıdır. Bu geçiş noktası, bağıl geçiş noktası eklenirken oluşturulabilir. Sabit bir geçiş noktası gibi daha önceden tanımlanan bir geçiş noktası da olabilir.

Ne zaman kullanılır:

- Robotu herhangi bir konumdan düz yukarı hareket ettirmek için bir Başlatma Öncesi kullanırken. Örneğin, robotlar parçalara yakın bir pozisyonda durdurulursa.
- İlk geçiş noktası bağılsa ve yürüt düğmesine basarsanız. Programı başlatmak için robotu pozisyona getirmenize gerek yoktur.
- Robotun etrafındaki farklı konumlarda tekrarlanabilir hareketler yapmak için Alt Programları kullanırken. Örneğin, birden fazla konumda vidalama: 50 mm aşağı hareket ettirin, tornavidayı açın/kapatın, 50 mm yukarı hareket ettirin.

Ne zaman kullanılmaz:

- Belirli bir konuma, tekrarlanabilir şekilde ulaşılması gerektiğinde.
- Sabit bir yol istendiğinde.

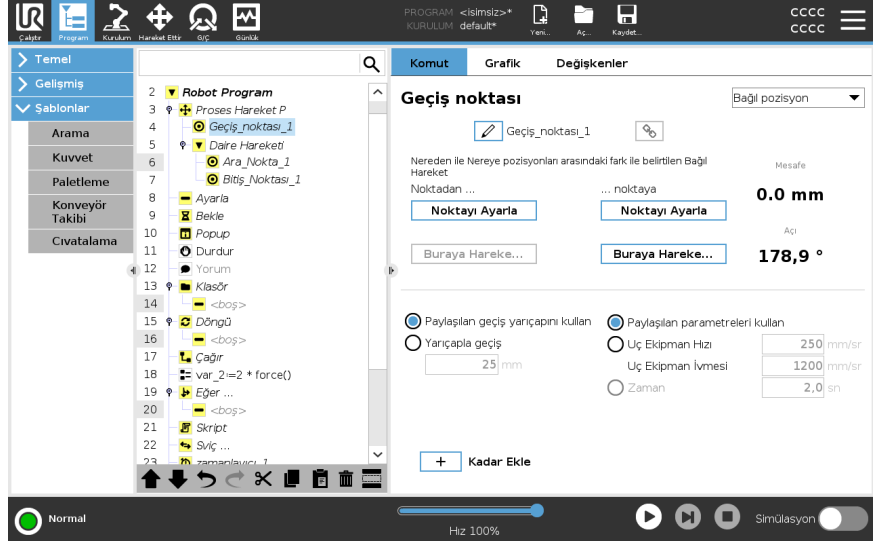
### Örnek: Bağıl geçiş noktası ekleyin

Robotu aracın z eksenini boyunca 20 mm hareket ettirmek için:

```
var_1=p[0,0,0.02,0,0,0]
Move1
Waypoint_1 (relative position):
Use variable=var_1, Feature=Tool
```

**Robot programına bir bağıl geçiş noktası ekleyin**

1. Program sekmesinde Temel menüyü seçin.
2. **Geçiş Noktası** seçeneğine dokununuz
  - a. Seçicinin otomatik olarak Sabit pozisyona ayarlı olduğunu dikkate alın
  - b. Geçiş noktasını Bağıl pozisyon olarak değiştirin
3. Birinci geçiş noktasını belirleyin (şu noktadan...)
4. İkinci geçiş noktasını belirleyin (...şu noktaya)



**Ayrıntı**

İki bağıl geçiş noktası arasındaki hareket, hareket türüne bağıl olarak robot için her zaman en kısa yoldur. Göreli geçiş noktaları için mesafe, iki pozisyondaki TCP arasındaki Kartezyen mesafeyi ifade eder. Açık, TCP yöneliminin iki konum arasında ne kadar değiştiğini veya daha kesin olarak, oryantasyondaki değişikliği tanımlayan rotasyon vektörünün uzunluğunu belirtir. Program bağıl geçiş noktasına taşınmadan önce bağıl geçiş noktası pozisyonunun robotun etrafında nerede bulunduğu önemli değildir. PolyScope program ağacındaki ilgili geçiş noktasına hareket eder etmez, robot mevcut konumundan, ilgili geçiş noktasının kaydettiği mesafeye ve yöne doğru hareket eder. Yinelenen bağıl konumlar, robot kolu çalışma alanının dışına çıkarabilir.

**Kullanım Örneği: Kaynak ve kaynak parçalarının değiştirilmesi**

Kaynak prosedürünüz varsa ve bir dikdörtgenin etrafındaki bir çatlağı kaynaklamanız gerekiyorsa ilk köşeyi sabit bir ara nokta ile tanımlayabilir ve ardından robotun ve kaynak aracının bağıl geçiş noktalarını kullanarak kalan üç köşeye çarpmasını sağlayabilirsiniz. İlk geçiş noktası, dikdörtgenin etrafındaki kaynak çatlağına başlar ve ilgili geçiş noktaları kalan köşeleri bitirir. Ardından, hâlâ bir dikdörtgen olan ancak daha büyük veya daha küçük bir şeyi kaynaklamanız gerekiyorsa ilgili ara noktaların mesafesini değiştirebilir ve robot programını hızlı bir şekilde değiştirebilirsiniz.

## Değişken Geçiş Noktası

### Açıklama

Değişken bir geçiş noktası PolyScope'ta bir değişken tarafından belirlenen bir konuma hareket eder.

Değişken poz URScript formatında olmalıdır, p[x, y, z, rx, ry, rz], Program Ağacındaki tek bir geçiş noktasının, geçiş noktasını manuel olarak sıfırlamadan X, Y, Z, RX, RY veya RZ değerini değiştirerek güncellenmesini sağlar.

Ne zaman kullanılır:

- Komut dosyası öğeleriyle birleştirilirse.
- Kameralar vb. gibi konumlandırma için harici cihazlardan veri alınırken.

Ne zaman kullanılmaz:

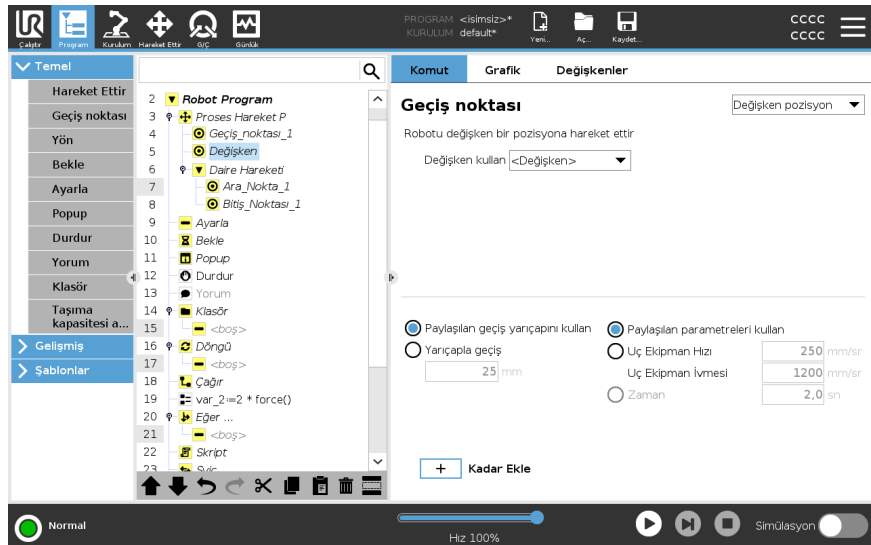
- Belirli bir konuma, tekrarlanabilir şekilde ulaşılması gerektiğinde.
- Değişken veya harici cihaz kullanılmıyorsanız.
- Bir geçiş noktasının manuel olarak taşınması ya da jogging veya serbest sürüşle yeniden tanımlanması gerekirse.

### Değişken geçiş noktası ekleyin

Robot programının çalıştırılması sırasında değiştirilebilecek değişken bir geçiş noktası ekleyin.

### Robot programına bir değişken geçiş noktası ekleyin

1. Program sekmesinde temel menüsüne dokununuz.
2. Hareket et komutu ekleyin
3. Otomatik olarak oluşturulan geçiş noktasını seçin
  - a. Seçicinin otomatik olarak Sabit pozisyona ayarlı olduğunu dikkate alın:
  - b. Seçiciyi Değişken pozisyonu olarak değiştirin.
4. Aşağı açılır menüden değişkeni seçin



**Ayrıntı**

Bir değişken tarafından verilen konuma sahip bir geçiş noktası, bu durumda *calculated\_*  
*pose*.

Değişkenin bir *poz* olması gerekir, örneğin  $\text{var}=\text{p}[0.5,0.0,0.0,3.14,0.0,0.0]$ .

İlk üçü, *x,y,z* olup son üçü de *rx,ry,rz* vektörüyle verilen *döndürme vektörü* olarak verilen yöndür.

Eksenin uzunluğu radyan cinsinden dönülecek açıdır ve vektörün kendisi de dönülecek eksenini belirler.

Pozisyon her zaman, seçili özellik ile tanımlanan bir referans çerçeveye ve koordinat sistemine ilişkin olarak verilir.

Sabit bir geçiş noktasına bir harman radyusu ayarlandığında ve ondan önceki ve sonraki geçiş noktaları değişken olduğu ta da harman radyusu değişken bir geçiş noktasına ayarlandığında, o zaman harman radyusu çakışma için kontrol edilmez (bakın: [Harmanlama below](#)).

Program çalıştırılırken harman radyusu bir noktayla çakıştığında, robot bunu göz ardı eder ve bir sonrakine geçer.

## Harmanlama

**Açıklama**

Harmanlama, robotun aralarındaki geçiş noktasında durmadan iki gezinge arasında takılmadan geçiş yapmasını sağlar.

Geçişirme, robot programınızın daha hızlı çalışmasını sağlar çünkü gezingerler arasında sorunsuz geçiş oluşturduğunuzda, gezingerler arasındaki bir ivmenin yavaşlamasından kaçınmış olursunuz.

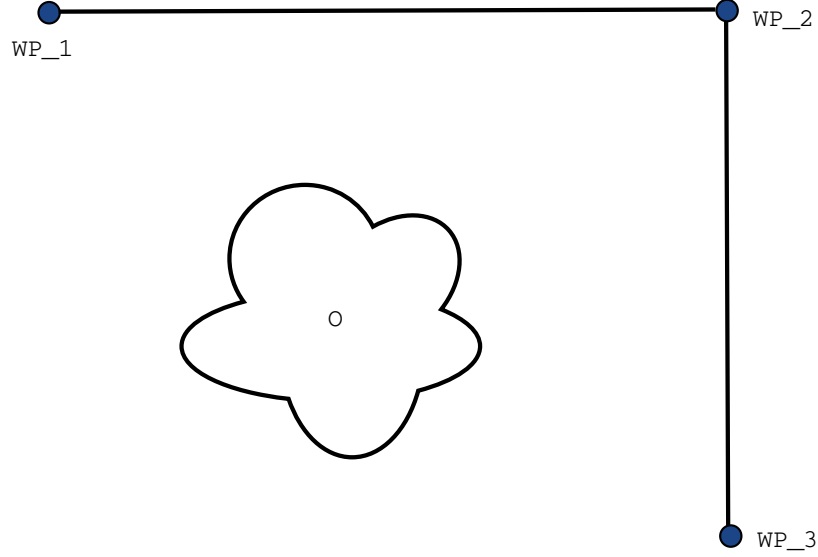
Geçişirme üzerine daha fazla bilgi için aşağıdaki bölümleri inceleyin:

- [Geçişirme Parametreleri on the facing page](#)
- [Gezingerleri Harmanla on page244](#)
- [Koşullu Geçişirme Gezingerleri on page245](#)

### Örnek: Tut ve yerleştir uygulamasında geçiştirme

Robot, 1. geçiştir noktasında (WP\_1) başlıyor ve bir nesneyi 3. geçiştir noktasında (WP\_3) kaldırmayı gerekiyor. Nesne ve diğer engellerle çarpışmayı önlemek için robotun 2. geçiştir noktasını (WP\_2) kullanarak (O) bölümünden kaçınması gerekir.

Koşulları sağlayan bir yol oluşturmak için üç geçiştir noktası eklenir.



**13.1:** (WP\_1) : başlangıç pozisyonu, (WP\_2) : nokta yoluyla, (WP\_3) : alma konumu, (O) : engel.

Diğer ayarları yapılandırmadığınızda robot, hareketi devam ettirmeden önce her geçiştir noktasında oldukça kısa ancak tam duruş gerçekleştirir.

Bu görev için (WP\_2) 'de durmak ideal değildir, çünkü düz bir dönüş, koşulları sağlamakla birlikte daha az zaman ve enerji gerektirir. Hatta ilk gezineden ikincisine geçiştir, bu konumun yakınında gerçekleştiği sürece, robotun (WP\_2) 'ye tam ulaşmaması bile kabul edilebilir.

(WP\_2) 'deki duruştan, geçiştir noktasına bir geçiştirme yapılandırarak kaçınılabılır.

Bu, robotun bir sonraki gezineye daha sorunsuz bir geçiştir hesaplayabilmesini sağlar.

Harmanın birincil parametresi bir radyustur.

Robot, geçiştir noktasının geçiştirme yarıçapındaysa, geçiştirmeye ve orijinal yoldan sapmaya başlayabilir. Bu, daha hızlı ve daha düzgün hareketlere izin verir, çünkü robotun yavaşlayıp sonra tekrar hızlanması gerekmez.

## Geçiştirme Parametreleri

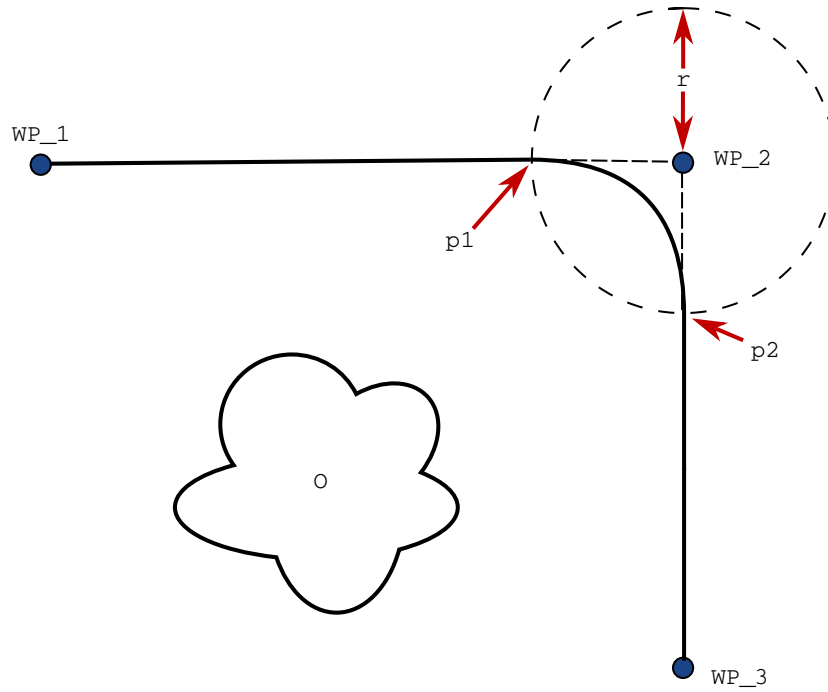
### Açıklama

Harmanlama, robotun aralarındaki geçiş noktasında durmadan iki gezinge arasında takılmadan geçiş yapmasını sağlar. Geçişirme, robot programınızın daha hızlı çalışmasını sağlar çünkü gezinmeler arasında sorunsuz geçiş oluşturduğunuzda, gezinmeler arasındaki bir ivmenin yavaşlamasından kaçınmış olursunuz.

### Harman parametreleri

Geçişirme noktalarının dışında, geçişirme gezinmesini çoklu parametreler de etkiler.

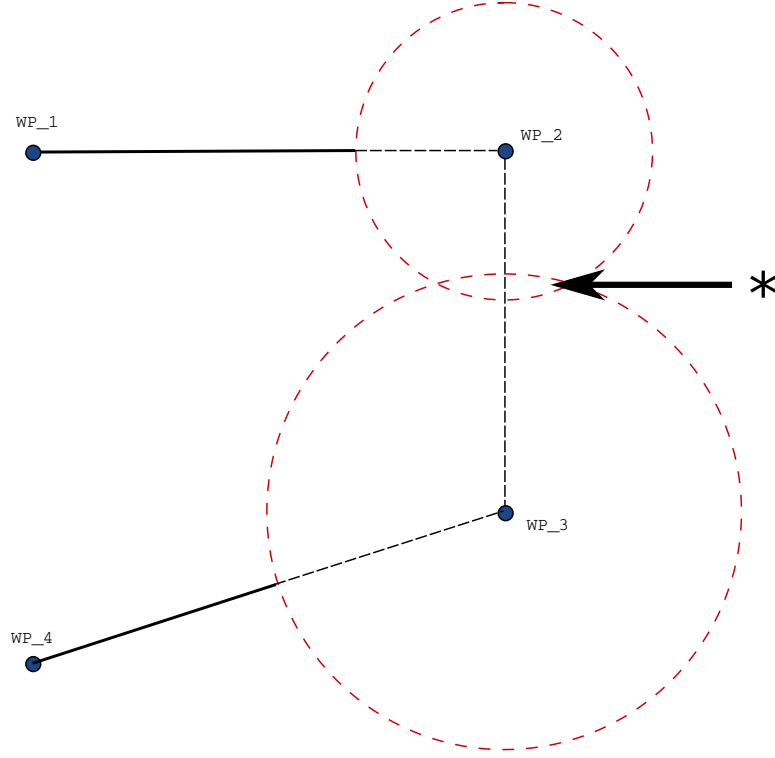
- harman yarıçapı ( $r$ )
- robotun başlangıç ve son hızı (sırasıyla  $p1$  ve  $p2$  pozisyonlarında)
- hareket saati (örneğin bir gezinme için belirli bir saat ayarlandığında, bu robotun başlangıç/son hızını etkiler)
- harmanlamanın kaynak ve hedefi olan gezinme tipleri (Hareket Ettir L, Hareket Ettir J)



13.2: ( $WP_2$ ) üzerinde harman, yarıçap ( $r$ ), başlangıç harman konumu  $p1$ 'de ve son harman konumu  $p2$ 'de. ( $O$ ) bir engeldir.

Geçişme yarıçapı ayarlanırsa robot kolu gezinmesi geçiş noktasının etrafına geçişerek robot kolunun ilgili noktada durmamasını sağlar.

Geçişmeler çakışamaz, dolayısıyla bir önceki veya sonraki geçiş noktasının bir geçişme radiusuyla çakışan bir geçişme radiusu ayarlanamaz. İki geçişirmenin çakışması durumunda, Günlük sekmesinde bir uyarı kaydedilir. Daha fazla bilgi için *Günlük sekmesine* bakın.



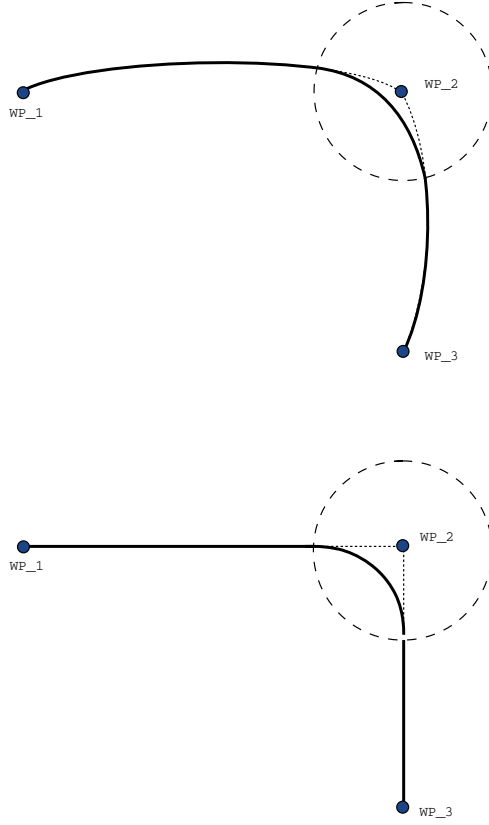
13.3: Karışım yarıçapı çakışmasına izin verilmez (\*).

## Gezingeri Harmanla

### Açıklama

Harmanlama, robotun aralarındaki geçiş noktasında durmadan iki gezinge arasında takılmadan geçiş yapmasını sağlar. Geçişirme, robot programınızın daha hızlı çalışmasını sağlar çünkü gezinger arasında sorunsuz geçiş oluşturduğunuzda, gezinger arasındaki bir ivmenin yavaşlamasından kaçınmış olursunuz.

### Gezingeri Harmanla



13.1: Eklem boşluğu (**MoveJ**) ve kartezyen boşluk (**MoveL**) hareketi ve karışımı.

Hareket tipine (örneğin Hareket Ettir L, Hareket Ettir J veya Hareket Ettir P) bağlı olarak farklı harman gezinteleri oluşturulur.

- **Hareket Ettir P'deki Harmanlar** yaparken harmanın konumu bir dairenin yayını sabit hızda izler. Yön, iki gezinge arasındaki düzgün bir interpolasyonla harmanlanır. Bir Hareket Ettir J'yi veya bir Hareket Ettir L'yi bir Hareket Ettir P ile harmanlayabilirsiniz. Böyle bir durumda robot, Hareket Ettir P'nin dairesel yay harmanını kullanır ve iki hareketin hızının interpolasyonunu yapar. Bir Hareket Ettir P'yi bir Hareket Ettir J veya Hareket Ettir L ile harmanlayamazsınız. Onun yerine Hareket Ettir P'nin son geçiş noktası, harmansız bir durdurma noktası kabul edilir. İki gezinge, (ters yönde) 180 dereceye yakın bir açıdaysa bir harman gerçekleştirilemez, çünkü robotun sabit hızda izleyemeyeceği çok küçük yarıçaplı bir dairesel yay oluşturur. Bu, programda, geçiş noktalarını daha az keskin bir açı oluşturacak şekilde ayarlayarak düzeltilebilecek bir çalışma süresi istisnası oluşturur.
- **Hareket Ettir J ile İlgili Harmanlar** Hareket Ettir J harmanları eklem alanında düzgün bir eğriye neden olur. Bu, Hareket Ettir J'den Hareket Ettir J'ye, Hareket Ettir J'den Hareket Ettir L'ye ve Hareket Ettir L'den Hareket Ettir J'ye olan harmanlar için geçerlidir. Harman, harmansız hareketlerden daha düzgün ve daha hızlı bir gezinge sağlar (bakın Şekil 15.6). Hız profilini belirlemek için hız ve ivme kullanıldığında harman, harmanlama sırasında harman yarıçapı içinde kalır. Her iki hareketin hız profilini belirtmek için *hız* ve *ivme* yerine *zaman* kullanıyorsanız geçiştime gezintesi orijinal HareketEtJ'nin gezintesini izler. Her iki hareketin zamanı da sınırlıysa, harmanları kullanmak zamandan tasarruf sağlamaz.
- **Hareket Ettir L'deki Harmanlar** Hareket Ettir L'de harman yaparken harmanın konumu bir dairenin yayını sabit hızda izler. Yön, iki gezinge arasındaki düzgün bir interpolasyonla harmanlanır. Robot, (örneğin iki gezinge arasındaki açı, 180 dereceye yakınsa) çok yüksek ivmeleri önlemek için, dairesel yayı izlemeden önce gezintede yavaşlayabilir.

## Koşullu Geçiştime Gezinteleri

### Açıklama

Harmanlama, robotun aralarındaki geçiş noktasında durmadan iki gezinge arasında takılmadan geçiş yapmasını sağlar. Geçiştime, robot programınızın daha hızlı çalışmasını sağlar çünkü gezinteler arasında sorunsuz geçiş oluşturduğunuzda, gezinteler arasındaki bir ivmenin yavaşlamasından kaçınmış olursunuz.

### Şartlı harman gezingeleri

Bu örnek oldukça durumsal bir örnektir, ancak robot programının çok nadir durumlarda, yürütmeden önce program düğümlerini hesaplayabileceğini gösterir.

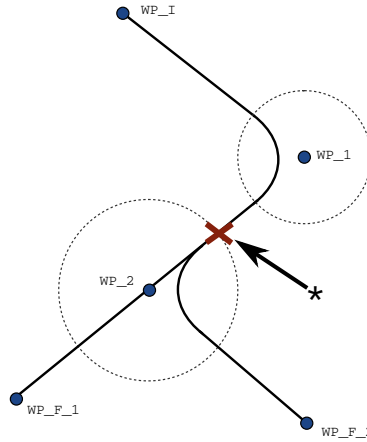
Harman gezingesi, harman radiusunun ayarlandığı geçiş noktasıyla program ağacında ondan sonra gelen geçiş noktasının her ikisinden de etkilenir.

Bu örnekte, etrafındaki geçişirme (WP\_1) ve (WP\_2)'den etkilenir. Bu örnekte (WP\_2) 'nin etrafında harmanlama yapıldığında, bunun sonucu daha belirgin olur.

İki olası bitiş konumu vardır ve bunlardan hangisinin harmanlama yapılacak bir sonraki geçiş noktası olduğunu belirlemek için robotun, digital\_input[1] geçerli değerini, daha harman radiusuna girerken değerlendirmesi gerekir.

Bu, if...then ifadesinin hedefe ulaşmadan önce değerlendirildiği anlamına gelir ki bu, program sırasına bakıldığında sezgisel değildir. Bir geçiş noktası bir durdurma noktasıysa ve onu bir sonraki geçiş noktasını (örneğin G/Ç komutunu) belirlemek için şartlı ifadeler izliyorsa, robot kolu geçiş noktasında durduğunda yürütülür. (WP\_2)

```
MoveL
  WP_I
  WP_1 (blend)
  WP_2 (blend)
  if (digital_input[1]) then
    WP_F_1
  else
    WP_F_2
```



**13.2:** WP\_I ilk geçiş noktasıdır ve bir koşul ifadesine bağlı olarak iki potansiyel son geçiş noktası vardır: WP\_F\_1 ve WP\_F\_2. Robot kolu ikinci harmana (\*) girdiğinde, eğer koşul ifadesi değerlendirilir.

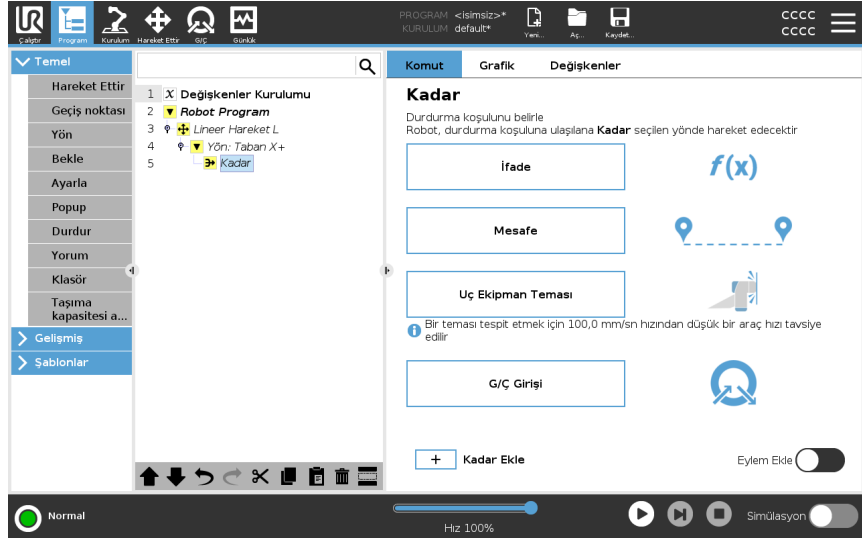
## Kadar Ekle

### Açıklama

Program düğümü **Kadar**, hareket için durma kriterlerini tanımlar. Yön ve Geçiş Noktası komutlarından Kadar düğümleri ekleyebilirsiniz. Yalnızca bir Hareket Et L ve Hareket Et P'ye yön düğümü ekleyebilirsiniz. Robot bir yol boyunca hareket eder ve bir temas algılandığında durur.

Tek bir harekete birden fazla durma kriteri ekleyebilirsiniz. Birinci **Kadar** koşulu karşılandığında, hareket durur.

Bir eylem yapılmadan veya yürütülmeden önce karşılanması gereken birden fazla koşul olabileceğinden, birbiri ardına birden fazla Kadar Ekle ekleyebilirsiniz.



- Mesafe
- Uç Ekipman Teması: (bakın [23.7.3 Yön on page252](#))
- İfade
- G/Ç Girişi:
- Eylem Ekle

### İfade

Bu düğüm, robotun hareketini durdurmak için özel bir program ifadesi kullanır. Ayrıca bir durma koşulu belirtmek için bir ifade de kullanabilirsiniz.

Ayrıca değişkenler ve komut işlevleri kullanarak da durma koşulları belirtilebilir.

Bir robot programına bir Kadar ifadesi ekleyin

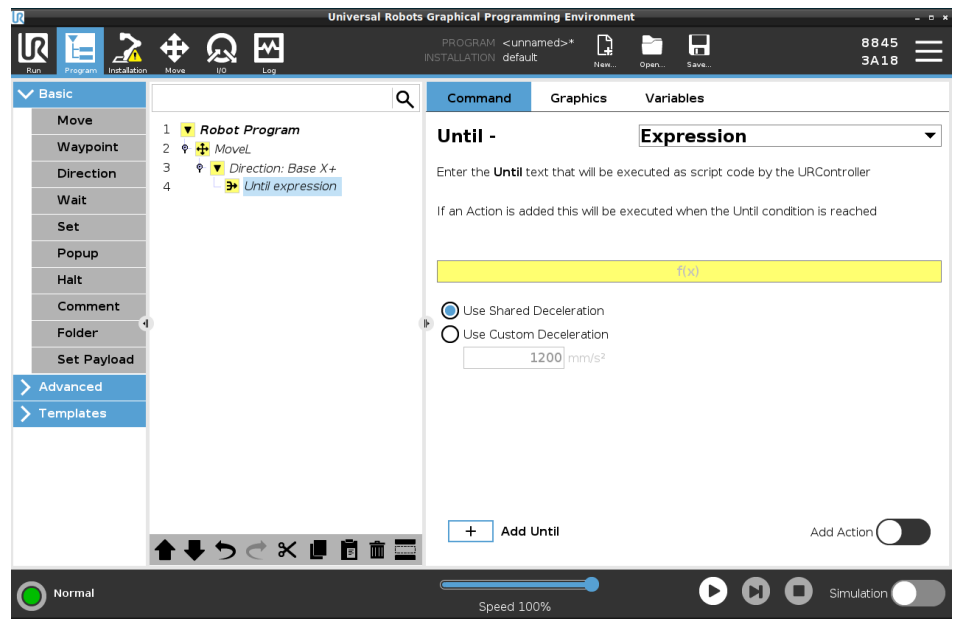
1. Kadar komutu eklediğinizde şuna dokunun:



2. Sarı ifade alanına dokunun
3. Klavyeyle ifadeyi ekleyin



4. İfadeyi kaydetmek için Gönder seçeneğine dokunun
5. Parça yavaşlatmayı mı yoksa özel bir yavaşlatmayı mı kullanmak istediğinizi seçin



### Mesafe

Bu düğüm, robot belirli bir mesafede hareket ettiğinde Yön hareketini durdurur. Robot tam olarak belirli mesafede duracak şekilde hız düşürülür. Durdurma koşulu olarak belirli bir mesafe de kullanabilirsiniz.

### Örnek

Mesafe işlevini, uç ekipmanı bir iş parçasından uzaklaştırmak gibi bir tam duruştan önce uç ekipmanı belirli bir mesafeye hareket ettirmek için kullanabilirsiniz.

Bir robot programına Kadar mesafesi ekleyin

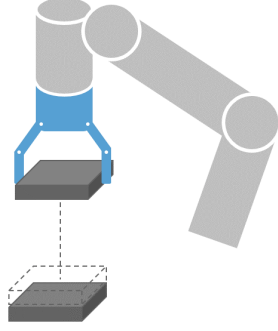
1. Kadar komutu eklediğinizde şuna dokunun:



2. Mesafeyi mm cinsinden ekleyin
3. Mesafeyi geçtikten sonra durmak veya bir yarıçapla geçiştirmek için seçin. Geçişirme hakkında daha fazla bilgi almak için buraya tıklayın.

### Uç Ekipman Teması

Bu düğüm, uç ekipmanla temas kurulduğunda robotun hareketi durdurmasını sağlar. Bu düğümü, robot aleti bir teması algıladığında bir hareketi durdurmak için kullanabilirsiniz.



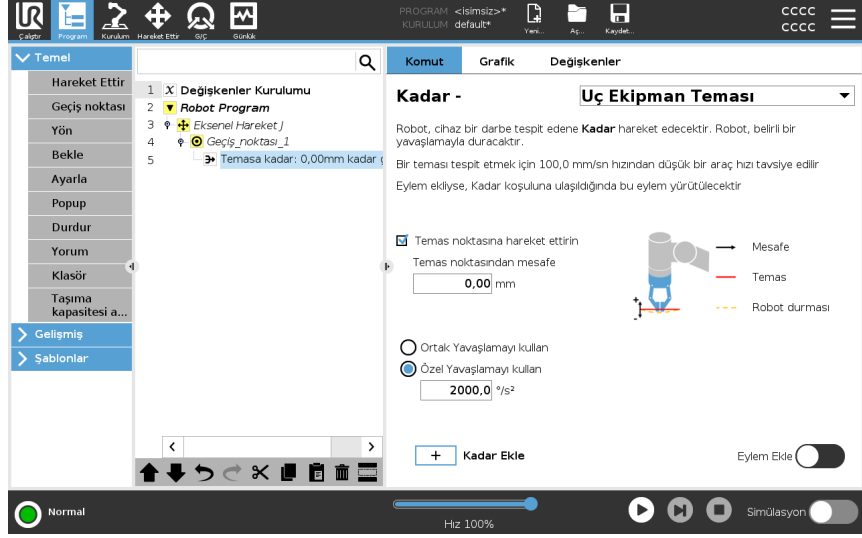
Ayrıca durdurmanın yavaşlamasını ve uç ekipmanın geri çekilmesini de tanımlayabilirsiniz.

### Örnek

Kadar Aleti Temas Düğümünü, İstifleme/Yığından Alma gibi uygulamalar için kullanabilirsiniz; burada Kadar Aleti Teması, istiflenen nesnelerin yüksekliğini belirler.

Bir robot programına Kadar uç ekipman teması ekleyin

1. Kadar komutu eklediğinizde şuna dokunun:



#### UYARI

Varsayılan hareket hızı, teması algılama için çok yüksek. Daha hızlı bir hareket hızı, Uç Ekipman Teması koşulu devreye girmeden önce bir robot durmasını tetikler. Robot durmasını tetiklemekten kaçınmak için hareket hızını düşürün. Örnek: 100m/s.



#### NOT

Takılan alet titreirse, Kadar Aleti Teması çalışmayabilir. Örneğin: katıştırılmış pompalı bir vakumlu kavrayıcı, hızlı titreşimler oluşturabilir.

#### Ayrıntı

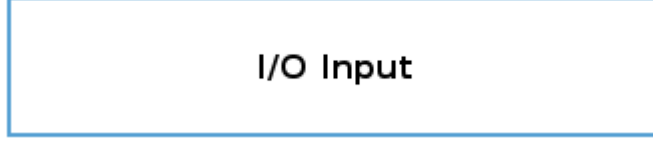
Robotun ilk temas noktasına geri dönmesi için, **Temasa Geri Çek** ayarını kullanın. Robotun temassız veya temasa doğru hareket etmesini sağlamak için ek bir geri hareketi ayarlayabilirsiniz. Bu, hareket etmek için boş alan gereken bir kavrayıcınız olduğu veya bir sıkma eylemi gerektiği zaman yararlıdır.

#### G/Ç Girişi

Bu düğüm, sinyal kontrollü bir hareketi durdurmak için bir G/Ç girişi kullanır. Ayrıca bir durma koşulu belirtmek için bir G/Ç girişi de kullanabilirsiniz.

**Robot programına Eylem Yok ekleyin**

1. Kadar komutu eklediğinizde şuna dokunun:



2. Analog veya dijital girişi seçin
3. Ek yapılandırma ekleyin

**Eylem Ekle**


Bu düğüm, belirli bir Kadar koşulu karşılandığında bir program düğümü ekleyebilmenizi sağlar. Ayrıca bir Kadar komutundan hemen sonra yürütülecek ek bir eylem de ekleyebilirsiniz.

**Örnek**

Kadar Uç Ekipman Teması, bir kavrayıcı uç ekipmanının kavrama eylemini çalıştırabilir. Hiçbir **Eylem** tanımlanmadığında, programı yürütme Program Ağacındaki bir sonraki program düğümünden devam eder.

**Until komutundan sonra Eylem Yok ekleyin**

1. Şuna dokunun:

Add Action 

2. Kadar komutundan hemen sonra eklenmek üzere Düğüm Listesinden bir düğüm seçin
3. Az önce eklediğiniz düğümü yapılandırın

### 23.7.3. Yön

---

**Açıklama**

Yön komutu, özellik eksenleri veya TCP'lere göre bir hareket belirtir. Robot, hareket bir [Kadar Ekle on page247](#) koşulu ile durduruluncaya kadar, Yön Program Düğümü tarafından belirlenen yolda hareket eder.

---

**Yön**

Yön komutu, belirli bir yönde robot hareketi yapabilmenizi sağlar.

**Örnek**

[100,0,0] ve [1,0,0] Yön vektörlerinin robot üzerinde aynı etkiye sahiptir; x eksenini boyunca istenen hızda hareket etmesi için Hız Kaydırıcısını kullanın. Yön vektöründeki sayıların değerleri yalnızca birbirlerine bağlı olarak dikkate alınır.

## Robot programına Yön hareketi ekleyin

1. Robot programınızda Yön komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Program Ağacınıza bir doğrusal hareket eklemek için, Temel altındaki **Yön** seçeneğine dokununuz.
3. Yön alanında, Özellik seçeneğinin altında, doğrusal hareketi tanımlayın.

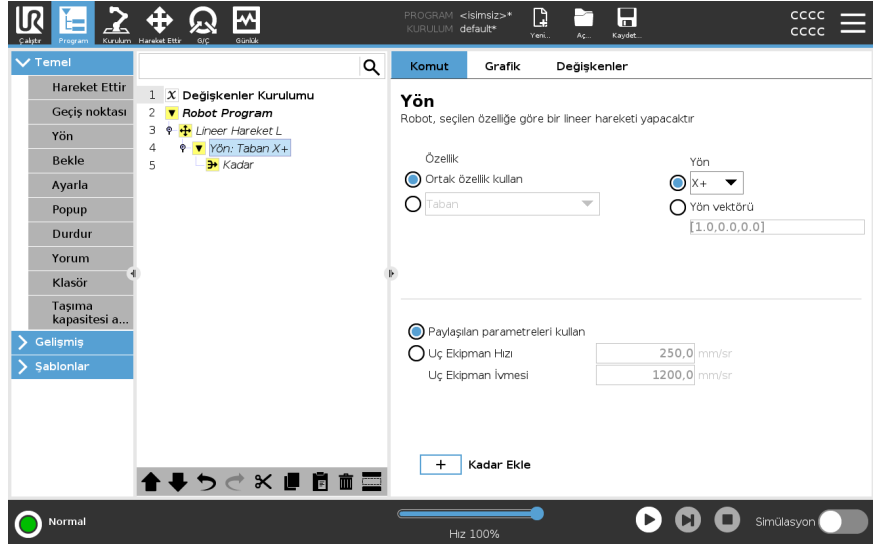
- a. Ortak özellik  Use shared feature veya Tabanı/Uç Ekipmanı kullanıyorsanız seçin
 

Base
 

Base  
 Base  
 Tool
- b. Yön açılır listesinden kartezyen yönü seçin veya Yön vektörünü manuel olarak yazın
 

Direction
 

X+
- c. Paylaşılan parametreleri seçin veya araç hızı ve ivmesini tanımlayın.



4. Yönü durdurma hareketi eklemek için Kadar Ekle seçeneğine tıklayın.

## Özelliği ve yönü seçin

Paylaşılan Özellik veya TABAN/ARAÇ arasındaki fark

Yön ve Yön Vektörü yazma arasındaki fark

Yön Vektörleri, bir birim vektörüne çözümlenen özel bir kod ifadesi tanımlar.

## Yön Hareketi

Yön hareketini durdurmanın farklı yolları vardır.

Program Ağacınıza bir durdurma kriteri tanımlamak ve eklemek için, Yön alanında, **Kadar Ekle** düğmesine dokunun.

#### Yön Vektörü

Yön Vektörü ayarları, doğrusal hareket için vektör yönünü tanımlayabilmenizi sağlar. Aşağıdakiler için **Araç Hızı** ve **Araç İvmesini** kullanın:

- birden fazla özellik eksenine göre doğrusal hareket tanımlamak için
- yönü matematiksel ifade olarak işlemek için

## 23.7.4. Bekle

#### Açıklama

Bekle komutu, robotun davranışının ek kontrolünü sağlar. Bekle komutu, programa yeni girişler eklendiğinde robotun hareketini duraklatır.

Program devam etmeden önce robotun sensörlerden birinin etkinleşmesini beklemesini sağlamak için harici sensörlü bir programa Bekle komutu ekleyebilirsiniz.

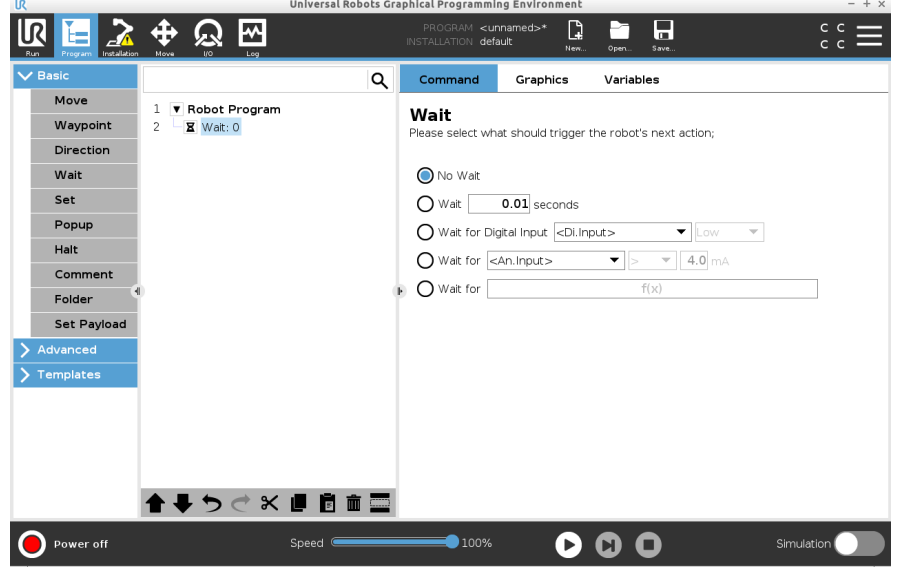
Program ağacınıza bir Bekle eklediğinizde, ekranın sağ tarafında Bekle bölmesi belirir.

Bekle'yi kullanmakla ilgili aşağıdaki bölümleri inceleyin:  
Robot, farklı Bekle komutları kullanarak duraklar.  
Aşağıdaki Bekle komutu türlerini inceleyin.

#### Robot programa bir Bekleme Yok ekleyin

Bekleme Yok, robotun bir programı çalıştırmaya devam etmeden önce hiçbir şey yapmamasına izin verir. Yeni girişten önce duraklama yoktur.

1. Robot Programınızda Bekle komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Bekle**'ye dokununuz.
3. Ekranın sağ tarafından **Bekleme yok** seçiciye dokununuz.



Bekleme Yok komutu, robot programınızı programlarken geçici bir yer tutucu olarak kullanılabilir.

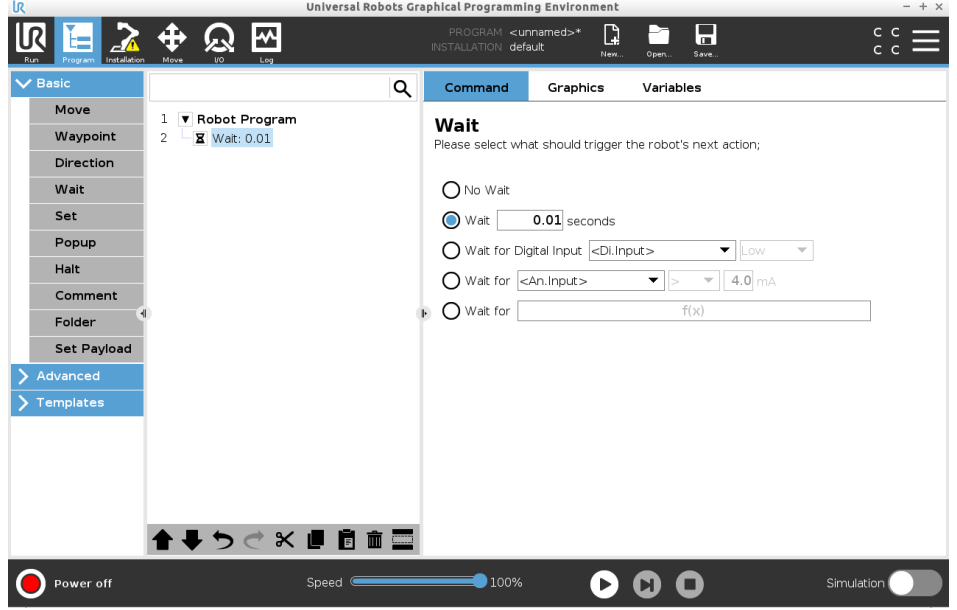
**Robot programına x saniye bekle ekleyin**

Bu Bekle komutu türü, robotun bir programa devam etmeden önce tanımlanan bir süre boyunca pozisyonu korumasına izin verir.

1. Robot Programınızda Bekle komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Bekle**'ye dokununuz.
3. **x saniye bekle** seçiciye dokununuz.



4. Beklemenin uzunluğunu belirleyen bir değer seçmek için rakam kutusuna dokununuz.



### Örnek: x saniye bekle

1. Belirli bir sıcaklığa inmesi gereken bir nesneniz varsa robot programına bu süre gecikmesini ekleyebilirsiniz.
2. Robot programını sürdürmeden önce harici bir operasyonun bitmesini istiyorsanız.

### Dijital giriş bekle

Bu Bekle komut türü, bir dijital girişten sinyal alınana kadar robotun pozisyonunu korumasını sağlar.

## Robot programına dijital giriş için bir Bekle ekleyin

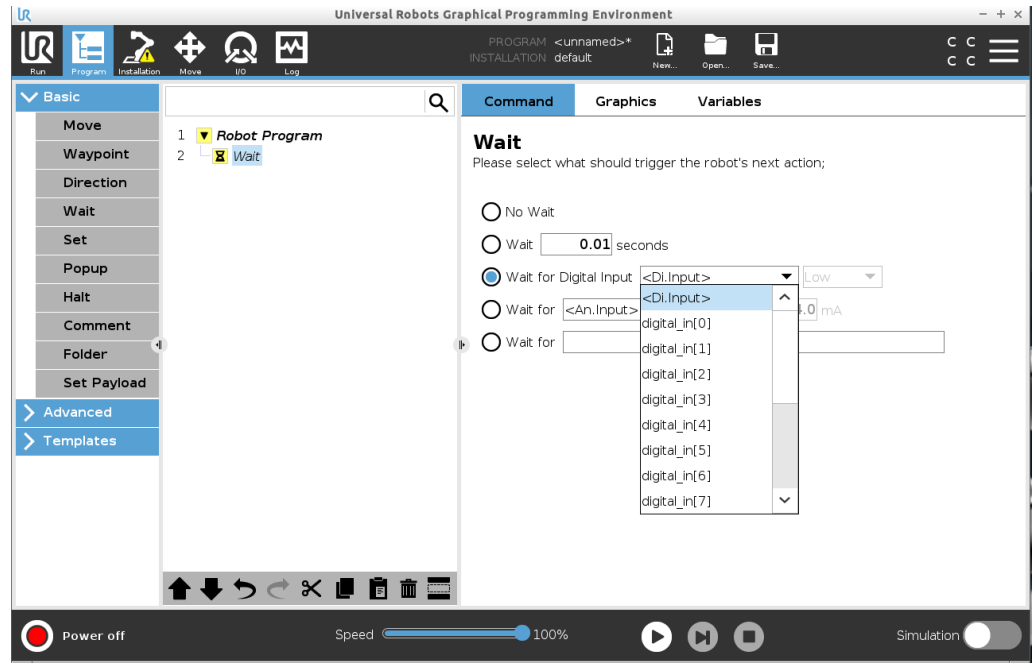
1. Robot Programınızda Bekle komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Bekle**'ye dokununuz.
3. **Dijital Giriş Bekle** seçicisine dokununuz.



Bu Bekle türü için daha fazla tanım gerekli.

4. **Di.Input** açılır menüsünde yeni bir dijital giriş seçin.
5. Sinyal kutusunda, yeni dijital girişe bir Düşük veya Yüksek sinyal türü atayın.

Birden fazla dijital girişiniz varsa bunları bulmayı kolaylaştırmak için her birini yeniden adlandırabilirsiniz.



## Örnek: Dijital giriş için bekle

Bir konveyörün sonunda harici bir sensörünüz varsa robot programına konveyörün sonunda bir iş parçası olduğunu söyleyen sensörden bir komut beklemek için bu işlevi kullanırsınız.

## Analog giriş için bekle

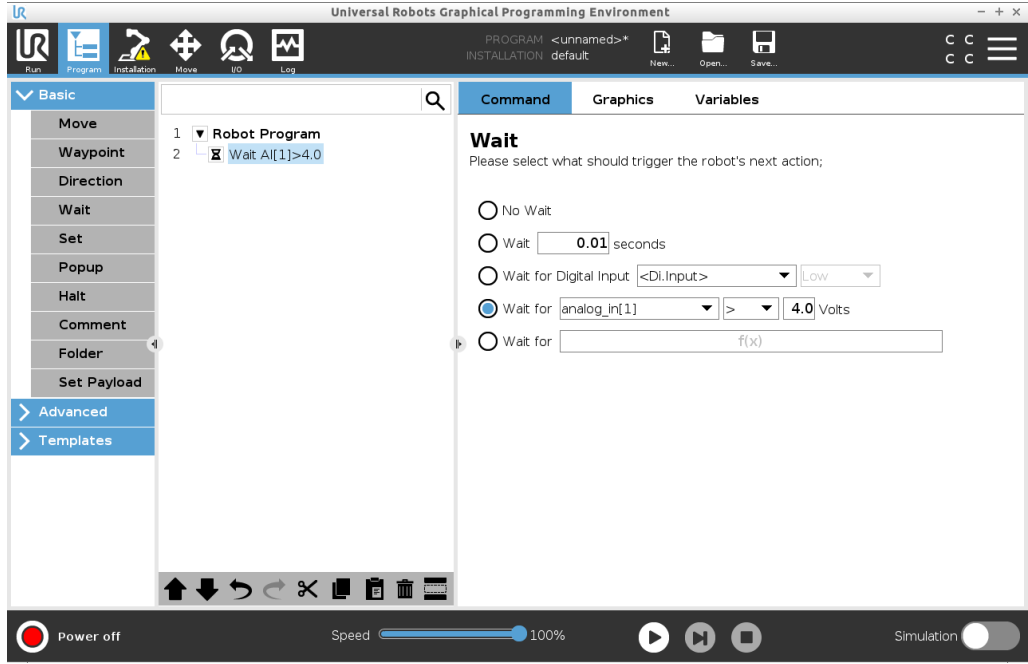
Bu Bekle komut türü, bir analog girişten sinyal alınana kadar robotun pozisyonunu korumasını sağlar.

Robot programına analog giriş için bir Bekle ekleyin

1. Robot Programınızda Bekle komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Bekle**'ye dokunun.
3. **Analog giriş bekle** seçicisine dokunun.



4. **An.input** menüsünde yeni bir analog giriş seçin.
5. Voltajı belirleyen bir değer seçmek için Volt kutusuna dokunun.
6. Açılı parantez kutusunda, '<'den küçük veya '>'den büyük sembolünü seçin.



### İpucu

Birden fazla analog girişiniz varsa bunları bulmayı kolaylaştırmak için her birini yeniden adlandırabilirsiniz. [G/Ç kutulumuna gidin]

### Örnek: Analog giriş için bekle

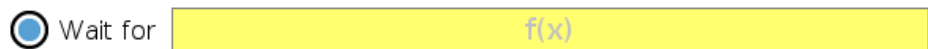
Analog G/Ç'ye ayarlanmış bir sıcaklık sensörünüz varsa robot programını belirli bir sıcaklığa kadar bekleyecek şekilde yapılandırabilirsiniz.

### f(x) ifadesi bekle

Bu Bekle komutu türü, bir ifade *True* veya *[1]* olana kadar robotun pozisyonunu korumasını sağlar

Robot programına f(x) değişkeni için bir Bekle ekleyin

1. Robot Programınızda Bekle komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Bekle**'ye dokunun.
3. **f(x) için bekle** seçiciye dokunun.



4. İfade değeri eklemek için **f(x)** değişken alanına dokunun.

### Örnek: f(x) ifadesi bekle

Bir makine ve bir konveyör sensörü kullanırken yapılandırmaya bağlı olarak iki veya daha fazla koşulun doğru veya yanlış olmasını bekleyen bir ifadeyle bir bekle komutu ekleyebilirsiniz. Hem makine hem de konveyör, robot için hazır hale gelir.

## 23.7.5. Ayarla

### Açıklama

Ayarla komutu en sık kullanılan komutlardandır. Ayarla komutu harici cihazları açabilir ve kapatabilir. Ayarla komutu, harici cihazlara akımı/voltajı artırabilir veya azaltabilir de. Ekranın sağ alt köşesindeki test düğmesini kullanarak kurulumunuzu dilediğiniz zaman test edebilirsiniz.

Ayarla'yı kullanmakla ilgili aşağıdaki bölümleri inceleyin:

Robot farklı Ayarla komutları kullanır.

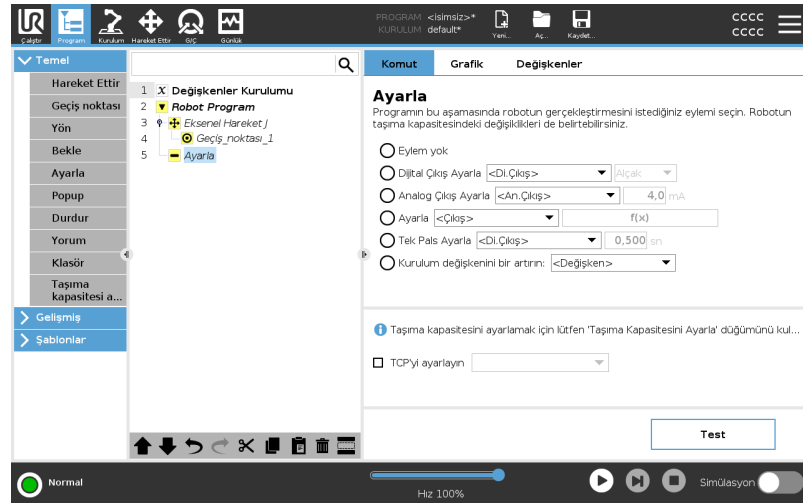
Aşağıdan Ayarla komutu türlerini inceleyin.

### Eylem yok

Bu, aktif TCP ayarlamakla birlikte kullanılır.

Robot programına Eylem Yok eklemek için

1. Robot Programınızda Ayarla komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Ayarla**'ya dokununuz.
3. Eylem Yok seçeneğini belirleyin



### Dijital çıktıyı ayarla

Dijital çıktı, başlat/durdur veya açık/kapalı eylemi olarak planlanmalıdır.

1. Robot Programınızda Ayarla komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Ayarla**'ya dokunun.
3. Dijital Çıktı Ayarla'yı seçin
4. Önceden ad verilen dijital çıkışınızı seçin (Bkz. [24.4 G/Ç Ayarları on page315](#))
5. Yüksek/Düşük olarak ayarla

**Örnek: Dijital çıkıyı ayarla**

Konveyörün hareket etmeye başlamasını veya hareket etmeyi durdurmasını istiyorsanız bu Ayarla komutunu kullanın.

**Analog çıkışı ayarla**

Analog çıktı, akımda/voltajda değişken artış/düşüş olarak planlanmalıdır.

1. Robot Programınızda Ayarla komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Ayarla**'ya dokunun.
3. Analog Çıkışı seçin
4. Önceden ad verilen analog çıkışınızı seçin (Bkz. [24.4 G/Ç Ayarları on page315](#))
5. İstenen değeri girin ([26 G/Ç Sekmesi on page354](#) içindeki yapılandırmaya bağlı olarak akım veya voltaj)

**Örnek: Dijital çıkışı ayarla**

Konveyörün hızını artırmak veya bir lambadaki veya diyottaki ışığı kısmak isterseniz bu komutu kullanın.

**Ayarla (değişken)** Çıkış, bir ifadeyle de değiştirilebilir.

1. Robot Programınızda Ayarla komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Ayarla**'ya dokunun.
3. Ayarla'yı seçin
4. Önceden ad verilmiş çıkışı seçin
5. Giriş alanına ifadeyi ekleyin.

**Örnek: Ayarla (değişken)**

Robot eklemem çıkış torkunu listelemek için bir çıkış ayarlayabilirsiniz.

**Tek pals ayarlayın**

Ayarla komutu, belirli bir süreyle sabit pals sağlamak için kullanılabilir. Çıkış, darbe sırasında Yüksek kalacak ve darbe sona erdikten sonra Düşük'e dönecektir.

1. Robot Programınızda Ayarla komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Ayarla**'ya dokunun.
3. Ayarlı Tek Pals seçin
4. Önceden ad verilen dijital çıktınızı seçin
5. Pals için (s) cinsinden sürenizi ekleyin

**Örnek: Ayarlı tek pals** Daha eski makinelerle geçerli iletişim sağlamak üzere bir süreliğine palsi yüksek bir komuta ayarlayabilirsiniz, böylece daha eski makinenin komutu kayda geçmesi için vakti olur.

---

**Kurulum değişkenini bir artırın** Bu, bir sayaç değişkeninin sayısını artırmak için kullanılır.

1. Robot Programınızda Ayarla komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Ayarla**'ya dokunun.
3. Kurulum değişkenini bir artırın'ı seçin
4. Aşağı açılır menüden değişkeninizi seçin

**Örnek** Robotun kaç ögeyi ele aldığını bilmeniz gerekiyorsa sayaç ve sayacı artırmak için bu Komut ayarla'yı ekleyebilirsiniz.

---

**TCP'yi ayarlayın**

1. Robot Programınızda Ayarla komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Ayarla**'ya dokunun
  - a. Yukarıdaki tüm komut değişkenlerinden aktif TCP'yi ayarlayabilirsiniz.
3. TCP'yi ayarla'ya dokunun
4. Aşağı açılır menüden TCP'yi seçin

**Örnek: TCP'yi ayarla** Çift tutucunuz varsa etkin TCP'yi diğer tutucuya değiştirmek için Set komutunu kullanabilirsiniz.

---

## 23.7.6. Açılan Pencere

---

## Açıklama

Açılan pencere, program, programa ağacında Açılır pencere düğümüne ulaştığında ekranda beliren bir mesajdır.

Açılır mesajlar, maksimum 255 karakterle sınırlıdır. Farklı açılır mesaj türleri kullanmayı seçebilirsiniz.

- Mesaj
- Uyarı
- Hata

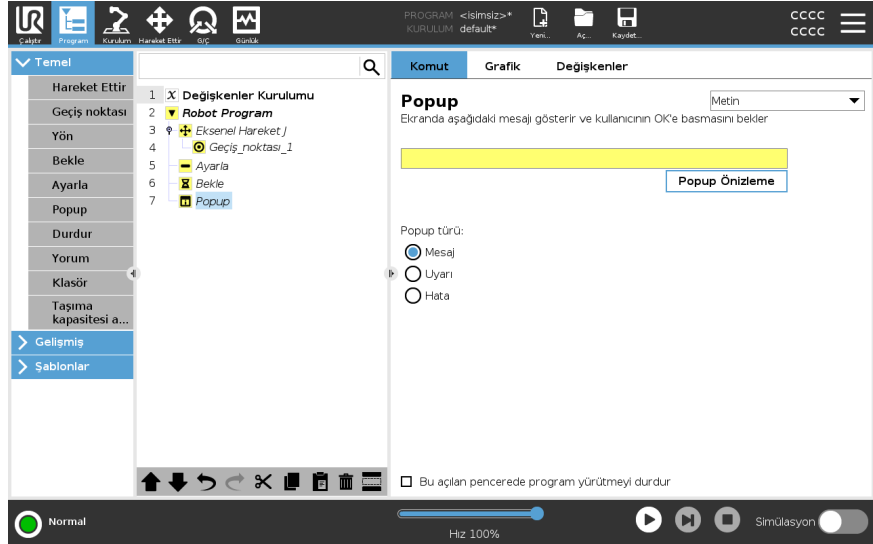
Açılır pencere her zaman ana robot programını duraklatır. Açılır pencere aktifken ana robot programı duraklatılır.

Ne zaman kullanılır:

- Programınıza devam etmek veya programınızı durdurmak istediğinizde.
- Kullanıcıları bilgilendirmek için mesaj oluşturmak istediğinizde.
- Bir robot programının kendi bölümünüzü kontrol etmek istediğinizde.

## Robot programa Açılır Pencere ekleyin

1. Robot programınızda Açılır Pencere komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında, **Açılır Pencere** seçeneğine dokununuz.
3. Metnizi ekleyin veya bir değişken seçin
4. Açılır pencere türünü seçin. Tek değişiklik, açılır pencere simgesidir.



## İpucu

Açılır pencere görüldüğünde programın durması için **Bu açılır pencerede programı yürütmeyi durdur** seçeneğini de seçebilirsiniz.

**Örnek: Açılır  
Pencere**

Bir alma ve yerleştirme programında, palet dolduğunda ve boş bir palet eklemeniz gerektiğinde bir Mesaj açılır penceresi ekleyebilirsiniz. Denetim sırasında, bir nesneyi incelediğiniz yere bir Uyarı açılır penceresi ekleyebilirsiniz. Denetim Tamam ise programa devam edin. Denetim Tamam Değil ise programı durdurun.

---

## 23.7.7. Durdur

### Açıklama

Duraklat komutu, robotu robot programındaki belirli bir düğümde durdurabilmenizi sağlar. Bu, DURDUR düğmesine basılmasının dengidir.

Duraklat komutundan sonra programı yeniden başlatmalısınız.

Robot programınıza bir Duraklama eklediğinizde ekranın sağında Duraklat bölümü belirir.

Ne zaman kullanılır:

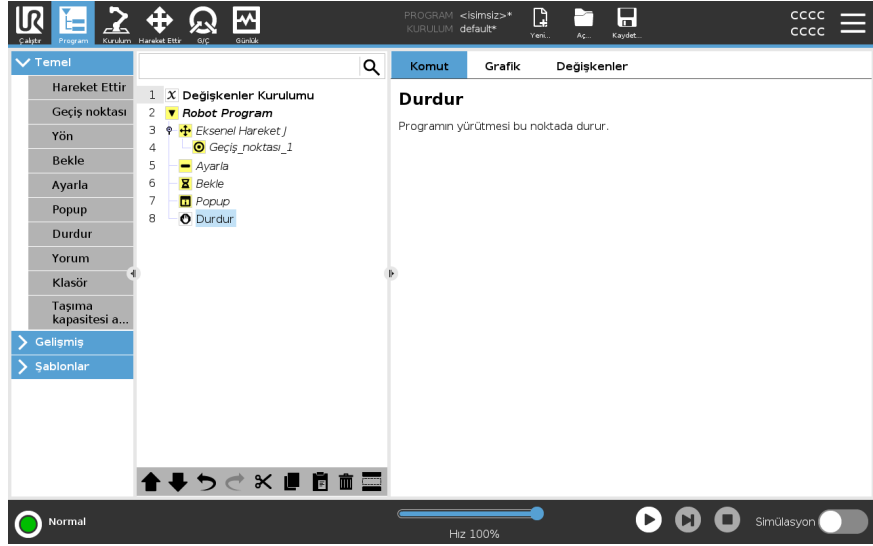
- Kurtarma mümkün olmadığında robot programla bir pozisyona ulaşır ve programı durdurmanız gerekirse Duraklat komutu dahil edin.

### Durdur

Robot programa belirli noktalarda durdurma ekleyin.

### Robot programa bir Duraklama ekleyin

1. Robot programınızda Duraklama komutu eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında **Duraklat**'a dokununuz.



### Örnek: Duraklat

Kaynak uygulaması için başka parça yoksa veya parçalardan biri hatalı bir şekilde kaynak modeline yerleştirilirse bir Duraklat komutu ekleyebilirsiniz.

## 23.7.8. Yorum

### Açıklama

Yorum komutu, robot programınızı oluştururken veya güncellerken kararlarınızı takip edebilmeyi sağlar.

Farklı kullanıcılar tarafından kullanılan bir robot programının doğrudan içine yorum ekleyebilirsiniz.

Robot programınıza Yorum eklediğinizde ekranın sağ tarafında Yorum bölmesi belirir. Yorumun içeriği Yorum bölümünde gösterilir.

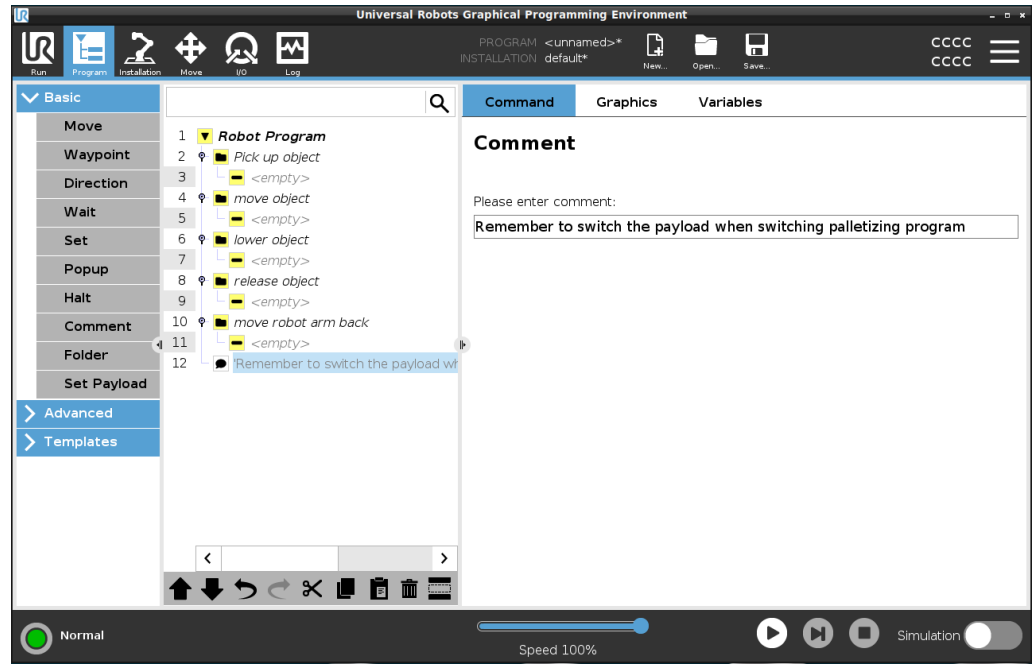
Yorumların, programın yürütülmesi üzerinde etkisi yoktur.

### Yorum

Robot programı boyunca faydalı yorumlar ekleyin.

### Robot programa Yorum ekleyin

1. Robot programınızda, yorum eklemek için bir düğüm seçin.
2. Temel altında Yorum seçeneğine dokunun.
3. Yorumunuzu metin alanına ekleyin.



### Örnek: Yorum

Yorumlar genellikle programcılar tarafından bilgi sağlamak ve aynı robot programındaki diğer programcılara yardım etmek için kullanılır.

## 23.7.9. Klasör

### Açıklama

Klasör komutu, robot programınızın ana bölümlerinin okuması kolay bir genel görünümünü oluşturmak için klasörleri kullanmanıza olanak tanır.

Robot programının her ana bölümü birçok program düğümü içerebileceğinden, bunları yönetilebilir bölümlere ayırmak için klasör kullanabilirsiniz.

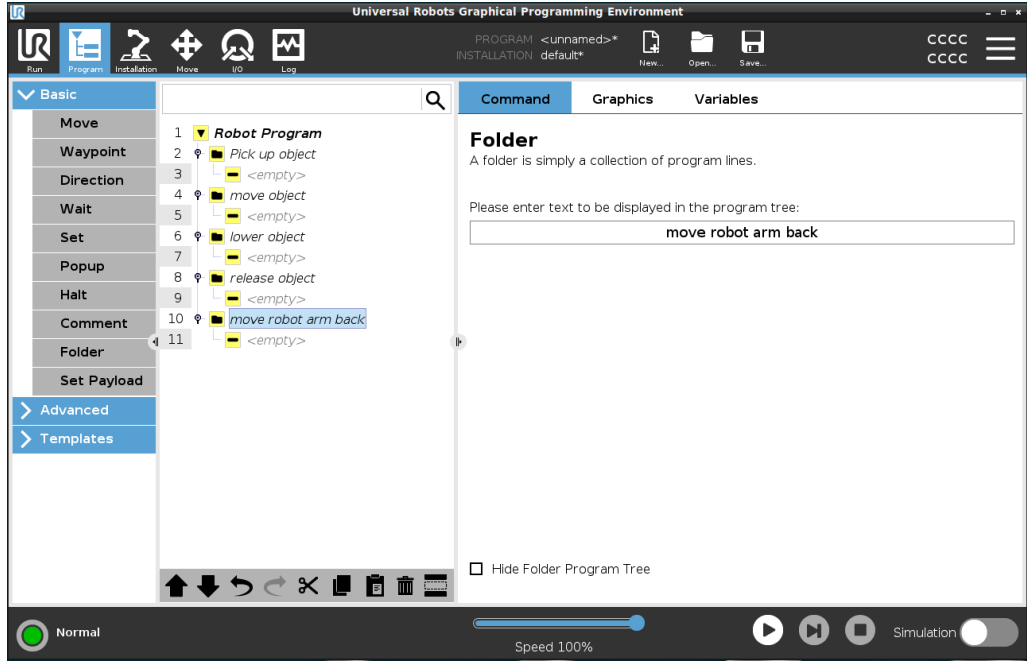
Klasörlerin, programın yürütülmesi üzerinde etkisi yoktur.

### Klasör

Robot programınızı klasörlerde organize edin.

### Robot programa Klasör ekleyin

1. Robot programınızda, klasör eklemek için bir yerleştirme seçin.
2. Temel altında, Klasör seçeneğine dokununuz.
3. Artık düğümleri klasöre taşıyabilir veya klasöre düğüm ekleyebilirsiniz.



### Örnek: Klasör

Klasörlerin ana kullanımlarından biri, robot programına daha iyi bir genel bakış sağlamak için robot programının ana bölümlerini daraltmaktır.

## 23.7.10. Taşıma kapasitesi ayarla

### Açıklama

Ayarlanan Taşıma Kapasitesi komutu, robot için taşıma kapasitesini yapılandırabilmenizi sağlar. Taşıma kapasitesi, robot uç ekipman flanşına ekli her şeyin toplam ağırlığıdır.  
Ne zaman kullanılır:

- Robotun bir robot durmasını tetiklemesini önlemek için taşıma kapasitesi ağırlığını ayarlarken. Doğru bir şekilde yapılandırılan taşıma kapasitesi ağırlığı, optimal robot hareketi sağlar.

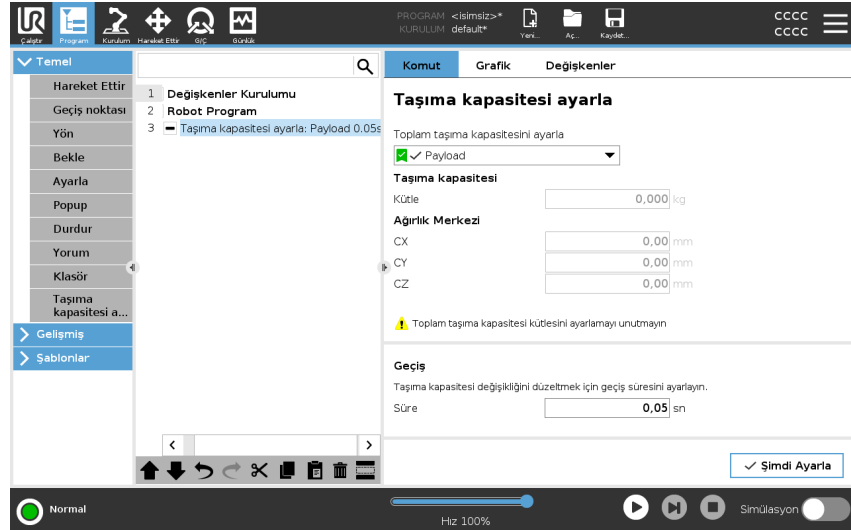
Taşıma kapasitesinin doğru şekilde ayarlanması, optimum hareket performansı sağlar ve robot durmalarını önler.

- Tut ve yerleştir programında makas kullanarak, kullanılacak taşıma kapasitesini ayarlarken.

### Taşıma kapasitesi ayarla

#### Ayarlanan Taşıma Kapasitesini kullan komutu

1. Robot programınızda Ayarlanan komut eklemek istediğiniz yeri veya düğümü seçin.
2. Temel altında, **Ayarlanan Taşıma Kapasitesi** seçeneğini belirleyin.
3. **Taşıma Kapasitesini seçin** altındaki açılır menüyü kullanın.
  - a. Halihazırda yapılandırılmış taşıma kapasitelerinden birini seçin.
  - b. Ya da **Özel Taşıma Kapasitesi** seçeneğini belirleyip kütle ve CoG alanlarını doldurarak yeni bir taşıma kapasitesi yapılandırmak için açılır menüyü kullanın.



### İpucu

Düğümdeki değerleri aktif taşıma kapasitesi olarak ayarlamak için **Hemen Ayarla** düğmesini de kullanabilirsiniz.

### Kullanım ipucu

Robot programının yapılandırmasına değişiklik yaptığınızda taşıma kapasitenizi her zaman güncellemeyi unutmayın.

<b>Örnek: Ayarlanan Taşıma Kapasitesi</b>	Tut ve yerleştir programında varsayılan bir taşıma yükünü yüklemede oluşturursunuz. Ardından bir nesne kaldırırken Ayarlanan Taşıma Kapasitesi eklersiniz. Makas kapandıktan sonra, ancak hareket etmeye başladıktan önce taşıma kapasitesini güncellersiniz. Ek olarak, nesne bırakıldıktan sonra Ayarlanan Taşıma Kapasitesini kullanırsınız.
<b>Taşıma Kapasitesi Geçiş Süresi</b>	Bu, robotun belirli bir taşıma kapasitesine uyum sağlaması için geçen süredir. Ekranın alt kısmında, farklı taşıma kapasiteleri arasındaki geçiş süresini ayarlayabilirsiniz. Saniye cinsinden taşıma kapasitesi geçiş süresi ekleyebilirsiniz. Sıfırdan büyük bir geçiş süresi ayarlamak, taşıma kapasitesi değiştiğinde robotun küçük bir "sıçrama" yapmasını önler. Ayarlama yapılırken program devam eder. Şu durumlarda Taşıma Kapasitesi Geçiş Süresinin kullanılması önerilir: ağır nesnelere kaldırmak veya bırakmak ya da vakum tutucu kullanmak.

## 23.8. Gelişmiş program düğümleri

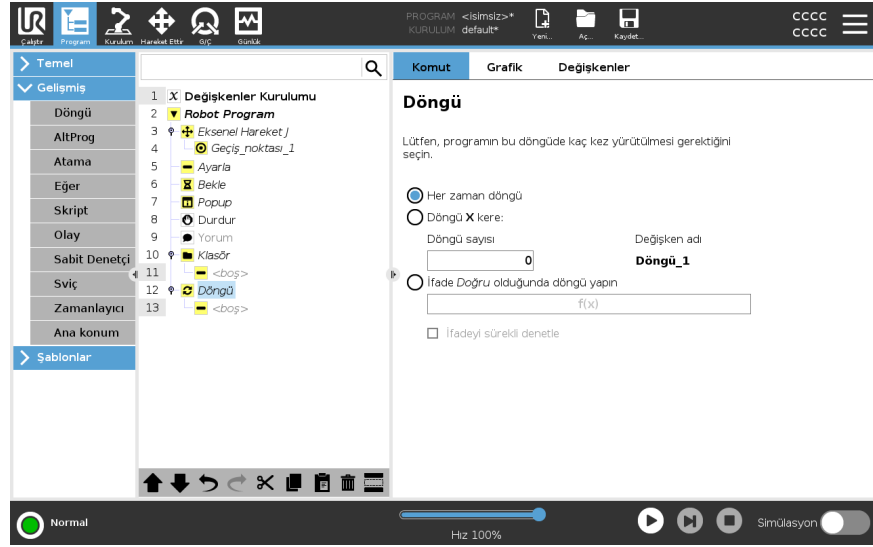
<b>Açıklama</b>	Gelişmiş program düğümleri, robot programınıza alt programlar, if parametreleri, komut dosyaları ve döngüler gibi ek işlevler eklemek için kullanılır.
-----------------	--

### 23.8.1. Döngü

<b>Açıklama</b>	Temeli oluşturan program komutlarını döngü haline getirir. Seçime bağlı olarak, temeldeki program komutları sonsuz olarak, belirli bir tekrar sayısı veya verilen koşul doğru olduğu sürece döngü haline getirilir. Belirli bir tekrar sayısı ile döngü oluştururken, döngü içindeki ifadelerde kullanılacak özel bir döngü değişkeni (yukarıdaki ekran görüntüsünde <code>döngü_1</code> olarak geçer) oluşturulur. Döngü değişkeni, 0'dan $N - 1$ 'e kadar sayar.
-----------------	---

## İfadeyi döngüleme

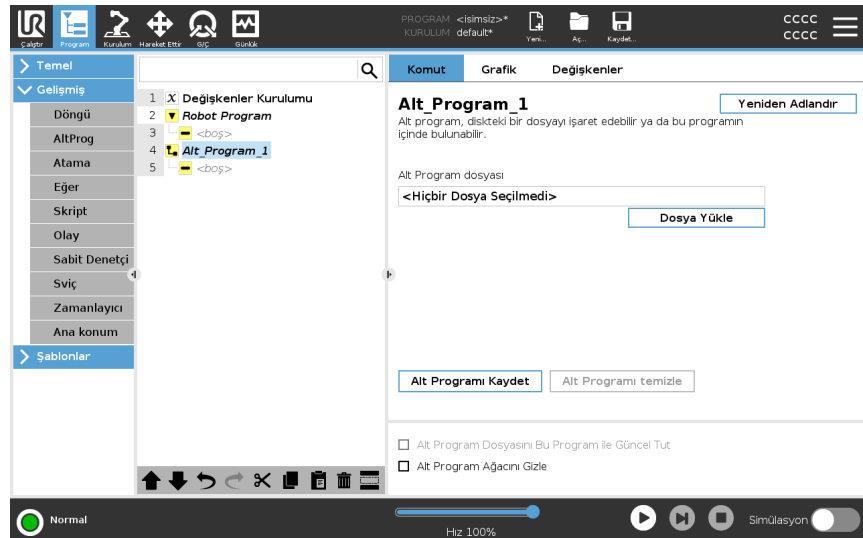
Bitiş koşulu olarak bir ifade kullanılmasıyla "döngü" (loop) oluştururken, döngünün her tekrardan sonra değil de yürütme sırasında herhangi bir zamanda kesintiye uğratılabilmesi için, PolyScope yazılımı söz konusu ifadenin sürekli değerlendirilmesi seçeneğini sunar.



## 23.8.2. Alt Program

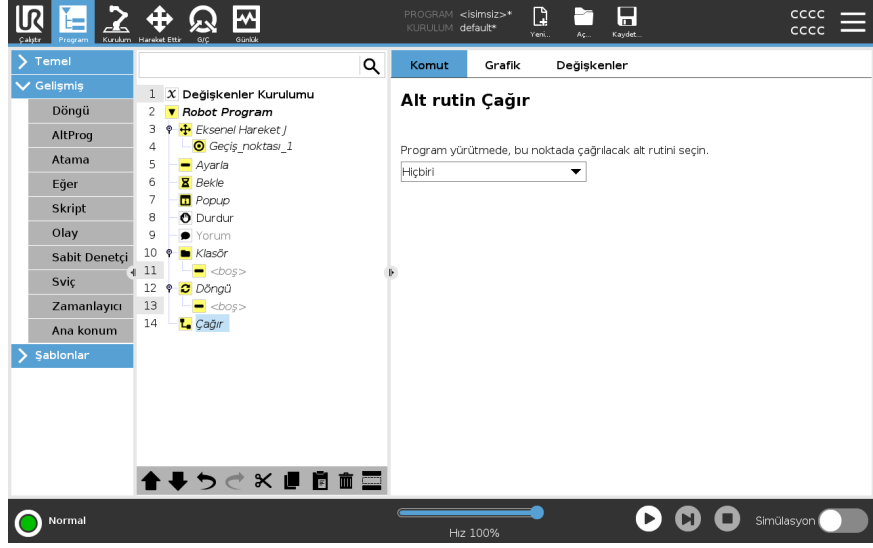
### Açıklama

Alt Program, farklı yerlerde gereken program bölümlerini tutabilir. Alt Program disk üzerinde ayrı bir dosya olabilir ve ayrıca, Alt Programın kazara değiştirilmesine karşı koruma için gizlenebilir.



## Alt rutin Çağır

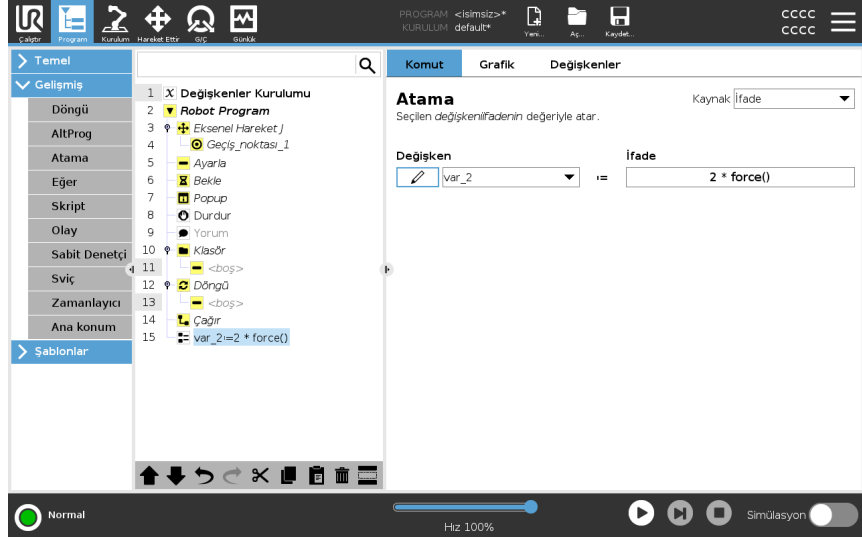
Alt rutine yapılan bir çağrı, alt programdaki program satırlarını çalıştırır ve sonra sıradaki satıra geri döner.



## 23.8.3. Atama

### Açıklama

Değişkenlere değer atar. Değişken değeri, İfade Düzenleyicisinde oluşturulan ifadelerin sonucu olabilir (bakın bölüm [23.3 İfade Düzenleyicisi on page 218](#)). Operatörden bir değişken değeri de talep edebilirsiniz. Operatörden bir değer talep ederken, girişi ortak değişken türlerine göre doğrulamak için bir Operatör Mesajı da gösterilebilir.



## 23.8.4. Eğer

### Açıklama

If ve If...Else komutları, sensör girişlerine veya değişken değerlerine dayalı olarak robotun davranışını değiştirir.



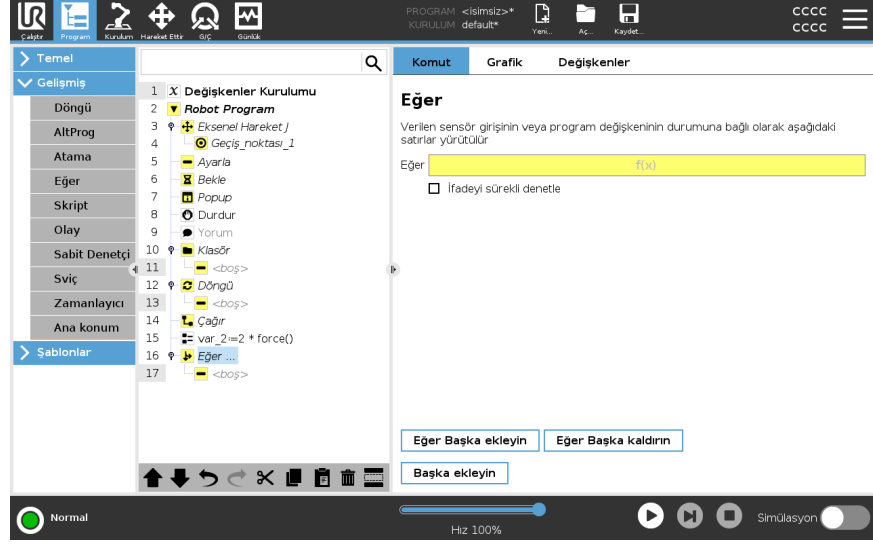
#### NOT

Bir If ifadesinin veya bir Loop ifadesinin içinde İfadeyi Sürekli Denetle seçeneğine sahip geçiş noktaları varsa, robot kolunu nazikçe yavaşlatmak için ifadenin arkasına bir stopj() veya stopl() ekleyebilirsiniz. Bu hem If, hem de Loop Komutları için geçerlidir (bakın kısım ).

## Koşul seçin

Bir **If** komutunu kullanarak ifadeleri oluşturan İfade Düzenleyicisindeki koşulları seçin. Bir koşul, Doğru olarak değerlendirilirse, bu **If** komutundaki komutlar gerçekleştirilir. **If** ifadesi, sadece bir **Else** ifadesi alabilir. Elseif ifadeleri eklemek ve kaldırmak için **Elseif Ekle** ve **Elseif Kaldır** seçeneklerini kullanın.

İçerdiği satırlar yürütülürken **Eğer,Elseif** ve **Loop** komutlarının değerlendirilmesini sağlamak için **İfadeyi Sürekli Denetle** seçeneğini seçin. **If** komutundaki bir ifade Yanlış olarak değerlendirilirse, **Elseif** veya **Else** komutlarına uyulur.



## 23.8.5. Betik

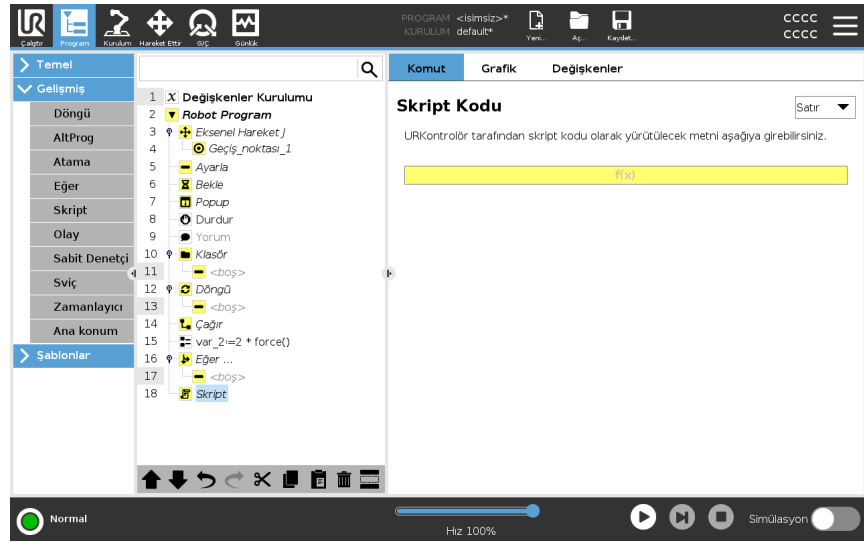
### Açıklama

Aşağıdaki seçenekler, Komut altındaki açılan kutu listesinde kullanılabilir:

- **Satır**, ifade Düzenleyicisini kullanarak (23.3 İfade Düzenleyicisi on page218) tek bir satır URscript kodu yazmanızı sağlar
- **Dosya**, URscript dosyalarını yazmanızı, düzenlemenizi veya yüklemenizi sağlar.

URscript yazma talimatlarını destek web sitesindeki (<http://www.universal-robots.com/support>) Komut Dosyası Kılavuzunda bulabilirsiniz.

Bir URscript dosyasında belirtilen işlevler ve değişkenler, PolyScope'taki bütün programda kullanmak için hazırdır.



## 23.8.6. Olay

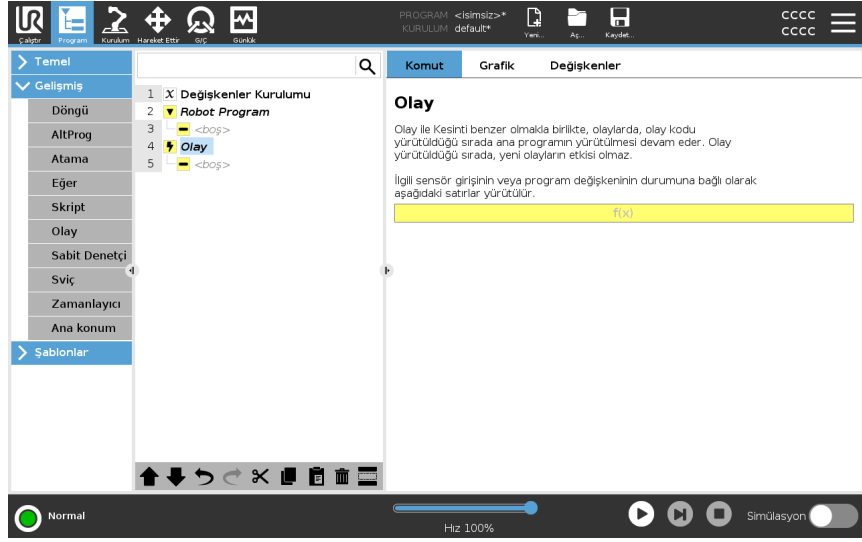
### Açıklama

Olaylar, bir giriş sinyali izlemek ve bu giriş sinyali yükseldiğinde bazı eylemleri gerçekleştirmek veya değişken ayarlamak için kullanılabilir.

Örneğin, bir çıkış sinyalinin yükselmesi durumunda, olay programı 200 msn bekleyebilir ve sonra sinyali yeniden düşük olarak ayarlayabilir.

Bu durum, yüksek bir giriş düzeyinden ziyade artan bir kanat için haricî makine tetiklemesi olduğu durumda, ana program kodunun çok daha basit olmasını sağlayabilir.

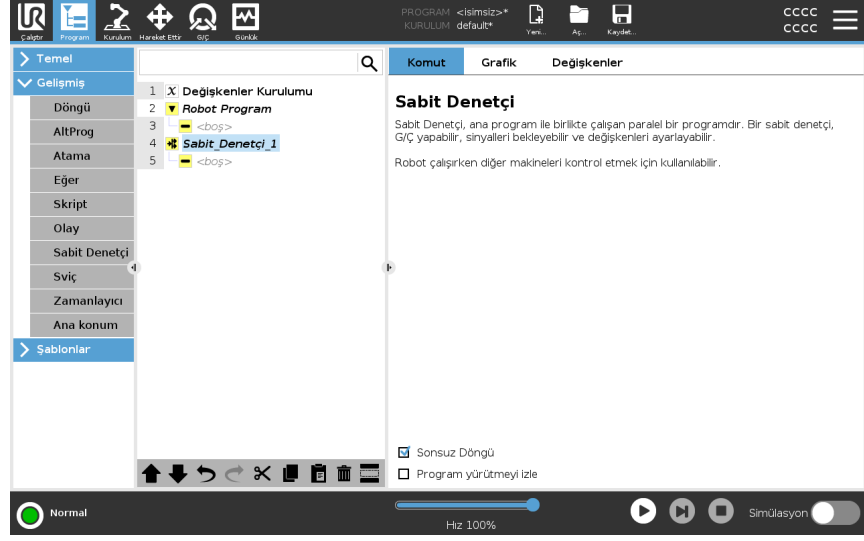
Olaylar her kontrol döngüsünde (2 ms) bir kez kontrol edilir.



## 23.8.7. İş Parçacığı

## Açıklama

İş parçacığı robot programına paralel bir prosestir. İş parçacığı, harici bir makineyi robot kolundan bağımsız olarak denetlemek için kullanılabilir. İş parçacığı robot programıyla değişkenler ve çıkış sinyalleri aracılığıyla iletişim kurabilir.

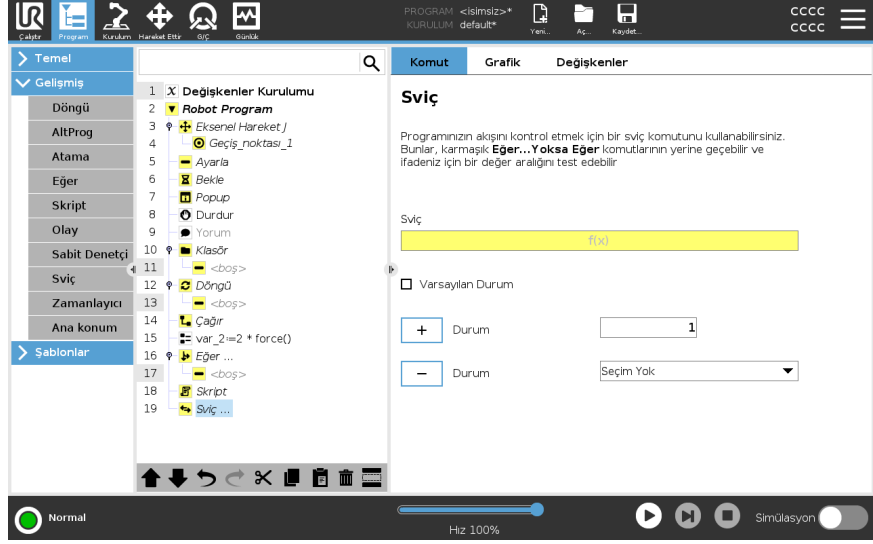


## 23.8.8. Şalter

### Açıklama

Bir **Şalter Kutusu** yapısı, sensör girişlerine veya değişken değerlerine dayalı olarak robotun davranışını değiştirmesini sağlayabilir. Temel koşulu açıklamak ve robotun bu **Sviç**in alt komutlarına geçmesi gerektiği durumları tanımlamak için **İfade Düzenleyicisini** kullanın. Koşulun, durumlardan biriyle eşleştiği değerlendirildiğinde, **Durum** içindeki çizgiler yürütülür. Varsayılan **Durum** belirtilmişse çizgiler ancak eşleşen başka hiçbir durum bulunmadığında yürütülür.

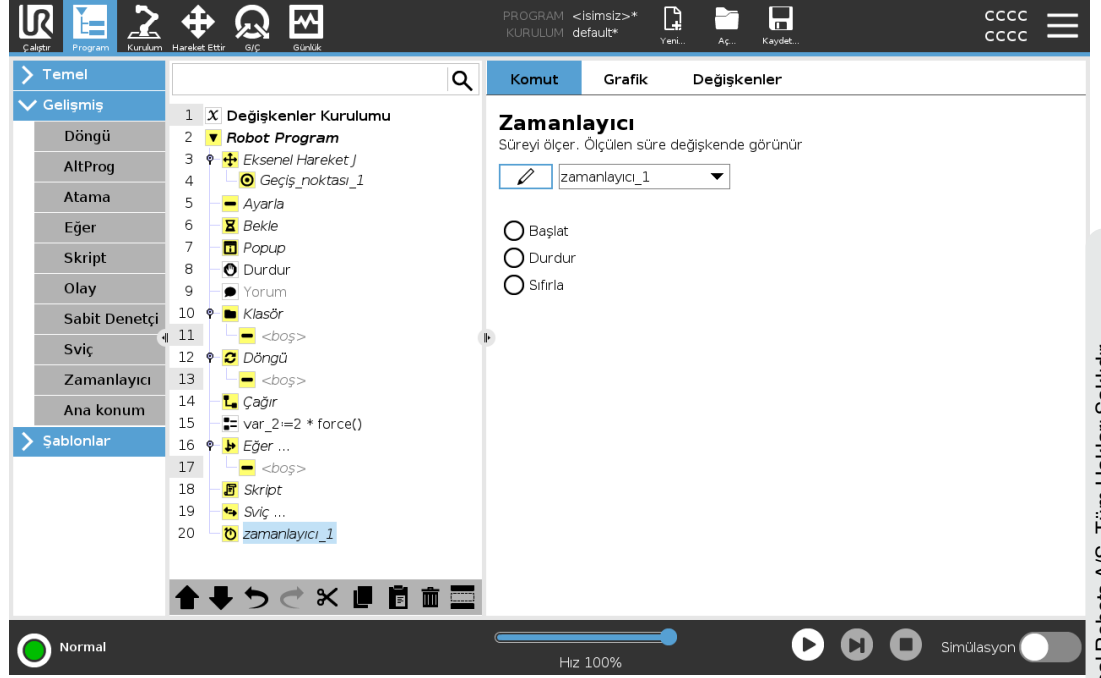
Her Sviçin birden fazla Durumu ve bir Varsayılan Durumu olabilir. Sviçlerde tanımlanan herhangi bir Durum değerinin yalnızca tek bir örneği olabilir. Durumlar, ekrandaki düğmeler kullanılarak eklenebilir. O sviç için ekrandan bir Durum komutu kaldırılabilir.



## 23.8.9. Zamanlayıcı

### Açıklama

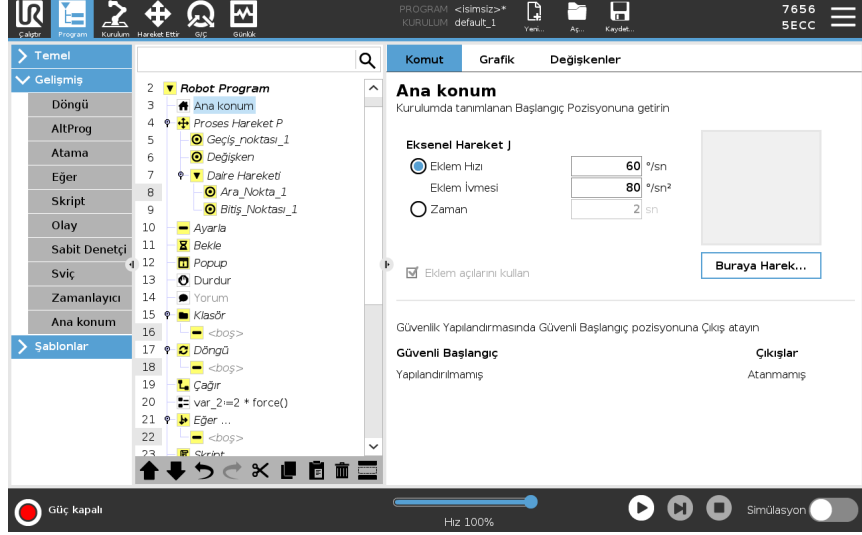
Bir Zamanlayıcı, programın belli parçalarının çalışması için gereken zamanı ölçer. Bir program değişkeni, Zamanlayıcı başlatıldığında beri geçen zamanı içerir ve Değişkenler Sekmesinde ve Çalıştır sekmesinde görülebilir.



## 23.8.10. Giriş

## Açıklama

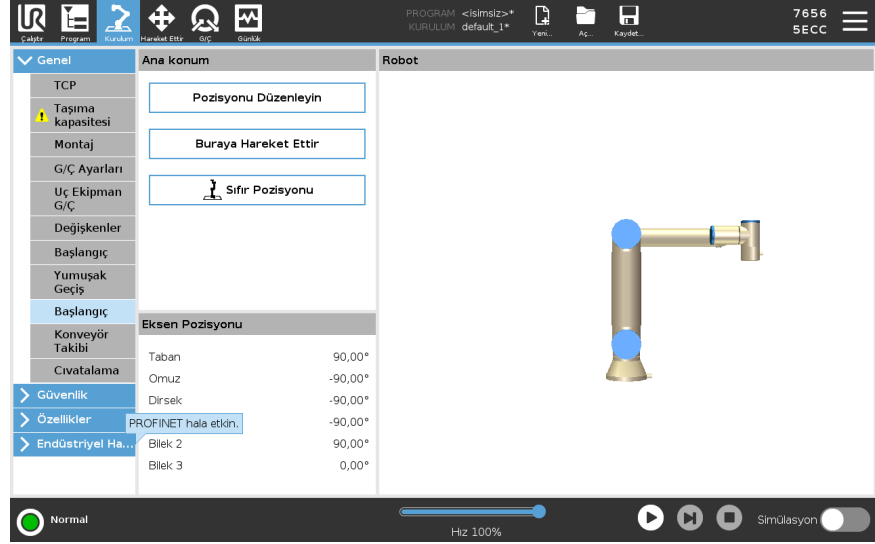
Başlangıç düğümü, robotu önceden tanımlı bir Başlangıç konumuna hareket ettirmek için eklem açılarını kullanır. Bir Güvenli Başlangıç konumu olarak tanımlanmışsa, Başlangıç düğümü Program Ağacında Başlangıç (Güvenlik) olarak görüntülenir. Başlangıç konumunun Güvenlikle senkronizasyonu bozulmuşsa, düğüm tanımlanmamıştır.



## Başlangıcı Tanımlama

Başlangıç, Robot Kolu için kullanıcı tanımlı bir dönüş konumudur. Başlangıç Konumu tanımlandıktan sonra, bir robot programı oluşturulurken kullanılabilir. Güvenli Başlangıç Konumunu tanımlamak için Başlangıç Konumunu kullanabilirsiniz. (Bakın [21.9 Güvenli Başlangıç Konumu on page 197](#)) Aşağıdakiler için Başlangıç ekranı düğmelerini kullanın:

- **Konumu Düzenle** Başlangıç Konumunu değiştirir.
  - **Buraya Taşı**, Robot Kolunu tanımlanan Başlangıç Konumuna hareket ettirir.
  - **Sıfır Konum**, Robot Kolunu dik bir konuma geri döndürür.
1. Başlıkta **Kurulum** seçeneğine basın.
  2. **Genel** bölümü altında, **Başlangıç** seçeneğini seçin.
  3. **Konumu Ayarla** seçeneğine dokununuz.
  4. **Serbest Sürüş** veya **Geçiş düğmeleri** kullanarak robotu eğitin.



## 23.9. Şablonlar

### Açıklama

Şablonları robot programına belirli işlevsellik eklemek için kullanılabilir. Farklı şablonlar, robot programıyla kompleks görevler gerçekleştirebilmenizi sağlar.

### 23.9.1. Ara

#### Açıklama

Ara fonksiyonu, bir öğeyi kavramak veya bırakmak için doğru pozisyonu belirlemek adına sensör kullanır. Bu işlev, farklı kalınlıktaki öğelerin yığınları üzerinde çalışmaya ve öğelerin tam konumlarının bilinmediğini veya programlanmasının çok zor olduğunu belirlemeye olanak tanır.

Sensör; bir basma düğmeli anahtar, basınç sensörü ya da kapasitif sensör olabilir.

#### Ara

Ara işlemi programlamak için aşağıdakileri tanımlayın:

- *A* - başlangıç noktası.
- *B'den C'ye* - yığın yönü. Bu durum, istifleme yapılırken istifin artması ve Yığından Alma yapılırken istifin daralması anlamına gelir.
- *D* - yığındaki öğelerin kalınlığı.

Ayrıca, sonraki yığın konumuna ne zaman ulaşılacağına ilişkin koşulu ve her yığın konumunda gerçekleştirilen özel bir program sırasını tanımlamanız gerekir.

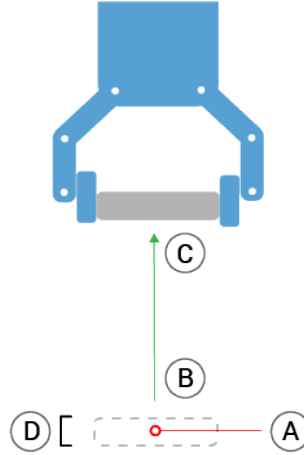
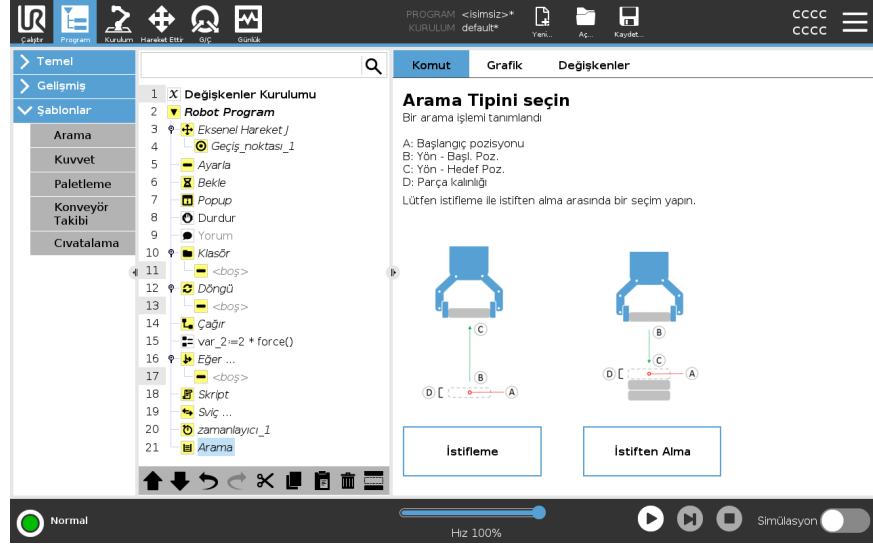
Yığın işlemiyle ilgili hareket için hız ve ivme değerleri de verilmelidir.

## Yığınlama

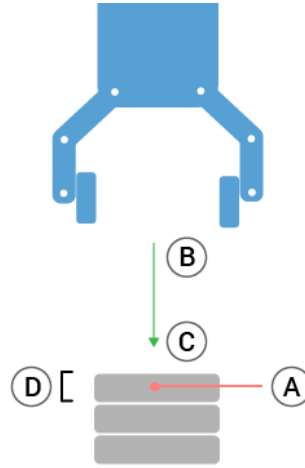
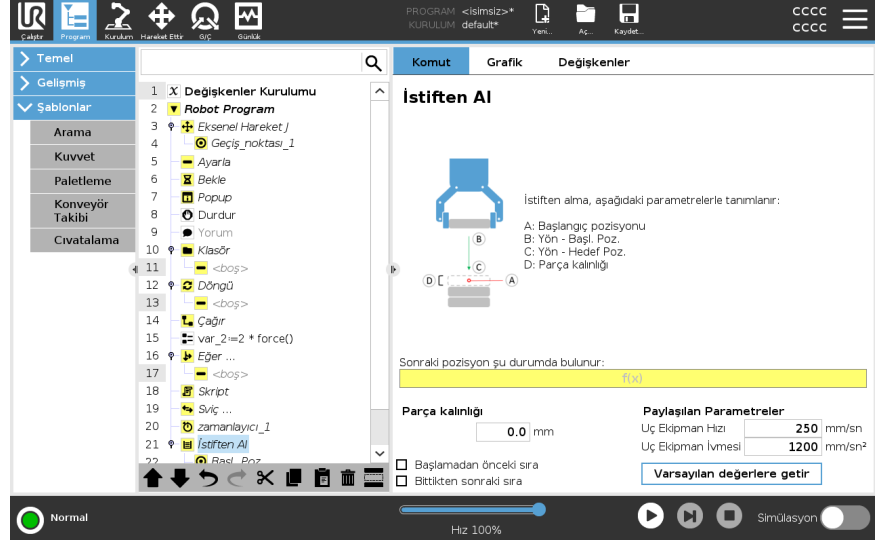
Yığınlama sırasında, robot kolu A noktasına hareket eder, ardından bir sonraki yığın konumunu aramak için yönün *tersine* hareket eder. Bir sonraki yığın konumu bulunduğu anda, robot bunu hatırlar ve özel diziyi gerçekleştirir.

Sonraki turlarda robot aramayı, yön boyunca öge kalınlığı kadar artış yapılmış olarak anımsanan pozisyondan başlatır.

Yığın yüksekliği tanımlı bir sayıdan fazla olduğunda veya bir sensör sinyali verdiğinde istifleme işlemi tamamlanır.



**Yığından alınıyor** Yığından Ayırma sırasında, robot kolu bir sonraki öğeyi aramak için belirtilen yönde A noktasından hareket eder. Ekrandaki koşul, bir sonraki öğeye ne zaman ulaşılacağını belirler. Koşul sağlandığında, robot pozisyonu animsarı ve özel diziyi uygular. Sonraki turlarda robot aramayı, yön boyunca öğe kalınlığı kadar artış yapılmış olarak animsanan pozisyondan başlar.



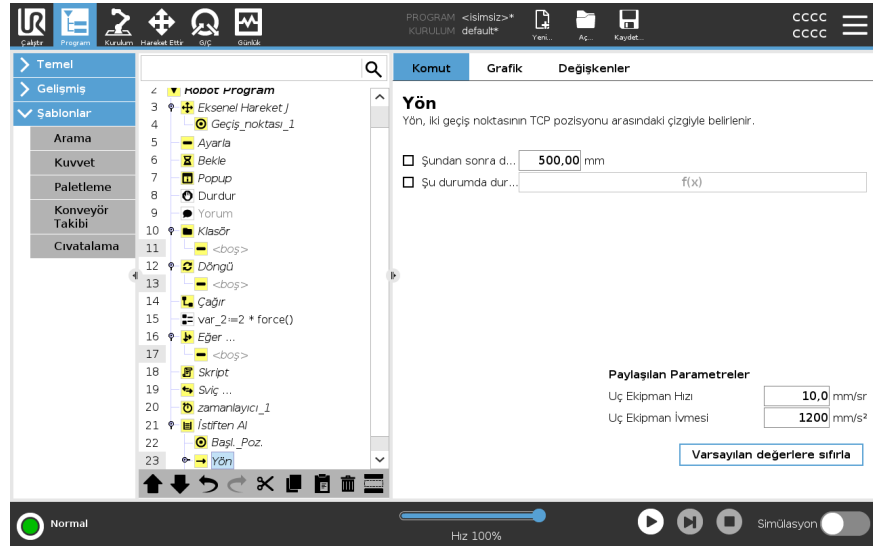
### Başlangıç pozisyonu

Başlangıç pozisyonu, yığın işleminin başladığı yerdir. Başlangıç pozisyonu belirtilmezse yığın robot kolunun geçerli pozisyonundan başlar.

## Yön

B'den C'ye kadar olan konumlar tarafından verilen yön B'nin TCP'sinden C'nin TCP'sine kadar olan konum farkı olarak hesaplanır. Yön, noktaların yönelimlerini dikkate almaz.

Komut	Eylem
Sonraki Yiğnlama Pozisyonu İfadesi	Robot kolu yön vektörü boyunca hareket ederken, sürekli olarak bir sonraki yiğnl pozisyonuna ulaşıp ulaşılmadığını değerlendirir. İfade True olarak değerlendirildiğinde özel dizi yürütülür.
Başlatma Öncesi	İsteğe bağlı Başlatma Öncesi dizisi, işlemin başlamasından hemen önce çalıştırılır. Bu dizi, hazır sinyallerini beklemek için kullanılabilir.
Bitiş Sonrası	İsteğe bağlı Bitiş Sonrası dizisi, işlem tamamlandığında çalıştırılır. Bu dizi, taşıyıcı hareketini başlatma sinyalini vererek, bir sonraki yiğnl için hazırlanmak için kullanılabilir.
Alma/Yerleştirme Dizisi	Alma/Yerleştirme Sırası, her yiğnl konumunda gerçekleştirilen, Palet işlemine benzer özel bir program sırasıdır.



## 23.9.2. Kuvvet

### Açıklama

**Kuvvet modu**, önceden tanımlı bir eksen boyunca gerçek TCP (alet merkez noktası) konumunun önemli olmadığı, ancak bunun yerine söz konusu eksen boyunca arzu edilen bir kuvvetin gerektiği uygulamalar için kullanışlıdır. Örneğin, robotun TCP'sinin eğri bir yüzeye doğru yuvarlandığında veya bir iş parçasını ittiğinde veya çektiğinde.

**Kuvvet modu** ayrıca önceden tanımlı eksenlerin etrafındaki bazı torkları da destekler. Robot kolu, sıfırdan farklı bir kuvvetin ayarlandığı bir eksenle hiçbir engelle karşılaşmazsa, o eksen boyunca hızlanmaya çalışır. Uyulması için bir eksen seçilmiş olmasına karşın, robot programı yine de robotu bu eksen boyunca ilerletmeye çalışır. Bununla birlikte, kuvvet kontrolü robot kolunun yine de belirtilen kuvvete yaklaşmasını temin eder.



#### NOT

Bu fonksiyonu Konveyör Takibi ve/veya Yol Ofseti ile aynı anda kullanmak program çakışmasına neden olabilir.

- Bu fonksiyonu Konveyör Takibi ve/veya Yol Ofseti ile birlikte kullanmayın.



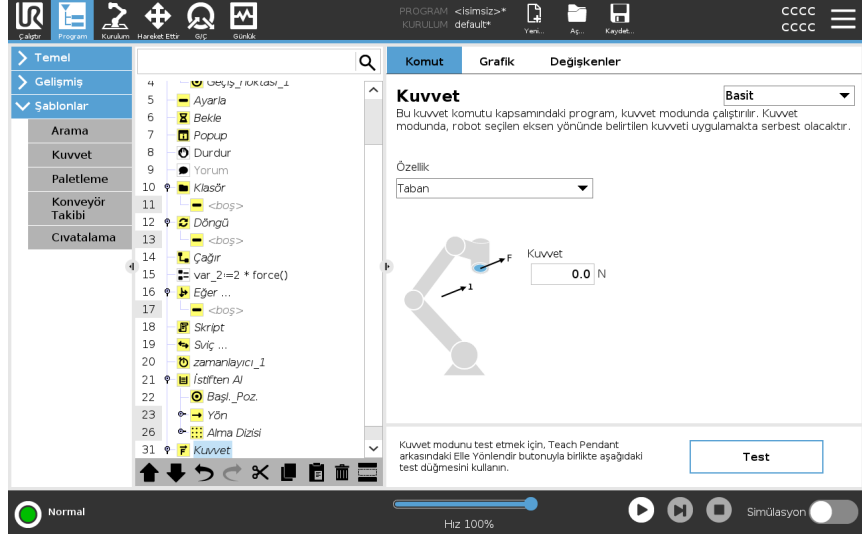
#### NOT

If, ElseIf veya Loop içinde bir Force düğümü varsa ve ifadeyi Sürekli Kontrol Et seçeneği seçilmişse kuvvet kontrolünden çıkmak için ifadenin sonuna `end_force_mode()` komut dosyası ekleyebilirsiniz.



### UYARI

1. Kuvvet moduna girmeden hemen önce yüksek yavaşlamadan kaçınin.
2. Güç kontrolünün doğruluğunu azalttığından, kuvvet modunda yüksek hızlanmadan kaçınin.
3. Kuvvet moduna girmeden önce uygun eksenlere paralel hareketlerden kaçınin.



### Özellik seçimi

**Özellik menüsü**, robotun kuvvet modunda çalışırken kullanacağı koordinat sistemini (eksenler) seçmek için kullanılır. Menüdeki özellikler, yüklemde tanımlanmış olan özelliklerdir.

**Kuvvet modu türü** Aşağıda listelenen güç modu türleri seçilen özelliğin nasıl yorumlanacağını belirtir.

- **Basit:** Kuvvet modunda sadece bir eksen uyumlu olacaktır. Bu eksen boyunca kuvvet ayarlanabilir. İstenen kuvvet, seçili özelliğin yalnızca z eksenini boyunca uygulanır. Ancak, Çizgi özellikleri için kuvvet y eksenini boyuncadır.
- **Çerçeve:** Çerçeve tipi daha gelişmiş kullanıma izin verir. Burada, altı serbestlik derecesinin tümünde uyum ve kuvvetler bağımsız olarak seçilebilir.
- **Nokta:** Nokta seçildiğinde, görev çerçevesinin y eksenini robot TCP'sinden seçili özelliğin orijinine doğru yönelir. Robot TCP ile seçilen özelliğin orijini arasındaki mesafenin en az 10 mm olması gerekir. Robot TCP konumu değiştiğinde görev çerçevesi de çalışma süresi sırasında değişir. Görev çerçevesinin x eksenini ve z eksenini, seçili özelliğin orijinal yönelimine bağımlıdır.
- **Hareket:** Hareket, TCP hareketinin yönüyle görev çerçevesinin değişeceği anlamına gelir. TCP hareket yönünün, seçili özelliğin x ve y eksenlerinin kapsadığı düzlem üzerine projeksiyonu görev çerçevesinin x eksenini olur. Y eksenini robot kolu hareketine dik olur ve seçili özelliğin x-y düzleminde bulunur. Bu, TCP hareketine dik bir kuvvetin gerektiği karmaşık bir yörünge boyunca pürüzleri alırken (debur) yararlı olabilir.

Robot kolu hareketsizken: Robot kolu hareketsiz olarak dururken kuvvet moduna girilirse TCP hızı sıfırın üzerine çıkana kadar uyum eksenleri olmaz. Daha sonra halen kuvvet modundayken robot kolu yine hareketsiz olursa görev çerçevesi, TCP hızının en son sıfırın üzerinde olduğu andaki aynı yönelime sahip olur.

Son üç tür için gerçek görev çerçevesi, robot kuvvet modunda çalışırken, grafik sekmesinde çalışma zamanında görüntülenebilir (bakın ).

### Kuvvet değeri seçimi

- Uygun eksenler için kuvvet veya tork değeri ayarlanabilir ve robot kolu, seçilen kuvvete ulaşmak için konumunu ayarlar.
- Uygun olmayan eksenler için robot kolu, programla ayarlanan gezingeyi izler.

Dönüşümsel parametreler açısından kuvvet Newton [N] cinsinden belirtilir ve dönüş parametreleri açısından tork Newton metre [Nm] cinsinden belirtilir.



#### NOT

Aşağıdakileri yapmanız gerekir:

- Geçerli kuvveti ve torku okumak için sıradaki `get_tcp_force()` komut dosyası işlevini kullanın.
- Geçerli kuvvet ve/veya tork, istenilenden düşükse, anahtar vektörünü düzeltin.

### Hız sınırları

Uyumlu eksenler için Maksimum Kartezyen hızı ayarlanabilir. Herhangi bir nesneye temas etmediği sürece robot, güç kontrolünde bu hızda gider.

## Kuvvet ayarları testi

**Test** etiketiyle işaretli açma/kapama düğmesi, El Kumandası arkasındaki **Serbest sürüş** düğmesinin davranışını normal Serbest sürüş modundan kuvvet komutunu test etme moduna dönüştürür.

**Test düğmesi** açık olduğunda ve El kumandasının arkasındaki **Serbest sürüş** düğmesine basıldığında, robot, program bu kuvvet komutuna ulaşmış gibi davranır ve bu sayede, tam programı fiili olarak çalıştırmadan önce ayarlar doğrulanabilir. Bu imkân özellikle, uyumlu eksenlerin ve kuvvetlerin doğru seçildiğini doğrulamak açısından yararlıdır. Bir elinizi kullanarak robot TCP'sini tutarken, diğer elinizle **Serbest sürüş** düğmesine basın ve robot kolunun hangi yönlere hareket edebildiğine/edemediğine dikkat edin.

Bu ekrandan çıktıktan sonra Test düğmesi otomatik olarak kapatılır; bir başka ifadeyle El kumandasının arkasındaki **Serbest sürüş** düğmesi yine normal **Serbest sürüş** modu için kullanılır.

**Serbest sürüş** düğmesi, ancak Kuvvet komutu için geçerli bir şekil seçildiğinde etkin olur.

## 23.9.3. Paletleme

### Açıklama

Paletleştirme, programı paletleştirme ve paletten çıkarma görevlerinin kolayca gerçekleştirilmesini, parçaların (örneğin tepsiler, bağlantılar vs.) alınıp yerleştirilmesini, robotun farklı modellerdeki çoklu katmanlarda farklı öğeler için tekrarlanabilir eylemler gerçekleştirilmesini sağlayan bir şablondur.

Farklı modeller oluşturabilir ve bunları özel katmanlara uygulayabilirsiniz. Her katmanın arasına bir ayırıcı da yerleştirebilirsiniz (bakın ).

Ayrıca paletin yerini kolayca ayarlamak için, Palet Özelliklerindeki Şekilleri de kullanabilirsiniz.

Şekiller hakkında bilgi edinmek için bakın

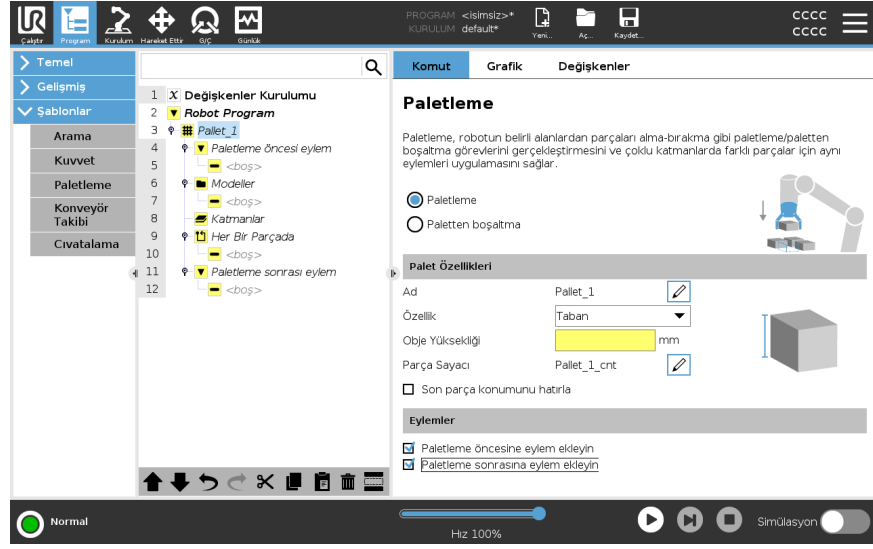
Paletleştirme şablonunu kullanmak için aşağıdaki Bir **Paletleştirme Programı Oluşturma** kısmını izleyin.

### Bir Paletleştirme Programı Oluşturma

1. Bir Şekil (bakın ) mi ayarlamak, yoksa bir Tabanı referans düzlemi olarak mı kullanmak istediğinize karar verin.
2. **Program Sekmesinde, Şablonlar** altında, **Paletleştirme** seçeneğine dokununuz.
3. Paletleştirme ekranında, istenen eyleme göre aşağıdaki eylemlerden birini seçin.
  1. Bir palet üzerindeki öğeleri düzenlemek için **Paletleştirme** seçeneğini seçin.
  2. Bir palettteki öğeleri çıkarmak için **Paletten çıkarma** seçeneğini seçin.
4. **Palet Özellikleri** altından, programınız için Ad, Şekil (bakın Adım 1), Nesne Yüksekliği ve Öğe Sayaç adını belirtin. Robotun durdurulduğunda işlemekte olduğu öğeden yeniden başlatılmasını istiyorsanız, **Son öğe konumunu hatırla** kutusunu işaretleyin.
5. Paletleştirme ekranında, **Eylemler** altından, aşağıdakileri seçerek, paletleştirme sırasından önce veya sonra gerçekleştirilecek başka eylemler ekleyin:
  1. **Paletleştirmeden Önce Eylem Ekle**: Bu eylemler, paletleştirme başlamadan önce gerçekleştirilir.
  2. **Paletleştirmeden Sonra Eylem Ekle**: Bu eylemler, paletleştirme tamamlandıktan sonra gerçekleştirilir.
6. Program Ağacında, katmanlarınızın modelini belirlemek için **Modeller** düğümüne dokununuz. Aşağıdaki model türlerini oluşturabilirsiniz: Satır, Izgara veya Düzensiz (aşağıdaki şekle bakın). Bu ekranda, katmanlar arasına bir ayırıcı eklemek isteyip istemediğinizi seçebilirsiniz (bakın ).
7. Robotun katmana özel pozisyonlarını ayarlamak için (örneğin, başlangıç/bitiş noktaları, ızgara köşeleri ve/veya öğe sayısı), Program Ağacında model düğümü/düğümüne dokununuz. Ayarlama talimatları için bakın . Tüm pozisyonlar, paletin alt kısmında ayarlanmalıdır. Bir modeli çoğaltmak için, çoğaltmak istediğiniz Model düğümü ekranındaki **Modeli çoğalt** düğümüne dokununuz.
8. Paletleştirme sıranızın katmanlarını yapılandırmak için, Program Ağacında, **Katmanlar** düğümüne dokununuz. Her bir katmanın modelini seçmek için, **Model Seç** açılır menüsünü kullanınız. Programınıza başka katmanlar eklemek için, **Katman ekle** düğümüne dokununuz. Daha sonra yeniden sıralanabileceklerinden, katmanların doğru sıraya göre eklenmesi gerekir.

## Bir Paletleştirme Programı Oluşturma

9. Program Ağacında, **Her Öğede** düğümüne dokunun. Varsayılan seçenek olan (A) Her Öğede Sihirbazını kullanmayı veya (B) Her Öğede Manuel Yapılandırmayı seçin. Her bir seçenek için talimatlar aşağıda belirtilmiştir.



## Her Öğede Sihirbazı

Her Öğede Sihirbazı, bir palette, Referans Noktası, Yaklaşma Geçiş Noktası, AletEylemiNoktası Geçiş Noktası ve Çıkış Geçiş Noktası gibi (aşağıdaki tabloda açıklanmıştır), her bir öğede gerçekleştirilen eylemin tanımlanmasına yardımcı olur. Her öğenin Yaklaşma ve Çıkış Geçiş Noktaları, farklı öğelerin yönüne bakılmaksızın aynı hizada ve yönde kalır.

1. Program Ağacında, **Her Öğede** düğümüne dokunun.
2. Her Öğede ekranında, **Sonraki** seçeneğine dokunun.
3. **Buraya Hareket Ettir** düğmesine dokunun. Ardından, robotu Referans Noktasına getirmek için, **Otomatik** düğmesini basılı tutun veya **Manuel** düğmesini kullanın. **Devam** düğmesine dokunun. **Sonraki** seçeneğine dokunun.
4. Yaklaşma Geçiş Noktasını ayarlamak için, **Geçiş Noktasını Ayarla** seçeneğine dokunun (bakın ). **Sonraki** seçeneğine dokunun.
5. 3. Adımı tekrarlayın.
6. Çıkış Geçiş Noktasını ayarlamak için, **Geçiş Noktasını Ayarla** seçeneğine dokunun (bakın ). **Sonraki** seçeneğine dokunun.
7. **Bitiş** seçeneğine dokunun.
8. Artık, Program Ağacındaki Alet Eylemi klasörüne uygun makas eylemi düğümleri ekleyebilirsiniz.

## Manuel Yapılandırma

1. Program Ağacında, **Her Öğede** düğümüne dokunun.
2. **Her Öğede** başlatma ekranında, **Manuel Yapılandırma** seçeneğine dokunun.
3. Bir Model ve bir Referans Noktası öğesi seçmek için açılır menüleri kullanın. Referans Noktasını ayarlamak için, **Bu Referans Noktasını Kullan** düğmesine dokunun.
4. **Buraya Taşı** seçeneğine dokunarak, robotu Referans Noktasına getirin.
5. Robota Yaklaşma Geçiş Noktasını ayarlamak için, Program Ağacında, Yaklaşma düğümüne dokunun (bakın ). Yaklaşma Geçiş Noktası, farklı öğelerin yönüne bakılmaksızın aynı hizada ve yönde kalır.
6. Program Ağacında, Her Öğede düğümüne dokunun. 4. Adımı tekrarlayın.
7. Robota Çıkış Geçiş Noktasını ayarlamak için, Program Ağacında, **Çıkış** düğümüne dokunun (bakın ).
8. Artık, Program Ağacındaki Alet Eylemi klasörüne uygun makas eylemi düğümleri ekleyebilirsiniz.

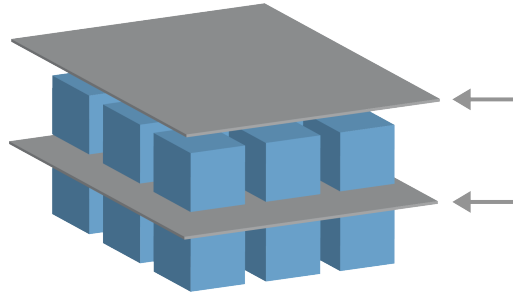
## Paletleştirme Sırasındaki Katmanlar Arasına Ayırıcı Ekleme

Paletleştirme sırasındaki katmanların arasına, kağıt veya Strafor gibi ayırıcılar yerleştirilebilir. Katmanların arasına ayırıcı eklemek için, aşağıdaki talimatları izleyin:

1. Program Ağacında, **Modeller** düğümünü seçin.
2. **Modeller** ekranında, **Ayırıcı** seçeneğini seçin ve **Ayırıcı Yüksekliği** metin kutusunu kullanarak yüksekliği tanımlayın. Yükseklik tanımlanmazsa, program çalışmaz.
3. Program Ağacında, **Katmanlar** seçeneğini seçin. Katmanlar ekranında, ayırıcıları yerleştirmek istediğiniz katmanları seçin (ayırıcılar her bir katmanın arasına otomatik olarak yerleştirilir).
4. Program Ağacında, **Ayırıcı** düğümüne dokunun. Ayırıcı Pozisyonunu ayarlamak için, **Ayırıcıyı Ayarla** seçeneğine dokunun.
5. Varsayılan seçenek olarak (A) Ayırıcı Sihirbazını kullanmayı veya (B) Ayırıcı sırasını Manuel Yapılandırmayı seçin. Her bir seçenek için talimatlar aşağıda belirtilmiştir.

Sihirbaz tamamlandığında veya sihirbazı iptal etmeniz durumunda, Program Ağacında, **Ayırıcı Eylemi** altında bir şablon görünür. Ayırıcı Eylem düğümünün altındaki Alet Eylemi klasörüne ek olarak, aşağıdaki klasörlerden birini de seçebilirsiniz:

- Robotu, paletleştirme ayırıcılarını almak için programlamak adına **Ayırıcıyı Al** seçeneği
- Paletten çıkarma ayırıcılarını bırakmak için **Ayırıcıyı Bırak** seçeneği



### (A) Ayırıcı Sihirbazı

1. Program Ağacında, **Ayırıcı Eylemi** düğümüne dokununuz.
2. Ayırıcı Eylem ekranında, **Sonraki** seçeneğine dokununuz.
3. Robotu Ayırıcı Noktasına getirmek için, **Buraya Taşı** düğmesine dokununuz ve **Otomatik** düğmesini basılı tutunuz veya **Manuel** düğmesini kullanınız. **Devam** düğmesine dokununuz. **Sonraki** seçeneğine dokununuz.
4. Yaklaşma Geçiş Noktasını ayarlamak için, **Geçiş Noktasını Ayarla** seçeneğine dokununuz (bakınız). **Sonraki** seçeneğine dokununuz.
5. 3. Adımı tekrarlayınız.
6. Çıkış Geçiş Noktasını ayarlamak için, **Geçiş Noktasını Ayarla** seçeneğine dokununuz (bakınız). **Sonraki** seçeneğine dokununuz.
7. **Bitiş** seçeneğine dokununuz.
8. Artık, Program Ağacındaki Ayırıcıyı AI, Ayırıcıyı Bırak ve Alet Eylemi klasörüne uygun eylem düğümleri ekleyebilirsiniz.

### (B) Manuel Yapılandırma




1. Program Ağacında, **Ayırıcı Eylemi** düğümüne dokununuz.
2. **Ayırıcı Eylem** başlatma ekranında, **Manuel Yapılandırma** seçeneğine dokununuz.
3. **Ayırıcı Noktasına Taşı** seçeneğine dokunarak, robotu Ayırıcı Noktasına getiriniz.
4. Robotu Yaklaşma Geçiş Noktasını ayarlamak için, Program Ağacında, Yaklaşma düğümüne dokununuz (bakınız).
5. Program Ağacında, Ayırıcı Eylemi düğümüne dokununuz. 3. Adımı tekrarlayınız.
6. Robotu Çıkış Geçiş Noktasını ayarlamak için, Program Ağacında, Çıkış düğümüne dokununuz (bakınız).
7. Artık, Program Ağacındaki Ayırıcıyı AI, Ayırıcıyı Bırak ve Alet Eylemi klasörüne uygun eylem düğümleri ekleyebilirsiniz.

### Paletleştirme Programını Özelleştirme Seçenekleri

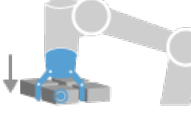
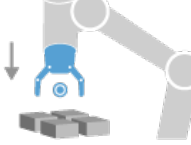
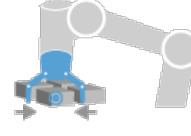
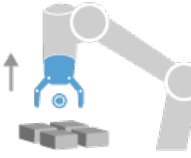
Paletleştirme programınızı aşağıdaki şekilde özelleştirebilirsiniz:

- Bir paletleştirme programı oluşturduktan sonra paletinizin ayarlanması veya yeniden yerleştirilmesi gerekirse, paletleştirme sırası Şekle göre sabit olduğundan, sadece palet Şeklini (bakınız) yeniden ayarmanız yeterlidir. Dolayısıyla diğer tüm program bileşenleri otomatik olarak yeni ayarlanan konuma ayarlanır.
- Hareket komutlarının özelliklerini düzenleyebilirsiniz (bakınız).
- Hızları ve harmanların yarıçaplarını değiştirebilirsiniz (bakınız).
- Her Öğede sırasına veya Ayırıcı Eylemi sırasına başka program düğümleri ekleyebilirsiniz.

## Pozisyonlar

Çizgi		<p>Pozisyonları ayarlamak için, Program Ağacındaki her bir ögeyi seçin:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• BaşlangıçÖğesi1</li><li>• BitişÖğesi1</li></ul> <p>Ekranın alt kısmındaki <b>Öğeler</b> metin kutusunu kullanarak, sıranızdaki öge sayısını girin.</p>
Izgara		<p>Pozisyonları ayarlamak için, Program Ağacındaki her bir ögeyi seçin:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• KöşeÖğesi1</li><li>• KöşeÖğesi2</li><li>• KöşeÖğesi3</li><li>• KöşeÖğesi4</li></ul> <p>Modelin boyutlarını ayarlamak için, ilgili metin kutularına satır ve sütun sayısını girin.</p>
Düzensiz		<p>Pozisyonları ayarlamak için, Program Ağacındaki her bir ögeyi seçin:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Öge1</li><li>• Öge2</li><li>• Öge3</li></ul> <p>Sıraya yeni bir öge eklemek ve tanımlamak için, <b>Öge Ekle</b> seçeneğine dokununuz.</p>

## Eylemler

<b>Uç Ekipman Eylemi Noktası</b>		<p>Bir katmandaki her bir öge için bir eylem yürütülürken, robotun olmasını istediğiniz konum ve pozisyon. AletEylemiNoktası Geçiş Noktası, varsayılan olarak Referans Noktasıdır, ancak Program Ağacında, AletEylemiNoktası Geçiş Noktası düğümüne dokunularak düzenlenebilir. Sihirbaz kullanılırken Referans Noktası, palette ilk tanımlanan katmandaki ilk konumdur. Referans Noktası, robota bir katmandaki her bir nokta için Yaklaşma Geçiş Noktasını, AletEylemiNoktası Geçiş Noktasını ve Çıkış Geçiş Noktasını ayarlamak için kullanılır.</p>
<b>Yaklaşım</b>		<p>Robotun, bir katmandaki bir ögeye yaklaşırken bulunmasını istediğiniz çarpışmasız pozisyon ve yön.</p>
<b>Alet Eylemi</b>		<p>Robot ataşmanın her bir öge için gerçekleştirmesini istediğiniz eylem.</p>
<b>Çıkış Geçiş Noktası</b>		<p>Robotun, bir katmandaki bir öğeden uzaklaşırken bulunmasını istediğiniz pozisyon ve yön.</p>

## 23.9.4. Taşıyıcı Takibi

### Açıklama

Konveyör Takibi, Robot Kolunun maksimum iki konveyörün hareketini izlemesine izin verir. Konveyör Takibi, Kurulum Sekmesinde tanımlanmıştır

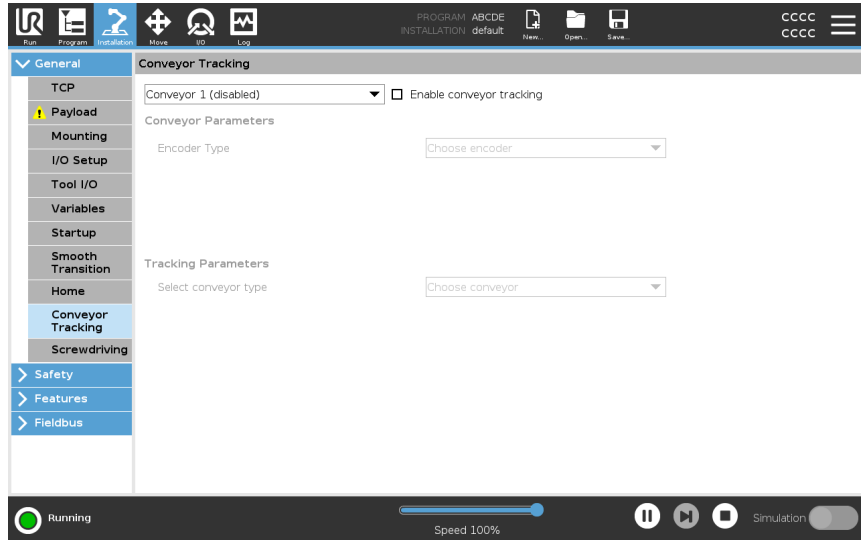


#### NOT

Bu fonksiyonu Kuvvet ve/veya Yol Ofseti ile aynı anda kullanmak program çakışmasına neden olabilir.

- Bu fonksiyonu Kuvvet ve/veya Yol Ofseti ile birlikte kullanmayın.

Taşıyıcı Takibi program düğümü, Şablonlar altındaki Program Sekmesinde kullanılabilir. Taşıyıcı takip edilirken bu düğümün altındaki tüm hareketlere izin verilir, ancak bunlar, taşıyıcı bandın hareketine bağlıdır. Konveyör Takibinden çıkarken harmanlara izin verilmez, dolayısıyla bir sonraki hareketi yapmadan önce robot tamamen durur.



### Taşıyıcı Takibi

1. Başlıkta **Program** seçeneğine basın.
2. Program Ağacına Konveyör Takibi düğümü eklemek için **Şablonlar** bölümüne dokununuz ve **Konveyör Takibi** seçeneğini seçin. Konveyör Takip düğümünün altında sıralanan tüm hareketler, konveyörün hareketini izler.
3. Hangi konveyörün izlenmesi gerektiğini belirtmek için, Konveyör Takibi altındaki açılan listeden **Konveyör 1** veya **Konveyör 2** seçeneğini seçin.



#### NOT

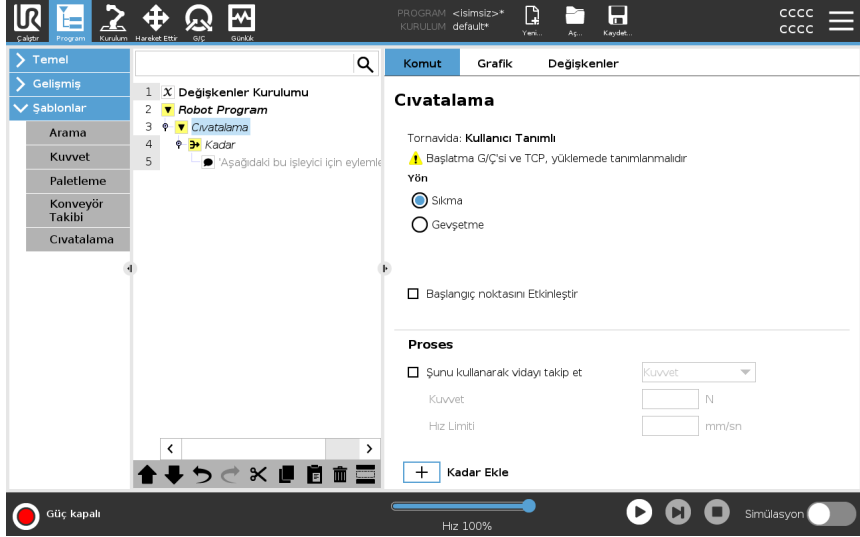
içinde bir Konveyör Takip düğümü varsa, ElseIf veya Loop ve Check Expression Continuously seçeneği seçilmişse, konveyör takibinden çıkmak için ifadenin sonuna `end_conveyor_tracking()` komut dosyası ekleyebilirsiniz.



## 23.9.5. Tornavida kullanma

### Açıklama

**Vidalama** program düğümü, bağlı bir tornavida için bir vidalama uygulaması eklemenin kolay bir yolunu sunar. Tornavidayı ve robot bağlantılarını yapılandırma, Kurulum Sekmesinde tanımlanmıştır (bakın [Genel](#)).



### Bir Vidalama Düğümünü Ekleme

1. Başlıkta **Program** seçeneğine basın.
2. Şablonlar altından **Vidalama** seçeneğine dokununuz.
3. Vidayı bir sıkma (içeri) yönünde izlemek için **Sıkın** seçeneğini seçin veya vidayı gevşetme (dışarı) yönünde izlemek için **Gevşet** seçeneğini seçin. Bu seçim ancak robotun vidayı izleme hareketini ve ölçüm hesaplamalarını etkiler.
4. **Program Seçimi** alanında, Kurulumdaki **Program Seçimi** sinyallerine göre bir tornavida programı seçebilirsiniz.
5. Tornavida çalışırken yürütülen Program Ağacına bir Hareket Ettir L eklemek için **Başlatma Noktasını Etkinleştir** seçeneğini seçin. Gerekli takdirde, vidalama faaliyeti başlamadan önce Program Ağacına düzeltici bir tedbir eklemek için **Makine Hata İşleyicisini Etkinleştir** seçeneğini seçin.

**Vidalama işlemini etkiler**

Vidalama eylemini aşağıdaki şekilde etkilemek için **İşlem** altındaki **Vidayı İzle** seçeneğini seçin:

- **Kuvvet:** Bir vidaya ne kadar kuvvet uygulanacağını tanımlamak için **Kuvvet'i** seçin. Sonra robotun vidaya temas etmediği sürece bu hızda devam etmesi için **Hız Sınırı** seçeneğini seçin.

**UYARI**

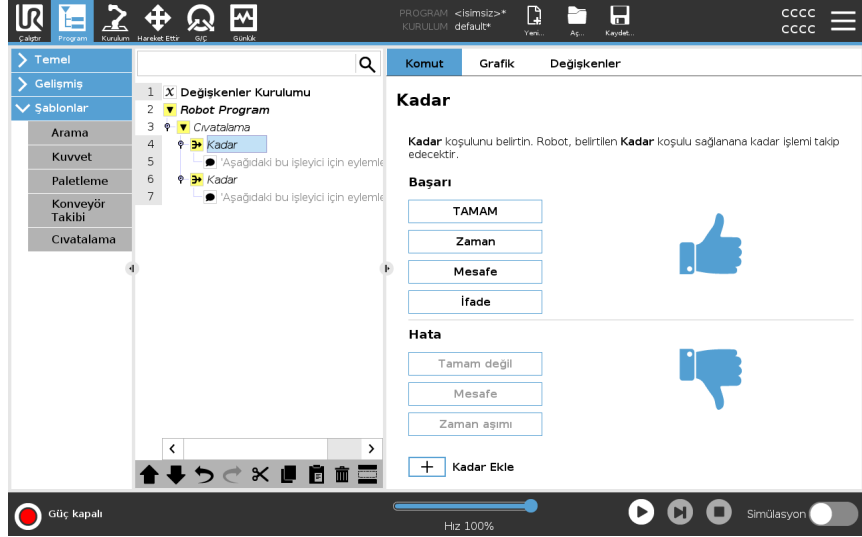
Bir vidalama programını başlatmadan önce tornavida ucunu vidanın üstüne yerleştirin. Vidaya herhangi bir güç uygulamak, vidalama programının performansını etkileyebilir.

- **Hız:** Robotun vidayı takip etmesi için sabit bir **Alet Hızı** ve **İvme** seçin.
- **İfade:** Eğer komutuna benzer şekilde (bakın [23.8.4 Eğer on page271](#)), robotun vidayı takip ettiği koşulu açıklamak için **İfade** seçin.

## Kadar Vidala

### Açıklama

Vidalama program düğümü, vidalama işleminin durdurma kriterlerini tanımlayan zorunlu bir kadar başarılı **Kadar** düğümünü içerir.



### Aşağıdaki durdurma kriterlerini tanımlayabilirsiniz:

- **Başarılı** : Tornavida kullanma, belirlediğiniz seçenek(ler) kullanılarak tamamlanma algılanana kadar devam eder. Sadece bir başarı koşulu ekleyebilirsiniz.
- **Hata** : Tornavida kullanma, belirlediğiniz seçenek(ler) kullanılarak bir hata algılanana kadar devam eder. Birden fazla hata koşulu ekleyebilirsiniz.

### Kriterler

#### Başarı



- **Tamam**: Tornavida kullanma, tornavidadan gelen bir TAMAM sinyali algılanana kadar devam eder.
- **Saat**: Tornavida kullanma, tanımlı bir süreye kadar devam eder.
- **Mesafe**: Tornavida kullanma, tanımlı bir mesafeye kadar devam eder.
- **İfade**: Tornavida kullanma, özel bir ifade koşulu sağlanana kadar devam eder.

#### Hata

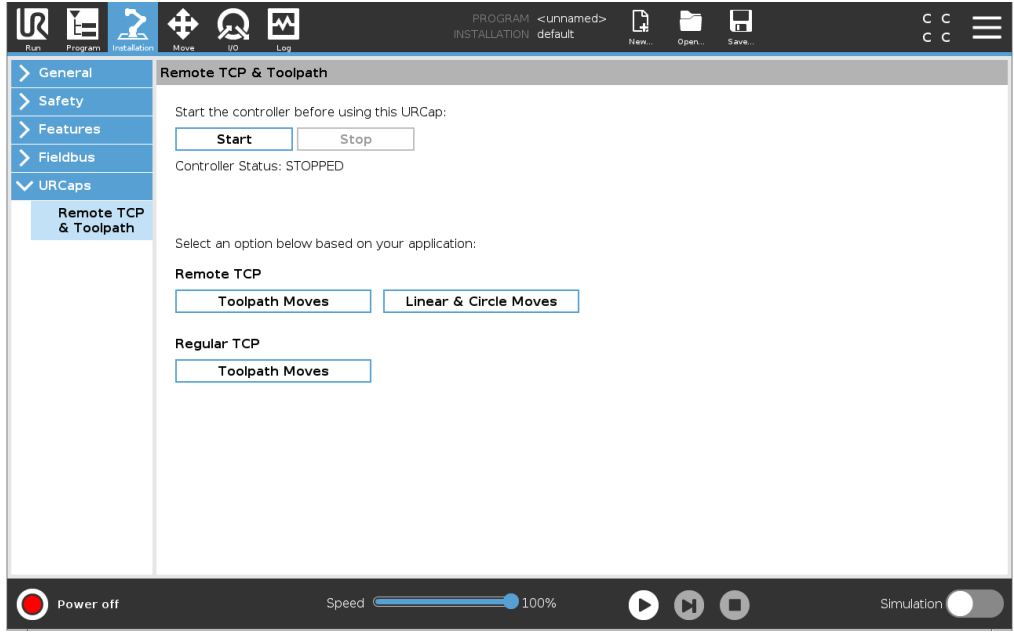


- **Tamam Değil**: Tornavida kullanma, tornavidadan gelen bir TAMAM DEĞİL sinyali algılandığında durur.
- **Mesafe**: Tornavida kullanma, tanımlı mesafe aşıldığında durur.
- **Zaman Aşımı**: Tornavida kullanma, tanımlı süre aşıldığında durur.

## 23.10. URCaps

### Açıklama

Uzak TCP ve Takım Yolu URCap, alet merkezi noktasının robotun tabanına göre alanda sabitlendiği Uzak Alet Merkez Noktaları (RTCP) tanımlamanızı sağlar. Uzak TCP ve Takım Yolu URCap, ayrıca geçiş noktalarının ve dairesel hareketlerin programlanabilmesini ve üçüncü kişi CAD/CAM yazılımlarında tanımlanıp içeri aktarılan takım yolu dosyaları ile robot hareketi oluşturulabilmesini sağlar. Uzak TCP URCap için robotunuzun kullanmadan önce kaydedilmesi gerekir (bakın [Robot Kayıt ve Lisans Dosyası on page375](#)). RTCP, sabit bir alete göre robotun öğeleri kavraması ve hareket ettirmesi gereken uygulamalarda çalışır. Kavranan bir parçayı sabit alete göre sabit hızda hareket ettirmek için RTCP, RTCP\_Hareket Ettir P ve RTCP\_Daire Hareket Ettir komutlarıyla birlikte kullanılır.



Normal bir TCP'ye (bakın ) benzer şekilde bir RTCP'yi de Kurulum Sekmesi Ayarında tanımlayabilir ve adlandırabilirsiniz.

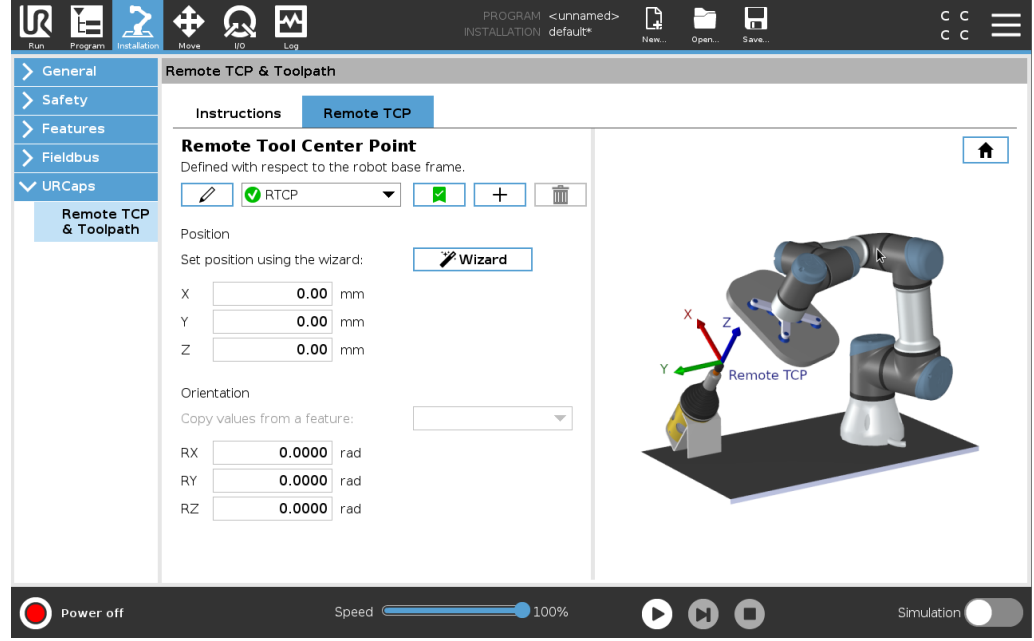
Ayrıca aşağıdaki eylemleri de tamamlayabilirsiniz:

- RTCP'ler ekleme, yeniden adlandırma, değiştirme ve kaldırma
- Varsayılan ve etkin RTCP'yi anlama
- RTCP konumunu ayarlama
- RTCP yönünü kopyalama

## Özellikten Uzaktan TCP ayarlama

RTCP Geçiş Noktalarını ve RTCP Daire Hareketlerini oluştururken robotun RTCP'ye göre itilmesini sağlamak için bir Şekil kullanarak bir RTCP'yi ayarlayın.

1. Yeni bir RTCP **RTCP** oluşturmak için artı simgesine dokunun. Veya menüden mevcut bir RTCP'yi seçin.
2. **Bir nokta şeklindeki değerleri kopyala** açılan menüsüne dokunun ve bir Şekil seçin. RTCP yönü değerlerinin, seçilen Şeklinkilerle eşleşecek şekilde güncellendiğini doğrulayın.



## Uzak TCP Hareket Tipleri

### RTCP\_HareketP

Normal bir Hareket Ettir P'ye benzer şekilde RTCP\_Hareket Ettir P, Robot Kolunun Uzak TCP'ye göre hareket ettiği alet hızını ve hızlanmasını tanımlar. Bakın .

### RTCP Daire hareketi

Normal bir Daire hareketine benzer şekilde RTCP Daire hareketi de bir RTCP\_Hareket Ettir P'ye eklenerek dairesel hareketler oluşturabilir. Bakın .

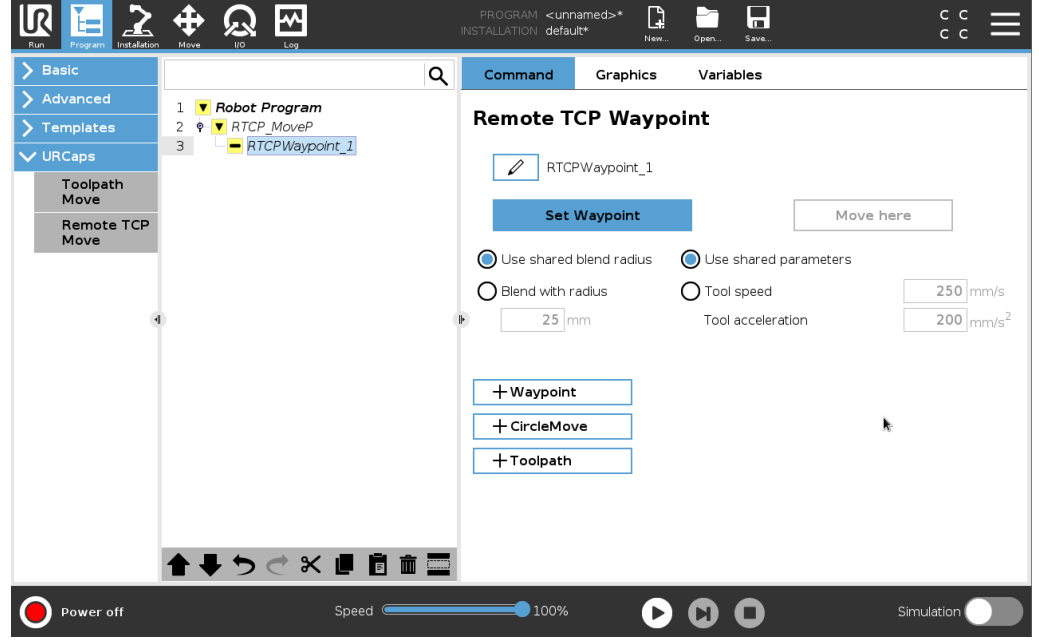


#### NOT

Bir Daire Hareketinin maksimum hızı, belirtilen değerden daha düşük olabilir. Daire yarıçapı  $r$ 'dir, maksimum hızlanma  $A$ 'dır ve maksimum hız, santrifüj hızlanmasından dolayı  $Ar$ 'yi aşamaz.

## Uzak TCP Geçiş Noktası

Normal geçiş noktalarına benzer bir şekilde RTCP Geçiş Noktaları da bir aletin sabit hızı ve dairesel harmanları kullanarak doğrusal olarak hareket etmesini sağlar. Varsayılan harman yarıçapı boyutu tüm geçiş noktaları arasında paylaşılmış bir değerdir. Daha küçük bir harman yarıçapı boyutu yol dönüşünü keskinleştirir. Daha büyük bir harman yarıçapı boyutu yolu düzleştirir. RTCP Geçiş Noktaları, Robot Kolu istediğiniz bir konuma fiziksel olarak hareket ettirilerek ayarlanır.



## Uzaktan TCP Geçiş Noktalarını Öğretme

1. Program Sekmesinde, bir **RTCP\_Hareket Ettir P** düğümü ekleyin.
2. Hareket Ettir ekranını açmak için RTCP\_Hareket Ettir P düğümünde **Ayarla** üzerine dokunun.
3. Robotu istediğiniz bir yapılandırmaya konumlandırmak için, Hareket Ettir ekranında **Modu Ayarla** veya **İtme** seçeneğini kullanın.
4. Doğrulamak için yeşil onay işaretine dokununuz.

## Bir RTCP Geçiş Noktasını Yapılandırma

Robotun iki gezege arasında düzgün bir şekilde geçiş yapmasını sağlamak için harmanları kullanın. Bir RTCP\_Hareket Ettir P'den bir geçiş noktasının harman yarıçapını ayarlamak için **Paylaşılmış Harman Yarıçapını Kullan** veya **Yarıçapla harmanla** düğmesine dokununuz.



### NOT

Fiziksel bir zaman düğümü (örneğin Hareket Ettir, Bekle), bir RTCP\_Hareket Ettir P düğümünün altı olarak kullanılamaz. Desteklenmeyen bir düğüm, bir RTCP\_Hareket Ettir P düğümüne bir alt olarak eklendiğinde, program doğrulayamaz.

## Uzak TCP Takım Yolu

Uzak TCP ve Takım Yolu UPCap robot hareketlerini otomatik olarak oluşturur ve karmaşık gezintilerin hassas biçimde izlenebilmesini kolaylaştırmaktadır.

### Bir Uzak TCP Takım Yolu Yapılandırma

1. İş akışını girmek için, Uzak TCP & Takım Yolu URCap Ana Sayfasında **Uzak TCP Takım Yolu hareketleri** seçeneğini seçin.
2. **Talimatlar** sekmesindeki talimatları izleyin.

Bir Uzak TCP Takım Yolu Hareketi, aşağıdaki başlıca bileşenleri gerektirir:

- Takım Yolu dosyası
- Uzak TCP
- Uzak TCP PCS

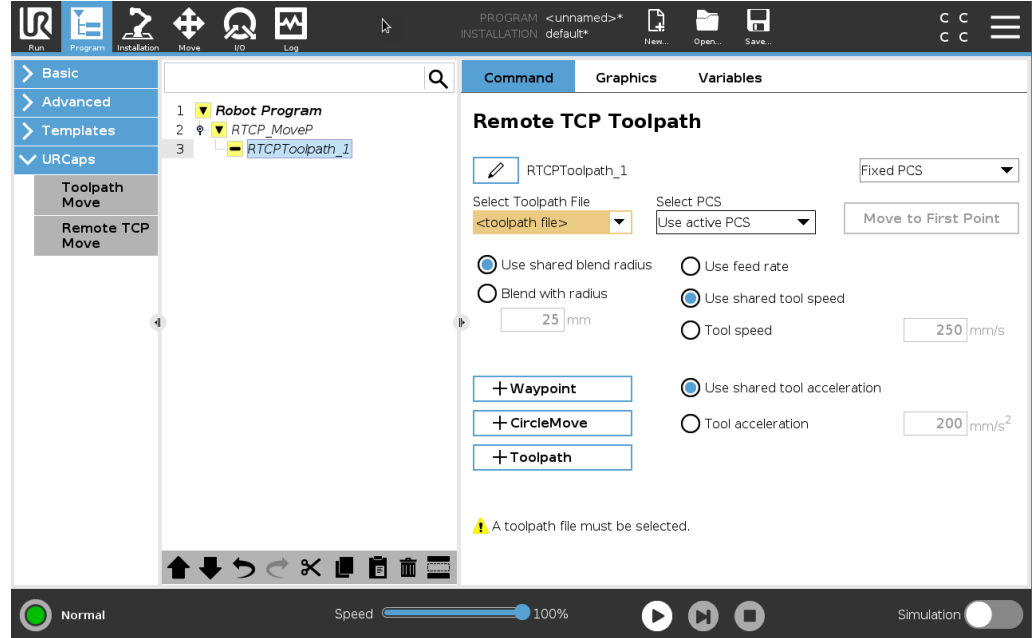
### CAD/CAM Yazılımı Kullanarak bir Takım Yolunu Yapılandırma

Takım yolu, aletin yönünü, gezinesini, hızını ya da (besleme oranını) ve gittiği yönü tanımlar.

1. Bir parçanın CAD modelini oluşturun ya da içeri aktarın.
2. Parçaya sabitlenmiş bir Parça Koordinasyon Sistemi (PCS) ayarlayın.
3. Parçanın özellikleri temelinde PCS'ye göre bir takım yolu oluşturun
4. Beklentileri karşıladığını doğrulamak için, bir takım yolu hareketini simüle edin.
5. Takım yolunu .nc dosya uzantısı ile bir G koduna aktarın.

### Bir G kodu Takım Yolunu PolyScope'a Aktarma

1. Takım yolu dosyalarını bir USB çubuğunun kök dizinine yükleyin. Takım yolunu .nc dosya uzantısına sahip olmalıdır
2. USB çubuğunu EI Kumandasına takın.
3. Başlıkta kurulum seçeneğine dokununuz, URCaps'a dokununuz, Uzak TCP & Takım Yolu'nu seçin, Uzak TCP - Takım Yolu Hareketleri'ni seçin ve Takım Yolu'nu Seçin.
4. PolyScope'a aktarılacak takım yolu dosyalarını seçin.



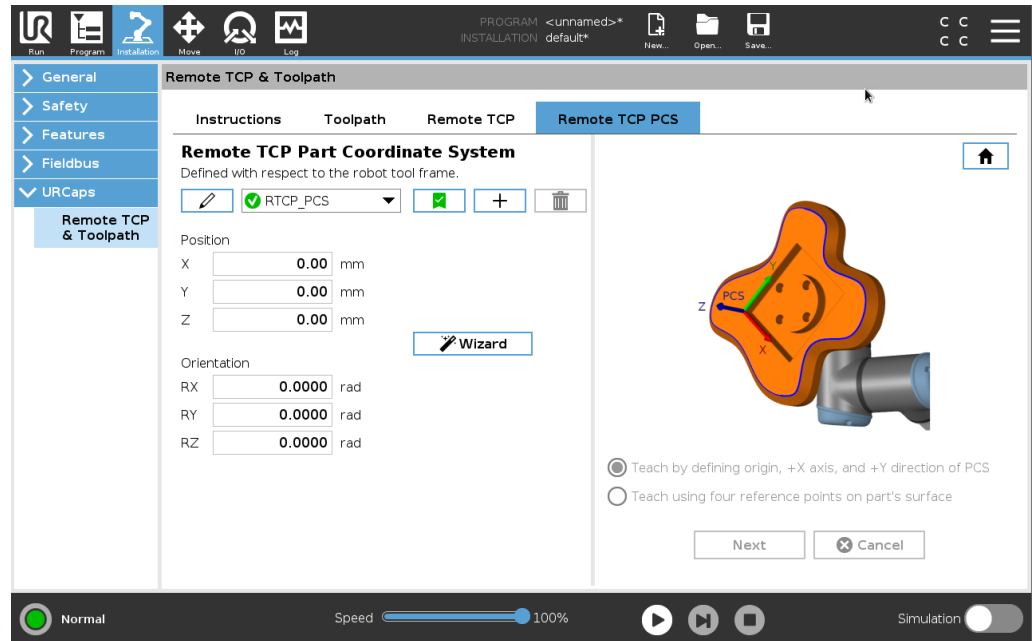
## Uzak TCP

### Takım Yolu Hareketleri için Uzak TCP Yapılandırma

1. CAM ortamında ilk geçiş noktasında aletin yönünü belirleyin.
2. Parçayı kavrayıcı ile tutmak için Serbest Sürüş kullanın.
3. Uzak TCP'nin konumunu seçin
4. Pozitif değerleri almak için konum sihirbazını kullanın.
5. Uzak TCP'ye yaklaşmak için istenen parça pozuna erişilene kadar robotu ayarlayın.
6. İlk geçiş noktasında aletin yönünü fiziksel parçada aklınızda canlandırın. Pozitif Z eksenini yönü, parçanın yüzeyine dönüş olmamalı.
7. Önceki adımda aklınızda canlandığı yönün aynısı ile bir Düzlem Şekli oluşturun.
8. Uzak TCP yönünü, Düzlem Şeklinden değerleri kopyalayarak belirleyin. İstenen parça pozunu, takım yolu yürütülürken korunur.

## Uzak TCP PCS

Uzak TCP Parça Koordinasyon Sistemi (PCS), robotun alet flanşına göre sabit olarak tanımlanmıştır. Uzak TCP PCS'yi ayarlama sihirbazını etkinleştirmek için, PolyScope ekranında değneğe dokununuz. Aşağıda tanımlanan ayarlama yöntemlerinden birini kullanabilirsiniz.



### Bir Uzak TCP PSC'yi Yapılandırma

Eğer PCS parçanın yüzeyine uygulanabiliyorsa bu yöntemi kullanın.

1. Parçayı kavrayıcı ile tutmak için Serbest sürüş kullanın.
2. Referans noktalarını ayarlamak için bir Uzak TCP seçin. Yüksek hassasiyet için, ayarlama işlemini tamamlamak amacıyla geçici olarak keskin bir Uzak TCP oluşturun.
3. Robotu yürütün ve parçanın üzerindeki PCS yönünün kaynak pozitif X ve Y eksenlerine Uzak TCP'nin dokunmasını sağlayın.
4. Öğrenme işlemini tamamlamak için Ayarla üzerine dokunun. Konum ve yön değerleri otomatik olarak tamamlanır.

Aksi takdirde aşağıdaki yöntemi kullanın.

1. Parça yüzeyinde üç veya dört referans noktası seçin.
2. Seçilen referans noktalarının PCS'sine göre X, Y, Z koordinatlarını CAD/CAM yazılımında kaydedin.
3. Parçayı kavrayıcı ile tutmak için serbest sürüş kullanın.
4. Referans noktalarını ayarlamak için bir Uzak TCP seçin. Yüksek hassasiyet için, ayarlama işlemini tamamlamak amacıyla geçici olarak keskin bir Uzak TCP oluşturun.
5. İlk referans noktasının koordinatlarını girin.
6. Robotu yürütün ve Uzak TCP'nin parçanın üzerindeki ilk referans noktasına dokunmasını sağlayın.
7. Diğer referans noktaları için beşinci ve altıncı adımları tekrarlayın.

### Değişken bir PCS Ayarlama

Parçanın yüksek tutarlılıkla tutmadığı ileri seviyeli durumlar için, Değişken PCS belirleyip, takım yolu hareketlerini robot alet flanşının parça konumuna ve yönüne uygun bir şekilde ayarlayabilirsiniz.

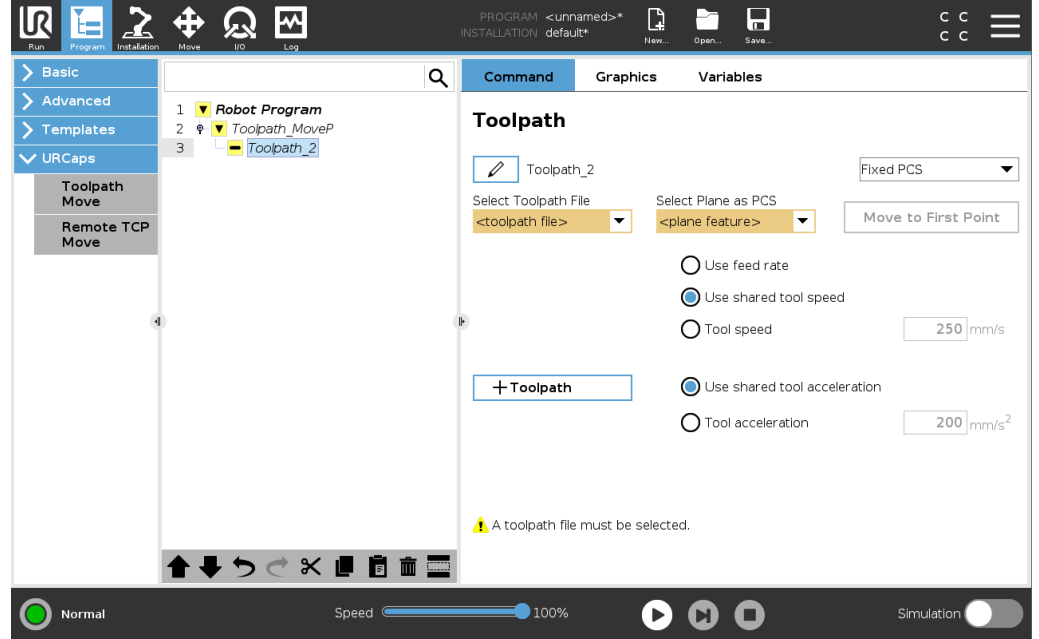
PCS'nin konumunu ve yönünü algılayabilecek harici bir sensöre bağlı bir poz değişkeni oluşturabilirsiniz.

1. PCS'nin konumunu ve yönünü algılayabilecek harici bir sensör kurun. Sensör çıkışını robot alet flanşının çerçevesine dönüştürmeniz gerekir.
2. PCS'nin parçaya göre ayarlandığını ve konum ile yönün harici sensör tarafından algılanabildiğini doğrulayın.
3. PolyScope'ta, harici sensör çıkışına bağlı bir poz değişkeni oluşturun. Onu tanıyabileceğiniz şekilde adlandırın (örneğin **değişken\_rtcp\_pcs\_1** şeklinde).
4. Bir **RTCP Takım Yolu Düğümü** ekleyin.
5. Program sayfasının sağ üst köşesindeki açılır menüden **Değişken PCS** seçeneğini seçin.
6. **PCS Seçin** açılan menüsünden **değişken\_rtcp\_pcs1** seçeneğini seçin.
7. RTCP Takım Yolu Düğümünden önce **değişken\_rtcp\_pcs\_1**'i güncelleştirmek için bir Atama ya da Komut dosyası oluşturun.

## Bir Uzak TCP Takım Yolu Düğümü Yapılandırma

Aşağıdaki bölüm, değişen PCS'nin Uzak TCP Takım Yolu'nda nasıl kullanıldığını anlatmaktadır.

1. Program Sekmesine erişin ve **URCaps** seçeneğine dokunun.
2. Bir RTCP\_Hareket Ettir P düğümü eklemek için, **Uzak TCP Hareketi** seçeneğini seçin.
3. Bir TCP seçin ve şu hareket parametrelerini ayarlayın: Alet hızı, alet ivmesi ve harman yarıçapı.
4. Bir RTCP Takım Yolu düğümü eklemek için **+Takım Yolu** seçeneğine dokunun. Varsayılan RTCP Takım Yolu düğümü gerekli değilse onu silin.
5. Açılır menülerden bir takım yolu dosyası ve ilgili Uzak TCP PCS'yi seçin.
6. RTCP Takım Yolu düğümüne farklı değerler uygulanacaksa, hareket parametrelerini ayarlayın.
7. Tutulan parçanın Uzak TCP'ye beklendiği gibi yaklaştığını doğrulamak için **İlk Noktaya Hareket Et** seçeneğine dokunun.
8. Yapılandırmaları doğrulamak için, programı düşük hızda simülasyon modunda test edin.



### NOT

Takım yolu her yürütüldüğünde robotun aynı hareketleri yaptığından, **Ekleme Açılarını Kullan** (takım yolunu yürütmeden önce sabit bir ekleme yapılandırmasına hareket edecek şekilde ayarlanmış olarak) ile bir Hareket Ettir J ekleyerek emin olabilirsiniz. Bakın: [23.7.1 Hareket Ettir on page225](#)

### Normal TCP Takım Yolu Hareketleri

Bir Uzak TCP Takım Yolu Hareketinin yapılandırılmasına benzer şekilde, normal bir TCP Takım Yolu Hareketi şunları gerektirir:

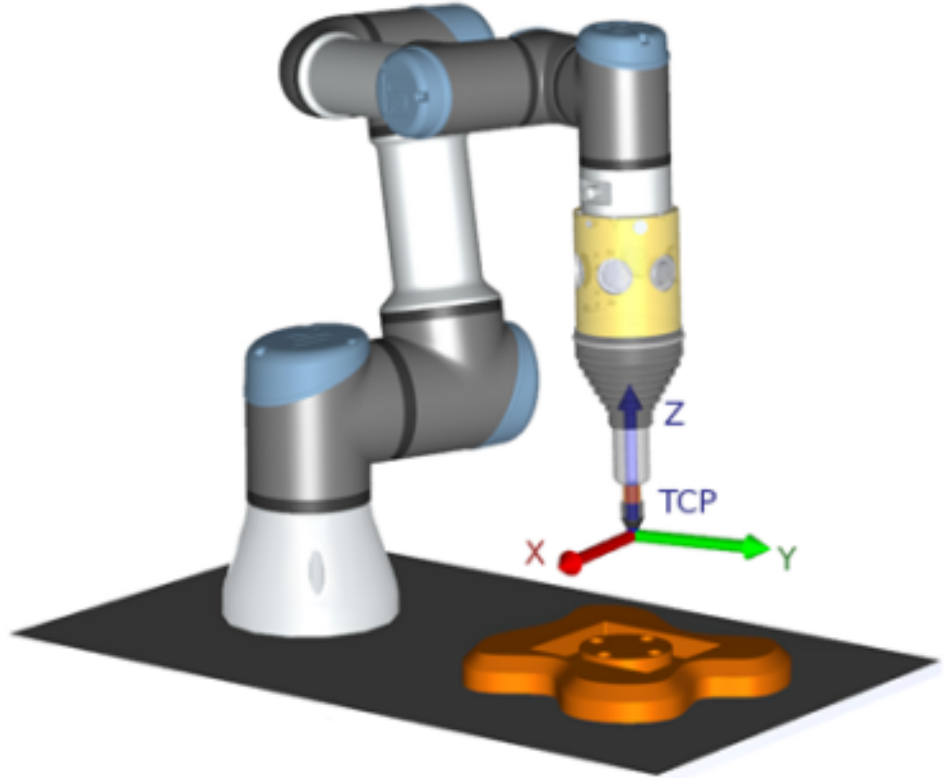
- Takım Yolu dosyası
- Normal TCP
- PCS olarak Düzlem Şekli

### Bir Takım Yolu Dosyasını Yapılandırma ve İçeri Aktarma

Bu işlem, Takım Yolu yapılandırma (bakın [CAD/CAM Yazılımı Kullanarak bir Takım Yolunu Yapılandırma on page302](#)) ve Takım Yolu içeri aktarma (bakın [Bir G kodu Takım Yolunu PolyScope'a Aktarma on page302](#)) işlemlerine benzemektedir.

### Bir Normal TCP'yi Yapılandırma

- Normal TCP yapılandırmak için talimatları izleyin.
- Aletin pozitif Z ekseninin parçanın yüzeyine dönüş olmadığından emin olun.



### Bir Düzlem Şekli PSC'yi Yapılandırma

1. **Bir düzlem ekleme** veya **Bir düzlem ayarlama** ile bir düzlem şekli oluşturun. Bakın .
2. Parçayı robot tabanına göre sabitleyin.
3. Düzlem şeklini oluşturmada doğru TCP'nin kullanıldığını doğrulayın. Yüksek hassasiyet için, ayarlama işlemini tamamlamak amacıyla geçici olarak keskin bir Uzak TCP oluşturun.
4. Robotu yürütün ve parçanın üzerindeki PCS yönünün kaynak pozitif X ve Y eksenlerine Uzak TCP'nin dokunmasını sağlayın.
5. Ayarlama işlemini tamamlayın ve PCS konumunu ve yönünü onaylayın.

## Bir Takım Yolu Düğümü Yapılandırma

1. Program Sekmesine erişin ve **URCaps** seçeneğine dokunun.
2. Bir TCP seçin ve şu hareket parametrelerini ayarlayın: Alet hızı, alet ivmesi ve harman yarıçapı. **Aleti Z ekseninde serbestçe döndür** seçeneğini seçin. Alet takım yolu dosyasında tanımlanan Z eksenindeki yönünü takip etmesi gerekiyorsa seçmeyin.
3. Bir Takım Yolu düğümü eklemek için **+Takım Yolu** seçeneğine dokunun.
4. Açılan menüden bir takım yolu dosyası ve ilgili PCS'yi (Düzlem Şekli) seçin.
5. Takım Yolu düğümüne farklı değerler uygulanacaksa, hareket parametrelerini ayarlayın.
6. Aletin takım yolu üzerindeki ilk noktaya hareket edebildiğini doğrulamak için **İlk Noktaya Hareket Et** seçeneğine dokunun.
7. Yapılandırmaların doğru olduğunu doğrulamak için, programı düşük hızda simülasyon modunda yürütün.



### NOT

Takım yolu her yürütüldüğünde robotun aynı hareketleri yaptığından, **Ekleme Açılarını Kullan** (takım yolunu yürütmeden önce sabit bir eklem yapılandırmasına hareket edecek şekilde ayarlanmış olarak) ile bir Hareket Ettir J ekleyerek emin olabilirsiniz. Bakın: [23.7.1 Hareket Ettir on page225](#)

## 24. Kurulum Sekmesi

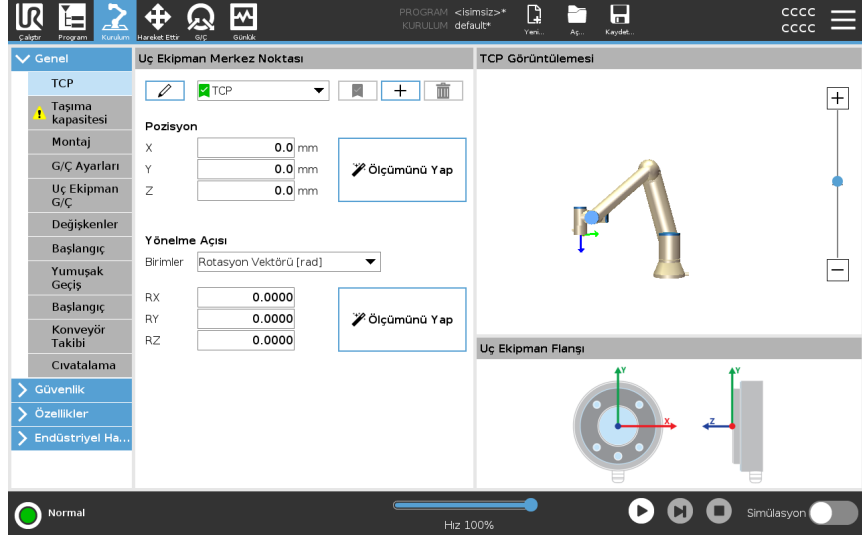
### Açıklama

Kurulum Sekmesi, robotun ve PolyScope'un genel performansını etkileyen ayarları ayarlamana sağlar.

### 24.1. TCP Yapılandırması

#### Açıklama

Bir **Alet Merkez Noktası (TCP)**, robotun aleti üzerindeki bir noktadır. Her TCP bir çeviri ve alet çıkış flanşının merkezine göre bir döndürme içerir. Daha önce saklanan bir geçiş noktasına dönmeye programlandığında bir robot, TCP'yi geçiş noktasında kaydedildiği konum ve yöne hareket ettirir. TCP, doğrusal hareket için programlandığında doğrusal olarak hareket eder.



#### Pozisyon




X, Y, Z koordinatları TCP pozisyonunu belirtir. Tüm değerler (yön de dahil) sıfır olduğunda TCP, alet çıkış flanşının merkez noktasıyla çakışır ve ekranda gösterilen koordinat sistemini kabul eder.

#### Yönelim

RX, RY, RZ koordinat kutuları, TCP yönünü belirtir. Yön koordinatlarını seçmek için, Hareket Et Sekmesine benzer şekilde, RX, RY, RZ kutularının üstündeki Birimler açılan menüsünü kullanın

**TCP'leri Ekleme,  
Yeniden  
Adlandırma,  
Değiştirme ve  
Kaldırma**

Aşağıdaki eylemlerle yeni bir TCP yapılandırmaya başlayabilirsiniz:

- Benzersiz isimli yeni bir TCP tanımlamak için  düğmesine dokunun. Yeni TCP açılan menüde mevcut olacaktır.
- TCP'yi yeniden adlandırmak için  düğmesine dokunun.
- Seçilen TCP'yi kaldırmak için  düğmesine dokunun. Son TCP'yi kaldıramazsınız.

**Etkin TCP**

Doğrusal olarak hareke ederken robot, TCP sapmasını belirlemek için her zaman etkin TCP'yi kullanır. Etkin TCP, bir Hareket Et komutu (bakın [23.2.2 Komut Sekmesi on page 212](#)) veya bir Ayarla komutu kullanılarak değiştirilebilir. Etkin TCP'nin hareketi Grafik Sekmesinde görüntülenir (bkz. [23.2.3 Grafik Sekmesi on page 215](#)).

**Varsayılan TCP**

Bir program çalıştırılmadan önce, Varsayılan TCP, etkin TCP olarak ayarlanmalıdır.

- Bir TCP'yi varsayılan olarak ayarlamak için, istediğiniz TCP'yi seçin ve **Varsayılan olarak ayarla** düğmesine dokunun.

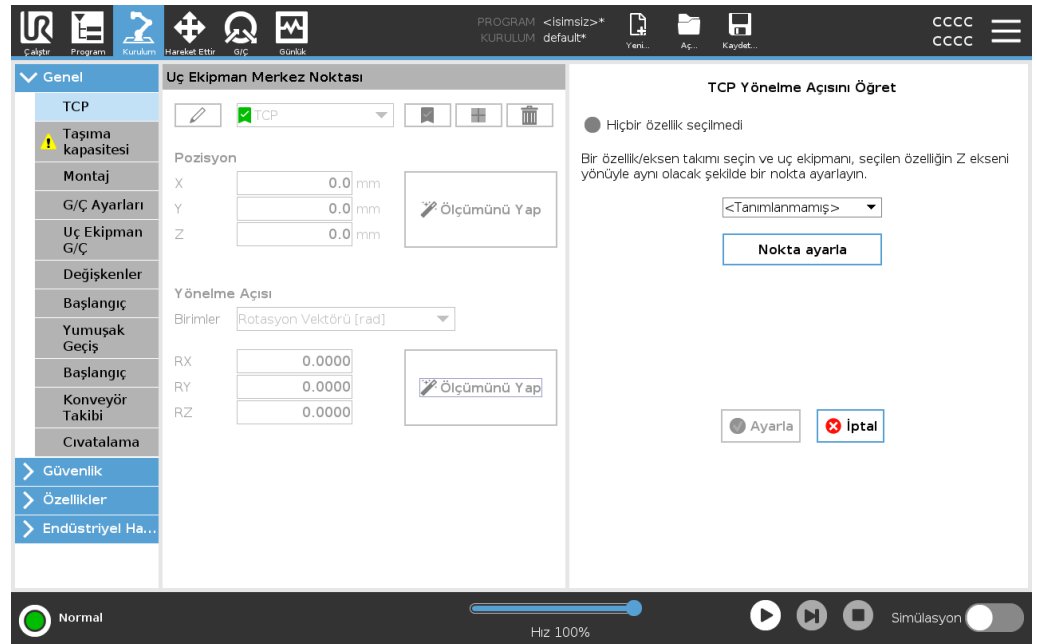
Kullanılabilir açılan menüdeki yeşil simge, varsayılan yapılandırılmış TCP'yi gösterir.

## 24.1.1. TCP Pozisyonunu Öğretme

TCP oryantasyonunu ayarlama

TCP konumu koordinatları, aşağıdaki şekilde otomatik olarak hesaplanabilir:

1. **Ölçüm** seçeneğine dokunun.
2. Robotun çalışma alanı içinde sabit bir nokta seçin.
3. TCP'yi en az üç farklı açıdan hareket ettirmek ve aletin çıkış flanşının ilgili konumlarını kaydetmek için, ekranın sağ tarafındaki konum oklarını kullanın.
4. Doğrulan koordinatları uygun TCP'ye uygulamak için, **Ayarla** düğmesini kullanın. Hesaplamanın düzgün çalışması için konumların yeterince farklı olması gerekir. Bunlar yeterince farklı değilse, düğmelerin üstündeki durum LED'i kırmızıya döner.



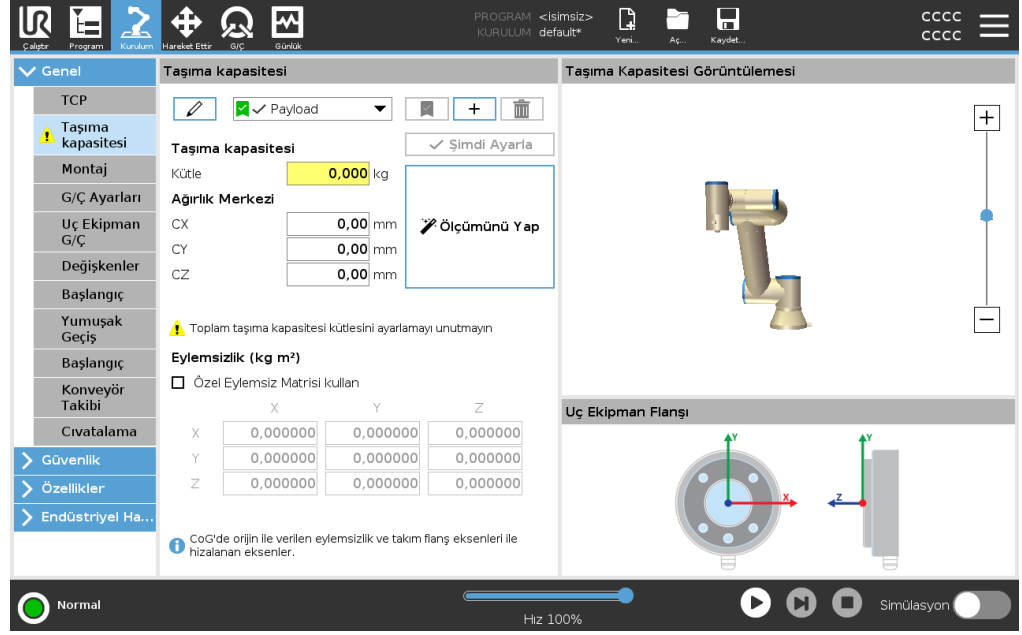
TCP'yi belirlemek için üç konumun yeterli olmasına rağmen, hesaplamanın doğru olduğunu doğrulamak için dördüncü bir konum kullanılabilir. Kaydedilen her noktanın, hesaplanan TCP'ye göre kalitesi, ilgili düğmedeki yeşil, sarı veya kırmızı bir LED kullanılarak belirtilir.

1. **Ölçüm** seçeneğine dokunun.
2. Açılan listeden bir özellik seçin. Yeni şekilleri tanımlama hakkında daha ayrıntılı bilgiler için (bakın [24.13 Özellikler on page330](#))
3. **Nokta ayarla** düğmesine dokunun ve **Alet oklarını hareket ettir** seçeneğini kullanarak, alet yönüyle ilgili TCP'nin, seçilen şekillerin koordinat sistemiyle kesiştiği bir yere gidin.
4. Hesaplanan TCP yönünü doğrulayın ve **Ayarla** düğmesine dokunarak onu seçilen TCP'ye ayarlayın.

## 24.2. Taşıma kapasitesi




### Açıklama

Robotun optimal olarak çalışması için Taşıma Kapasitesini, CoG'yi ve eylemsizliği ayarlamamız gerekir. Birden fazla Taşıma Kapasitesi tanımlayabilir ve bunlar arasında geçiş yapabilirsiniz. Bu özellikle Tut ve Yerleştir uygulamalarında, örneğin robotun bir nesneyi tutup bıraktığı durumlarda, faydalıdır.





### Taşıma Kapasitelerini Ekleme, Yeniden Adlandırma, Değiştirme ve Kaldırma

Aşağıdaki eylemlerle yeni bir Taşıma Kapasitesi yapılandırmaya başlayabilirsiniz:

- Benzersiz isimli yeni bir Taşıma Kapasitesi tanımlamak için  düğmesine dokununuz. Yeni taşıma kapasitesi açılan menüde mevcut olacaktır.
- Taşıma Kapasitesini yeniden adlandırmak için  düğmesine dokununuz.
- Seçilen Taşıma Kapasitesini kaldırmak için  düğmesine dokununuz. Son Taşıma Kapasitesini kaldıramazsınız.


### Etkin Taşıma Kapasitesi

Açılan menüdeki onay işareti hangi taşıma kapasitesinin aktif olduğunu gösterir  Payload. Etkin Taşıma Kapasitesi,  kullanılarak değiştirilebilir.

### Varsayılan Taşıma Kapasitesi

Varsayılan Taşıma Kapasitesi, program başlamadan önce aktif Taşıma Kapasitesi olarak ayarlanır.

- Bir Taşıma Kapasitesini varsayılan olarak ayarlamak için, istediğiniz Taşıma Kapasitesini seçin ve **Varsayılan olarak ayarla** düğmesine dokununuz.

Açılan menüdeki yeşil simge, varsayılan yapılandırılmış Taşıma Kapasitesini  gösterir.

**Ağırlık Merkezini Ayarlama** Ağırlık merkezini ayarlamak için CX, CY ve CZ alanlarına dokunun. Ayarlar, seçilen Taşıma Kapasitesi için geçerlidir.

**Taşıma Kapasitesi Tahmini** Bu şekil, robotun doğru Taşıma Kapasitesinin ve Ağırlık Merkezinin (Center of Gravity, CoG) ayarlanmasına yardımcı olmasını sağlar.

**Taşıma Kapasitesi Tahmin Sihirbazını Kullanma**

1. Kurulum Sekmesinde, Genel altında, **Taşıma Kapasitesi**'ni seçin.
2. Taşıma Kapasitesi ekranında, **Ölçüm** seçeneğine dokunun.
3. Taşıma Kapasitesi Tahmin Sihirbazında **İleri** tuşuna dokunun.
4. Dört konumu ayarlamak için Taşıma Kapasitesi Sihirbazındaki adımları izleyin. Dört konumu ayarlamak için, robot kolunun dört farklı konuma hareket ettirilmesi gerekir. Taşıma kapasitesi yükü her pozisyonda ölçülür.
5. Tüm ölçümler tamamlandıktan sonra, sonucu doğrulayabilir ve **Bitiş** düğmesine dokunabilirsiniz.

**NOT**

En iyi Taşıma Kapasitesi Tahmini sonuçlarını almak için bu talimatlara uyun:

- TCP konumlarının da birbirinden olabildiğince farklı olduğundan emin olun
- Ölçümleri kısa bir zaman aralığında gerçekleştirin
- Tahminden önce ve tahmin sırasında aleti ve/veya bağlı taşıma kapasitesini çekmekten kaçının
- Robotun montaj ve açısının kurulumda doğru tanımlanması gerekir

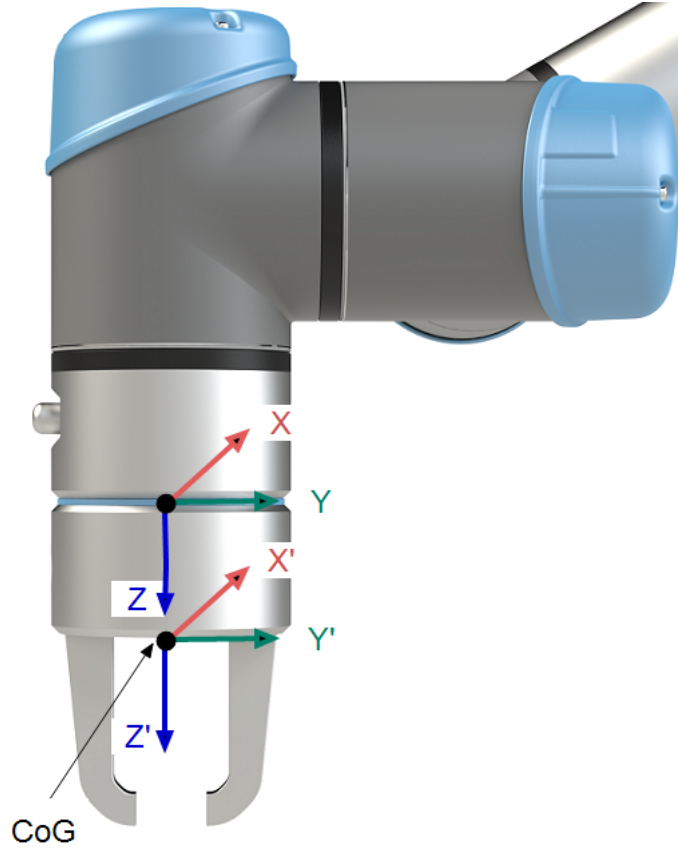
## Eylemsizlik Değerlerini Ayarlama

Eylemsizlik değerlerini ayarlamak için **Özel Eylemsizlik Matrisi** seçeneğini seçebilirsiniz.

Şu alanlara dokunun:  $I_{XX}$ ,  $I_{YY}$ ,  $I_{ZZ}$ ,  $I_{XY}$ ,  $I_{XZ}$  ve  $I_{YZ}$  ve seçilen Taşıma Kapasitesi için eylemsizliği ayarlayın.

Eylemsizlik, orijin taşıma kapasitesinin Yerçekimi Merkezinde (Center of Gravity, CoG) ve eksenler alet flanşı eksenleriyle hizalı olarak bir koordinat sisteminde belirtilir.

Varsayılan eylemsizlik, kullanıcının tanımladığı kütle ve  $1g/cm^3$  kütle yoğunluğuna göre bir kürenin eylemsizliği olarak hesaplanır



## 24.3. Montaj

### Açıklama

Robot kolunun montajını belirlemek, iki amaca hizmet eder:

1. Robot kolunun ekranda doğru görünmesini sağlamak.
2. Yerçekiminin yönünü denetleyiciye bildirmek.

Gelişmiş bir dinamik model, Robot koluna düzgün ve hassas hareketler kazandırmanın yanında, Robot kolunun kendini **Serbest Sürüş Modunda** tutmasını da sağlar. Bu nedenle, Robot kolunun montajının doğru yapılması önemlidir.



#### UYARI

Robot kolunun montajının yapılamaması, sık robot durmalarına neden olabilir ve/veya Robot kolu, **Serbest Sürüş** düğmesine basıldığında hareket eder.

Robot kolu düz bir tezgaha veya yere monte edilirse, bu ekranda hiçbir değişiklik yapılmasına gerek kalmaz.

Ancak Robot kolu **tavana montajlı**, **duvara montajlı** veya belirli bir **açıyla montajlı** ise, bunun düğmeler kullanılarak ayarlanması gerekir.

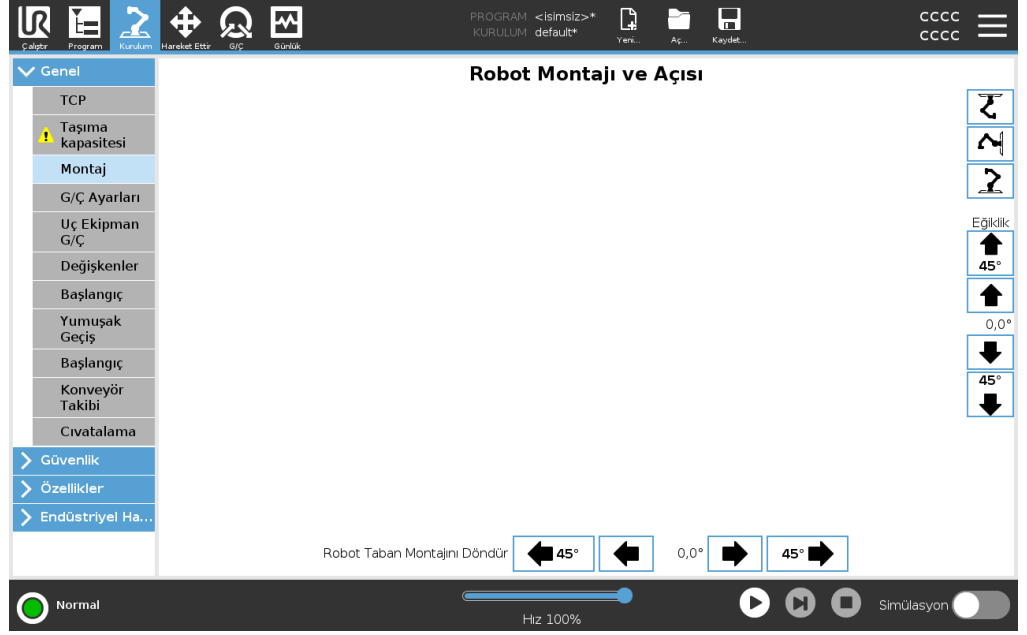
Ekranın sağ tarafındaki düğmeler Robot kolunun montaj açısını ayarlamak içindir. Sağ üst taraftaki üç düğme, **tavanın** (180°), **duvarın** (90°), **yerin** (0°) açısını ayarlar. **Eğiklik** düğmeleri rasgele bir açı belirler.

Ekranın alt kısmındaki düğmeler, Robot kolu montajını gerçek montaja uyacak şekilde döndürmek için kullanılır.



### UYARI

Doğru kurulum ayarlarını kullanın. Programla birlikte kurulum dosyalarını kaydedin ve yükleyin.

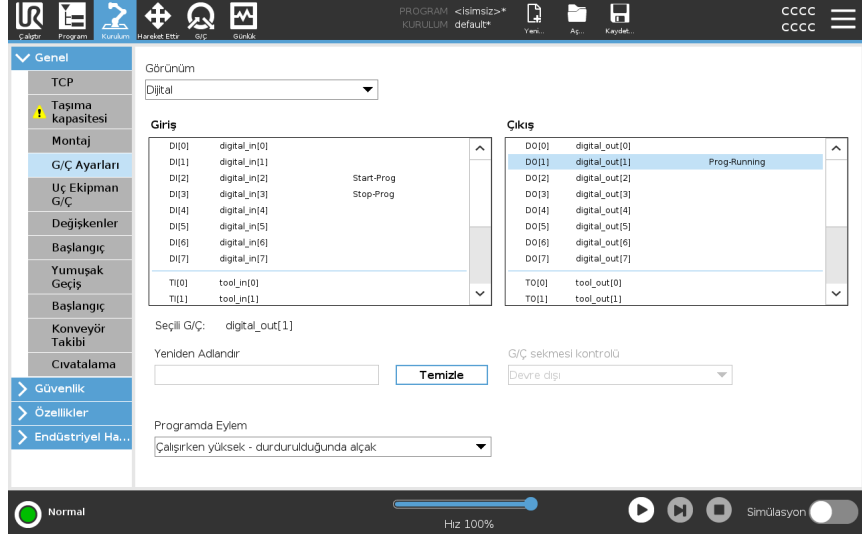


## 24.4. G/Ç Ayarları

## Açıklama

G/Ç sinyallerini tanımlamak ve eylemleri G/Ç sekmesi kontrolüyle yapılandırmak için G/Ç Ayar ekranını kullanın. G/Ç sinyal türleri **Giriş** ve **Çıkış** altında listelenmiştir. Genel amaçlı kayıtlara, örneğin bir alan veri yolu (örneğin Profinet ve EtherNet/IP) üzerinden erişilebilir.

Alet İletişim Arabirimini (TCI) etkinleştirdiyse, aletin analog girişi kullanılamaz.

**NOT**

Programları bir G/Ç veya veri yolu girişinden başlatırken, robot sahip olduğu konumdan harekete başlayabilir, gerekli PolyScope aracılığıyla ilk yol noktasına herhangi bir manuel hareket olmaz.

**G/Ç Sinyal Tipi**

**Giriş** ve **Çıkış** kısımlarında sıralanan sinyallerin sayısını sınırlamak için, görüntülenen içeriği sinyal tipine göre değiştirmek için, **Görünüm** açılan menüsünü kullanın.

**Kullanıcı Tanımlı Adları Atama**

Kullanılanların hangileri olduğunu kolayca ayırt edebilmek için Giriş ve Çıkış sinyallerini isimlendirebilirsiniz.

1. İstedığınız sinyali seçin.
2. Sinyal adı yazmak için metin alanına dokununuz.
3. Adı varsayılan olarak sıfırlamak için, **Temizle** düğmesine dokununuz.

Programda genel amaçlı bir kaydın (yani bir **Bekle** komutu veya bir **Eğer** komutunun şartlı ifadesi için) kullanılabilmesini sağlamak için kayda kullanıcı tanımlı bir ad vermelisiniz.

**Bekle** ve **Eğer** komutları (23.7.4 Bekle on page254) ve (23.8.4 Eğer on page271) bölümlerinde açıklanmıştır. Adı belirtilen genel amaçlı kayıtlar, **İfade Düzenleyicisi** ekranındaki **Giriş** veya **Çıkış** seçicisinde bulabilirsiniz.

**G/Ç Eylemleri ve G/Ç Sekmesi Kontrolü**

Fiziksel ve Veri Yolu dijital G/Ç'leri, eylemleri tetiklemek veya bir programın durumuna tepki göstermek için kullanabilirsiniz.

### G/Ç Sekmesi Kontrolü

Bir çıkışın G/Ç sekmesinden mi (programlayıcılar tarafından ya da hem operatörler hem de programlayıcılar tarafından) yoksa robot programları tarafından mı kontrol edileceğini belirlemek için G/Ç Sekmesini kullanın.

### Kullanılabilir Giriş Eylemleri

Komut	Eylem
Başlat	Yükselen bir kenarda geçerli programı başlatır veya devam eder (bu işlev yalnızca Uzaktan Kontrolden etkinleştirilir, bkz. <a href="#">29.2 Ayarlar on page368</a> )
Durdur	Yükselen bir kenarda geçerli programı durdurur
Duraklat	Yükselen bir kenarda geçerli programı bekletir
Elle Yönlendir	Giriş yüksek olduğunda, robot serbest sürüştedir (serbest sürüş düğmesine benzer şekilde). Diğer koşullar serbest sürüşe izin vermiyorsa, giriş göz ardı edilir.



#### UYARI

Robot, Başlatma girişi eylemi kullanılırken durdurulursa, ilgili programı yürütmeden yavaşça programın birinci geçiş noktasına gider. Robot, Başlatma girişi eylemi kullanılırken bekletilirse, ilgili programa devam etmeden yavaşça bekletildiği yerden pozisyona gider.

### Kullanılabilir Çıkış Eylemleri

Eylem	Çıkış durumu	Program durumu
Çalışmadığında düşüktür	Düşük	Durduruldu veya duraklatıldı
Çalışmadığında yüksektir	Yüksek	Durduruldu veya duraklatıldı
Çalışırken yüksektir, durdurulduğunda düşüktür	Düşük Yüksek	Çalışıyor, Durduruldu veya duraklatıldı
Planlanmamış durdurmada düşük	Düşük	Program sonlandırıldı, programlanmamış
Planlanmamış durdurmada düşük, aksi halde Yüksek	Düşük Yüksek	Program sonlandırıldı, programlanmamış Çalışıyor, durduruldu veya duraklatıldı
Sürekli Pals	Yüksek ve alçak arasında gidip geliyor	Çalışıyor (pals durumunu korumak için, programı bekletin veya durdurun)

**Program  
Sonlandırma  
Nedeni**

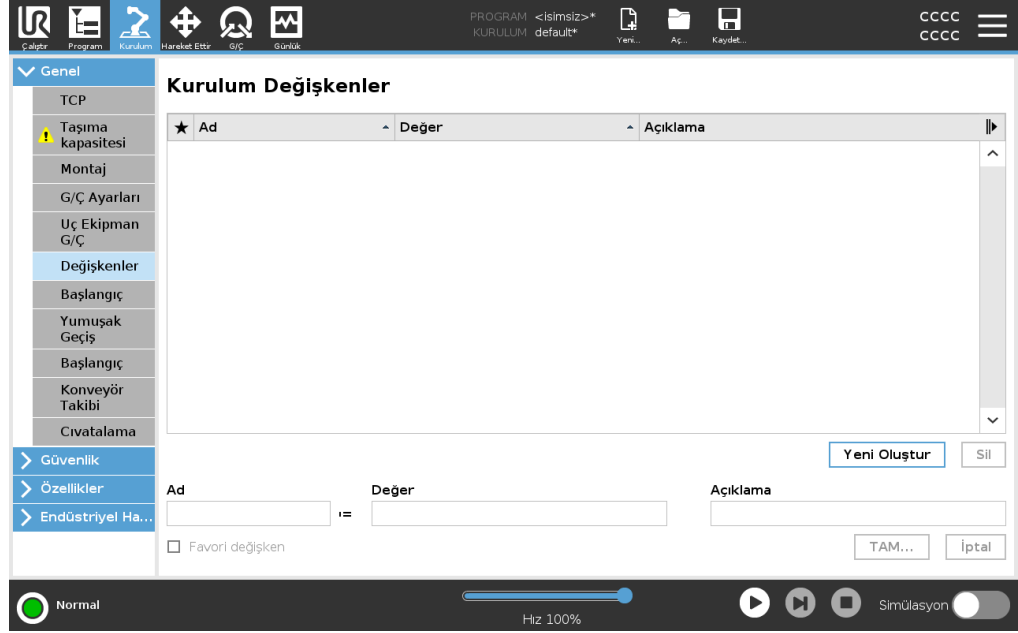
Programın planlanmamış bir şekilde sonlandırılması, aşağıda listelenen sebeplerden herhangi biri nedeniyle gerçekleşebilir:

- Robot durması
- Arıza
- İhlal
- Çalışma zamanı hatası

## 24.5. Kurulum Değişkenleri

**Açıklama**

**Kurulum Değişkenleri** bölümünde oluşturulan değişkenlere kurulum değişkenleri denir ve bunlar, normal program değişkenleri gibi kullanılır. Kurulum değişkenleri özeldir, çünkü bir program durup ardından tekrar başladığında ve robot kolu ve/veya Kontrol kutusu kapatılıp tekrar çalıştırıldığında bile değerlerini korurlar.



## Yükleme değişkenleri oluşturma

Yükleme değişkeni adları ve değerleri, kurulumla saklanır, böylece birden fazla programda aynı değişkenleri kullanmak mümkün olur. Kurulum değişkenleri ve bunların değerleri program yürütülürken her 10 dakikada bir, program duraklatıldığında ve durdurulduğunda otomatik olarak kaydedilir.

Yükleme değişkeni oluşturmak için

1. **Yeni Oluştur**'a dokunduğunuzda **Ad** alanında yeni bir değişken adı önerilir. Değişken adını dilediğiniz gibi düzenleyebilirsiniz.
2. **Değer** alanında yeni değişken için bir değer belirleyin. Önce Değer belirlemeden değişken kaydedemezsiniz.
3. **Açıklama** alanında yeni kurulum değişkenini tarif edebilirsiniz.
4. **Favori değişken** kutucuğunu işaretleyerek yeni değişkeni favori olarak belirleyebilirsiniz.
5. Kurulum Değişkenleri listesine yeni değişken eklemek için **Tamam**'a dokununuz.

## Favori yüklemeye değişkenleri atama

Favori yüklemeye değişkeni belirlemek, yüklemeye değişkeninin, Program Sekmesi ekranında ve Çalıştır Sekmesi ekranındaki Değişkenler sekmesinde yalnızca favori değişkenleri gösteri seçtiğinizde gösterilen favori değişkenler dizisinin bir parçası olmasını sağlar.

Kurulum değişkenini favori olarak atamak için

1. Başlıkta **Kurulum** seçeneğine basın.
2. Genel altında **Değişkenler**'i seçin. Değişkenler **Kurulum Değişkenleri** altında listelenmektedir.
3. İsteddiğiniz değişkenleri seçin.
4. **Favori değişken** kutucuğunu işaretleyin.
5. Değişken ekranınıza dönmek için **Çalıştır**'a dokununuz.

## Yüklemeye değişkenlerini yönetme

Yüklemeye değişkenlerini düzenlemek için

1. Kurulum Değişkenleri listesinden dilediğiniz değişkeni seçin.
2. **Değeri**, **Açıklamayı** veya **Favori değişkeni** düzenleyebilirsiniz. Bu adımda değişken adını düzenleyemezsiniz.

Düzenlenen kurulum değişkenlerine yapılan değişiklikler anında geçerli olur. Yüklemeye değişkenlerini silmek için

1. Dilediğiniz değişkeni seçin ve **Sil**'e dokununuz.
2. Onay açılır penceresinde **Değişkeni Sil**'i seçin



## Değişken açıklamaları

Açıklama sütununa değişken açıklamaları ekleyerek değişkenlerinize bilgi ekleyebilirsiniz. Değişken açıklamalarını, Çalıştır sekmesi ekranı ve/veya diğer programcılarını kullanarak değişkenin amacını ve/veya değerinin anlamını operatörlere iletme için kullanabilirsiniz.

Değişken açıklamaları (kullanılırsa) en fazla 120 karakter olabilir ve Çalıştır sekmesi ekranı ve Değişkenler sekmesi ekranındaki değişkenler listesinin Açıklamalar sütununda gösterilir.

Değişken açıklaması, gerekli olması durumunda Açıklama sütununun genişliğine sığacak şekilde birden fazla satıra yayılır. Ayrıca aşağıda gösterilen düğmeleri kullanarak da Açıklama sütununu daraltabilir ve genişletebilirsiniz.

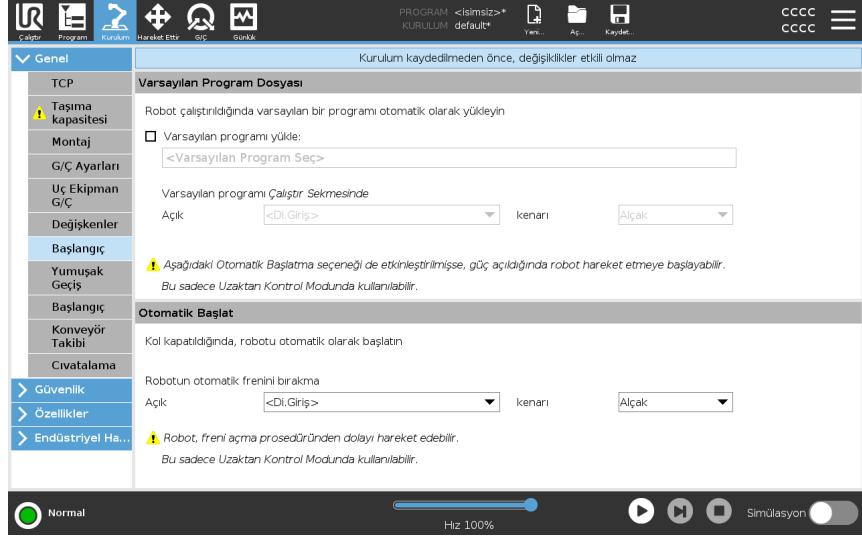
Açıklama sütununu daraltmak/genişletmek için

1. Açıklama sütununu daraltmak için **Daralt**  seçeneğine dokununuz.
2. Açıklama sütununu genişletmek için **Genişlet**  seçeneğine dokununuz.

## 24.6. Başlatma

### Açıklama

Başlatma ekranı, bir varsayılan programı otomatik olarak yükleme ve başlatma ile başlatma sırasında Robot kolunu otomatik olarak başlatma ayarlarını içerir.



### UYARI

1. Otomatik olarak yükle, otomatik olarak başlat ve otomatik olarak çalıştır etkinleştirildiğinde robot, giriş sinyaliyle seçilen sinyal seviyesi eşleştiği sürece, Kontrol Kutusu başlatılır başlatılmaz programı çalıştırır. Örneğin bu durumda kenarın seçilen sinyal seviyesine geçişi gerekmez.
2. Sinyal seviyesi DÜŞÜK olarak ayarlandığında dikkatli olun. Giriş sinyalleri varsayılan olarak düşük olup, programın harici bir sinyal tarafından tetiklenmeden otomatik olarak çalışmasına neden olur.
3. Otomatik start ve otomatik başlatma etkinleştirilen bir programı çalıştırmadan önce **Uzaktan Kumanda** Modunda olmanız gerekir.

### Bir Başlatma Programını Yükleme

Kontrol Kutusu çalıştırıldıktan sonra varsayılan bir program yüklenir. Ayrıca, **Programı Çalıştır** ekranına (bkz. [22 Çalıştır Sekmesi on page 199](#)) girildiğinde ve herhangi bir program yüklenmediğinde varsayılan program otomatik olarak yüklenir.

Bir Başlatma Programını Başlatma

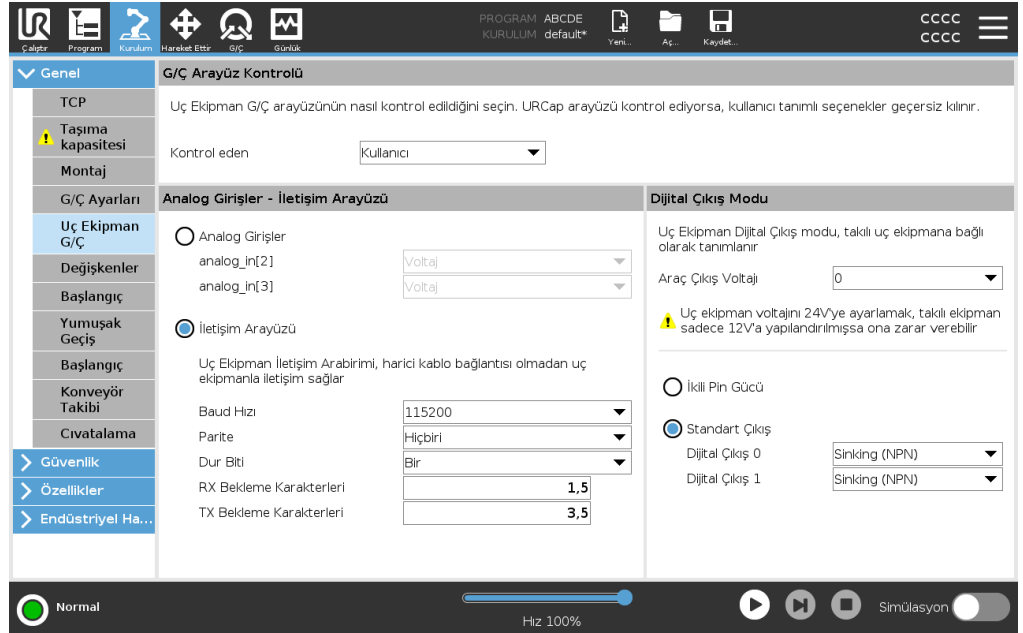
Varsayılan program, **Programı Çalıştır** ekranında otomatik olarak başlatılır. Varsayılan program yüklüyse belirtilen harici giriş sinyali kenar geçişi algılanırsa, program otomatik olarak başlatılır.

Başlatma sırasında geçerli giriş sinyali seviyesi tanımlanmamıştır. Başlatma sırasında sinyal seviyesine uygun bir geçiş seçme, programı hemen başlatır. Ayrıca **Programı Çalıştır** ekranından çıktığında veya Panoda Durdurma düğmesine dokunulduğunda, Çalıştır düğmesine tekrar basılana kadar otomatik başlatma özelliği devre dışı bırakılır.

## 24.7. Araç G/Ç'si

### Açıklama

G/Ç Arabirim Kontrolü, kullanıcı kontrolüyle URcap kontrolü arasında geçiş yapmanızı sağlar.



### G/Ç Arabirimi Kontrolü

1. Kurulum sekmesine dokununuz ve Genel altında Alet G/Ç düğmesine dokununuz
2. Alet Analog Girişleri ve/veya Dijital Çıkış Modu ayarlarına erişmek için, G/Ç Arabirim Kontrolü altından Kullanıcı seçeneğini seçin. Bir URcap'ı seçmek, Alet Analog Girişleri ve Dijital Çıkış Modu ayarlarına erişimi kaldırır.



#### NOT

Bir URcap, kavrayıcı gibi bir uç elemanı kontrol ediyorsa, URcap için Aletin G/Ç Arabiriminin kontrolü de gerekir. Alet G/Ç Arabirimini kontrol etmesine izin vermek için, listedeki URcap'ı seçin.

## 24.7.1. Analog Giriş - İletişim Arayüzü

### Açıklama

Alet İletişim Arabirimi (TCI), robotun bağlı bir aletle, robot aletinin analog girişi üzerinden iletişim kurmasını sağlar. Bu, harici kablolama ihtiyacını ortadan kaldırır. Uç Ekipman İletişim Arayüzü etkinleştirildiğinde, uç ekipmanın tüm analog girişleri kullanılamaz durumdadır

### Alet İletişim Arabirimi

1. Kurulum sekmesine dokununuz ve Genel altında Alet G/Ç düğmesine basın.
2. TCI ayarlarını düzenlemek için İletişim Arabirimi seçeneğini seçin. TCI etkinleştirildiğinde, Kurulumun G/Ç Ayarı için uç ekipmanın analog girişi kullanılamaz ve giriş listesinde görünmez. Aletin analog girişi ayrıca Beklet seçenekleri ve ifadeleri gibi programlar için de kullanılamaz.
3. İletişim Arabirimi altındaki açılan menülerde gerekli değerleri seçin. Değerlerdeki herhangi bir değişim hemen uç ekipmana gönderilir. Herhangi bir kurulum değeri, aracın kullandığından farklıysa, bir uyarı görünür.

## 24.7.2. Dijital Çıkış Modu

### Açıklama

Alet iletişim arabirimi, iki dijital çıkışın bağımsız olarak yapılandırılmasını sağlar. PolyScope'ta her bir pimin, çıkış modunun ayarlanmasına izin veren bir açılan menüsü vardır. Aşağıdaki seçenekleriniz vardır:

- Batma: Bu, pimin bir NPN veya Batma yapılandırmasında yapılandırılmasını sağlar. Çıkış kapalıysa, pim bir akımın zemine akmasına izin verir. Bu, tam bir daire oluşturmak için, PWR pimiyle birlikte kullanılabilir.
- Kaynak oluşturma: Bu, pimin bir PNP veya Kaynak oluşturma yapılandırmasında yapılandırılmasını sağlar. Çıkış açıksa pim, (G/Ç Sekmesinde yapılandırılabilir) pozitif bir voltaj kaynağı sunar. Bu, tam bir daire oluşturmak için, GND pimiyle birlikte kullanılabilir.
- İtme / Çekme: Bu, pimin bir İtme / Çekme yapılandırmasında yapılandırılmasını sağlar. Çıkış açıksa pim, (G/Ç Sekmesinde yapılandırılabilir) pozitif bir voltaj kaynağı sunar. Bu, tam bir daire oluşturmak için, GND pimiyle birlikte kullanılabilir. Çıkış kapalıysa, pim bir akımın zemine akmasına izin verir.

Yeni bir çıkış yapılandırması seçtikten sonra değişiklikler devreye girer. Yüklü olan geçerli kurulum, yeni yapılandırmayı yansıtacak şekilde değiştirilir. Araç çıkışlarının istendiği gibi çalıştığını doğruladıktan sonra, değişiklikleri kaybetmemek için kurulumu kaydettiğinizden emin olun.

**İkili Pin Gücü**

Çift Pim Gücü, aletin bir güç kaynağı olarak kullanılır. Çift Pim Gücünü Etkinleştirme, varsayılan uç ekipmanın dijital çıkışlarını devre dışı bırakır.

## 24.8. Yumuşak Geçiş

**Açıklama**

Robot Kolu, olaylar sırasında güvenlik modları (örneğin Azaltılmış Mod Girişi, Azaltılmış Mod Tetikleyici Düzlemleri, Koruma Amaçlı Durdurmalar ve Üç Konumu Etkinleştirme Cihazı) arasında geçiş yaparken, bir “yumuşak” geçiş oluşturmak için 0,4sn kullanmaya çalışır. Mevcut uygulamaların, “sert” ayara tekabül eden değişmemiş davranışı vardır. Yeni kurulum dosyaları varsayılan olarak “yumuşak” ayarındadır.

**Hızlanma/Yavaşlama Ayarlarını Ayarlama**

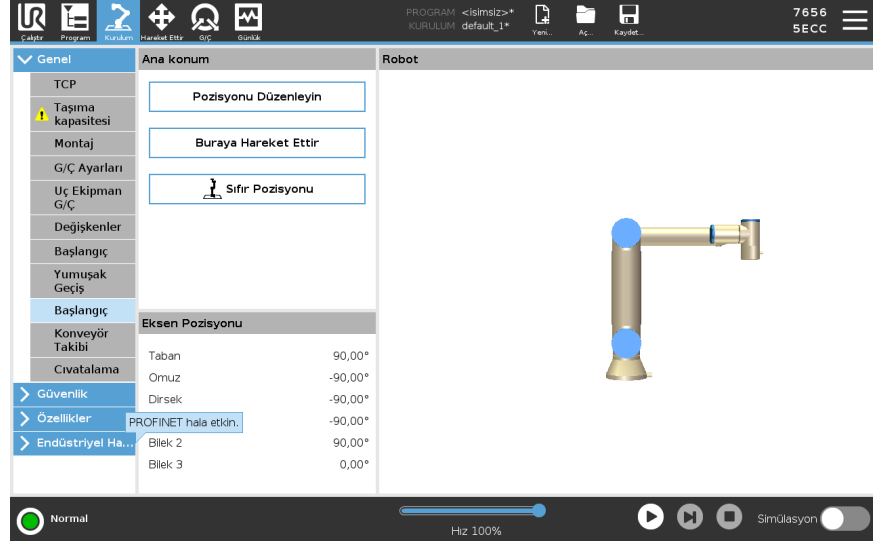
1. Başlıkta **Kurulum** seçeneğine basın.
2. Soldaki Yan Menüde **Genel** altında **Düzensiz Geçiş** seçeneğini seçin.
3. Daha yüksek bir hızlanma/yavaşlama elde etmek için **Sert** seçeneğini belirleyin veya daha yumuşak varsayılan geçiş ayarı için **Yumuşak** seçeneğini belirleyin.

## 24.9. Giriş

## Açıklama

Başlangıç, Robot Kolu için kullanıcı tanımlı bir dönüş konumudur. Başlangıç Konumu tanımlandıktan sonra, bir robot programı oluşturulurken kullanılabilir. Güvenli Başlangıç Konumunu tanımlamak için Başlangıç Konumunu kullanabilirsiniz. (Bakın [21.9 Güvenli Başlangıç Konumu on page 197](#)) Aşağıdakiler için Başlangıç ekranı düğmelerini kullanın:

- **Konumu Düzenle** Başlangıç Konumunu değiştirir.
- **Buraya Taşı**, Robot Kolunu tanımlanan Başlangıç Konumuna hareket ettirir.
- **Sıfır Konum**, Robot Kolunu dik bir konuma geri döndürür.



## Başlangıç Tanımlama

1. Başlıkta **Kurulum** seçeneğine basın.
2. **Genel** bölümü altında, **Başlangıç** seçeneğini seçin.
3. **Konumu Ayarla** seçeneğine dokununuz.
4. **Serbest Sürüş** veya **Geçiş** düğmeleri kullanarak robotu eğitin.

## 24.10. Taşıyıcı Takibi Ayarı

### Açıklama

Konveyör Takibi Ayarı, maksimum iki ayrı konveyörün hareketinin yapılandırılmasına izin verir. Taşıyıcı Takibi Ayarı, robotun mutlak veya artan kodlayıcılarla ve doğrusal veya dairesel konveyörlerle çalışması için yapılandırma seçenekleri sunar.

### Bir Konveyörü Tanımlama

1. Başlıkta Kurulum seçeneğine basın.
2. Genel altında, **Konveyör Takibi** seçeneğini seçin.
3. Konveyör Takip Ayarı altında, açılan listeden **Konveyör 1** veya **Konveyör 2.**'yi seçin.  
Aynı anda sadece bir konveyörü tanımlayabilirsiniz.
4. **Konveyör Takibini Etkinleştir** seçeneğini seçin
5. **Konveyör Parametreleri ve Takip Parametrelerini** yapılandırın.

### Taşıyıcı Parametreleri

#### Artımlı Enkoderler

Bunlar 8 ila 11 Dijital Girişe bağlanabilir. Dijital sinyallerin kodunu çözme, 40kHz ile çalışır. Bir **Tümlev** kodlayıcısı (iki giriş gerektirir) kullanıldığında robot, taşıyıcının hızını ve yönünü belirleyebilir. Taşıyıcının yönü sabitse, taşıyıcının hızını belirlemek için **Çıkan**, **Düşen** veya **Çıkma** ve **Düşme** kenarlarından birini algılamak için tek bir giriş kullanılabilir.

#### Mutlak Enkoderler

Bunlar bir MODBUS sinyaliyle bağlanabilir. Bunun için, (kısım ) altında bir Dijital MODBUS Çıkış kaydının önceden yapılandırılması gerekir.

### Takip Parametreleri

#### Doğrusal Konveyörler

Doğrusal bir taşıyıcı seçildiğinde, taşıyıcının yönünü belirlemek için, kurulumun **Özellikler** kısmında bir satır özelliğinin yapılandırılması gerekir. Satır şeklini konveyör yönüne paralel olarak, satır şeklini tanımlayan iki noktanın arasında büyük bir mesafe kalacak şekilde yerleştirerek, doğruluğu sağlayın. İki nokta programlanırken aleti sıkıca taşıyıcının kenarına yerleştirerek, çizgi şeklini yapılandırın. Satır özelliğinin yönü, taşıyıcının hareketinin tersineyse, **Yönü ters çevir** düğmesini kullanın. **Metre başına işaret** alanı, taşıyıcı bir metre gittiğinde kodlayıcının oluşturduğu işaret sayısını gösterir.

#### Dairesel Konveyörler

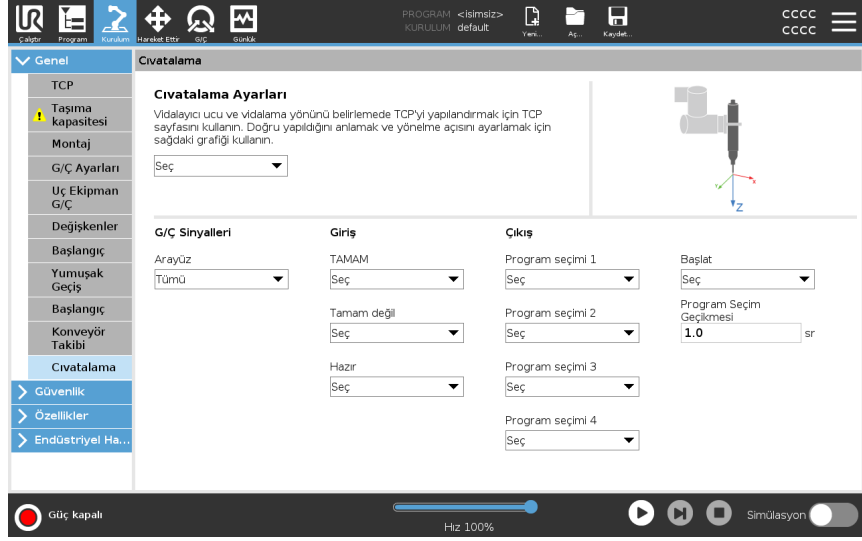
Bir dairese taşıyıcı takip edildiğinde, taşıyıcının merkez noktası tanımlanmalıdır.

1. Kurulumun **Özellikler** kısmındaki merkez noktasını tanımlayın. **Devir başına işaretin** değeri, taşıyıcı bir tam tur döndüğünde kodlayıcının oluşturduğu işaret sayısı olmalıdır.
2. **Konveyörün dönüşünü izlemek için, alet yönü için** Aleti konveyörle döndür onay kutusunu işaretleyin.

## 24.11. Tornavida Kullanma Ayar

## Açıklama

Vidalama Ayarı, robotu bir endüstriyel tornavidayla veya bir endüstriyel somun sıkma aletiyle çalışacak şekilde yapılandırma seçenekleri sunar. Robotun alet flanşına ve elektrik arabirimine göre tornavidanın konumunu ayarlayabilirsiniz.



## Bir Tornavidayı Yapılandırma

Çıkış altındaki herhangi bir çıkış Program Seçimi listesinde, Program Seçimini bir sayı alanına geçirmek için bir tamsayı çıkışı seçebilirsiniz.

1. Başlıkta **Kurulum** seçeneğine basın.
2. Genel altından **Vidalama** seçeneğini seçin veya Genel altındaki **TCP** düğmesine dokunarak, vidalama için kendi TCP'nizi oluşturun.
3. **Giriş** ve **Çıkış** altından, tornavidanızın G/Ç'lerini yapılandırın. Giriş ve Çıkış altında görüntülenen G/Ç tiplerini filtrelemek için **Arabirim** listesini kullanabilirsiniz.
4. **Başlat** altından, vidalama eylemini başlatan G/Ç'yi seçin.

## Tornavida Konumunu Yapılandırma

1. Konum ve Yönün aşağıdaki şekilde ayarlandığı, daha önce tanımlanan bir TCP'yi (bkz. [24.1 TCP Yapılandırması on page308](#)) seçmek için, **Vidalama Ayarı** altındaki açılır menüyü kullanın:
  - Konumu, tornavida aletinin vidaya temas ettiği yerdeki ucu olacak şekilde yapılandırın.
  - Yönü, artı Z yönü, sıkılacak olan vidaların uzunluğuyla hizalanacak şekilde yapılandırın.

Uç ekipmanın ucuyla veya yuvasıyla eşleştiğini doğrulamak için, seçilen TCP'nin X, Y ve Z koordinatlarını görüntüleyebilirsiniz.

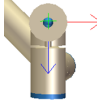
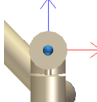
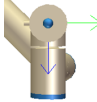
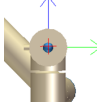
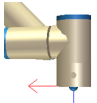
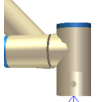
Vidalama program düğümü, vidayı izlemek ve mesafeleri hesaplamak için seçilen TCP'nin artı Z yönünü kullanır.

**Tornavida  
Arabirimini  
Yapılandırma**

1. Görüntülenen içeriği sinyal tipine göre değiştirmek için, ekranın üstündeki **Arabirim** açılan menüsünü kullanın.
  2. **Giriş** altından, robotun tornavidadan aldığı sinyalleri yapılandırın:
    - OK: Sıkma, başarılı bir şekilde sona eriyorsa yüksektir; seçilmediğinde, bu koşul Vidalama programı düğümünde kullanılamaz
    - Dikkat: Sıkma, hatalarla sona eriyorsa yüksektir; seçilmediğinde, bu koşul Vidalama programı düğümünde kullanılamaz
    - Hazır: Tornavida başlatılmaya hazırsa yüksektir, seçili değilse bu koşul işaretlenmemiştir
  3. **Çıkış** altından, robotun tornavidaya gönderdiği sinyalleri yapılandırın:
    - Başlangıç: kablo bağlantısına göre aleti sıkmayı veya bir vidayı gevşetmeyi başlatır.
    - Program Seçimi: tornavidada saklanan farklı sıkma yapılandırmalarını etkinleştirmek için bir tamsayı veya maksimum dört ikili sinyal seçilebilir
    - Program Seçimi Gecikmesi: etkin olduğundan emin olmak için, tornavidanın konumu değiştirildikten sonra kullanılacak olan bekleme süresi
-

**Tipik  
Oryantasyon  
değerleri**

Değerler (Rotasyon Vektörü [rad] gösteriminde) aşağıdaki tabloda gösterilmektedir.

		Yönelim
Tornavida kullanma eksenini, robot uç ekipman flanşının eksi Y yönüne paralel1		<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>
Tornavida kullanma eksenini, robot uç ekipman flanşının artı Y yönüne paralel2		<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>
Tornavida kullanma eksenini, robot uç ekipman flanşının artı X yönüne paralel3		<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>
Tornavida kullanma eksenini, robot uç ekipman flanşının eksi X yönüne paralel4		<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>
Tornavida kullanma eksenini, robot uç ekipman flanşının artı Z yönüne paralel5		<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>RX:</b> 0,0000 rad</li> <li>• <b>RY:</b> 0,0000 rad</li> <li>• <b>RZ:</b> 0,0000 rad</li> </ul>
Tornavida kullanma eksenini, robot uç ekipman flanşının eksi Z yönüne paralel6		<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>RX:</b> 3,1416 rad</li> <li>• <b>RY:</b> 0,0000 rad</li> <li>• <b>RZ:</b> 0,0000 rad</li> </ul>

## 24.12. Güvenlik

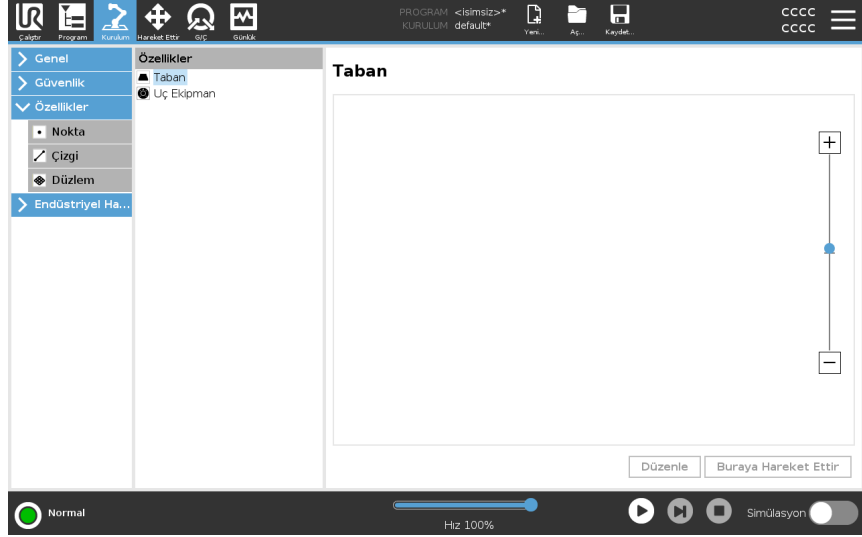
### Açıklama

Şu bölüme bakın: [21 Yazılım Güvenlik Yapılandırması on page170.](#)

## 24.13. Özellikler

### Açıklama

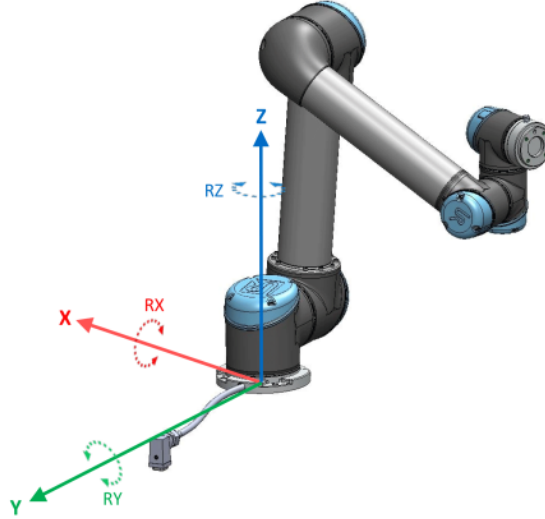
**Şekil**, robot tabanına göre altı boyutlu pozla (pozisyon ve yön) tanımlanan bir nesneyi temsil eder. Gelecekte başvurmak üzere bir şekle isim verebilirsiniz. Bir robot programının bazı alt kısımları, robot kolunun tabanındaki dışındaki özel nesnelere göre gerçekleştirilen hareketlerden oluşur. Bu nesnelere; tezgahlar, başka makineler, iş parçaları, vizyon sistemleri veya robot kolunun çevresinde bulunan boşlar veya sınırlar olabilir.



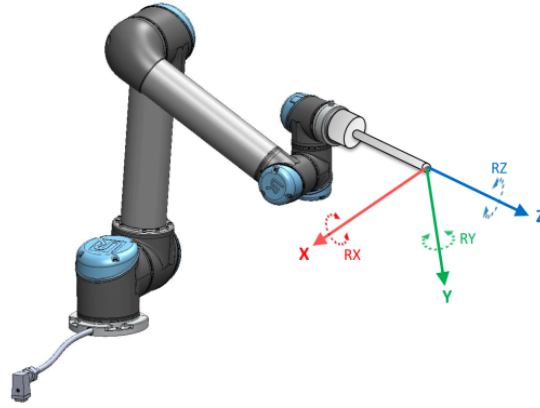
Robotta aşağıda listelenen iki ön tanımlı şekil vardır, bunların pozları robot kolunun yapılandırması tarafından tanımlanmıştır:

- Taban şekli orijini, robot tabanının merkezinde olarak bulunur.
- Uç Ekipman şekli orijini, geçerli TCP'nin merkezinde olarak bulunur.

## Taban özelliği



## Uç Ekipman özelliği



## Ayrıntı

Bir Şekil pozunu tanımlamak için Nokta şeklini, Çizgi şeklini ve/veya düzlem şeklini kullanın.

Bu şekiller, çalışma alanındaki TCP'nin geçerli pozunu kullanan bir yöntemle yerleştirilir. Yani, Serbest sürüş Modunu kullanarak veya robotu istenilen poza getirmek için "itererek" şekillerin konumlarını ayarlayabilirsiniz.

Bir şekil seçimi, kullanılan nesne tipine ve hassasiyet koşullarına bağlıdır. Daha fazla giriş noktasına dayalı olduklarından Çizgi şeklini ve Düzlem şeklini kullanın. Daha fazla nokta, daha fazla hassasiyet anlamına gelir.

Örneğin, olabildiğince fazla fiziksel ayrılıkla bir Çizgi şeklinin iki noktasını tanımlayarak doğrusal bir konveyörün yönünü doğru tanımlayabilirsiniz. Ayrıca doğrusal bir konveyör tanımlamak için de Nokta şeklini kullanabilirsiniz, ancak TCP'yi konveyör hareketi yönüne çevirmeniz gerekir.

Bir tablonun pozunu tanımlamak için birden fazla nokta kullanmak, yönün tek bir TCP'nin yönünden çok, konumlara dayalı olduğu anlamına gelir. Tek bir TCP yönünü yüksek hassasiyetle yapılandırmak daha zordur.

Şekil ekleme hakkında daha fazlası için bakın (bölümler: [Bir Nokta Ekleme on page333](#)) ve ([Düzlem Şekli on page334](#)).

### Bir Özelliği kullanma

Robot hareketlerini şekille ilişkilendirmek için robot programından kurulumu tanımlanmış bir şekle başvurabilirsiniz (ör. **HareketEtJ**, **HareketEtL** ve **HareketEtP** komutları) (bkz. bölüm ).

Bu, örneğin birden fazla robot istasyonu olduğunda, programın çalışma süresi sırasında bir nesne hareket ettirildiğinde veya bir nesne sahnede kalıcı olarak hareket ettirildiğinde bir robot programının kolayca kabul edilmesini sağlar. Bir nesnenin şekli ayarlandığında, nesneye göre tüm program hareketleri de ona göre ayarlanır.

Daha fazla örnek için şu bölümlere bakın: ( [Örnek: Bir Programı Ayarlamak için bir Şekli Manuel Olarak Güncelleme on page336](#)) ve ( [Örnek: Bir Şekil Pozunu Dinamik Olarak Güncelleme on page337](#)). Bir referans çerçevesi olarak bir şekil seçildiğinde, seçilen şekil alanında geçiş ve dönüşlerin Uç Ekipmanı Hareket Ettir düğmeleri (bakın [25 Hareket Ettir Sekmesi on page349](#)) ve ( [Hareket Et Uç Ekipmanı oklarını kullanmak için on page349](#)) çalışıp, TCP koordinatlarını okur. Örneğin bir tablo, bir şekil olarak tanımlanmış ve Hareket Sekmesinde bir referans olarak seçilmişse, (örneğin yukarı/aşağı, sola/sağa, ileri/geri) çevirme okları robotu tabloya göre bu yönlerde hareket ettirir. Ayrıca TCP koordinatları, tablo çerçevesinde olur.

- Şekiller ağacında kurşun kalem düğmesine dokunarak bir Nokta, Çizgi veya Düzlemi yeniden adlandırabilirsiniz.
- Şekiller ağacında Sil düğmesine dokunarak bir Nokta, Çizgi veya Düzlemi silebilirsiniz.

### Buraya Hareket Ettir kullanımı

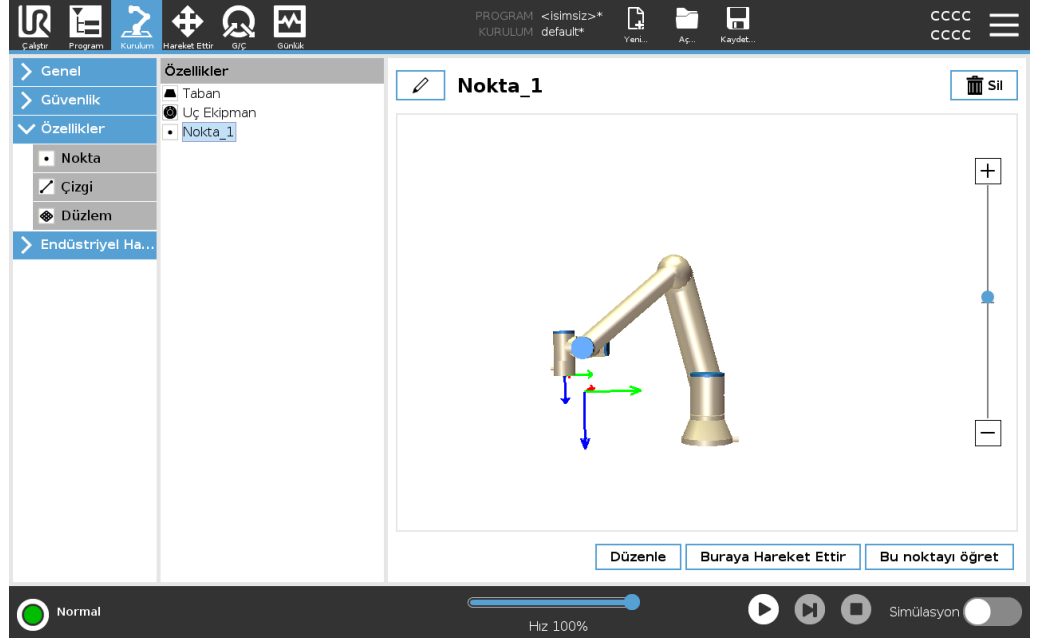
Robot kolunu seçilen şekle doğru hareket ettir için **Buraya Taşı** seçeneğine dokunun. Bu hareketin sonunda, özelliğin ve TCP'nin koordinat sistemleri çıkarılır. **Buraya hareket et**, robot kol özelliğe ulaşamazsa devre dışı bırakılır.

### Nokta şekli

Nokta şekli, Robot kolunun bir güvenlik sınırını veya küresel başlangıç yapılandırmasını tanımlar. Nokta şeklinin pozunu, TCP'nin konum ve yönü olarak tanımlanır.

## Bir Nokta Ekleme

1. Kurulumda, **Şekiller** seçeneğini seçin.
2. Şekiller altında, **Nokta** seçeneğini seçin.

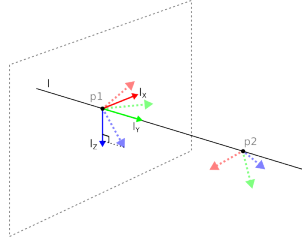
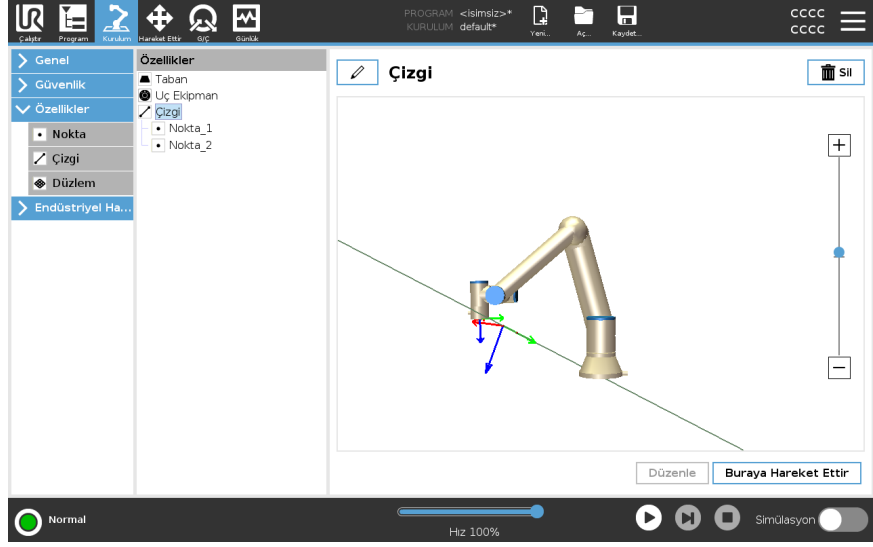


## Satır şekli

Çizgi şekli, robotun izlemesi gereken çizgileri tanımlar. (örneğin konveyör takibi kullanıldığında). Bir / satır, 24.13 şeklinde gösterildiği gibi, iki nokta özelliği  $p1$  ve  $p2$  arasındaki bir eksen olarak tanımlanır.

**Bir Çizgi ekleme**

1. Kurulumda, **Şekiller** seçeneğini seçin.
2. Şekiller altında, **Çizgi** seçeneğini seçin.



Burada, birinci noktadan ikinci noktaya doğru yönlendirilen eksenin, çizgi koordinat sisteminin x eksenini teşkil ettiğini görebilirsiniz. Z eksenini,  $p1$ 'in z ekseninin satıra dikey olan düzlemine yansıtılmasıyla tanımlanır. Satır koordinat sisteminin konumu,  $p1$  konumuyla aynıdır.

**Düzlem Şekli**

Yüksek hassasiyette bir çerçeve gerektiğinde, düzlem şeklini seçin: örneğin bir vizyon sistemiyle çalışırken veya hareketleri tabloya göre gerçekleştirirken.

**Bir düzlem ekleme**

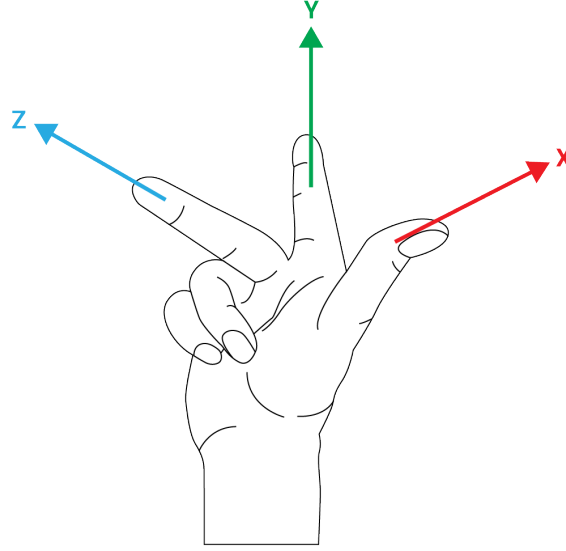
1. Kurulumda, **Şekiller** seçeneğini seçin.
2. Şekiller altında, **Düzlem** seçeneğini seçin.

## Bir düzlemi ayarlama

Yeni bir düzlem oluşturmak için düzlem düğmesine bastığınızda, ekrandaki kılavuz bir düzlem oluşturmada size rehberlik eder.

1. Origo seçeneğini seçin
2. Düzlemin artı x ekseninin yönünü tanımlamak için robotu hareket ettirin
3. Düzlemin artı y ekseninin yönünü tanımlamak için robotu hareket ettirin

Düzlem, aşağıda gösterildiği gibi z- eksenini, x eksenini ve y ekseninin çapraz ürünü olacak şekilde, sağ el kuralı kullanılarak tanımlanır.



### NOT

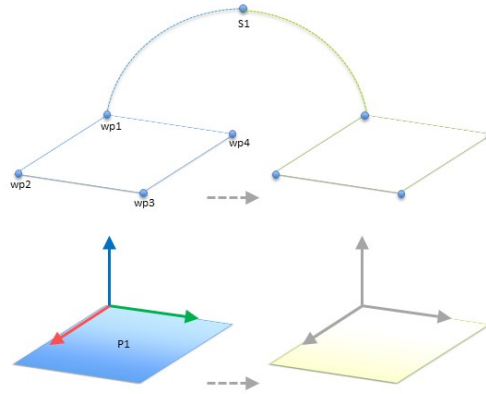
Düzlemin zıt yönde normal olmasını istiyorsanız, düzlemi x ekseninin ters yönünde yeniden ayarlayabilirsiniz.

Düzlemi seçip, Düzlemi Değiştir düğmesine basarak mevcut bir düzlemi değiştirin. Sonra yeni bir düzlemi ayarlamak için olanla aynı kılavuzu kullanırsınız.

**Örnek: Bir Programı Ayarlamak için bir Şekli Manuel Olarak Güncelleme**

Bir robot programının birden fazla kısmının bir tezgaha göre olduğu bir uygulama düşünün. Aşağıdaki şekil, wp1 ile wp4 arasındaki ara noktalar boyunca hareketi göstermektedir.

```
Robot Programı
MoveJ
  S1
MoveL # Özellik: P1_var
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4
```



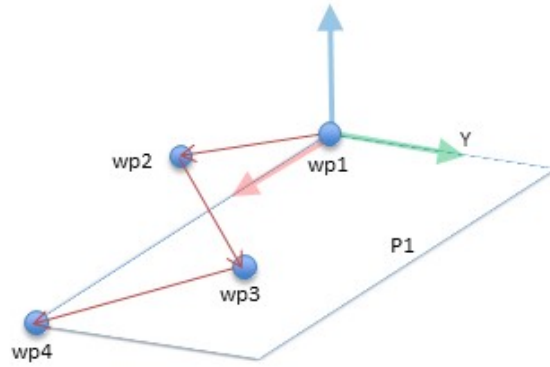
13.1: Özelliği değiştirerek manuel olarak güncellenen bir detay düzlemine göre dört ara noktalı basit program

13.2:

Uygulama için programın, tablonun konumunun biraz farklılık göstereceği birden fazla robot kurulumu için yeniden kullanılması gerekir. Tezgaha göre hareket aynıdır. Kurulumda tablonun konumunu bir *P1* şekli olarak tanımlayarak, düzleme göre yapılandırılmış olan bir *Hareket Ettir L* komutu olan program, sadece kurulum, tablonun geçerli konumuyla güncellenerek ek robotlara kolayca uygulanabilir. Çalışma alanındaki diğer yerler, kurulumlar arasında farklılık gösterdiğinde bile konsept, birden fazla robot üzerinde aynı görevi çözebilecek esnek bir programı gerçekleştirme için bir uygulamadaki bir dizi Şekil için geçerlidir.

**Örnek: Bir Şekil  
Pozunu Dinamik  
Olarak  
Güncelleme**

Robotun belli bir görevi çözmek için bir tablonun üstündeki belli bir desende de hareket etmesi gerektiği benzer bir uygulama düşünün.

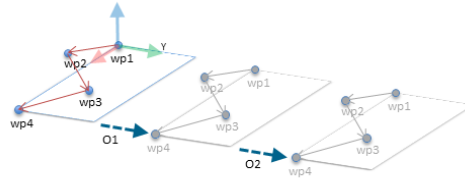


Bir düzlem özelliğine göre dört ara noktalı *MoveL* komutu

Robot Programı

```

MoveJ
  wp1
  y = 0,01
  o = p[0,
  y ,0,0,0,0] P1_var = pose_trans (P1_var, o)
MoveL # Özelliği: P1_var
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4
  
```



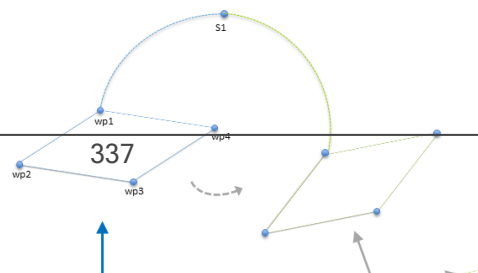
13.3: Düzlem özelliğine ofset uygulama

13.4:

Robot Programı

```

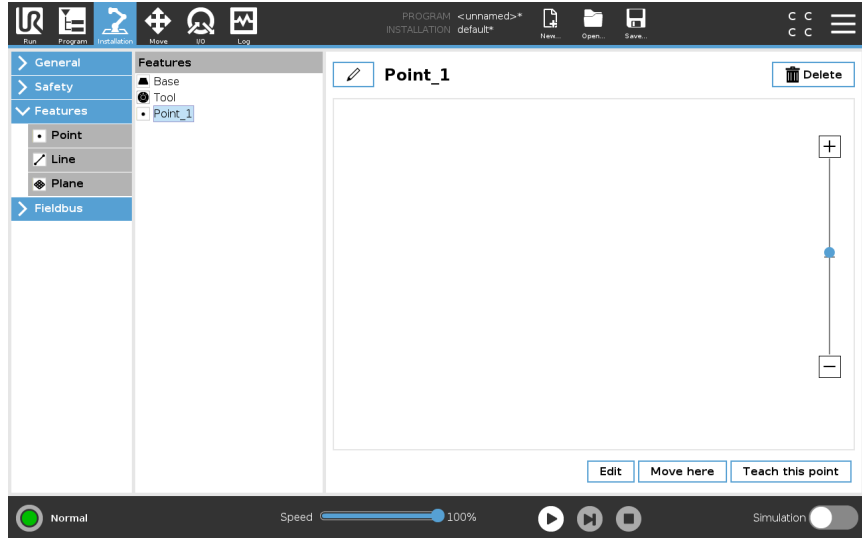
MoveJ S1
  if (digital_input [0]) then
    P1_var =
    P1
  else P1_var = P2 MoveL
  # Özellik: P1_var
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4
  
```



## 24.13.1. Şekil Düzenleme

### Açıklama

Şekil Düzenleme, kurulumunuza şekil eklemek ve/veya var olan şekilleri düzenlemek için alternatif bir yöntemdir.

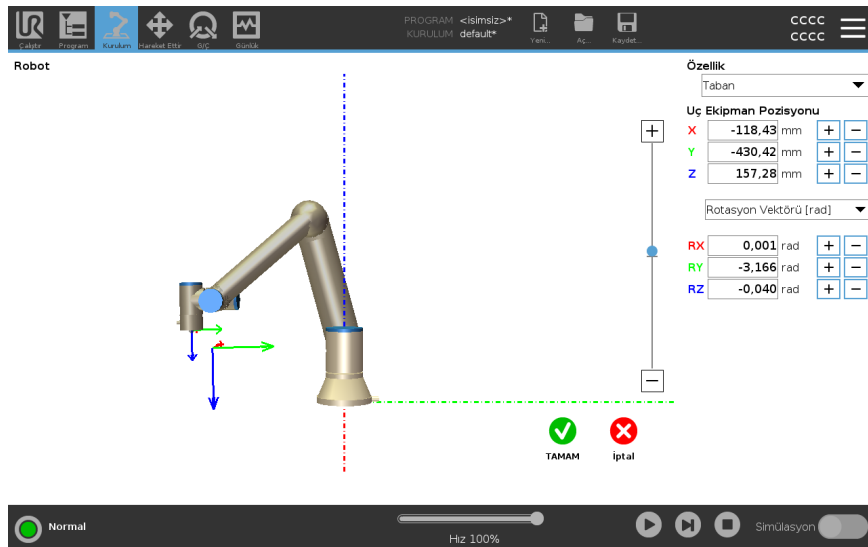


Robot kolunu hareket ettirmeden şekilleri yerleştirmek ve hareket ettirmek için Düzenle seçeneğini kullanın, bu şekilde şekil, robot kolunun menzili dışına yerleştirilebilir.

### Bir Nokta Düzenleme

Tanımlı bir noktayı veya tanımsız bir noktayı düzenleyebilirsiniz. Tanımsız bir noktayı düzenlemek onu tanımlı hale getirir.

1. Kurulumda, **Şekiller** seçeneğine dokununuz.
2. Program ağacına bir nokta eklemek için Şekiller altında, **Nokta** seçeneğini seçin.
3. Noktanın konumunda veya dönüşünde bir değişiklik yapmak isterseniz Düzenle ekranına erişmek için **Düzenle** seçeneğine dokununuz



### Bir Çizgiyi Düzenleme

Çizgi, program ağacınızda iki nokta olarak görünür. Her noktayı tanımlamalısınız.

1. Kurulumda, **Şekiller** seçeneğine dokununuz.
2. Program ağacına bir çizgi eklemek için **Şekiller** altında, **Çizgi** seçeneğini seçin.
3. Çizgi, iki noktadan oluşur:
  - Koordinatları düzenlemek için bir noktaya dokununuz, daha sonra diğer çizgi noktasına dokunarak koordinatlarını düzenleyin.

### Bir Düzlemi Düzenleme

1. Kurulumda, **Şekiller** seçeneğine dokununuz.
2. Program ağacına bir düzlem eklemek için **Şekiller** altında, **Düzlem** seçeneğini seçin.
3. Düzlemin konumunda veya dönüşünde bir değişiklik yapmak isterseniz **Düzenle** ekranına erişmek için **Düzenle** seçeneğine dokununuz.

## 24.14. Alan veri yolu

### Açıklama

Burada, PolyScope tarafından kabul edilen, gerçek zamanlı olarak dağıtılan kontrol için kullanılan endüstriyel bilgisayar ağ iletişim kuralları ailesini ayarlayabilirsiniz: MODBUS, Ethernet/IP ve PROFINET.

### 24.14.1. MODBUS İstemci G/Ç Ayarı

### Açıklama

Burada, MODBUS istemcisi (ana) sinyalleri ayarlanabilir. Belirtilen IP adreslerindeki MODBUS sunucuları (veya bağımlı birimler) ile olan bağlantılar, giriş/çıkış sinyalleri ile oluşturulabilir (kayıtlar veya dijital). Programlarda kullanılabilmesi için her sinyalin benzersiz bir adı vardır.



### Yenile

Bu düğmeye bastığınızda, tüm MODBUS bağlantıları yenilenir. Yenileme, tüm modbus birimlerinin bağlantısını keser ve bunları tekrar bağlar. Tüm istatistikler silinir.



<b>Birim ekle</b>	Yeni bir MODBUS birimi eklemek için bu düğmeye basın.
<b>Birimi sil</b>	MODBUS birimini ve o birimdeki tüm sinyalleri silmek için bu düğmeye basın.
<b>Birim IP ayarla</b>	Burada, MODBUS biriminin IP adresi gösterilir. Değiştirmek için düğmeye basın.
<b>Sıralı mod</b>	<p><i>Sadece Gelişmiş Seçenekleri Göster seçildiğinde kullanılabilir.</i> Bu onay kutusu seçildiğinde, modbus istemcisi bir sonraki isteği göndermeden önce bir yanıtı beklemeye zorlanır. Bu mod, bazı fieldbus birimleri için gerekir. Bu seçeneğin açılması, birden fazla sinyal olduğunda yardımcı olabilir ve artan istek sıklığı, sinyal kesintilerine neden olur.</p> <p>Sıralı modda birden fazla sinyal tanımlandığında, geçerli sinyal frekansı, istenenden daha düşük olabilir. Geçerli sinyal frekansı, sinyal istatistiklerinde gözlemlenebilir. Geçerli sinyal frekansı, <b>Frekans</b> açılan listesinde seçilen değer yarısından azsa, sinyal göstergesi sarıya döner.</p>
<b>Sinyal ekle</b>	İlgili MODBUS birimine bir sinyal eklemek için bu düğmeye basın.
<b>Sinyal sil</b>	İlgili MODBUS biriminden bir MODBUS sinyalini silmek için bu düğmeye basın.

## Sinyal türü ayarlama

Sinyal türünü seçmek için bu açılan menüyü kullanın. Kullanılabilir türler şunlardır:

<i>Dijital giriş</i>	Dijital giriş (bobin), sinyalin adres alanında belirtilen bobin üzerindeki MODBUS biriminden okunan bir bitlik miktardır. Fonksiyon kodu 0x02 (Ayrık Girişleri Oku) kullanılır.
<i>Dijital çıkış</i>	Dijital çıkış (bobin), tek bit miktarı olup, yüksek veya düşük olarak ayarlanabilir. Bu çıkışın değeri kullanıcı tarafından ayarlanmadan önce, uzak MODBUS birimindeki değer okunur. Bu ise, işlev kodu 0x01 (Okuma Bobinleri) kullanıldığı anlamına gelir. Çıkış bir robot programıyla veya <b>sinyal değerini ayarla</b> düğmesine basılarak ayarlandığında, işlev kodu 0x05 (Tek Bobin Yaz) ve üstü kullanılır.
<i>Giriş kaydedin</i>	Kayıt girişi, adres alanında belirtilen adresten okunan 16 bitlik bir miktardır. Fonksiyon kodu 0x04 (Giriş Kayıtlarını Oku) kullanılır.
<i>Çıkış kaydedin</i>	Kayıt çıkışı, kullanıcı tarafından ayarlanabilen 16 bitlik bir miktardır. Kaydın değeri ayarlanmadan önce, uzak MODBUS birimindeki değeri okunur. Bu ise, işlev kodu 0x03 (Okuma Tutma Kayıtları) kullanıldığı anlamına gelir. Çıkış bir robot programıyla veya <b>sinyal değerini ayarla</b> alanında bir sinyal değeri belirlenerek ayarlandığında, uzak MODBUS birimindeki değeri ayarlamak için işlev kodu 0x06 (Tek Kayıt Yaz) kullanılır.

## Sinyal adresini ayarla

Bu alanda uzak MODBUS sunucusunun adresi gösterilir. Farklı bir adres seçmek için ekran tuş takımını kullanın. Geçerli adresler üreticiye ve uzak MODBUS biriminin yapılandırmasına göre değişir.

## Sinyal adını ayarla

Kullanıcı, ekrandaki klavyeyi kullanarak, sinyale bir ad verebilir. Sinyal, programlarda kullanıldığında bu ad kullanılır.

## Sinyal değeri

Burada, sinyalin o anki değeri gösterilir. Kayıt sinyalleri için bu değer işaretsiz tamsayı olarak ifade edilir. Çıkış sinyallerinde, düğmeyi kullanarak istenen sinyal değeri ayarlanabilir. Kayıt çıkışı için yine, birime yazılacak değer işaretsiz tamsayı olarak sağlanmalıdır.

**Sinyal bağlantı durumu**

Bu simge, sinyalin doğru okunabilir/yazılabilir olduğunu (yeşil) ya da birimin beklenmedik şekilde yanıt verdiğini veya ulaşılamaz olduğunu (gri) gösterir. Bir MODBUS istisna yanıtı alındığında, yanıt kodu görüntülenir. MODBUS-TCP istisna yanıtları:

E1	YASAK İŞLEV (0x01) Sorguda alınan işlev kodu, sunucu (veya bağımlı birim) için izin verilebilir bir eylem değildir.
E2	YASAK VERİ ADRESİ (0x02) Sorguda alınan fonksiyon kodu, sunucu (veya bağımlı birim) için izin verilebilir bir eylem değildir; girdiğiniz sinyal adresinin uzak MODBUS sunucusunun ayarlarına uygun olup olmadığını kontrol edin.
E3	YASAK VERİ DEĞERİ (0x03) Sorgu veri alanında bulunan bir değer, sunucu (veya bağımlı birim) için izin verilebilir bir değer değildir, girilen sinyal değerinin uzak MODBUS sunucusundaki belirtilen adres için geçerli olup olmadığını kontrol edin.
E4	BAĞIMLI CİHAZ ARIZASI (0x04) Sunucu (veya bağımlı birim), istediğiniz eylemi gerçekleştirmeye çalışırken, kurtarılamayacak bir hata oluştu.
E5	ONAY (0x05) Uzak MODBUS birimine gönderilen programlama komutlarıyla birlikte özelleştirilmiş kullanım.
E6	BAĞIMLI CİHAZ MEŞGUL (0x06) Uzak MODBUS birimine gönderilen programlama komutlarıyla birlikte özelleştirilmiş kullanım, bağımlı birim (sunucu) şu an yanıtlayamıyor.

**Gelişmiş Seçenekleri Göster**

Bu onay kutusu, her bir sinyale ilişkin gelişmiş seçenekleri gösterir/gizler.

**Gelişmiş  
Seçenekler**

<i>Güncelleme Sıklığı</i>	Bu menü, sinyalin güncelleme sıklığını değiştirmek için kullanılabilir. Güncelleme sıklığı, sinyal değerini okumak veya yazmak üzere uzak MODBUS birimine istek gönderilme sıklığını ifade eder. Frekans 0 olarak ayarlandığında, modbus istekleri bir <i>modbusalsinyaldurumu</i> , <i>modbusayarlaçıkışkaydı</i> ve <i>modbusayarlaçıkışsinyali</i> komut dosyası işlevi kullanılarak istek üzerine başlatılır.
<i>Bağımlı Birim (Slave) Adresi</i>	Bu metin alanı, belirli bir sinyale karşılık gelen istekler için belirli bir bağımlı birim (slave) adresi ayarlanması amacıyla kullanılabilir. Değer, 0-255 aralığında (sınırlar dahil) olmalıdır ve varsayılan 255'tir. Bu değeri değiştirirseniz, bağımlı birim (slave) adresi değiştirdiği durumdaki fonksiyonunu doğrulamak amacıyla MODBUS cihazının kılavuzuna başvurmanız önerilir.
<i>Yeniden bağlanma sayısı</i>	TCP bağlantısının kapanıp ve tekrar bağlanma sayısı.
<i>Bağlantı durumu</i>	TCP bağlantı durumu.
<i>Yanıt süresi [ms]</i>	Modbus isteğinin gönderilmesiyle yanıtın alınması arasındaki süre - bu ancak iletişim etkin olduğunda güncellenir.
<i>Modbus paket hataları</i>	Alınan paketler arasından hata içerenlerinin sayısı (yani geçersiz uzunluk, eksik veriler, TCP soket hatası).
<i>Süre aşımaları</i>	Yanıtlanmayan modbus talebi sayısı.
<i>İstek başarısız oldu</i>	Geçersiz soket durumundan dolayı gönderilemeyen paketlerin sayısı.
<i>Geçerli frek.</i>	İstemci (ana) sinyal durum güncellemelerinin ortalama sıklığı. Bu değer, sinyalin sunucudan (veya bağımlı birimden) bir yanıt aldığı her defasında tekrar hesaplanır.

Tüm sayaçlar, 65535'e kadar artarak sayar ve sonra dönüp 0'a kadar geri sayar.

## 24.14.2. EtherNet/IP

**Açıklama**

EtherNet/IP robotun bir endüstriyel EtherNet/IP Tarayıcı Cihazına bağlantısını etkinleştiren bir ağ protokolüdür. Bağlantı etkinleştirilirse, bir program EtherNet/IP Tarayıcı Cihazı bağlantısını kaybettiğinde meydana gelecek eylemi seçebilirsiniz. Mevcut olan seçenekler:

<i>Hiçbiri</i>	PolyScope EtherNet/IP bağlantısının kaybını göz ardı eder ve program çalışmaya devam eder.
<i>Duraklat</i>	PolyScope, geçerli programı duraklatır. Program durduğu noktadan yeniden başlar.
<i>Durdur</i>	PolyScope, geçerli programı durdurur.

## 24.14.3. PROFINET

**Açıklama**

PROFINET robotun endüstriyel bir PROFINET GÇ-Denetleyicisine bağlantısını etkinleştiren veya devre dışı bırakan bir ağ protokolüdür. Bağlantı etkinleştirilirse, bir program PROFINET GÇ-Denetleyicisi bağlantısını kaybettiğinde meydana gelecek eylemi seçebilirsiniz. Mevcut olan seçenekler:

<i>Hiçbiri</i>	PolyScope PROFINET bağlantısının kaybını göz ardı eder ve program çalışmaya devam eder.
<i>Duraklat</i>	PolyScope, geçerli programı duraklatır. Program durduğu noktadan yeniden başlar.
<i>Durdur</i>	PolyScope, geçerli programı durdurur.

PROFINET mühendislik aracı (ör. TIA portalı) robotun PROFINET'ine veya PROFISAFE cihazına DCP Flaş sinyali yayar, PolyScope'ta bir açılır pencere görünür.

## 24.14.4. PROFIsafe

## Açıklama

PROFIsafe ağ protokolü (sürüm 2.6.1 olarak uygulanır) robotun ISO 13849, Kat 3 PLd gerekliliklerine göre bir güvenlik PLC'siyle iletişim kurmasını sağlar. Robot, güvenlik durumu bilgilerini bir güvenlik PLC'sine iletir, ardından acil durdurma veya azaltılmış moduna girme gibi güvenlikle ilgili işlevleri tetiklemek için bilgileri alır. PROFIsafe arayüzü, robot kontrol kutusunun güvenlik GÇ pinlerine kablo bağlamak için güvenli, ağ tabanlı bir alternatif sunar. PROFIsafe, yalnızca yerel satış temsilcinizle iletişime geçerek edinebileceğiniz etkinleştirme lisansına sahip robotlarda mevcuttur; bu etkinleştirme lisansı alındıktan sonra ilgili lisans [myUR](#)'de indirilebilir. Lütfen robot kaydı ve lisans aktivasyonu hakkında bilgi için [Robot Kayıt ve Lisans Dosyası on page375](#) bölümüne göz atın.

## Gelişmiş Seçenekler

Güvenlik PLC'sinden alınan bir kontrol mesajı aşağıdaki tablodaki bilgileri içerir.

Sinyal	Description
Sistem tarafından acil durdurma	Sistem acil durdurmasını tetikler.
Emniyetli durdurma	Emniyetli durdurmayı tetikler.
Emniyetli durdurmayı sıfırla	Emniyetli durdurma girişi önceden temizlenmişse emniyetli durdurma durumunu (otomatik modda düşükten yükseğe geçişte) sıfırlar.
Emniyetli durdurma otomatik	Robot Otomatik modda çalışıyorsa emniyetli durdurmayı tetikler. Otomatikte emniyetli durdurma yalnızca 3 Konumlu Etkinleştirme (3PE) Cihazı yapılandırıldığında kullanılmalıdır. 3PE Cihazı yapılandırılmamışsa, otomatikte emniyetli durdurma, normal bir emniyetli durdurma girişi olarak davranır.
Otomatikte emniyetli durdurmayı sıfırla	Otomatikte emniyetli durdurma girişleri önceden temizlenmişse otomatikte emniyetli durdurma durumunu (otomatik modda düşükten yükseğe geçişte) sıfırlar.
Azaltılmış Modu	Azaltılmış modu güvenlik sınırlarını tetikler.
Çalışma modu	Manuel veya otomatik çalışma modlarını etkinleştirir. "PROFIsafe yoluyla çalışma modu seçimi" güvenlik yapılandırması devre dışıysa, bu alan PROFIsafe kontrol mesajından çıkarılır.

## Gelişmiş Seçenekler

Güvenlik PLC'sine gönderilen bir durum mesajı aşağıdaki tablodaki bilgileri içerir.

Sinyal	Description
Durdurma, kat. 0	Robot, 0 kategorisinde bir emniyetli durdurma çalıştırıyor veya tamamladı; Kola ve motorlara gücün hemen kesilmesiyle sert bir durdurma.
Durdurma, kat. 1	Robot, 1 kategorisinde bir emniyetli durdurma çalıştırıyor veya tamamladı; Frenlerin kullanımıyla motorların elektriksiz durumda bırakıldığı kontrollü bir durdurma.
Durdurma, kat. 2	Robot, 2 kategorisinde bir emniyetli durdurma çalıştırıyor veya tamamladı; Motorların elektrikli durumda bırakıldığı kontrollü bir durdurma.
İhlal	Güvenlik sistemi şu anda tanımlı güvenlik sınırlarına uymadığı için robot durduruldu.
Arıza	Güvenlik sisteminde beklenmedik bir istisnai hata nedeniyle robot durduruldu.
Sistem tarafından acil durdurma	Robot aşağıdaki koşullardan biri nedeniyle durduruldu: <ul style="list-style-type: none"><li>• PROFIsafe yoluyla bağlı bir güvenlik PLC'si, sistem düzeyinde acil durdurma tetikledi.</li><li>• Kontrol kutusuna bağlı bir IMMI modülü, sistem düzeyinde bir acil durdurma tetikledi.</li><li>• Kontrol kutusunun sistem acil durdurma yapılandırılabilir güvenlik girişine bağlı bir birim, sistem düzeyinde bir acil durdurma tetikledi.</li></ul>
Robot tarafından acil durdurma	Robot aşağıdaki koşullardan biri nedeniyle durduruldu: <ul style="list-style-type: none"><li>• El kumandasının acil durdurma düğmesine basıldı.</li><li>• Kontrol kutusunun robot acil durdurma yapılandırılmaz güvenlik girişine bağlı bir acil durdurma düğmesine basıldı.</li></ul>
Emniyetli durdurma	Robot aşağıdaki koşullardan biri nedeniyle durduruldu: <ul style="list-style-type: none"><li>• PROFIsafe yoluyla bağlı bir güvenlik PLC'si, emniyetli durdurma tetikledi.</li><li>• Kontrol kutusunun emniyetli durdurma yapılandırılmaz girişine bağlı bir birim, emniyetli durdurma tetikledi.</li><li>• Kontrol kutusunun emniyetli durdurma yapılandırılabilir güvenlik girişine bağlı bir birim, emniyetli durdurma tetikledi.</li></ul> <p>Sinyal, koruma amaçlı sıfırlama semantiğini takip eder. Yapılandırılmış emniyetli durdurma sıfırlama işlevselliği, bu sinyali sıfırlamak için kullanılır. PROFIsafe emniyetli sıfırlama işlevselliğinin kullanımını gerektirir.</p>

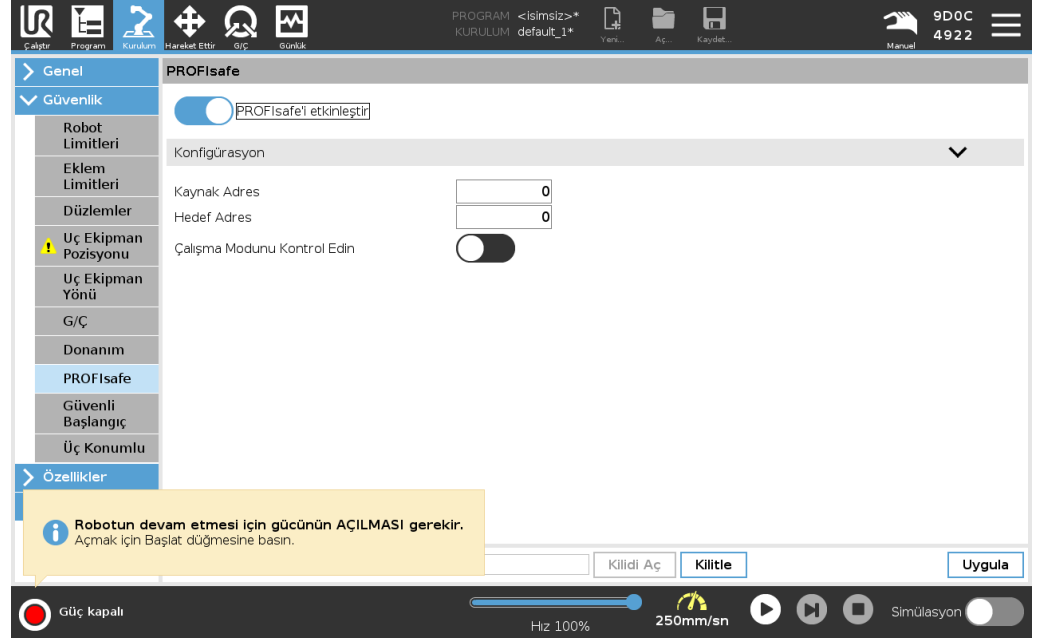
**Gelişmiş  
Seçenekler**

Sinyal	Description
Emniyetli durdurma otomatik	<p>Robot, Otomatik modda çalıştığı için ve aşağıdaki koşullardan biri nedeniyle durduruldu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PROFIsafe yoluyla bağlı bir güvenlik PLC'si, otomatikte emniyetli durdurma tetikledi.</li> <li>• Kontrol kutusunun otomatikte emniyetli durdurma yapılandırılabilir güvenlik girişine bağlı bir birim, otomatikte emniyetli durdurma tetikledi.</li> </ul> <p>Sinyal, koruma amaçlı sıfırlama semantiğini takip eder. Yapılandırılmış emniyetli durdurma sıfırlama işlevselliği, bu sinyali sıfırlamak için kullanılır PROFIsafe emniyetli sıfırlama işlevselliğinin kullanımını gerektirir</p>
3PE durdurması	<p>Robot, Manuel modda çalıştığı için ve aşağıdaki koşullardan biri nedeniyle durduruldu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 3PE TP kullanıyorsunuz ve düğmelerin hiçbiri orta konumda değil.</li> <li>• Kontrol kutusunun yapılandırılabilir güvenlik girişine bağlı 3 konum etkinleştirme cihazı 3pe durdurma tetikledi.</li> </ul>
Çalışma modu	<p>Robotun geçerli çalışma modunun gösterimi. Bu mod şu şekilde olabilir: Devre dışı (0), Otomatik (1) veya Manuel (2).</p>
Azaltılmış Modu	<p>Azaltılmış modu güvenlik sınırları şu anda etkin.</p>
Aktif limit ayarı	<p>Güvenlik sınır limitlerinin aktif ayarı. Bu şu durumlarda olabilir: Normal (0), Azaltılmış (1) veya Kurtarma (2).</p>
Robot hareketi	<p>Robot hareket ediyor. Herhangi bir eklem 0,02 rad/sn veya üstü bir hızda hareket ederse robotun hareket ettiği düşünülür.</p>
Güvenli başlangıç konumu	<p>Robot beklemede (robot hareket etmiyor) ve Güvenli Başlangıç Konumu olarak tanımlanan konumda.</p>

## PROFIsafe Yapılandırması

PROFIsafe yapılandırması, güvenlik PLC'sini programlamayla ilişkilidir ancak minimum robot ayarı gerektirir.

1. Robotu, güvenlik uyumluluğuna sahip bir PLC'ye erişimi olan güvenilir bir ağa bağlayın.
2. PolyScope'ta, Üst Başlıkta, **Kurulum** bölümüne dokununuz.
3. Güvenlik bölümüne dokununuz, **PROFIsafe** seçeneğini seçin ve gerekli şekilde yapılandırın.



## PROFIsafe'i Etkinleştirme

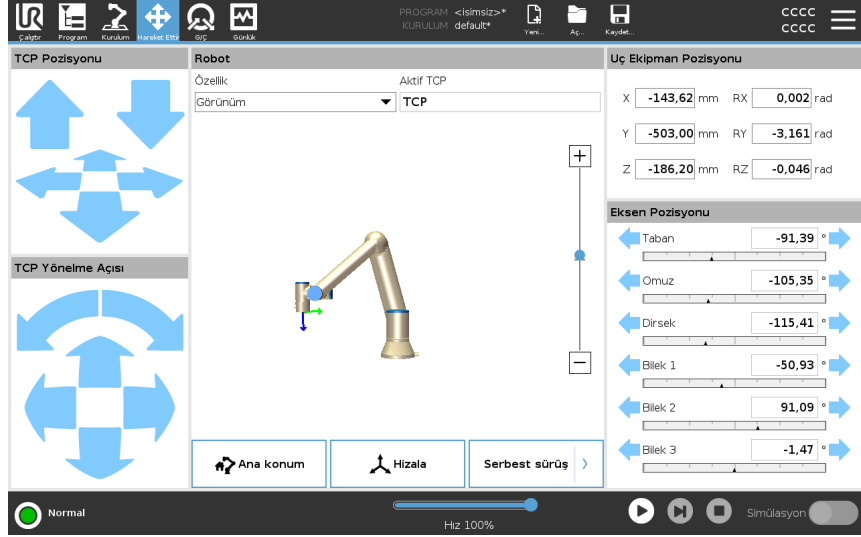
1. Robot güvenlik parolasını girin ve **Kilidi Aç** seçeneğine dokununuz.
2. PROFIsafe'i etkinleştirmek için anahtar düğmesini kullanınız.
3. İlgili kutulara bir kaynak adresi ve hedef adres girin.  
Bu adresler, robot ve güvenlik PLC'si tarafından birbirini tanımak için kullanılan rastgele sayılardır.
4. PROFIsafe'in robot çalışma modunu kontrol etmesini istiyorsanız **Çalışma Modunu Kontrol Edin** seçeneğini **AÇIK** hale getirin.  
Sadece tek bir kaynak robotun çalışma modunu kontrol edebilir. Bu nedenle çalışma modu seçimi PROFIsafe yoluyla etkinken diğer mod seçim kaynakları devre dışı bırakılmalıdır.

Robot şu anda güvenlik PLC'si ile iletişim kurmak için ayarlı durumdadır. PLC yanıt vermiyorsa veya yanlış yapılandırılmışsa robot frenlerini serbest bırakamazsınız.

## 25. Hareket Ettir Sekmesi

### Açıklama

Robot uç ekipmanını çevirerek/döndürerek veya robot eklemlerini ayrı ayrı hareket ettirerek robot kolunu doğrudan hareket ettirmek (jog) için Hareket Et Sekmesi ekranını kullanın.



### Hareket Et Uç Ekipmanı oklarını kullanmak için

Robot kolunu belli bir yönde hareket ettirmek için, **Hareket Et Uç Ekipmanı** oklarının herhangi birine basılı tutun.

- **Çevir okları** (üst) uç ekipman flanşını belirtilen yönde hareket ettirir.
- **Döndürme okları** (alt), uç ekipmanın yönünü belirtilen yönde değiştirir. Döndürme noktası, Uç Ekipman Merkez Noktası (TCP), yani robot uç ekipmanının üzerinde karakteristik bir nokta sağlayan, robot kolunun ucundaki noktadır. TCP, küçük bir mavi top olarak gösterilir.

### Robot

TCP'nin mevcut konumu bir güvenlik düzlemine yaklaşırsa bir tetikleme düzlemi veya robot uç ekipmanının yönü uç ekipman yönlendirme sınır sınırına yakınsa (bkz. [Güvenlik Düzlemi Modları on page186](#)), yakın sınır sınırınının 3B temsili gösterilir. Sınır limitlerinin görselleştirilmesi, programın yürütülmesi sırasında devre dışı bırakılır.

Güvenlik düzlemleri, düzlemin hangi tarafında TCP robotunun konumlandırılmasına izin verildiğini gösteren bir okla sarı ve siyah renkte görüntülenir.

Tetikleyici düzlemleri, **Normal** mod limitlerinin (bkz. [21.5 Yazılım Güvenlik Modları on page175](#)) aktif olduğu düzlemin yan tarafını gösteren bir okla mavi ve yeşil renkte görüntülenir.

Araç oryantasyonu alan sınırı, küresel bir koniyle, robot aracının geçerli oryantasyonunu belirten bir vektörle gösterilir. Koninin içi, takım oryantasyonu (vektörü) için izin verilen alanı temsil eder.

Robot TCP'si artık sınırın yakınında değilse, 3B görüntüsü kaybolur. TCP, bir alan sınırını ihlal ediyorsa veya ihlal etmeye çok yaklaşırsa, sınır göstergesi kırmızı olur.

<b>Özellik</b>	<b>Şekil</b> altında, robot kolunu <b>Görünüm</b> , <b>Taban</b> veya <b>Alet</b> özelliklerine göreceli olarak nasıl kontrol edeceğinizi tanımlayabilirsiniz. Robot kolu istediğiniz şekilde kontrol etmek için, <b>Görünüm</b> özelliğini seçin, sonra <b>Döndürme oklarını</b> , 3B resmini görüntüleme açısını gerçek robot kolu gördüğünüz açıyla aynı olacak şekilde değiştirmek için kullanın.
<b>Etkin TCP</b>	<b>Robot</b> alanında, <b>Aktif TCP</b> altında, geçerli Alet Merkez Noktası (TCP) gösterilir.
<b>Giriş</b>	<b>Başlangıç</b> düğmesi robotu Kurulum altında daha önce tanımlanmış olan konuma geri döndürmek için (bakın <a href="#">Başlangıç Tanımlama on page325</a> ) <b>Otomatik</b> düğmesini (bakın <a href="#">Robotu şuraya taşı: on page203</a> ) basılı tutabileceğiniz <b>Robotu Pozisyona Getir</b> ekranına erişim sağlar. Başlangıç düğmesinin varsayılan yapılandırması, Robot Kolunu dik bir konuma geri döndürür (bakın <a href="#">24.9 Giriş on page324</a> ).
<b>Elle Yönlendir</b>	Ekrandaki <b>Serbest sürüş</b> düğmesi, Robot Kolunun istediğiniz konumlara/pozlara çekilmesine izin verir.
<b>Hizalama</b>	<b>Hizalama</b> düğmesi, etkin TCP'nin Z ekseninin seçilmiş olan bir özelliğe göre hizalanmasını sağlar.
<b>Uç Ekipman Pozisyonu</b>	Metin kutuları, seçilen özellik ile ilgili TCP'nin tam koordinat değerlerini gösterir. Birkaç adlandırılmış TCP'yi yapılandırabilirsiniz (bkz. ). Ayrıca <b>Poz Düzenleyicisi</b> ekranına erişmek için <b>Pozu düzenle</b> seçeneğini de seçebilirsiniz.
<b>Eklem Pozisyonu</b>	<b>Eklem Konumu</b> alanı, bireysel eklemleri doğrudan kontrol etmenizi sağlar. Her bir eklem, yatak bir çubuk ile belirlenmiş şekilde $-360^{\circ}$ ile $+360^{\circ}$ arasında bir varsayılan eklem sınır aralığı boyunca hareket eder. Sınıra ulaşıldığında, bir eklemi artık daha fazla hareket ettiremezsiniz. Eklemleri, varsayılandan farklı bir konum aralığında yapılandırabilirsiniz (bakın <a href="#">21.6.2 Eklem Limitleri on page179</a> ), bu yeni aralık, yatay çubuğun içindeki kırmızı bölgeyle belirtilir.

## Hareket Et sekmesinde Serbest Sürüşü kullanma

**Serbest Sürüş** düğmesi sadece risk değerlendirmesinin izin verdiği durumlarda uygulamalarda kullanılır.



### UYARI

Montaj ayarının doğru yapılandırılmaması, **Serbest Sürüş** düğmesini kullandığınızda istenmeyen robot kolu hareketine neden olabilir.

- Taşıma kapasitesi ayarları ve robot montaj ayarları Serbest Sürüş kullanılmadan önce doğru şekilde ayarlanmalıdır.
- Tüm personel, **Serbest Sürüş** kullanımdayken robot kolunun ulaşamayacağı bir yerde kalmalıdır.



### UYARI

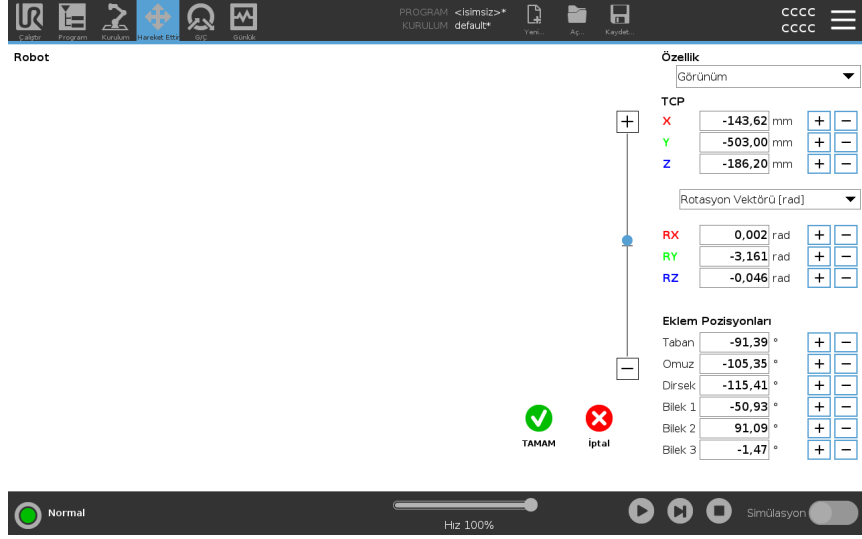
Kurulum ayarlarının doğru yapılandırılmaması, taşıma kapasitesi hataları nedeniyle robot kolunun **Serbest Sürüş** sırasında düşme riskini artırabilir.

- Kurulum ayarlarının doğru olduğunu doğrulayın (ör. Robot montaj açısı, taşıma kapasitesi kütlesi ve taşıma kapasitesi ağırlık merkezi ofseti). Programla birlikte kurulum dosyalarını kaydedin ve yükleyin.
- Programla birlikte kurulum dosyalarını kaydedin ve yükleyin.

## 25.1. Poz Düzenleyicisi Ekranı

### Açıklama

**Poz Düzenleyicisi** ekranına eriştiğinizde, TCP için hedef eklem konumlarını veya hedef pozu (konum ve yönü) net bir şekilde yapılandırabilirsiniz. Not: Bu ekran çevrimdışı ve Robot Kolunu doğrudan kontrol etmiyor.



### Robot

3B resmi, geçerli Robot Kolunun konumunu gösterir. **Gölge**, ekranda belirtilen değerlerle kontrol edilen Robot Kolu hedef konumunu gösterir. Büyüteç simgelerine basarak yakınlaştırma/uzaklaştırma yapabilir veya parmağı sürükleyerek görünümü değiştirebilirsiniz.

TCP'nin geçerli konumu bir güvenlik veya tetikleyici düzlemine yakınsa veya robot uç ekipmanının yönü, uç ekipman yönü alan sınırına yakınsa (bakın [Güvenlik Düzlemi Modları on page 186](#)), yakın alan sınırının bir 3B görünümü gösterilir. Güvenlik düzlemleri sarı ve siyah renkte, normal düzlemi temsil eden ve robot TCP'nin yerleştirilmesine izin verilen düzlem tarafını belirten küçük bir okla gösterilir. Tetikleyici düzlemleri mavi ve yeşil renkte ve **Normal** modu sınırlarının (bakın [21.5 Yazılım Güvenlik Modları on page 175](#)) etkin olduğu, düzlemin yanına dönük olan küçük bir okla görüntülenir. Araç oryantasyonu alan sınırı, küresel bir konuyla, robot aracının geçerli oryantasyonunu belirten bir vektörle gösterilir. Koninin içi, takım oryantasyonu (vektörü) için izin verilen alanı temsil eder. Hedef robot TCP'si artık sınırın yakınında değilse, 3B görüntüsü kaybolur. Hedef TCP, bir alan sınırını ihlal ediyorsa veya ihlal etmeye çok yaklaşmışsa, sınır göstergesi kırmızı olur.

## Şekil ve Alet Pozisyonu

Etkin TCP ve seçilen şeklin koordinat değerleri görüntülenir. **X, Y, Z** koordinatları araç pozisyonunu belirtir. **RX, RY, RZ** koordinatları yönü belirtir. Birden fazla adlandırılmış TCP'nin yapılandırılması hakkında daha fazla bilgi için bkz. [24.1 TCP Yapılandırması on page308](#).

Yönelme temsil türünü seçmek için **RX, RY** ve **RZ** kutularının üzerindeki açılır menüyü kullanın:

- **Döndürme Vektörü [rad]** Yönlendirme bir *döndürme vektörü olarak verilir*. Eksenin uzunluğu radyan cinsinden dönülecek açıdır ve vektörün kendisi de dönülecek eksenini belirler. Bu varsayılan ayardır.
- **Döndürme Vektörü [°]** Yönelme, vektörün uzunluğunun derece cinsinden döndürülecek açı olduğu bir *döndürme vektörü olarak verilir*.
- **RPY [rad]** *Yuvarlama, aralık ve savrulma (RPY)* açıları, açılar radyan cinsindedir. RPY - rotasyon matrisi (X, Y, Z" rotasyonu) şu şekilde verilir:  
 $R_{rpy}(\gamma, \beta, \alpha) = RZ(\alpha) \cdot RY(\beta) \cdot RX(\gamma)$
- **RPY [°]** **Açıların derece cinsinden olduğu yuvarlama, aralık ve savrulma (RPY)** açıları.

Koordinatları düzenlemek için değerlere dokunabilirsiniz. Ayrıca geçerli değere bir miktar eklemek/geçerli değerden bir miktar çıkarmak için, bir kutunun sağındaki **+** veya **-** düğmelerine de dokunabilirsiniz. Veya değeri doğrudan artırmak/azaltmak için bir düğmeyi basılı tutabilirsiniz.

## Eklem Pozisyonları

Ayrı ayrı eklem konumları doğrudan belirtilir. Her eklem konumunun  $-360^\circ$  ile  $+360^\circ$  arasında Eklem Sınırı aralığı olabilir. Eklem Konumlarını aşağıdaki şekilde yapılandırabilirsiniz:

- Değerleri düzenlemek için eklem konumuna dokununuz.
- Geçerli değere bir miktar eklemek/geçerli değerden bir miktar çıkarmak için, bir kutunun sağındaki **+** veya **-** düğmelerine dokununuz.
- Değeri doğrudan artırmak/azaltmak için bir düğmeye basılı tutunuz.

## Tamam Düğmesi

Bu ekranı **Hareket Et** ekranından etkinleştirirseniz (bkz. ), **Tamam** düğmesine dokunarak **Hareket Et** ekranına geri dönebilirsiniz. Robot Kolu, belirtilen hedefe gider. Belirtilen son değer bir uç ekipman koordinatıysa Robot Kolu **HareketEtL** hareket tipini kullanarak hedef konuma gider veya en son bir eklem konumu belirtildiyse **HareketEtJ** hareket tipini kullanır.

## İptal Et Düğmesi

**İptal** düğmesini tıklattığınızda, tüm değişiklikler göz ardı edilerek ekrandan çıkarılır.

## 26. G/Ç Sekmesi

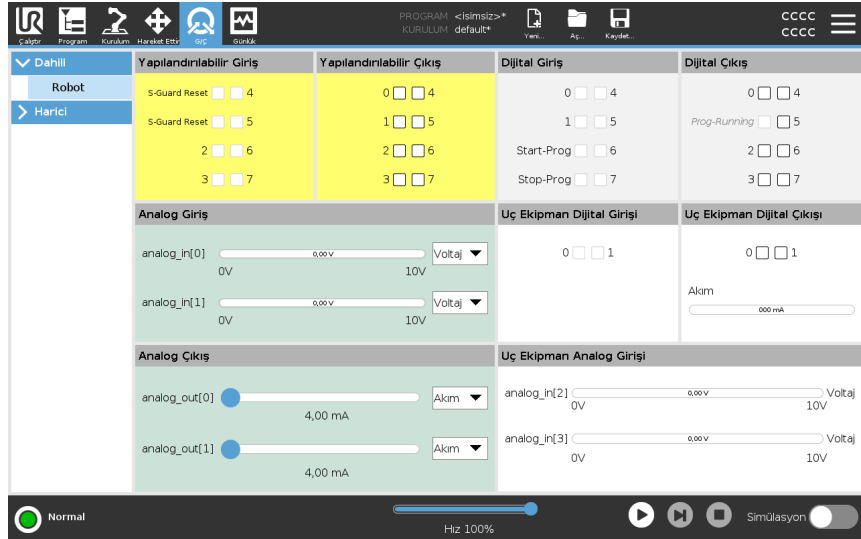
### Açıklama

Kontrol Kutusundan/Kutusuna canlı G/Ç sinyallerini izlemek ve ayarlamak için G/Ç Sekmesi ekranını kullanın.

Ekran, programın yürütüldüğü zaman dilimi de dâhil olmak üzere, G/Ç'nin geçerli durumunu görüntüler. Yürütme sırasında herhangi bir şey değiştirilirse program durur. At program stop, all output signals retain their states. Ekran 10 Hz'de güncellenir, bu nedenle çok hızlı bir sinyal, düzgün görüntülenmeyebilir.

Yapılandırılabilir G/Ç'ler, kurulumun güvenlik G/Ç yapılandırma bölümünde tanımlanmış özel güvenlik ayarları için ayrılabilir (bakın [21.7 Güvenlik G/Ç on page 181](#)); ayrılanlar, varsayılan veya kullanıcı tanımlı ad yerine güvenlik işlevi adına sahip olacaktır.

Güvenlik ayarları için ayrılan yapılandırılabilir çıkışlar değiştirilemez ve sadece LED'ler olarak görüntülenir.



### Voltaj

Uç Ekipman Çıkışı kullanıcı tarafından kontrol edildiğinde, Voltajı yapılandırabilirsiniz. Bir URCap seçildiğinde Voltaja erişim kaldırılır.

### Analog Etki Alanı Ayarları

Analog G/Ç, akım [4-20 mA] veya voltaj [0-10 V] çıkış olarak ayarlanabilir. Bu ayarlar, robot kontrolörünün yeniden başlatılması sırasında kalıcıdır ve kurulumla kaydedilir. Uç Ekipman G/Ç'leri üzerindeki kontrol, **Kurulum** sekmesinin **Uç Ekipman G/Ç'sindeki** bir URCap'e atanabilir. Bir URCap seçmek, kullanıcının uç ekipmanın analog G/Ç'si üzerindeki kontrolünü kaldırır.

**Alet İletişim  
Arabirimi**

**Alet İletişim Arabirimi (TCI)** etkinse, aletin analog girişi kullanılamaz. **G/Ç** ekranında, **Alet Giriş** alanı aşağıda gösterildiği gibi değişir.

Tool Analog Input	
Baud Rate	115200
Parity	None
Stop Bits	One
RX Idle Chars	1.50
TX Idle Chars	3.50

**NOT**

**Çift Pim Gücü** etkinse, aletin dijital çıkışları aşağıdaki şekilde adlandırılmalıdır:

- alet\_çıkışı[0] (Güç)
- alet\_çıkışı[1] (GND)

**Alet Çıkışı** alanı aşağıda gösterilmiştir.

Tool Digital Output	
Power	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> GND
Current	<input type="text" value="000 mA"/>

## 26.1. MODBUS

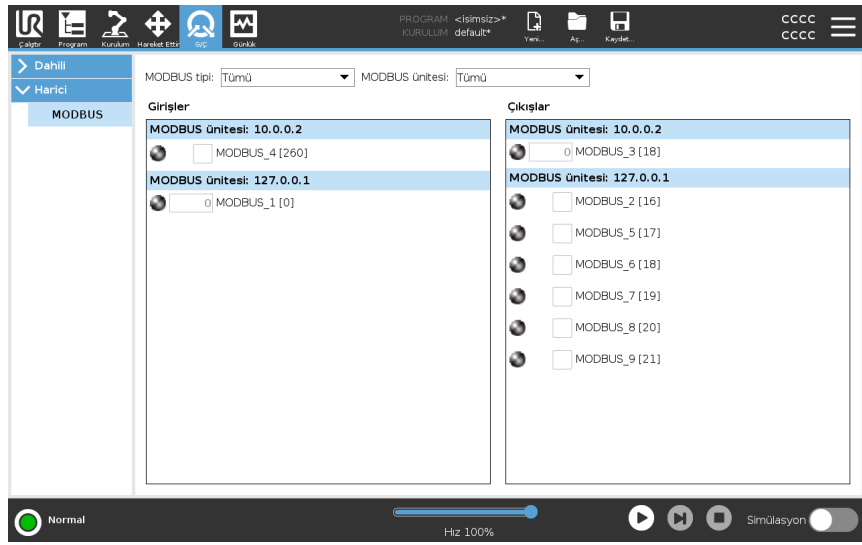
### Açıklama

Kurulumda ayarlandıklarından, aşağıdaki ekran görüntüleri MODBUS istemcisinin G/Ç sinyallerini gösterir.

Sayfanın üstündeki açılan menüleri kullanarak, görüntülenen içeriği sinyal tipine ve birden fazlası yapılandırılmışsa MODBUS birimine göre değiştirebilirsiniz.

Listelerdeki her sinyal, onun bağlantılarının durumunu, değerini, adını ve sinyal adresini içerir.

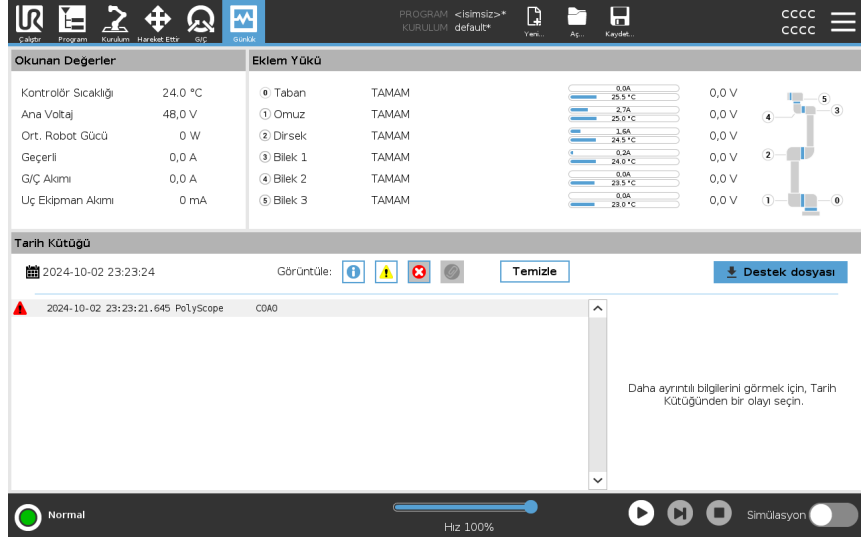
G/Ç sekmesi kontrolünün bağlantı durumu ve seçimi buna izin veriyorsa, çıkış sinyalleri değiştirilebilir. [26 G/Ç Sekmesi on page354](#)'ne bakın



## 27. Günlük Sekmesi

### Açıklama

Günlük sekmesi, robot kolu ve Kontrol Kutusu hakkında bilgileri gösterir.



### Okumalar ve Eklem Yükü

Okumalar panosu, Kontrol Kutusu bilgilerini gösterir. Eklem Yükleme panosu, her robot kolunun eklem bilgilerini gösterir. Her eklem şunu gösterir:

- Sıcaklık
- Yükle
- Durum
- Voltaj





### Tarih Kaydı

İlk sütun, günlük girdilerini önem derecesine göre kategorize ederek gösterir. İkinci sütun günlük girişine eklenmiş bir Hata Raporu varsa bir ataç gösterir. Sonraki iki sütun, mesajların geliş zamanını ve mesaj kaynağını gösterir. Son sütun, mesajın kendisinin kısa bir açıklamasını gösterir.

Bazı günlük mesajları, günlük girişi seçildikten sonra sağda görüntülenen daha fazla bilgiyi sağlamak için tasarlanmıştır.

## Mesaj Önem Derecesi

Mesajları günlük girişinin önem derecesine karşılık gelen açma/kapama düğmelerini seçerek ya da bir ekin var olup olmadığına göre filtreleyebilirsiniz. Aşağıdaki tablo mesaj önem derecesini açıklar.

	Program durumu, denetleyicideki değişiklikler ve denetleyici sürümü gibi genel bilgileri verir.
	Meydan geldiklerinde sistemin yeniden çalışmaya devam edemediği sorunlar.
	Güvenlik limiti aşıldığında bir ihlal meydana gelir. Bu durum robotun güvenlik değerlendirmeli bir durdurma gerçekleştirmesine neden olur.
	Sistemde geri kurtarılamaz bir hata olursa bir arıza meydana gelir. Bu durum robotun güvenlik değerlendirmeli bir durdurma gerçekleştirmesine neden olur.

Bir günlük girişini seçtiğinizde, ekranın sağ tarafında ek bilgiler görünür. Ek dosya filtresi seçildiğinde ya sadece tüm ekli girişler gösterilir ya da tüm girişler gösterilir.

## Hata Raporlarını Kaydetme

Günlük çizgisinde bir kağıt klipsi simgesi görünürse, ayrıntılı bir durum raporu kullanılabilir.



### NOT

Yenisi oluşturulduğunda, en eski olan rapor silinir. Sadece son beş rapor saklanır.

1. Bir günlük çizgisini seçin ve raporu bir USB belleğine kaydetmek için Raporu Kaydet düğmesine dokununuz.

Bir program çalışırken raporu kaydedebilirsiniz.

Aşağıdaki hata listesini takip edebilir ve dışarı aktarabilirsiniz:

- Acil durdurma
- Arıza
- Dahili PolyScope istisnaları
- <sup>1</sup>Robot Durdurması
- URCap'taki işlenmemiş istisna
- İhlal

Dışarı aktarılan rapor, aşağıdakileri içerir: bir kullanıcı programı, bir geçmiş günlüğü, bir kurulum ve çalışan servislerin bir listesi.

<sup>1</sup>Universal Robots robotları için önceden "Koruyucu Durdurma" olarak bilinen robot durdurması.

**Teknik Destek Dosyası**

Rapor dosyası, sorunları tespit etmeye ve yeniden oluşturmaya yardımcı olan bilgiler içerir. Dosya nceki robot arızalarının kayıtlarıyla birlikte geçerli robot yapılandırılmalarını, programları ve kurulumları içerir. Rapor dosyası harici bir USB sürücüsüne kaydedilebilir. Günlük ekranında, **Destek dosyasına** dokunun ve işleve erişmek için ekrandaki talimatları izleyin.

**NOT**

Dışa aktarma işlemi USB sürücüsünün hızına ve robot dosya sisteminden toplanan verilerin boyutlarına bağlı olarak 10 dakika kadar sürebilir. Rapor normal bir zip dosyası olarak kaydedilir, parola korumalı değildir ve teknik desteğe göndermeden önce üzerinde düzeltme yapılabilir.

## 28. Program ve Kurulum Yöneticisi

### Açıklama

Program ve Kurulum Yöneticisi, Program ve Kurulumları oluşturmanızı, yüklemenizi ve yapılandırmanızı sağlayan üç simgeye işaret eder:

- **Yeni...** Yeni bir Program ve/veya Kurulum oluşturmanızı sağlar.
- **Aç...** Program ve/veya Kurulum yükleyebilmenizi sağlar.
- **Kaydet...** Program ve/veya Kurulum için kaydetme seçenekleri sunar.

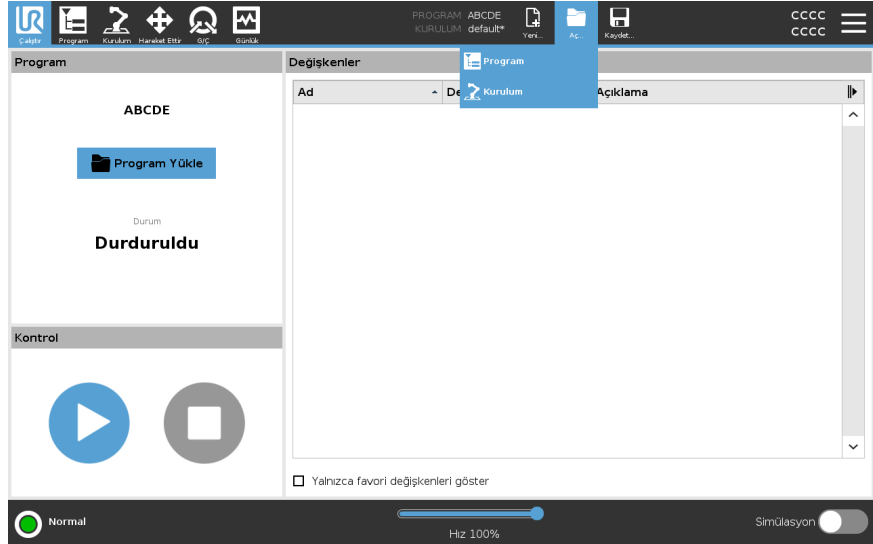
Dosya Yolu, yüklenen geçerli Program adınızı ve Kurulum tipini görüntüler. Dosya Yolu, yeni bir Program veya Kurulum oluşturduğunuzda veya yüklediğinizde değişir.

Bir robot için birden fazla kurulum dosyanız olabilir. Oluşturulan programlar etkin kurulumu otomatik olarak yükler ve kullanır.



### Program yüklemek için

1. Program ve Kurulum Yöneticisinde **Aç...** seçeneğine dokununuz ve Programı seçin.
2. Programı Yükle ekranından mevcut bir programı seçin ve Aç tuşuna basın.
3. Dosya Yolunda, istediğiniz program adının görüntülendiğini doğrulayın.

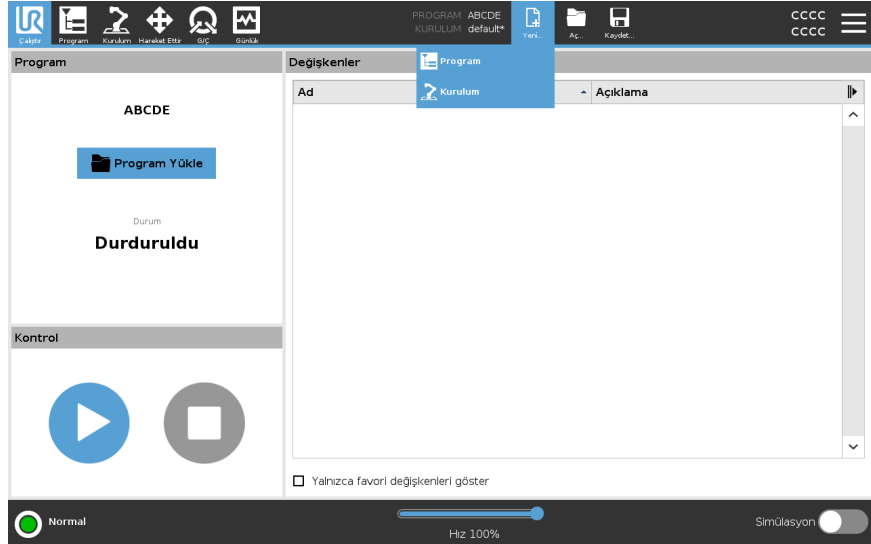


### Kurulum yüklemek için

1. Program ve Kurulum Yöneticisinde **Aç...** seçeneğine dokununuz ve Kurulumu seçin.
2. Robot Kurulumunu Yükle ekranından mevcut bir kurulumu seçin ve Aç tuşuna basın.
3. Robotun yeniden başlatılmasını istemek için, Güvenlik Yapılandırması kutusundan Uygula seçeneğini seçin ve yeniden başlatın.
4. Geçerli Programın kurulumunu ayarlamak için, Kurulumu Ayarla seçeneğini seçin.
5. Dosya Yolunda, istediğiniz kurulum adının görüntülediğini doğrulayın.

### Yeni bir program oluşturmak için

1. Program ve Kurulum Yöneticisinde **Yeni...** seçeneğine dokununuz ve Programı seçin.
2. Program ekranında, yeni programınızı istediğiniz şekilde yapılandırın.
3. Program ve Kurulum Yöneticisinde **Kaydet...** seçeneğine dokununuz ve Tümünü Kaydet veya Programı Farklı Kaydet... seçeneğini seçin.
4. Programı Farklı Kaydet ekranında bir dosya adı atayın ve Kaydet tuşuna basın.
5. Dosya Yolunda, yeni program adının görüntülediğini doğrulayın.



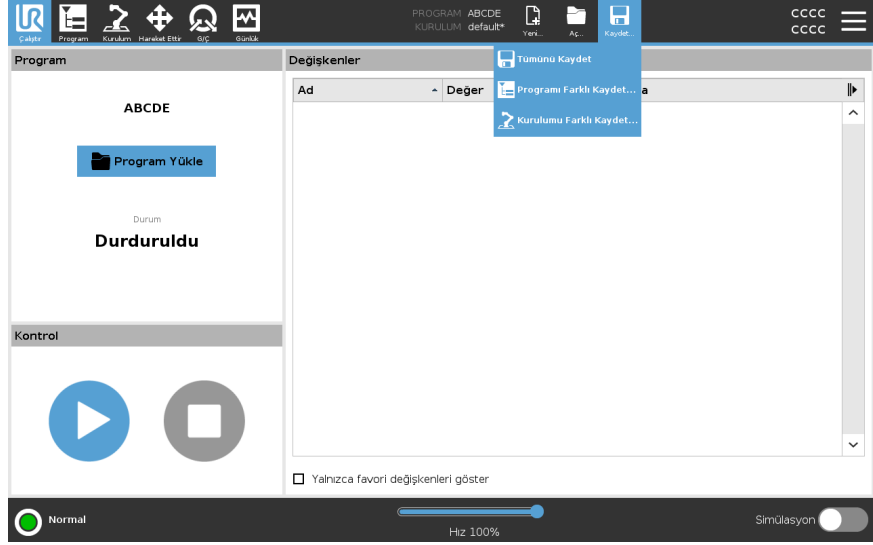
### Yeni bir kurulum oluşturmak için

- Robotun gücünü kapattıktan sonra kullanım için kurulumunuzu kaydedin.
1. Program ve Kurulum Yöneticisinde **Yeni...** seçeneğine dokununuz ve Kurulumu seçin.
  2. Güvenlik Yapılandırmasını Onaylaya Basın.
  3. Kurulum ekranında, yeni kurulumunuzu istediğiniz şekilde yapılandırın.
  4. Program ve Kurulum Yöneticisinde **Kaydet...** seçeneğine dokununuz ve Kurulumu Farklı Kaydet... seçeneğini seçin
  5. Robot Kurulumunu Kaydet ekranında bir dosya adı atayın ve Kaydet tuşuna basın.
  6. Geçerli Programın kurulumunu ayarlamak için, Kurulumu Ayarla seçeneğini seçin.
  7. Dosya Yolunda, yeni kurulum adının görüntülediğini doğrulayın.

### Kaydetme seçeneklerini kullanmak için

**Kaydet...**Yüklediğiniz programa/kurulumla dayalı olarak aşağıdakileri yapabilirsiniz:

- **Tümünü Kaydet** ile geçerli Program ve Kurulumu hemen, sistemin farklı bir konuma veya farklı bir adla kaydetmesi gerekmeden kaydedin. Program veya Kurulumda hiçbir değişiklik yapılmadığında, Tümünü Kaydet... düğmesi devre dışı olarak görünür.
- **Programı Farklı Kaydet...** ile yeni Program adını ve konumunu değiştirin. Geçerli Kurulum da mevcut ad ve konumla kaydedilir.
- **Kurulumu Farklı Kaydet...** ile yeni Kurulum adını ve konumunu değiştirin. Geçerli Program, mevcut ad ve konumla kaydedilir.

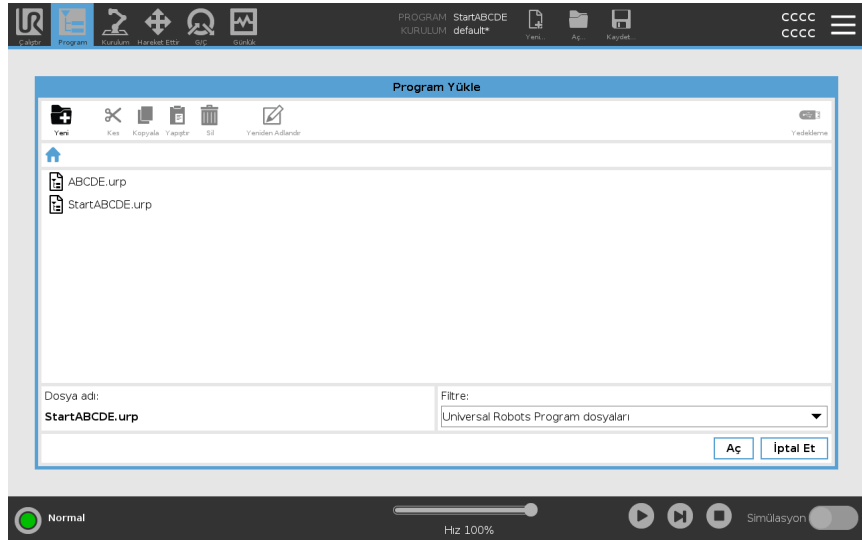


## 28.1. Dosya Yöneticisi

### Açıklama

Bu resim, aşağıdaki düğmelerden oluşan yükleme ekranını gösterir:

- **İçerik Haritası Yolu**  
İçerik haritası yolu, mevcut konuma giden dizinlerin bir listesini gösterir. Ekmek kırığında bir dizin adı seçildiğinde, konum o dizine değişir ve onu dosya seçim alanında görüntüler.
- **Dosya Seçme Alanı**  
Açmak için dosyanın adına dokununuz. Dizinler, adları yarım saniye basılı tutularak seçilir.
- **Dosya Filtresi**  
Gösterilen dosya tiplerini belirtebilirsiniz. Yedekleme Dosyalarını seçtikten sonra bu alan, en son kaydedilen 10 program sürümünü görüntüler ve burada en yenisi '.old0', en eskisiyse '.old9' olarak belirtilir.
- **Dosya Adı**  
Seçilen dosya burada gösterilir. Bir dosyayı kaydederken, dosya adını manuel olarak girmek için metin alanını kullanın.
- **Eylem düğmeleri**  
Eylem çubuğu, dosyaları yönetebilmenizi sağlayan bir dizi düğmeden oluşur.



Eylem çubuğunun sağındaki 'Yedekle' eylemi, o sırada seçili olan dosya ve dizinlerin o konuma ve bir USB'ye yedeklenmesini destekler. 'Yedekle' eylemi ancak USB bağlantı noktasına harici bir ortam takıldığında etkinleştirilir.



## 29. Hamburger menüsü

### Açıklama

Hamburger menüde PolyScope için genel ayarlar, şifre, sistem ve güvenlik ayarları yer alır.

### 29.1. Hakkında

#### Açıklama

Robot hakkında farklı veri türlerine erişmek ve bunları göstermek için Hakkında seçeneğini kullanın. Robotun Genel verilerini, Sürümünü ve Yasal verilerini gösterebilirsiniz.

#### Robot hakkında verileri göstermek için

1. Başlıkta, **Hamburger** menüye dokunun.
2. **Hakkında**'yı seçin.
3. Robotun yazılım sürümüne, ağ ayarlarına ve seri numarasına erişmek için **Genel**'e dokunun.

Diğer veri türleri için şunları yapabilirsiniz:

- Robotun yazılım sürümü hakkında daha detaylı veri göstermek için **Sürüm**'e dokunun.
- Robotun yazılım lisansları hakkındaki verileri göstermek için **Yasal**'a dokunun.

4. Ekranınıza dönmek için **Kapat**'a dokunun.

## 29.1.1. Yardım

### Açıklama

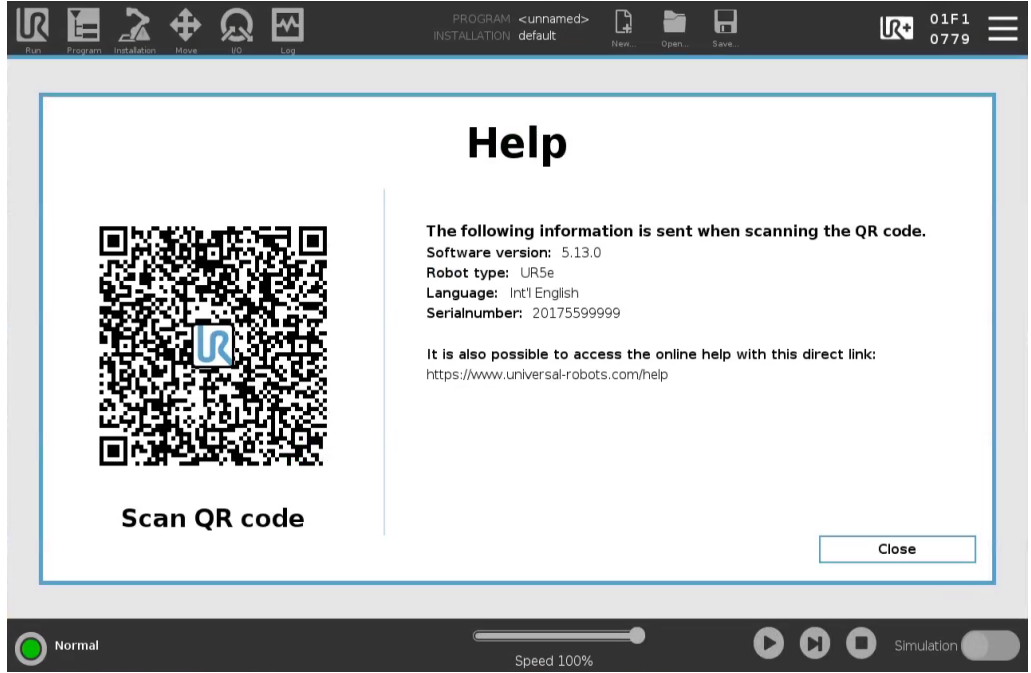
PolyScope, robot kol, kontrol kutusu için çevrimiçi yardım açıklamalarına ve yardımcı olabilecek diğer belgelere erişebilirsiniz. Yardım bölümüne bir QR kod aracılığıyla veya aşağıdaki URL'yi bir tarayıcıya girerek erişebilirsiniz: <https://myur.universal-robots.com/manuals>.

Aşağıdakilerle ilgili belgeleri bulabilirsiniz:

- Robot Arm
- Control Box
- PolyScope
- Diğer (Servis Komut Dosyası ve Hata Kodları)

### QR kodu ve URL'yi bulmak için

1. PolyScope'un sağ üst köşesindeki Hamburger açılır menüye dokunun.
2. Açılır menüden **Yardım** seçeneğini belirleyin.
3. Artık QR kodunu tarayıp [help.universal-robots.com](https://help.universal-robots.com) adresine erişebilirsiniz.



### NOT

QR kodunu taradığınızda QR koduyla birlikte aşağıdaki bilgiler gönderilir ve Universal Robots bölümünde müşteri analizi için kullanılabilir:

- Yüklenen PolyScope yazılım sürümü
- Robot türü ve boyutu
- PolyScope'taki dil
- Robot kolun seri numarası



## 29.2. Ayarlar

### PolyScope Ayarlarını kişiselleştirmek için

1. Başlıkta, Hamburger menüsüne dokunun ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Soldaki Yan Menüde, kişiselleştirmek istediğiniz bir öğeyi seçin. Yan Menüde bir çalışma modu parolası ayarlandıysa, **Sistem** sadece programcı tarafından kullanılabilir.
3. Değişikliklerinizi uygulamak için, sağ alttaki **Uygula ve Yeniden Başlat** seçeneğine basın.
4. Ayarlar ekranını hiçbir değişiklik yapmadan kapatmak için, sol alttaki **Çıkış** seçeneğine basın.

### 29.2.1. Tercihler

#### Açıklama

Tercihler en temel ayarları içerir ve muhtemelen ilk başlangıçta yalnızca bir kez ayarlanır.

### Diller

#### Açıklama

PolyScope dilini ve ölçüm birimini (Metrik veya İngiliz) değiştirebilirsiniz.

### Çalıştırma Ekranı

#### Açıklama

Çalıştır sekmesi ekranının tabanında bulunan Hız Kaydırıcısı, operatörün çalışan bir Programın hızını değiştirmesine izin verir.

### Hız Kaydırıcısını gizlemek için

1. Başlıkta, Hamburger menüsü simgesine dokunun ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Tercihler altında, **Çalıştırma Ekranı** bölümüne dokunun.
3. **Hız Kaydırıcısını** göstermesi veya gizlemesi için onay kutusunu işaretleyin.

## Zaman

### Açıklama

PolyScope'ta görüntülenen geçerli saat ve tarihe erişebilir ve/veya onu ayarlayabilirsiniz.

### Zaman

1. Başlıkta, Hamburger menüsü simgesine dokunun ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Tercihler altında, **Saat** seçeneğini seçin.
3. **Saat**'i ve/veya **Tarih**'i doğrulayın ve/veya istediğiniz gibi ayarlayın.
4. Değişikliklerinizi uygulamak için, **Uygula ve Yeniden Başlat** seçeneğine dokunun.

Tarih ve Saat, Günlük sekmesinde (bakın [Tarih Kaydı on page357](#)), **Tarih Günlüğü** altında görüntülenir.

## 29.2.2. Parola

### Açıklama

Şifre, şifrelerin ve yönetici şifresinin yönetimini içerir.

## Şifre Ayarları

### Şifre belirlemek için

Güvenlik Yapılandırmanızı oluşturan tüm güvenlik ayarlarının Kilidini açmak için bir parola ayarlamanız gerekir. Hiçbir güvenlik parolası uygulanmadığında, onu ayarlamanız istenir.

1. PolyScope başlığının sağ köşesinde, **Hamburger** menüsüne tıklayın ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Ekranın solundaki mavi menüde **Parola** seçeneğine dokunun ve **Güvenlik** seçeneğini seçin.
3. **Yeni parola** bölümüne parolanızı yazın.
4. Şimdi, **Yeni parolayı doğru** bölümüne ayrı parolayı yazın ve **Uygula** seçeneğine tıklayın.
5. Bir önceki ekrana dönmek için, mavi menünün sol altında **ÇIKIŞ** tuşuna dokunun.

Tüm Güvenlik ayarlarını tekrar kilitlemek veya doğrudan Güvenlik menüsünün dışındaki bir ekrana gitmek için, **Kilit** sekmesine basabilirsiniz.

## Yönetici Şifresi

### Açıklama

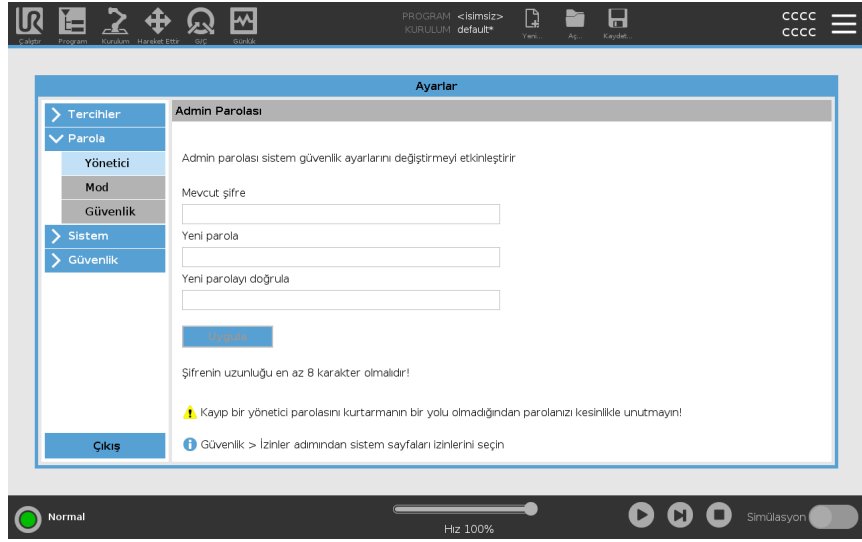
Ağ erişimi dâhil, sistemin güvenlik yapılandırmasını değiştirmek için Yönetici (Admin) Şifresini kullanın. Yönetici şifresi, SSH veya SFTP gibi bazı ağ kullanım durumlarında gerekli olabilecek, robot üzerinde çalışan Linux sistemindeki kök kullanıcı hesabı için kullanılan şifreye eşittir.



### UYARI

Kayıp bir Yönetici parolasını kurtaramazsınız.

- Yönetici parolanızın kaybolmamasını sağlamak için uygun önlemleri alın.



### Yönetici Şifresi belirlemek için

1. Başlıkta, Hamburger menüsü simgesine dokunun ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. **Şifre** bölümü altındaki **Yönetici** seçeneğine dokunun.
3. **Geçerli parola** altında, varsayılan parolanızı girin: **easybot**.
4. **Yeni parola** altında, yeni bir parola oluşturun.  
Güçlü, gizli bir parola oluşturmak, sisteminiz için en iyi güvenliği sağlar.
5. **Yeni parolayı onayla** bölümünde, yeni parolayı tekrar yazın.
6. Parola değişikliğini onaylamak için **Uygula** seçeneğine dokunun.

### Güvenlik

Güvenlik parolası, Güvenlik ayarlarının yetkisiz olarak değiştirilmesini önler.

## Çalışma Modu Parolası

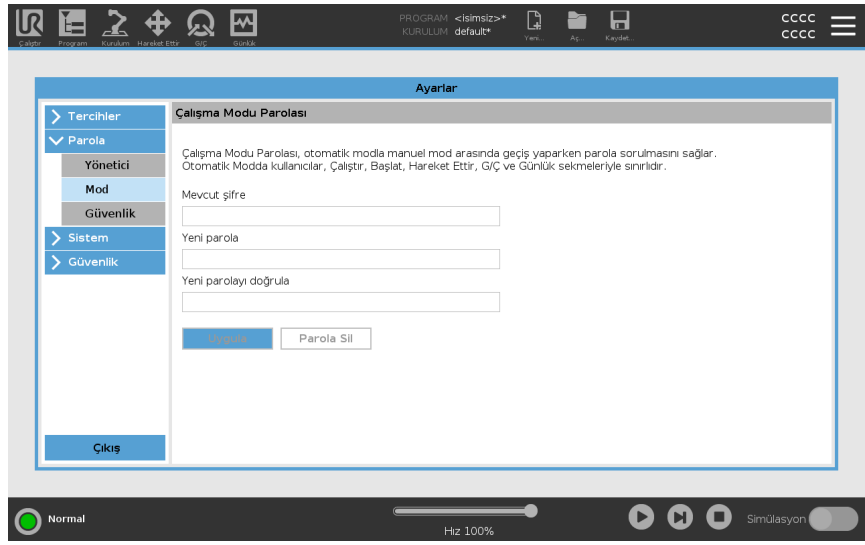
### Açıklama

Çalışma Modu Şifresiveya mod şifresi, PolyScope'ta iki farklı kullanıcı rolü oluşturur:

- Manuel
- Otomatik

Mod şifresi ayarlandığında, programlar ve kurulumlar yalnızca Manuel modda oluşturulabilir ve düzenlenebilir. Otomatik mod yalnızca operatörün hazır programları yüklemesine izin verir (modlar hakkında daha fazla bilgi için [20.9 Modlar on page 168](#) bölümüne bakın). Şifre belirlendikten sonra, Başlıkta yeni bir Mod simgesi görünür.

Çalışma modların Manuelden Otomatiğe ve Otomatikten Manuele geçirilmesi, PolyScope'un yeni şifreyi istemesine neden olur.



### Mod Şifresi belirlemek için

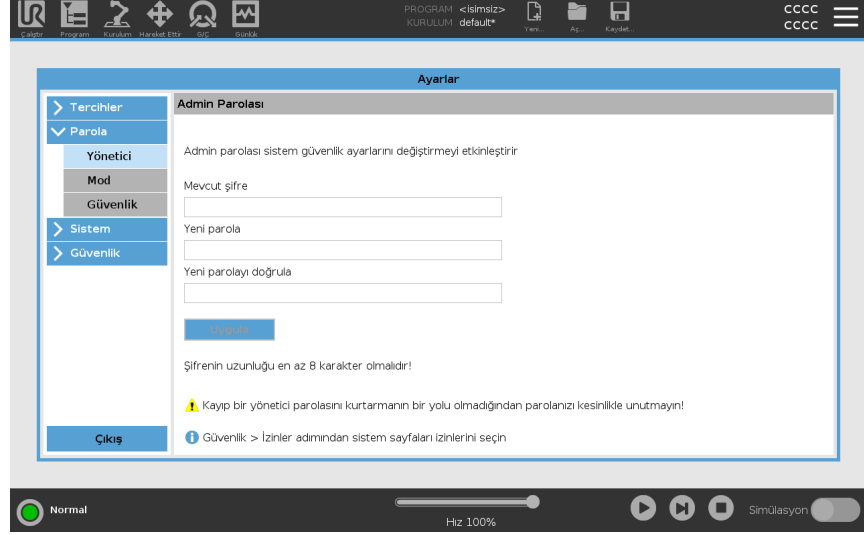
1. Başlıkta, Hamburger menüsü simgesine dokununuz ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. **Şifre** bölümü altındaki **Mod** seçeneğine dokununuz.
3. **Yeni parola** altında, yeni bir parola oluşturun.  
Güçlü, gizli bir parola oluşturmak, sisteminiz için en iyi güvenliği sağlar.
4. **Yeni parolayı onayla** bölümünde, yeni parolayı tekrar yazın.
5. Parola değişikliğini onaylamak için **Uygula** seçeneğine dokununuz.

## 29.2.3. Sisteme Erişim ve Güvenlik

### Description

Sistem ve Güvenlik'e erişmek için Yönetici şifresi de gereklidir, bkz. [Yönetici Şifresi on page370](#).

Varsayılan şifreyi kendi şifrenizle değiştirdiğinizde, Sistem altındaki ayarlara erişmek için (bkz. [29.2.4 Sistem on page374](#)) ve Güvenlik (bkz. Güvenlik, [29.2.5 Güvenlik on page382](#)) altındaki ayarlara erişmek için kullanabilirsiniz.



Universal Robots robot kolu kontrolörü için varsayılan yönetici şifresi "easybot"tur. Bu, tüm yeni robotlarda yapılandırılmış bir fabrika ayarıdır.



### UYARI

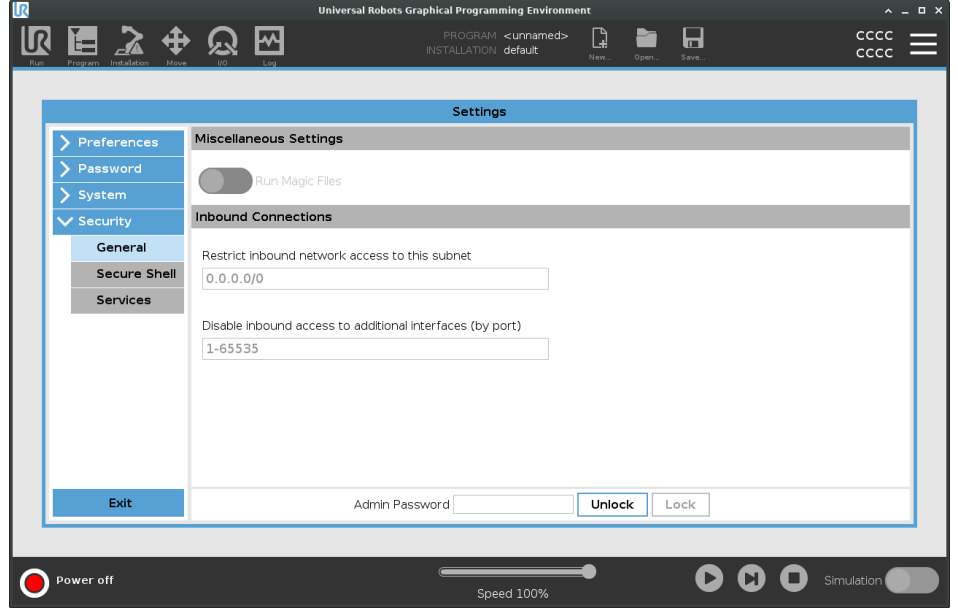
Robotunuzun siber güvenliğini sağlamak için bu varsayılan yönetici şifresini kendi şifrenizle değiştirmeniz çok önemlidir.

PolyScope 5.14 güncellemesinden itibaren, tüm güvenlik ayarları varsayılan olarak kısıtlayıcı (devre dışı veya engellenmiş) olarak ayarlanmıştır. (Bu sadece yeni robotlar ve yeni oluşturulan SD kartlar için geçerlidir. Aksi takdirde, ["UR cobot'ların güvenli kurulumu"](#) kılavuzuna bakın).

Uygulamanız için ayarlardan herhangi birinin etkinleştirilmesi gerekiyorsa bunları Güvenlik ekranından kolayca etkinleştirebilirsiniz.

## Yönetici şifresini kullanmak için

1. Başlıkta, Hamburger menü simgesine dokunun ve istediğiniz gibi **Sistem** veya **Güvenlik** seçeneğini belirleyin.
2. Ekranın altındaki iletişim kutusunu bulun ve Yönetici şifrenizi girin.
3. **Kilidi Aç** seçeneğine dokunun.



## 29.2.4. Sistem

### Açıklama

Sistem ayarları, sistem yedeklemesini, URcaps'i ve ağ ayarlarının yanı sıra diğer özellikleri kontrol eder.

## Sistem Yedeklemesi

### Açıklama



#### NOT

Bir Yedekleme ve Geri Yükleme işlemini gerçekleştirirken, Kontrol Kutusunun (CB) içindeki USB bağlantı noktalarından birini kullanın. Bir CB USB bağlantı noktasını kullanmak daha sağlamdır ve bir Yedeklemeyi gerçekleştirmek daha az zaman alır.



#### NOT

Bir sistemi yeni bir SD kartla geri yüklerseniz, Polyscope'u başlattığınızda yeni SD kart görüntüsündeki Seri Numarasını eşleştirmeniz gerekir. Seri Numarasının eşleşmemesi, eksik bir geri yükleme işlemine neden olabilir. Eşleşen seri numarasının bulunmadığını belirten bir geri yükleme hatası görünür

### Yedekle ve Geri Yükle

Sisteminizin tam bir kopyasını bir USB diske kaydedin ve sisteminizin önceki bir durumunu geri yüklemek için kullanın. Bu, disk bozulduktan veya yanlışlıkla silindikten sonra gerekebilir.

### Sistemi yedeklemek için

1. Başlıkta, Hamburger menüsü simgesine dokununuz ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Sistem altında, **Yedekle\Geri Yükle** bölümüne dokununuz.
3. Yedeklemeyi saklayacağınız Konumu seçin ve **Yedekle** tuşuna basın.
4. Tam sistemi yeniden başlatmak için **Tamam** düğmesine dokununuz.

### Sistemi geri yüklemek için

1. Başlıkta, Hamburger menüsü simgesine dokununuz ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Sistem altında, **Yedekle\Geri Yükle** bölümüne dokununuz.
3. Yedekleme dosyanızı seçin ve **Geri Yükle** seçeneğine basın.
4. Onaylamak için **Tamam** düğmesine dokununuz.

## Robot Kayıt ve Lisans Dosyası

### Açıklama

Lisans dosyası mevcut tüm yazılım lisanslarını içereceğinden, robotu kaydetmek ve Lisans Dosyasını indirip kurmak gereklidir.

### Uzak TCP ve Takım Yolu URCap'i web yoluyla etkinleştir

Uzak TCP ve Takım Yolu URCAP'i doğrudan [www.universal-robots.com/activate](http://www.universal-robots.com/activate) üzerinden etkinleştirmek mümkündür. Sadece Uzak TCP ve Takım Yolu URCap için mümkündür. myUR yoluyla başka lisanslar almayı planlıyorsanız lütfen önce Uzak TCP ve Takım Yolu URCap'i etkinleştirin.

Yazılım  
Lisanslarını  
myUR yoluyla  
etkinleştir

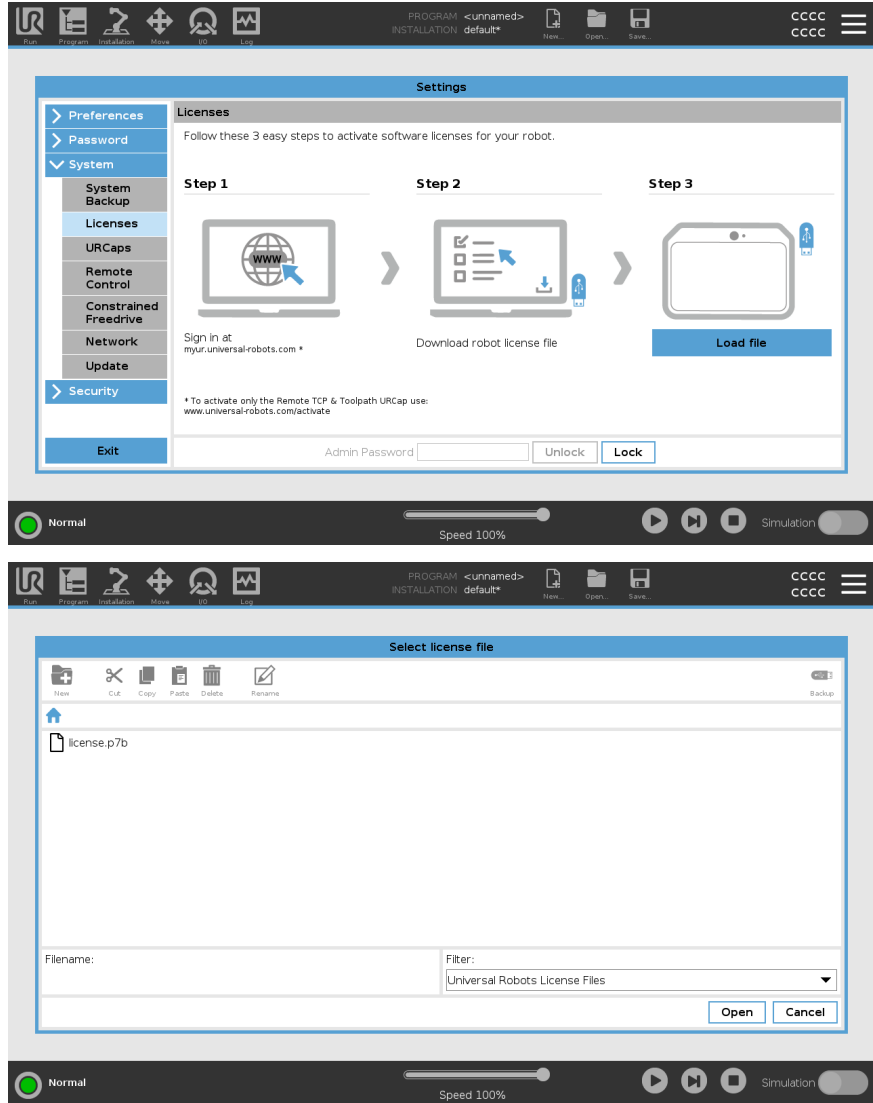


NOT

Birden fazla aktif lisansınız varsa, tüm lisanslar indirilen lisans dosyasında bulunacaktır.

Robotunuzu kaydetmediyseniz, lütfen 1. adımdaki ekranda bulunan URL'ye gidin ve robotunuzu kaydedin.

1. Lisans dosyasını bilgisayarınıza indirin.
2. Lisans dosyasını USB'ye kopyalayın ve El Kumandasına bağlayın.
3. Ayarlar ekranındaki 3. Adımda, **Lisans dosyasını seç** ekranını açmak için **Dosyayı yükle** düğmesine dokunun.
4. Listedeki, içeriğini göstermek istediğiniz USB'yi seçin ve lisans dosyasına gidin.
5. Robot kaydını onaylamak için **lisans.p7b** seçeneğini seçin ve **Aç** düğmesine dokunun.
6. Sol altta, **ÇIKIŞ** düğmesine dokunun.



## Yazılım Lisanslarını devre dışı bırak

- Robot sahibi değiştiğinde yeni bir lisans dosyası gerekir. Bu durumda, lisans dosyası devre dışı bırakılmalıdır.
  - Robotunuz için yeni bir yazılım lisansı satın alırsanız, yeni yazılım lisansını eklemek için eski lisans dosyasını devre dışı bırakmanız ve yeni lisansı etkinleştirmeniz gerekiyor.
1. Başlıkta, **Hamburger Menüsü** simgesine dokununuz ve **Ayarlar** seğeneğini seçiniz.
  2. Soldaki menüde **Sistem** tuşuna dokununuz ve **Lisanslar** seğeneğini seçiniz.
  3. Ayarlar ekranının sağ alt köşesindeki **Devre dışı bırak** tuşuna dokununuz.  
[Yazılım Lisanslarını myUR yoluyla etkinleştir](#) on the previous page bölümüne bakınız

## URCaps

### Açıklama




URCap'ları Yönetme  
Mevcut **URCap'larınızı** yönetebilir veya robotunuzda yenisini kurabilirsiniz.

### URCaps'i yönetmek için

1. Başlıkta, Hamburger menüsüne basın ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Sistem altında, **URCaps** seçeneğine dokununuz.
3. **+** düğmesine dokununuz, **.urcap** dosyasını seçin ve **Aç** seçeneğine dokununuz.
4. O URCap'ın kurulumuna devam etmek istiyorsanız, **Yeniden Başlat** tuşuna basın. Bu adımdan sonra URCap'lar yüklenmiştir ve kullanıma hazırdır.
5. Yüklü URCap'ları kaldırmak için, onu Etkin URCap'lardan seçin, **-** düğmesine basın ve değişikliklerin devreye girmesi için **Yeniden Başlat** tuşuna basın.

### Aktif URCap'lar

Yeni URCap hakkındaki ayrıntılar, **Aktif URCap'ları** alanında görünür.  
Bir durum simgesi, aşağıda listelendiği gibi URCap durumunu gösterir:

-  URCap tamam: URCap yüklü ve normal çalışıyor.
-  URCap arızası: URCap yüklendi ama başlatılmıyor. URCap geliştiricisiyle irtibata geçin.
-  URCap yeniden başlatması gerekli: URCap yüklemesi yeni tamamlandı ve bir yeniden başlatma gerekli.

### Örnek

URCap hakkında hata mesajları ve bilgiler **URCap'ların Bilgileri** alanında görünür.  
Tespit edilen hata türlerine bağlı olarak farklı hata mesajları görünür.

## Uzaktan Kumanda

### Açıklama

Bir robot ya Yerel Kontrolde olabilir (El Kumandası ile kontrol edilir) ya da Uzaktan Kumandada olabilir (dışarıdan kontrol edilir). Uzaktan Kontrol, robotları kontrolör soketleri, G/Ç'le r ve Pano Sunucusu gibi harici kaynaklar aracılığıyla kontrol etmenizi sağlar. Bu, PolyScope'a aşağıdaki gibi basit komutlar göndermek için kullanılabilir: Programları başlatmak veya yüklemek ve UR Script komutlarını doğrudan kontrol ünitesine göndermek.



#### UYARI

Güvenli kullanım sağlamak için robot "Uzaktan Kontrol" modunda veya "Yerel Kontrol" modunda olabilir. "Yerel Kontrol" modu, robot bizzat kontrol edilirken harici bir kaynaktan kontrolöre gönderilen hiçbir komutun reddedilmemesini sağlayacaktır.

### Uzaktan Kontrolü etkinleştirmek için

1. Başlıkta, Hamburger menüsüne dokunun ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Sistem altında, **Uzaktan Kumanda** seçeneğine dokunun.
3. Uzaktan Kumanda özelliğini kullanılabilir hale getirmek için, **Etkinleştir** düğmesine dokunun. PolyScope, etkin olarak kalır. Uzaktan Kumandayı Etkinleştirme, özelliği hemen başlatmaz. Yerel Kontrol'den Uzaktan Kumandaya geçmenizi sağlar.
4. PolyScope'u değiştirmek için, profil menüsünden **Uzaktan Kumanda** seçeneğini seçin. Profil menüsünde geri giderek Yerel Kontrol'e geri dönebilirsiniz.



#### NOT

- Uzaktan Kumanda, PolyScope'taki eylemlerinizi sınırlasa bile, robotun durumunu yine de izleyebilirsiniz.
- Bir robot sistemi Uzaktan Kumandada kapatıldığında, Uzaktan Kumandada başlar.

### Ayarlar Gereklilikleri

Robotun ağdan veya dijital girişle kontrolü varsayılan olarak sınırlanmıştır.

- Uzaktan Kumanda özelliğini etkinleştirme ve seçme, bu sınırlamayı ortadan kaldırır.
- Robotun Yerel Kontrol profiline (PolyScope kontrolüne) geçerek Uzaktan Kumandayı etkinleştirin ve çalışan programların ve yürüten komut dosyalarının tüm kontrolünün uzaktan gerçekleştirilmesini sağlayın.
- Profildeki Uzaktan moduna ve Yerel moduna erişmek için, Ayarlardaki Uzaktan Kumanda özelliğini etkinleştirin.

**Yerel Kontrol izin vermez**

- Güç açık ve freni indirme ağdan robota gönderildi
  - Robota ağdan gönderilen robot programlarını ve kurulumu alma ve yürütme
  - Dijital girişlerle kontrol edilerek, ön yükleme sırasında programları otomatik başlatma
  - Dijital girişlerle kontrol edilerek, ön yükleme sırasında otomatik fren indirme
  - Dijital girişlerle kontrol edilerek, programları başlatma
- 

**Uzaktan Kumanda izin vermez**

- Robotu Hareket Sekmesinden hareket ettirin
  - El Kumandasından başlatma
  - El Kumandasından programları ve kurulumları yükleyin
  - Elle Yönlendir
-

## Ağ

### Açıklama

Kullanılabilir üç ağ yönteminden birini seçerek, robotun bir ağla olan bağlantısını yapılandırabilirsiniz:

- DHCP
- Statik Adres
- Devre dışı ağ (robotunuzu bir ağa bağlamak istemiyorsanız)

Seçtiğiniz ağ yöntemine göre ağ ayarlarınızı yapılandırın:

- IP Adresi
- Alt Ağ Maskesi
- Varsayılan Ağ Geçidi
- Tercih edilen DNS Sunucusu
- Alternatif DNS Sunucusu

## Güncelle

### Açıklama

Robot yazılımının güncel olmasını sağlamak için, güncellemeleri bir USB'den kurabilirsiniz.

### Yazılımı güncellemek için

1. Başlıkta, Hamburger menüsü simgesine dokunun ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Sistem altında, **Güncelle** seçeneğine dokunun.
3. Bir USB takın ve geçerli güncelleme dosyalarını listelemek için **Ara** seçeneğine dokunun.
4. Kurmak için geçerli güncelleme dosyaları listesinden istediğiniz sürümü seçin ve **Güncelle** tuşuna basın.



#### UYARI

Bir yazılım yükseltmesinden sonra her zaman program(lar)ınızı kontrol edin. Yükseltme, programınızdaki gezintileri değiştirebilir.

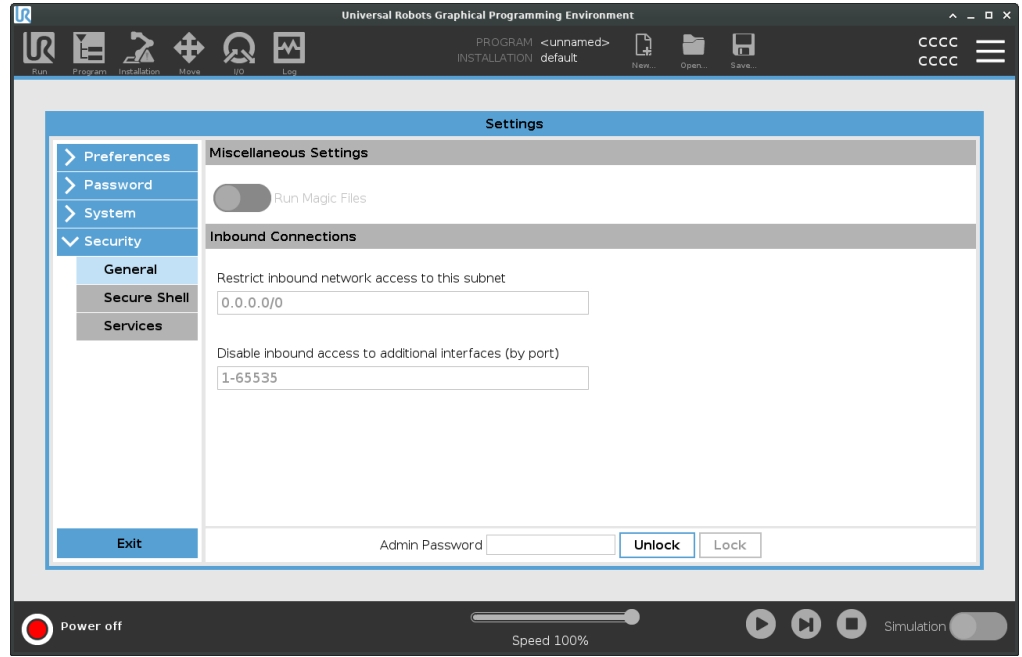
## 29.2.5. Güvenlik

### Genel

#### Açıklama

Genel ayarlarda sihirli dosyaları etkinleştirebilir ve gelen bağlantıları yapılandırabilirsiniz.

Bir Sihirli Dosya, sisteme takıldıktan sonra çalışan ve USB sürücüde bulunan bir komut dosyasıdır. Bu işlev, sihirli dosyaların PolyScope üzerinde bilmeden çalıştırılmadığından emin olmak için varsayılan olarak devre dışıdır.



#### Sihirli Dosyalar

Sihirli dosyalar, sistem değişiklikleri yapma konusunda sınırsız ayrıcalıklara sahiptir, bu nedenle bir güvenlik riski olarak kabul edilmelidir.

#### PolyScope'ta Sihirli Dosyaları etkinleştirmek için

1. Başlıkta, Hamburger menüsüne dokunun ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Güvenlik bölümünde, **Genel** seçeneğini seçin.
3. **Sihirli Dosyaları Çalıştır** seçeneğini etkinleştirin.

## Gelen Bağlantıları Sınırlandırın

Ağ erişimi 0.0.0.0/0 olarak ayarlanmıştır ve PolyScope'ta alt ağa erişim olmadığından emin olmak için bir güvenlik ayarına sahiptir.



### UYARI

URCap'ler, çalışmak için belirli ağ arayüzlerinin açık olmasını gerektirebilir.

- URCap'lerinizin herhangi bir belirli ağ arayüzlerinin (bağlantı noktaları/servisler) açık olmasını gerektiriyorsa, URCap satıcınıza veya satıcılarınıza danışın.

## Gelen Bağlantıları Yapılandırma

Belirtilen alt ağ dışındaki bir IP adresinden kaynaklanan ağ bağlantılarının reddedileceğinden emin olmak için **Gelen ağ erişimini belirli bir alt ağla sınırla** seçeneğini kullanın.

Örneğin:

- Yalnızca 192.168.1.0 - 192.168.1.255 aralığındaki ana bilgisayarlardan erişime izin vermek için 192.168.1.0/24'ü kullanın.
- Yalnızca bu ana bilgisayardan gelen erişime izin vermek için 192.168.1.96'yı kullanın.

1. Başlıkta, Hamburger menüsüne dokununuz ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Güvenlik bölümünde, **Genel** seçeneğini seçin.
3. Yönetici parolanızı girin.
4. **Gelen ağ erişimini belirli bir alt ağla sınırla** seçeneğinin altındaki alt ağ sınırlamalarını girin.

## Gelen Erişimi Devre Dışı Bırakın

Belirtilen bağlantı noktalarına gelen bağlantıların reddedileceğinden emin olmak için **Ek arayüzlere gelen erişimi devre dışı bırakın (bağlantı noktasına göre)** kullanın.

1. Başlıkta, Hamburger menüsüne dokununuz ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. **Ek arayüzlere gelen erişimi devre dışı bırakın (bağlantı noktasına göre)** seçeneğinde kapatılacak arayüzleri girin.

Bağlantı noktalarını engellemekten kaçınmak için alanı boş bırakın. Etkinleştirilmiş herhangi bir hizmet [Servisler on page387](#) bağlantı noktası engellemeye göre öncelikli olur. Genel güvenlik ayarlarında bir bağlantı noktası engellenmiş olsa bile, etkinleştirilmiş bir hizmet tarafından açılır.



**Örnek**

- Tüm bağlantı noktalarını engelleyebilirsiniz
    - Tüm bağlantı noktalarını engellemek için 1-65535'i kullanın.
  - Belirli bir bağlantı noktasını engelleyebilirsiniz
    - Bağlantı noktası 564'ü engellemek için bağlantı noktası numarası 564'ü kullanabilirsiniz.
  - Bir dizi bağlantı noktasını engelleyebilirsiniz
    - Belirli bir bağlantı noktaları aralığını engellemek için aralıkları kullanın. Belirli bağlantı noktalarını ve belirli bağlantı noktası aralıklarını engellemek için 2318-3412,22,56-67
-

## Secure Shell

### Açıklama

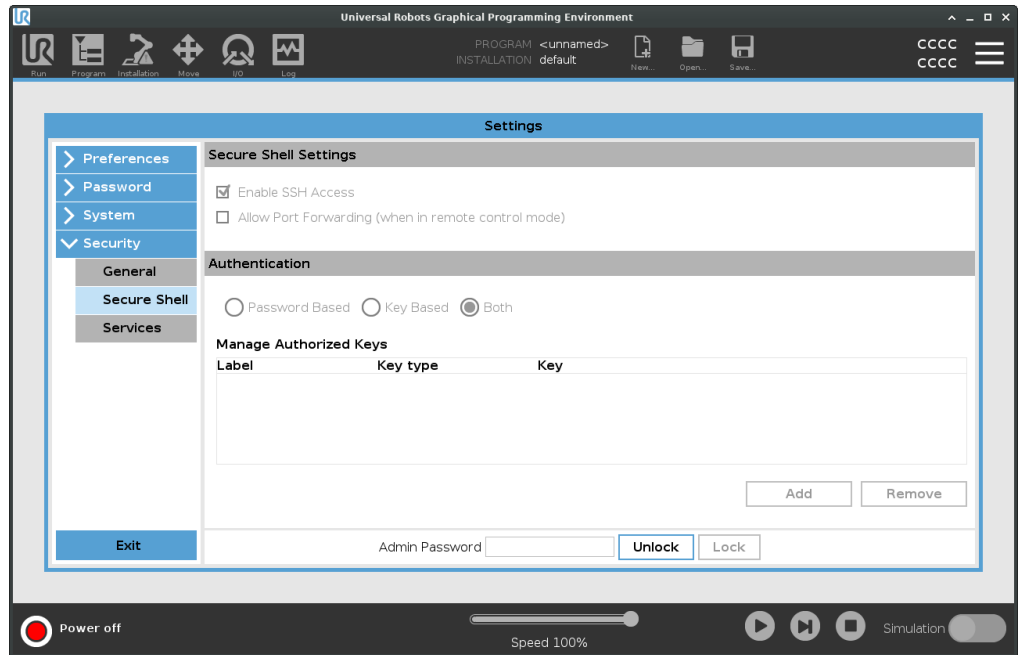
Secure Shell (SSH), robota özel (şifreli) ve kimliği doğrulanmış bir bağlantı sağlar:

- işletim sistemi erişimi
- dosya kopyalama
- ağ arayüzlerinin tünellenmesi



### NOT

SSH, amacına uygun kullanılırsa güçlü bir araçtır. Robotunuzda etkinleştirmeden önce SSH teknolojisini güvenli bir şekilde kullanmayı anladığınızdan emin olun.



### SSH Erişimini etkinleştirmek için

1. Başlıkta, Hamburger menüsüne dokununuz ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Güvenlik bölümünde, **Secure Shell** seçeneğini seçin.
3. Secure Shell Ayarlarını yapılandırın:
  - **SSH Erişimini Etkinleştir** seçeneğini seçin.
  - **Bağlantı Noktası Yönlendirmeye İzin Ver (uzaktan kumanda modundayken)** özelliğini etkinleştirmeyi/devre dışı bırakmayı seçin.  
Bağlantı noktası yönlendirme yalnızca uzaktan kumanda modunda kullanılabilir.  
Bağlantı noktası yönlendirme, açık arayüzleri (ör. Gösterge Paneli hizmeti) kimlik doğrulama gerektiren güvenli ve şifreli bir tünelde sarmak için önerilen bir tekniktir.
4. Yetkilendirme türü seçin.



**Yetkilendirme** Herhangi bir SSH bağlantısı, bağlantı kurulduğunda bağlanan kullanıcının kimliğini doğrulamasını gerektirir. Kimlik doğrulamayı bir parola ve/veya önceden paylaşılan, yetkili bir anahtarla ayarlayabilirsiniz.  
Anahtar tabanlı kimlik doğrulama, önceden paylaşılan anahtarlara dayanır.

**Yetkilendirme kullanmak için** Kullanılabilir anahtarlar, listeden seçilen bir anahtarı kaldırmak ve yeni anahtarlar eklemek için düğmelerle birlikte burada listelenir.

1. Dosya seçim kutucuğunu açmak için **Ekle** seçeneğine dokununuz.
2. Dosyadan bir anahtar seçin.  
Dosya, yalnızca boş olmayan ve yorum (# ile başlayan) olarak tanımlanmayan satırlar eklenerek satır satır okunur. Eklenen satırlara dair hiçbir doğrulama yapılmadı.
3. authorized\_keys için kullanılan biçim ile uyumlu olmalıdırlar.

---

## Servisler

### Açıklama

Servisler, robotta çalışan standart servisleri listeler. Her servisi etkinleştirebilir veya devre dışı bırakabilirsiniz.



#### NOT

Güvenlik özelliği olarak tüm hizmetler devre dışıdır. Robotunuzu başlattığınızda veya yapılandırdığınızda ilgili hizmetleri etkinleştirmeniz gerekir.

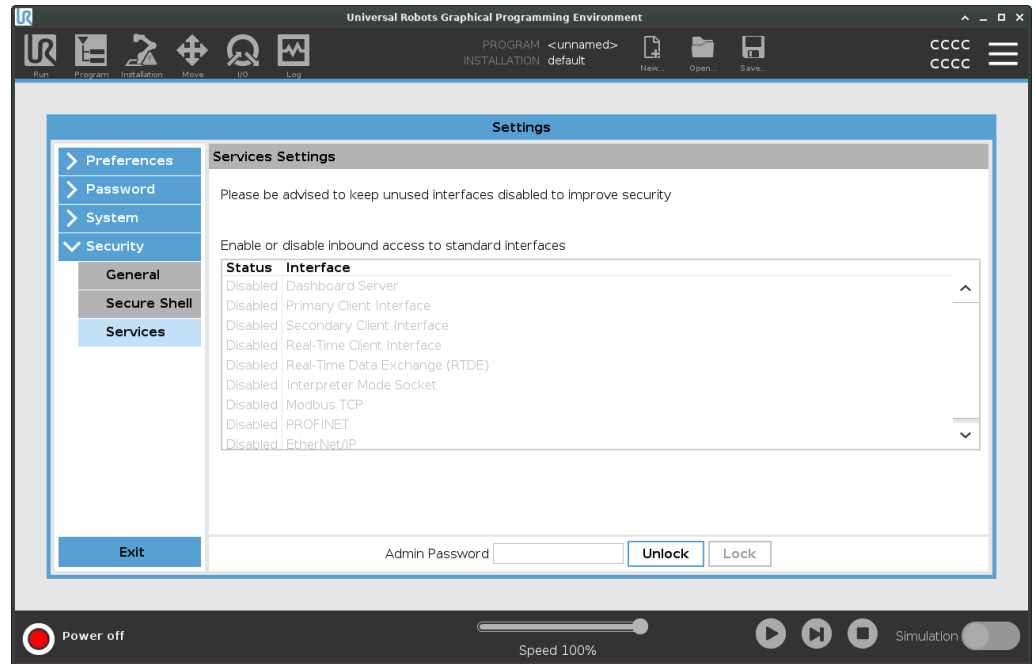
Etkinleştirilmiş bir hizmet, o hizmetle ilişkili bağlantı noktaları engellense bile kullanılabilir durumda kalır. Bu nedenle, yalnızca bir bağlantı noktasını engellemek, etkinleştirilmişlerse listelenen servislere erişimi engellemek için yeterli değildir.

### Hizmetleri etkinleştirme

Kullandığınız işlev için ilgili hizmeti etkinleştirmeniz gerekir.

### Hizmetleri etkinleştirmek için

1. Başlıkta, Hamburger menüsüne dokununuz ve **Ayarlar** seçeneğini seçin.
2. Güvenlik bölümünde, **Servisler** seçeneğini seçin.
3. Listede bir seçenek seçin ve **Etkinleştir** ya da **Devre Dışı Bırak** seçeneğini seçin.





## İzinler

### Description

İzinler'de Sistem bölümündeki ayarları Yönetici şifresi koruması ile kısıtlayabilirsiniz.

### İzinleri Kullanma

Kısıtlanacak bir izni etkinleştirmeniz ve kısıtlamanın kaldırılması için izni devre dışı bırakmanız gerekir.  
İzinleri etkinleştirmeden/devre dışı bırakmadan önce Güvenlik Ayarlarının kilidini açmanız gerekir.

### Güvenlik Ayarlarının kilidini açmak için

1. Başlıkta, Hamburger menüye dokununuz.
2. **Ayarlar** seçeneğini belirleyin.
3. Güvenlik altından **İzinler** seçeneğini belirleyin.
4. Ekranın alt kısmında **Yönetici Şifresi** seçeneğine dokununuz.
5. Şifrenizi girmek için ekran klavyesini kullanınız ve **Gönder** seçeneğine dokununuz.

Artık İzinler dâhil tüm Ayarlara erişebilirsiniz ve bunları yapılandırabilirsiniz

Güvenlik Ayarlarından uzaklaşıldığında ekran tekrar kilitletir.

### İzinleri etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için

Ayarların kilidini açtığınızda, listedeki sayfalardan herhangi birini seçebilirsiniz. Bir sayfa seçildiğinde, onay işareti kaldırılır ve o sayfaya erişim sağlanır.

1. İzinler ekranında, onay işaretini kaldırmak için listeden bir sayfa seçin.  
Seçilen sayfanın kilidi açılır.
2. Sayfayı kilitlemek için onay işaretini eklemek üzere tekrar seçin.  
Seçilen sayfa kilitletir.

## 29.3. Robotu kapat

### Açıklama

**Robotu Kapat** düğmesi, robotun kapatılmasını veya yeniden başlatılmasını sağlar.

### Robotu kapatmak için

1. Başlıkta, Hamburger menüsüne dokunun ve **Robotu Kapat** seçeneğini seçin.
2. Robotu Kapat iletişim kutusu görünürse, **Güçü Kapat** düğmesine basın.

## 30. Terimler Sözlüğü

### *Durdurma Kategorisi 0*

Robota giden gücün hemen kaldırılmasıyla, robot hareketi durduruldu. Her eklem olabildiğince hızlı frenlendiğinden, robotun programlanan yoldan sapabileceği kontrolsüz bir durdurmadır. Bu koruyucu durdurması, güvenlikle ilgili bir sınır aşıldığında veya kontrol sisteminin güvenlikle ilgili bölümlerinde bir hata olduğunda kullanılır. Daha fazla bilgi için bakın: **ISO 13850** veya **IEC 60204-1**.

### *Durdurma Kategorisi 1*

Durdurmayı gerçekleştirmek için robota gidecek kullanılabilir güçle robot hareketi durduruldu ve ardından durdurma gerçekleştirildiğinde güç kaldırıldı. Robotun programlanan yol boyunca devam edeceği kontrollü bir durdurmadır. Güç, robot durur durmaz kaldırılır. Daha fazla bilgi için bakın: **ISO 13850** veya **IEC 60204-1**.

### *Durdurma Kategorisi 2*

Robot için kullanılabilir güçle bir kontrollü durdurma kalır. Güvenlikle ilgili kontrol sistemi, robotun durdurma konumunda kalmasını izler. Daha fazla bilgi için bakın: **IEC 60204-1**.

### *Kategori 3*

*Kategori* teriminin *Durdurma Kategorisi* terimiyle karıştırılmaması gerekir. *Kategori*, belli bir *Performans Seviyesinin* temeli olarak kullanılan mimari tipine işaret eder. Bir *Kategori 3* mimarisinin önemli bir özelliği, tek bir arızanın güvenlik işlevinin kaybına neden olamamasıdır. Daha fazla bilgi için bakın: **ISO 13849-1**.

### *Performans Seviyesi*

Bir Performans Seviyesi (PL), öngörülebilir koşullar altında güvenlik işlevlerini gerçekleştirmek için kontrol sistemlerinin güvenlikle ilgili parçalarının yeteneğini belirtmek için kullanılan gizli bir seviyedir. PLd, en yüksek ikinci güvenilirliğe sahip sınıflandırmadır, yani güvenlik işlevi çok güvenilirdir. Daha fazla bilgi için bakın: **ISO 13849-1**.

### *Teşhis kapsamı (DC)*

nominal performans seviyesine ulaşmak için kullanılan teşhisin verimliliğinin bir ölçüsüdür. Daha fazla bilgi için bakın: **ISO 13849-1**.

### *MTTFd*

Tehlikeli hataya kadarki ortalama süre (MTTFd), nominal performans seviyesine ulaşmak için kullanılan hesaplamalara ve testlere dayalı bir değerdir. Daha fazla bilgi için bakın: **ISO 13849-1**.

### *Entegrasyonu yapan kişi*

Entegrasyonu yapan kişi, son robot kurulumunu tasarlayan tüzel kişiliktir. Entegrasyonu yapan kişi, son risk değerlendirmesini yapmaktan sorumludur ve son kurulumun yerel yasa ve yönetmeliklere uygun olmasını sağlamalıdır.

### *Risk değerlendirme*

Bir risk değerlendirme, tüm riskleri tanımlamanın ve bunları uygun bir seviyeye indirgemenin genel işlemidir. Bir risk değerlendirmesinin belgelendirilmesi gerekir. Ayrıntılı bilgi için **ISO 12100** belgesine başvurun.

### *İşbirlikçi robot uygulaması*

*İşbirlikçi* terimiyle, bir robot uygulamasında operatörle robot arasındaki işbirliği kastedilir. Hassas tanımlar ve açıklamalar için bakın ISO 10218-1 ve ISO 10218-2.

### *Güvenlik yapılandırması*

Güvenlikle ilgili işlevler ve arabirimler, güvenlik yapılandırması parametreleriyle yapılandırılabilir. Bunlar yazılım arayüzü aracılığıyla tanımlanır, bkz. Bölüm [Bölüm II Yazılım Kılavuzu on page143](#).

## 30.1. İndeks

### A

- About 365
- Align 350
- Araç G/Ç Aksesuarları 88
- Auto 350
- Automatic mode 168
- Azaltılmamış mod 183
- Azaltılmış 41, 186
- Azaltılmış Alet yönü sınırı 192
- Azaltılmış Modu 181, 183, 192

### B

- Bağlı geçiş noktası 228
- Base 108, 145, 228
- Base feature 330
- Blending 240, 242, 244-245
- Bracket 82
- Bu Mesafeye Kadar 248

### C

- Command 212
- comment 265
- Cone angle 192
- Cone center 192
- Configurable I/O 71
- control box 147
- Control Box 12, 55, 68, 70, 80, 84, 124, 318, 354
- Conveyor Tracking 70, 294
- Conveyor Tracking Setup 325

**D**

- Değişken geçiş noktası 228  
Değişkenler 199  
Devre dışı 186  
Devre Dışı Bırakılmış Alet yönü sınırı 192  
direction 252  
Direction Vector 254  
Dirsek Gücü 178  
Dirsek Hızı 178  
Disabled 187  
Durma Mesafesi 178  
Durma Süresi 178

**E**

- Edit Position 194  
Elbow 108, 145  
Emniyet Sıfırlama 182  
Error 298  
Ethernet 82, 339  
EtherNet/IP 82, 316, 344  
Expression Editor 275

**F**

- Fabrika Ayarları 177  
Feature 326, 330, 350  
Feature menu 285  
File Path 360  
Folder 266  
Footer 151, 203, 220  
Frame 286  
Freedrive 42-43, 287, 314, 331, 350

**G**

GÇ Kadar 250  
General purpose I/O 71  
Göster 186  
Graphics 215  
Güç 178  
güvenli ev 183

**H**

halt 264  
Hamburger Menu 153  
Harman parametreleri 242  
Header 151  
High Speed Manual Mode 168  
Home 350

**I**

I/O 68, 71, 152, 181, 316-317, 354  
Initialize 148, 153  
Installation 152, 360  
Installation variables 318  
input signals 181

**J**

Joint limits 179  
joint space 226

**K**

Kadar - Uç Ekipman Teması 249

Kadar ifadesi 247

Kontrol 202

kurulum 361

## L

Log 152, 357

## M

Manual High Speed 153

Manual mode 168

Mini Displayport 82

MODBUS 82, 326, 339, 342, 356

mode

Automatic 152, 169

Local 153

Manual 152, 169

Remote 153

Modes 186

Momentum 178

Motion 286

Mounting bracket 12

Move 152, 212, 225, 229, 353

Move robot to 203

Move Tool 349

MoveJ 332, 353

MoveL 332, 353

MoveP 332

## N

New... 152, 360

Normal 41, 186

Normal & Azaltılmış 186

Normal & Azaltılmış Alet yönü sınırı 192

Normal Alet yönü sınırı 192

Normal mod 192

Normal mode 176, 216, 352

Normal Plane 187

O

Open... 152, 360

Otomatik Mod Koruma Durdurma 182

output signals 183

Ö

Öğretim El Ünitesi 12

Özel 178

P

Pan angle 192

Play 153, 203, 220

Point 286

PolyScope 12, 42-43, 145-146, 151, 161, 175, 269, 308, 339, 344, 379

popup 262

Pose Editor 350, 352

Position 194

Position range 179

Profinet 344

Profisafe 345

program 361

Program 152, 199, 203, 294, 360

Program Ağacı 205

Program and Installation Manager 152, 360

Program Düğümü 206

program node 205

**R**

- Radius 194
- Recovery 42-43
- Recovery mode 176
- Reduced mode 176, 194
- relative waypoint 237
- Remote Control 321, 379
- Restrict Elbow 188
- risk assessment 12, 20, 32, 36
- Robot 193
- robot arm 68, 145, 148, 281-282, 318, 349
- Robot arm 124, 286
- robot cable 85, 87
- Robot Durmuyor 183
- Robot Hareket Ediyor 183
- Robot Limits 176
- Run 152, 199

**S**

- Safety Checksum 153, 174
- Safety Configuration 28-29, 170, 173-174, 176
- Safety functions 34, 36
- Safety I/O 34, 40, 71-72
- Safety instructions 97
- Safety plane 349
- Safety planes 185, 352
- Safety Settings 20, 171, 370
- Save... 152, 360, 362
- Screen 151
- Script manual 14
- Service manual 14
- set payload 267
- Settings 368

Shoulder 108, 145  
Shut Down 389  
Sil 186  
Simple 286  
Simulation 153  
Sistem Acil Durum Durdurması 183  
Speed Slider 153  
Step 153  
Stop 153  
stopped state 148  
Success 298  
Switch Case construction 275  
System Emergency stop 181

## Ş

Şekil değişkeni 228

## T

TCP 349  
Teach Pendant 55, 80, 124, 147, 151, 175, 287, 379  
Templates 294  
Test button 287  
Tetik Azaltılmış Mod 186  
Tilt angle 192  
Tool 193  
Tool Center Point 176, 228, 308, 350  
Tool Center Position 194  
Tool Direction 191-192  
Tool feature 330  
Tool Flange 145  
Tool Position 193-194  
Trigger plane 349  
Trigger Plane 187  
Trigger Reduced Plane 41

## U

Uç Ekipman Flanşı Aksesuarları 62

Uç Ekipman Hızı 178

Uç Ekipman Konnektörü 88

Uç Ekipman Kuvveti 178

Until 252

Until Tool Contact 247

UR Forum 15

UR+ 14

UR+ Partner Program 14

URCaps 378

## V

variable waypoint 239

Variables 204, 217

Voltage 354

## W

Wait 254

Waypoint 212, 225, 228-229, 240, 242, 244-245

Waypoints 162

Wrist 145

## Y

Yeniden adlandır 186



Yazılım Adı: PolyScope 5  
Yazılım Sürümü: 5.18  
Belge Sürümü: 20.5.142



718-831-00