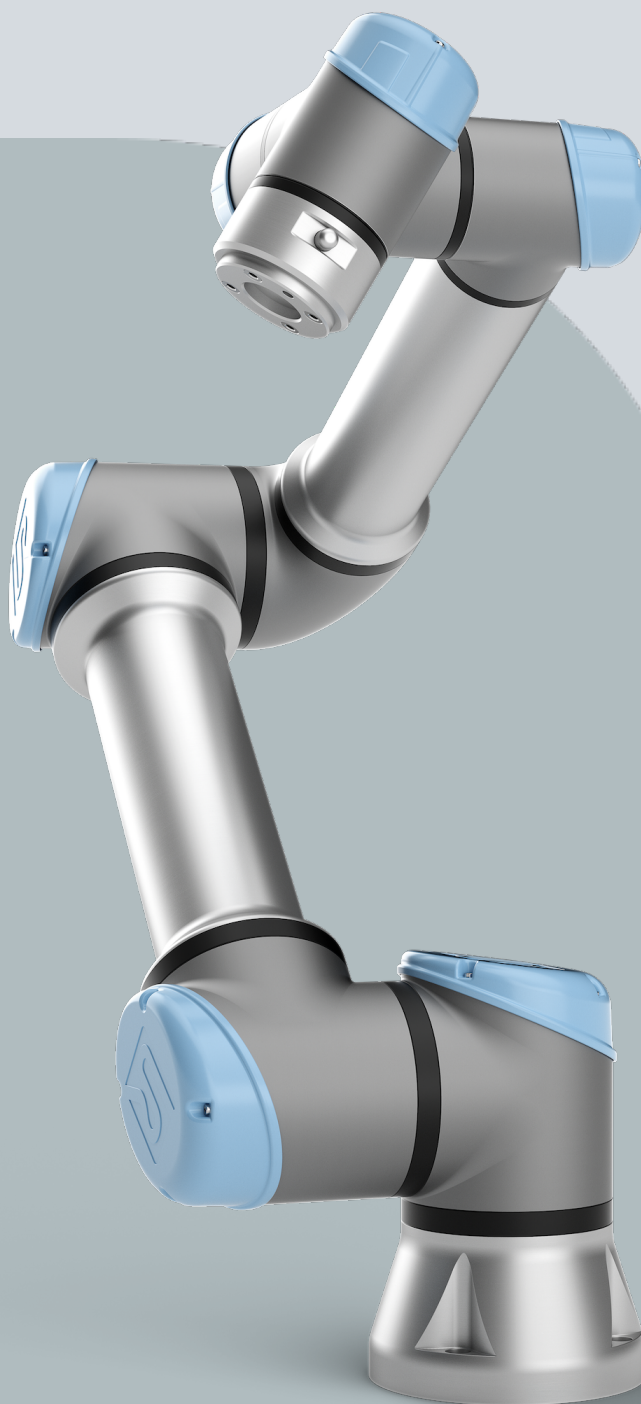




UNIVERSAL ROBOTS

User Manual

UR5e





710-981-00



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

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

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

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



Innehåll

1. Ansvar och avsedd användning	13
1.1. Ansvarsfriskrivning	13
1.2. Avsedd användning	13
2. Din robot	16
2.1. Tekniska specifikationer UR5e	20
2.2. Maximal nyttolast	21
2.3. Stoptid och stoppsträcka	22
2.4. PolyScope-översikt	28
2.4.1. Ikoner/flikar i PolyScope	29
3. Säkerhet	31
3.1. Allmänt	31
3.2. Säkerhetsmeddelandetyper	32
3.3. Allmänna varningar	33
3.4. Integration och ansvar	35
3.5. Stoppkategorier	35
4. Riskbedömning	36
4.1. Klämrisk	40
5. Lyft och hantering	41
5.1. Control Box and Teach Pendant	41
5.2. Lutad	41
6. Montering	42
6.1. Arbetsområde och driftsområde	43
6.2. Dimensionering av stativet	44
6.3. Monteringsbeskrivning	46
6.3.1. Singularitetsprevention //mer detaljer om prevention// +montera roboten i 45 graders vinkel	47
6.3.2. Fast och rörlig installation	48
6.4. Säkra robotarmen	49
6.5. Manöverskåpets avstånd	50
6.6. Robotanslutningar: Basflänskabel	51
6.7. Robotanslutningar: Robotkabel	51
6.8. Nätspänningsanslutningar	53
7. Första uppstart	55
7.1. Frikörning	58
7.1.1. Frikörningspanel	60

8. Installation	62
8.1. Elektriska varningar och försiktighetsåtgärder	62
8.2. Säkerhets-I/O	64
8.2.1. I/O-signaler	68
8.2.2. I/O-inställning	71
8.3. Manöverskåpets anslutningsportar	74
8.3.1. Ethernet	75
8.4. I/O för manöverenhet	76
8.5. Manöverenhet med 3-läges aktiveringsenhet	78
8.5.1. Installation av 3PE-manöverenhet	80
8.5.2. Knappfunktioner för 3PE-manöverenhet	82
8.5.3. Användning av 3PE-knapparna	84
8.5.4. Förvaring av manöverenhet	85
8.6. Aktiveringsenhet med tre lägen	86
8.7. Val av driftläge, Kommer detta innehåll från SW-avsnittet?	87
8.8. NY Direkt styrning och extern styrning NY	87
8.9. Sluteffektorintegrering	87
8.9.1. Sluteffektor	87
8.9.2. NY Lägg till referens till I/O NY	87
8.9.3. Allmän analog I/O	88
8.9.4. Allmän digital I/O	90
8.9.5. Fjärromkopplare PÅ/AV	91
8.9.6. Säkra verktyget	92
8.9.7. Installationsanvisningar för verktyg I/O	93
8.9.8. Strömförsörjning till verktyg	94
8.9.9. Verktygets digitala utgångar	95
8.9.10. Verktygets digitala ingångar	96
8.9.11. Verktyg analoga ingångar	96
8.9.12. I/O för verktygskommunikation	97
9. Driftsättning	99
10. Första användningstillfället	100
10.1. Snabb systemkonfiguration	100
10.2. Säkerhetsrelaterade funktioner och gränssnitt	101
10.2.1. Konfigurerbara säkerhetsfunktioner	103
10.2.2. Säkerhetsfunktioner	107
10.2.3. Säkerhetsparameter	108
10.3. Programvarusäkerhetskonfiguration	110
10.3.1. Ange ett lösenord för programvarusäkerhet	112
10.3.2. Ändra säkerhetskonfiguration för programvara	113
10.3.3. Tillämpa en Ny säkerhetskonfiguration för programvara	114

10.3.4. Säkerhetskfiguration utan manöverenhet	116
10.3.5. Programsäkerhetslägen	117
10.3.6. Programvarusäkerhetsgränser	117
10.3.7. Säker Hemma	122
10.4. Programsäkerhetsrestriktioner	124
10.4.1. Begränsning av verktygsriktning	130
10.4.2. Begränsning av verktygsposition	132
10.5. Det första programmet	136
10.5.1. Fliken Kör	138
10.5.2. Flytta robot till position	142
10.5.3. Använda Program-fliken	143
10.5.4. Programträdets verktygsfält	146
10.5.5. Använda valda programnoder	147
10.5.6. Använda grundläggande programnoder	148
10.5.7. Grundläggande programnoder: Flytta	148
10.5.8. Grundläggande programnoder: Vägpunkter	153
10.5.9. Ställ in nyttolast	154
10.5.10. Nyttolast	156
10.5.11. Montering	159
10.5.12. Använda I/O-fliken	161
10.5.13. Analog ingång: Kommunikationsgränssnitt	162
10.5.14. Digital utgång	163
10.5.15. Använda Flytta-fliken	164
10.5.16. Placeringsredigerare	167
10.5.17. I/O gränssnittskontroll	169
10.6. UR Connect	169
10.7. Drift	170
11. Hotbedömning av cybersäkerhet	171
11.1. Allmän cybersäkerhet	171
11.2. Cybersäkerhetskrav	171
11.3. Riktlinjer för hårdning av cybersäkerhet	173
11.4. Lösenord	174
11.5. Lösenordsinställningar	174
11.6. Administratörlösenord	175
11.7. Driftlösenord	176
12. Kommunikationsnätverk	177
12.1. Fältbuss	177
12.2. MODBUS	178
12.3. EtherNet/IP	182
12.4. PROFINET	182



12.5. PROFIsafe	183
13. Nödsituationer	187
13.1. Nödstopp	187
13.2. Rörelse utan motorkraft	188
13.3. Lägen	189
13.3.1. Återställningsläge	191
13.3.2. Backdrivning	191
14. Transport	196
15. Underhåll och reparationer	198
15.1. Test av stopprestanda	199
15.2. Rengöring och inspektion av robotarm	199
15.3. Fliken Logg	205
15.4. Program- och installationshanteraren	208
15.5. Åtkomst till robotdata	210
16. Kassering och miljö	212
17. Deklaration och certifikat (original EN)	214
18. Deklaration och certifieringar	216
19. Tabell över säkerhetsfunktioner	218
19.1. Tabell 1a	227
19.2. Tabell 2	228
20. Certifieringar	232
21. Certifieringar	234

1. Ansvar och avsedd användning

1.1. Ansvarsfriskrivning

Beskrivning	All information i denna handbok ska inte tolkas som en garanti från UR att industriroboten inte kommer att orsaka skada, även om industriroboten följer alla säkerhetsinstruktioner och all information för användning.
--------------------	---

1.2. Avsedd användning

Beskrivning	 LÄS MANUAL Om roboten inte används i enlighet med avsedd användning kan det leda till farliga situationer. Läs och följ de rekommendationer för avsedd användning och de specifikationer som finns i användarmanualen.
--------------------	--

Universal Robots är industrirobotar avsedda för att hantera verktyg/ändeffektorer och installationer, eller för att bearbeta eller förflytta komponenter eller produkter. För detaljer om de förhållanden under vilka roboten ska fungera, se deklarationer och certifikat och de tekniska specifikationerna.

Alla UR-robotar är utrustade med säkerhetsfunktioner som är utformade för att möjliggöra kollaborativa applikationer, där robotapplikationen arbetar tillsammans med en människa. Inställningarna för säkerhetsfunktionerna måste konfigureras till lämpliga värden enligt riskbedömningen av robottillämpningen.

Samarbetsdrift är endast avsedd för riskfria tillämpningar, där hela tillämpningen, inklusive verktyg, arbetsstycke, hinder och andra maskiner har låg risk enligt riskutvärderingen för den specifika tillämpningen.

**VARNING**

Om UR-robotar eller UR-produkter används på annat sätt än vad som är avsett kan det leda till personskador, dödsfall och/eller egendomsskador. Använd inte UR-roboten eller produkter för någon av nedanstående oavsiktliga användningar och tillämpningar:

- Medicinsk användning, dvs. användning i samband med sjukdom, skada eller funktionsnedsättning hos människor, inklusive följande ändamål:
 - Rehabilitering
 - Bedömning
 - Kompensation eller lindring
 - Diagnostik
 - Behandling
 - Kirurgi
 - Sjukvård
 - Protoser och andra hjälpmedel för fysiskt funktionshinder
 - All användning i närheten av patient/er
- Hantering, lyft eller transport av personer
- Alla tillämpningar som kräver att specifika hygien- och/eller sanitetsstandarder uppfylls, t. ex. närhet till eller direktkontakt med livsmedel, drycker, farmaceutiska och/eller kosmetiska produkter.
 - UR ledfett kan släppas ut i luften (ånga) eller droppa.
- All användning eller alla tillämpningar som avviker från avsedd användning, specifikationer och certifieringar för UR-robotar eller UR-produkter.
- Felaktig användning är förbjuden eftersom det kan leda till dödsfall, personskada och/eller egendomsskada

ALLA EVENTUELLA UTTRYCKLIGA ELLER UNDERFÖRSTÅDDA GARANTIER AVSEENDE LÄMPLIG ANVÄNDNING.

**VARNING**

Ändra inte roboten. Modifiera eller ändra inte ändkåporna i e-Serien. En ändring kan skapa oförutsedda risker. All auktoriserad demontering och återmontering ska göras på ett UR-servicecenter, eller kan göras enligt den senaste versionen av alla relevanta servicemanualer av yrkeskunniga personer.

**VARNING**

Underlåtenhet att beakta de extra risker som uppstår på grund av räckvidd, nyttolast, vridmoment och hastigheter i samband med robotanvändning, kan leda till personskador eller dödsfall.

- Riskbedömningen av din tillämpning ska omfatta de risker som är förknippade med tillämpningens räckvidd, rörelse, nyttolast och hastighet för roboten, ändeffectorn och arbetsstycket.

2. Din robot

Inledning

Gratulerar till din nya Universal Robots-robot, som består av robotarm (manipulator), manöverskåp och manöverenhet.

Robotarmen, som ursprungligen utformades för att efterlikna rörelseomfånget hos en mänsklig arm, består av aluminiumrör som är ledade med sex leder, vilket ger en hög grad av flexibilitet i din automationsinstallation.

Universal Robots patenterade programmeringsgränssnitt, PolyScope, gör att du kan skapa, ladda och köra dina automationstillämpningar.

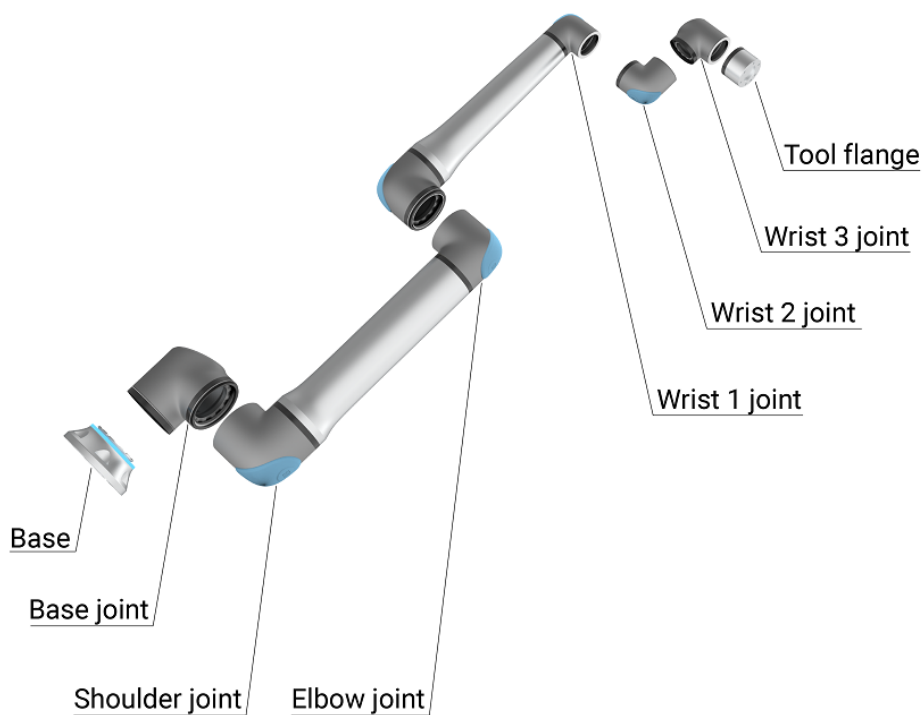
I lådorna

- Robotarm
- Manöverskåp
- Manöverenhet eller en 3PE -manöverenhet
- Fästbeslag för manöverskåpet
- Fästbeslag för 3PE-manöverenheten
- Nyckel till manöverskåpet
- Kabel för anslutning av manöverskåpet och kontrollboxen (flera alternativ tillgängliga beroende på robotstorlek)
- Strömsladd eller elkabel som fungerar i din region
- Rundsele eller lyftsele (beroende på robotens storlek)
- Adapter för verktygskabel (beroende på robotversion)
- Den här manualen

Om robotarmen

Lederna, basen och verktygsflänsen är huvudkomponenterna i robotarmen. Manöverenheten koordinerar ledrörelser för att flytta robotarmen.

Att fästa en ändeffektor (verktyg) till verktygsflänsen i slutet av robotarmen gör det möjligt för roboten att manipulera ett arbetsstycke. Vissa verktyg har ett specifikt syfte utöver att manipulera en del, till exempel QC-inspektion, applicering av lim och svetsning.



1.1: Robotarmens huvudkomponenter.

- **Bas:** där robotarmen monteras.
- **Skuldra och Armbåge:** gör större rörelser.
- **Handled 1 och Handled 2:** gör mindre rörelser.
- **Handled 3:** där verktyget är fäst i verktygsflänsen.

Roboten är en delvis fullbordad maskin, eftersom en sådan deklaration om inkorporering tillhandahålls. En riskbedömning krävs för varje robottillämpning.

Om handboken

Denna handbok innehåller säkerhetsinformation, riktlinjer för säker användning och anvisningar för montering av robotarmen, manöverskåpet och manöverenheten. Du kan också hitta instruktioner för hur du börjar installera och hur du börjar programmera roboten.

Läs och följ de avsedda användningsområdena. Utför en riskbedömning. Installera och använd i enlighet med de elektriska och mekaniska specifikationerna i denna handbok.

Riskbedömning kräver en förståelse för faror, risker och riskreducerande åtgärder för robottillämpningen. Robotintegration kan kräva en grundläggande nivå av mekanisk och elektrisk utbildning.

Ansvarsfriskrivning för innehåll

Universal Robots A/S fortsätter att förbättra tillförlitligheten och prestandan hos sina produkter och förbehåller sig rätten att uppgradera produkter och produktdokumentation utan föregående varning. Universal Robots A/S vidtar alla rimliga åtgärder för att säkerställa att innehållet i instruktionsboken stämmer, men tar inget ansvar för eventuella fel eller saknad information.

Denna handbok innehåller ingen garantiinformation.

myUR

I myUR-portalen kan du registrera alla dina robotar, hålla reda på serviceärenden och svara på allmänna supportfrågor.

Logga in på myur.universal-robots.com för att få tillgång till portalen.

I myUR-portalen hanteras dina ärenden antingen av din föredragna distributör eller eskaleras till Universal Robots kundtjänstteam.

Du kan också prenumerera på robotövervakning och hantera ytterligare användarkonton i ditt företag.

Support

Supportwebbplatsen www.universal-robots.com/support innehåller andra språkversioner av den här bruksanvisningen

UR+

Online-showroomet UR+ www.universal-robots.com/plus tillhandahåller avancerade produkter för att anpassa din UR-robotapplikation. Du kan hitta allt du behöver på ett och samma ställe – från verktyg och tillbehör till programvara.

UR+ -produkter ansluts till och arbetar med UR -robotar för att säkerställa enkel installation och en övergripande smidig användarupplevelse. Alla UR+ s produkter är testade av UR.

Du kan också få tillgång till UR+ Partner Program via vår programvaruplattform plus.universal-robots.com för att utforma mer användarvänliga produkter för UR-robotar.



UR:s forum	På UR:s forum forum.universal-robots.com kan robotentusiaster på alla olika nivåer komma i kontakt både med UR och varandra för att ställa frågor, utbyta information. Trots att UR:s forum grundades av UR+ och även om våra administratörer är UR-anställda skapas majoriteten av innehållet av er, UR:s forumanvändare.
Academy	På webbplatsen UR Academy academy.universal-robots.com finns en mängd olika utbildningsmöjligheter.
Developer suite	UR Developer Suite universal-robots.com/products/ur-developer-suite är en samling av alla verktyg som behövs för att bygga en hel lösning, inklusive utveckling av URCaps, anpassning av ändeffektorer och integrering av hårdvara.
Onlinemanualer	Manualer, guider och handböcker kan läsas online. Vi har samlat ett stort antal dokument på https://www.universal-robots.com/manuals • PolyScope programvaruhandbok med beskrivningar och instruktioner för programvaran • Servicehandboken med instruktioner för felsökning, underhåll och reparation • Skriptkatalogen med skript för djupgående programmering

2.1. Tekniska specifikationer UR5e

Robottyp	UR5e
Robot vikt	20,7 kg / 45,7 lb
Maximal nyttolast	5 kg / 11 lb (mekaniskt gränssnitt)
Räckvidd	850 mm / 33,5 in
Fogintervall	Obegränsad rotation av verktygsflänsen, $\pm 360^\circ$ för alla andra leder $\pm 360^\circ$ för alla leder
Hastighet	Leder: Max 180 °/s . Verktyg: Cirka 1 m/s / Cirka 39.4 in/s.
Frekvens för uppdatering av systemet	500 Hz
Kraftvridmomentsensor noggrannhet	4 N
Repetierbarhet för poser	± 0.03 mm / ± 0.0011 in (1.1 mils)per ISO 9283
Fotavtryck	Ø149 mm / 5,9 in
Frihetsgrader	6 roterande leder
Manöverskåpets storlek (B × H × D)	460 mm × 449 mm × 254 mm / 18,2 tum × 17,6 tum × 10 tum
I/O-portar på manöverskåpet	16 digitala in, 16 digitala ut, 2 analoga in, 2 analoga ut
I/O-portar för verktyget	2 digitala ingångar, 2 digitala utgångar, 2 analoga ingångar
Verktygskommunikation	RS
Verktyg I/O strömförsörjning & spänning	12 V/24 V, 1,5 A (dubbelstift) 1 A (enkelstift)
Strömförsörjning för manöverskåp I/O	24 V 2 A i kontrollbox
Kommunikation	TCP/IP 1000 Mbit: IEEE 802.3ab, 1000BASE-T Ethernet-uttag, MODBUS TCP & EtherNet/IP-adapter, Profinet
Programmering	PolyScope grafiskt användargränssnitt på 12" pekskärm
Buller	Robotarm: Mindre än 60dB(A), Manöverskåp: mindre än 50dB(A) Robotarm: Mindre än 65dB(A), Manöverskåp: mindre än 50dB(A)
IP-klassificering	IP54
Renrumsklassificering	Robotarm: ISO-klass 5, Manöverskåp: ISO-klass 6
Strömförbrukning (genomsnitt)	570 W
Strömförbrukning	Cirka 250 W med ett typiskt program
Kortslutningsströmmärkning (SCCR)	200A
Samverkansdrift	17 avancerade säkerhetsfunktioner. I enlighet med: EN ISO 13849-1, PLd, Cat.3 och EN ISO 10218-1
Material	Aluminium, PC/ASA-plast
Omgivningstemperaturområde	0-50 °C. Vid omgivningstemperaturer över 35 °C kan roboten arbeta med lägre hastighet och prestanda.
Manöverskåpets strömkälla	100-240 VAC, 47-440 Hz
TP-kabel: manöverenhet och manöverskåp	4,5 m / 177 tum
Robotkabel: Robotarm till kontrollbox (tillval)	Standard (PVC) 6 m/236 in x 13,4 mm Standard (PVC) 12 m/472.4 in x 13,4 mm HiFlex (PUR) 6 m/236 in x 12,1 mm HiFlex (PUR) 12 m/472.4 in x 12,1 mm

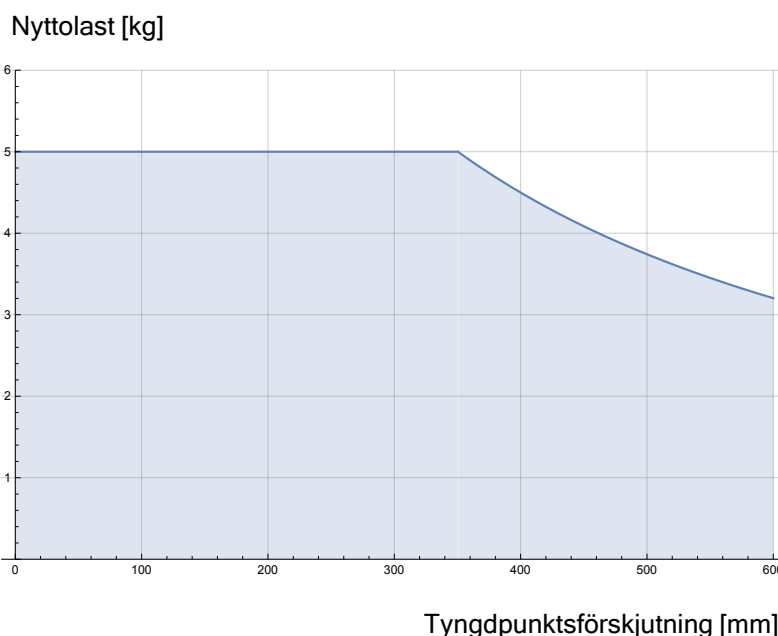
2.2. Maximal nyttolast

Description

Den nominella nyttolasten för robotarmen beror på nyttolastens förskjutning av tyngdpunkten (CoG), enligt nedan. Förskjutningen av tyngdpunkten definieras som avståndet mellan mittpunkten för verktygets fläns och nyttolastens tyngdpunkt.

Robotarmen kan hantera en lång tyngdpunktsförskjutning om nyttolasten placeras under verktygsflänsen. När du till exempel beräknar nyttolastens massa i en plock- och placeringsapplikation måste du ta hänsyn till både gripdonet och arbetsstycket.

Robotens accelerationsförmåga kan minskas om nyttolastens tyngpunkt överstiger robotens räckvidd och nyttolast. Du kan kontrollera räckvidden och nyttolasten för din robot i de tekniska specifikationerna.



Förhållandet mellan förväntad nyttolast och tyngdpunktsförskjutning.

Nyttolastens tröghet

Du kan konfigurera nyttolaster med hög tröghet, om nyttolasten är korrekt inställd. Manöverenhetens programvara justerar automatiskt accelerationen när följande parametrar är korrekt konfigurerade:

- Nyttolastens massa
- Masscentrum
- Tröghet

Det går att använda URSim för att analysera robotrörelsens acceleration och cykeltid vid särskilda nyttolaster.

2.3. Stopptid och stoppträcka

Description



OBSERVERA

Du kan ställa in en egen säkerhetsklassad maximal stopptid och stoppträcka.

Om egna användardefinierade inställningar används kommer programhastigheten att justeras dynamiskt och alltid hålla sig inom de valda gränsvärdena.

De grafiska data som tillhandahålls för **Led 0 (bas)**, **Led 1 (axel)** och **Led 2 (armbåge)** gäller för stoppträcka och stopptid:

- Kategori 0
- Kategori 1
- Kategori 2

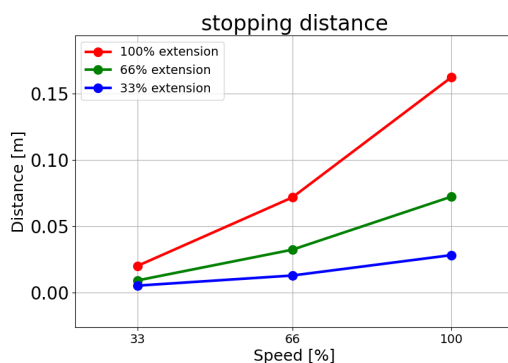
Test av **Led 0** utfördes med en vågrät rörelse, där rotationsaxeln var vinkelrät mot marken. För testerna av **Led 1** och **Led 2** följde roboten en vertikal bana, dvs. rotationsaxlarna var parallella med marken, och stoppet gjordes medan roboten rörde sig nedåt.

Y-axeln motsvarar avståndet mellan den punkt där stoppet påbörjades och slutpositionen.

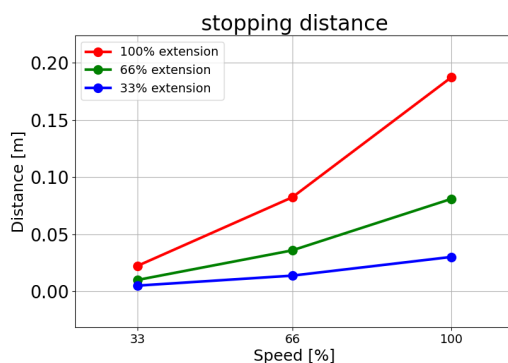
Nyttolastens tyngdpunkt finns vid verktygsflänsen.

Led 0 (BAS)

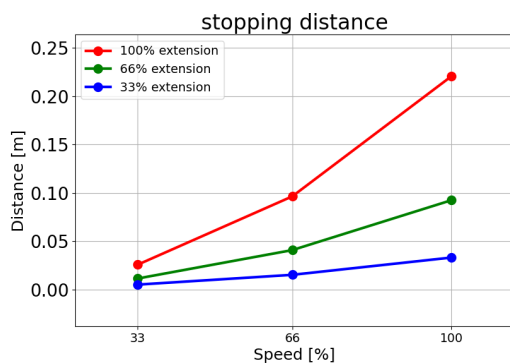
Stoppträcka i
meter för 33 % av
5 kg



Stoppträcka i
meter för 66 % av
5 kg

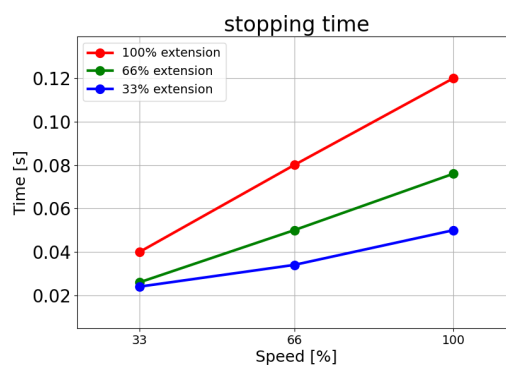


Stoppsträcka i
meter för maximal
nyttolast på 5 kg

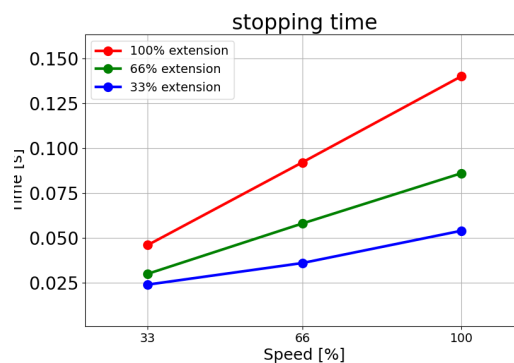


Led 0 (BAS)

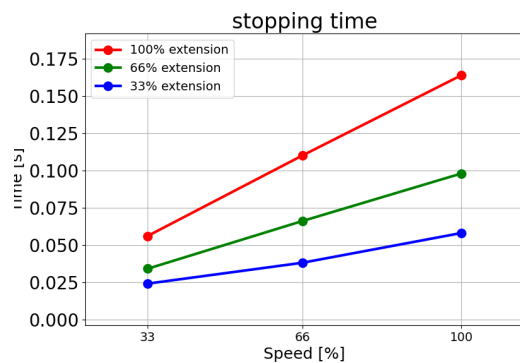
Stoptid i sekunder för 33 % av 5 kg



Stoptid i sekunder för 66 % av 5 kg

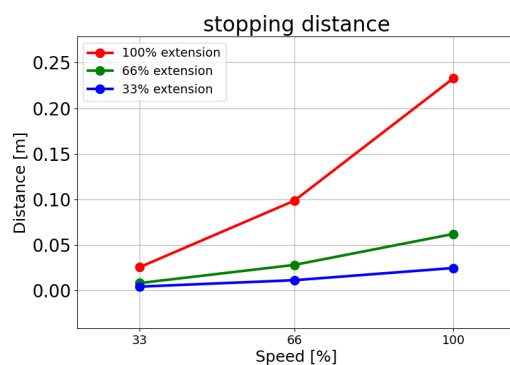


Stoptid i
sekunder för
maximal nyttolast
på 5 kg

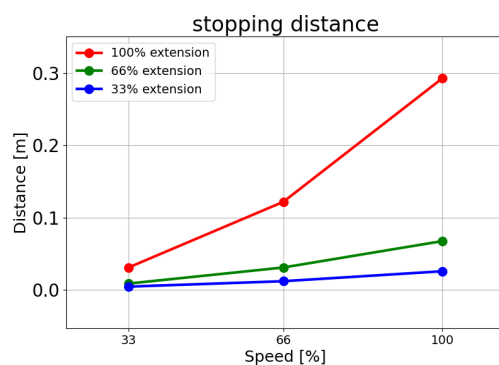


Led 1 (SKULDRA)

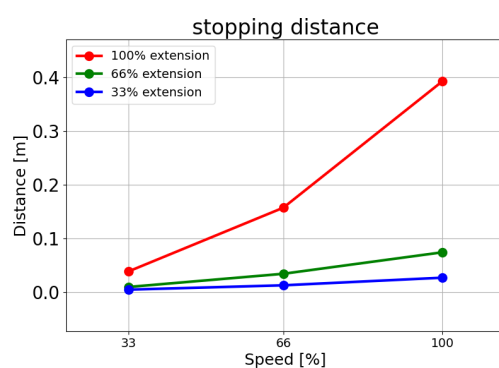
Stoppträcka i
meter för 33 % av
5 kg



Stoppträcka i
meter för 66 % av
5 kg

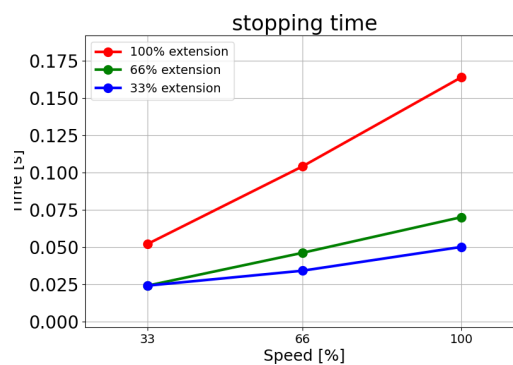


Stoppträcka i
meter för maximal
nyttolast på 5 kg

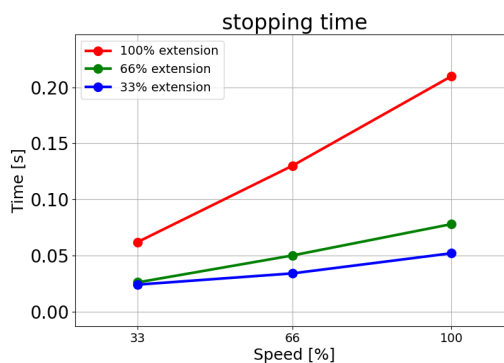


Led 1 (SKULDRA)

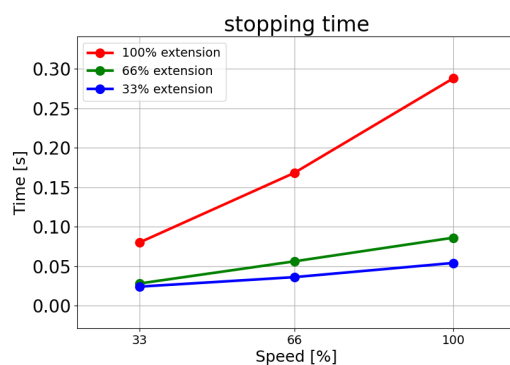
Stopptid i sekunder för 33 % av 5 kg



Stopptid i sekunder för 66 % av 5 kg

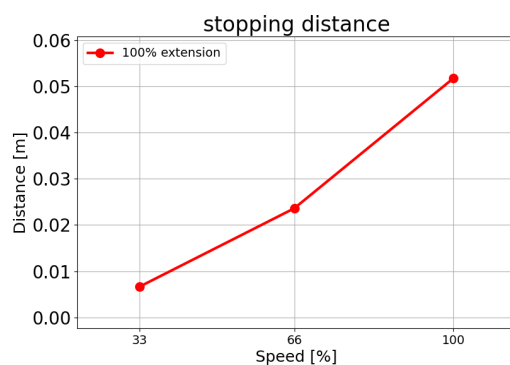


Stopptid i sekunder för maximal nyttolast på 5 kg

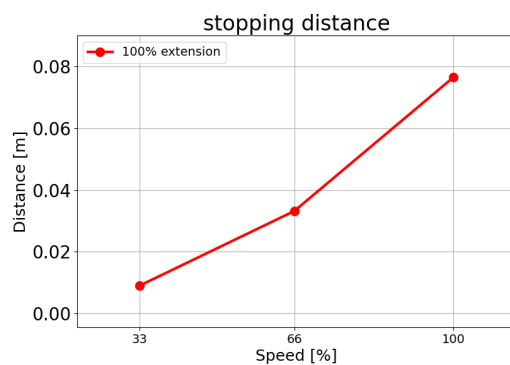


Led 2
(ARMBÅGE)

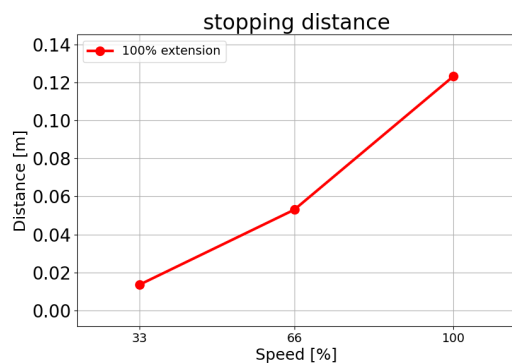
Stoppträcka i meter för 33 % av 5 kg



Stoppträcka i meter för 66 % av 5 kg

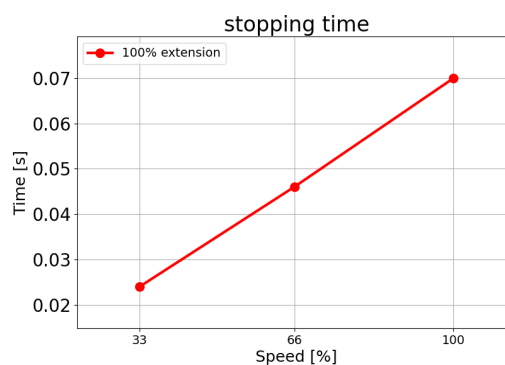


Stoppträcka i
meter för maximal
nyttolast på 5 kg

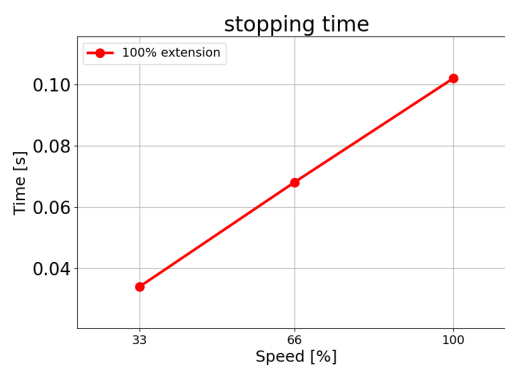


Led 2 (ARMBÅGE)

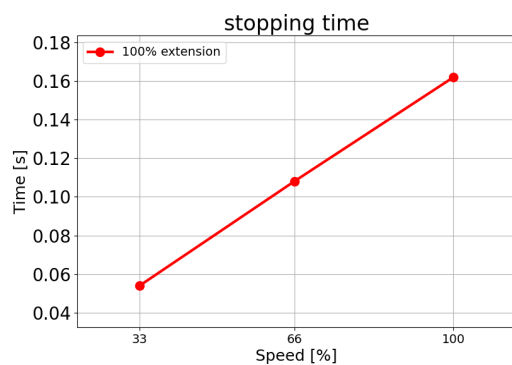
Stopptid i sekunder för 33 % av 5 kg



Stopptid i sekunder för 66 % av 5 kg



Stopptid i
sekunder för
maximal nyttolast
på 5 kg



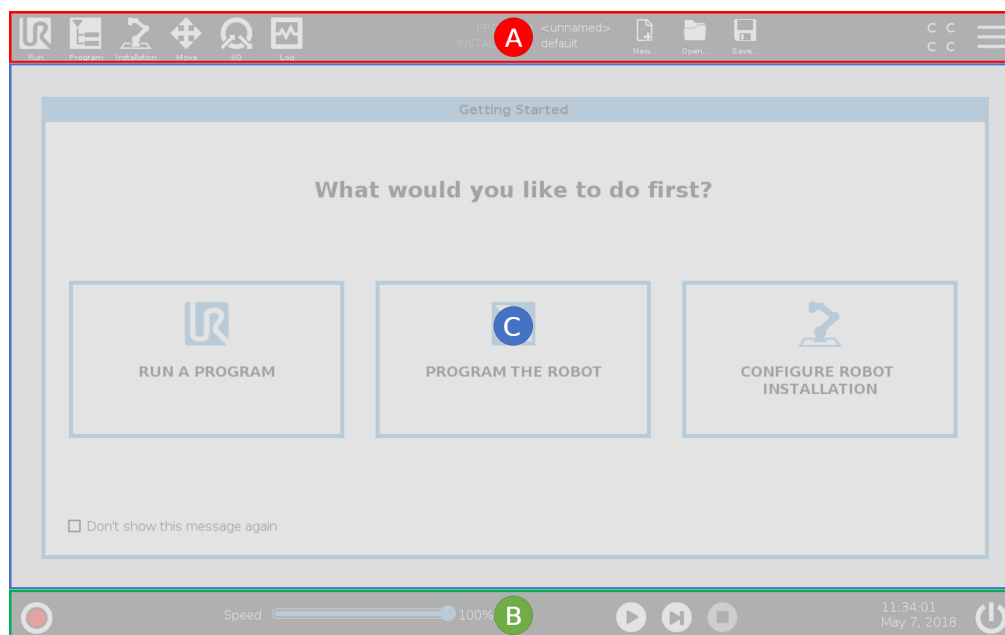


2.4. PolyScope-översikt

Description

PolyScope är det grafiska användargränssnittet (GUI) på **Teach Pendant** som driver robotarmen via en pekskärm. Du skapar, laddar och kör program för roboten i PolyScope. PolyScope-gränssnittet är uppdelat enligt följande illustration:

- A: **Header** med ikoner/flikar som gör interaktiva skärmar tillgängliga för dig.
- B: **Sidfot** med knappar som styr dina laddade program.
- C: **Skärm** med fält och alternativ för att hantera och övervaka robotåtgärder.



Använd pekskärmen

Tryckkänsligheten är designad för att undvika falska val på PolyScope och för att hindra oväntad robotrörelse.

Manöverenhetens pekskärm är optimerad för användning i industrimiljöer. Till skillnad från hemelektronik är tryckkänsligheten på manöverenhetens pekskärm mer motståndskraftig för miljöfaktorer som:

- vattendroppar och/eller kylvätskedroppar
- radiovågsstrålning
- annat ljud från driftmiljön.

Använd dina fingertoppar för att göra ett val på skärmen på bästa sätt.

I den här handboken kallas det "tryck".

En kommersiellt tillgänglig ljuspenna kan användas för att göra val på skärmen.

2.4.1. Ikoner/flikar i PolyScope

Description

Följande avsnitt listar och definierar ikonerna/flikarna och knapparna i PolyScope-gränssnittet.

Rubrikikoner/funktioner



Kör är ett enkelt sätt att använda roboten genom att använda förinställda program.



Program skapar och/eller modifierar robotprogram.



Installation konfigurerar inställningar för robotarmen och extern utrustning som t.ex. montering och säkerhet.



Flytta kontrollerar och reglerar robotens rörelser.



I/O övervakar och anger in- och utgångssignaler till och från robotens manöverskåp.



Logg anger robotens tillstånd samt varningar eller felmeddelanden.



Program- och Installationshanteraren väljer och visar aktiva program och installation. Program- och installationshanteraren innehåller: Filsökväg, Ny, Öppna och Spara.



Nytt... skapar ett nytt program eller en ny installation.



Öppna... öppnar tidigare skapade och sparade program eller installationer.



Spara... sparar program, installationer eller båda på samma gång.

Driftslägen



Automatisk indikerar att driftläget för roboten är inställd på Automatisk. Tryck på den för att växla till det manuella driftläget.



Manuell indikerar att driftläget för roboten är inställd på Manuell. Tryck på den för att växla till det automatiska driftläget.

Fjärrkontroll

Ikonerna för lokalt läge och fjärrläge blir endast tillgängliga om du aktiverar fjärrkontrollen.



Lokal avser att roboten kan styras lokalt. Tryck på den för att växla till fjärrkontroll.



Fjärrläge avser att roboten kan styras från avstånd. Tryck på den för att växla till lokal kontroll.



Säkerhetskrollsumma visar den aktiva säkerhetskfigurationen.

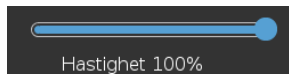


Hamburger-menyn kommer åt Hjälpa, Om och Inställningar i PolyScope.

Sidfot ikoner / funktioner



Initiera sköter robotens status. Vid RÖD signal trycker du på knappen för att ta roboten i drift.



Hastighetsreglage visar i realtid den relativa hastigheten då robotarmen flyttas, med hänsyn till säkerhetsinställningar.



Simulerings-knappen växlar mellan programkörning i simuleringsläge och med den verkliga roboten. När den körs i simuleringsläge rör sig inte robotarmen. Därför kan roboten inte skada sig själv eller närliggande utrustning i en kollision. Om du är osäker på vad robotarmen kommer att göra, använd simuleringsläge för att testa program.



Spela startar det öppna robotprogrammet.



Steg gör det möjligt att köra ett program ett steg i taget.



Stopp stoppar det öppna robotprogrammet.

Manuellt höghastighetsläge

Manuellt höghastighetsläge är en håll-i-för-att-köra-funktion som endast är tillgänglig i manuellt läge när en aktiveringsanordning med tre lägen är konfigurerad.



Manuellt höghastighetsläge tillåter att både verktygshastigheten och armbågshastigheten tillfälligt överstiger 250 mm/s.

3. Säkerhet

Description

Läs igenom innehållet här för att förstå de viktigaste säkerhetsriktlinjerna, inklusive viktiga säkerhetsmeddelanden och ditt ansvar när du arbetar med roboten. Observera att systemdesign och installation inte behandlas här.

3.1. Allmänt

Beskrivning

Läs den allmänna säkerhetsinformationen och de instruktioner och anvisningar som gäller för riskbedömningen och den avsedda användningen. Var speciellt uppmärksam på text som åtföljs av varningssymboler. I de följande avsnitten beskrivs och definieras säkerhetsrelaterade funktioner som är särskilt relevanta för samverkande tillämpningar.

Läs och förstå de specifika tekniska data som är relevanta för montering och installation, för att förstå integreringen av UR-robotar innan roboten slås på för första gången.

Det är viktigt att observera och följa alla monteringsanvisningar i de följande avsnitten i den här bruksanvisningen.



OBSERVERA

Universal Robots friskriver sig från ansvar om roboten (armens manöverskåp med eller utan manöverenhet) skadas, ändras eller modifieras på något sätt. Universal Robots kan inte hållas ansvarigt för skador som orsakas på roboten eller annan utrustning på grund av programmeringsfel, obehörig åtkomst till UR-roboten och dess innehåll eller funktionsfel hos roboten.

3.2. Säkerhetsmeddelandetyper

Description

Säkerhetsmeddelanden används för att betona viktig information. Läs alla meddelanden för att garantera säkerheten och för att förhindra person- och produktskador. De olika typerna av säkerhetsmeddelanden definieras nedan.



VARNING

Anger en farlig situation som, om den inte undviks, kan orsaka dödsfall eller allvarlig personskada.



VARNING: ELEKTRICITET

Anger en farlig elektrisk situation som, om den inte undviks, kan orsaka dödsfall eller allvarlig personskada.



VARNING: HET YTA

Anger en farlig het yta där skador kan uppstå vid kontakt och beröringsfri närhet.



FÖRSIKTIGHET

Anger en farlig situation som, om den inte undviks, kan leda till personskador.



JORD

Anger jordning.



SKYDDSJORD

Anger skyddsjordning.



OBSERVERA

Anger risk för skada på utrustning och/eller information som skall noteras.



LÄS MANUAL

Anger mer detaljerad information som bör läsas i manualen.

3.3. Allmänna varningar

Beskrivning

Följande varningsmeddelanden kan upprepas, förklaras eller detaljeras i efterföljande avsnitt.



VARNING

Underlåtenhet att följa de allmänna säkerhetsåtgärder som anges nedan kan leda till personskador eller död.

- Se till att robotarmen och verktyget/ändeffektorn är ordentligt fastmonterade.
- Se till att robottillämpning har gott om utrymme så att den kan röra sig fritt.
- Kontrollera att personalen är skyddad under robottillämpningens livstid, inklusive transport, installation, idrifttagning, programmering/ programmering/undervisning, drift och användning, demontering och kassering.
- Kontrollera att konfigurationsparametrarna för robotsäkerhet är inställda för att skydda personalen, inklusive de personer som kan befinna sig inom robotapplikationens räckvidd.
- Undvik att använda roboten om den är skadad.
- Undvik att bära löst sittande kläder eller smycken när du arbetar med roboten. Knyt tillbaka långt hår.
- Undvik att placera fingrar bakom manöverskåpets interna kåpa.
- Informera användarna om alla farliga situationer och det skydd som tillhandahålls, förklara eventuella begränsningar av skyddet och de kvarstående riskerna.
- Informera användarna om var nödstoppsknapparna finns och hur de ska aktivera nödstoppet i händelse av en nödsituation eller en onormal situation.
- Varna människor att hålla sig utanför robotens räckvidd, även när robotapplikationen ska startas.
- Var medveten om robotens orientering för att förstå rörelseriktningen när du använder manöverenheten.
- Följ kraven och riktlinjerna i ISO 10218-2.



VARNING

Hantering av verktyg/ändeffektorer med vassa kanter och/eller klämpunkter kan leda till personskador.

- Se till att verktyg/ändeffektorer inte har några vassa kanter eller klämpunkter.
- Skyddshandskar och/eller skyddsglasögon kan behövas.

**VARNING: HET YTA**

Långvarig kontakt med den värme som genereras av robotarmen och manöverskåpet under drift kan leda till obehag som kan leda till skada.

- Hantera eller vidrör inte roboten när den är i drift eller omedelbart efter drift.
- Kontrollera temperaturen på loggskärmen innan du hanterar eller vidrör roboten.
- Låt roboten svalna genom att stänga av den och vänta en timme.

**FÖRSIKTIGHET**

Underlåtenhet att utföra en riskbedömning före integrering och drift kan öka risken för personskador.

- Utför en riskbedömning och minska riskerna före drift.
- Om riskbedömningen visar det, får du inte gå in i robotens rörelseområde eller vidröra robottillämpningen under drift. Installera skydd.
- Läs informationen om riskbedömning.

**FÖRSIKTIGHET**

Om roboten används med otestade externa maskiner eller i en otestad tillämpning kan det öka risken för personskador.

- Testa alla funktioner och robotprogrammet separat.
- Läs driftsättningsinformationen.

**OBSERVERA**

Mycket starka magnetfält kan skada roboten.

- Utsätt inte roboten för permanenta magnetfält.

**LÄS MANUAL**

Kontrollera att all mekanisk och elektrisk utrustning är installerad enligt relevanta specifikationer och varningar.

3.4. Integration och ansvar

Beskrivning

Informationen i den här handboken täcker inte konstruktion, installation, integration och drift av en robottillämpning, och inte heller all kringutrustning som kan påverka säkerheten för robottillämpningen. Robottillämpningen måste designas och installeras enligt de säkerhetskrav som ställs upp i de relevanta standarder och regler i det land där roboten installeras.

Den eller de personer som integrerar UR-roboten ansvarar för att säkerställa att tillämpliga bestämmelser i det berörda landet följs och att eventuella risker i robotapplikationen minskas på lämpligt sätt. Detta innefattar, men är inte begränsat till, följande:

- Göra en riskbedömning för hela robotsystemet
- Gränssnitt till andra maskiner och ytterligare skydd om så krävs enligt riskbedömningen
- Inställning av korrekta säkerhetsinställningar i programvaran
- Säkerställa att säkerhetsåtgärderna inte ändras
- Validering av att robotapplikationen är konstruerad, installerad och integrerad
- Framställa användningsinstruktioner
- Märka robotinstallationen med relevanta skyltar och integratörens kontaktinformation
- Bevara all dokumentation, inklusive riskbedömningen för applikationen, denna manual och annan relevant dokumentation.

3.5. Stoppkategorier

Beskrivning

Beroende på omständigheterna kan roboten initiera tre typer av stoppkategorier, definierade enligt IEC 60204-1. Dessa kategorier definieras i denna tabell.

Stoppkategorier	Beskrivning
0	Stoppa roboten genom att omedelbart bryta strömmen.
1	Stoppa roboten på ett ordnat och kontrollerat sätt. Strömmen bryts när roboten har stoppats.
2	*Stoppa roboten med driveffekten tillgänglig för drivningen och håll rörelsebanan intakt. Driveffekten bibehålls efter att roboten har stoppats.

*Universal Robots-robotar enligt kategori 2 beskrivs även som stopptyp SS1 eller SS2 enligt IEC 61800-5-2.

4. Riskbedömning

Beskrivning

Riskbedömningen är ett krav som ska utföras för tillämpningen. Det är integratören som ansvarar för riskbedömningen av tillämpningen. Användaren kan också vara integratören.

Roboten är en delvis färdigställd maskin, och säkerheten i robottillämpningen beror därför på verktyget/slutinstrumentet, hinder och andra maskiner. Den part som utför integrationen måste använda ISO 12100 och ISO 10218-2 för att genomföra riskbedömningen. Den tekniska specifikationen ISO/TS 15066 kan ge ytterligare vägledning för samarbetstillämpningar. Riskbedömningen ska omfatta alla uppgifter under robottillämpningens hela livstid, inklusive men inte begränsat till:

- Robotinlärning under uppbyggnad och utveckling av robottillämpningen
- Felsökning och underhåll
- Normal drift av robottillämpning

En riskbedömning måste utföras **innan** robottillämpningen startas för första gången. Riskbedömningen är en iterativ process. Efter fysisk installation av roboten, verifiera anslutningarna och slutför sedan integrationen. I riskbedömningen ingår att fastställa säkerhetskonnfigurationsinställningarna samt behovet av ytterligare nödstopp och/eller andra skyddsåtgärder som krävs för den specifika robottillämpningen.

Säkerhetskonnfigurationsinställningar

Det är extra viktigt att identifiera rätt inställningar för säkerhetskonnfigurationen vid utveckling av robottillämpningar. Obehörig åtkomst till säkerhetskonnfigurationen måste förhindras genom att aktivera och ställa in lösenordsskydd.



WARNING

Underlåtenhet att ställa in lösenordsskydd kan leda till personskador eller dödsfall på grund av avsiktliga eller oavsiktliga ändringar av konfigurationsinställningar.

- Ställ alltid in lösenordsskydd.
- Ställ in ett program för hantering av lösenord, så att åtkomst endast är för personer som förstår effekten av ändringar.

Vissa säkerhetsfunktioner har tagits fram särskilt för samverkande robottillämpningar. Dessa kan konfigureras via säkerhetskonnfigurationsinställningarna. De används för att hantera risker som identifierats i tillämpningsriskbedömningen.

Följande begränsar roboten och kan därmed påverka energiöverföringen till en person från robotarmen, ändeffektorn och arbetsstycket.

- **Kraft- och effektbegränsning:** Används för att reducera klämkrafter och tryck som roboten utövar i rörelseriktningen vid kollisioner mellan roboten och operatören.
- **Momentbegränsning:** Används för att reducera hög övergående energi och stötkrafter vid kollisioner mellan roboten och operatören genom att reducera robotens hastighet.
- **Hastighetsbegränsning:** Används för att säkerställa att hastigheten är mindre än den konfigurerade gränsen.

Följande orienteringsinställningar används för att undvika rörelser och minska exponeringen av vassa kanter och utskjutande delar för en person.

- **Positions begränsning för leder, armbågar och verktyg/ändeffektorer:** Används för att minska riskerna i samband med vissa kroppsdelar: Undvik rörelser mot huvud och nacke.
- **Begränsning av verktygets/ändeffektorns orientering:** Används för att minska riskerna i samband med vissa områden och egenskaper hos verktyget/ändeffektorn och arbetsstycket: Undvik att vassa kanter pekar mot operatören genom att vända de vassa kanterna inåt mot roboten.

**Stoppa
prestandarisker**

Vissa säkerhetsfunktioner är särskilt utformade för alla robottillämpningar. Dessa funktioner kan konfigureras via säkerhetskonnfigurationsinställningarna. De används för att hantera risker som är förknippade med robottillämpningens stopprestanda.

Följande begränsar robotens stopptid och stoppsträcka för att säkerställa att stopp kommer att inträffa innan de konfigurerade gränserna nås. Båda inställningarna påverkar automatiskt robotens hastighet för att säkerställa att gränsen inte överskrids.

- **Stopptidsgräns:** Används för att begränsa robotens stopptid.
- **Stoppavståndsgräns:** Används för att begränsa robotens stoppavstånd.

Om något av ovanstående används finns det inget behov av manuellt utförda periodiska stopptest av prestanda. Robotens säkerhetskontroll gör kontinuerlig övervakning.

Om roboten installeras i en robottillämpning där faror inte kan elimineras på ett rimligt sätt eller risker inte kan minskas tillräckligt genom användning av de inbyggda säkerhetsrelaterade funktionerna (t.ex. vid användning av ett farligt verktyg/ändeffektor eller en farlig process), krävs skyddsåtgärder. Se ISO 10218-2.

**VARNING**

Underlåtenhet att genomföra en tillämpningsriskbedömning kan öka riskerna.

- Genomför alltid en riskbedömning av tillämpningen för förutsebara risker och rimligen förutsebar felanvändning.

För kollaborativa tillämpningar omfattar riskbedömningen de förutsebara riskerna för kollisioner och rimligen förutsebar felaktig användning.

Riskbedömningen ska omfatta följande:

- Skadans svårighetsgrad
- Sannolikhet för förekomst
- Möjlighet att undvika den farliga situationen

Potentiella faror

Universal Robots identifierar de potentiella betydande faror som anges nedan för att integrationsteknikern ska kunna ta hänsyn till dem. Andra betydande faror kan vara förknippade med en specifik robottillämpning.

- Skärskador på grund av vassa kanter och punkter på verktygets/sluteffektorns anslutning.
- Penetration av huden genom vassa kanter och vassa punkter på närliggande hinder.
- Blåmärken på grund av kontakt.
- Stukning eller benfraktur på grund av stöt.
- Skador som kan orsakas av lösa skruvar som ska hålla fast robotens arm eller verktyg/sluteffektor.
- Föremål som faller ur eller flyger från verktyget/ändeffektorn, t.ex. på grund av dåligt grepp eller strömavbrott.
- Felaktig förståelse av vad som styrs av flera nödstoppsknappar.
- Felaktig inställning av parametrarna för säkerhetskfigurationen.
- Felaktiga inställningar på grund av obehöriga ändringar av parametrarna för säkerhetskfigurationen.

4.1. Klämrisk

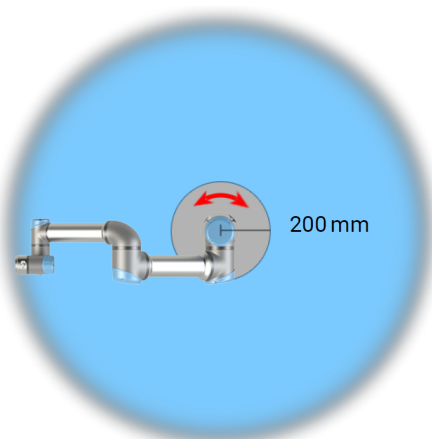
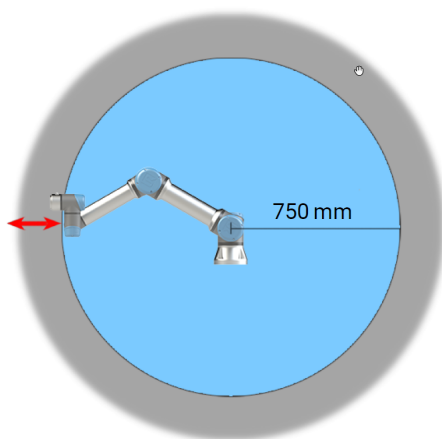
Description

Klämrisker kan undvikas genom att ta bort hinder i dessa områden, genom att placera roboten annorlunda eller genom att använda en kombination av säkerhetsplan och ledbegränsningar för att eliminera farorna genom att förhindra att roboten rör sig in i detta område av arbetsytan.



FÖRSIKTIGHET

Om roboten placeras i vissa områden kan det uppstå klämrisker som kan leda till personskador.



Var uppmärksam på att klämrisk kan finnas på vissa arbetsområden på grund av robotarmens fysiska egenskaper. Ett område (vänster) har definierats för radiella rörelser, när handled 1 är på ett avstånd av minst 750 mm från robotens bas. Det andra området (höger) ligger inom 200 mm från robotens bas, när den rör sig tangentiellt.

5. Lyft och hantering

Description	Robotarmarna finns i olika storlekar och vikter, så det är viktigt att använda lämpliga lyft- och hanteringstekniker för varje modell. Här hittar du information om hur du lyfter och hanterar roboten på ett säkert sätt.
--------------------	--

5.1. Control Box and Teach Pendant

Description	Manöverskåpet och manöverenheten kan bäras av en person vardera. Vid användning ska alla kablar rullas upp och hållas så att de inte utgör någon snubbelrisk.
--------------------	---

5.2. Lutad

Description	Robotarmen kan, beroende på vikt, bäras av en eller två personer om inte lyftsele tillhandahålls. Om lyftsele tillhandahålls krävs utrustning för lyft och transport.
--------------------	---

6. Montering

Description	Installera och slå på robotarmen och kontrollboxen för att börja använda PolyScope.
--------------------	---

Montera roboten	Du måste montera robotarmen, manöverskåpet och manöverenheten innan du kan fortsätta.
------------------------	---

1. Packa upp robotarmen och manöverskåpet.
2. Montera robotarmen på en robust, vibrationsfri yta.
Kontrollera att ytan tål minst 10 gånger basledens fulla vridmoment och minst 5 gånger robotarmens vikt.
3. Placera manöverskåpet på den avsedda foten.
4. Anslut robotsladden mellan robotarmen och manöverskåpet.
5. Anslut elnätet, eller huvudströmkabeln, till manöverskåpet.

**VARNING**

Underlåtenhet att fästa robotarmen på en stabil yta kan leda till skador som orsakas av att roboten faller.

- Se till att robotarmen är säkrad på en stabil yta

6.1. Arbetsområde och driftsområde

Beskrivning

Arbetsområdet är den fullt utdragna robotarmens räckvidd, horisontellt och vertikalt. Driftsområdet är den plats där roboten förväntas fungera.



OBSERVERA

Om man inte tar hänsyn till robotens arbets- och driftsområde kan det leda till skador på egendom.

- Ta hänsyn till informationen nedan när du väljer robotens arbetsområde.



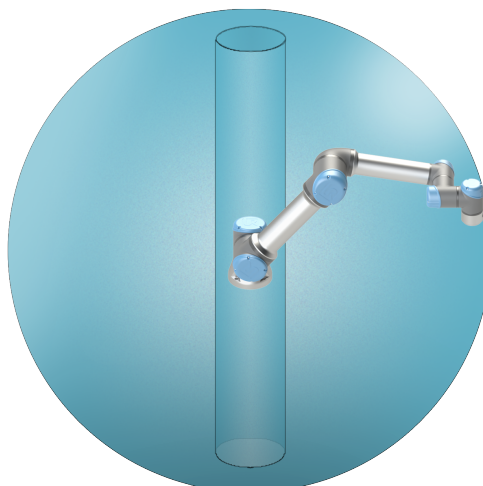
OBSERVERA

Om verktyget flyttas nära den cylindriska volymen kan fogarna röra sig för snabbt, vilket kan leda till funktionsförluster och materiella skador.

- Förflytta inte verktyget nära den cylindriska volymen, även om verktyget rör sig långsamt.

Arbetsyta

Den cylindriska volymen ligger både direkt ovanför och direkt under robotbasen. Roboten sträcker sig 850 mm från basleden.



Fram

Roboten kan då inte arbeta effektivt och det blir svårt att genomföra en riskbedömning.

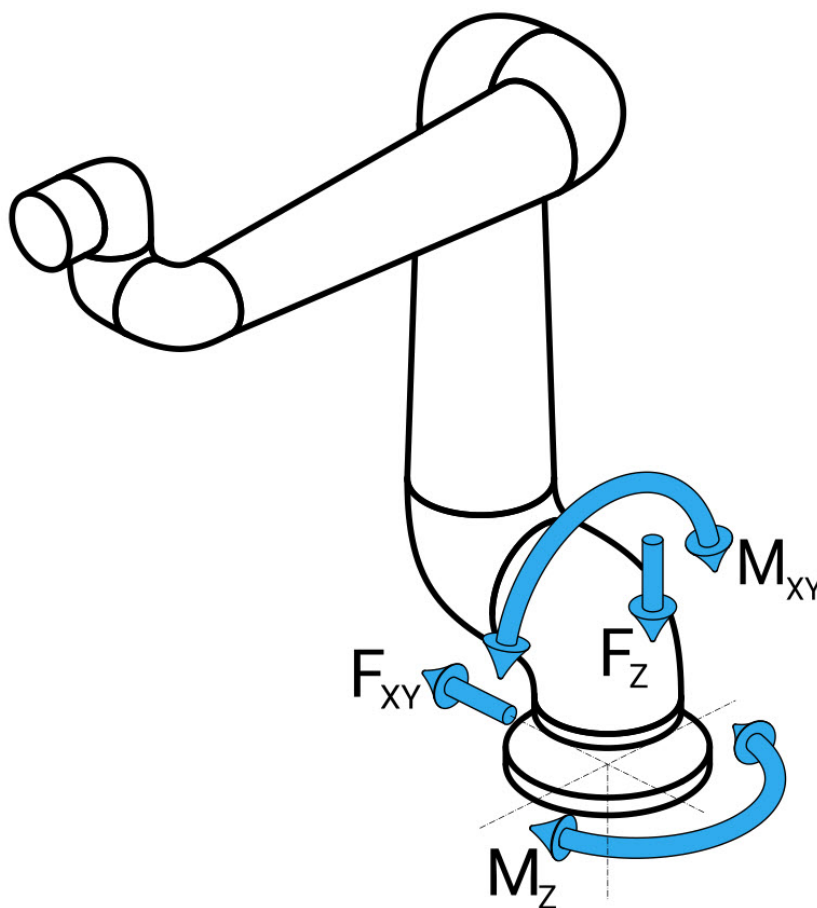
6.2. Dimensionering av stativet

Dimensionering av stativet

Den struktur (stativ) som robotarmen är monterad på är en viktig del av robotinstallationen. Stativet måste vara stadigt och fritt från vibrationer från externa källor.

Varje robotled ger upphov till ett vridmoment som flyttar och stoppar robotarmen. Under normal oavbruten drift och vid stopprörelse överförs ledmomenten till robotstativet på följande sätt:

- M_z : Vridmoment runt basens z-axel.
- F_z : Krafter längs basens z-axel.
- M_{xy} : Tippningsmoment i valfri riktning av bas xy-planet.
- F_{xy} : Kraft i valfri riktning i basens xy-plan.



Definition av kraft och moment vid basflänsen.

Dimensionering av stativet

Storleken på belastningarna beror på robotmodell, program och flera andra faktorer. Dimensioneringen av stativet ska ta hänsyn till de belastningar som robotarmen genererar under normal oavbruten drift och under stopprörelse i kategori 0, 1 och 2.

Under stopprörelsen får lederna överskrida det maximala nominella driftsmomentet.

Belastningen under stopprörelsen är oberoende av typen av stoppkategori.

De värden som anges i följande tabeller är maximal nominell belastning i värsta tänkbara rörelser multiplicerat med en säkerhetsfaktor på 2,5. De faktiska belastningarna kommer inte att överstiga dessa värden.

Robotmodell	Mz [Nm]	Fz[N]	Mxy[Nm]	Fxy [N]
UR5e	450	1090	750	910

Maximala ledmoment vid stopp i kategori 0, 1 och 2.

Robotmodell	Mz [Nm]	Fz[N]	Mxy[Nm]	Fxy [N]
UR5e	380	950	630	750

Maximala ledmoment under normal drift.

De normala driftslasterna kan i allmänhet minskas genom att sänka accelerationsgränserna för lederna. Den faktiska driftbelastningen beror på tillämpningen och robotprogrammet. Du kan använda URSim för att utvärdera de förväntade belastningarna i din specifika tillämpning.

**Dimensionering
av stativet**

Användare har möjlighet att införliva extra säkerhetsmarginaler genom att ta hänsyn till följande konstruktionsaspekter:

- **Statisk styvhet:** Ett stativ som inte är tillräckligt styvt kommer att böjas av under robotrörelsen, vilket leder till att robotarmen inte når den avsedda vägpunkten eller banan. Bristande statisk styvhet kan också leda till en dålig upplevelse av inläring av frikörning eller skyddsstopp.
- **Dynamisk styvhet:** Om stativets egenfrekvens matchar robotarmens rörelsefrekvens kan hela systemet resonera, vilket ger intrycket av att robotarmen vibrerar. Bristande dynamisk styvhet kan också leda till skyddsstopp. Stativet bör ha en minsta resonansfrekvens på 45 Hz.
- **Slitage:** Stativet skall vara dimensionerat för att motsvara den förväntade livslängden och belastningscyklerna för hela systemet.


FÖRSIKTIGHET

- Om roboten är monterad på en extern axel får accelerationerna på denna axel inte vara för höga. Låt robotens programvara kompensera för accelerationen hos externa axlar genom att använda skriptkommandot `set_base_acceleration()`
- Höga accelerationer kan leda till att roboten måste göra säkerhetsstopp.


VARNING

- Potentiell risk för vältning.
- Robotarmens driftsbelastning kan få rörliga plattformar, såsom bord eller mobila robotar, att välta, vilket kan leda till olyckor.
- Prioritera säkerheten genom att alltid vidta lämpliga åtgärder för att förhindra tippning av rörliga plattformar.

6.3. Monteringsbeskrivning

Description

Robotarm (bas)	Monteras med fyra 8,8 mm bultar med 8,5 mm hållfasthet och fyra M8 monteringshål i basen.
Verktyg (verktygsfläns)	Använder fyra M6 gänghål för att fästa ett verktyg på roboten. M6-bultarna skall dras åt med 8 Nm, hållfasthet 8.8. M6-skruvarna ska dras åt till 8 N m, hållfasthet 8.8.
Manöverskåp	Manöverskåpet kan hängas upp på en vägg eller placeras på marken.
Manövenheten	Manövenheten kan monteras på en vägg eller placeras på manöverskåpet. Kontrollera att kabeln inte orsakar snubbelrisk. Obs: det går att köpa extra fästen för montering av manöverskåpet och manövenheten.

**Varning:
IP-klassning****FÖRSIKTIGHET**

Montering och användning av roboten i miljöer som överskrider den rekommenderade IP-klassificeringen kan leda till skador.

- Instabil montering kan leda till olyckor. Montera roboten i en miljö som uppfyller IP-kraven.

**Varning:
Montering****VARNING**

Kontrollera att robotarmen är ordentligt fastmonterad och fastskruvad.

- AKontrollera alltid att robotdelarna är korrekt och säkert monterade och bultade på plats.

6.3.1. Singularitetsprevention //mer detaljer om prevention// +montera roboten i 45 graders vinkel

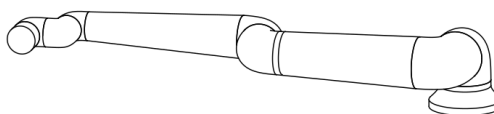
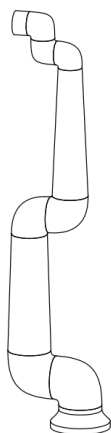
Description

En singularitet är en position som begränsar robotens rörelse och möjlighet att positionera den. Robotarmen kan sluta röra sig eller göra mycket plötsliga och snabba rörelser om den närmar sig en singularitet. När robotarmen närmar sig ett singularitetsläge ökar motståndet, vilket gör att det känns tungt att positionera den.

**VARNING**

Singularitet kan orsaka skada på en person som befinner sig inom räckhåll för robotarmens, effektorns och arbetsstyckets rörelse.

- Undvik att programmera rörelser som resulterar i positioner som kan orsaka en singularitet.



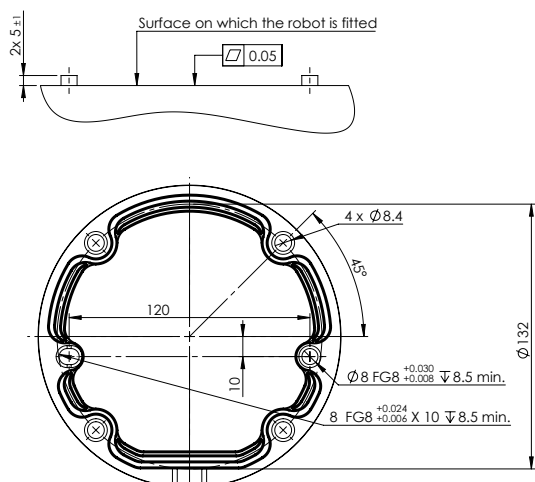
6.3.2. Fast och rörlig installation

Description

Oavsett om robotarmen är fast (monterad på ett stativ, en vägg eller ett golv) eller i en rörlig installation (linjär axel, skjutvagn eller mobil robotbas) måste den installeras säkert för att säkerställa stabilitet genom alla rörelser.

6.4. Säkra robotarmen

Description



Mått och hålmönster för montering av roboten.

Stänga av robotarmen



VARNING

Oväntad start och/eller rörelse kan leda till skada

- Stäng av robotarmen för att förhindra oväntad start under montering och demontering.

1. Tryck på strömbrytaren på manöverenheten för att stänga av roboten.
2. Dra ut nätkabeln/strömkabeln ur vägguttaget.
3. Vänta i 30 sekunder för att ladda ur lagrad energi från roboten.

Säkra robotarmen

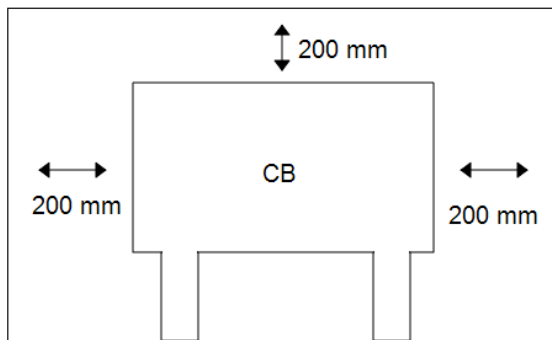
1. Placera robotarmen på den yta som den ska monteras på. Ytan måste vara jämn och ren.
2. Dra åt de fyra M8-bultarna med 8,8 mm hållfasthet med ett åtdragningsmoment på 20 Nm. (Momentvärden har uppdaterats i SW 5.18. Tidigare tryckt version visar andra värden)
3. Om exakt återmontering av roboten krävs, använd Ø8 mm. hål och Ø8x13 mm. spår med motsvarande ISO 2338 Ø8 h6 positioneringsstift i monteringsplattan.

6.5. Manöverskåpets avstånd

Beskrivning

Flödet av varm luft i manöverskåpet kan leda till fel på utrustningen.

Manöverskåpet kräver ett avstånd på minst 50 mm på varje sida för att få ett tillräckligt kallt luftflöde. Det rekommenderade avståndet till manöverskåpet är 200 mm.



VARNING

Ett vått manöverskåp kan vara livsfarligt och kan orsaka dödsfall.

- Se till att manöverskåpet och kablarna inte kommer i kontakt med vätskor.
- Montera manöverskåpet (IP44) i en miljö som uppfyller IP-kraven.

6.6. Robotanslutningar: Basflänskabel

Beskrivning Detta underavsnitt beskriver anslutningen för en robotarm som är konfigurerad med en basflänskabelkontakt.

Basflänskabelkontakt Basflänskabelkontakten upprättar robotanslutningen genom att ansluta robotarmen till manöverskåpet. Robotkabeln ansluts till basflänskabeln i en ände och till manöverskåpets kontakt i andra änden. Du kan låsa varje kontakt när robotanslutningen har etablerats.



FÖRSIKTIGHET

Den maximala robotanslutningen från robotarmen till manöverskåpet är 6 m. Felaktig robotanslutning kan leda till att robotarmen inte får någon ström.

- Förläng inte en 6 m robotkabel.



OBSERVERA

Om basflänskabeln ansluts direkt till ett manöverskåp kan det orsaka skador på utrustning eller egendom.

- Anslut inte basflänskabeln direkt till manöverskåpet.

6.7. Robotanslutningar: Robotkabel

Beskrivning Detta underavsnitt beskriver anslutningen för en robotarm som är konfigurerad med en fast robotkabel på 6 meter. För information om anslutning av en robotarm konfigurerad med en basflänskabelkontakt, se [6.7 Robotanslutningar: Robotkabel ovanför](#).

Anslut arm och manöverskåp

Etablera robotanslutningen genom att ansluta robotarmen till manöverskåpet med robotkabeln.

Anslut och lås kabeln från roboten till kontakten nederst på manöverskåpet (se illustrationen nedan). Vrid anslutningskontakten två gånger och kontrollera att den är ordentligt låst innan du aktiverar robotarmen.

Du kan vrida anslutningskontakten åt höger så att den låses lättare efter att kabeln har anslutits.

**FÖRSIKTIGHET**

Felaktig robotanslutning kan leda till att robotarmen inte får någon ström.

- Koppla inte ur robotkabeln när robotarmen är aktiverad.
- Originalrobotkabeln får inte förlängas eller ändras.

6.8. Nätspänningsanslutningar

Beskrivning

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



OBSERVERA

- IEC 61000-6-4:Kapitel 1 tillämpningsområde: "Denna del av IEC 61000 för utsläppskrav gäller elektrisk och elektronisk utrustning som är avsedd att användas i miljön på befintliga industriella (se 3.1.12) platser."
- IEC 61000-6-4: Kapitel 3.1.12 industriell placering: "Platser som kännetecknas av ett separat elnät som försörjs från en hög- eller mellanspänningstransformator som är avsedd för anläggningens försörjning"

Nätspänningsanslutningar

För att driva roboten ska manöverskåpet anslutas till elnätet via den medföljande nätsladden. IEC C13-anslutningen på nätsladden ansluts till IEC C14-anslutningen längst ned på manöverskåpet.



OBSERVERA

Använd alltid en nätkabel med en landspecifik väggkontakt när du ansluter till manöverskåpet. Använd inte en adapter.

Som en del av den elektriska installationen, tillhandahåll följande:

- Anslutning till jord
- Huvudsäkring
- Restströmsenhet
- En läsbar (i läget OFF) omkopplare

En huvudströmbrytare ska installeras för att stänga av all utrustning i robotapplikationen som ett enkelt sätt att låsa. De elektriska specifikationerna visas i tabellen nedan.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Inspänning	90	-	264	VAC
Extern huvudsäkring (90-200 V)	8 8 15 151515	-	16	A
Extern huvudsäkring (200-264 V)	8	-	16	A
Ingångsfrekvens	47	-	440	Hz
Vilolägeseffekt	-	-	<1,5	W
Nominell drifteffekt	90	150 150 250250300300	325 325 500500750750	W

**VARNING: ELEKTRICITET**

Underlåtenhet att följa något av nedanstående kan leda till allvarliga personskador eller dödsfall på grund av elektriska risker.

- Säkerställ att roboten är korrekt jordad (elektrisk anslutning till jord). Använd de oanvända bultarna med jordsymboler i manöverskåpet för att skapa gemensam jordning för all utrustning i systemet. Jordledaren ska tåla minst den starkaste strömmen i systemet.
- Kontrollera att ingående ström till manöverskåpet skyddas med en restströmsanordning (Residual Current Device, RCD) och rätt säkring.
- All ström i hela robotinstallationen ska processbrytas vid service.
- Säkerställ att annan utrustning inte ger ström till robotens I/O när roboten är processbruten.
- Säkerställ att alla kablar är korrekt anslutna innan manöverskåpet strömsätts. Använd alltid originalströmkabeln.

7. Första uppstart

Description

Den första uppstarten är den inledande sekvensen av åtgärder som du kan vidta med roboten efter montering. Denna inledande sekvens kräver att du:

- Startar roboten
- Ange serienumret
- Initierar robotarmen
- Stänger av roboten

När robotarmen är påslagen kan du använda Frikörning för att flytta roboten.



FÖRSIKTIGHET

Underlåtenhet att verifiera nyttolast och installation innan robotarmen startas kan leda till personskador och/eller materiella skador.

- Verifiera alltid att både den aktiva nyttolasten och den aktiva installationen är korrekta innan du startar robotarmen.



FÖRSIKTIGHET

Felaktiga nyttolast- och installationsinställningar förhindrar att robotarmen och manöverskåpet fungerar korrekt.

- Kontrollera alltid att nyttolasten och installationsinställningarna är korrekta.



OBSERVERA

Se till att robotarmen har gott om utrymme så att den kan röra sig fritt.



OBSERVERA

Att starta roboten i lägre temperaturer kan resultera i lägre prestanda, eller stopp, på grund av temperaturberoende olje- och fettviskositet.

- Att starta roboten i låga temperaturer kan kräva en uppvärmningsfas.

Så här startar du roboten

1. Tryck PÅ-knappen med grön LED för att starta initieringsprocessen. LED-lampan växlar sedan till gult vilket betyder att strömmen är på och i **Viloläge**.
2. Tryck på START för att lossa bromsarna.
3. Tryck på AV-knappen med röd LED för att stänga av robotarmen.
 - När PolyScope startar trycker du PÅ en gång för att strömsätta robotarmen. Status växlar sedan till gult vilket betyder att roboten är på och i viloläge.
 - När robotarmen är i **Viloläge** trycker du på START-knappen för att starta robotarmen. Vid denna tidpunkt kontrolleras sensordata mot den konfigurerade monteringen av robotarmen.
Om de inte stämmer överens (inom toleransen 30°) inaktiveras knappen och ett felmeddelande visas under den.
 - Om monteringen verifierats kommer en tryckning på Start att frikoppla alla ledbromsar och robotarmen är klar för normal drift.

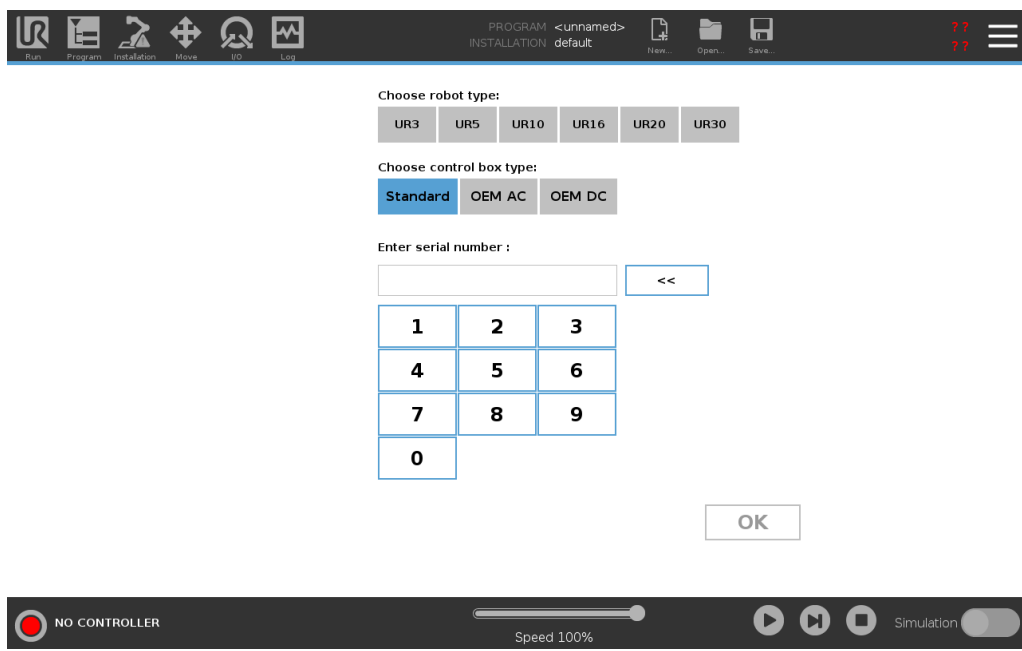
Start av robotarmen åtföljs av ljud och små rörelser när ledbromsarna släpps.

Ange serienummer under första uppstarten

När du installerar din robot för första gången måste du konfigurera serienumret på manöverskåpet så att det stämmer överens med robotarmen. Denna procedur krävs också när du installerar om programvaran på manöverskåpet, t.ex. när du tar emot en programuppdatering.

Följ dessa steg när du startar roboten för första gången:

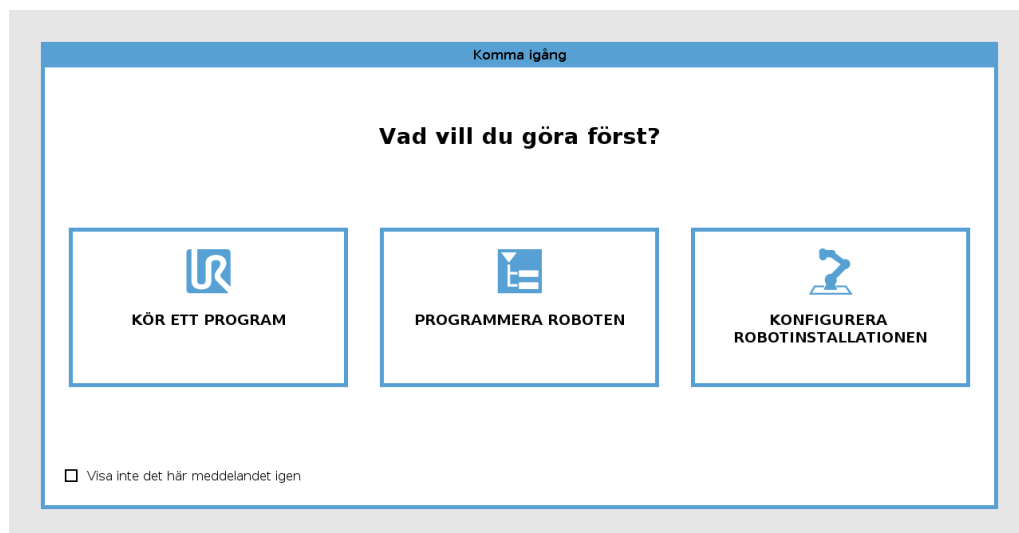
1. Välj rätt storlek på robotarmen.
2. Välj rätt manöverskåp.
3. Lägg till serienumret så som det är skrivet på robotarmen.
4. Avsluta med OK-knappen.



Sätta på och stänga av manöverskåpet

Manöverskåpet innehåller huvudsakligen de fysiska elektriska in- och utgångar som kopplar samman robotarmen, manöverenheten och all kringutrustning. Du måste starta manöverskåpet för att kunna starta robotarmen.

1. På den högra sidan av manöverenheten trycker du på strömbrytaren för att sätta på manöverskåpet.
2. Vänta tills texten från operativsystemet, följt av knappar, visas på skärmen.
3. Skärmen Kom igång kan visas som uppmanar dig att börja programmera roboten.



Stänga av robotarmen



VARNING

Oväntad start och/eller rörelse kan leda till skada

- Stäng av robotarmen för att förhindra oväntad start under montering och demontering.

1. Tryck på strömbrytaren på manöverenheten för att stänga av roboten.
2. Dra ut nätkabeln/strömkabeln ur vägguttaget.
3. Vänta i 30 sekunder för att ladda ur lagrad energi från roboten.

7.1. Frikörning

Description

Freedrive allows the robot arm to be manually pulled into desired positions and/or poses.

Fogarna ger lite motstånd eftersom bromsarna är av. När robotarmen flyttas manuellt är den i frikörning.

När robotarmen i Frikörning närmar sig en fördefinierad gräns eller plan (se programvarusäkerhetsrestriktioner) ökar motståndet. Det gör att det blir tyngre att flytta roboten på plats.



WARNING

Personskador kan uppstå på grund av oväntade rörelser.

- Kontrollera att den konfigurerade nyttolasten är den nyttolast som används.
- Kontrollera att rätt nyttolast är ordentligt fastsatt på verktygsflänsen.

Aktivera frikörning

Aktivera Frikörning på något av följande sätt:

- Använd 3PE-manöverenheten.
- Använd frikörning på roboten.
- Med I/O-åtgärder.



OBSERVERA

Om du aktiverar Frikörning medan du flyttar robotarmen kan det leda till att den driver och orsakar fel.

- Aktivera inte Frikörning medan du skjuter eller vidrör roboten.

3PE-manöverenhet

Att använda 3PE TP -knappen för att friköra robotarmen:

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

Nu kan du dra robotarmen till önskad position medan du behåller en lätt tryckning.



Freedrive på robot

Så här använder du Frikörning på roboten för att friköra robotarmen:

1. Tryck och håll knappen på omkopplaren konfigurerad för **Frikörning på robot**.
2. När panelen Frikörning visas i PolyScope väljer du önskad rörelsetyp för robotarmens leder. Eller använd listan med axlar för att anpassa rörelsetypen.
3. Vid behov kan du ange funktionstypen genom att välja ett alternativ från listrutan Funktion.

Robotarmen kan sluta röra sig om den närmar sig ett singularitetsscenario. Tryck på **Alla axlar är fria** i panelen Frikörning för att återta rörelse.

4. Flytta robotarmen till önskat läge.
-

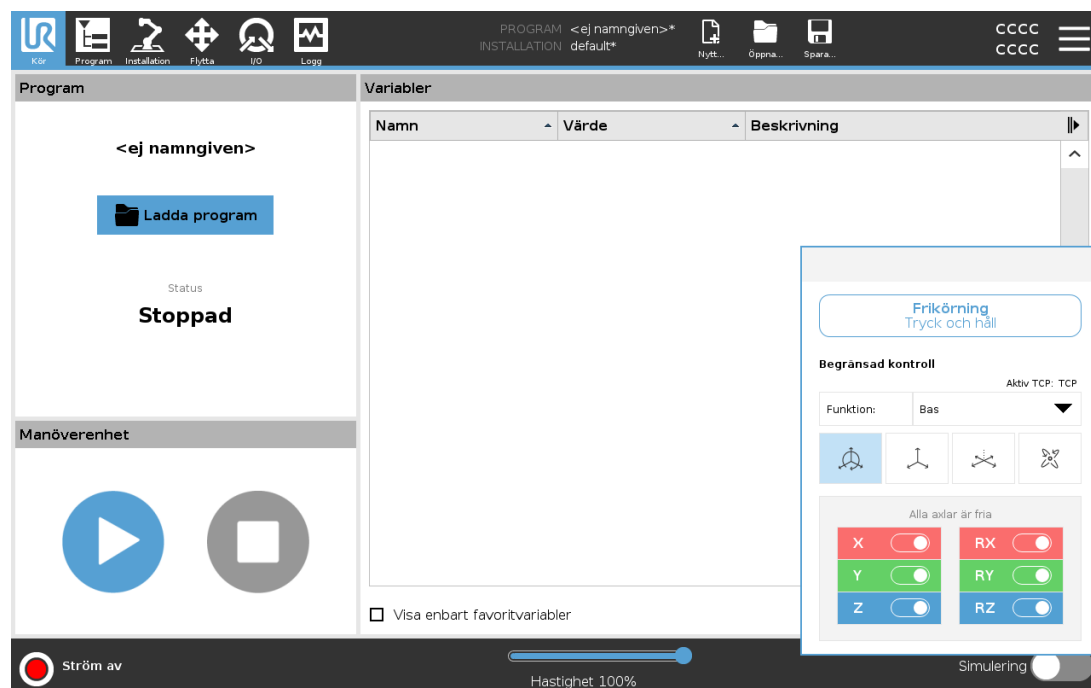
Backdrivning

Under robotarmens initiering kan mindre vibrationer observeras när robotbromsarna lossas. I vissa situationer, t.ex. när roboten är nära en kollision, är dessa vibrationer inte önskvärda. Använd backdrivning för att tvinga särskilda leder till önskad position utan att alla bromsar i robotarmen släpps.

7.1.1. Frikörningspanel

Description

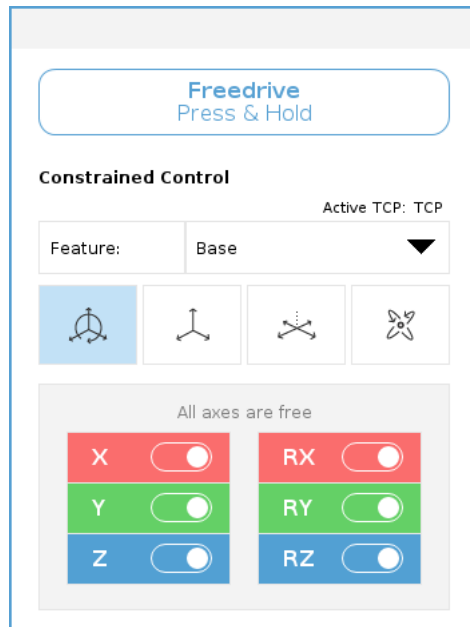
När robotarmen är i Frikörning visas en panel på PolyScope såsom visas nedanför.



LED Freedrive-panel

LED-lampan i statusfältet i panelen Frikörning indikerar:

- När en eller flera leder närmar sig sina ledbegränsningar.
- När robotarmens position närmar sig singularitet. Motståndet ökar när roboten närmar sig singularitet vilket får den att kännas tung att flytta i position.



Ikoner

Du kan låsa en eller fler axlar vilket tillåter TCP att flytta i en särskild riktning. Detta definieras i tabellen nedanför.

 Alla axlar är fria	Rörelse tillåts genom alla axlar.
 Plan	Rörelse tillåts bara genom X- och Y-axel.
 Förskjutning	Rörelse tillåts genom alla axlar, utan rotation.
 Rotation	Rörelse tillåts genom alla axlar, i en sfärisk rörelse, runt TCP.



FÖRSIKTIGHET

Rörelse av robotarmen i vissa axlar när verktyget är anslutet kan visa en klämpunkt.

- Var försiktig när du flyttar robotarmen i någon axel.

8. Installation

Description

Installation av roboten kan kräva konfiguration och användning av in- och utsignaler (I/O). Dessa olika typer av I/O och deras användningsområden beskrivs i följande avsnitt.

8.1. Elektriska varningar och försiktighetsåtgärder

Varningar

Beakta följande varningar för alla gränssnittsgupper, även när du utformar och installerar en applikation.



VARNING

Underlåtenhet att följa något av nedanstående kan leda till allvarliga personskador eller dödsfall, eftersom säkerhetsfunktionerna kan åsidosättas.

- Anslut aldrig säkerhetssignaler till en PLC som inte är en säkerhets-PLC med rätt säkerhetsnivå. Det är viktigt att hålla signaler för säkerhetsgränssnittet separerade från de normala I/O-gränssnittssignalerna.
- Alla säkerhetsrelaterade signaler ska vara konstruerade med redundans (två oberoende kanaler).
- Håll de två oberoende kanalerna separerade, så att ett enda fel inte kan leda till att säkerhetsfunktionen går förlorad.



VARNING: ELEKTRICITET

Underlåtenhet att följa något av nedanstående kan leda till allvarliga personskador eller dödsfall på grund av elektriska risker.

- Kontrollera att all utrustning som inte godkänts för vattenexponering hålls torr. Om vatten har kommit in i produkten måste all ström processbrytas, låsas i avstängt läge och varningsmärkas. Kontakta sedan Universal Robots service för hjälp.
- Använd endast originalkablar som medföljde roboten. Använd inte roboten för tillämpningar där kablarna utsätts för böjning.
- Var noggrann när gränssnittskablar installeras till robotens I/O. Metallplattan i botten är avsedd för gränssnittskablar och anslutningar. Ta bort plattan innan du borrar hål. Kontrollera att alla spån avlägsnats innan du monterar tillbaka plattan. Kom ihåg att använda packningsringar av rätt storlek.



FÖRSIKTIGHET

Störande signaler av högre nivåer än de som definierats i den specifika IEC-standarderna kan orsaka att roboten uppträder på oväntade sätt. Var medveten om följande:

- Roboten har testats enligt internationell IEC-standard för **elektromagnetisk kompatibilitet (EMC, ElectroMagnetic Compatibility)**. Mycket höga signalnivåer eller långvarig exponering kan skada roboten permanent. EMC-problem inträffar erfarenhetsmässigt oftast vid svetsningsprocesser, och aviseras vanligen genom felmeddelanden i loggen. Universal Robots påtar sig inget ansvar för skador som orsakas av EMC-problem.
- I/O-kablar som går från manöverskåpet till annan maskinutrustning och fabriksutrustning får inte vara längre än 30 m såvida inte ytterligare tester utförts.



JORD

Negativa anslutningar betecknas som GND (jord), och ansluts till robotens och manöverskåpets skärmning. Alla nämnda GND-anslutningar är endast avsedda för drift- och signalspänning. För skyddsjord (PE, Protective Earth) använder du M6-skruvanslutningarna som är märkta med jordsymboler inuti manöverskåpet. Jordledaren ska tåla minst den starkaste strömmen i systemet.



LÄS MANUAL

Vissa in- och utgångar inuti manöverskåpet kan konfigureras för antingen normal eller säkerhetsrelaterad in- och utsignal. Läs och förstå hela kapitlet om elektriska gränssnitt.

8.2. Säkerhets-I/O

Säkerhets-I/O

Det här avsnittet beskriver de dedikerade säkerhetsingångarna (gul pol med röd text) och konfigurerbara I/O (gula poler med svart text) när dessa konfigurerats som säkerhets-I/O. Följ de gemensamma specifikationerna för alla digitala I/O i avsnitt [8.2 Säkerhets-I/O ovanför](#).

Säkerhetsanordningar och utrustning måste installeras enligt säkerhetsinstruktionerna och riskutvärderingen i kapitel Säkerhet.

Alla säkerhets-I/O är parade (redundanta), så att ett enda fel inte orsakar förlust av säkerhetsfunktionen. Säkerhets-I/O måste dock hållas som två separata grenar.

De permanenta säkerhetsingångstyperna är:

- **Nödstopp för robot** endast för nödstoppsutrustning
- **Skyddsstopp** för skyddsanordningar
- **3PE Stopp** för skyddsanordningar

Tabell

Funktionsskillnaderna beskrivs nedan.

	Nödstopp	Skyddsstopp	3PE-stop
Roboten slutar röra sig	Ja	Ja	Ja
Programkörning	Pausas	Pausas	Pausas
Driveffekt	Av	På	På
Återställ	Manuell	Automatisk eller manuell	Automatisk eller manuell
Hur ofta den används	Sällan	En gång per cykel till sällan	En gång per cykel till sällan
Kräver ominitiering	Endast bromslossning	Nej	Nej
Stoppkategori (IEC 60204-1)	1	2	2
Prestandanivå för övervakningsfunktionen (ISO 13849-1)	PLd	PLd	PLd

Försiktighetsåtgärder

Använd konfigurerbar I/O för extra säkerhetsrelaterad I/O, t.ex. nödstoppsutgång. Konfigurering av en uppsättning konfigurerbara I/O för säkerhetsfunktioner görs via gränssnittet, (se del Del II PolyScope Manual).



FÖRSIKTIGHET

Underlåtenhet att verifiera och testa säkerhetsfunktionerna regelbundet kan leda till farliga situationer.

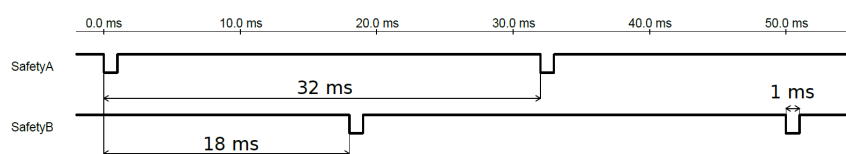
- Säkerhetsfunktionerna ska verifieras innan roboten tas i drift.
- Säkerhetsfunktionerna ska testas regelbundet.

OSSD-sigaler

Alla konfigurerade och permanenta säkerhetsingångar filtreras för att möjliggöra användning av OSSD-skyddsutrustning med pulslängder under 3 millisekunder. Säkerhetsingången samplas varje millisekund och ingångsstatusen fastställs som den mest frekventa ingångssignalen som upptäckts under de senaste 7 millisekunderna.

OSSD-säkerhetssigaler

Du kan konfigurera kontrollboxen för att mata ut OSSD-pulser när en säkerhetsutgång är inaktiv/hög. OSSD-pulser upptäcker styrenhetens förmåga att göra säkerhetsutgångarna aktiva/låga. När OSSD-pulser är aktiverade för en utgång genereras en 1 ms låg puls på säkerhetsutgången en gång per 32 ms. Säkerhetssystemet upptäcker när en utgång är ansluten till en strömförsörjning och stänger av roboten. Illustrationen nedan visar: tiden mellan pulser på en kanal (32ms), pulslängden (1ms) och tiden från en puls på en kanal till en puls på den andra kanalen (18ms)



Aktivera OSSD för säkerhetsutgång

1. I sidhuvudet trycker du på **Installation** och väljer **Säkerhet**.
2. Under **Säkerhet** väljer du **I/O**.
3. Markera önskad OSSD-kryssruta under Utgångssignal på I/O-skärmen. Du måste tilldela utsignalen för att aktivera kryssrutorna för OSSD.

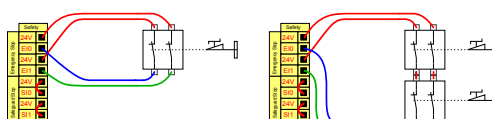
Standardsäkerhetskonfiguration

Roboten levereras med en standardkonfiguration som möjliggör drift utan ytterligare skyddsutrustning. (se illustrationen nedan).

Safety	
Emergency Stop	24V
	EI0
Emergency Stop	24V
	EI1
Safeguard Stop	24V
	SI0
Safeguard Stop	24V
	SI1

Ansluta nödstoppsknappar

Nästan alla tillämpningar kräver användning av en eller flera extra nödstoppsknappar. Illustrationen nedan visar hur en eller flera nödstoppsknappar kan anslutas.

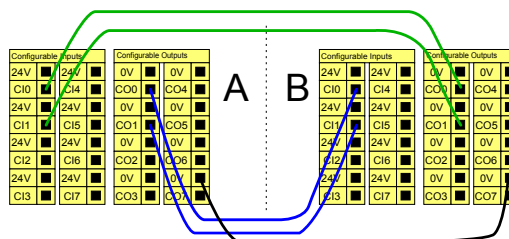


Dela nödstoppet med andra maskiner

Du kan ställa in en delad nödstoppsfunktion mellan roboten och andra maskiner genom att konfigurera I/O-funktioner via gränssnittet. Robotens nödstoppsingång kan inte användas för delade funktioner. Om fler än två UR-robotar eller andra maskiner måste anslutas måste en säkerhets-PCL användas för att styra nödstoppssignalerna.

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

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



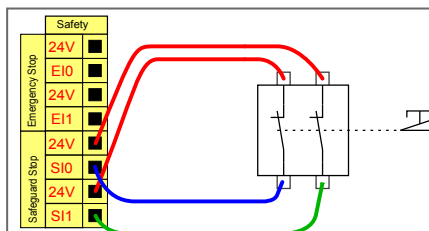
Skyddsstopp med automatisk återstart

Den här konfigurationen är endast avsedd att användas om operatören inte kan gå igenom dörren och stänga den bakom sig. Konfigurerbar I/O kan användas för att ställa in en återställningsknapp utanför dörren för att återaktivera robotrörelsen. Roboten återtar sin rörelse automatiskt när signalen återupprättas.

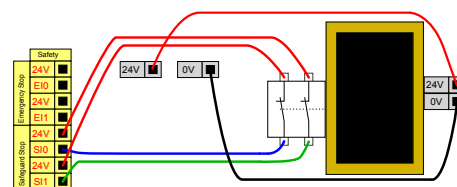


VARNING

Använd inte den här konfigurationen om signalen kan återupprättas inifrån skyddsområdet.



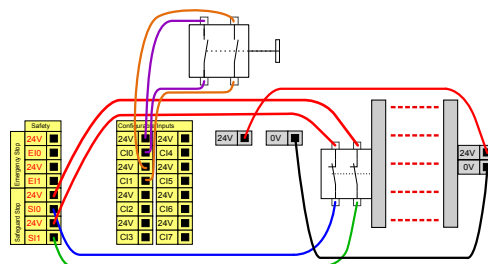
Detta exempel illustrerar att en dörrbrytare är en grundläggande säkerhetsanordning där roboten stoppas när dörren öppnas.



Detta exempel illustrerar att en säkerhetsmatta är en säkerhetsanordning där automatisk återupptagning är lämplig. Detta exempel gäller även för en säkerhetslaserskanner.

Skyddsstopp med återställningsknapp

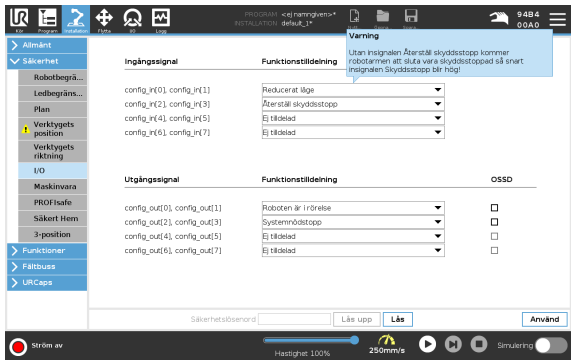
Om skyddsgränssnittet används för att manövrera en ljusridå krävs en återställningsanordning utanför säkerhetsgränsen. Återställningsknappen måste vara av tvåkanalstyp. I det här exemplet är I/O CI0-CI1 konfigurerad för återställning. Se nedan.



8.2.1. I/O-sig­naler

Description

I/O är uppdelade i in- och utgångar, och sätts ihop parvis så att varje funktion har en kategori 3 samt PLd I/O.



Ingångssig­naler

Följande säkerhetsfunktioner kan användas med ingångssignalerna:

Systemnödstop	Detta är en nödstoppsknapp alternativ till den på manöverenheten och har samma funktion om enheten överensstämmer med ISO 13850.
Reducerat	Alla säkerhetsgränser kan tillämpas när roboten använder en Normal konfiguration eller en Reducerad konfiguration (se Säkerhetslägen för programvara). När säkerhetssystemet är konfigurerat övergår det till den reducerade konfigurationen om en låg signal skickas till ingångarna. Robotarmen saktar in för att uppfylla de reducerade parametrarna. Säkerhetssystemet garanterar att roboten är inom begränsningarna för reducerat läge i mindre än 0,5 s efter att ingången utlöstes. Om robotarmen fortsätter att bryta mot någon av de reducerade gränserna utlöses en stoppkategori 0. Utlösande plan kan också orsaka en övergång till den reducerade konfigurationen. Säkerhetssystemet övergår till normal konfiguration på samma sätt.
3-läges aktiverande enhet	I manuellt läge måste en extern aktiveringsenhet med tre lägen tryckas in och hållas i mittläget för att flytta roboten. Om du använder en inbyggd aktiveringsenhet med tre lägen måste knappen tryckas in och hållas i mittläget för att flytta roboten.
Freedrive på robot	Du kan konfigurera Frikörning-ingången för att aktivera och använda Frikörning utan att trycka på Frikörning-knappen på en standard TP, eller utan att behöva trycka och hålla någon av knapparna på 3PE TP i läget för lätt tryck.

Ingångssignaler

Driftsläge	När den är definierad kan denna inmatning användas för att växla mellan Automatiskt läge och Manuellt läge .
Återställ skyddsstopp	Om ett skyddsstopp är konfigurerat, garanterar denna utgång att statusen Skyddsstopp fortsätter tills en återställning utlöses.
Automatiskt läge Skyddsstopp	När den är konfigurerad utför ett automatiskt läge skyddsstopp ett skyddsstopp när ingångsstiften är låga och ENDAST när roboten är i automatiskt läge.



VARNING

- Om du inaktiverar standardinmatningen för återställning av skydd, stoppas inte robotarmen längre så snart ingången är hög. Ett program som pausats endast av Safeguard Stop återupptas.
- I likhet med återställningen av skyddsåtgärd, om standardinställningen för återställning av skyddsåtgärd för automatiskt läge är inaktiverad, stoppas inte längre robotarmen när ingången för stopp av skyddsåtgärd för automatiskt läge är hög. Ett program som endast pausas av Automatic Mode Safeguard Stop återupptas.

Utgångssignaler Du kan använda följande säkerhetsfunktioner för utsignaler. Alla signaler återgår till låg när tillståndet som utlöste den höga signalen har upphört:

Systemnödstopp	Signalen är <i>låg</i> när säkerhetssystemet har utlösts till ett nödstoppat tillstånd av robotens nödstoppingång eller nödstoppsknappen. För att undvika låsningar om tillståndet Nödstoppad har utlösts av ingången Systemnödstopp kommer låg signal inte att ges.
Roboten är i rörelse	Signalen är <i>låg</i> om roboten rör sig, annars hög.
Roboten stoppar inte	Signalen är <i>hög</i> när roboten stoppas eller håller på att stoppas på grund av ett nödstopp eller skyddsstopp. I annat fall är den logiskt låg.
Reducerat	Signalen är <i>Låg</i> när robotarmen använder reducerade parametrar eller om säkerhetsingången är konfigurerad med en reducerad ingång och signalen för närvarande är låg. Annars är signalen hög.
Inte reducerade	Detta är motsatsen till Reducerad, definierad ovan.
Tryggt hem	Signalen är <i>hög</i> om robotarmen stoppas i den konfigurerade säkra hemmapositionen. Annars är signalen <i>låg</i> .



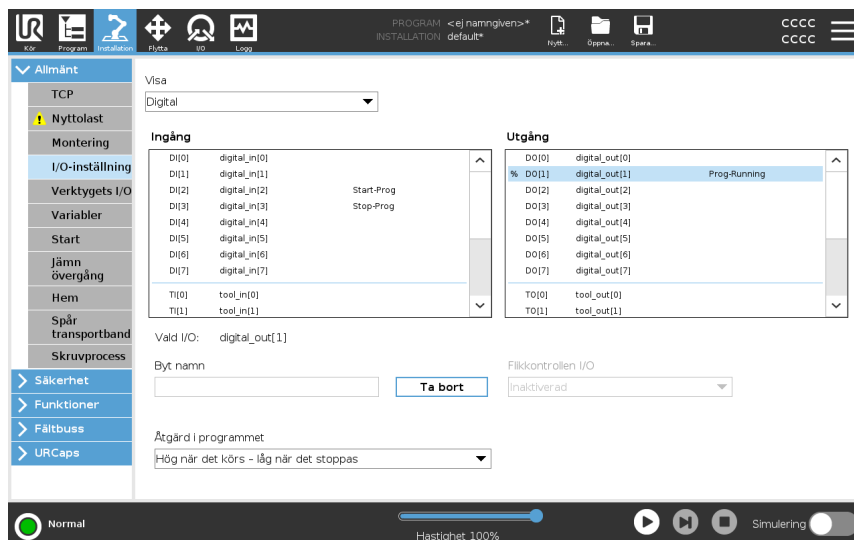
OBSERVERA

Alla externa maskiner som får sitt nödstoppstillstånd från roboten via systemets nödstoppsutgång måste överensstämja med ISO 13850. Detta är särskilt nödvändigt i installationer där robotens nödstoppingång är ansluten till en extern nödstoppsenhet. I sådana fall blir systemets nödstoppsutgång hög när den externa nödstoppsenheten släpps. Detta innebär att nödstoppstillståndet vid den externa maskinen kommer att återställas utan manuell åtgärd från robotens operatör. För att uppfylla säkerhetsstandarder måste därför den externa maskinen kräva manuell åtgärd för att kunna återupptas.

8.2.2. I/O-inställning

Description

Använd I/O-inställningsskärmen för att ange I/O-signaler och konfigurera åtgärder med flikkontrollen I/O. Typerna av I/O-signaler listas under **ingång** och **utgång**. Du kan använda en fältbuss, till exempel Profinet och EtherNet/IP, för att komma åt de allmänna registren. Om du aktiverar verktygskommunikationsgränssnittet (TCI) blir verktygets analoga ingång inte tillgänglig.



OBSERVERA

När program startas från en I/O- eller fältbussingång kan roboten börja förflytta sig från den position den har, och det krävs ingen manuell förflyttning till den första vägpunkten via PolyScope.

I/O-signaltyp

För att begränsa antalet signaler som anges under **Ingång** och **Utgång** använder rullgardinsmenyn **Visa** för att ändra det visade innehållet baserat på signaltyp.

Tilldela användardefinierade namn

Du kan namnge in- och utgångssignalerna för att enkelt identifiera de som används.

1. Välj önskad signal.
2. Tryck på textfältet för att skriva ett namn för signalen.
3. För att återställa namnet till standard trycker du på **Rensa**.

Du måste ange ett användardefinierat namn för ett allmänt ändamålsregister för att göra det tillgängligt i programmet (dvs. för ett **Vänta**-kommando eller ett villkorligt uttryck av ett **Om**-kommando).

Kommandona **Vänta** och **Om** beskrivs i (**Vänta**) och (**Om**). Du kan hitta namngivna allmänna register i väljaren **Input** eller **Output** på skärmen **Expression Editor**.

I/O-åtgärder och I/O-flikkontroll Du kan använda fysiska och fältbuss digitala I/O: er för att utlösa åtgärder eller reagera på statusen för ett program.

I/O-flikkontroll Använd I/O-flikkontroll för att ange om en utgång styrs via I/O-fliken (av programmerare eller av både operatörer och programmerare) eller om den styrs av robotprogrammen.

Tillgängliga ingångsåtgärder

Kommando	Åtgärd
Start	Startar eller återupptar det aktuella programmet på en stigande kant (aktiveras endast i fjärrläge, se Inställningar)
Stopp	Stoppar det aktuella programmet på en stigande kant
Pausa	Pausar det aktuella programmet på en stigande kant
Frikörning	När ingången är hög går roboten in i freedrive (liknande freedrive-knappen). Inmatningen ignoreras om andra förhållanden inte tillåter fri drivning.



VARNING

Om roboten stoppas medan du använder inmatningsåtgärden Start flyttas roboten långsamt till programmets första vägpunkt innan programmet körs. Om roboten pausas medan du använder inmatningsåtgärden Start, flyttas roboten långsamt till den position där den pausades innan programmet återupptas.

**Tillgängliga
utgångsåtgärder**

Åtgärd	Utmätningstillstånd	Programtillstånd
Låg när den inte körs	LÅG	Stoppad eller pausad
Hög när den inte körs	HÖG	Stoppad eller pausad
Hög när den körs, låg när den stoppas	LÅG HÖG	Körs, Stoppad eller pausad
Låg på oplanerat stopp	LÅG	Programmet avslutades oplanerat
Lågt oplanerat stopp, annars högt	LÅG HÖG	Programmet avslutades oplanerat Körs, stoppas eller pausas
Kontinuerlig puls	Växlar mellan hög och låg	Körning (pausa eller stoppa programmet för att bibehålla pulstillståndet)

**Orsak till
avslutande av
program**

Ett oplanerat programavbrott kan inträffa av någon av de anledningar som anges nedan:

- Robotstopp
- Fel
- Överträdelse
- Körtidsundantag

8.3. Manöverskåpets anslutningsportar

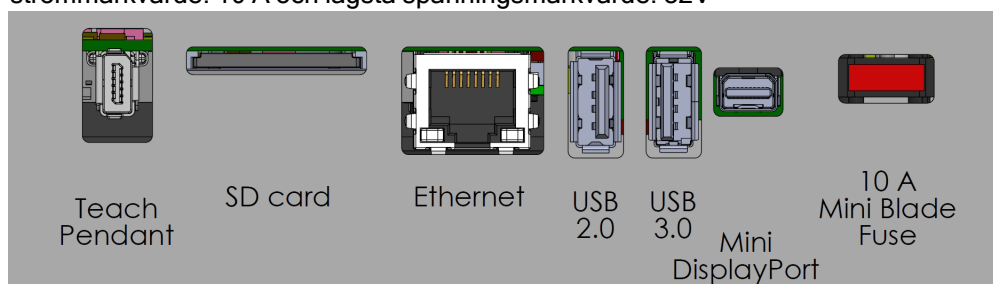
Beskrivning

Undersidan av I/O-gränssnittsgrupperna är försedda med externa anslutningsportar, se bilden nedan. Det finns täckta öppningar i botten av manöverskåpet för att dra externa anslutningskablar för att komma åt portarna.

Externa anslutningsportar

Mini Displayport stöder bildskärmar som använder Displayport. Detta kräver en aktiv Mini Display till DVI- eller HDMI-omvandlare. Passiva adaptrar fungerar inte med DVI/HDMI-portar.

Säkringen måste vara UL-märkt och vara av minibladtyp med högsta strömmärkvärde: 10 A och lägsta spänningsmärkvärde: 32V



OBSERVERA

Om du ansluter eller kopplar bort en manöverenhet medan manöverskåpet är påslaget kan det orsaka skador.

- Anslut inte en manöverenhet när manöverskåpet är påslaget.
- Stäng av manöverskåpet innan du ansluter en manöverenhet.

Anslut eller koppla inte bort Manöverenheten när manöverskåpet är påslaget. Det kan orsaka skador på manöverskåpet.



OBSERVERA

Underlåtenhet att ansluta den aktiva adaptern innan manöverskåpet slås på kan påverka visningsresultatet.

- Koppla in den aktiva adaptern innan manöverskåpet slås på.
- I vissa fall måste den externa skärmen vara påslagen före manöverskåpet.
- Använd en aktiv adapter som stöder revision 1.2 eftersom inte alla adaptrar fungerar direkt.

8.3.1. Ethernet

Beskrivning

Ethernet-gränssnittet kan användas för:

- MODBUS, EtherNet/IP och PROFINET.
- Fjärråtkomst och fjärrstyrning.

Anslut Ethernet-kabeln genom att dra den genom hålet i manöverskåpets botten och koppla in den i Ethernet-porten på konsolens undersida.

Byt ut locket i manöverskåpets botten mot en lämplig kabelförskruvning för att ansluta kabeln till Ethernet-porten.



De elektriska specifikationerna visas i tabellen nedan.

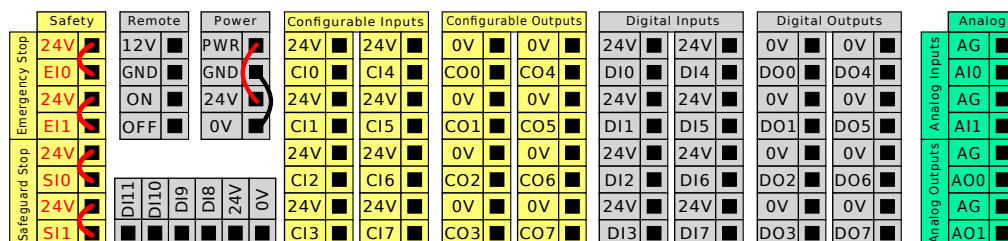
Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Kommunikationshastighet	10	-	1000	Mb/s

8.4. I/O för manöverenhet

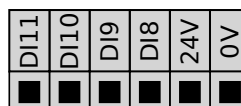
Beskrivning

Du kan använda I/O inuti manöverskåpet för många olika typer av utrustning inklusive pneumatiska relän, PLC-enheter och nödstoppknappar.

Illustrationen nedan visar layouten för de elektriska gränssnittsgrupperna inuti manöverskåpet.



Du kan använda de vågräta digitala ingångsblocken (DI8-DI11) som visas nedan för kvadraturkodad transportspårning.



Betydelsen hos de färgscheman som anges nedan måste efterföljas och kontrolleras.

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

I gränssnittet kan du ställa in **konfigurerbar I/O** som antingen **säkerhetsrelaterad I/O** eller **allmän I/O**.

Gemensamma specifikationer för alla digitala in- och utgångar

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

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



OBSERVERA

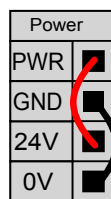
Ordet **konfigurerbar** används för I/O konfigurerad som antingen säkerhetsrelaterad I/O eller normal I/O. Detta är de gula polerna med svart text.

Installera roboten i enlighet med de elektriska specifikationerna som är desamma för alla tre ingångarna.

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

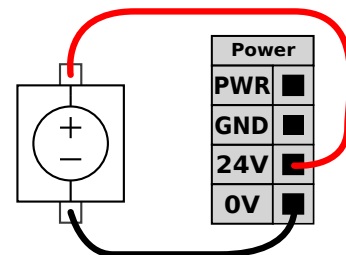
Strömförsörjning

Anslut en extern strömkälla enligt nedan om högre strömstyrka krävs.



Detta exempel illustrerar standardkonfigurationen med hjälp av den interna strömförsörjningen

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



Detta exempel illustrerar standardkonfigurationen med en extern strömförsörjning för mer ström.

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

* 3,5 A för 500 ms eller 33 % pulslängd.

Digitala I/O

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

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

*För resistiva eller induktiva belastningar på max. 1H.

8.5. Manöverenhet med 3-läges aktiveringsenhet

Beskrivning

Beroende på robotgeneration kan manöverenheten vara med eller utan en 3-positionsaktiveringsenhet (3PE).

UR20- och UR30-robotarna har en inbyggd 3PE som kallas 3-positionsaktiverande manöverenhet (3PE TP). Manöverenhet utan 3PE kommer inte att fungera med UR20 och UR30.

Aktiveringsknapparna finns på undersidan av manöverenheten, enligt bilden nedan.

Du kan använda den knapp du föredrar. Om manöverenheten är fränkopplad måste en extern 3PE-enhet anslutas och konfigureras. 3PE TP-funktionaliteten sträcker sig till PolyScope-gränssnittet, där det finns ytterligare funktioner i sidhuvudet.

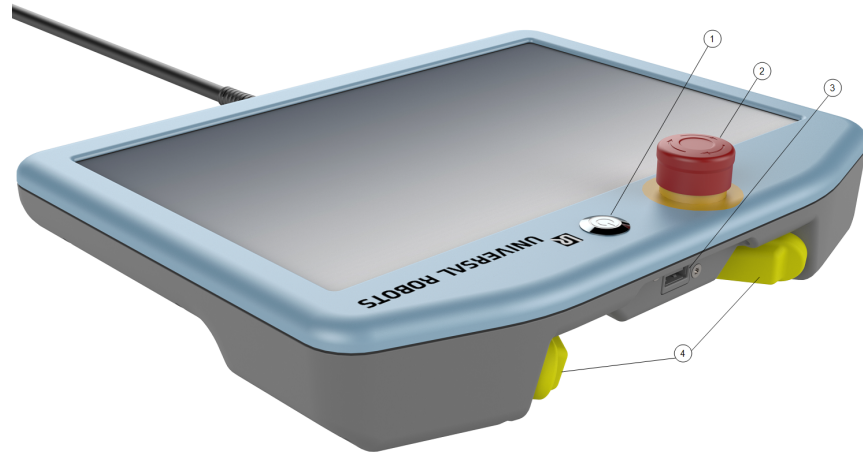


OBSERVERA

3PE-manöverenheten ingår inte i köpet av OEM-styrenheten, så funktionaliteten för aktivering av enheten tillhandahålls inte. För att använda en UR20 eller UR30 krävs en extern aktiveringsenhet eller en 3PE-manöverenhet vid programmering eller undervisning inom robotapplikationens räckvidd. Se ISO 10218-2.

Översikt över TP

1. Strömknapp
2. Nödstoppsknapp
3. USB-port (levereras med ett dammskydd)
4. 3PE-knappar

**Frikörning**

Under varje 3PE-knapp finns en symbol för frikörning av robot, enligt illustrationen nedan.



8.5.1. Installation av 3PE-manöverenhet

Hårdvaruinstallation

För att ta bort en manöverenhet



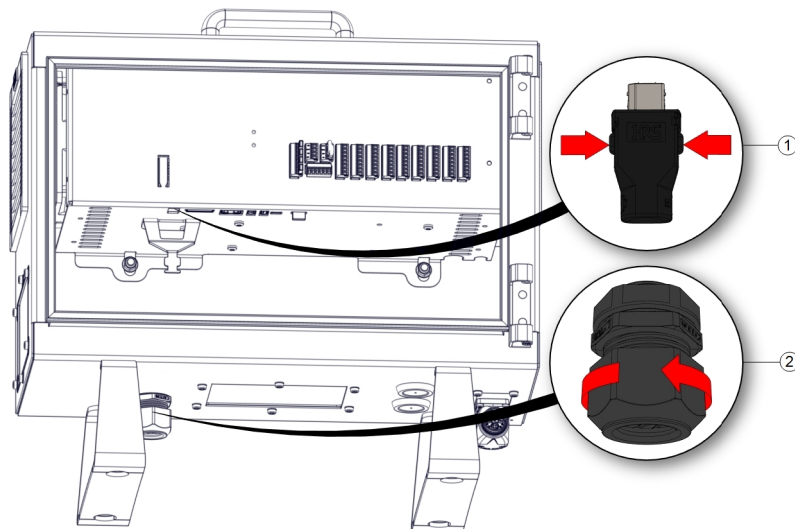
OBSERVERA

Utbyte av manöverenheten kan resultera i att systemet rapporterar ett fel vid uppstart.

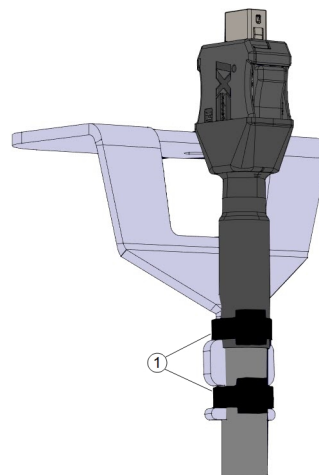
- Välj alltid rätt konfiguration för typen av manöverenhet.

För att ta bort standardmanöverenheten:

1. Stäng av manöverskåpet och koppla ur huvudkabeln från strömkällan.
2. Ta bort och kassera de två buntbanden som används för montering av manöverenhetens kablar.
3. Tryck in klämmorna på båda sidor av manöverenheten s kontakt enligt illustrationen och dra ned för att koppla från den från manöverenhetens port.
4. Öppna/lossa plastgenomföringen längst ned på manöverenheten s kontakt och ta bort manöverenhetens kontakt och kabel.
5. Ta försiktigt bort manöverenhetens kabel och manöverenheten.



1	Klämmor	2	Plastgenomföring
---	---------	---	------------------



1	Buntband
---	----------

Installera en 3PE- manöver enhet

1. För in manöver enhetens kontakt och kabel genom manöverenhetens botten och stäng helt/dra åt plastgenomföringen.
2. Tryck in manöver enhetens kontakt i manöverenhetens port för att ansluta.
3. Använd två nya buntband för att montera manöver enhetens kablar.
4. Anslut huvudkabeln till strömkällan och slå på manöverskåpet.

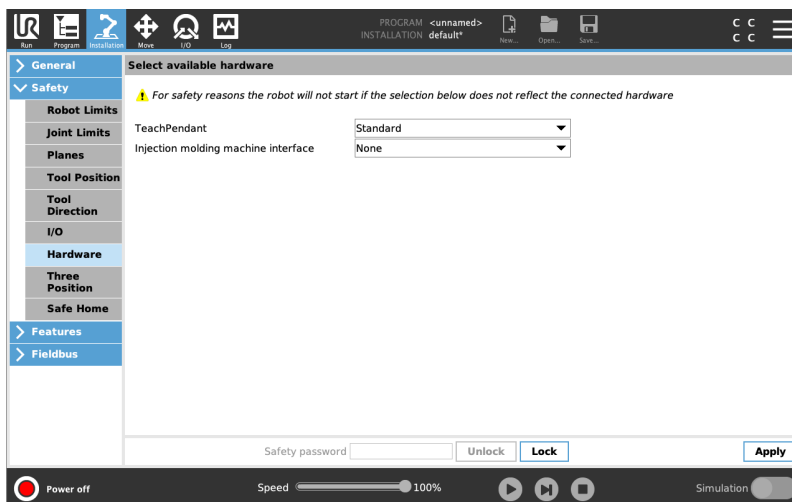
Det finns alltid en kabellängd med manöverenheten som kan utgöra en snubbelrisk om den inte förvaras på rätt sätt.

- Förvara alltid manöverenheten och kabeln på rätt sätt för att undvika snubbelrisk.

Ny programvaruinstallation

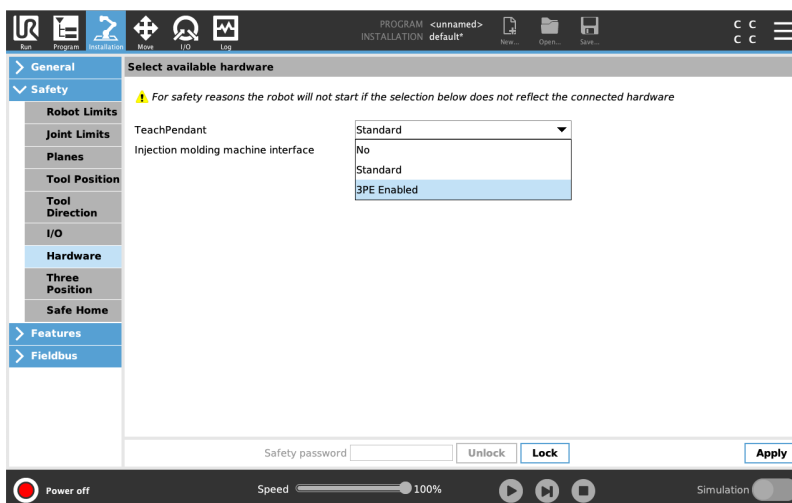
Så här konfigurerar du 3PE TP-programvaran

1. På PolyScope, i rubriken, trycker du på Installation och väljer **Säkerhet**.



2. Tryck på Maskinvara och lås upp alternativen på skärmen **Välj tillgänglig maskinvara**.

Ett lösenord krävs för att låsa upp den här skärmen.



3. I rullgardinsmenyn **Manöverenhet** väljer du **3PE aktiverat**.
4. Tryck på **Använd** för att starta om systemet. PolyScope fortsätter att köras.
5. Tryck på **Bekräfta säkerhetskfiguration** för att slutföra installationen av 3PE -manöver enhetens programvara.
6. När roboten startas om och initieras trycker du lätt på 3PE-knappen och klickar **Start** på PolyScope.

8.5.2. Knappfunktioner för 3PE-manöverenhet

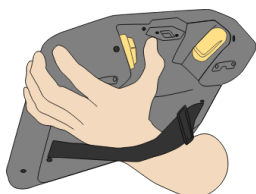
Beskrivning

**OBSERVERA**

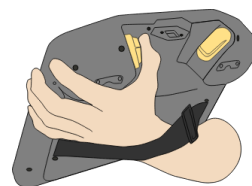
3PE-knapparna är endast aktiva i manuellt läge. I automatiskt läge kräver robotrörelse inte 3PE-knappåtgärd.

I tabellen nedan beskrivs funktionerna för 3PE-knapparna.

Position		Beskrivning	Åtgärd
1	Släpp	Inget tryck på 3PE-knappen. Den trycks inte in.	Robotrörelsen stoppas i manuellt läge. Ström tas inte bort från robotarmen och bromsarna förblir släppta.
2	Lätt tryckning (greppa löst)	Lite tryck på 3PE-knappen. Den trycks till en mittenpunkt.	Låter ditt program spelas när roboten är i Manuellt läge.
3	Hård tryckning (greppa hårt)	Fullt tryck på 3PE-knappen. Den trycks hela vägen ner.	Robotrörelsen stoppas i manuellt läge. Robot är i 3PE-stopp.



1 Knapp släpps



2 Knapp trycks

8.5.3. Användning av 3PE-knapparna

Användning av 3PE

Spela ett program

1. I PolyScope ska du se till att roboten är i **Manuellt läge** eller växla till **Manuellt läge**.
2. Behåll en lätt tryckning på 3PE-knappen.
3. I PolyScope trycker du på **Spela** för att köra programmet.
Programmet körs om robotarmen är i programmets första position.
Om roboten inte är i programmets första position visas **skärmbilden Flytta robot till position**.

Stoppa ett program

1. Släpp 3PE-knappen eller tryck på **Stopp** i PolyScope.

Pausa ett program

1. Släpp 3PE-knappen, eller tryck på **Paus** i PolyScope.
För att fortsätta programkörningen, håll 3PE-knappen intryckt och tryck på **Återuppta** i PolyScope.

Frikörning med 3PE-knappar

Description

Freedrive allows the robot arm to be manually pulled into desired positions and/or poses.

To use the 3PE button to freedrive the robot arm

1. Rapidly light-press, release, light-press again and keep holding the 3PE button in this position.
Nu kan du dra robotarmen till önskad position medan du behåller en lätt tryckning.

Användning av Flytta robot till position

Beskrivning

Flytta robot till position låter robotarmen flytta sig till startpositionen efter att du har slutfört ett program. Robotarmen måste vara i startposition innan du kan köra programmet.



Flytta till position Så här använder du 3PE-knapparna för att flytta robotarmen till position:

1. När programmet är klart, tryck **Spela**.
2. Välj **Spela från början**.
I PolyScope visas skärmbilden **Flytta robot till position** och visar robotarmens rörelser.
3. Tryck lätt och håll ned 3PE-knappen.
4. På PolyScope trycker du och håller ned **Automove** för att robotarmen ska röra sig till startpositionen.
Skärmen Spela program visas.
5. Håll 3PE-knappen lätt nedtryckt för att köra ditt program.
Släpp 3PE-knappen för att stoppa ditt program.

8.5.4. Förvaring av manöverenhet

Description

Operatören måste ha en tydlig förståelse för vad e-Stop på manöverenheten påverkar när den trycks in. Det kan t.ex. uppstå förvirring i samband med en installation med flera robotar. Det bör klargöras om e-Stop på manöverenheten stoppar hela installationen eller endast den anslutna roboten. Om det finns risk för missförstånd ska manöverenheten förvaras så att e-Stop-knappen inte är synlig eller användbar.

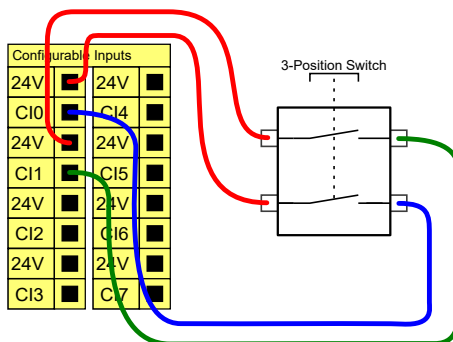
8.6. Aktiveringsenhet med tre lägen

Beskrivning

Robotarmen är utrustad med en aktiveringsenhet i form av 3PE-manöverenhet. Styrenheten har stöd för följande konfigurationer av aktiveringsenheter:

- 3PE-manöverenhet
- Extern tre-läges aktiveringsenhet
- Extern trepunktsenhet och 3PE-manöverenhet

Illustrationen nedan visar hur en 3-läges aktiveringsenhet ansluts. Mer information finns i kapitlet [Manöverenhet med 3-positioners aktiveringsanordning](#).



Observera: De båda ingångskanalerna för 3-lägesaktiveringsenheten har en avvikelsetolerans på 1 sek.



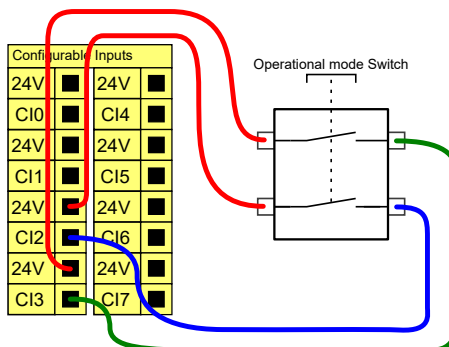
OBSERVERA

UR-robotens säkerhetssystem stöder inte flera externa aktiveringsenheter med tre lägen.

Driftlägesomkopplare

För att kunna använda en aktiveringsenhet med tre lägen krävs att man använder en omkopplare för driftläge.

Illustrationen nedan visar en driftlägesomkopplare. Se [Val av driftläge](#)



8.7. Val av driftläge, Kommer detta innehåll från SW-avsnittet?

8.8. NY Direkt styrning och extern styrning NY

Skriv något nytt.

8.9. Sluteffektorintegrering

8.9.1. Sluteffektor

Description

Sluteffektorn kan också kallas verktyg och arbetsstycke i den här manualen.



OBSERVERA

UR tillhandahåller dokumentation för att sluteffekten ska integreras med robotarmen.

- Se dokumentationen som är specifik för sluteffektorn/verktyget/arbetsstycket för montering och anslutning.

8.9.2. NY Lägg till referens till I/O NY

Ta bort denna text och ersätt den med ditt eget innehåll.

8.9.3. Allmän analog I/O

Beskrivning

Gränssnittet för analog I/O är den gröna polen. Den används för att ställa in eller mäta spänning (0-10 V) eller ström (4-20 mA) till och från annan utrustning. Följande anvisningar rekommenderas för att nå högsta noggrannhet.

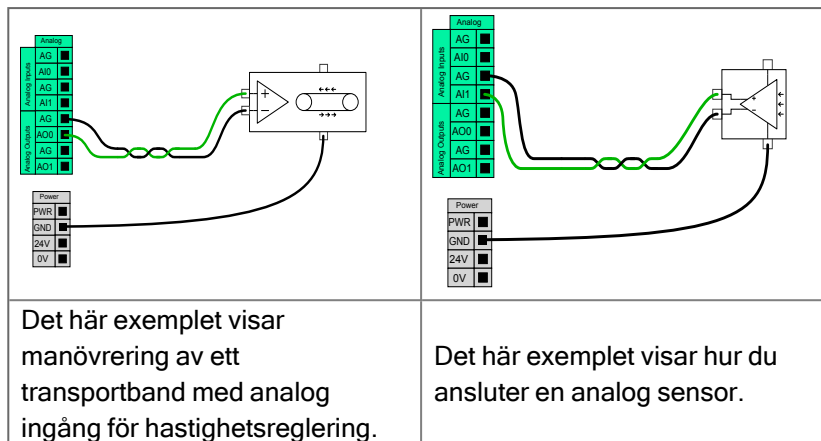
- Använd AG-polen närmast in- och utgången. Paret har gemensamt lägesfilter.
- Använd samma jord (0 V) för utrustning och manöverskåp. Analog I/O är inte galvaniskt isolerad från manöverskåpet.
- Använd en skärmad kabel eller tvinnade par. Anslut skärmningen till polen märkt GND (jord) vid polen märkt **Power (ström)**.
- Använd utrustning som fungerar i strömläge. Strömsignaler är mindre störningskänsliga.

Elektriska specifikationer

I det grafiska användargränssnittet kan du välja ingångslägen (se del [Del II PolyScope Manual](#)). De elektriska specifikationerna visas nedan.

Poler	Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
<i>Analog ingång i strömläge</i>					
[AIx - AG]	Ström	4	-	20	mA
[AIx - AG]	Motstånd	-	20	-	ohm
[AIx - AG]	Upplösning	-	12	-	bit
<i>Analog ingång i spänningsläge</i>					
[AIx - AG]	Spänning	0	-	10	V
[AIx - AG]	Motstånd	-	10	-	Kohm
[AIx - AG]	Upplösning	-	12	-	bit
<i>Analog utgång i strömläge</i>					
[AOx - AG]	Ström	4	-	20	mA
[AOx - AG]	Spänning	0	-	24	V
[AOx - AG]	Upplösning	-	12	-	bit
<i>Analog utgång i spänningsläge</i>					
[AOx - AG]	Spänning	0	-	10	V
[AOx - AG]	Ström	-20	-	20	mA
[AOx - AG]	Motstånd	-	1	-	ohm
[AOx - AG]	Upplösning	-	12	-	bit

Analog utgång och analog ingång



8.9.4. Allmän digital I/O

Beskrivning

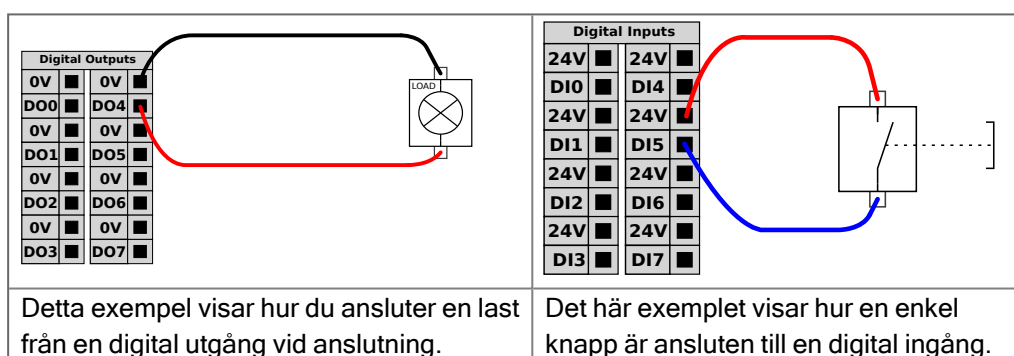
Startskärmen innehåller inställningar för att automatiskt ladda och starta ett standardprogram samt för att initiera robotarmen automatiskt vid start.

Allmän digital I/O

Det här avsnittet beskriver de allmänna 24 V in- och utgången (grå poler) och de konfigurerbara in- och utgångarna (gula poler med svart text) när dessa inte konfigurerats som säkerhets-I/O. De gemensamma specifikationerna i avsnitt [8.9.4 Allmän digital I/O ovanför](#) måste följas.

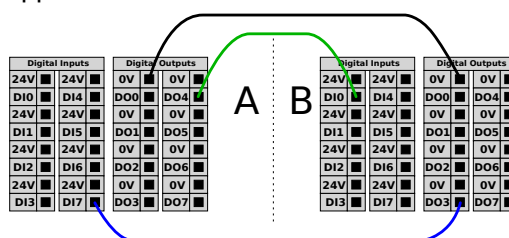
De allmänna in- och utgångarna kan användas för att driva utrustning som pneumatiska relän direkt eller förkommunikation med andra PLC-system. Alla digitala utgångar kan inaktiveras automatiskt när programmet stoppas, se del [Del II PolyScope Manual](#). I detta läge är utgången alltid låg när inget program körs. Exempel visas i följande underavsnitt.

I dessa exempel används normala digitala utgångar, men det hade gått lika bra med valfria konfigurerbara utgångar så länge de inte konfigurerats för att utföra en säkerhetsfunktion.



Kommunikation med andra maskiner eller PLC-enheter

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



8.9.5. Fjärromkopplare PÅ/AV

Beskrivning

Använd fjärromkopplaren **PÅ/AV** för att slå på och stänga av manöverskåpet utan att använda manöverenheten. Den används normalt:

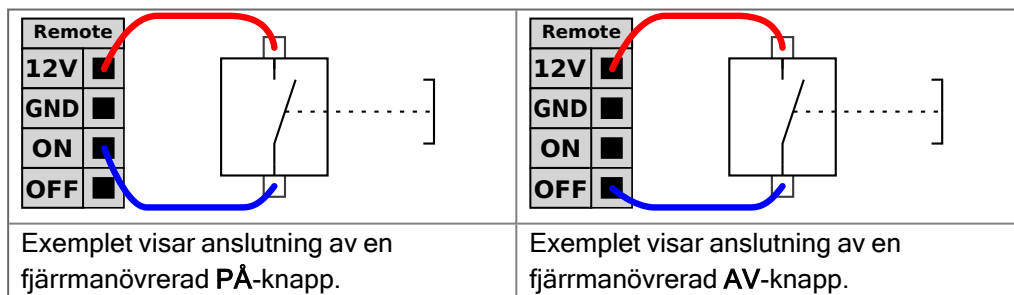
- När manöverenheten inte är tillgänglig.
- När ett PLC-system måste ha fullständig kontroll.
- När flera robotar måste sättas på eller stängas av samtidigt.

Fjärrkontroll

Fjärromkopplaren **PÅ/AV** ger en extra 12 V-spänning som fortfarande är aktiv när manöverskåpet stängs av. Ingången **PÅ** används endast under korttidsaktivering och fungerar på samma sätt som **strömbrytaren**. Ingången **AV** kan hållas ned efter önskemål. Använd en programfunktion för att ladda och starta program automatiskt (se avsnitt [Part II PolyScope Manual](#)).

De elektriska specifikationerna visas nedan.

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



FÖRSIKTIGHET

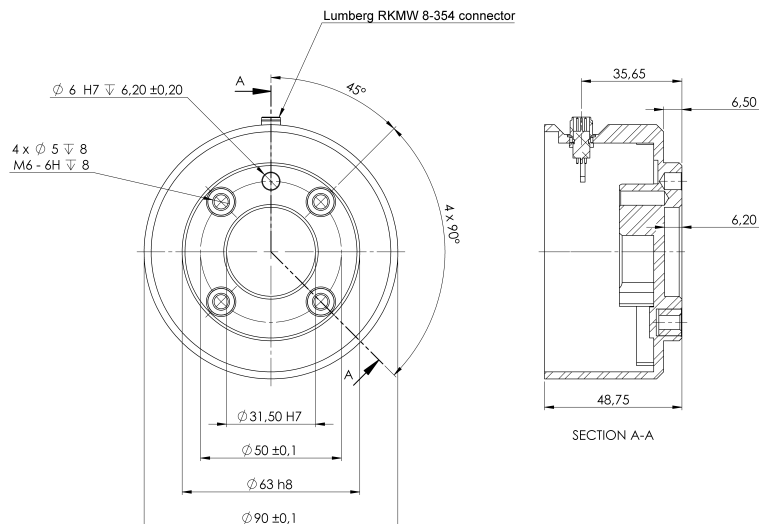
Genom att hålla strömbrytaren intryckt stängs manöverskåpet av utan att spara.

- Tryck inte på och håll in **ON** eller **POWER** utan att spara.
- Använd ingången **AV** för fjärrstyrning av avstängning så att manöverskåpet kan spara öppna filer och stängas av korrekt.

8.9.6. Säkra verktyget

Description

Verktyget eller arbetsstycket monteras på verktygsutgångsflänsen (ISO) i robotens spets.



Mått och hålmönster för verktygsflänsen. Alla mått är i millimeter.

Verktygsfläns

Verktygsutgångsflänsen (ISO 9409-1) är den plats där verktyget monteras i robotens spets. Vi rekommenderar användning av ett spårformat hål för positioneringstappen för att undvika överbelastning samtidigt som positionen kan hållas exakt.



FÖRSIKTIGHET

Mycket långa M8-bultar kan trycka mot verktygsflänsens undersida och kortsluta roboten.

- Använd inte bultar som sticker ut mer än 10 mm vid montering av verktyget.



VARNING

Om bultarna inte dras åt ordentligt kan det leda till personskador på grund av att adapterflänsen och/eller ändeffektorn lossnar.

- Mycket långa M6-skruvar kan trycka mot verktygsflänsens underdel och orsaka kortslutning.
- Kontrollera att verktyget är korrekt och säkert fastskruvat.



8.9.7. Installationsanvisningar för verktyg I/O

Beskrivning

De elektriska specifikationerna visas nedan. Gå till Verktyg I/O på fliken Installation (se del [Del II PolyScope Manual](#)) för att ställa in den interna strömförsörjningen till 0V, 12V eller 24V.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Matningsspänning i 24 V-läge	23,5	24	24,8	V
Matningsspänning i 12 V-läge	11,5	12	12,5	V
Matningsström (enkelt stift)*	-	600	2000**	mA
Matningsström (dubbelt stift)*	-	600	2000**	mA
Matningens kapacitiva belastning	-	-	8000***	uF

* Det rekommenderas starkt att använda en skyddsdiod för induktiva laster.

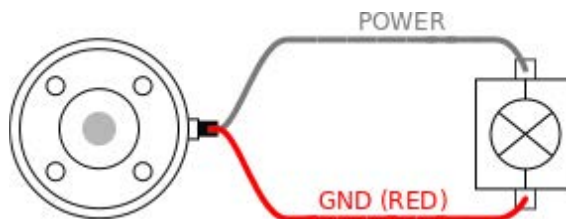
** Topp under max 1 sekund, arbetscykel max: 10 %. Den genomsnittliga strömmen under 10 sekunder får inte överstiga den typiska strömmen.

*** När verktygets strömförsörjning är aktiverad börjar en mjukstarttid på 400 ms, vilket gör att en kapacitiv last på 8000 uF kan anslutas till verktygets strömförsörjning vid start. Det är inte tillåtet att ändra den kapacitiva belastningen under drift.

8.9.8. Strömförsörjning till verktyg

Beskrivning

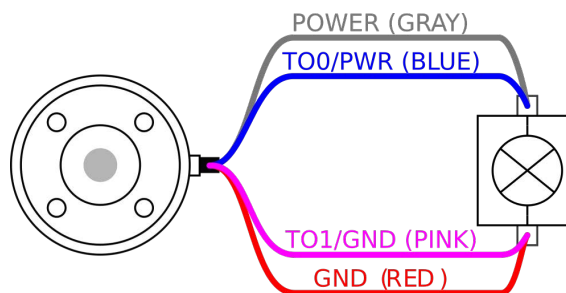
Öppna Verktygs-I/O på fliken Installation för att ställa in den interna strömförsörjningen till 0 V, 12 V eller 24 V.



Dubbel stiftsströmförsörjning

I läget för dubbel stiftsströmförsörjning kan utgångsströmmen ökas enligt listan i Verktyg I/O.

1. I rubriken trycker du på **Installation**.
2. Gå till listan till vänster och tryck på **Allmänt**.
3. Tryck på **Verktyg IO** och välj **Dubbel stiftsströmförsörjning**.
4. Anslut kabelledarna Matning (grå) till TO0 (blå) och Jord (röd) till TO1 (rosa).



OBSERVERA

När roboten gör ett nödstopp ställs spänningen in på 0 V för båda strömstiften (strömmen är avslagen).

8.9.9. Verktygets digitala utgångar

Beskrivning

Digitala utgångar stöder tre olika lägen:

Läge	Aktiv	Inaktivt
Sjunkande (NPN)	LÅG	Öppna
Sourcing (PNP)	HÖG	Öppna
Push/Pull	HÖG	LÅG

Öppna Verktygs-I/O på fliken Installation för att konfigurera läget för utgången för varje stift. De elektriska specifikationerna visas nedan:

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Spänning vid avbrott	-0,5	-	26	V
Spänning vid sink-läge 1A	-	0,08	0,09	V
Ström vid source-/sink-läge	0	600	1000	mA
Ström genom jord (GND)	0	1000	3000*	mA



OBSERVERA

När roboten gör ett nödstopp inaktiveras de digitala utgångarna (DO0 och DO1) (hög-Z).

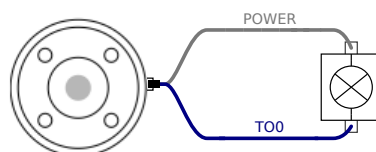


FÖRSIKTIGHET

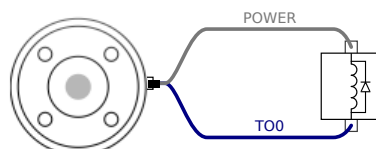
De digitala utgångarna på verktyget är inte strömbegränsade. Forcering av specificerade data kan orsaka permanenta skador.

Använda verktygets digitala utgångar

Det här exemplet illustrerar hur du slår till en last när du använder den interna spänningsmatningen på 12 V eller 24 V. Du måste definiera utgångsspänningen på I/O-fliken. Det ligger en spänning mellan POWER-anslutningen och skärmen/jord, även när lasten är avstängd.



Vi rekommenderar användning av en skyddsdiod för induktiva belastningar, enligt nedanstående exempel.



8.9.10. Verktygets digitala ingångar

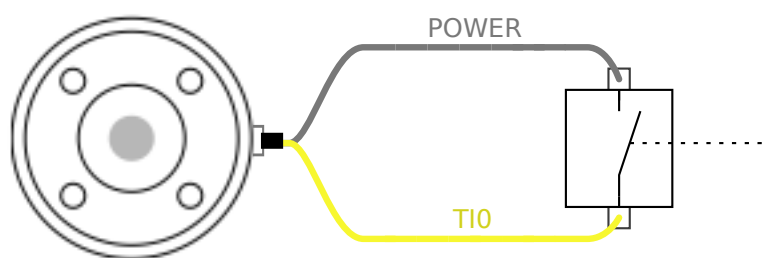
Beskrivning Startskärmen innehåller inställningar för att automatiskt ladda och starta ett standardprogram samt för att initiera robotarmen automatiskt vid start.

Tabell De digitala ingångarna är konstruerade som PNP med svaga pull down-resistorer. Det betyder att en flytande insignal alltid avläses som ett lågt värde. De elektriska specifikationerna visas nedan.

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

Använda verktygets digitala ingångar

Det här exemplet visar hur du ansluter en enkel knapp.



8.9.11. Verktyg analoga ingångar

Beskrivning Verktygets analoga ingångar är icke-differentiella och kan ställas in på antingen spänning (0-10V) eller ström (4-20mA) på fliken I/O. De elektriska specifikationerna visas nedan.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Inspänning i spänningsläge	-0,5	-	26	V
Ingångsresistans i området 0V till 10V	-	10,7	-	k Ω
Upplösning	-	12	-	bit
Inspänning i strömläge	-0,5	-	5,0	V
Inström i strömläge	-2,5	-	25	mA
Ingångsresistans i området 4 mA till 20 mA	-	182	188	Ω
Upplösning	-	12	-	bit

Två exempel på hur analoga ingångar används finns i följande underavsnitt.

Försiktigt



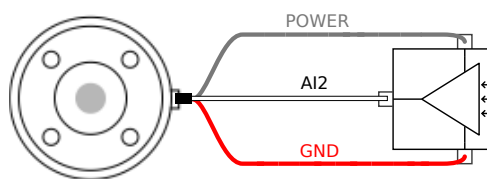
FÖRSIKTIGHET

Analoga ingångar är inte skyddade mot spänning i strömläget. Om gränsvärdet i den elektriska specifikationen överskrids kan ingången skadas permanent.

Använda verktygets analoga ingångar, icke-differentiella

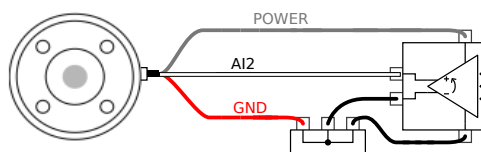
Det här exemplet visar en analog sensoranslutning med en icke-differentiell utgång. Sensorns utgång kan vara antingen ström eller spänning, så länge ingångsläget för den analoga ingången är inställt på samma på I/O-fliken.

Obs: Du kan kontrollera att en sensor med spänningsutgång kan driva verktygets interna motstånd, eller mätningen kan vara ogiltig.



Använda verktygets analoga ingångar, differentiella

Det här exemplet visar en analog sensoranslutning med en differentiell utgång. När utgångens minusdel ansluts till jord (GND) (0 V) fungerar den på samma sätt som en icke-differentiell sensor.



8.9.12. I/O för verktygskommunikation

Beskrivning

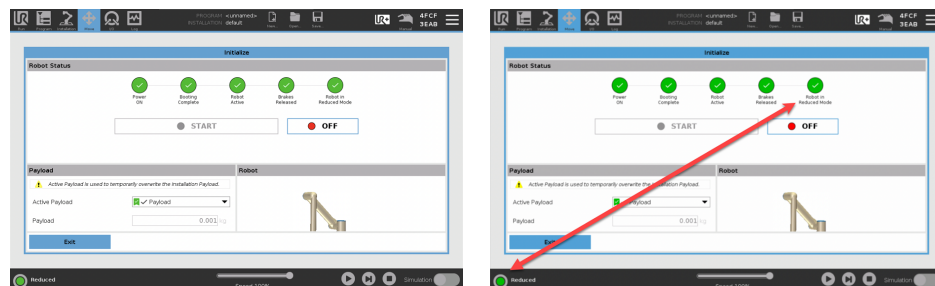
- **Signalbegäran** RS485-signalerna använder intern felsäker bias. Om den anslutna enheten inte stöder den felsäkra anordningen måste signalbias antingen göras i det bifogade verktyget, eller läggas till externt genom att lägga till pull-up-resistorer till RS485+ och pull-down till RS485-.
- **Fördröjning (latency)** Fördröjningen hos meddelanden som skickas via verktygets anslutningskontakt varierar från 2 ms till 4 ms, från den tidpunkt då meddelandet skrivs till datorn, till meddelandets start på RS485. En buffert sparar data som skickas till verktygets anslutningskontakt tills linjen går till viloläge. När 1 000 bytes av data har tagits emot skrivs meddelandet till enheten.

Baudhastigheter	9,6 k, 19,2 k, 38,4 k, 57,6 k, 115,2 k, 1 M, 2 M, 5 M
Stoppbitar	1, 2
Paritet	Ingen, udda, jämn

9. Driftsättning

Beskrivning Följande tester måste utföras innan robottillämpningen används för första gången eller efter några ändringar.

- Kontrollera att alla säkerhetsingångar- och utgångar är korrekt anslutna.
- Kontrollera att alla anslutna säkerhetsingångar- och utgångar, inklusive enheter som delas av flera maskiner eller robotar, fungerar som avsett.
- Testa nödstoppsknappar och ingångar för att kontrollera att roboten stannar och att bromsarna kopplas in.
- Testa skyddsingångarna för att verifiera att robotrörelsen stannar. Om återställning av skydd är konfigurerat, kontrollera att det fungerar som avsett.
- Titta på initialiseringsskärmen, aktivera den reducerade ingången och kontrollera att skärmen ändras.



- Ändra driftläge för att verifiera att lägesikonen ändras i det övre högra hörnet på PolyScope-skärmen.
- Testa 3-lägesenheten för att verifiera att tryckning till mittläget möjliggör rörelse i manuellt läge med reducerad hastighet.
- Om nödstoppsutgångarna används, tryck på nödstoppsknappen och kontrollera att hela systemet stängs av.
- Testa systemet som är anslutet till robotens rörelseutgång, utgång för ej stoppande robot, reducerat läge eller ej reducerat läge-utgången för att verifiera att utgångsändringarna detekteras.
- Fastställ kraven för idrifttagning av din robottillämpning.

10. Första användningstillfället

Description

I det här avsnittet beskrivs hur du kommer igång med att använda roboten. Det handlar bland annat om enkel uppstart, en översikt över Polyscopes användargränssnitt och hur du ställer in ditt första program. Dessutom behandlas frikörningsläge och grundläggande användning.

10.1. Snabb systemkonfiguration

Snabb systemstart

OBLIGATORISK ÅTGÄRD

Innan du använder PolyScope måste du kontrollera att robotarmen och manöverskåpet är korrekt installerade.

Så här startar du snabbt roboten.

1. På **Teach Pendant** trycker du på nödstoppsknappen.
2. På manöverenheten trycker du på strömbrytaren. Låt systemet starta och visa text i **PolyScope**.
3. En popup visas på pekskärmen som indikerar att systemet är klart och att roboten måste initieras.
4. I popup-dialogrutan trycker du på **Gå till Initialisera skärm** för att komma åt skärmen Initialisera.
5. Lås upp nödstoppsknappen för att ändra robotens tillstånd från **Nödstoppad** till **Ström av**.
6. Lås upp nödstoppsknappen för att ändra robotens status från Nödstoppad till Avstängd.
7. På skärmen **Initialisera robot** trycker du på knappen **PÅ** och låter robotläget ändras till **tomgång**.
8. I fältet **Nyttolast**, i **Aktiv Nyttolast**, verifiera nyttolastmassan. Du kan också kontrollera att monteringspositionen är korrekt i fältet **Robot**.
9. Tryck på knappen **Start** för att roboten ska släppa sitt bromssystem. Roboten vibrerar och gör klickljud som indikerar att den är redo att programmeras.



OBSERVERA

Lär dig att programmera din Universal Robots-robot på www.universal-robots.com/academy/

10.2. Säkerhetsrelaterade funktioner och gränssnitt

Beskrivning

Universal Robots robotar är utrustade med en rad inbyggda säkerhetsfunktioner samt säkerhets-I/O, digitala och analoga styrsignaler till eller från det elektriska gränssnittet, för anslutning till andra maskiner och ytterligare skyddsanordningar. Varje säkerhetsfunktion och I/O är konstruerad enligt EN ISO13849-1 (se Certifieringar) med prestandanivå d (PLd) med en kategori 3-arkitektur. Se Konfiguration av programvarusäkerhet för konfiguration av säkerhetsfunktioner, in- och utgångar i användargränssnittet. Se Säkerhet I/O för beskrivningar om hur du ska ansluta säkerhetsanordningar till I/O.



VARNING

Användning av andra parametrar för säkerhetskfigurationen än de som anses nödvändiga för riskreduktion kan leda till faror som inte rimligen kan elimineras eller risker som inte är tillräckligt reducerade.

- Se till att verktyg och gripdon är korrekt anslutna för att undvika risker på grund av strömavbrott.



VARNING: ELEKTRICITET

Programmerings- och/eller kabelfel kan orsaka att spänningen ändras från 12V till 24V, vilket kan leda till brandskador på utrustningen.

- Kontrollera användningen av 12V och fortsätt med försiktighet.

Ytterligare information



OBSERVERA

- Användning och konfiguration av säkerhetsfunktioner och gränssnitt måste följa riskutvärderingsrutinerna för varje robottillämpning. (se kapitel **Säkerhet** i avsnittet **Säkerhetsrelaterade funktioner och gränssnitt**)
- Stopptiden ska beaktas som en del av tillämpningens riskbedömning
- Om roboten upptäcker ett fel eller en överträdelse i säkerhetssystemet (t.ex. om en av kablarna i nödstoppskretsen har kapats eller ett gränsvärde för en säkerhetsfunktion har överskridits) initieras ett stopp enligt kategori 0.



OBSERVERA

Ändeffektorn skyddas inte av UR-säkerhetssystemet. Funktionen hos ändeffektorn och/eller anslutningskabeln övervakas inte

10.2.1. Konfigurerbara säkerhetsfunktioner

Beskrivning

Universal Robots robotar har säkerhetsfunktioner enligt nedanstående tabell. Dessa är avsedda att styra robotsystemet, dvs. roboten med monterat verktyg/ändeffektor. Robotens säkerhetsfunktioner är avsedda att minska robotsystemets risker enligt riskbedömningen. Lägen och hastigheter anges i förhållande till robotens bas.

Säkerhetsfunktion	Beskrivning
Ledpositionens gräns	Ställer in övre och nedre gränsvärden för tillåtna ledpositioner.
Ledhastighetens gräns	Ställer in övre gränsvärde för ledhastighet.
Säkerhetsplaner	Definierar de plan, i rummet, som begränsar robotpositionen. Säkerhetsplan begränsar antingen verktyget/ändeffektorn eller både verktyget/ändeffektorn och armbågen.
Verktygets orientering	Definierar tillåtna orienteringsgränsvärden för verktyget.
Hastighetsgräns	Begränsar robotens maximala hastighet. Hastigheten begränsas vid armbågen, vid verktygets/ändeffektorns fläns, och i mitten av verktygets/ändeffektorns definierade positioner.
Kraftgräns	Begränsar den maximala kraften som robotverktyget/ändeffektorn och armbågen ger vid fastspänningar. Kraften begränsas vid verktyget/ändeffektorn, armbågen och i mitten av verktygets/ändeffektorns definierade positioner.
Momentgräns	Begränsar robotens högsta rörelsemoment.
Effektgräns	Begränsar det mekaniska arbete som utförs av roboten.
Stopptidsgräns	Begränsar den maximala tid som roboten använder för att stoppa efter att ett robotstopp har initierats. ¹
Stoppavståndsgräns	Begränsar den maximala sträcka som roboten förflyttar sig efter att ett robotstopp har initierats.

Säkerhetsfunktion

Vid riskbedömning måste du beakta robotens rörelse efter att ett stopp har initierats. För att underlätta den här processen kan du använda säkerhetsfunktionerna *Stopptidsgräns* och *Stoppavståndsgräns*. Dessa säkerhetsfunktioner sänker robotrörelsens hastighet så att den alltid kan stoppas inom gränsvärdena. Ledpositionernas gränsvärden, säkerhetsplan och orienteringsgränser för verktyg/ändeffektor beaktar förväntad stoppsträcka. Robotrörelsen kommer alltså att bromsas ned innan gränsvärdet har nåtts. Funktionssäkerheten kan sammanfattas så här:

¹Robotstopp var tidigare känt som "Skyddsstopp".

Säkerhetsfunktion	Exakthet	Prestandanivå (Performance Level, PL)	Kategori
Nödstopp	-	d	3
Skyddsstopp	-	d	3
Ledpositionens gräns	5 °	d	3
Ledhastighetens gräns	1.15 °/s	d	3
Säkerhetsplan	40 mm	d	3
Verktysinriktning	3 °	d	3
Hastighetsgräns	50 mm/s	d	3
Kraftgräns	25 N	d	3
Momentgräns	3 kg m/s	d	3
Effektgräns	10 W	d	3
Stopptidsgräns	50 ms	d	3
Stoppavståndsgräns	40 mm	d	3
Tryggt hem	1.7 °	d	3

Varningar



FÖRSIKTIGHET

Underlåtenhet att konfigurera den högsta tillåtna hastigheten kan leda till farliga situationer.

- Om roboten används i manuella handledstillämpningar med linjära rörelser, måste den sammanlagda hastighetsgränsen ställas in till maximalt 250 mm/s för verktyget/ändeffektorn och armbågen såvida inte riskbedömningen har visat att högre hastigheter är acceptabla. Detta förhindrar snabba armbågsrörelser hos roboten nära singulariteter.

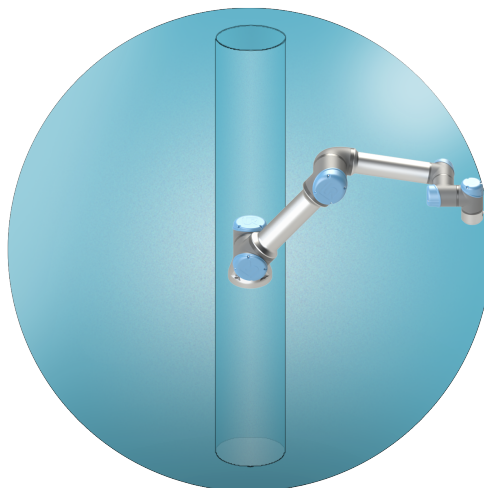


OBSERVERA

Det finns två undantag till kraftbegränsningsfunktionen som är viktiga att lägga märke till när robotens arbetscell utformas.

När roboten sträcker ut sig kan knäledseffekten ge starka krafter i radiell riktning (utåt från basen) vid låga hastigheter. På liknande sätt kan den korta hävarmen, när verktyget/ändeffektorn är nära basen och rör sig runtom basen, orsaka starka krafter, även vid låga hastigheter.

Arbetsyta



Fram

Roboten kan då inte arbeta effektivt och det blir svårt att genomföra en riskbedömning.

Var uppmärksam på att klämrisk kan finnas på vissa arbetsområden på grund av robotarmens fysiska egenskaper. Ett område (vänster) har definierats för radiella rörelser, när handled 1 är på ett avstånd av minst 450 mm från robotens bas. Det andra området (höger) ligger inom 200 mm från robotens bas, när den rör sig tangiellt.

Om roboten placeras i vissa områden kan det uppstå klämrisker som kan leda till personskador.

Säkerhetsingångar Roboten har också följande säkerhetsingångar:

Säkerhetsingång	Beskrivning
Nödstoppsknapp	Utför ett stopp enligt Kategori 1 (IEC 60204-1) och informerar andra maskiner som använder utgången <i>Systemnödstopp</i> om denna utgång har definierats. Ett stopp initieras om något är anslutet till utgången.
Nödstopp för robot	Utför ett stopp enligt Kategori 1 (IEC 60204-1) via manöverskåpet och informerar andra maskiner som använder utgången <i>Systemnödstopp</i> om denna utgång har definierats.
Systemets nödstopp	Utför ett stopp enligt Kategori 1 (IEC 60204-1) endast på roboten, i alla lägen och har företräde över alla andra kommandon.
Skyddsstopp	Utför ett stopp enligt Kategori 2 (IEC 60204-1) i alla lägen, förutom vid användning av treläges aktiveringsenhet och en lägesväljare. Sedan i manuellt läge kan systemnödstopp ställas in för att bara fungera i automatiskt läge.
Automatiskt läge Skyddsstopp	Utför ett stopp enligt Kategori 2 (IEC 60204-1) ENDAST i Automatiskt läge. <i>Automatiskt skyddsstopp</i> går endast att välja när en 3-läges aktiveringsenhet konfigurerats och installerats.
Skyddsåterställning	Återgår från läget <i>Skyddsstopp</i> , när en kant tas emot på ingången för återställning av skyddsstopp.
Reducerat läge	Säkerhetssystemet växlar till gränsvärdena för <i>Reducerat läge</i> .
Aktiveringsenhet med tre positioner	Initierar ett stopp enligt Kategori 2 (IEC 60204-1) när den aktiverande enheten är helt komprimerad eller helt frikopplad, endast i manuellt läge. 3-läges aktiveringsenhetsstopp utlöses när en ingång blir för låg. Den påverkas ej av Återställ skyddsstopp.
Freedrive på robot	Aktiverar frikörning när roboten inte är i automatiskt läge.
Driftsläge	Växlar mellan Driftlägen. Roboten kommer att vara i Automatiskt läge när ingången är låg och i manuellt läge när den är hög.
Automatisk återställning av skyddsläge	Återgår från läget <i>Automatiskt skyddsstopp</i> när en kant tas emot på ingången för Automatisk återställning av skyddsstopp.

Säkerhetsutgångar Vid gränssnitt mot andra maskiner har roboten följande säkerhetsutgångar:

Säkerhetsutgång	Beskrivning
Systemets nödstopp	Medan den här signalen är logiskt låg är ingången <i>Robotnödstopp</i> också logiskt låg eller så har nödstoppknappen tryckts in.
Robotförflyttning	När den här signalen är logiskt hög rör sig ingen enskild led på roboten mer än 0,1 rad/s.
Roboten stoppar inte	Logiskt hög när roboten har stannat eller håller på att stanna efter nödstopp eller skyddsstopp. I annat fall är den logiskt låg.
Reducerat	Logiskt låg när säkerhetssystemet är i Reducerat läge.
Inte reducerade	Logiskt låg när säkerhetssystemet inte är i Reducerat läge.
Tryggt hem	Logiskt hög när roboten är i konfigurerat säkert utgångsläge.

Alla säkerhets-I/O har dubbla kanaler, vilket betyder att de är säkra i lågt läge (t.ex. nödstoppet är aktivt när signalerna är låga).

10.2.2. Säkerhetsfunktioner

Beskrivning

Säkerhetssystemet kontrollerar om något av säkerhetsgränsvärdena har överskridits eller om något nödstopp eller skyddsstopp har initierats. Säkerhetssystemets reaktioner är:

Utlösare	Reaktion
Nödstopp	Stoppkategori 1
Skyddsstopp	Stoppkategori 2
3PE Stop (om en 3-läges aktiveringsenhet är ansluten)	Stoppkategori 2
Gränsöverträdelse	Stoppkategori 0
Feldetektering	Stoppkategori 0



OBSERVERA

Om säkerhetssystemet känner av ett fel eller obehörig åtkomst återställs alla säkerhetsutgångar till låg.

10.2.3. Säkerhetsparameter

Beskrivning

Säkerhetssystemet har följande uppsättning konfigurerbara säkerhetsparametrar:

- Normal
- Reducerat

Normal och Reducerat

Du kan ställa in säkerhetsgränserna för varje uppsättning säkerhetsparametrar och skapa olika konfigurationer för normala, högre och lägre inställningar. Den reducerade konfigurationen är aktiv när verktyget/ändverktyget är placerat på den reducerade sidan av ett utlöst reducerat plan, eller när den reducerade konfigurationen utlöses externt av en säkerhetsinmatning.

Använda ett plan för att utlösa reducerad konfiguration: När robotarmen rör sig från den sida av utlösningssplanet som konfigurerats med reducerade säkerhetsparametrar, till den sida som är konfigurerad med normala säkerhetsparametrar, finns det ett område på 20 mm runt utlösningssplanet där både normala och reducerade gränser är tillåtna. Detta område runt utlösarplanet förhindrar onödiga säkerhetsstopp när roboten befinner sig precis vid gränsen.

Använda en ingång för att utlösa den reducerade konfigurationen: När en säkerhetsinmatning startar eller stoppar den reducerade konfigurationen kan upp till 500 ms förflyta innan de nya gränsvärdena blir aktiva. Detta kan inträffa under någon av följande omständigheter:

- Växling från reducerad konfiguration till normal konfiguration
- Växling från normal konfiguration till reducerad

Robotarmen anpassar sig till de nya säkerhetsgränserna inom 500 ms.

Återställning

När en säkerhetsgräns överskrids måste säkerhetssystemet startas om. Om t.ex. en ledpositionsgräns ligger utanför en säkerhetsgräns aktiveras återhämtning vid uppstart. Du kan inte köra program för roboten när återhämtningen är aktiverad, men robotarmen kan manuellt flyttas tillbaka inom gränserna med Freedrive, eller genom att använda fliken Flytta i PolyScope.

Säkerhetsgränserna för återställning är:

Säkerhetsfunktion	Gräns
Ledhastighetens gräns	30 °/s
Hastighetsgräns	250 mm/s
Kraftgräns	100 N
Momentgräns	10 kg m/s
Effektgräns	80 W

Säkerhetssystemet utfärdar ett stopp i kategori 0 vid brott mot dessa gränser.



VARNING

Om man inte är försiktig när man flyttar robotarmen i återställningsläge kan det leda till farliga situationer.

- Vidtag försiktighet när robotarmen flyttas tillbaka inom gränserna, eftersom gränserna för ledpositionerna, säkerhetsplanen och all verktygets/ändeffektorns orientering är inaktiverade i återställningsläge.

10.3. Programvarusäkerhetskfiguration

Description

Detta avsnitt beskriver hur du kommer åt robotens säkerhetsinställningar. Den består av objekt som hjälper dig att ställa in robotens säkerhetskfiguration.



VARNING

Innan du konfigurerar robotens säkerhetsinställningar, måste integratören utföra en riskbedömning för att garantera personalens och utrustningens säkerhet i robotens omgivning. En riskbedömning är en utvärdering av alla arbetsprocedurer under robotens livslängd som utförs för att tillämpa rätt inställningar för säkerhetskfiguration. Du måste ställa in följande i enlighet med integratörens riskbedömning.

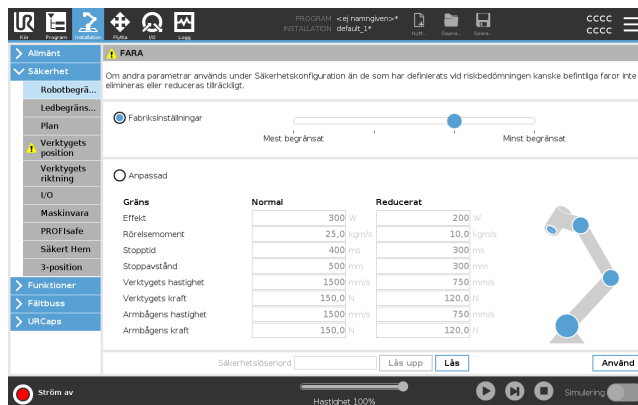
1. Integratören måste förhindra att obehöriga personer ändrar säkerhetskfigurationen, t.ex. installerar lösenordsskydd.
2. Användning och konfiguration av säkerhetsrelaterade funktioner och gränssnitt för en specifik robot.
3. Säkerhetskfigurationsinställningar för installation och undervisning innan robotarmen slås på för första gången.
4. Alla säkerhetskfigurationsinställningar som är tillgängliga på denna skärm och underflikar.
5. Integratören måste se till att alla ändringar av säkerhetskfigurationsinställningarna överensstämmer med riskbedömningen. Se Hårdvaruinstallationsmanual.

Åtkomst till programvarusäkerhetsinställningarna

Säkerhetsinställningar är lösenordsskyddade och kan endast konfigureras om ett lösenord har ställts in och används.

Åtkomst till programvarusäkerhetsinställningarna

1. Tryck på ikonen **Installation** i PolyScope-rubriken.
2. I sidomenyn till vänster på skärmen trycker du på **Säkerhet**.
3. Observera att skärmen **Robotgränser** visas, men att inställningarna är otillgängliga.
4. Om ett **säkerhetslösenord** har ställts in tidigare, anger du lösenordet och trycker på **Lås upp** för att kunna komma åt inställningarna. OBS: När säkerhetsinställningar låses upp innebär det att alla inställningar är aktiva.
5. Tryck på **Lock** tab eller navigera bort från säkerhetsmenyn för att låsa alla säkerhetsinställningar igen.



10.3.1. Ange ett lösenord för programvarusäkerhet

Description

Du måste konfigurera ett lösenord för att låsa upp alla säkerhetsinställningar som utgör säkerhetskfigurationen. Om inget säkerhetslösenord används, uppmanas du till att konfigurera det.

För att ange ett lösenord för programvarusäkerhet

Du kan trycka på fliken **Lås** för att låsa alla säkerhetsinställningar igen eller gå till en skärm utanför menyn Säkerhet.

1. I höger hörn i rubriken i PolyScope trycker du på menyn **Hamburger** och väljer **Inställningar**.
2. Till vänster på skärmen, i den blåa menyn, trycker du på **Lösenord** och väljer **Säkerhet**.
3. I **Nytt lösenord** anger du ett lösenord.
4. I **Bekräfta nytt lösenord** anger du samma lösenord och trycker på **Verkställ**.
5. Nere till vänster i den blåa menyn trycker du på **Lämna** för att gå tillbaka till föregående skärm.

Säkerhetslösenord

10.3.2. Ändra säkerhetskfiguration för programvara

Description

Ändringar i inställningarna för säkerhetskfiguration måste överensstämma med den riskbedömning som integrationsteknikern utförde.

**Rekommenderat
förfarande för
integratorn:**

Ändra säkerhetskfigurationen

1. Kontrollera att ändringarna överensstämmer med den riskbedömning som utförs av integratören.
2. Justera säkerhetsinställningarna till lämplig nivå som definieras av den riskbedömning som utförs av integratören.
3. Kontrollera att inställningarna tillämpas.
4. Placera följande text i användarhandböckerna:

Se till att säkerhetskfigurationen är enligt förväntan innan du arbetar i närheten av roboten. Detta kan kontrolleras t.ex. genom att kontrollera om Säkerhetskrollsumma längst upp till höger i PolyScope har ändrats. (Se Säkerhetskrollsumma).

10.3.3. Tillämpa en Ny säkerhetskfiguration för programvara

Description	Roboten stängs av medan du gör ändringar i konfigurationen. Ändringarna tillämpas endast om du trycker på knappen Verkställ. Roboten kan inte slås på igen förrän du väljer Verkställ och starta om för att visuellt inspektera robotens säkerhetskfiguration som av säkerhetsskäl visas i SI-enheter i ett popup-fönster. Du kan välja Ångra ändringar för att återgå till den tidigare konfigurationen. När du är klar med den visuella inspektionen kan du välja Bekräfta säkerhetskfiguration och ändringarna sparas automatiskt som en del av den aktuella robotinstallationen.
-------------	--

Säkerhetskrollsumma

Description	Ikonen Säkerhetskrollsumma visar din tillämpade robotsäkerhetskfiguration.  Det kan vara fyra eller åtta siffror. En frysiffrig kontrollsumma ska läsas uppifrån och ned och från vänster till höger, medan en åttasiffrig kontrollsumma ska läsas från vänster till höger med den översta raden först. Olika text och/eller färger indikerar ändringar i den tillämpade säkerhetskfigurationen. Säkerhetskrollsumman ändras om du ändrar inställningarna för säkerhetsfunktioner eftersom säkerhetskrollsumman endast skapas av säkerhetsinställningarna. Du måste verkställa ändringar i säkerhetskfigurationen för att säkerhetskrollsumman ska avspegla ändringarna.
-------------	--



10.3.4. Säkerhetskfiguration utan manöverenhet

Description

Du kan använda roboten utan att montera manöverenheten. Om du tar bort manöverenheten, måste du definiera en annan nödstoppskälla. Du måste ange om manöverenheten är monterad för att förhindra att ett säkerhetsbrott utlöses.



FÖRSIKTIGHET

Om manöverenheten kopplats loss från roboten är nödstoppsknappen inte längre aktiv. Du måste ta bort manöverenheten från robotens omgivning.

Flytta manöverenheten säkert

Roboten kan användas utan PolyScope som programmeringsgränssnitt. Konfigurera roboten utan en manöverenhet

1. I sidhuvudet trycker du på **Installation**.
2. I sidomenyn till vänster trycker du på **Säkerhet** och väljer **Hårdvara**.
3. Ange säkerhetslösenord och **Lås upp** på skärmen.
4. Avmarkera **Manöverenhet** för att använda roboten utan PolyScope-gränssnittet.
5. Tryck på **Spara och starta om** för att genomföra ändringar.

10.3.5. Programsäkerhetslägen

Description

Under normala omständigheter, dvs. när inget robotstopp är i kraft, är säkerhetssystemet i säkerhetsläge med en tillhörande uppsättning säkerhetsgränser ¹:

- **Normalt läge** är det säkerhetsläge som är aktivt som standard
- **Reducerat läge** är aktivt när roboten **Verktygscentrumpunkt** (TCP) är placerad bortom ett plan för utlösingsreducerat läge (se Säkerhetsbegränsningar för programvara), eller när den utlöses med en konfigurerbar ingång.
- **Återställningsläge** aktiveras när säkerhetsgränsen från den aktiva begränsningssatsen överskrids, robotarmen utför ett kategori 0-stopp. Om en aktiv säkerhetsgräns, såsom en gräns för ledposition eller en säkerhetsgräns, överträds redan när robotarmen slås på, startar den i läge **Recovery**. På så sätt kan robotarmen flyttas tillbaka innanför säkerhetsgränserna. I återställningsläge begränsas robotarmens rörelse av en fast gräns som du inte kan anpassa.



WARNING

Gränser för **ledposition**, **verktygsposition** och **verktygsorientering** är inaktiverade i läget Återställning, så var försiktig när robotarmen flyttas tillbaka innanför gränserna.

Menyn på skärmen Säkerhetskfiguration gör det möjligt för användaren att definiera separata uppsättningar säkerhetsgränser för normalt och reducerat läge. För verktyget och lederna måste reducerade lägesgränser för hastighet och rörelsemängd vara mer restriktiva än deras motsvarigheter i normalläge.

10.3.6. Programvarusäkerhetsgränser

Description

I Säkerhetskfiguration anges säkerhetssystemets gränser. *Säkerhetssystem* tar emot värdena från inmatningsfälten och upptäcker eventuella överträdelser om dessa värden överskrids. Robotstyrenheten försöker förhindra eventuella överträdelser genom att göra ett robotstopp eller genom att minska hastigheten.

Robotbegränsningar

Description

Robotbegränsningar begränsar allmänna robotrörelser. Skärmen Robotgränser har två konfigurationsalternativ: **fabriksinställningar** och **anpassade**.

¹Robotstopp var tidigare känt som "Skyddsstopp" för Universal Robots-robotar.

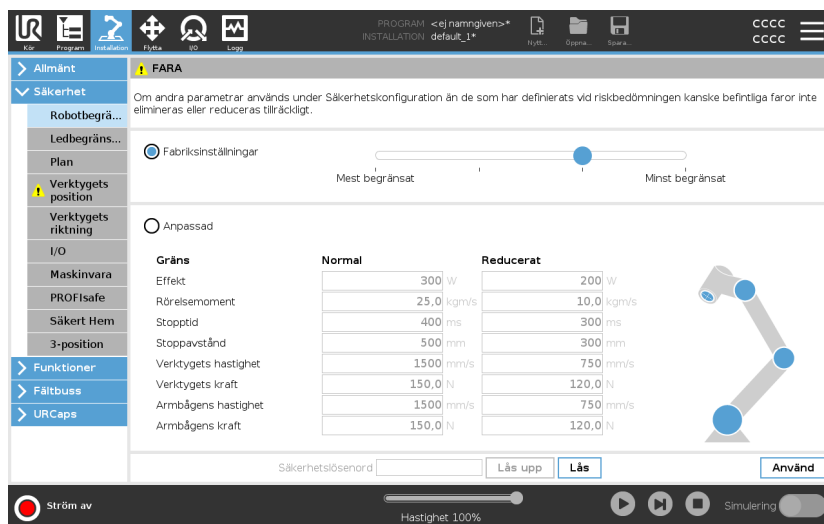
Fabriksinställningar

I Fabriksinställningar kan du använda skjutreglaget för att välja en fördefinierad säkerhetsinställning. Värdena i tabellen uppdateras för att återspegla de förinställda värdena från **mest begränsade** till **minst begränsade**



OBSERVERA

Slidervärden är bara förslag och ersätter inte en korrekt riskbedömning.



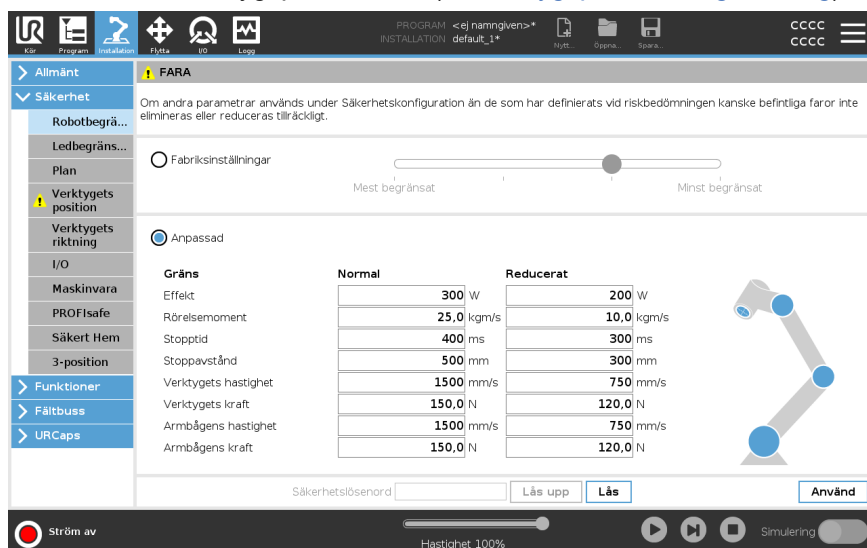
Gräns	Normal	Reducerat
Effekt	300 W	200 W
Rörelsemoment	25,0 kgm/s	10,0 kgm/s
Stopptid	400 ms	300 ms
Stoppavstånd	500 mm	300 mm
Verktygets hastighet	1500 mm/s	750 mm/s
Verktygets kraft	150,0 N	120,0 N
Armbågens hastighet	1500 mm/s	750 mm/s
Armbågens kraft	150,0 N	120,0 N



Anpassad I Anpassad kan du ställa in begränsningar för hur roboten fungerar och övervaka tillhörande tolerans.

Effekt	Begränsar maximalt mekaniskt arbete som roboten utför i miljön. Denna begränsning räknar nyttolasten som en del av roboten, inte miljön.
Rörelsemoment	Begränsar robotens maximala rörelsemoment.
Stopptid	Begränsar den längsta tid det tar roboten att stoppa, t.ex. när ett nödstopp aktiveras.
Stoppavstånd	Begränsar det maximala avstånd som robotverktyget och armbågen kan röra sig när de stoppas. OBSERVERA Att begränsa stopptiden och avståndet påverkar robotens övergripande hastighet. Om stopptiden är till exempel inställd till 300 ms, kommer robotens maximala hastighet vara begränsad och tillåta roboten att stoppa inom 300 ms.
Verktygets hastighet	Begränsar robotverktygets maximala hastighet.
Verktygets kraft	Begränsar den maximala kraft som robotverktyget utövar på omgivningen för att förhindra klämningssituationer.
Armbågens hastighet	Begränsar robotarmbågens maximala hastighet.
Armbågens kraft	Begränsar den maximala kraft som armbågen utövar på omgivningen för att förhindra klämningssituationer.

Verktøjets hastighed og kraft er begrænset ved verktøjshandlen og midten af de to brugerdefinerede verktøjshandlen (se [Verktøjshandlenbegrænsning](#)).



OBSERVERA

Du kan veksle tilbage til **fabrikstandard** for alle robotgrænser for at gendanne deres standardindstillinger.

Ledbegrænsning

Description

Ledbegrænsninger gør det muligt at begrænse enkelte robotledsbevægelser i ledryggen, dvs. ledens rotationsposition og ledens rotationshastighed. Ledbegrænsning kan også kaldes mjukvarubaseret akselbegrænsning. Ledbegrænsningsalternativerne er: **Maximal hastighed** og **Positionsintervall**.

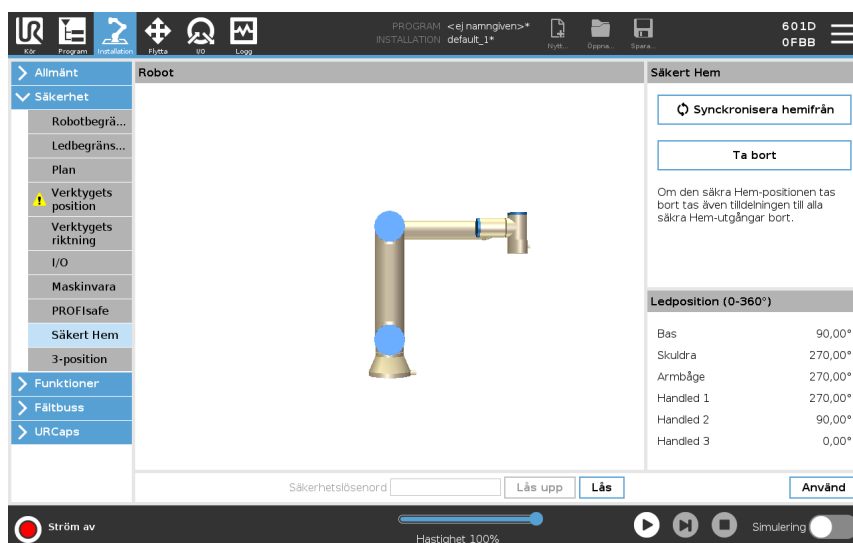




10.3.7. Säker Hemma

Description

Säker Hemma-position är en returposition definierad via den användardefinierade Hemma-positionen.
 Säkra Hemma-I/O är aktiva när robotarmen är i det säkra Hemma-läget och en säker Hemma-I/O definieras.
 Robotarmen är i Säker Hemma-position om ledernas positioner står i specificerade ledvinklar eller en multipel av 360 grader därav.
 Säker Hemma-säkerhetsutgången är aktiv när roboten står still i Säker Hemma-position.



Synkronisering från Hemma

Synkronisera hemifrån

1. I rubriken trycker du på **Installation**.
2. I sidomenyn till vänster på skärmen trycker du på **Säkerhet** och väljer **Säker Hemma**.
3. Välj **Synka från Hemma** under **Säker Hemma**.
4. Tryck på **Använd** och i dialogrutan som visas väljer du **Använd och starta om**.

Utgången Säker Hemma

Säker Hemma-positionen måste definieras före Säker Hemma-utgången (se [I/O](#)).

Definiera utgången Säker Hemma

Definiera Säker hemma-utgång

1. I rubriken trycker du på **Installation**.
2. I sidomenyn till vänster på skärmen under **Säkerhet** väljer du **I/O**.
3. På I/O-skärmbilden under Utsignal, under Funktionstilldelning, i listrutan, väljer du **Säker Hemma**.
4. Tryck på **Använd** och i dialogrutan som visas väljer du **Använd och starta om**.

Redigera Säker Hemma**Redigera Säker Hemma**

Redigering av Hemma modifierar inte automatiskt en tidigare definierad Säker Hemma-position. Medan dessa värden är osynkroniserade är programnoden Hemma odefinierad.

1. I rubriken trycker du på **Installation**.
 2. I sidomenyn till vänster på skärmen under **Allmänt** väljer du **Hemma**.
 3. Tryck på **Redigera position** och ange robotarmens nya position och tryck på **OK**.
 4. I sidomenyn under **Säkerhet** väljer du **Säker Hemma**. Du behöver ett säkerhetslösenord för att **Låsa upp** säkerhetsinställningarna (se Ställ in ett säkerhetslösenord för programvara).
 5. Välj **Synka från Hemma** under **Säker Hemma**
-

10.4. Programsäkerhetsrestriktioner

Description



OBSERVERA

Konfigurering av plan baseras helt på funktioner. Vi rekommenderar att du skapar och namnger alla funktioner innan du redigerar säkerhetskfigurationen, eftersom roboten stängs av när säkerhetsfliken har låsts upp och det blir omöjligt att flytta roboten.

Säkerhetsplan begränsar robotarbetsytan. Du kan definiera upp till åtta säkerhetsplan som begränsar robotverktyget och armbågen. Du kan också begränsa armbågsrörelsen för varje säkerhetsplan och inaktivera genom att avmarkera kryssrutan. Innan du konfigurerar säkerhetsplan måste du definiera en funktion i robotinstallationen. Funktionen kan sedan kopieras till säkerhetsplanskärmen och konfigureras.



VARNING

Definition av säkerhetsplan begränsar bara verktygets sfärer och armbågen, inte den övergripande gränsen för robotarmen. Detta innebär att specifiering av ett säkerhetsplan inte garanterar att andra delar av robotarmen kommer att följa denna begränsning.



Säkerhetsplan lägen

Du kan konfigurera varje plan med begränsande **Lägen** med ikonerna i listan nedan.

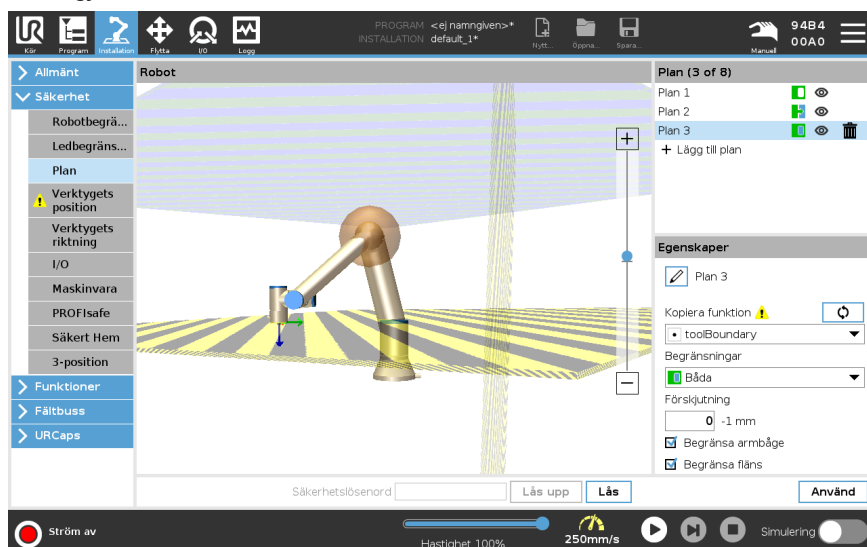
	Inaktiverad	Säkerhetsplanet är aldrig aktivt i detta tillstånd.
	Normal	När säkerhetssystemet är i normalläge är ett normalt plan aktivt och det fungerar som en strikt gräns för positionen.
	Reducerat	När säkerhetssystemet är i reducerat läge är ett plan med reducerat läge aktivt och det fungerar som en strikt gräns för positionen.
	Normal & reducerat	När säkerhetssystemet är antingen i normalt eller reducerat läge är ett normalt och reducerat lägeplan aktivt och fungerar som en strikt gräns för positionen.
	Utlösarreducerat läge	Säkerhetsplanet gör att säkerhetssystemet växlar till reducerat läge om robotverktyget eller armbågen är placerad utanför det.
	Visa	Genom att trycka på den här ikonen döljs eller visas säkerhetsplanet i grafikfönstret.
	Radera	Tar bort det skapade säkerhetsplanet. Det finns ingen ångra/göra om-åtgärd. Om ett plan raderas av misstag måste det göras om.
	Byt namn	Genom att trycka på den här ikonen kan du byta namn på planet.

Konfigurera säkerhetsfönster

1. Tryck på **Installation** i rubriken i PolyScope.
2. I sidomenyn till vänster på skärmen trycker du på **Säkerhet** och väljer **Plan**.
3. Tryck på **Lägg till plan** uppe till höger på skärmen i fältet Plan.
4. Längst ner till höger på skärmen, i fältet **Egenskaper**, ställer du in Namn, Kopieringsfunktion och Begränsningar.

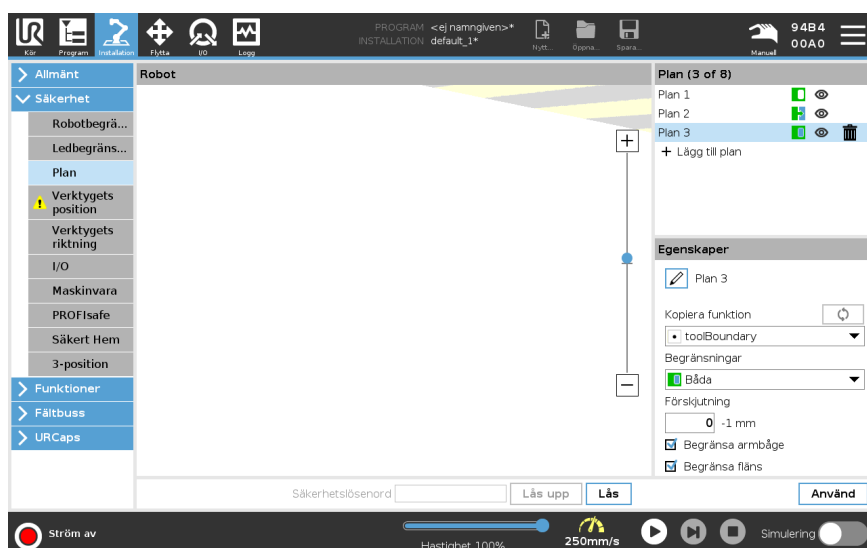
Kopiera funktion

I **Kopieringsfunktion** är endast Odefinierad och Bas tillgängliga. Du kan återställa ett konfigurerat säkerhetsplan genom att välja **Odefinierad**. Om den kopierade funktionen ändras på skärmen Funktioner visas en varningsikon till höger om texten Kopiera funktion. Detta indikerar att funktionen inte är synkroniserad, dvs. informationen i egenskapskortet uppdateras inte för att återspegla de ändringar som kan ha gjorts i funktionen.



Färgkoder

<i>Grå</i>	Planet är konfigurerat men avaktiverat (A)
<i>Gul & Svart</i>	Normalplan (B)
<i>Blå & Grön</i>	Utlösarplan (C)
<i>Svart pil</i>	Den sida av planet som verktyget och/eller armbågen får vara på (för normala plan)
<i>Grön pil</i>	Den sida av planet som verktyget och/eller armbågen får vara på (för avtryckarplan)
<i>Grå pil</i>	Den sida av planet som verktyget och/eller armbågen får vara på (för funktionshindrade plan)

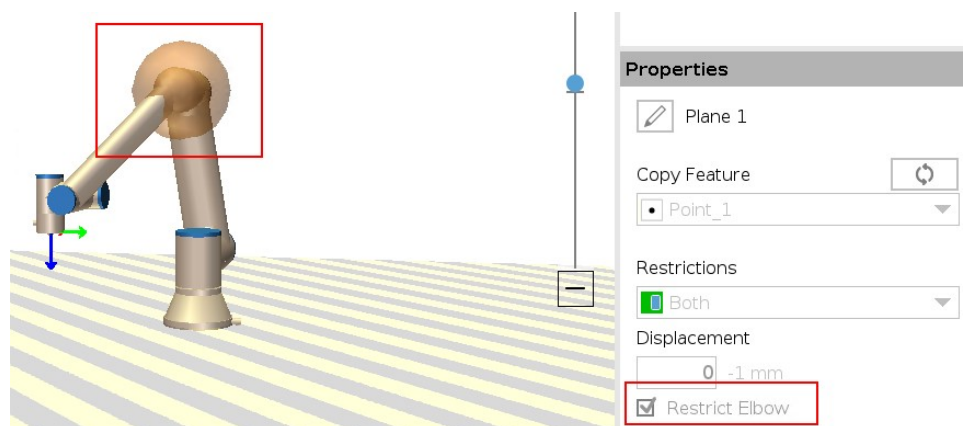


Armbågesrestriktion

Du kan aktivera **Begränsa armbåge** för att förhindra att robotens armbågsled passerar genom något av dina definierade plan. Avaktivera Begränsa armbåge för att armbågen ska kunna passera genom planen.
Diametern på den kula som begränsar armbågen är olika för olika robotstorlekar.

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

Informationen om den specifika radien finns i filen *urcontrol.conf* på roboten under avsnittet [Armbåge].



Verktysflänsbegränsning

Genom att begränsa verktysflänsen förhindras att verktysflänsen och det monterade verktyget korsar ett säkerhetsplan. När du begränsar verktysflänsen är det obegränsade området det område innanför säkerhetsplanet, där verktysflänsen kan fungera normalt. Verktysflänsen får inte korsa det begränsade området utanför säkerhetsplanet.

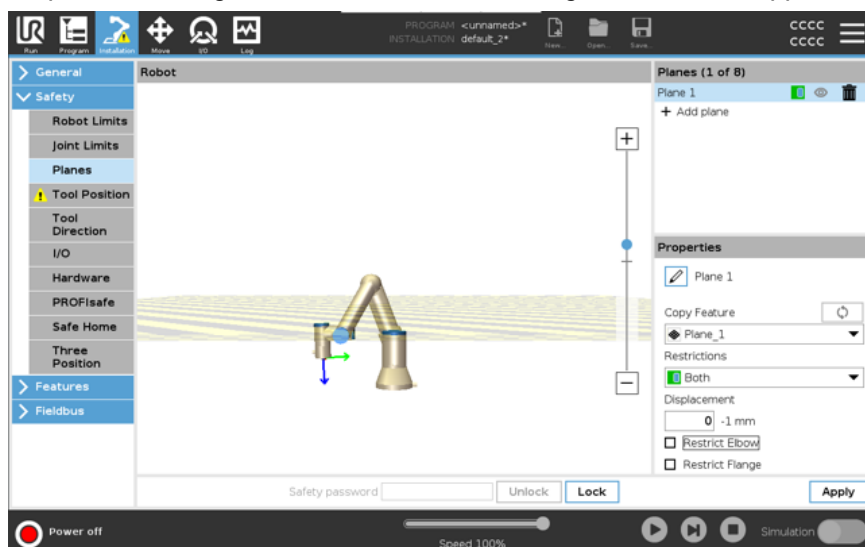
Genom att ta bort begränsningen kan verktysflänsen gå utanför säkerhetsplanet, till det begränsade området, medan det monterade verktyget förblir inom säkerhetsplanet.

Du kan ta bort verktysflänsens begränsning när du arbetar med en stor verktysförskjutning. Detta ger extra avstånd för verktyget att röra sig.

För att begränsa verktysflänsen måste en planfunktion skapas. Planfunktionen används för att ställa in ett säkerhetsplan senare i säkerhetsinställningarna.

Exempel på tillägg av planfunktion

Förskjutning förskjuter planet i antingen positiv eller negativ riktning längs planets normal (Z-axeln för planfunktionen).
 Avmarkera kryssrutan för Armbåge och Verktogsfläns så att de inte utlöser säkerhetsplanet. Armbågen kan förbli kontrollerad enligt behoven i din applikation.



Den obegränsade verktogsflänsen kan korsa ett säkerhetsplan, även när inget verktyg är definierat.

Om inget verktyg har lagts till visas en varning på knappen Verktogsposition och du uppmanas att definiera verktyget på rätt sätt.

När man arbetar med en obegränsad verktogsfläns och ett definierat verktyg säkerställs det att verktygets farliga del inte kan gå över och/eller utanför ett visst område. Den obegränsade verktogsflänsen kan användas för alla tillämpningar där det behövs säkerhetsplan, t.ex. svetsning eller montering.

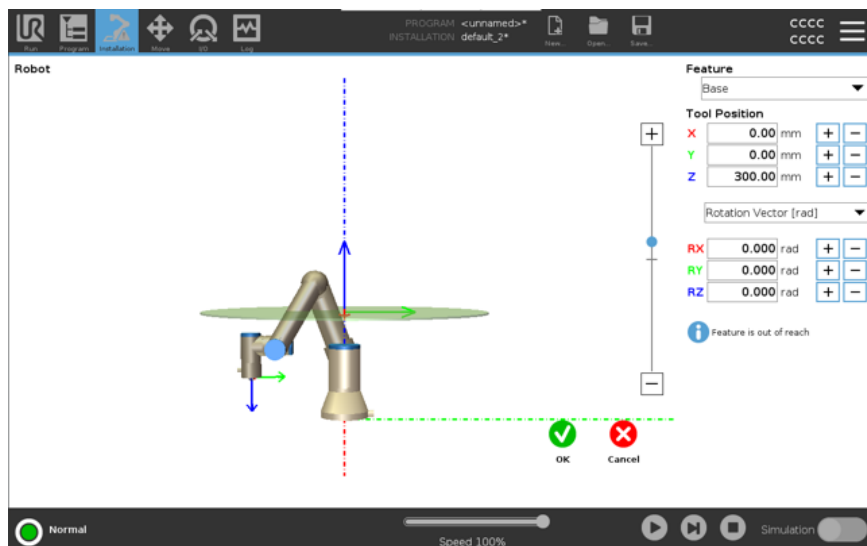
Exempel på begränsning av verktygsfläns

I det här exemplet skapas ett X-Y-plan med en förskjutning på 300 mm längs den positiva Z-axeln med referens till basfunktionen.

Planets Z-axel kan ses som "pekande" mot det begränsade området.

Om säkerhetsplanet behövs på t.ex. ett bord roterar du planet 3,142 rad eller 180° runt antingen X- eller Y-axeln så att det begränsade området ligger under bordet.

(TIPS: Ändra visningen av rotation från "Rotationsvektor [rad]" till "RPY [°]")



Vid behov är det möjligt att förskjuta planet i antingen positiv eller negativ Z-riktning senare i säkerhetsinställningarna.

När du är nöjd med planets position trycker du på OK.

10.4.1. Begränsning av verktygsriktning

Description

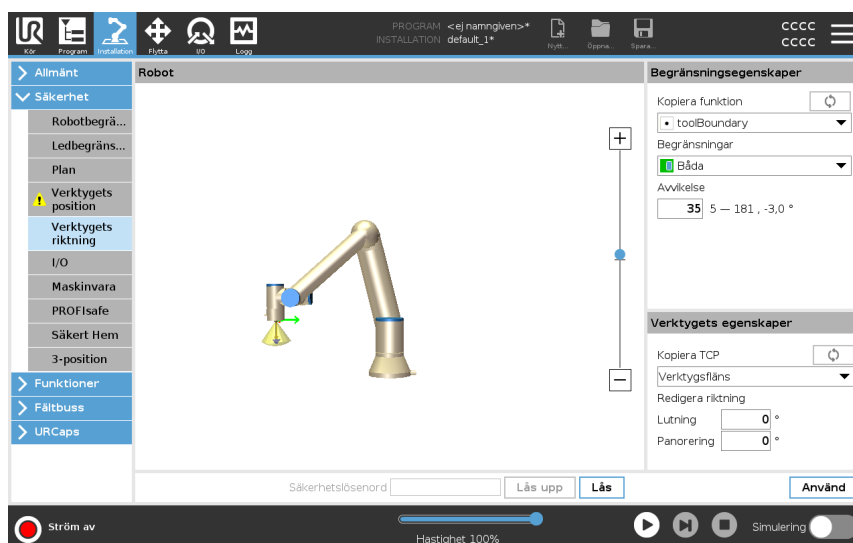
Skärmen Verktygets riktning kan användas till att begränsa den vinkel i vilken verktyget pekar. Begränsningen definieras av en kon som har fast orientering med hänsyn till robotarmens bas. När verktyget rör, begränsas verktygets riktning, så den stannar inom den definierade konen. Verktögets standardriktning sammanfaller med Z-axeln av verktygets utgångsfläns. Det kan anpassas genom att specificera lutnings- och panoreringsvinklar.

Innan du konfigurerar begränsningen måste du definiera en punkt eller ett plan i robotinstallationen. Funktionen kan sedan kopieras och dess Z-axel används som centrum av den kon som definierar begränsningen.



OBSERVERA

Konfiguration av verktygets riktning baseras på funktioner. Vi rekommenderar att du skapar önskad funktion(er) innan du redigerar säkerhetskongfigurationen, eftersom när fliken Säkerhet har låts upp, stängs robotarmen av, och det är omöjligt att definiera nya funktioner.



Begränsningsegenskaper

Begränsningen för Verktygets riktning har tre egenskaper som kan konfigureras:

1. **Koncentrum** : Du kan välja en punkt- eller planfunktion i listrutan för att definiera konens centrum. Z-axeln för den valda funktionen används som riktning runt vilken konen har sitt centrum.
2. **Konvinkel** : Du kan definiera hur många grader verktyget kan avvika från centrum.

Inaktiverad verktygsriktningsbegränsning	Aldrig aktiv
Normal verktygsriktningsbegränsning	Aktiv om säkerhetssystemet är i Normalt läge
Reducerad verktygsriktningsbegränsning	Aktiv om säkerhetssystemet är i Reducerat läge
Normal & reducerad verktygsriktningsbegränsning	Aktiv när säkerhetssystemet är i Normalt läge samt när det är i Reducerat läge .

Du kan återställa värdena till fabriksinställningar eller ångra konfigurationen av Verktygets riktning genom att återställa kopieringsfunktionen till Odefinierad.

Verktygets egenskaper

Som standard pekar verktyget i samma riktning som Z-axeln av verktygets utgångsfläns. Detta kan modifieras genom att specificera två vinklar:

- **Lutningsvinkel** : Hur mycket utgångsflänsens Z-axel ska lutats mot utgångsflänsens X-axel
- **Panoreringsvinkel** : Hur mycket den lutade Z-axeln ska rotera runt utgångsflänsens ursprungliga Z-axel.

Alternativt kan Z-axeln för en befintlig TCP kopieras genom att välja motsvarande TCP på menyn.

10.4.2. Begränsning av verktygsposition

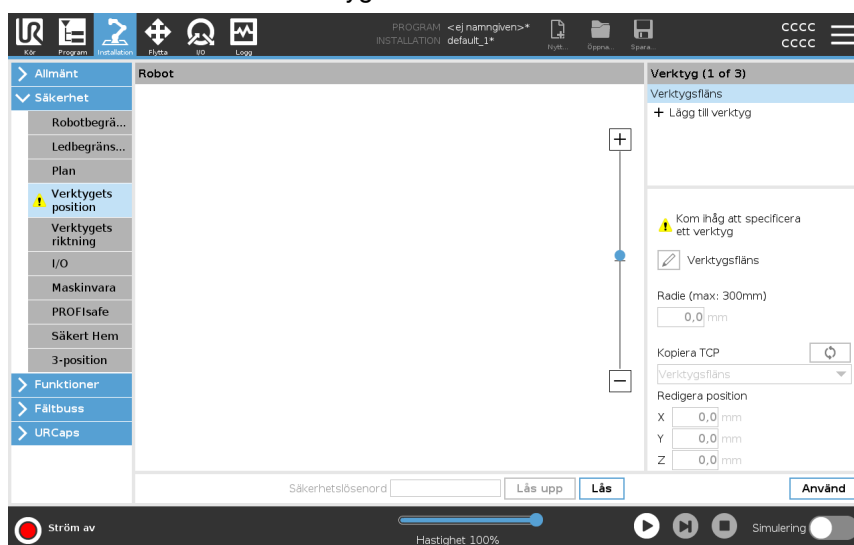
Description

Verktygets position möjliggör mer kontrollerad begränsning av verktyg och/eller tillbehör som är placerade i slutet av robotarmen.

- **Robot** är där du kan visualisera dina ändringar.
- **Verktyg** är där du kan definiera och konfigurera ett verktyg upp till två verktyg.
- **Tool_1** är standardverktyget definierat med värden $x=0,0$, $y=0,0$, $z=0,0$ och $radie=0,0$. Dessa värden representerar robotverktygets fläns.

Under Kopiera TCP kan du också välja **Verktygsfläns** och få verktygsvärdena att gå tillbaka till 0.

En standardsfär definieras vid verktygsflänsen.



Användardefinierade verktyg

För de användardefinierade verktygen kan användaren ändra:

- **Radie** för att ändra verktygssfärens radie. Radien beaktas vid användning av säkerhetsplan. När en punkt i sfären passerar ett utlösningssplan för reducerat läge växlar roboten till *reducerat* läge. Säkerhetssystemet förhindrar att någon punkt på sfären passerar ett säkerhetsplan (se Begränsningar för programvarusäkerhet).
- **Position** för att ändra verktygets position med hänsyn till robotens verktygsfläns. Positionen beaktas för säkerhetsfunktionerna för verktygshastighet, verktygskraft, stoppsträcka och säkerhetsplan.

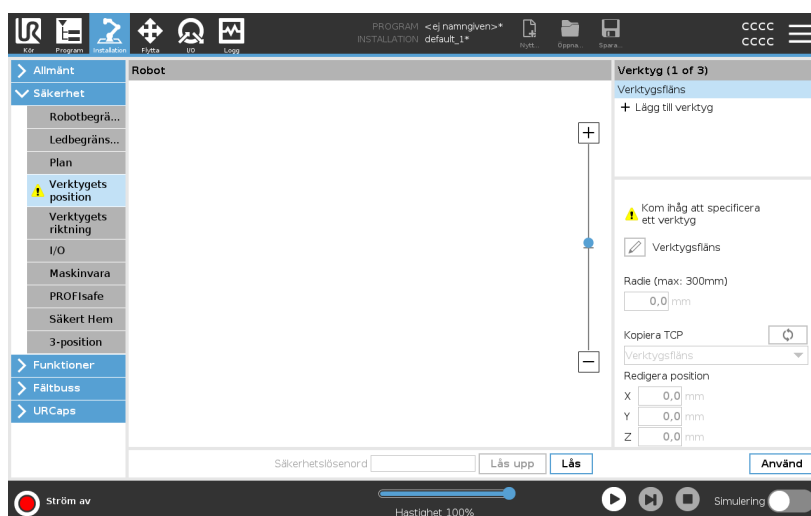
Du kan använda en befintlig verktygscentrumpunkt som bas för att definiera nya verktygspositioner. En kopia av den befintliga TCP, fördefinierad i menyn Allmänt, på TCP-skärmen, kan nås i menyn Verktygsposition, i rullgardinsmenyn Kopiera TCP.

När du redigerar eller justerar värdena i inmatningsfälten **Redigera position** ändras namnet på den TCP som visas i rullgardinsmenyn till **anpassade**, vilket indikerar att det finns en skillnad mellan den kopierade TCP: n och den faktiska gränsinmatningen. Den ursprungliga TCP är fortfarande tillgänglig i rullgardinsmenyn och kan väljas igen för att ändra värdena tillbaka till den ursprungliga positionen. Valet i den nedrullningsbara menyn Kopiera TCP påverkar inte verktygsnamnet.

När du väl har tillämpat skärmen Verktygsposition ändras, om du försöker ändra den kopierade TCP: n på TCP-konfigurationsskärmen, visas en varningsikon till höger om Kopiera TCP-texten. Detta indikerar att TCP inte är synkroniserad, dvs. informationen i egenskapsfältet uppdateras inte för att återspegla ändringar som kan ha gjorts i TCP. TCP kan synkroniseras genom att trycka på ikonen Synkronisera (se).

TCP behöver inte synkroniseras för att definiera och använda ett verktyg framgångsrikt.

Du kan byta namn på verktyget genom att trycka på pennfliken bredvid det visade verktygsnamnet. Du kan också bestämma radien med ett tillåtet intervall på 0-300 mm. Gränsen visas i grafikfönstret som antingen en punkt eller en sfär beroende på radiestorlek.



Verktogspositionsvarning

Du måste ställa in en verktygsposition inom säkerhetsinställningarna för att säkerhetsplanet ska utlösas korrekt när verktygets TCP närmar sig säkerhetsplanet.

Varningen kvarstår i verktygspositionen om:

- Du misslyckas med att lägga till ett nytt verktyg under verktygsfläns.

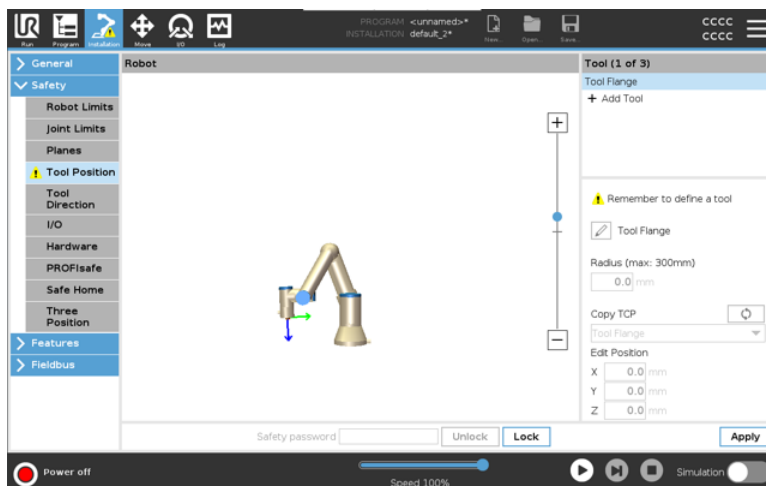
Konfiguration av verktygsposition

1. I sidhuvudet trycker du på **Installation**.
2. Tryck på **Verktogsposition** på den vänstra sidan av skärmen under Säkerhet.
3. Välj **Lägg till verktyg** på skärmens högra sida.
 - Det nytilkomna verktyget har ett standardnamn: **Tool_x**.
4. Tryck på redigeringsknappen för att byta namn på **Tool_x** till något mer identifierbart.
5. Redigera Radie och Position för att matcha det verktyg du använder för närvarande eller använd rullgardinsmenyn Kopiera TCP och välj en TCP från inställningarna för Allmänt>TCP om en sådan har definierats.

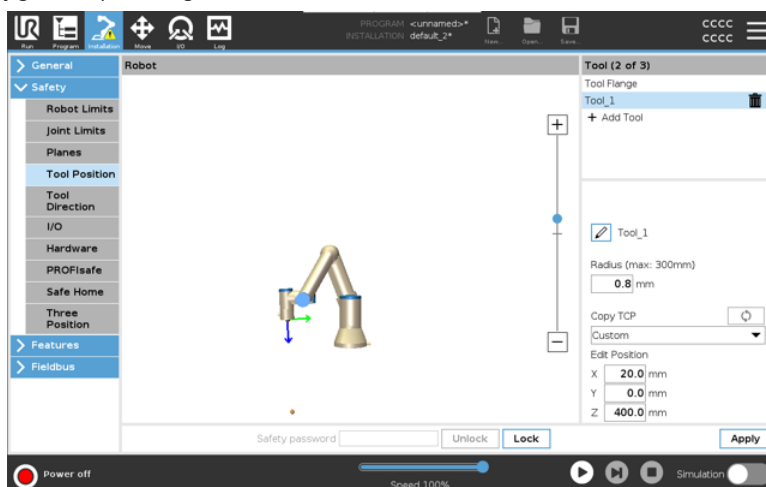
Exempel på verktygspositionsvarning

I det här exemplet ställs en radie på 0,8 mm in och TCP-positionen till XYZ [20, 0, 400] i millimeter. Du kan även välja att "Kopiera TCP" genom att använda rullgardinsmenyn om en sådan redan har ställts in i ->Allmänt/TCP-inställningar. När du har tryckt på Verktställ i det nedre högra hörnet av skärmen är du klar.

Varningen på knappen Verktysposition indikerar att ett verktyg inte har lagts till under Verktysfläns.



Knappen Verktysposition utan varning indikerar att ett verktyg (annat än Verktysfläns) har lagts till.



10.5. Det första programmet

Description

Ett program är en lista med kommandon som talar om för roboten vad den ska göra. Programmering av de flesta programmen sköts helt av PolyScope-programvaran. Med PolyScope kan du lära robotarmen hur den ska röra sig med hjälp av en serie vägpunkter för att skapa en bana som robotarmen ska följa.

Använd fliken Flytta för att flytta robotarmen till önskad position eller lära in positionen genom att dra in robotarmen på plats samtidigt som knappen Frikörning hålls in högst upp på manöverenheten.

Du kan skapa ett program som skickar I/O-signaler till andra maskiner vid vissa punkter längs robotens rörelsebana, och utför kommandon som **om...så** och **loop**, baserat på variabler och I/O-signaler.

För att skapa ett enkelt program

1. På PolyScope, i rubrik **filsökväg**, tryck på **Ny...** och välj **Program**.
2. Under Grundläggande trycker du på **Vägpunkt** för att lägga till en vägpunkt i programträdet. En standard MoveJ läggs också till i programträdet.
3. Välj den nya vägpunkten och tryck på **vägpunktpå** fliken Kommando.
4. På skärmen Flytta verktyg flyttar du robotarmen genom att trycka på Flytta-pilarna.
Du kan också flytta robotarmen genom att hålla ner Freedrive-knappen och dra robotarmen till önskade positioner.
5. När robotarmen är i läge trycker du på **OK** och den nya vägpunkten visas som Waypoint_1.
6. Följ steg 2 till 5 för att skapa Waypoint_2.
7. Välj Waypoint_2 och tryck på pilen Flytta upp tills den är ovanför Waypoint_1 för att ändra ordningen på rörelserna.
8. Stå på säkert avstånd, håll i nödstoppsknappen och i sidfoten till PolyScope, tryck in knappen **Spela** för att robotarmen ska flytta sig mellan Vägpunkt_1 och Vägpunkt_2.
Grattis! Du har nu tagit fram ditt första robotprogram som flyttar robotarmen mellan de två givna waypoints.



OBSERVERA

1. Kör inte roboten in i sig själv eller något annat eftersom detta kan orsaka skador på roboten.
2. Detta är bara en snabbstartguide för att visa hur lätt det är att använda en UR-robot. Det förutsätter en ofarlig miljö och en mycket försiktig användare. Öka inte hastigheten eller accelerationen över standardvärdena. Utför alltid en riskbedömning innan roboten sätts i drift.



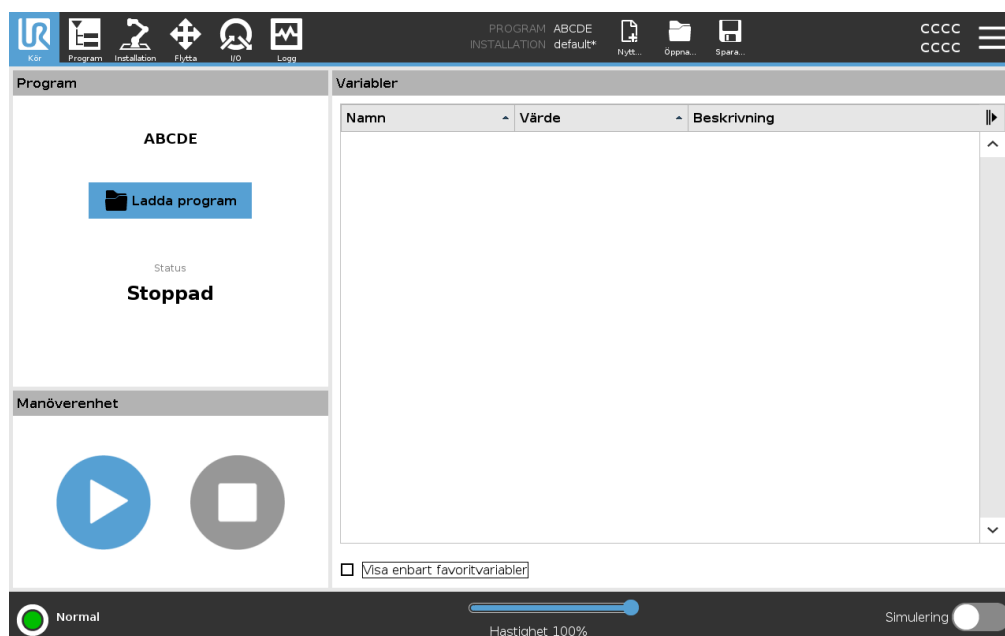
VARNING

Håll huvudet och överkroppen utom räckhåll (arbetsytan) för roboten. Placera inte fingrarna där de kan fångas.

10.5.1. Fliken Kör

Description

Fliken **Kör** låter dig göra enkla operationer och övervaka robotens tillstånd. Du kan ladda, spela upp, pausa och stoppa ett program samt övervaka variabler. Fliken Kör är mest användbar när programmet har skapats och roboten är redo att användas.



Program

Programfönstret visar det aktuella programmets namn och status.

För att ladda ett nytt program

1. Tryck på **Ladda program** i fliken Program.
 2. Välj önskat program från listan.
 3. Tryck på **Öppna** för att ladda det nya programmet.
- Variablerna, om de finns, visas när du spelar upp programmet.

Variabler

Fönstret Variabler visar listan över variabler som används av program för att lagra och uppdatera värden under körning.

- Programvariabler tillhör program.
- Installationsvariabler tillhör installationer som kan delas mellan olika program. Samma installation kan användas med flera program.

Alla programvariabler och installationsvariabler i ditt program visas i fönstret Variabler som en lista med namn, värde och beskrivning av variabeln.

Variabelbeskrivningar Du kan lägga till information till dina variabler genom att lägga till variabelbeskrivningar i kolumnen Beskrivning. Du kan använda variabelbeskrivningarna för att förmedla syftet med variabeln och/eller innebörden av dess värde till operatörer som använder fliken Kör-bildskärmen och/eller andra programmerare. Variabelbeskrivningar (om de används) kan vara upp till 120 tecken och visas i kolumnen Beskrivning i variabellistan på fliken Kör och fliken Variabler.

Favoritvariabler Du kan visa valda variabler genom att använda alternativet **Visa endast favoritvariabler**.

För att visa favoritvariabler

1. Under Variabler markerar du rutan **Visa endast favoritvariabler**.
2. Markera **Visa endast favoritvariabler** igen för att visa alla variabler.

Du kan inte ange favoritvariabler på fliken Kör, du kan bara visa dem. Att utse favoritvariabler beror på variabeltypen.

Att utse favoritprogramvariabler

1. I sidhuvudet trycker du på **Program**.
Variablerna listas under **Variabelinställning**.
2. Välj önskade variabler.
3. Markera rutan **Favoritvariabel**.
4. Tryck på **Kör** för att återgå till variabeldisplayen.

Att utse favoritinstallationsvariabler

1. I rubriken trycker du på **Installation**.
2. Under Allmänt väljer du **Variabler**.
Variablerna anges under **Installationsvariabler**.
3. Välj önskade variabler.
4. Markera rutan **Favoritvariabel**.
5. Tryck på **Kör** för att återgå till variabeldisplayen.

Minska/utöka kolumnen Beskrivning

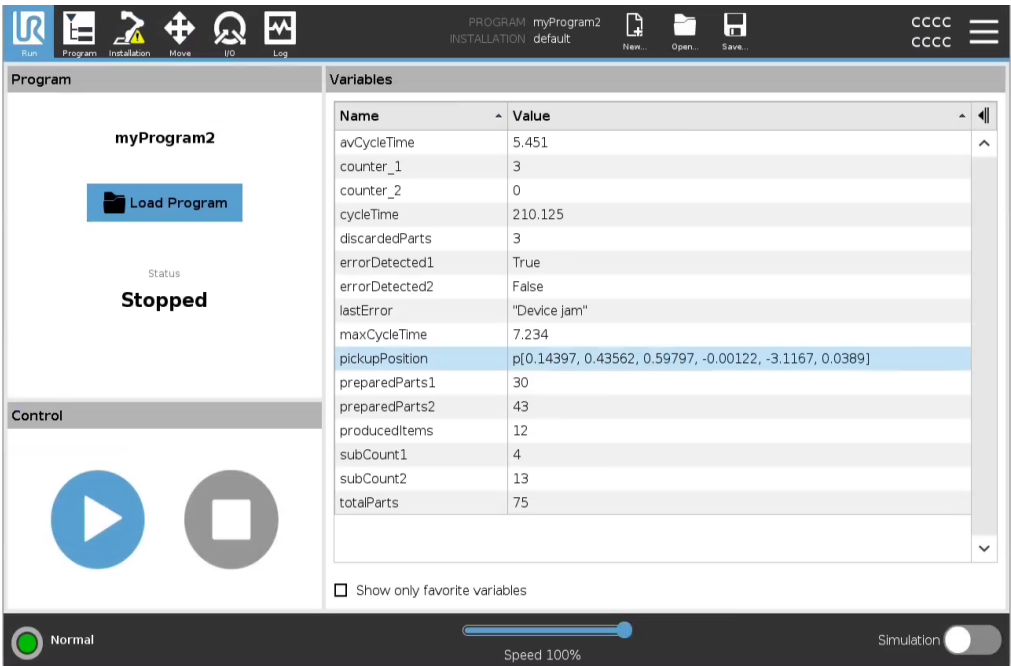
En beskrivning av en variabel sträcker sig över flera rader för att vid behov passa bredden på kolumnen Beskrivning. Du kan också minska och expandera kolumnen Beskrivning med hjälp av knapparna nedan.

För att minska/expandera kolumnen Beskrivning

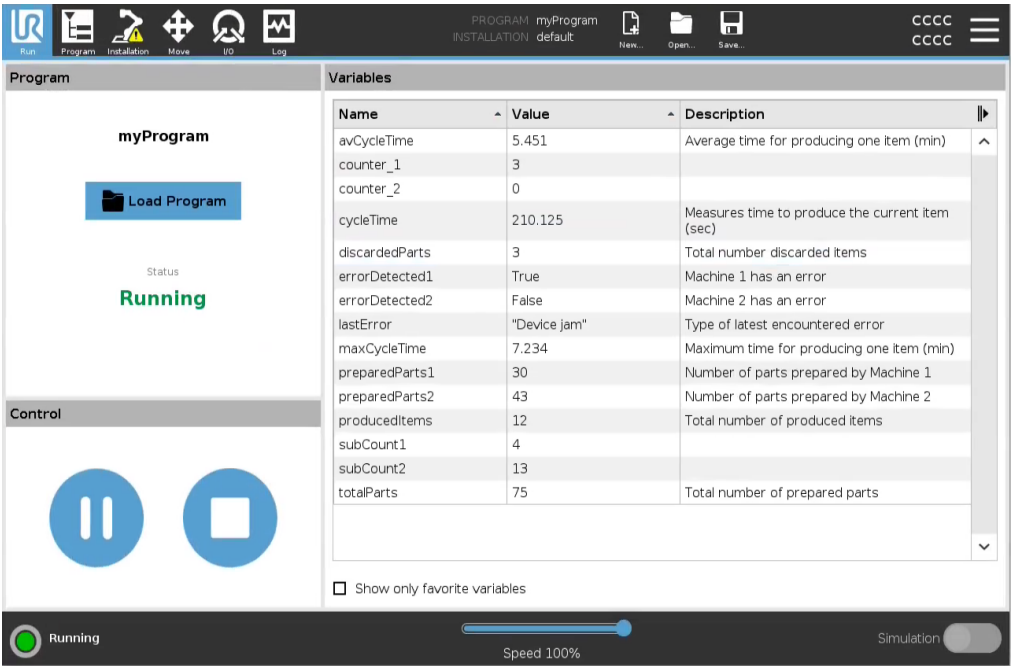
1. Tryck på  för att minska kolumnen Beskrivning.
2. Tryck på  för att expandera kolumnen Beskrivning.

här

Förminskad
Beskrivning-
kolumn



Utökad
Beskrivning-
kolumn



Kontroll

Kontrollpanelen låter dig styra det program som körs. Du kan spela upp och stoppa eller pausa och återuppta ett program med hjälp av knapparna i tabellen nedan:

- Uppspelningsknappen, Pausknappen och Återuppta-knappen är kombinerade.
- Uppspelningsknappen ändras till Paus när programmet pågår.
- Knappen Paus ändras till Återuppta.

Knapp		Effekt
Play		Spela ett program 1. Under Kontroll trycker du på Spela upp för att börja köra ett program från början.
Återuppta		För att återuppta ett pausat program 1. Tryck på Återuppta för att fortsätta köra det pausade programmet.
Stopp		Stoppa ett program 1. Tryck på Stopp för att stoppa programmet som körs Du kan inte återuppta ett stoppat program. Du kan trycka på Spela för att starta om programmet.
Pausa		Pausa ett program 1. Tryck på Paus för att pausa ett program vid en viss punkt. Du kan återuppta ett pausat program.

10.5.2. Flytta robot till position

Description

Gå till skärmbilden **Flytta robot till position** när robotarmen måste flyttas till en särskild startposition innan programmet körs, eller när robotarmen flyttas till en vägpunkt när ett program modifieras.

I de fall där skärmen **Flytta roboten till position** inte kan flytta robotarmen till programmets startposition flyttas den till den första vägpunkten i programträdet. Robotarmen kan flyttas till en felaktig position om:

- TCP, funktionsposition eller waypointposition för den första rörelsen ändras under programkörning innan det första draget utförs.
- Den första vägpunkten är inuti en Om- eller Växla programträd-nod.

Åtkomst till skärmen Flytta roboten till position

1. Tryck på fliken **Kör** i rubriken.
2. I sidfoten trycker du på **Spela upp** för att komma åt skärmen **Flytta roboten till position**.
3. Följ instruktionerna på skärmen för att interagera med animationen och den fysiska roboten.

Flytta robot till

Håll nere **Flytta roboten till**: för att flytta robotarmen till en startposition. Den animerade robotarmen som visas på skärmen visar den önskade rörelsen som ska utföras.



OBSERVERA

Kollision kan skada roboten eller annan utrustning. Jämför animationen med positionen för den riktiga robotarmen för att säkerställa att robotarmen säkert kan utföra rörelsen utan att kollidera med några hinder.

Manuell

Tryck på **Manuell** för att komma åt skärmen **Flytta** där robotarmen kan flyttas med hjälp av pilarna för Flytta verktyg och/eller konfigurera koordinaterna för verktygsposition och ledposition.

10.5.3. Använda Program-fliken

Description

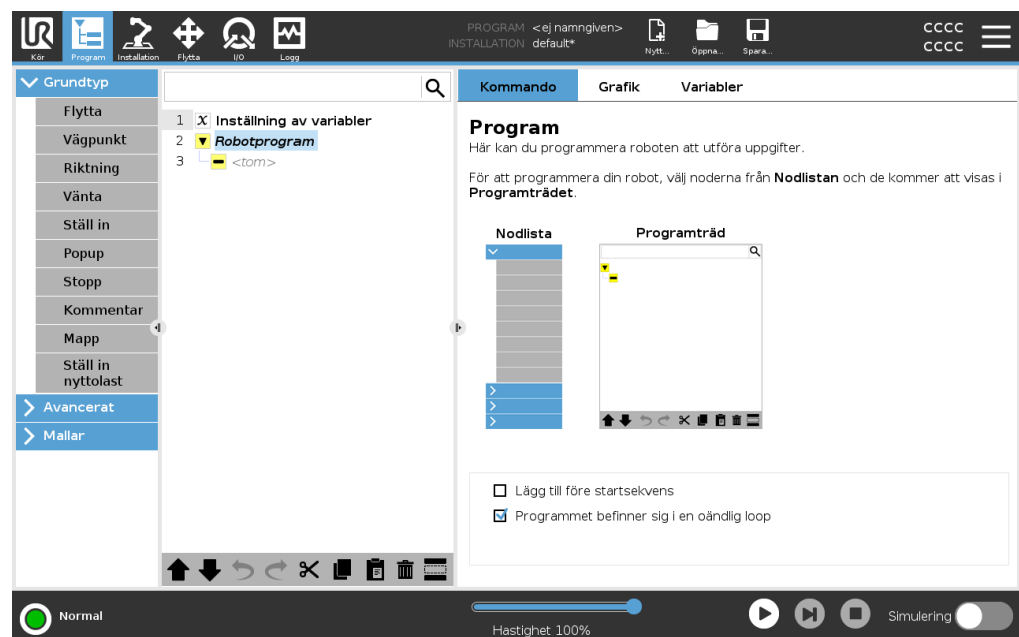
På fliken Program skapar och redigerar du robotprogram. Det finns två huvudområden:

- Den vänstra sidan innehåller programnoderna som du kan lägga till i ditt robotprogram.

Du kan använda rullgardinsmenyerna Basic, Advanced och Template längst till vänster.

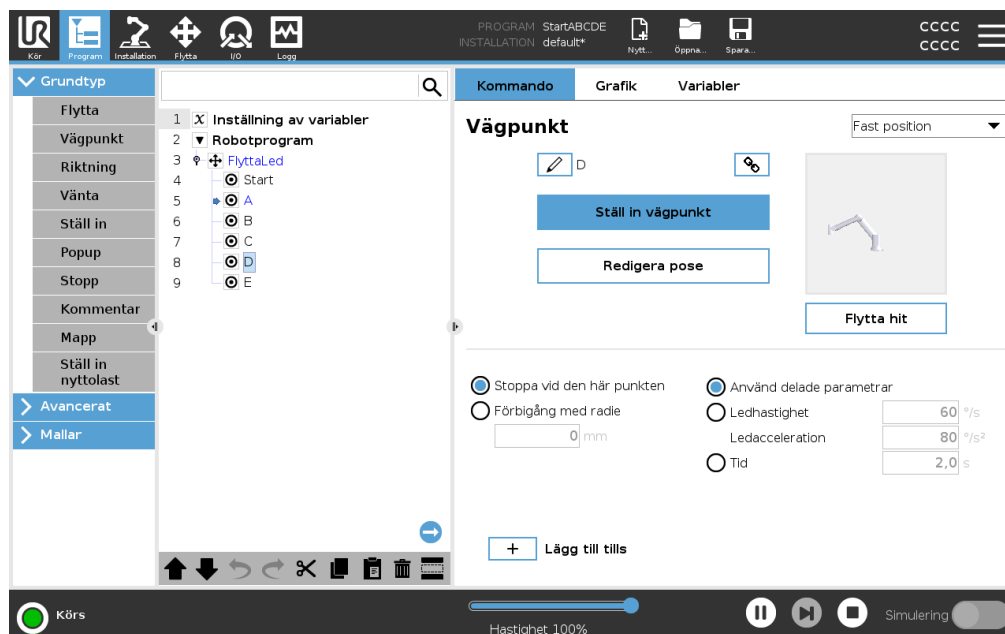
- Den högra sidan innehåller konfigurationen av de programnoder som du kan lägga till i ditt program.

Du kan använda alternativen Kommando, Grafik och Variabler.



Programträd

Programträdet byggs upp allteftersom du lägger till programnoder i ditt program. Du kan använda fliken Kommando för att konfigurera funktionaliteten för de tillagda programnoderna.

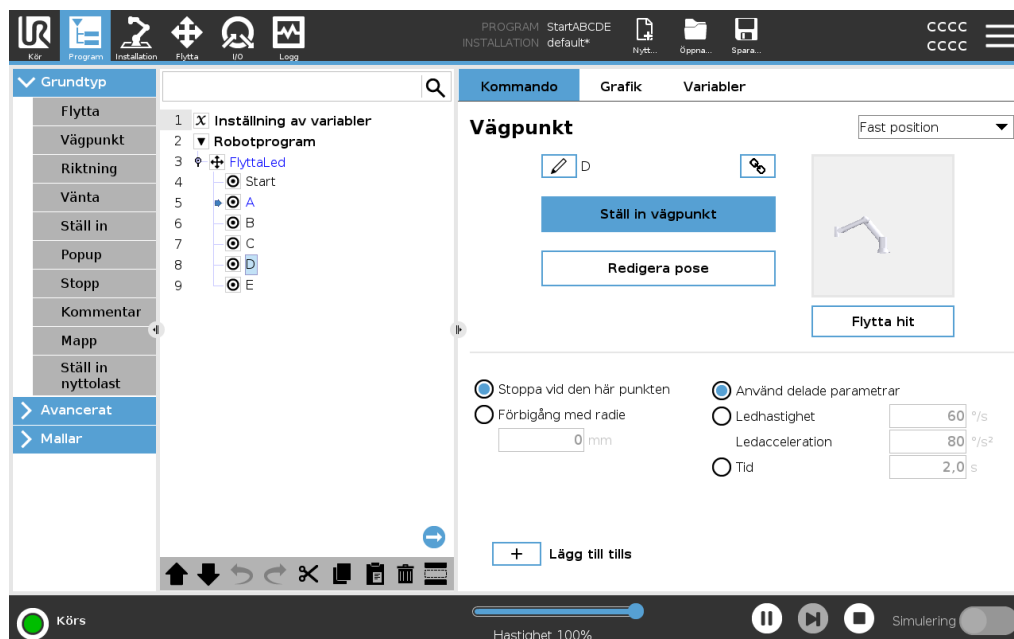


Lägga till programnoder

- Du kan inte köra ett tomt programträd eller ett program som innehåller felaktigt konfigurerade programnoder.
- Felaktigt konfigurerade programnoder är markerade med gult.
- Korrekt konfigurerade programnoder är markerade med vitt.

Markering av programkörning

Robotprogrammen blir ofta ganska långa, så för att kunna se flödet i robotprogrammet kan du titta på vilken programnod som är aktiv.



När programmet körs kommer den exekverade programnoden att visas med en liten ikon bredvid noden.

Exekveringsbanan är markerad med blå pil .

Genom att trycka på -ikonen i hörnet av programmet kan det spåra kommandot som exekveras

Söknapp

Du kan också söka efter en specifik kommando-/programnod. Detta är användbart när du har ett långt program med många olika programnoder.

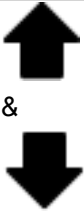
10.5.4. Programträdets verktygsfält

Description

Du kan arbeta med de programnoder som har lagts till i programträdet genom att använda ikonerna längst ner i programträdet.

Ikoner i verktygsfältet Programträdet

Använd verktygsfältet nederst på programträdet för att ändra programträdet.

Ångra och återställ		ångra och göra om ändringar i kommandon.
Flytta upp och Flytta ner		ändrar positionen för en nod.
Klipp ut		kapar en nod så att den kan användas för andra åtgärder (tex. klistra in den någon annanstans på programträdet).
Kopiera		kopierar en nod så att den kan användas för andra åtgärder (tex. klistra in den någon annanstans på programträdet).
Klistra in		klistrar in en nod som tidigare klippts ut eller kopierats.
Radera		tar bort en nod från programträdet.
Undertryck		undertrycker specifika noder från programträdet.
Söknapp		sök i Programträd. Tryck på ikonen för att avsluta sökningen. 

10.5.5. Använda valda programnoder

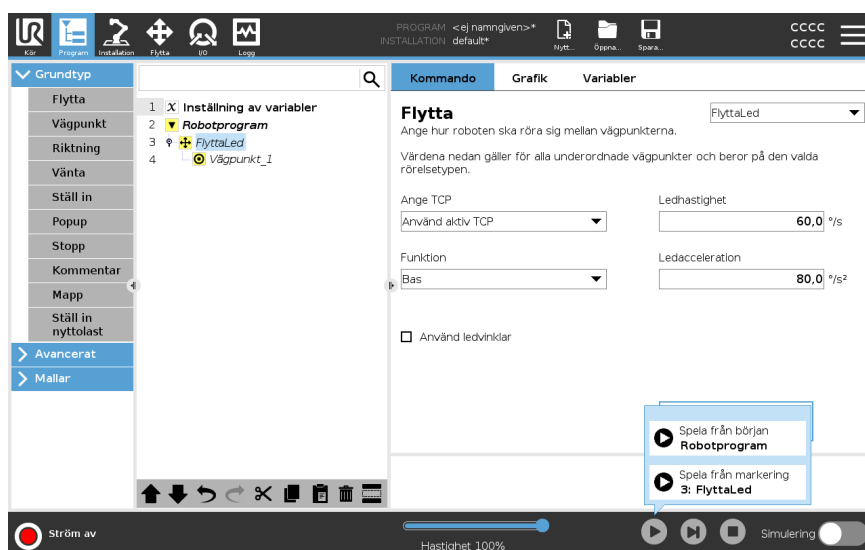
Description

Du kan starta ditt robotprogram från vilken programnod som helst i programträdet. Detta är användbart när du testar ditt program.

När roboten är i manuellt läge (se [Driftlägen](#)) kan du tillåta att ett program startar från en vald nod eller så kan du starta hela programmet från början.

Spela från markering

Spela-knappen i sidfoten erbjuder alternativ för hur programmet ska startas. I bilden nedan är knappen **Spela** markerad och **Spela från val** visas.



- Du kan bara starta ett program från en nod i robotens programträd. **Spela från val** stoppar om ett program inte kan köras från en vald nod.
Programmet stannar också och visar ett felmeddelande om en icke tilldelad variabel påträffas under uppspelning av ett program från vald nod.
- Du kan använda **Spela från val** i ett underprogram. Programmet slutar köra när underprogrammet tar slut.
- Du kan inte använda **Spela från val** med en tråd eftersom trådar alltid börjar från början.

Spela ett program från en vald nod

- Välj en nod i programträdet.
- I sidfoten trycker du på **Spela**.
- Välj **Spela från val** för att köra ett program från en nod i programträdet.

Exempel

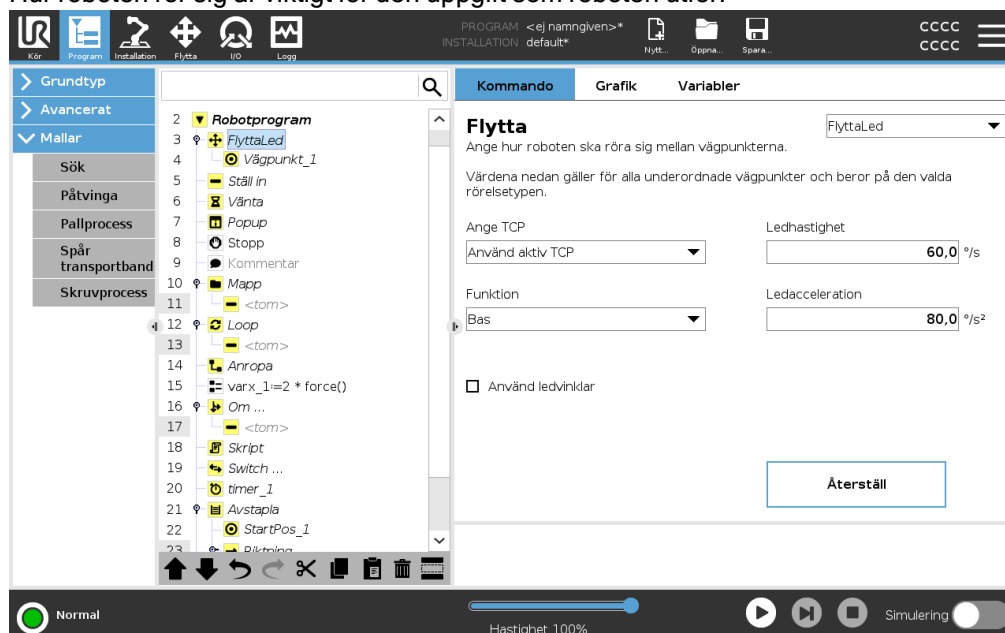
Du kan starta ett stoppat program igen från en viss nod.

10.5.6. Använda grundläggande programnoder

Description Grundläggande programnoder används för att skapa enkla robotprogram. Vissa grundläggande programnoder används också för att organisera ditt robotprogram och skapa kommentarer i robotprogrammet. Detta kan vara mycket användbart om det är ett stort robotprogram.

10.5.7. Grundläggande programnoder: Flytta

Description Med kommandot Flytta kan roboten förflytta sig från punkt A till punkt B. Hur roboten rör sig är viktigt för den uppgift som roboten utför.



När du lägger till ett Flytta-kommando i programträdet visas fönstret Flytta till höger på skärmen.

Flytta-kommandot styr robotens rörelse via vägpunkter. Vägpunkter läggs automatiskt till när du lägger till Flytta-kommandon i ett program. [Läs mer om vägpunkter.](#)

Du kan också använda Flytta för att ställa in acceleration och hastighet för robotarmens rörelse mellan waypoints.

Se följande avsnitt om hur du använder Flytta:

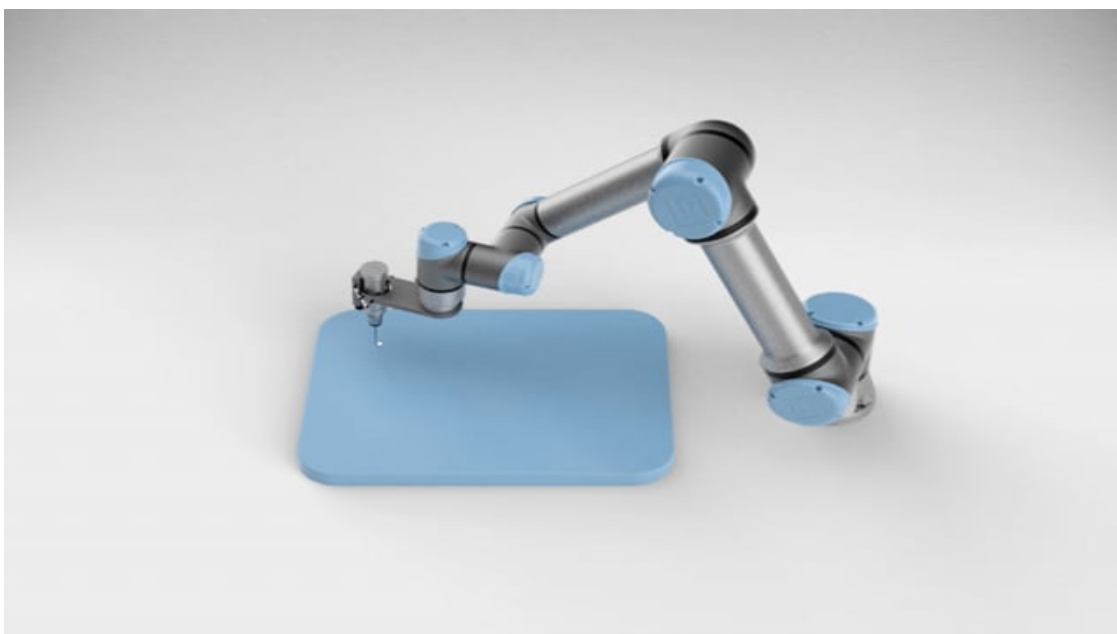
- [FlyttaLed på nästa sida](#)
- [FlyttaLinjär på nästa sida](#)
- [FlyttaP på sidan 150](#)
- [FlyttaCirkel på sidan 151](#)

Roboten rör sig med hjälp av fyra Flytta-kommandon. Se kommandotyperna för Flytta nedan:

FlyttaLed Kommandot FlyttaJ skapar en rörelse från punkt A till punkt B som är optimal för roboten. Rörelsen kanske inte är en direkt linje mellan A och B, men den är optimal för ledernas start- och slutposition.

- Lägg till ett FlyttaJ-kommando**
1. I robotprogrammet väljer du den plats där du vill lägga till Flytta.
 2. Under Grundläggande trycker du på **Flytta** för att lägga till en vägpunkt i robotprogrammet tillsammans med en flyttnod.
 3. Välj flytta-noden.
 4. Välj FlyttaJ i rullgardinsmenyn.

Detalj FlyttaJ gör rörelser som beräknas i robotarmens ledutrymme. Lederna styrs för att slutföra sina rörelser samtidigt. Denna typ av rörelse ger verktyget en böjd bana att följa. De gemensamma parametrar som gäller för denna förflyttningstyp är maximal ledhastighet och ledacceleration, specificerade i *deg/s* respektive *deg/s²*. Om det är önskvärt att robotarmen rör sig snabbt mellan waypoints, bortsett från verktygets väg mellan dessa waypoints, är denna rörelsetyp det bästa valet.

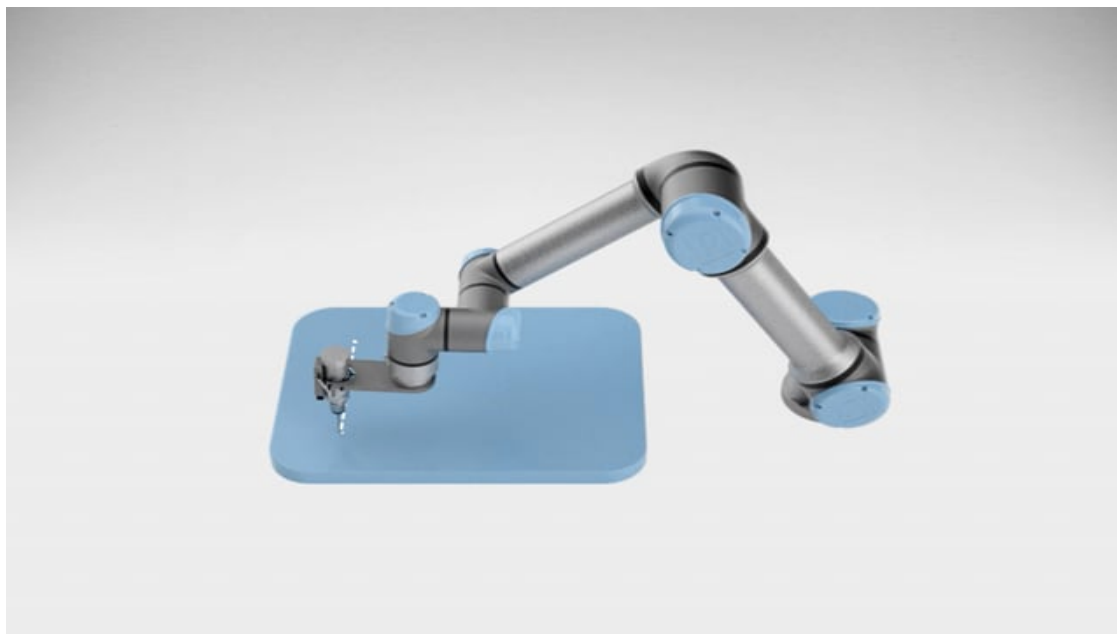


FlyttaLinjär Kommandot FlyttaL skapar en rörelse som är en direkt linje från punkt A till punkt B.

- Lägg till ett FlyttaL-kommando**
1. I robotprogrammet väljer du den plats där du vill lägga till Flytta.
 2. Under Grundläggande trycker du på **Flytta** för att lägga till en vägpunkt i robotprogrammet tillsammans med en flyttnod.
 3. Välj flytta-noden.
 4. Välj FlyttaL i rullgardinsmenyn.

Detalj

FlyttaL flyttar verktyget linjärt mellan vägpunkterna. Detta innebär att varje led utför en mer komplicerad rörelse för att hålla verktyget på en rak linje. De gemensamma parametrarna som kan ställas in för denna förflyttningstyp är önskad verktygshastighet och verktygsacceleration som anges i mm/s respektive mm/s^2 , och även en funktion.



FlyttaP

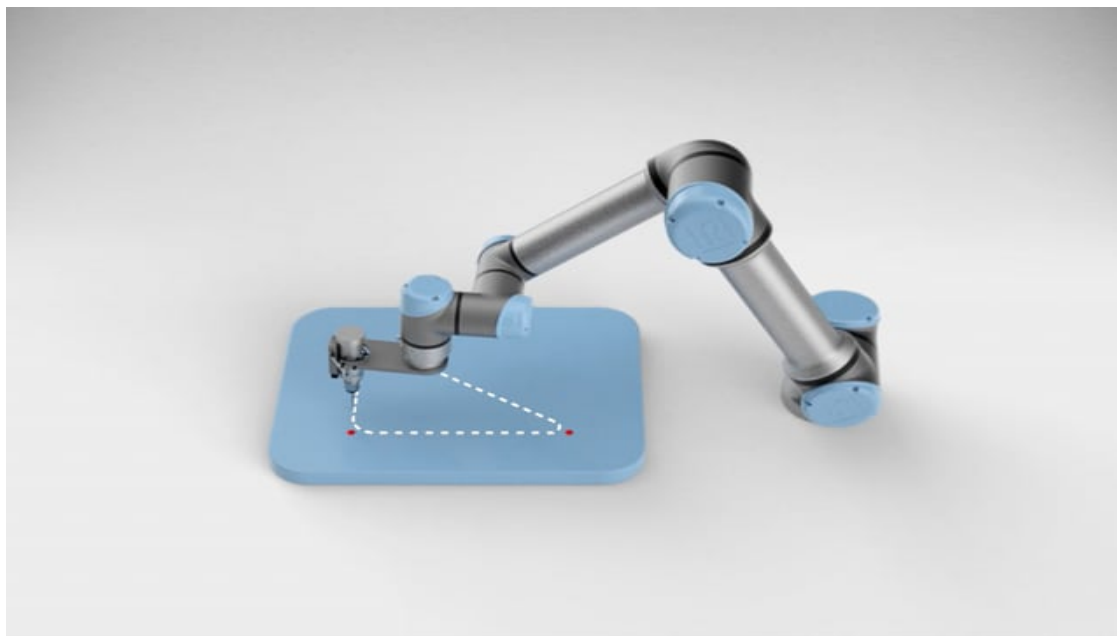
Kommandot FlyttaP skapar en rörelse med konstant hastighet mellan vägpunkterna. Förbigång mellan waypoints är aktiverad för att säkerställa en konstant hastighet. (Se [Förbigång](#)).

Lägg till ett FlyttaP-kommando

1. I robotprogrammet väljer du den plats där du vill lägga till Flytta.
2. Under Grundläggande trycker du på **Flytta** för att lägga till en vägpunkt i robotprogrammet tillsammans med flyttnoden.
3. Välj flytta-noden.
4. Välj FlyttaP i rullgardinsmenyn.

Detalj

FlyttaP flyttar verktyget linjärt med konstant hastighet med cirkulära blandningar och är avsett för vissa processoperationer, som limning och dispensering. Storleken på blandningsradien är som standard ett delat värde mellan alla vägpunkter. Ett mindre värde gör att banan blir skarpare medan ett högre värde gör banan jämnare. Medan robotarmen rör sig genom vägpunkterna med konstant hastighet kan robotkontrollboxen inte vänta på vare sig en I/O-operation eller en operatörsåtgärd. Om du gör det kan det stoppa robotarmens rörelse eller orsaka ett robotstopp.

**FlyttaCirkel**

Kommandot CirkelFlytt skapar en cirkulär rörelse genom att skapa en halvcirkel. Du kan enbart lägga till CirkelFlytt via FlyttaP-kommandot.

Lägg till ett CirkelFlytt-kommando

1. I robotprogrammet väljer du den plats där du vill lägga till Flytta.
2. Under Grundläggande, tryck på **Flytta**.
En vägpunkt läggs till i robotprogrammet tillsammans med Flytta-noden.
3. Välj flytta-noden.
4. Välj FlyttaP i rullgardinsmenyn.
5. Tryck på **Lägg till cirkelrörelse**
6. Välj orienteringsläge.

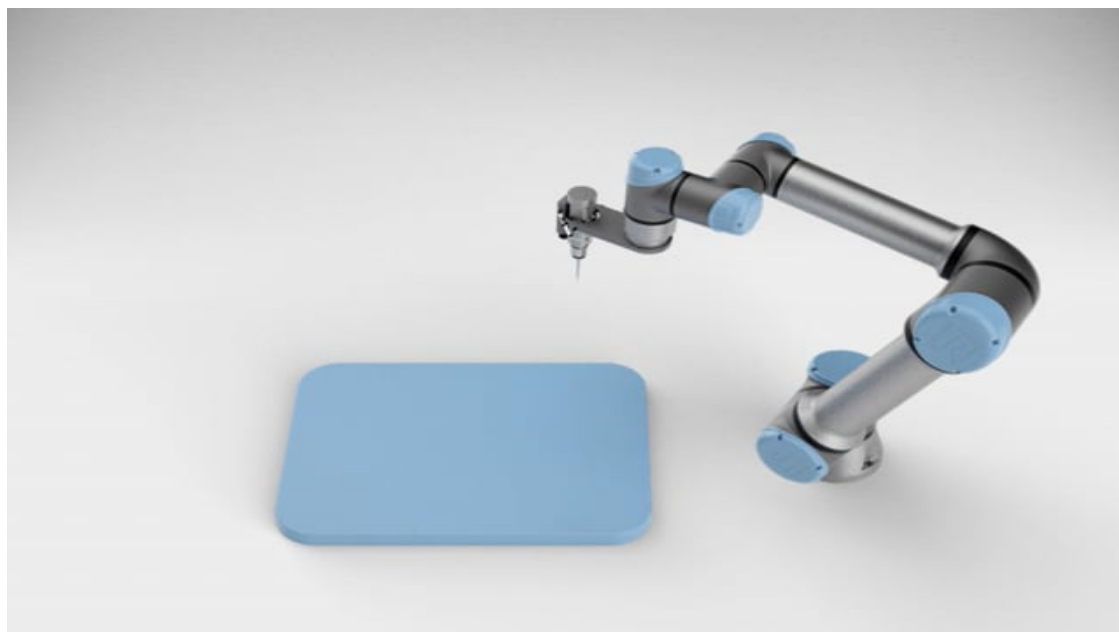
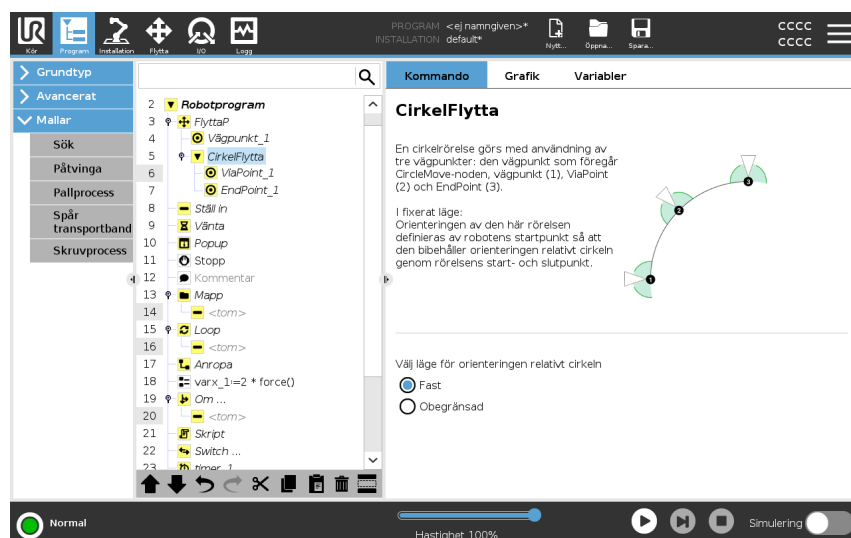
Detalj

Roboten startar den cirkulära rörelsen från dess nuvarande position eller startpunkt, och går igenom en ViaPoint specificerad på den cirkulära bågen, samt en EndPoint som slutför den cirkulära rörelsen.

Ett läge används för att beräkna verktygsorienteringen genom den cirkulära bågen.

Läget kan vara:

- Fast: endast startpunkten används för att definiera verktygsorienteringen.
- Obegränsat: startpunkten övergår i EndPoint för att definiera verktygsorienteringen.



10.5.8. Grundläggande programnoder: Vägpunkter

Description

Vägpunkter är en av de mest centrala delarna i ett robotprogram och talar om för robotarmen vart den ska gå, en rörelse i taget.

Se följande avsnitt om hur du använder en vägpunkt:

- [Fast vägpunkt](#)
- [Relativ vägpunkt](#)
- [Variabel vägpunkt](#)
- [Konfigurera vägpunkter](#)
- [Flytta en vägpunkt](#)
- [Förbigång](#)
- [Lägg till tills](#)

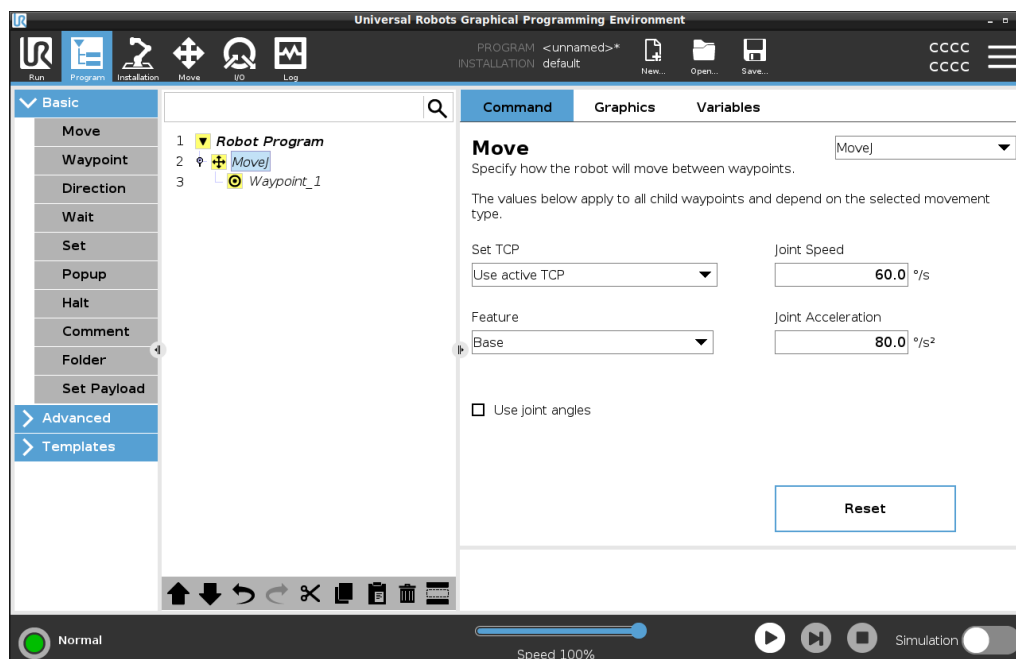
Lägg till vägpunkter

En waypoint följer med en Flytta, så det krävs att du lägger till en Flytta för den första vägpunkten.

Lägg till en vägpunkt i ett robotprogram

1. I robotprogrammet väljer du den plats där du vill lägga till Flytta.
2. Under Grundläggande, tryck på **Flytta**.

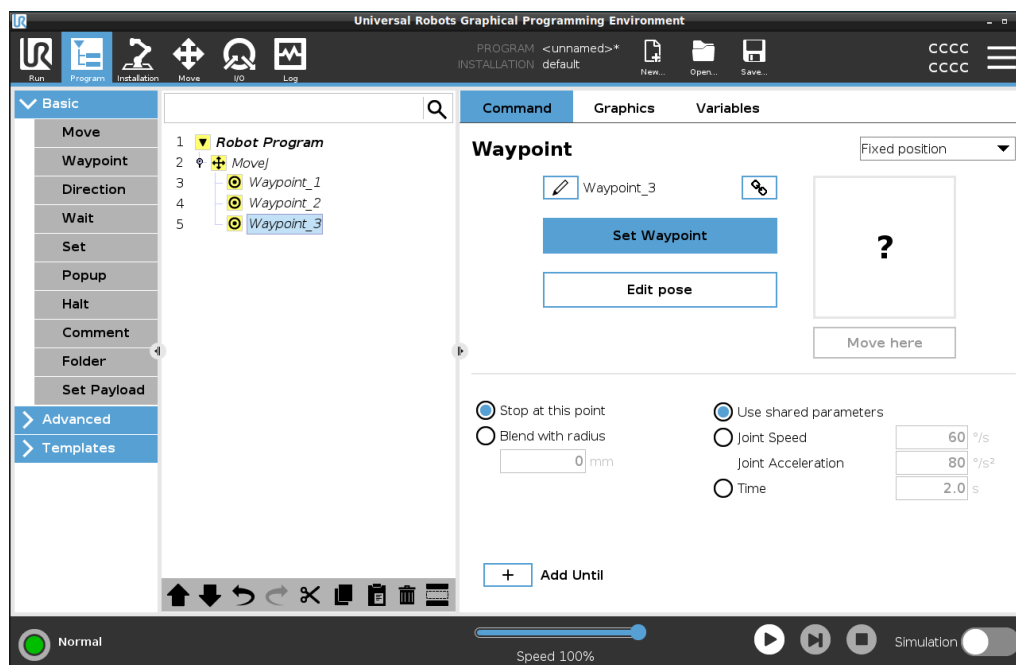
En vägpunkt läggs till i robotprogrammet tillsammans med Flytta-noden.



Lägg till ytterligare vägpunkter till en Flytta eller vägpunkt

1. Välj en Flytta-nod eller vägpunktsnod i ditt robotprogram.
2. Under Grundläggande, tryck på **Vägpunkt**.

Den ytterligare vägpunkten läggs till i noden Flytta. Denna vägpunkt är en del av kommandot Flytta.



Den extra vägpunkten läggs till under den vägpunkt som du valde i robotprogrammet.

Detalj

Att använda en vägpunkt innebär att du tillämpar det inlärd förhållandet mellan funktionen och TCP:en från kommandot Flytta. Relationen mellan funktionen och TCP, applicerad på den valda funktionen, ger önskat TCP-läge (verktygets centrumpunkt). Roboten beräknar hur armen ska placeras för att den aktiva TCP:n ska nå den önskade TCP-positionen.

10.5.9. Ställ in nyttolast

Description

Med kommandot Ställ in nyttolast kan du konfigurera robotens nyttolast. Nyttolast är den sammanlagda vikten av allt som är monterat på robotens verktygsfläns. Den ska användas:

- Vid justering av nyttolastvikten för att förhindra att roboten utlöser ett robotstopp. En korrekt konfigurerad nyttolastvikt garanterar optimal robotrörelse.

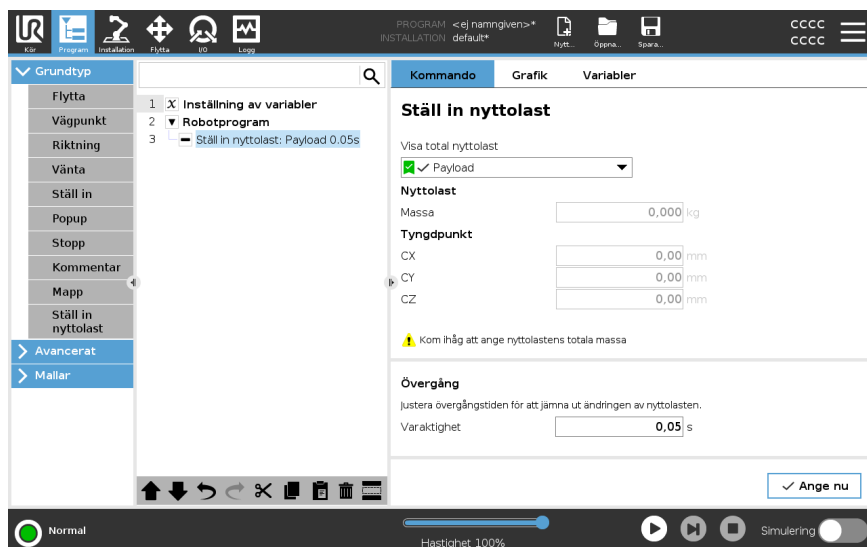
Genom att ange korrekt nyttolast optimeras rörelseprestandan och robotstopp undviks.

- När du ställer in nyttolasten för användning i ett plock- och placeringsprogram med hjälp av ett gripdon.

Ställ in nyttolast

Använd kommandot Ställ in nyttolast

1. I robotprogrammet väljer du den plats eller nod där du vill lägga till ett Ställ in-kommando.
2. Under Grundläggande, tryck på **Ställ in nyttolast**.
3. Använd rullistan under **Välj nyttolast**.
 - a. Välj en av de nyttolaster som redan är konfigurerade.
 - b. Alternativt går det att använda rullistan för att konfigurera en ny nyttolast genom att välja **Egendefinierad nyttolast** fylla i fälten för massa och tyngdpunkt.



Tips

Det går också att använda knappen **Ange nu** för att använda värdena på noderna som aktiv nyttolast.

Använd tips

Kom ihåg att alltid uppdatera din nyttolast när du gör ändringar i konfigurationen av robotprogrammet.

Exempel: Ställ in nyttolast

I ett plocka och placera-program skulle du skapa en standardnyttolast i installationen. Sedan lägger du till en Ställ in nyttolast när du plockar upp ett objekt. Du uppdaterar nyttolasten efter att gripdonet stängs, men innan det börjar röra sig. Dessutom kan du använda Ställ in nyttolast efter att objektet har släppts.

Övergångstid för nyttolast

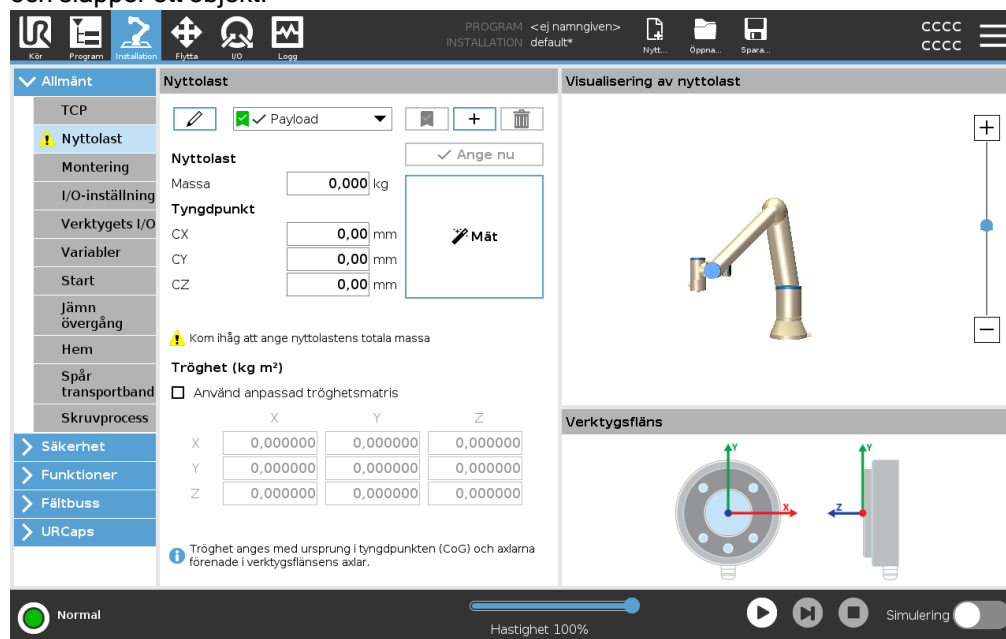
Detta är den tid det tar för roboten att justera för en given nyttolast. Längst ner på skärmen kan du ställa in övergångstiden mellan olika nyttolaster. Du kan lägga till en övergångstid för nyttolasten i sekunder. Om övergångstiden är större än noll förhindras roboten från att göra ett litet "hopp" när nyttolasten ändras. Programmet fortsätter medan justeringen pågår. Att använda övergångstiden för nyttolast rekommenderas när tunga föremål plockas upp eller släpps eller vakuumgripdon används.

10.5.10. Nyttolast

Description

Du måste ställa in nyttolast, tyngdpunkt (CoG) och tröghet för att roboten ska fungera optimalt.

Du kan definiera flera nyttolaster och växla mellan dem i ditt program. Detta är användbart i plock- och placeringstillämpningar, till exempel var roboten plockar upp och släpper ett objekt.



Lägga till, byta namn, ändra och ta bort nyttolaster

Du kan börja konfigurera en ny nyttolast med följande åtgärder:

- Tryck på  för att ange en ny nyttolast med ett unikt namn. Den nya nyttolasten är tillgänglig i rullgardinsmenyn.
- Tryck på  för att byta namn på en nyttolast.
- Tryck på  för att flytta vald nyttolast. Du kan inte ta bort senaste nyttolasten.

Aktiv nyttolast

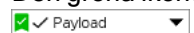
Ikonen i rullgardinsmenyn indikerar vilken nyttolast som är aktiv . Aktiv nyttolast kan ändras genom att använda .

Standardnyttolast

Standardnyttolasten ställs in som aktiv nyttolast innan ett program startar.

- Välj önskad nyttolast och tryck på **Ställ in som standard** för att ställa in nyttolast som standard.

Den gröna ikonen i den öppna rullgardinsmenyn anger standardinställd nyttolast



Inställning av tyngdpunkt

Tryck på fälten CX, CY och CZ för att ställa in tyngdpunkt. Inställningarna gäller den valda nyttolasten.

**Payload
Estimation**

Funktionen hjälper roboten att ställa in korrekt nyttolast och tyngdpunkt (CoG).

**Använda guiden
för uppskattning
av nyttolast**

1. Välj **Nyttolast** i fliken Installation under Allmänt.
2. Tryck på **Mät** på nyttolastskärmen.
3. Tryck på **Nästa** i verktyget för uppskattning av nyttolast.
4. Följ stegen i guiden Uppskattning av nyttolast för att ställa in de fyra positionerna.
För att ställa in de fyra positionerna måste robotarmen flyttas till fyra olika positioner. Nyttolastens last mäts vid varje position.
5. När alla mätningar är slutförda kan du verifiera resultatet och trycka på **Sluta**.

**OBSERVERA**

Följ dessa riktlinjer för bästa resultatberäkning av nyttolast:

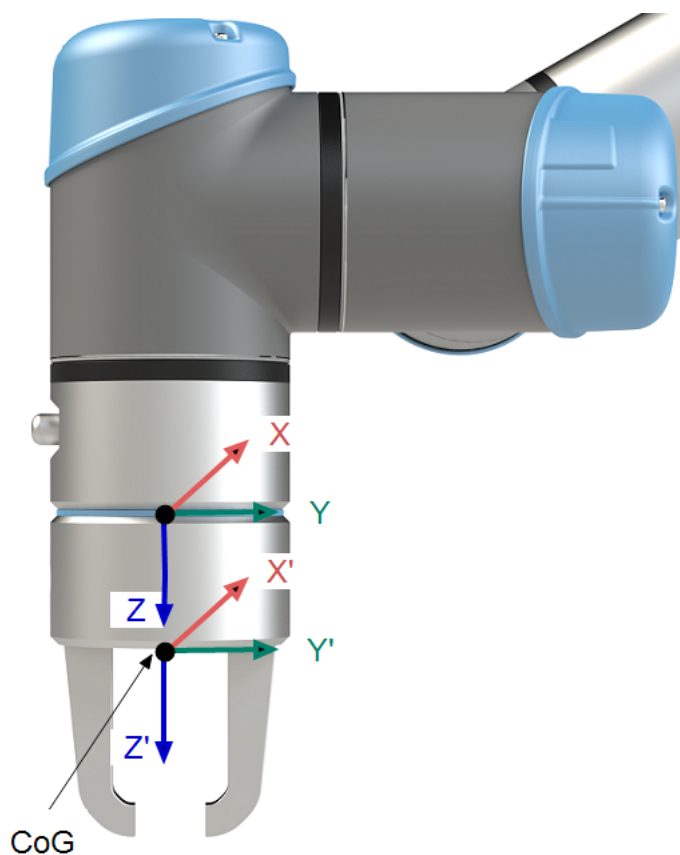
- Se till att de fyra TCP-positionerna är så olika varandra som möjligt
- Utför mätningarna inom en kort tidsperiod
- Undvik att dra i verktyget och/eller ansluten nyttolast före och under uppskattningen
- Robotmontering och vinkel måste definieras korrekt i installationen

Ställ in tröghetsvärden

Du kan välja **Använd anpassad tröghetsmatris** för att ställa in värden för tröghet. Tryck på fälten: IXX , IYY , IZZ , IXY , IXZ och IYZ för att ställa in trögheten för den valda nyttolasten.

Tröghet anges i ett koordinatsystem med ursprung i tyngdpunkten (CoG) i nyttolasten och axlarna förenade i verktygsflänsens axlar.

Standardtröghet beräknas som tröghet i en sfär med den användarangivna massan och en massdensitet på 1g/cm^3



10.5.11. Montering

Description

Att specificera monteringen av robotarmen tjänar två syften:

1. Få robotarmen att visas korrekt på skärmen.
2. Berätta för regulatören om tyngdriktningen.

En avancerad dynamikmodell ger robotarmen mjuka och exakta rörelser, samt gör att robotarmen kan hålla sig i **Freedrive-läge**. Av denna anledning är det viktigt att montera robotarmen korrekt.



VARNING

Om robotarmens montering inte görs på rätt sätt kan detta orsaka ofta återkommande robotstopp och risken att robotarmen rör sig när knappen **Frikörning** trycks ned.

Om robotarmen är monterad på ett platt bord eller golv behövs ingen förändring på denna skärm.

Men om robotarmen är **takmonterad**, **väggmonterad** eller **monterad i en vinkel**, måste detta justeras med hjälp av knapparna.

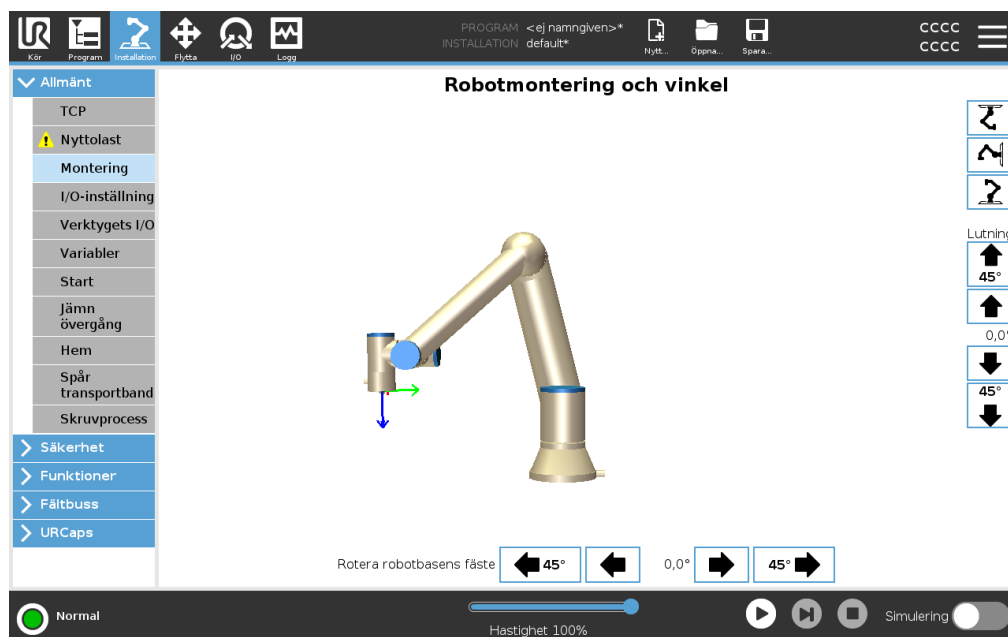
Knapparna på höger sida av skärmen är för att ställa in vinkeln på robotarmens montering. De tre översta högerknapparna ställer in vinkeln till **tak** (180), **vägg** (90), **våning** (0). Knapparna **Tilt** ställer in en godtycklig vinkel.

Knapparna på den nedre delen av skärmen används för att rotera monteringen av robotarmen för att matcha den faktiska monteringen.



VARNING

Använd rätt installationsinställningar. Spara och ladda installationsfilerna med programmet.



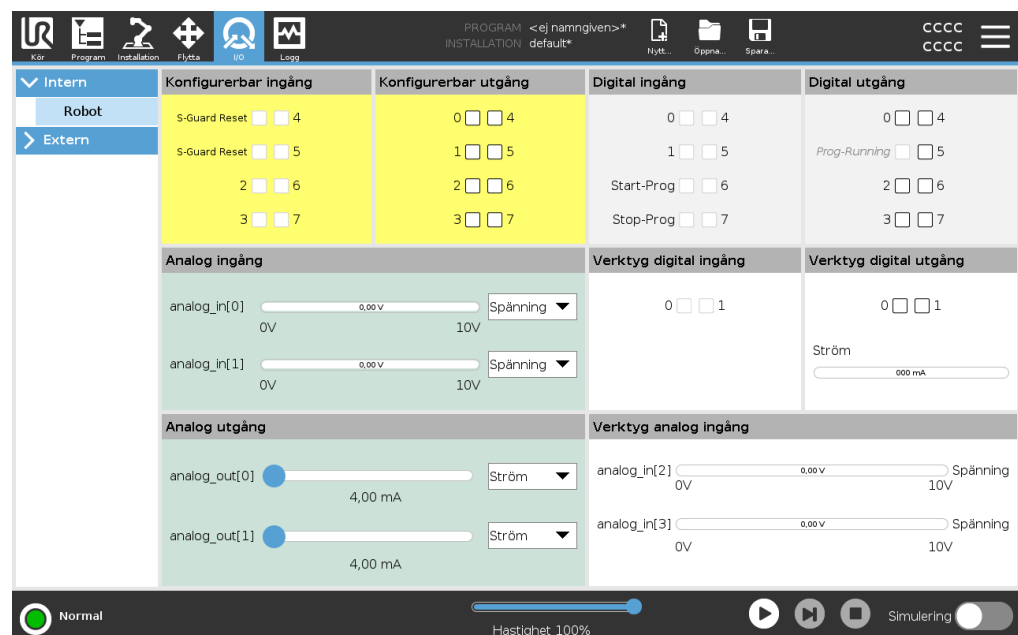
10.5.12. Använda I/O-fliken

Description

Använd fliken I/O för att övervaka och ställa in I/O-signalerna i realtid från/till styrskåpet.

Skärmen visar aktuellt I/O-tillstånd, även under programexekvering. Programmet stannar om något ändras under körningen. At program stop, all output signals retain their states. Skärmen uppdateras med 10 Hz, så en mycket snabb signal kanske inte visas korrekt.

Konfigurerbara in- och utgångar kan reserveras för speciella säkerhetsinställningar, som definieras i avsnittet för konfiguration av säkerhets-I/O för installationen (se I/O): de som är reserverade kommer att ha säkerhetsfunktionens namn istället för standardnamnet eller det användardefinierade namnet. Konfigurerbara utgångar som är reserverade för säkerhetsinställningar kan inte växlas och visas endast som LED-lampor.



Spänning

När verktygsutgången styrs av användaren kan du konfigurera Spänning. Om du väljer en URCap tar du bort åtkomst till Spänning.

Analogadomäninställningar

De analoga I/O:erna kan ställas in på antingen ström [4-20mA] eller spänning [0-10V] utgång. Dessa inställningar är beständiga vid omstart av robotstyrningen och sparas i installationen.

Kontroll över verktygets I/O:er kan tilldelas en URCap i **Verktøj I/O** på fliken **Installation**. Om en URCap väljs förlorar användaren kontrollen över verktygets analoga I/O.

Verkygskommunikationsgränssnitt

När **Tool Communication Interface TCI** är aktiverat blir verktygets analoga ingång inte tillgänglig. På I/ O-skärmen visas fältet Verkygsinmatning enligt bilden.

Tool Analog Input	
Baud Rate	115200
Parity	None
Stop Bits	One
RX Idle Chars	1.50
TX Idle Chars	3.50

Dubbel stiftsströmförsörjning

När **Dubbel stiftsströmförsörjning** har aktiverats måste verktygets digitala utgångar måste benämnas på följande sätt:

- tool_out[0] (Effekt)
- tool_out[1] (GND)

Tool Digital Output

Power ☐ ☐ GND

Current

10.5.13. Analog ingång: Kommunikationsgränssnitt

Description

Med gränssnittet för verktygskommunikation (TCI) kan roboten kommunicera med ett anslutet verktyg via robotverktygets analoga ingång. Detta eliminerar behovet av extern kabeldragning.
När Gränssnitt för verktygskommunikation är aktiverat är inga analoga ingångar tillgängliga

Verkygskommunikationsgränssnitt

1. Tryck på fliken Installation och under Allmänt trycker du på Verkytg I/O.
2. Välj Kommunikationsgränssnitt för att redigera TCI-inställningar.
När TCI är aktiverat är verktygets analoga ingång inte tillgängligt för I/O-inställningen för Installationen och visas inte i ingångslistan. Verkygsanalog inmatning är inte heller tillgänglig för program som Vänta på alternativ och uttryck.
3. Välj önskade värden i rullgardinsmenyerna under Kommunikationsgränssnitt.
Ändrade värden skickas omedelbart till verktyget. Om några installationsvärden skiljer sig från vad verktyget använder visas en varning.

10.5.14. Digital utgång

Description

Verktygskommunikationsgränssnittet gör att två digitala utgångar kan konfigureras oberoende av varandra. I PolyScope har varje stift en rullgardinsmeny där utgångsläget kan ställas in. Följande alternativ finns tillgängliga:

- Sinking: Detta gör att PIN-koden kan konfigureras i en NPN- eller Sinking-konfiguration. När utgången är avstängd tillåter stiftet att en ström flyter till marken. Detta kan användas tillsammans med PWR-stiftet för att skapa en full krets.
- Sourcing: Detta gör att PIN-koden kan konfigureras i en PNP- eller Sourcing-konfiguration. När utgången är på ger stiftet en positiv spänningskälla (konfigurerbar i IO-fliken). Detta kan användas tillsammans med GND-stiftet för att skapa en full krets.
- Push / Pull: Detta gör att stiftet kan konfigureras i en Push /Pull-konfiguration. När utgången är på ger stiftet en positiv spänningskälla (konfigurerbar i IO-fliken). Detta kan användas tillsammans med GND-stiftet för att skapa en full krets. När utgången är avstängd tillåter stiftet en ström att flöda till marken.

När du har valt en ny utmatningskonfiguration träder ändringarna i kraft. Den för närvarande laddade installationen ändras för att återspegla den nya konfigurationen. När du har verifierat att verktygsgångarna fungerar som avsett, se till att spara installationen för att förhindra att ändringar går förlorade.

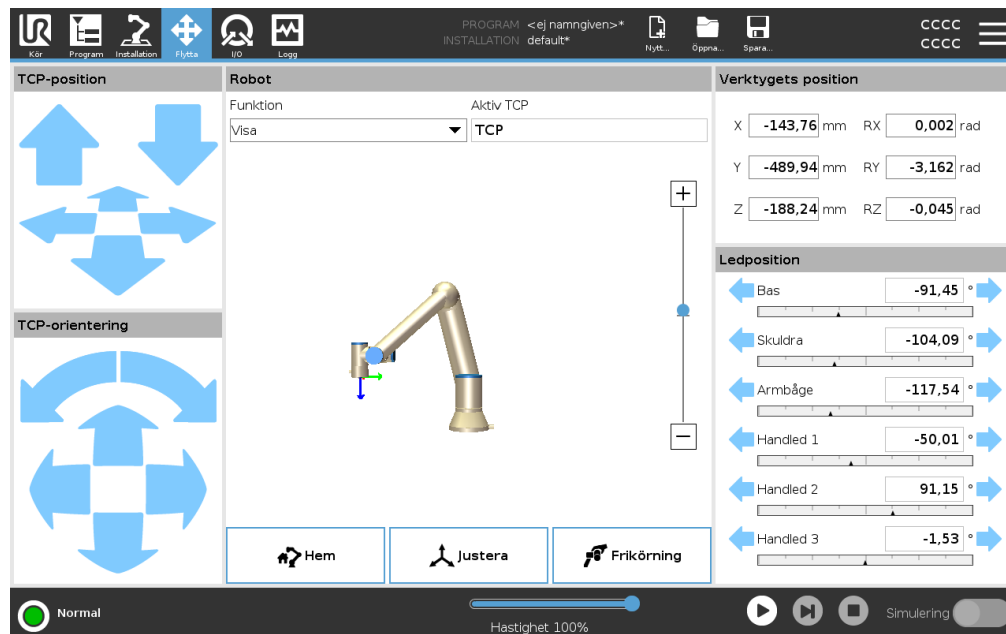
Ström med dubbla stift

Dual Pin Power används som en kraftkälla för verktyget. Aktivering av dubbel stiftsströmförsörjning inaktiverar verktygets digitala utgångar som standard.

10.5.15. Använda Flytta-fliken

Description

Använd fliken Flytta för att flytta (jogga) robotarmen direkt, antingen genom att translatera/rotera robotverktyget eller genom att flytta robotlederna individuellt.



För att använda Flytta verktygspilarna

Håll ned någon av knapparna **Flytta verktyg** för att flytta robotarmen i den motsvarande riktningen.

- **Översättningspilarna** (överst) flyttar verktygsflänsen i riktningen som anges.
- **Rotationspilarna** (nederst) ändrar verktygets orientering i den riktning som visas. Rotationspunkten är verktygets centrum eller Tool Center Point (TCP), d.v.s. den punkt i änden av robotarmen som ger en karakteristisk punkt på verktyget. TCP visas som en liten blå boll.

Robot

Om TCP:s aktuella position närmar sig ett säkerhetsplan, ett utlösningsplan eller om robotverktygets orientering ligger nära verktygsorienteringens gränsvärde, visas en 3D-representation av den närliggande gränsvärdet. Visualiseringen av gränsvärdena är inaktiverad under programkörningen.

Säkerhetsplan visas i gult och svart med en pil som indikerar vilken sida av planet roboten TCP får placeras.

Utlösarplan visas i blått och grönt med en pil som anger den sida av planet där gränserna för **Normal**-läget är aktiva.

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

När roboten TCP inte längre är i närheten av gränsen försvinner 3D-representationen. Om TCP bryter mot eller är mycket nära att bryta mot en gränsgräns blir visualiseringen av gränsen röd.



Funktion	Under Funktion kan du definiera hur du ska styra robotarmen jämfört med funktionerna Visa , Bas eller Verktyg . För den bästa känslan för att styra robotarmen kan du välja funktionen Visa och sedan använda Rotera pilar för att ändra visningsvinkeln för 3D-bilden för att matcha din vy av den verkliga robotarmen.
Aktiv TCP	I fältet Robot , under Aktiv TCP , visas namnet på den aktiva Tool Center Point (TCP), dvs verktygets centrumpunkt.
Hem	Med knappen Hem kan du nå skärmbilden Flytta roboten till sin position , där du kan hålla knappen Auto nedtryckt för att flytta roboten till den plats som definierats under Installation. Hem-knappens standardinställning gör att gör att robotarmen återgår till upprätt läge.
Frikörning	Skärmknappen Frikörning gör det möjligt att dra robotarmen till önskade positioner/lägen.
Justera	Med knappen Justera kan du justera Z-axeln för aktiv TCP mot en vald funktion.
Verktygsposition	Textrutorna visar de fullständiga koordinatvärdena för TCP i förhållande till den valda funktionen. Du kan konfigurera flera namngivna TCP (se). Du kan också klicka på Redigera pose för att komma till skärmen Poseredigeraren .
Gemensam position	Fältet Ledposition gör att du direkt kan styra enskilda leder. Varje fog rör sig längs ett standardgränsområde för fogar från -360° till $+360^{\circ}$, definierat av en horisontell stång. När gränsen har uppnåtts kan du inte flytta en fog längre. Du kan konfigurera leder med ett positionsintervall som skiljer sig från standardintervallet, detta nya intervall anges med röd zon inuti den horisontella axeln.

Använda Frikörning i Flytta-fliken

Knappen **Frikörning** ska endast användas i tillämpningar om det tillåts enligt riskbedömningen.



VARNING

Underlåtenhet att korrekt konfigurera monteringsinställningen kan leda till oönskad robotarmsrörelse när knappen **Frikörning** används.

- Korrekta nyttolastinställningar och robotmonteringsinställningar ska ställas korrekt före användning av Frikörning.
- All personal ska befinna sig utanför robotarmens räckvidd när **Frikörning** används.



VARNING

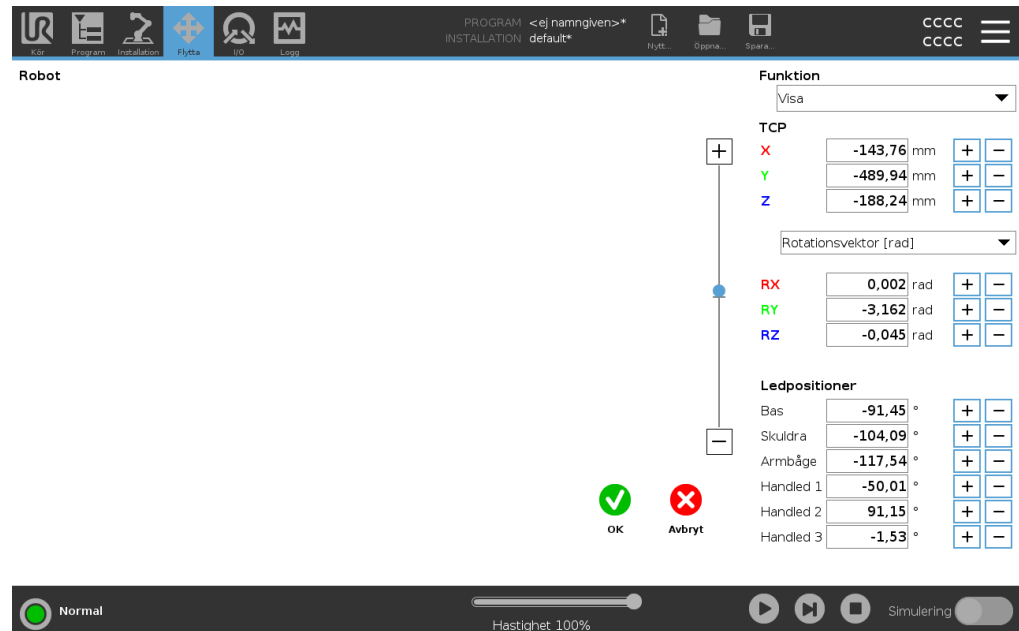
Underlåtenhet att korrekt konfigurera installationsinställningarna kan öka risken för att robotarmen faller under **Frikörning**, på grund av fel i nyttolasten.

- Kontrollera att installationsinställningarna är korrekta (t.ex. robotens monteringsvinkel, nyttolastmassa och nyttolastens tyngdpunktsavvikelse). Spara och ladda installationsfilerna tillsammans med programmet.
- Spara och ladda installationsfilerna tillsammans med programmet.

10.5.16. Placeringsredigerare

Description

När du kommer åt skärmen **Pose Editor** kan du exakt konfigurera en målfogposition eller en målposition (position och orientering) för TCP. Obs: Denna skärm är **offline** och styr inte robotarmen direkt.



Robot

3D-bilden visar den aktuella robotarmens position. **Skuggan** visar robotarmens målposition som styrs av de specificerade värdena på skärmbilden. Tryck på förstoringsglasikonen för att zooma in/ut eller dra ett finger över den för att ändra vy. Om den angivna målpositionen för roboten TCP ligger nära ett säkerhets- eller utlösarplan, eller om robotverktygets orientering ligger nära gränsvärdet för verktygets orientering, visas en 3D-bild av det närliggande gränsvärdet. Säkerhetsplan visualiseras i gult och svart med en liten pil som representerar planet normalt, vilket indikerar den sida av planet där roboten TCP får placeras. Utlösarplan visas i blått och grönt med en liten pil som pekar på planets sida, där begränsningarna i **Normalt** läge är aktiva. Verktögsorienteringens gränsvärde visas som en sfärisk kon tillsammans med en pil som anger robotverktygets nuvarande orientering. Konens insida representerar verktögsorienteringens tillåtna yta (vektor). När målroboten TCP inte längre är i närheten av gränsen försvinner 3D-representationen. Om mål-TCP bryter mot eller är mycket nära att bryta mot en gränsgräns blir visualiseringen av gränsen röd.

Funktion och verktygsposition

De aktiva TCP- och koordinatvärdena för den valda funktionen visas. Koordinaterna **X**, **Y**, **Z** anger verktygets position. **RX**-, **RY**-, och **RZ**-koordinaterna anger orientering. Använd rullgardinsmenyn ovanför **RX**-, **RY**-, och **RZ**-rutorna för att välja orienteringsrepresentationstyp:

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

$$R_{rpy}(\gamma, \beta, \alpha) = R_z(\alpha) \cdot R_y(\beta) \cdot R_x(\gamma)$$
- **RPY** [**°**] *Rulle, stigning och gir* (**RPY**) vinklar, där vinklarna är i grader.

Du kan trycka på värdena för att redigera koordinaterna. Du kan också klicka på knapparna **+** eller **-** till höger om en ruta och lägga till eller dra bort ett belopp till/från det aktuella värdet. Eller så kan du hålla ner en knapp för att direkt öka/minska värdet.

Gemensamma positioner

Enskilda ledpositioner specificeras direkt. Varje ledposition kan ha ett ledgränsintervall från -360° till $+360^\circ$. Du kan konfigurera gemensamma positioner enligt följande:

- Tryck på ledpositionen för att redigera värdena.
- Tryck på knapparna **+** eller **-** till höger om en ruta för att addera eller subtrahera ett belopp till/från det aktuella värdet.
- Håll ned en knapp för att direkt öka/minska värdet.

OK-knapp

Om du aktiverar den här skärmen från skärmen **Flytta** (se) trycker du på knappen **OK** för att återgå till skärmen **Flytta**. Robotarmen flyttas till det angivna målet. Om det senast angivna värdet var en verktygskoordinat flyttas robotarmen till målpositionen med rörelsetypen **FlyttaL**, eller rörelsetypen **FlyttaJ** om en ledposition specificerades senast.

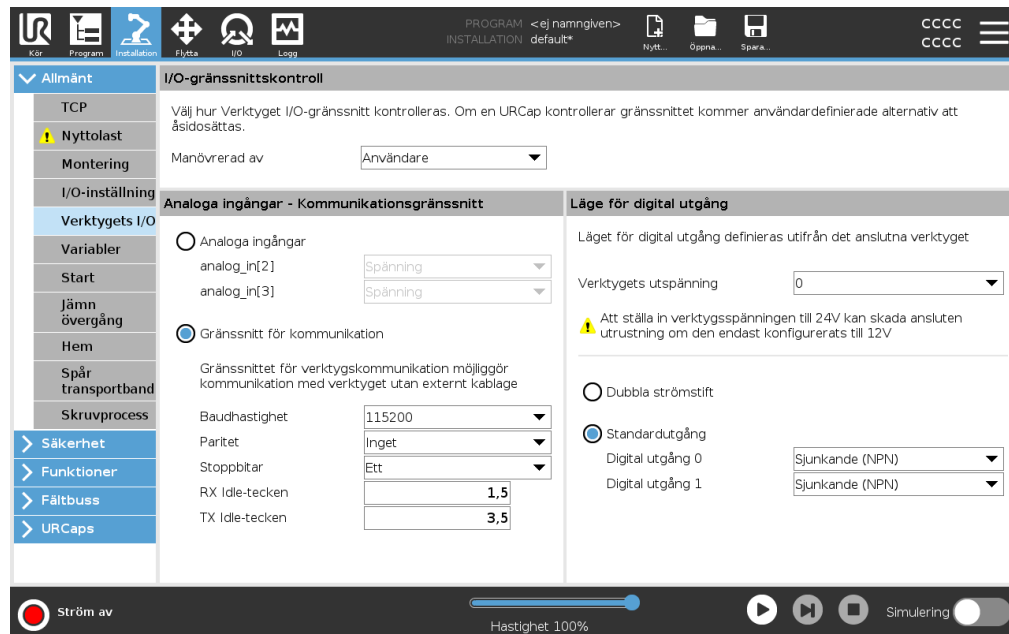
Avbryt-knapp

Knappen **Avbryt** lämnar skärmen och kasserar alla ändringar.

10.5.17. I/O gränssnittskontroll

Description

I/O-gränssnittskontrollen låter dig växla mellan användarstyrning och URCap-styrning.



I/O gränssnittskontroll

1. Tryck på fliken Installation och under Allmänt trycker du på Verktuget I/O.
2. Under I/O-gränssnittskontroll väljer du Användare för åtkomst till Verktugets analoga ingångar och/eller inställningar för digitalt utgångsläge. Om du väljer ett URCap tar du bort åtkomst till inställningarna för verktugets analoga ingångar och digitalt utgångsläge.



OBSERVERA

Om en URCap styr en end-effector, till exempel en gripare, kräver URCap kontroll av verktugets IO-gränssnitt. Välj URCap i listan för att låta den styra verktugets IO-gränssnitt.

10.6. UR Connect

Description URCap UR Connect levereras förinstallerad med programvaran 5.19 PolyScope 5. För att säkerställa korrekt drift finns det några ytterligare förutsättningar som måste installeras.
Se URCap-dokumentationen för ytterligare information.
[Installations- och användarhandbok för UR Connect](#)
Gå hit för mer information om produkten: <https://www.universal-robots.com/optimization-services/ur-connect/>

Installera UR Connect

För att installera UR Connect, följ stegen nedan:

1. Gå till fliken Installation.
2. Tryck på fliken URCaps i vänstra delen av skärmen.
3. Tryck på Installera för att starta installationen av förutsättningarna.
4. Följ stegen på skärmen.

Aktivera UR Connect

UR Connect URCap måste parkopplas med myUR för att skicka data till MyUR. Se MyUR-dokumentationen på UR Connect för ytterligare information.

UR Connect URCap-uppdatering

Du hittar URCaps på installationsfliken.

1. Gå till fliken Installation.
2. Tryck på fliken URCaps i vänstra delen av skärmen.
3. Klicka på knappen Sök efter uppdateringar i det nedre högra hörnet.
4. Nu kan du ladda ner, avvisa eller fördröja uppdateringen.
 - a. Om du fördröjer eller avfärdar uppdateringen kommer den bara att uppdateras när det finns en ny version.
5. Följ uppdateringsstegen.
6. Starta om PolyScope när uppdateringen är klar.



OBSERVERA

Du kan fortfarande uppdatera UR Connect även om den INTE är installerad.

10.7. Drift

Ta bort denna text och ersätt den med ditt eget innehåll.

11. Hotbedömning av cybersäkerhet

Description

I det här avsnittet finns information som hjälper dig att stärka roboten mot potentiella cybersäkerhetshot. Den beskriver kraven för att hantera hot mot cybersäkerheten och ger riktlinjer för säkerhetshärdning.

11.1. Allmän cybersäkerhet

Description

Att ansluta en Universal Robots-robot till ett nätverk kan medföra cybersäkerhetsrisker.

Dessa risker kan minskas genom att använda kvalificerad personal och implementera specifika

åtgärder för att skydda robotens cybersäkerhet.

För att kunna genomföra cybersäkerhetsåtgärder krävs att en hotbilda-bedömning av cybersäkerheten genomförs.

Syftet är att:

- Identifiera hot
- Definiera förtroendezoner och ledningar
- Ange kraven för varje komponent i applikationen



WARNING

Underlåtenhet att genomföra en riskbedömning av cybersäkerheten kan utsätta roboten för risker.

- Integreraren eller kompetent, kvalificerad personal ska genomföra en riskbedömning av cybersäkerheten.



OBSERVERA

Endast kompetent och kvalificerad personal ska ansvara för att fastställa behovet av specifika cybersäkerhetsåtgärder och för att tillhandahålla de cybersäkerhetsåtgärder som krävs.

11.2. Cybersäkerhetskrav

Description

För att konfigurera ditt nätverk och säkra din robot krävs att du implementerar hotåtgärderna för cybersäkerhet.

Följ alla krav innan du börjar konfigurera ditt nätverk och verifiera sedan att robotinstallationen är säker.

Cybersäkerhet

- Driftspersonalen måste ha en grundlig förståelse för allmänna principer för cybersäkerhet och avancerad teknik som används i UR-roboten.
- Fysiska säkerhetsåtgärder måste vidtas så att endast behörig personal får fysisk tillgång till roboten.
- Det måste finnas tillräcklig kontroll av alla åtkomstpunkter. Till exempel: lås på dörrar, passersystem, fysisk åtkomstkontroll i allmänhet.

**VARNING**

Om roboten ansluts till ett nätverk som inte är ordentligt säkrat kan det medföra säkerhetsrisker.

- Anslut endast din robot till ett betrott och korrekt säkrat nätverk.

**Krav på
nätverkskonfiguration**

- Endast betrodda enheter får anslutas till det lokala nätverket.
- Det får inte finnas några inkommande anslutningar från angränsande nätverk till roboten.
- Utgående anslutningar från roboten ska begränsas till att tillåta den minsta relevanta uppsättningen av specifika portar, protokoll och adresser.
- Endast URCaps och magiska skript från betrodda partners kan användas, och endast efter att deras äkthet och integritet har verifierats

**Säkerhetskrav för
robotinstallation**

- Ändra standardlösenordet till ett nytt, starkt lösenord.
- Inaktivera "Magiska filer" när de inte används aktivt (PolyScope 5).
- Inaktivera SSH-åtkomst när den inte behövs. Föredra nyckelbaserad autentisering framför lösenordsbaserad autentisering
- Ställ in robotens brandvägg på de mest restriktiva användbara inställningarna och inaktivera alla oanvända gränssnitt och tjänster, stäng portar och begränsa IP-adresser

11.3. Riktlinjer för härdning av cybersäkerhet

Description

PolyScope inkluderar flera funktioner för att skydda nätverksanslutningen, men du kan härdna säkerheten genom att följa dessa riktlinjer:

- Innan du ansluter din robot till något nätverk, ändra alltid standardlösenordet till ett starkt lösenord.



OBSERVERA

Du kan inte hämta eller återställa ett glömt eller förlorat lösenord.

- Lagra alla lösenord säkert.

- Använd inbyggda inställningar för att begränsa nätverksåtkomsten till roboten i största möjliga utsträckning.
- Vissa kommunikationsgränssnitt har ingen metod för autentisering och kryptering av kommunikation. Detta är en säkerhetsrisk. Överväg lämpliga begränsande åtgärder, baserat på din hotbedömning av cybersäkerheten.
- SSH-tunnling (lokal portvidarebefordran) måste användas för att komma åt robotgränssnitt från andra enheter om anslutningen korsar gränsen för förtroendezonen.
- Ta bort känsliga data från roboten innan den inaktiveras. Var uppmärksam på URCaps och data i programmappen.
 - För att säkerställa säker borttagning av mycket känsliga data ska SD-kortet raderas eller förstöras på ett säkert sätt.

Information om hur du ställer in ett administratörlösenord och vidarebefordran av lokala portar finns i Hamburgermenyn.

11.4. Lösenord

Description

Du kan skapa och hantera olika typer av lösenord i PolyScope. Ett initialt lösenord måste ställas in för att få tillgång till de fullständiga säkerhetsinställningarna. Följande lösenordstyper beskrivs nedan:

- Administratör
- Drift

11.5. Lösenordsinställningar

Konfigurera ett lösenord så här

Du måste konfigurera ett lösenord för att låsa upp alla säkerhetsinställningar som utgör säkerhetskfigurationen. Om inget säkerhetslösenord används, uppmanas du till att konfigurera det.

1. I höger hörn i rubriken i PolyScope trycker du på menyn **Hamburger** och väljer **Inställningar**.
2. Till vänster på skärmen, i den blåa menyn, trycker du på **Lösenord** och väljer **Säkerhet**.
3. I **Nytt lösenord** anger du ett lösenord.
4. I **Bekräfta nytt lösenord** anger du samma lösenord och trycker på **Verkställ**.
5. Nere till vänster i den blåa menyn trycker du på **Lämna** för att gå tillbaka till föregående skärm.

Du kan trycka på fliken **Lås** för att låsa alla säkerhetsinställningar igen eller gå till en skärm utanför menyn Säkerhet.

Säkerhetslösenord

11.6. Administratörslösenord

Description

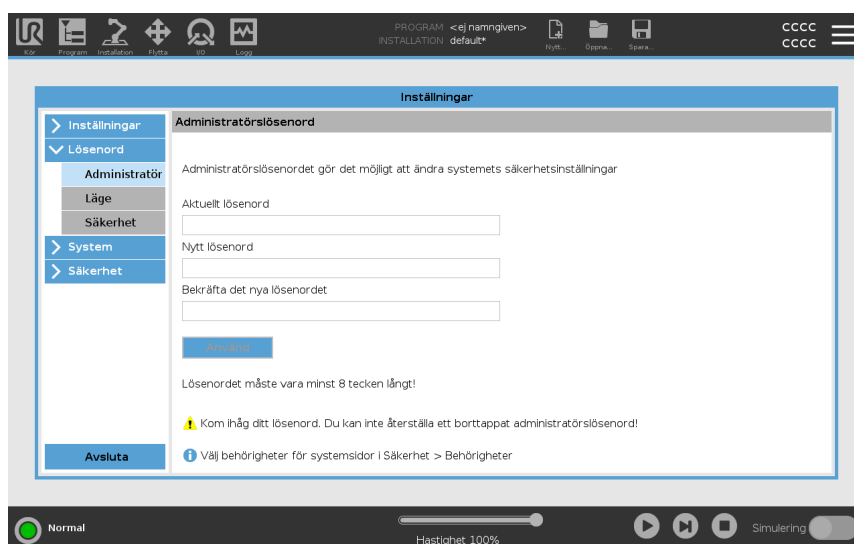
Använd Administratör (Admin)-lösenordet för att ändra systemets säkerhetskfiguration, inklusive nätverksåtkomst. Administratörslösenordet är samma som lösenordet som används för rotanvändarkontot på Linux-systemet som körs på roboten, vilket kan behövas för vissa nätverksanvändningar som SSH eller SFTP.



VARNING

Du kan inte återställa ett borttappat administratörslösenord.

- Vidta lämpliga åtgärder för att inte tappa bort ditt administratörslösenord.



Ställa in administratörslösenordet

1. I rubriken, tryck på hamburgermenyn och välj **Inställningar**.
2. Under **Lösenord**, välj **Admin**.
3. Under **Nuvarande lösenord** anger du standardlösenordet: **easybot**.
4. Under **Nytt lösenord** skapar du ett nytt lösenord.
Skapa ett starkt och hemligt lösenord för att skydda ditt system på bästa sätt.
5. Under **Bekräfta nytt lösenord** upprepar du ditt nya lösenord.
6. Tryck på **Verkställ** för att bekräfta ändringen av ditt lösenord.

Säkerhet

Säkerhetslösenordet skyddar mot obehöriga ändringar i Säkerhetsinställningar.

11.7. Driftlösenord

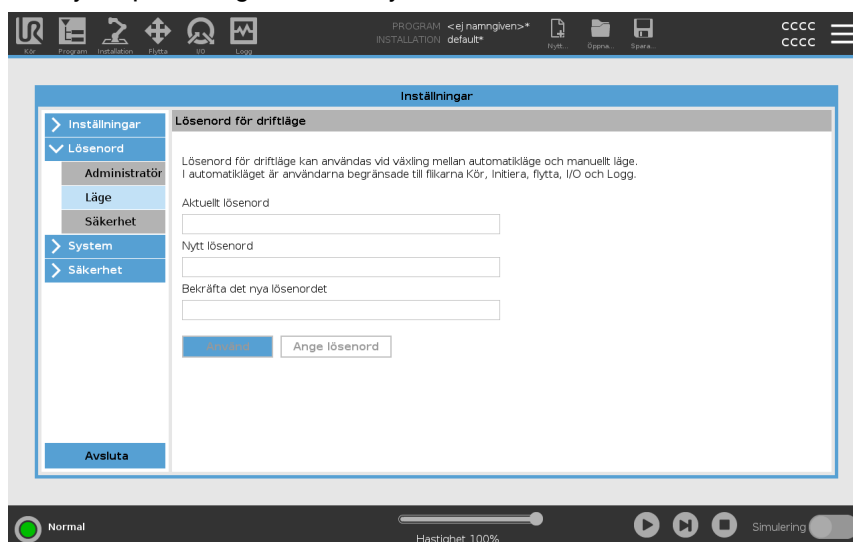
Description

Lösenordet för driftläge, eller lägeslösenordet, skapar två olika användarroller på PolyScope:

- Manuell
- Automatiskt

När lägeslösenordet är inställt kan program och installationer endast skapas och redigeras i manuellt läge. I det automatiska läget kan operatören endast ladda färdiga program. När ett lösenord har ställts in visas en ny lägesikon i sidhuvudet.

Om driftläget ändras, från manuellt till automatiskt och från automatiskt till manuellt, kommer PolyScope att fråga efter det nya lösenordet.



Ställa in lägeslösenordet

1. I rubriken, tryck på hamburgermenyn och välj **Inställningar**.
2. Under **Lösenord**, välj **Läge**.
3. Under **Nytt lösenord** skapar du ett nytt lösenord.
Skapa ett starkt och hemligt lösenord för att skydda ditt system på bästa sätt.
4. Under **Bekräfta nytt lösenord** upprepar du ditt nya lösenord.
5. Tryck på **Verkställ** för att bekräfta ändringen av ditt lösenord.

12. Kommunikationsnätverk

12.1. Fältbuss

Description

Du kan använda Fieldbus-alternativen för att definiera och konfigurera den familj av industriella datanätverksprotokoll som används för distribuerad styrning i realtid och som accepteras av PolyScope:

- MODBUS
- EtherNet/IP
- PROFINET
- PROFIsafe

12.2. MODBUS

Description

Här ställs MODBUS-klientens (huvudenhetens) signaler in. Anslutningar till MODBUS-SERVRAR (eller slavar) på angivna IP-adresser kan skapas med ingångs-/utgångssignaler (register eller digitala). Varje signal har ett unikt namn så att den kan användas i program.



Uppdatera

Tryck på den här knappen för att uppdatera alla MODBUS-ANSLUTNINGAR. Uppfriskning kopplar bort alla modbus-enheter och ansluter dem igen. All statistik rensas.

Lägg till enhet

Tryck på den här knappen för att lägga till EN ny Modbus-enhet.

Radera enhet

Tryck på den här knappen för att radera Modbus-enheten och alla signaler på den enheten.

Ställ in enhetens IP

Här visas IP-adressen för Modbus-enheten. Tryck på knappen för att ändra den.

Sekvensläge

Tillgänglig endast när Visa avancerade alternativ är markerat. Om du markerar den här kryssrutan tvingas modbusklienten att vänta på ett svar innan nästa begäran skickas. Detta läge krävs av vissa fältbussenheter. Att aktivera det här alternativet kan hjälpa när det finns flera signaler, och ökande begärandefrekvens resulterar i att signalen kopplas bort. Den faktiska signalfrekvensen kan vara lägre än begärd när flera signaler definieras i sekventiellt läge. Den faktiska signalfrekvensen kan observeras i signalstatistiken. Signalindikatorn blir gul om den faktiska signalfrekvensen är mindre än hälften av det värde som valts från rullgardinsmenyn **Frekvens**.

Lägg till signal

Tryck på denna knapp för att lägga till en signal till MOTSVARANDE Modbus-enhet.

Radera signal Tryck på denna knapp för att ta bort en Modbus-signal från motsvarande Modbus-enhet.

Ställ in signaltyp Använd denna rullgardinsmeny för att välja signaltyp.
Tillgängliga typer är:

<i>Digital ingång</i>	En digital ingång (spole) är en en-bitars kvantitet som läses från Modbus-enheten på spolen som anges i signalens adressfält. Funktionskod 0x02 (Läs diskreta ingångar) används.
<i>Digital utgång</i>	En digital utgång (spole) är en en-bitars kvantitet som kan ställas in på antingen hög eller låg. Innan värdet för denna utgång har ställts in av användaren, läses värdet från FJÄRRMODBUSSENHETEN. Detta innebär att funktionskod 0x01 (Read Coils) används. När utgången har ställts in av ett robotprogram eller genom att trycka på knappen set signal value används funktionskoden 0x05 (Write Single Coil) framåt.
<i>Registrera inmatning</i>	En registerinmatning är en 16-bitars kvantitet som läses från den adress som anges i adressfältet. Funktionskoden 0x04 (Läs inmatningsregister) används.
<i>Registrera utdata</i>	En registerutgång är en 16-bitars kvantitet som kan ställas in av användaren. Innan registrets värde har ställts in läses värdet av det från FJÄRRMODBUSSENHETEN. Detta innebär att funktionskod 0x03 (Read Holding Registers) används. När utgången har ställts in av ett robotprogram eller genom att ange ett signalvärde i fältet inställt signalvärde används funktionskod 0x06 (Skriv enda register) för att ställa in värdet på fjärrmodbussenheten.

Ställ in signaladress Detta fält visar adressen på fjärr MODBUS-SERVERN. Använd knappsetsen på skärmen för att välja en annan adress. Giltiga adresser beror på tillverkaren och konfigurationen av den FJÄRRSTYRDA Modbus-enheten.

Ställ in signalnamn Med hjälp av skärmtangentbordet kan användaren ge signalen ett namn. Detta namn används när signalen används i program.

Signalvärde Här visas signalens aktuella värde. För registersignaler uttrycks värdet som ett osignerat heltal. För utsignaler kan önskat signalvärde ställas in med knappen. Återigen, för en registerutgång måste värdet som ska skrivas till enheten anges som ett osignerat heltal.

Signalanslutningsstatus

Denna ikon visar om signalen kan läsas/skrivas korrekt (grön), eller om enheten svarar oväntat eller inte kan nås (grå). Om ett MODBUS undantagssvar tas emot visas svars-koden. MODBUS-TCP undantagssvar är:

<i>E1</i>	OGILTIG FUNKTION (0x01) Funktionskoden som tas emot i frågan är inte en tillåten åtgärd för servern (eller slaven).
<i>E2</i>	OGILTIG DATAADDRESS (0x02) Funktionskoden som mottas i frågan är inte en tillåten åtgärd för servern (eller slaven), kontrollera att den angivna signaladressen motsvarar inställningen av FJÄRR Modbus-servern.
<i>E3</i>	OGILTIGT DATAVÄRDE (0x03) Ett värde som finns i frågans datafält är inte ett tillåtet värde för servern (eller slavenheten). Kontrollera att det signalvärde som angavs är giltigt för den angivna adressen på MODBUS-fjärrservern.
<i>E4</i>	SLAVENHETS FEL (0x04) Ett oåterkalleligt fel inträffade när servern (eller slaven) försökte utföra den begärda åtgärden.
<i>E5</i>	BEKRÄFTA (0x05) Specialiserad användning i samband med programmeringskommandon som skickas till fjärrmodbussenheten.
<i>E6</i>	Slavenhet UPPTAGEN (0x06) Specialiserad användning i samband med programmeringskommandon som skickas TILL fjärrmodbussenheten, slaven (servern) kan inte svara nu.

Visa avancerade alternativ

Denna kryssruta visar/döljer de avancerade alternativen för varje signal.

Avancerade alternativ

<i>Uppdateringsfrekvens</i>	Denna meny kan användas för att ändra uppdateringsfrekvensen för signalen. Detta innebär den frekvens med vilken förfrågningar skickas till FJÄRRMODBUSSENHETEN för antingen läsning eller skrivning av signalvärdet. När frekvensen är inställd på 0 initieras modbusförfrågningar på begäran med skriptfunktionerna <i>modbus_get_signal_status</i> , <i>modbus_set_output_register</i> och <i>modbus_set_output_signal</i> .
<i>Slavadress</i>	Detta textfält kan användas för att ställa in en specifik slavadress för de begäranden som motsvarar en specifik signal. Värdet måste ligga i intervallet 0-255, båda inkluderade, och standardvärdet är 255. Om du ändrar detta värde rekommenderas att du konsulterar manualen för den fjärrstyrda Modbus-enheten FÖR att verifiera dess funktionalitet när du ändrar slavadress.
<i>Återanslut antal</i>	Antal gånger TCP-anslutningen stängdes och anslöts igen.
<i>Anslutningsstatus</i>	TCP-anslutningsstatus.
<i>Svarstid [ms]</i>	Tid mellan skickad modbusförfrågan och mottaget svar - detta uppdateras endast när kommunikationen är aktiv.
<i>Modbus-paketfel</i>	Antal mottagna paket som innehöll fel (dvs. ogiltig längd, saknade data, TCP-uttagsfel).
<i>Timeouts</i>	Antal modbusförfrågningar som inte fick svar.
<i>Begäran misslyckades</i>	Antal paket som inte kunde skickas på grund av ogiltig uttagsstatus.
<i>Faktiska frekv.</i>	Den genomsnittliga frekvensen för klient (master) signalstatusuppdateringar. Detta värde beräknas om varje gång signalen får ett svar från servern (eller slaven).

Alla räknare räknas upp till 65535 och lindas sedan tillbaka till 0.

12.3. EtherNet/IP

Description

EtherNet/IP är ett nätverksprotokoll som möjliggör anslutning av roboten till en industriell EtherNet/IP-skannerenhet.
Om anslutningen är aktiverad kan du välja den åtgärd som inträffar när ett program förlorar EtherNet/IP Scanner Device-anslutningen.
Dessa åtgärder är:

<i>Ingen</i>	PolyScope ignorerar förlusten av EtherNet/IP-anslutning och programmet fortsätter att köras.
<i>Pausa</i>	PolyScope pausar det aktuella programmet. Programmet återupptas där det slutade.
<i>Stopp</i>	PolyScope stoppar det aktuella programmet.

12.4. PROFINET

Description

Nätverksprotokollet PROFINET aktiverar eller inaktiverar robotens anslutning till en industriell PROFINET IO-styrenhet.
Om anslutningen är aktiverad kan du välja den åtgärd som inträffar när ett program förlorar PROFINET IO-Controller-anslutningen.
Dessa åtgärder är:

<i>Ingen</i>	PolyScope ignorerar förlust av PROFINET-anslutning och programmet fortsätter köras.
<i>Pausa</i>	PolyScope pausar det aktuella programmet. Programmet återupptas där det slutade.
<i>Stopp</i>	PolyScope stoppar det aktuella programmet.

Om PROFINET-teknikverktyget (t.ex. TIA-portalen) skickar en DCP Flash-signal till robotens PROFINET- eller PROFI-safe-enhet visas ett popup-fönster i PolyScope.

12.5. PROFIsafe

Description

Nätverksprotokollet PROFIsafe (implementerat från version 2.6.1) gör att roboten kan kommunicera med ett programmerbart säkerhetsstyrssystem enligt ISO 13849, Cat 3 PLd-kraven. Roboten för över säkerhetsinformation till ett programmerbart säkerhetsstyrssystem och tar sedan emot information för att utlösa säkerhetsfunktioner som "nödstopp" eller "aktivera reducerat läge".

PROFIsafe-gränssnittet ger ett säkert, nätverksbaserat alternativ till att ansluta kablar till säkerhets-IO-stiften på robotkontrollboxen.

PROFIsafe är endast tillgänglig på robotar som har en aktiverande licens, som du kan skaffa genom att kontakta din lokala säljrepresentant och när den skaffats kan licensen laddas ner på [myUR](https://my.urs).

Se [Robotregistrering och URCap-licensfiler](#) för information om robotregistrering och licensaktivering.

Avancerade alternativ

Ett kontrollmeddelande som tas emot från säkerhets-PLC: n innehåller informationen i tabellen nedan.

Signal	Description
E-Stop av system	Hävdar systemets e-stop.
Skyddsstopp	Hävdar skyddsstoppet.
Återställ skyddsstopp	Återställer skyddsstoppläge (vid låg till hög övergång i automatiskt läge) om skyddsstoppingången rensas i förväg.
Skyddsstopp auto	Hävdar skyddsstopp om roboten arbetar i automatiskt läge. Skyddsstopp auto ska endast användas när en 3-läges aktiverande (3PE) enhet är konfigurerad. Om ingen 3PE-enhet är konfigurerad fungerar skyddsstoppautomatiken som en normal skyddsstoppingång.
Återställ skyddsstopp automatiskt	Återställer det automatiska läget för skyddsstopp (vid låg till hög övergång i automatiskt läge) om de automatiska ingångarna för skyddsstopp rensas i förväg.
Reducerat läge	Aktiverar säkerhetsgränserna för reducerat läge.
Driftläge	Aktiverar antingen manuellt eller automatiskt driftläge. Om säkerhetskfigurationen "Val av driftläge via PROFIsafe" är inaktiverad ska detta fält utelämnas från PROFIsafe-kontrollmeddelandet.

**Avancerade
alternativ**

Ett statusmeddelande som skickas till säkerhets-PLC: n innehåller informationen i tabellen nedan.

Signal	Description
Stanna, katt. 0	Roboten utför, eller har slutfört, ett säkerhetsstopp av kategori 0; Ett hårt stopp genom omedelbar borttagning av ström till armen och motorerna.
Stanna, katt. 1	Roboten utför, eller har slutfört, ett säkerhetsstopp av kategori 1; Ett kontrollerat stopp varefter motorerna lämnas i avstängt tillstånd med bromsar inkopplade.
Stanna, katt. 2	Roboten utför, eller har slutfört, ett säkerhetsstopp av kategori 2; Ett kontrollerat stopp varefter motorerna lämnas i ett strömtillstånd.
Överträdelse	Roboten stoppas eftersom säkerhetssystemet inte följde de nuvarande säkerhetsgränserna.
Fel	Roboten stoppas på grund av ett oväntat exceptionellt fel i säkerhetssystemet.
E-stop by system	Roboten stoppas på grund av ett av följande villkor: • en säkerhets-PLC ansluten via PROFIsafe har hävdad systemnivå e-stop. • en IMMI-MODUL ansluten till kontrollboxen har hävdad ett e-stop på systemnivå. • en enhet ansluten till systemets e-stop konfigurerbara säkerhetsingång på kontrollboxen har hävdad systemnivå e-stop.
E-stop med robot	Roboten stoppas på grund av ett av följande villkor: • Undervisningshängsmyckets e-stop-knapp trycks in. • En nödstoppsknapp trycks ner som är ansluten till robotens icke-konfigurerbara säkerhetsingång för nödstopp på manöverskåpet.
Skyddsstopp	Roboten stoppas på grund av ett av följande tillstånd: • En säkerhets-PLC ansluten via PROFIsafe har hävdad skyddsstoppet. • En enhet som är ansluten till kontrollboxens icke-konfigurerbara ingång för skyddsstopp har hävdad skyddsstoppet. • En enhet ansluten till kontrollboxens skyddsstopp konfigurerbara säkerhetsingång har hävdad skyddsstoppet. Signalen följer återställningssemantiken för skydd. En konfigurerad återställningsfunktion för skyddsstopp ska användas för att återställa denna signal. PROFIsafe innebär användning av återställningsfunktionen för skydd.

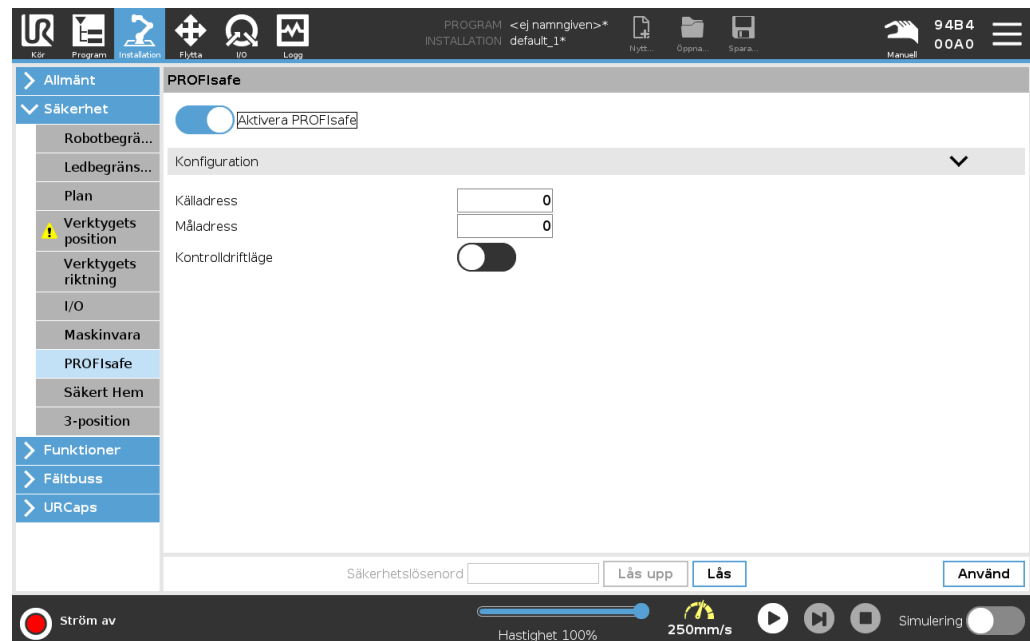
Avancerade alternativ

Signal	Description
Skyddsstopp auto	Roboten stoppas eftersom den arbetar i automatiskt läge och på grund av ett av följande villkor: • En säkerhets-PLC ansluten via PROFIsafe har hävdad skyddsstopp auto. • En enhet som är ansluten till en säkerhetsstopp auto konfigurerbar säkerhetsingång på kontrollboxen har hävdad skyddsstopp auto. Signalen följer återställningssemantiken för skydd. En konfigurerad återställningsfunktion för skyddsstopp ska användas för att återställa denna signal PROFIsafe innebär användning av återställningsfunktionen för skydd
3PE stopp	Roboten stoppas eftersom den arbetar i manuellt läge och på grund av ett av följande villkor: • Du använder en 3PE TP och ingen av knapparna är i mittläget. • En 3-läges aktiverande enhet ansluten till en konfigurerbar säkerhetsingång på kontrollboxen har hävdad 3PE-stoppet.
Driftsläge	Indikation av robotens nuvarande driftsläge. Detta läge kan vara: Inaktiverad (0), Automatisk (1) eller Manuell (2).
Reducerat läge	Reducerade säkerhetsgränser för läge är för närvarande aktiva.
Aktiv gräns inställd	Den aktiva uppsättningen säkerhetsgränser. Detta kan vara: Normal (0), Reducerad (1) eller Återhämtning (2).
Robot i rörelse	Roboten rör sig. Roboten anses befinna sig i rörelse om någon led rör sig med en hastighet på 0,02 rad/s eller högre.
Säkert hemläge	Roboten är i vila (roboten rör sig inte) och i den position som definieras som säker hemposition.

Konfigurera PROFIsafe

Konfigurering av PROFIsafe avser programmering av säkerhets-PLC, men kräver minimal robotinställning.

1. Anslut roboten till ett betrott nätverk som har åtkomst till en säkerhetskompatibel PLC.
2. På PolyScope, i sidhuvudet, tryck på **Installation**.
3. Tryck på **Säkerhet**, välj **PROFIsafe** och konfigurera efter behov.



Aktivera PROFIsafe

1. Ange robotens säkerhetslösenord och tryck på **Lås upp**.
2. Använd omkopplarknappen för att aktivera PROFIsafe.
3. Ange en källadress och destinationsadress i motsvarande rutor.

Dessa adresser är godtyckliga nummer som används av roboten och säkerhets-PLC: n för att identifiera varandra.

4. Du kan växla Control Operational Mode till ON-läget om du vill att PROFIsafe ska styra robotens driftsläge.

Endast en källa kan styra robotens driftsläge. Därför inaktiveras andra källor för lägesval när driftlägesval via PROFIsafe är aktiverat.

Roboten är nu inställd för att kommunicera med en säkerhets-PLC.

Du kan inte släppa robotens bromsar om PLC: n inte svarar eller om den är felkonfigurerad.

13. Nödsituationer

Description

Följ instruktionerna här för att hantera nödsituationer, t.ex. att aktivera nödstoppet med den röda tryckknappen. I det här avsnittet beskrivs också hur du manuellt flyttar systemet utan ström.

13.1. Nödstopp

Beskrivning

Nödstoppet eller E-stoppet är den röda tryckknappen på manöverenheten. Tryck på nödstoppsknappen för att stoppa all robotrörelse. Aktivering av nödstoppsknappen orsakar en stoppkategori ett (IEC 60204-1). Nödstopp är inte skyddsåtgärder (ISO 12100).

Nödstopp är kompletterande skyddsåtgärder som inte förhindrar personskador. Riskbedömningen av robotapplikationen avgör om ytterligare nödstoppsknappar krävs. Nödstoppsfunktionen och manöverdonet måste uppfylla ISO 13850. När ett nödstopp har aktiverats låses tryckknappen i den inställningen. Varje gång ett nödstopp aktiveras måste det återställas manuellt vid tryckknappen som startade stoppet. Innan nödstoppsknappen återställs måste du visuellt identifiera och bedöma orsaken till att nödstoppet först aktiverades. Visuell bedömning av all utrustning i applikationen krävs. När problemet är löst, återställ nödstoppsknappen.

För att återställa nödstoppsknappen

1. Håll in tryckknappen och vrid medurs tills spärren kopplas ur.
Du bör känna när spärren är urkopplad, vilket indikerar att tryckknappen är återställd.
2. Kontrollera situationen och om nödstoppet ska återställas.
3. Efter återställning av nödstoppet, återställ strömmen till roboten och återuppta driften.

13.2. Rörelse utan motorkraft

Beskrivning

I en osannolik nödsituation, när det antingen är omöjligt eller oönskat att strömförsörja roboten, kan du använda forcerad bakåtkörning för att flytta robotarmen.

För att genomföra forcerad bakåtdrift måste man trycka eller dra robotarmen hårt för att flytta leden. Varje ledbroms har en friktionskoppling som gör rörelse möjlig vid högt forcerat vridmoment.

Att utföra forcerad backkörning kräver hög kraft och kan inte utföras av en person ensam. I klämsituationer krävs det att två eller flera personer utför den forcerade backkörningen. I vissa situationer krävs det att två eller flera personer demonterar robotarmen.

Se servicehandboken för information om hur man demonterar roboten.



VARNING

Risker på grund av att en robotarm utan stöd går sönder eller faller kan orsaka personskador eller död.

- Stöd robotarmen innan strömmen kopplas bort.



OBSERVERA

Att flytta robotarmen manuellt är endast avsett för nöd- och serviceändamål. Om robotarmen flyttas i onödan kan det leda till materiella skador.

- Rör inte leden mer än 160 grader, för att säkerställa att roboten kan hitta sin ursprungliga fysiska position.
- Flytta inte någon led mer än nödvändigt.

13.3. Lägen

Description

Du kommer åt och aktiverar de olika lägena med hjälp av manöverenhet eller kontrollpanelens server. Om en extern lägesväljare är integrerad styr den lägena - inte PolyScope eller kontrollpanelens server.

Automatiskt läge När roboten har aktiverats kan den bara utföra ett program med fördefinierade uppgifter. Du kan inte ändra eller spara program och installationer.

Manuellt läge När det är aktiverat kan du programmera roboten. Du kan ändra och spara program och installationer.

Manuellt höghastighetsläge kan användas. Det gör att både verktygshastigheten och armbågshastigheten tillfälligt kan överstiga 250 mm/s, samtidigt som en "hold-to-run" används.

Hold-to-run sker genom kontinuerlig kontakt med hastighetsreglaget.

Roboten utför ett Safeguard Stop i manuellt läge om en aktiveringsenhet för tre lägen är konfigurerad och antingen frigjord (ej tryckt) eller helt komprimerad.

Växling mellan automatiskt läge till manuellt läge kräver att aktiveringsenheten med tre lägen släpps helt och trycks in igen för att roboten ska kunna röra sig.

Vid användning av manuellt höghastighetsläge ska säkerhetsledgränser (se Ledgränser) eller säkerhetsplan (se Säkerhetsplan) användas för att begränsa robotens rörelseutrymme.

Växling av läget

Driftläge	Manuell	Automatiskt
Frikörning	x	*
Flytta roboten med pilarna på fliken Flytta	x	*
Redigera & spara program & installation	x	
Kör program	Minskad hastighet**	*
Starta program från vald nod	x	
*Endast när ingen 3-lägesenhet är konfigurerad.		
** Om en aktiveringsenhet med tre lägen är konfigurerad körs roboten med manuell reducerad hastighet om inte manuellt höghastighetsläge är aktiverat.		

Meddelande när du växlar läge



OBSERVERA

- Vissa UR -robotstorlekar kanske inte är utrustade med en aktiveringsenhet med tre lägen. Om riskbedömningen kräver en aktiveringsanordning måste en 3PE manöverenhets användas.



VARNING

- Eventuella avstängda skyddsåtgärder måste återställas till full funktionalitet innan du väljer Automatiskt läge.
- När det är möjligt ska manuellt läge endast användas med alla personer som befinner sig utanför det skyddade utrymmet.
- Om en extern lägesväljare används måste den placeras utanför det skyddade utrymmet.
- Ingen får gå in i eller befinna sig i det skyddade utrymmet i automatiskt läge, såvida inte skydd används eller samarbetsapplikationen är validerad för kraft- och effektbegränsning (PFL).

För att växla lägen: PolyScope

1. I sidhuvudet väljer du profilikonen.

- **Automatisk** indikerar att driftläget för roboten är inställd på Automatisk.
- **Manuell** indikerar att driftläget för roboten är inställd på Manuell.

Använda instrumentpanelsservern

1. Anslut till Dashboard-servern.
2. Använd kommandona **Set Operational Mode** .
 - Ställ in driftläge automatiskt
 - Ställ in driftlägesmanual
 - Rensa driftsläge

Aktiveringsenhet med tre positioner

När en aktiveringsenhet med tre lägen används och roboten är i manuellt läge, kräver rörelse att aktiveringsenhet med tre lägen trycks till mittläget. Trelägesenheten påverkar ingenting i automatiskt läge.

En 3PE manöverenhets rekommenderas för programmering. Om ytterligare en person kan befinna sig i det skyddade utrymmet i manuellt läge, kan en extra enhet integreras och konfigureras för den extra personens användning.

13.3.1. Återställningsläge

Beskrivning När en säkerhetsgräns överskrids aktiveras Återställningsläge automatiskt, vilket gör att robotarmen kan flyttas. Återställningsläge är en typ av Manuellt läge . Du kan inte köra robotprogram när återställningsläget är aktivt.

Under återställningsläget flyttas robotarmen så att den hamnar inom ledgränserna, antingen med Frikörning eller fliken Flytta i PolyScope.

Säkerhetsgränser för återställningsläge

Säkerhetsfunktion	Gräns
Ledhastighetens gräns	30 °/s
Hastighetsgräns	250 mm/s
Kraftgräns	100 N
Momentgräns	10 kg m/s
Effektgräns	80 W

Säkerhetssystemet utfärdar ett stopp i kategori 0 vid brott mot dessa gränser.



VARNING

Om man inte är försiktig när man flyttar robotarmen i återställningsläge kan det leda till farliga situationer.

- Vidtag försiktighet när robotarmen flyttas tillbaka inom gränserna, eftersom gränserna för ledpositionerna, säkerhetsplanen och all verktygets/ändeffektorns orientering är inaktiverade i Återställning.

13.3.2. Backdrivning

Description Backdrivning är ett manuellt läge som används för att tvinga särskilda leder till önskad position utan att alla bromsar i robotarmen släpps. Det här är ibland nödvändigt om robotarmen är nära att kollidera och vibrationerna som medföljer en full omstart inte är önskade. Robotens leder känns tunga att röra när backdrivning används.

Du kan använda någon av följande sekvenser för att aktivera backdrivning:

- 3PE-manöverenhet
- 3PE-enhet/omkopplare
- Freedrive på robot

- 3PE-manöverenhet** Så här använder du 3PE TP-knappen för att backdriva robotarmen.
1. På initieringsskärm bilden klickar du på **PÅ** för att påbörja startsekvensen.
 2. När robotens tillstånd är **Teach Pendant 3PE Stop**, tryck lätt på och håll sedan 3PE TP-knappen lätt intryckt.
Robotens tillstånd ändras till **Backdriving**.
 3. Nu kan du applicera ett betydande tryck för att släppa bromsen i en önskad led för att flytta robotarmen.
Så länge som lätt tryck bibehålls på 3PE-knappen är backdrivning aktiverad, vilket gör att armen kan röra sig.

- 3PE-enhet/omkopplare** Använda en 3PE-enhet/omkopplare för att backdriva robotarmen.
1. På initieringsskärm bilden klickar du på **PÅ** för att påbörja startsekvensen.
 2. När robotens tillstånd är **Teach Pendant 3PE Stop**, tryck lätt på och håll sedan 3PE TP-knappen lätt intryckt.
Robotens tillstånd ändras till **System 3PE Stop**.
 3. Tryck och håll ned 3PE-enheten/omkopplaren.
Robotläget ändras till **Backdriving**.
 4. Nu kan du trycka hårt för att lossa bromsen i en önskad led och röra robotarmen.
Så länge du håller kvar både 3PE-enheten/brytaren och 3PE TP-knappen är Backdrivning aktiverat, vilket gör att armen kan röra sig.

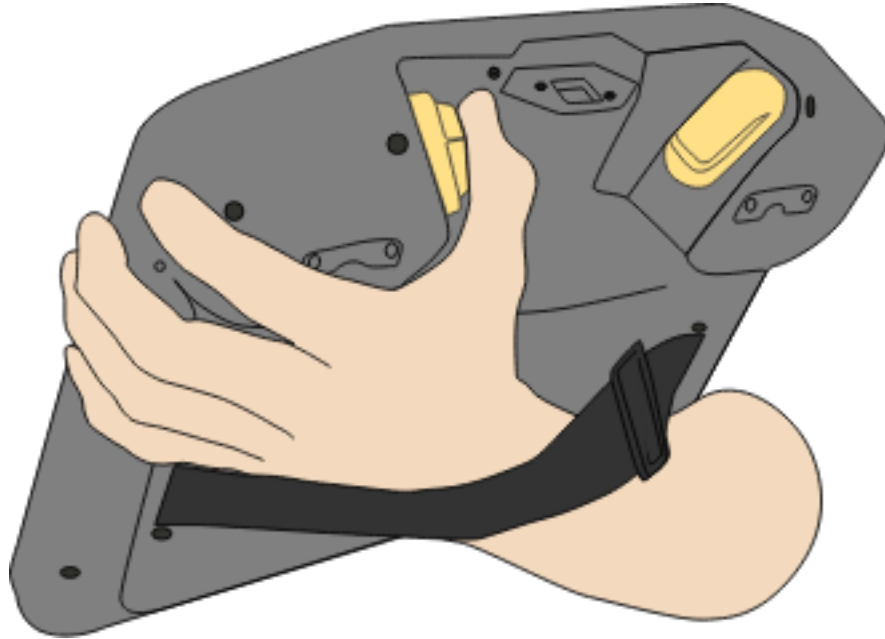
- Freedrive på robot** Så här använder du frikörning på roboten för att backdriva robotarmen.
1. På initieringsskärm bilden klickar du på **PÅ** för att påbörja startsekvensen.
 2. När robotens tillstånd är **Lär ut Pendant 3PE Stop**, tryck och håll ned **Frikörning på robot**.
Robotens tillstånd ändras till **Backdriving**.
 3. Nu kan du trycka hårt för att lossa bromsen i önskad led så att robotarmen kan röra sig.
Så länge du håller i Frikörning på roboten är Backdrivning aktiverat, vilket gör att armen kan röra sig.

Inspektion av backdrivning

Description

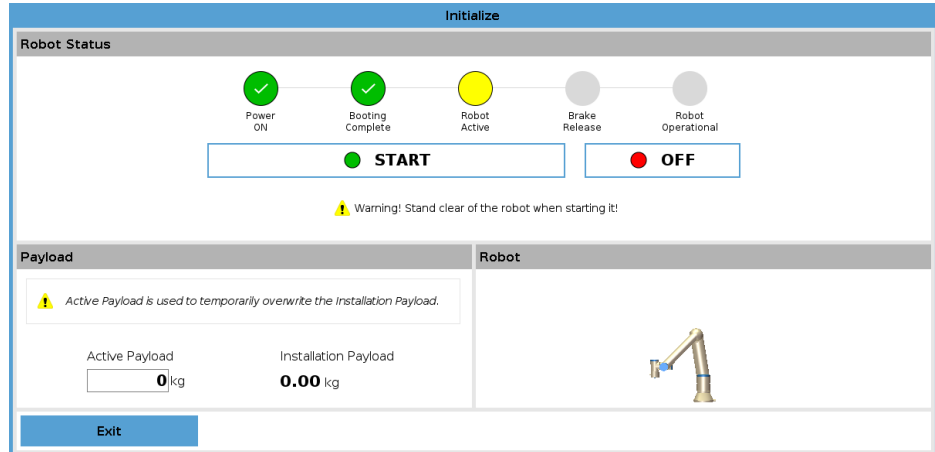
Om roboten håller på att kollidera med något kan du använda backdrivning för att flytta robotarmen till en säker position innan initiering.

3PE-manöverenhet

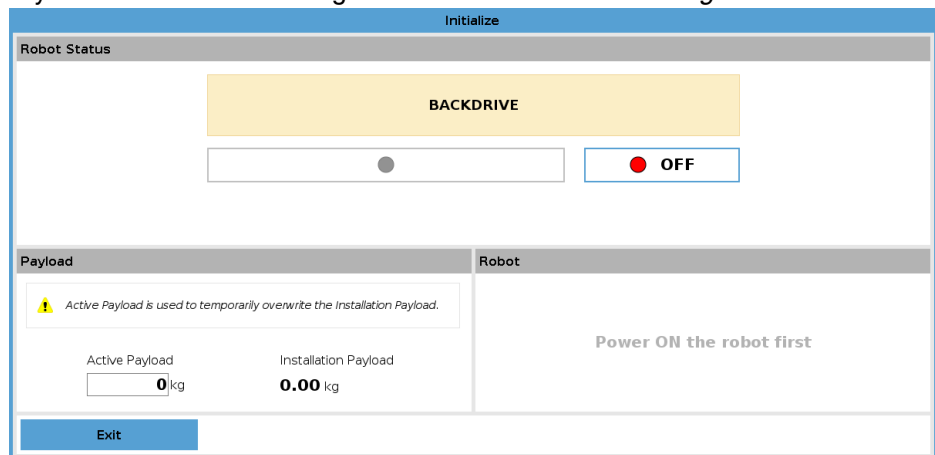


Aktivera backdrivning

1. Tryck på PÅ för att slå på ström. Status ändras till *Roboten är aktiv*



2. Tryck och håll ned Frikörning. Status ändras till *Backdrivning*



3. Flytta roboten som i frikörningsläge. Ledens bromsar släpps vid behov när knappen Frikörning aktiveras.



OBSERVERA

I läget Backdrivning är roboten "tung" att flytta runt.

OBLIGATORISK ÅTGÄRD

Du måste testa backdrivning på alla leder.

Säkerhetsinställningar

Verifiera att robotens säkerhetsinställningar följer robotinstallationens riskutvärdering.

Extra säkerhetsingångar och säkerhetsutgångar fungerar fortfarande

Kontrollera vilka säkerhetsingångar och säkerhetsutgångar som är aktiva och att de kan aktiveras via PolyScope eller externa enheter.



14. Transport

Beskrivning

Transportera alltid roboten i originalförpackningen. Förvara förpackningsmaterialet torrt - du kan behöva flytta roboten senare.
Håll samtidigt i robotarmens båda rör när du flyttar roboten från förpackningen till installationsplatsen. Håll roboten på plats tills alla monteringsbultar vid robotens bas har dragits åt ordentligt.
Lyft manöverskåpet i dess handtag.

Varning: Lyft



VARNING

Felaktig lyftteknik eller användning av felaktig lyftutrustning kan leda till personskador.

- Undvik att överbelasta ryggen eller andra kroppsdelar när utrustningen lyfts.
- Använd lämplig lyftutrustning.
- Alla regionala och nationella riktlinjer för lyft ska följas.
- Montera roboten noggrant enligt monteringsinstruktionerna i Mekaniskt gränssnitt.



OBSERVERA

Om roboten är ansluten till tredje parts applikation / installation under transport, se följande:

- Om roboten transporteras utan originalförpackning upphör alla garantier från Universal Robots A/S att gälla.
- Om roboten transporteras ansluten till en applikation/installation från tredje part, följ rekommendationerna för transport av roboten utan den ursprungliga transportförpackningen.

Friskrivning

Universal Robots påtar sig inget ansvar för skador som orsakas av att utrustningen transporteras.

Du kan se rekommendationerna för transport utan förpackning på: universal-robots.com/manuals

Description

Universal Robots rekommenderar alltid att roboten transporteras i sin originalförpackning.

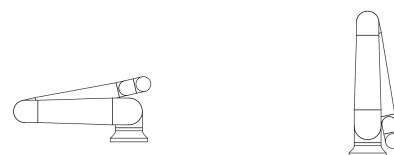
Dessa rekommendationer är skrivna för att minska oönskade vibrationer i leder och bromssystem och minska ledrotation.

Om roboten transporteras utan sin originalförpackning, se följande riktlinjer:

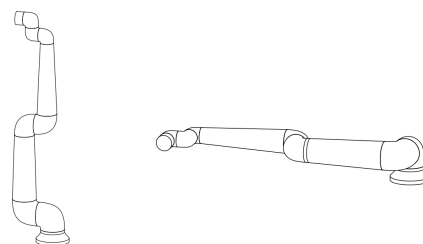
- Vik ihop roboten så mycket som möjligt - transportera inte roboten i singularitetsläget.
- Flytta tyngdpunkten i roboten så nära basen som möjligt.
- Fäst varje rör i ett fast underlag på två olika ställen på röret.
- Säkra alla monterade ändeffektorer ordentligt i 3 axlar.

Transport

Vik roboten så mycket som möjligt.



Får inte transporteras utsträckt.
(singularitetsposition)



Fäst rören på ett fast underlag.
Säkra bifogad ändeffektor i 3 axlar.



15. Underhåll och reparationer

Beskrivning

Utför alla inspektioner i enlighet med alla säkerhetsinstruktioner i denna handbok och i enlighet med lokala krav.

Utför allt underhålls-, inspektions-, kalibrerings- och reparationsarbete i enlighet med den senaste versionen av servicehandboken på dokumentationswebbplatsen:

<http://www.universal-robots.com/manuals>

Reparationsarbete bör endast utföras av Universal Robots. Klientens utsedda och utbildade personal kan också utgöra reparationsarbete under förutsättning att de följer servicehandboken. Se servicehandboken: Kapitel 5 för en fullständig inspektionsplan för utbildade personer

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

Säkerhet för underhåll

Efter underhålls- och reparationsarbete måste kontroller utföras för att säkerställa att rätt säkerhetsnivå uppnås. Kontrollerna måste uppfylla gällande nationella eller regionala säkerhetsregelverk. Det måste även testas att alla säkerhetsfunktioner fungerar korrekt.

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

Vid arbete på robotarmen eller manöverskåpet måste nedanstående varningar och procedure följas.

Varning



VARNING

Underlåtenhet att följa någon av de säkerhetsåtgärder som anges nedan kan leda till personskador.

- Dra ut huvudströmkabeln från manöverskåpets undersida för att säkerställa att den är helt strömlös. Stäng av alla andra energikällor som är anslutna till robotarmen eller manöverskåpet. Vidta de försiktighetsåtgärder som krävs för att förhindra andra att strömsätta systemet under reparationen.
- Kontrollera jordningen innan systemet strömsätts igen.
- Iaktta ESD-reglerna när delar av robotarmen eller manöverskåpet monteras isär.
- Se till att vatten och damm inte kan komma in i robotarmen och manöverskåpet.

**Varning:
Elektricitet****VARNING: ELEKTRICITET**

Om manöverskåpets spänningsförsörjning demonteras för snabbt efter frångkoppling kan det leda till personskador på grund av elektriska risker.

- Undvik att demontera nätaggregatet inuti manöverskåpet, eftersom höga spänningar (upp till 600 V) kan finnas i dessa nätaggregat under flera timmar efter det att manöverskåpet har stängts av.

15.1. Test av stopprestanda

Description

Testa regelbundet för att avgöra om stopprestanda försämras. Ökade stopptider kan kräva att skyddet modifieras, eventuellt med ändringar i installationen. Om säkerhetsfunktionerna stopptid och/eller stoppsträcka används och utgör grunden för riskminskningsstrategin krävs ingen övervakning eller provning av stopprestanda. Roboten utför kontinuerlig övervakning.

15.2. Rengöring och inspektion av robotarm

Description

Som en del av det regelbundna underhållet kan robotarmen rengöras i enlighet med rekommendationerna i den här handboken och lokala bestämmelser.

Rengöringsmetoder

För att ta bort damm, smuts eller olja på robotarmen och/eller manöverenheten, använd en trasa tillsammans med något av rengöringsmedlen som anges nedan.

Förberedelse av ytan: Innan lösningen nedan appliceras kan ytan behöva förberedas genom att avlägsna lös smuts eller skräp.

Rengöringsmedel:

- Vatten
- 70 % isopropylalkohol
- 10 % etanolalkohol
- 10 % Nafta (Använd för att ta bort fett.)

Applicering: Lösningen appliceras vanligtvis på ytan som behöver rengöras med en sprayflaska, borste, svamp eller trasa. Den kan appliceras direkt eller spädas ytterligare beroende på föroreningsnivån och typen av yta som rengörs.

Omrörning: För envisa fläckar eller kraftigt nedsmutsade områden kan lösningen omröras med en borste, skrubber eller andra mekaniska medel för att lossa föroreningarna.

Uppehållstid: Om det är nödvändigt får lösningen uppehålla sig på ytan i upp till 5 minuter för att tränga in och lösa upp föroreningarna på ett effektivt sätt.

Sköljning: Efter uppehållstiden sköljs ytan vanligtvis noggrant med vatten för att avlägsna de upplösta föroreningarna och eventuella rester av rengöringsmedlet. Det är viktigt att skölja noggrant för att förhindra att eventuella rester orsakar skador eller utgör en säkerhetsrisk.

Torkning: Slutligen kan den rengjorda ytan lämnas att lufttorka eller torkas med hjälp av handdukar.

**VARNING**

ANVÄND INTE BLEKMEDEL i någon utspädd rengöringslösning.

**VARNING**

Fett är irriterande och kan orsaka en allergisk reaktion. Kontakt, inandning eller intag kan orsaka sjukdom eller skada. För att förhindra sjukdom eller skada, följ följande:

- **FÖRBEREDELSE:**
 - Se till att området är väl ventilerat.
 - Ingen mat eller dryck får förekomma i närheten av roboten och rengöringsmedlen.
 - Se till att det finns en ögonspolningsstation i närheten.
 - Samla ihop nödvändig personlig skyddsutrustning (handskar, ögonskydd)
- **ANVÄND:**
 - Skyddshandskar: Oljebeständiga handskar (nitril) ogenomträngliga och resistenta mot produkten.
 - Ögonskydd rekommenderas för att förhindra oavsiktlig kontakt av fett med ögonen.
- **FÅR EJ FÖRTÄRAS.**
- I händelse av
 - hudkontakt, tvätta med vatten och ett mildt rengöringsmedel
 - hudreaktion, kontakta läkare
 - kontakt med ögonen, använd en ögonspolningsstation och uppsök läkare.
 - inandning av ångor eller förtäring av fett, uppsök läkare
- Efter smörjarbete
 - rengör kontaminerade arbetsytor.
 - kassera alla använda trasor eller papper som använts för rengöring på ett ansvarsfullt sätt.
- Kontakt med barn och djur är förbjuden.

**Inspektionsplan
för robotarm**

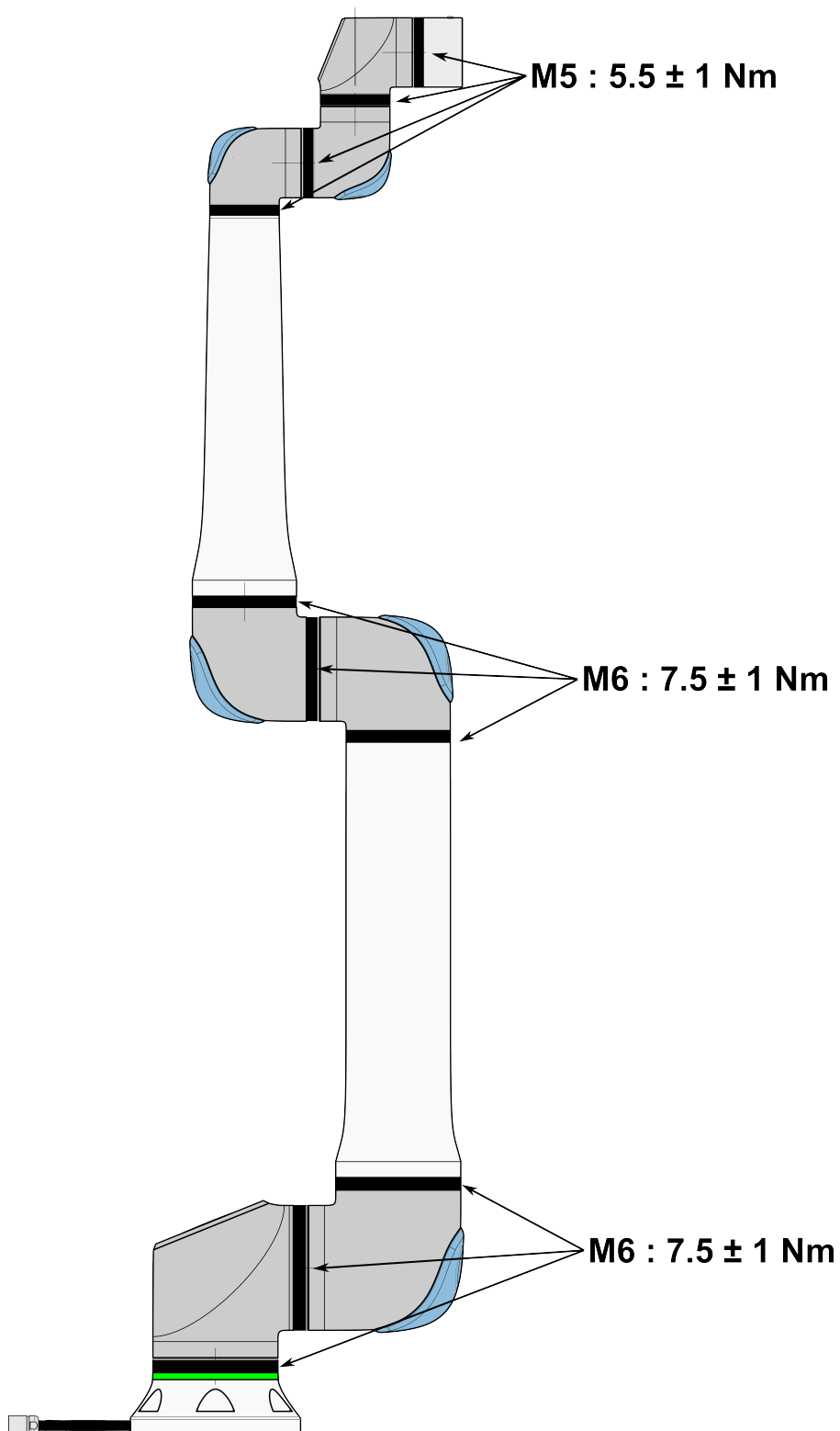
Tabellen innehåller en checklista för de inspektionstyper som Universal Robots rekommenderar. Genomför inspektioner regelbundet enligt anvisningarna i tabellen. Alla refererade delar som befinner sig i ett oacceptabelt skick måste åtgärdas eller bytas ut.

Typ av inspektionsåtgärd			Tidsintervall		
			Varje månad	Halvårsvis	Varje år
1	Kontrollera platta ringar	V		X	
2	Kontrollera robotkabel	V		X	
3	Kontrollera robotanslutning	V		X	
4	Kontrollera robotarmens monteringsbultar *	F	X		
5	Kontrollera verktygets monteringsbultar *	F	X		
6	Rundslinga	F			X

**Inspektionsplan
för robotarm****OBSERVERA**

Om du använder tryckluft för att rengöra robotarmen kan robotarmens delar skadas.

- Använd aldrig tryckluft för att rengöra robotarmen.



**Inspektionsplan
för robotarm**

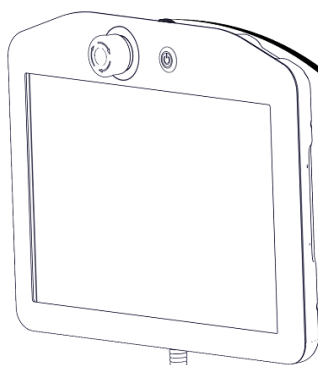
1. Flytta robotarmen till nollläget om möjligt.
2. Stäng av och koppla från strömkabeln från manöverskåpet.
3. Kontrollera om kabeln mellan manöverskåp och robotarm är skadad.
4. Kontrollera att basfästets bultar är tillräckligt åtdragna.
5. Kontrollera att verktygets flänsbultar är ordentligt åtdragna.
6. Kontrollera om de platta ringarna är utslitna eller skadade.
 - Ersätt de platta ringarna om de är utslitna eller skadade.

**OBSERVERA**

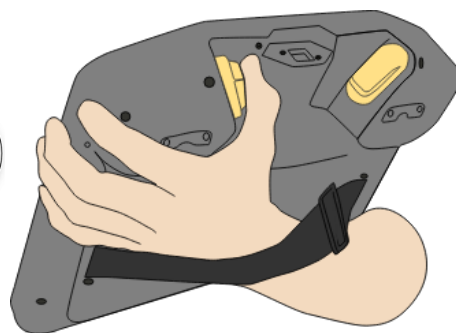
Kontakta den distributör som roboten köptes från vid skada som täcks av garantin.

Inspektion

1. Montera bort verktyg eller tillbehör eller ställ in TCP/nyttolast/CoG enligt verktygsspecifikationerna.
2. Så här flyttar du robotarmen i frikörning:
 - På en 3PE-manöverenhhet, tryck snabbt på ljusknappen, släpp, tryck på ljusknappen igen och håll kvar 3PE-knappen i detta läge.

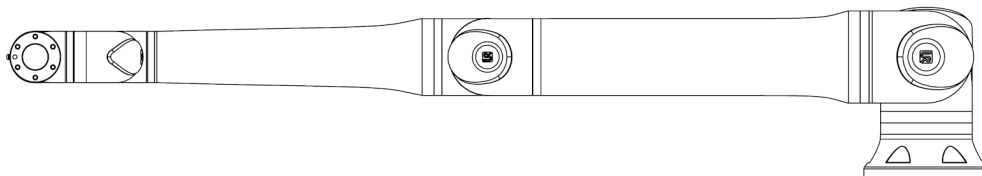


Strömknapp



3PE-knapp

3. Dra/tryck roboten till en horisontell avlång position och släpp.

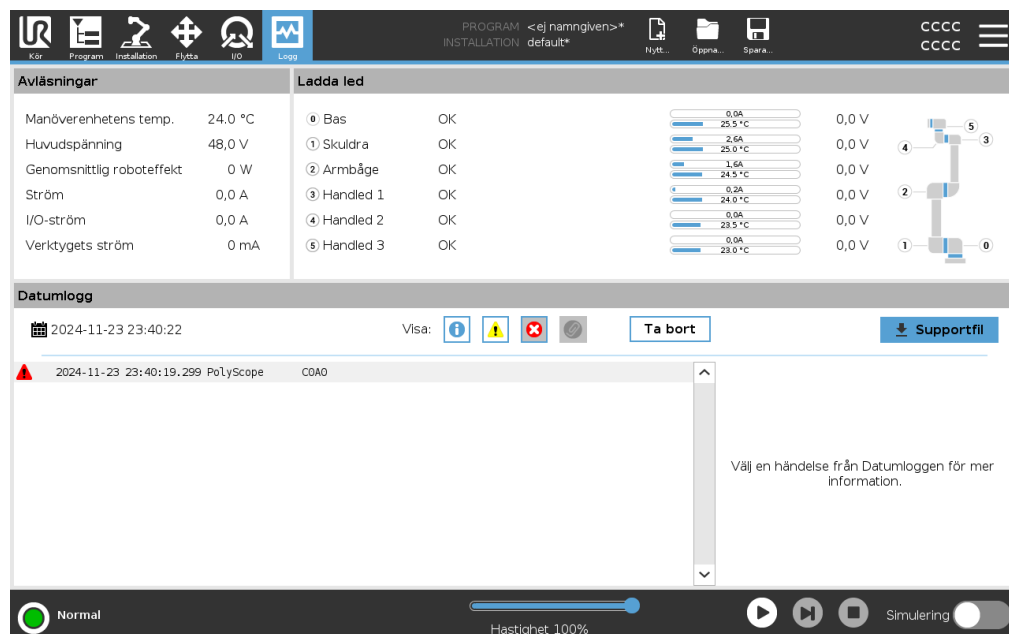


4. Kontrollera att robotarmen kan bibehålla positionen utan stöd och utan att aktivera Frikörning.

15.3. Fliken Logg

Description

Fliken **Log** visar information om robotarmen och kontrollboxen.



Avläsningar och ledbelastning

Avläsningsfönstret visar kontrollboxinformation. Fogbelastningsfönstret visar information för varje robotarmfog.

Varje led visar:

- Temperatur
- Ladda
- Status
- Spänning

Datumlogg

Den första kolumnen visar loggposter, kategoriserade efter svårighetsgrad. Den andra kolumnen visar ett gem om det finns en felrapport associerad med loggposten. De följande två kolumnerna visar meddelandets ankomsttid och meddelandets källa. Den sista kolumnen visar en kort beskrivning av själva meddelandet. Vissa loggmeddelanden är utformade för att ge mer information som visas på höger sida, efter att du har valt loggposten.

Meddelandets allvarlighetsgrad

Du kan filtrera meddelanden genom att välja växlingsknapparna som motsvarar loggpostens allvarlighetsgrad eller efter om en bilaga finns. Följande tabell beskriver meddelandets allvarlighetsgrad.

	Ger allmän information, till exempel status för ett program, ändringar av styrenheten och styrenhetens version.
	Problem som kan ha uppstått men systemet kunde återhämta sig.
	En överträdelse inträffar om säkerhetsgränsen överskrids. Detta gör att roboten utför ett säkerhetsklassat stopp.
	Ett fel uppstår om det finns ett oåterkalleligt fel i systemet. Detta gör att roboten utför ett säkerhetsklassat stopp.

När du väljer en loggpost visas ytterligare information till höger på skärmen. Om du väljer filtret för bilagor visas antingen inmatningsbilagor uteslutande eller visar alla inmatningar.

Spara felrapporter

En detaljerad statusrapport är tillgänglig när en gemikon visas på logglinjen.



OBSERVERA

Den äldsta rapporten raderas när en ny genereras. Endast de fem senaste rapporterna lagras.

1. Välj en loggrad och tryck på knappen Spara rapport för att spara rapporten på en USB-enhet.

Du kan spara rapporten medan ett program körs.

Du kan spara och exportera följande lista med fel:

- Nödstopp
- Fel
- Interna PolyScope-undantag
- ¹Robotstopp
- Ohanterat undantag i URCap
- Överträdelse

Den exporterade rapporten innehåller: ett användarprogram, en historiklogg, en installation och en lista över körda tjänster.

¹Robotstopp var tidigare känt som "Skyddsstopp" för Universal Robots-robotar.

Teknisk supportfil Rapportfilen innehåller information som är användbar för att diagnostisera och reproducera problem. Filen innehåller register över tidigare robotfel, samt aktuella robotkonfigurationer, program och installationer. Rapportfilen kan sparas på extern USB-enhet. På loggskärmen trycker du på **Supportfil** och följer anvisningarna på skärmen för att öppna funktionen.

**OBSERVERA**

Exportprocessen kan ta upp till 10 minuter beroende på USB-enhetens hastighet och storleken på filer som samlas in från robotfilsystemet. Rapporten sparas som en vanlig zip-fil, som inte är lösenordsskyddad, och kan redigeras innan den skickas till teknisk support.

15.4. Program- och installationshanteraren

Description

Program- och installationshanteraren består av tre ikoner som gör att du kan skapa, öppna och konfigurera program och installationer:

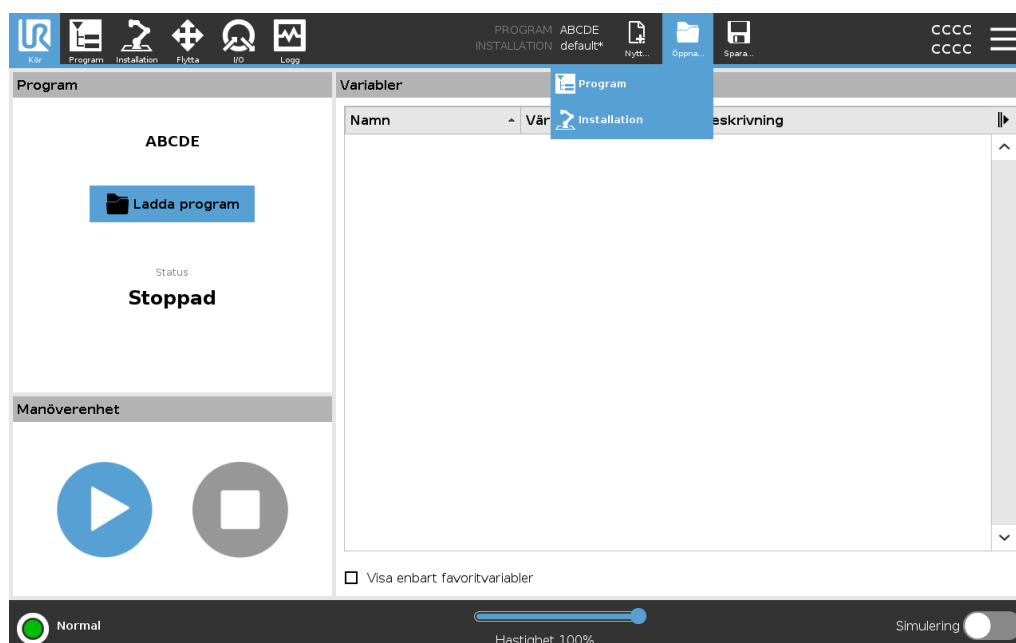
- **Ny...** Låter dig skapa ett nytt program och/eller installation.
- **Öppna...** Gör det möjligt att ladda ett program och/eller en installation.
- **Spara...** Erbjuder sparalternativ för ett program och/eller en installation.

Filsökväg visar ditt aktuella laddade programnamn och typen av installation. Filsökvägen ändras när du skapar eller laddar ett nytt program eller installation. Du kan ha flera installationsfiler för en robot. Program skapade belastning och använder den aktiva installationen automatiskt.



För att ladda ett program

1. I Program- och installationshanteraren trycker du på **Öppna...** och väljer Program.
2. På skärmen Ladda program väljer du ett befintligt program och trycker på Öppna.
3. Kontrollera att önskat programnamn visas i filsökvägen.

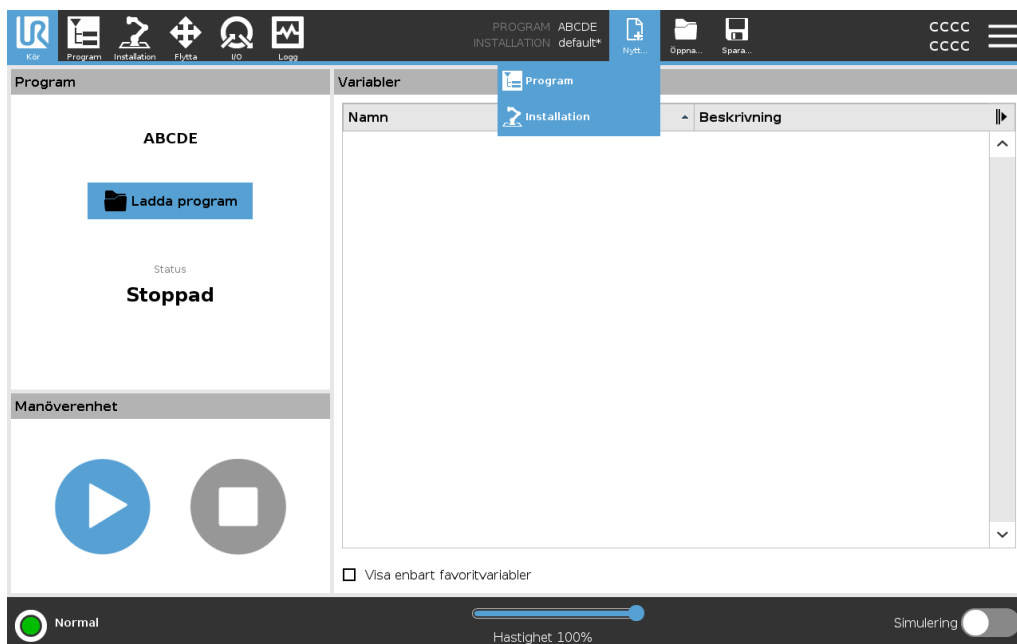


För att ladda en installation

1. I Program- och installationshanteraren trycker du på **Öppna...** och väljer Installation.
2. Välj en befintlig installation på skärmen Ladda robotinstallation och tryck på Öppna.
3. I rutan Säkerhetskfiguration väljer du Tillämpa och startar om för att uppmana roboten att starta om.
4. Välj Ställ in installation för att ställa in installationen för det aktuella programmet.
5. Kontrollera att önskat installationsnamn visas i filsökvägen.

För att skapa ett nytt program

1. I Program- och installationshanteraren trycker du på **Ny...** och väljer Program.
2. På programskärmen konfigurerar du ditt nya program efter önskemål.
3. I Program- och installationshanteraren trycker du på **Spara...** och väljer Spara alla eller Spara program som...
4. På skärmen Spara program som tilldelar du ett filnamn och trycker på Spara.
5. Kontrollera att det nya programnamnet visas i filsökvägen.

**För att skapa en ny installation**

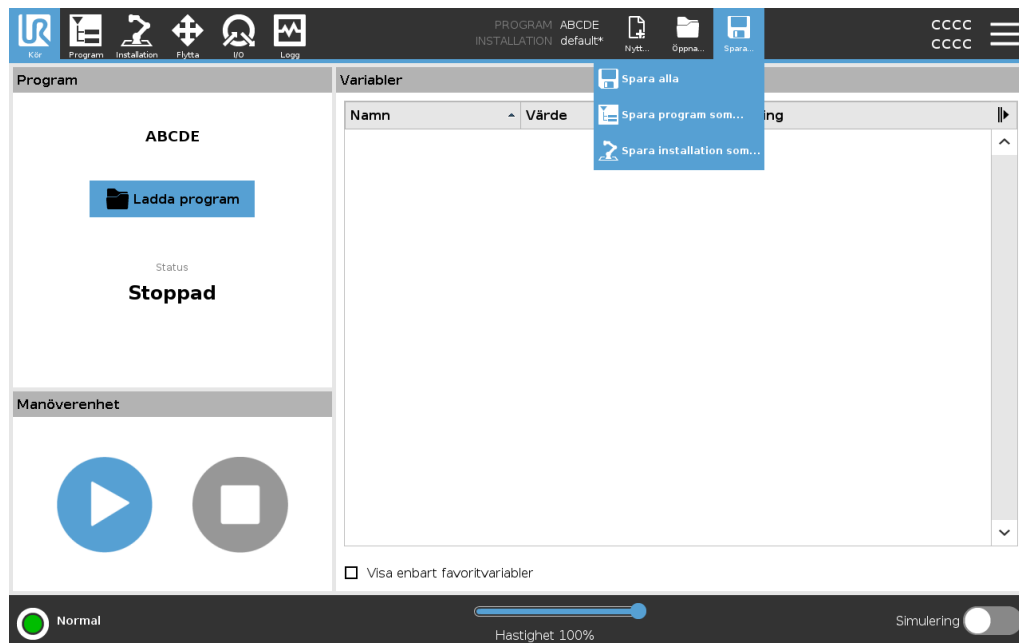
Spara din installation för användning efter att ha stängt av roboten.

1. I Program- och installationshanteraren trycker du på **Ny...** och väljer Installation.
2. Tryck på Bekräfta säkerhetskfiguration.
3. På installationsskärmen konfigurerar du din nya installation efter önskemål.
4. I Program- och installationshanteraren trycker du på **Spara...** och väljer Spara installation som...
5. På skärmen Spara robotinstallation tilldelar du ett filnamn och trycker på Spara.
6. Välj Ställ in installation för att ställa in installationen för det aktuella programmet.
7. Kontrollera att det nya installationsnamnet visas i Filsökväg.

För att använda alternativen för att spara

Spara...Beroende på vilket program/installation du laddar - skapa kan du:

- **Spara alla** för att spara det aktuella programmet och installationen omedelbart, utan att systemet ber om att spara till en annan plats eller ett annat namn. Om inga ändringar görs i programmet eller installationen visas knappen Spara alla... som avaktiverad.
- **Spara program som...** för att ändra det nya programnamnet och platsen. Den aktuella installationen sparas också, med befintligt namn och plats.
- **Spara installation som...** för att ändra det nya installationsnamnet och platsen. Det aktuella programmet sparas, med befintligt namn och plats.



15.5. Åtkomst till robotdata

Description

Använd alternativet Om för att komma åt och visa olika typer av data om roboten. Du kan visa följande typer av robotdata:

- Allmänt
- Version
- Juridisk information

Visa data om roboten

1. I rubriken trycker du på **Hamburger**-menyn.
 2. Välj **Om**.
 3. Tryck på **Allmänt** för att komma åt robotens programvaruversion, nätverksinställningar och serienummer.
För de andra datatyperna kan du:
 - Tryck på **Version** för att visa mer detaljerade uppgifter om robotens programvaruversion.
 - Trycka på **Juridiskt** för att visa mer detaljerade uppgifter om robotens programvarulicens(er).
 4. Trycka på **Stäng** för att återgå till din skärm.
-

16. Kassering och miljö

Description

Universal Robots robotar måste kasseras enligt tillämpliga nationella lagar, föreskrifter och standarder. detta ansvar vilar på robotens ägare.

UR-robotar tillverkas i enlighet med begränsad användning av farliga ämnen för att skydda miljön, enligt definitionen i det europeiska RoHS-direktivet 2011/65/EU. Om robotar (robotarm, manöverskåp, manöverenhet) returneras till Universal Robots Denmark, sköts avfallshanteringen av Universal Robots A/S.

Skrotningsavgiften för UR -robotar som säljs på den danska marknaden betalas i förskott till DPA-systemet av Universal Robots A/S. Importörer i länder som täcks av WEEE-direktivet 2012/19/EU måste själva registrera sig i det lokala WEEE-registret. Avgiften är normalt mindre än 1€/robot.

Du hittar en lista över nationella register här: <https://www.ewrn.org/national-registers>.
Sök efter Global Compliance här: <https://www.universal-robots.com/download>.

Ämnen i UR-roboten**Robotarm**

- Rör, basfläns, monteringsfäste för verktyg: Anodiserad aluminium
- Ledhus: Pulverlackerad aluminium
- Tättningsringar med svart band: AEM-gummi
 - extra glidring under svart band: gjuten svart plast
- Slutstycken/lock: PC/ASA plast
- Mindre mekaniska komponenter, t.ex. skruvar, muttrar, distansbrickor (stål, mässing och plast)
- Kabelbuntar med koppartrådar och mindre mekaniska komponenter, t.ex. skruvar, muttrar, distansbrickor (stål, mässing och plast)

Robotarmens leder (interna)

- Kugghjul: Stål och fett (se servicehandboken)
- Motorer: Järnkärna med koppartrådar
- Trådbuntar med koppartrådar, kretskort, olika elektroniska komponenter och mindre mekaniska komponenter
- Ledtätningar och O-ringar innehåller en liten mängd PFAS som är en förening i PTFE (allmänt känd som Teflon™).
- Smörjfett: syntetisk + mineralolja med förtjockningsmedel av antingen litiumkomplextvål eller urea. Innehåller molybden.
 - Beroende på modell och tillverkningsdatum kan fettets färg vara gul, magenta, mörkrosa, röd, grön.
 - Se servicehandboken för försiktighetsåtgärder vid hantering och för att få säkerhetsdatablad för fett

Manöverskåp

- Skåp (inkapsling): Pulverlackerat stål
 - Standardmanöverskåp
- Aluminiumplåthölje (invändigt i skåpet). Detta är också OEM-styrenhetens hölje.
 - Standardmanöverskåp och OEM-styrenhet.
- Kabelbuntar med koppartrådar, kretskort, olika elektroniska komponenter, plastkontakter och mindre mekaniska komponenter, t.ex. skruvar, muttrar, distansbrickor (stål, mässing och plast)
- Ett litiumbatteri är monterat på ett kretskort. Se servicehandboken för information om hur den tas bort.

17. Deklarationer och certifikat (original EN)

EU Declaration of Incorporation (DOI) (in accordance with 2006/42/EC Annex II B) original EN	
Manufacturer	Universal Robots A/S Energivej 51, 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 Partially-Completed Machine(s)	
Product and Function:	Industrial robot multi-purpose multi-axis manipulator with control box & with or without teach pendant Function is determined by the completed machine (robot application or cell with end-effector, intended use and application program).
Model:	UR3e, UR5e, UR10e, UR16e (e-Series): Below cited certifications and this declaration include: - Effective October 2020: Teach Pendants with 3-Position Enabling (3PE TP) & standard Teach Pendants (TP). - Effective May 2021: UR10e specification improvement to 12.5kg maximum payload.
Note: This Declaration of Incorporation is NOT applicable when the UR OEM Controller is used.	
Serial Number:	Starting 20235000000 and higher year e-Series 3=UR3e, 5=UR5e, 3=UR3e, 0=UR10e (10kg), 2=UR10e(12.5), 6=UR16e sequential numbering, restarting at 0 each year
Incorporation:	Universal Robots e-Series (UR3e, UR5e, UR10e and UR16e) shall only be put into service upon being integrated into a final complete machine (robot application or cell), which conforms with the provisions of the Machinery Directive and other applicable Directives.
It is declared that 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.	
I. Machinery Directive 2006/42/EC II. Low-voltage Directive 2014/35/EU III. EMC Directive 2014/30/EU	The following essential requirements have been fulfilled: 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 that the relevant technical documentation has been compiled in accordance with Part B of Annex VII of the Machinery Directive. Reference the LVD and the harmonized standards used below. 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 TÜV Nord Certificate # 44 708 14097607 (I) EN ISO 13732-1:2008 as applicable (I) EN ISO 13849-1:2015 TÜV Nord Certificate # 44 207 14097610 (I) EN ISO 13849-2:2012 (I) EN ISO 13850:2015	(I) (II) EN 60204-1:2018 as applicable (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	(II) EN 60664-1:2007 (III) EN 61000-3-3: 2013 (III) EN 61000-6-1:2019 UR3e & UR5e ONLY (III) EN 61000-6-2:2019 (III) EN 61000-6-3:2007+A1: 2011 UR3e & UR5e ONLY (III) EN 61000-6-4:2019
Reference to other technical standards and technical specifications used:		
(I) ISO 9409-1:2004 [Type 50-4-M6] (I) ISO/TS 15066:2016 as applicable (III) EN 60068-2-1: 2007 (III) EN 60068-2-2:2007	(II) EN 60320-1:2021 (III) EN 60068-2-27:2008 (III) EN 60068-2-64:2008+A1:2019	(II) EN 61784-3:2010 [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

18. Deklaration och certifieringar

Översättning av de ursprungliga instruktionerna

EU-försäkran om inbyggnad (DOI) (i enlighet med 2006/42/EG bilaga II B) original EN	
Tillverkare	Universal Robots A/S Energivej 51, DK-5260 Odense S Danmark
Person i gemenskapen som är behörig att sammanställa den tekniska filen	David Brandt Technology Officer, R&D Universal Robots A/S, Energivej 25, DK-5260 Odense S, Danmark
Beskrivning och identifiering av delvis monterade maskiner	
Produkt och funktion:	Industrirobot, flerk funktionell fleraxlig manipulator med manöverskåp & med eller utan manöverenhetsfunktion bestäms av den kompletta maskinen (robotapplikation eller cell med ändeffektor, avsedd användning och applikationsprogram).
Modell:	UR3e, UR5e, UR10e, UR16e (e-serien): Nedan angivna certifieringar och denna deklARATION inkluderar: - Gäller oktober 2020: Manöverenheter med 3-Position aktivering (3PE TP) & standardmanöverenheter (TP). - Gäller maj 2021: UR10e-specifikationen förbättras till 12,5 kg maximal nyttolast.
Obs: Denna försäkran om införlivande är INTE tillämplig när UR OEM -kontrollenheten används.	
Serienummer:	Start 20235000000 och högre år e-Serien 3=UR3e, 5=UR5e, 3=UR3e, 0=UR10e (10kg), 2=UR10e(12,5), 6=UR16e löpande numrering, börjar om på 0 varje år
Inbyggnad:	Universal Robots e-Serien (UR3e, UR5e, UR10e och UR16e) får endast tas i bruk efter att ha integrerats i en slutlig komplett maskin (robotapplikation eller cell), som överensstämmer med bestämmelserna i maskindirektivet och andra tillämpliga direktiv.
Det intygas att ovanstående produkter uppfyller, för vad som levereras, följande direktiv som beskrivs nedan. När denna ofullständiga maskin integreras och blir en komplett maskin är integratören ansvarig för att fastställa att den färdiga maskinen uppfyller alla tillämpliga direktiv och tillhandahåller försäkran om överensstämmelse.	
I. Maskindirektiv 2006/42/EC II. Lågspänningsdirektivet 2014/35/EU III. EMC-direktivet 2014/30/EU	Följande väsentliga krav uppfylls: 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 Bilaga VI. Det försäkras att den relevanta tekniska dokumentationen har sammanställts i enlighet med del B i bilaga VII till maskindirektivet. Hänvisning till LVD och de harmoniserade standarder som använts nedan. Hänvisning till EMC-direktivet och de harmoniserade standarder som använts nedanför.
Hänvisning till de harmoniserade standarder som används enligt artikel 7.2 i MD- och LV-direktiven och artikel 6 i EMC-direktivet:	



(I) EN ISO 10218-1:2011 TÜV nord-certifikat # 44 708 14097607 (I) EN ISO 13732-1:2008 enligt vad som är tillämpligt (I) EN ISO 13849-1:2015 TÜV nord-certifikat # 44 207 14097610 (I) EN ISO 13849-2:2012 (I) EN ISO 13850:2015	(I) (II) EN 60204-1:2018 som tillämpligt (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	(II) EN 60664-1:2007 (III) EN 61000-3-3:2013 (III) EN 61000-6-1:2019 ENDAST UR3e & UR5e (III) EN 61000-6-2:2019 (III) EN 61000-6-3:2007+A1: 2011 ENDAST UR3e & UR5e (III) EN 61000-6-4:2019
Hänvisning till andra tekniska standarder och tekniska specifikationer som använts:		
(I) ISO 9409-1:2004 [Typ 50-4-M6] (I) ISO/TS 15066:2016 som tillämpligt (III) EN 60068-2-1:2007 (III) EN 60068-2-2:2007	(II) EN 60320-1:2021 (III) EN 60068-2-27:2008 (III) EN 60068-2-64:2008+A1:2019	(II) EN 61784-3:2010 [SIL2] (III) EN 61326-3-1: 2017 [Industrial locations SIL 2]
Tillverkaren, eller dennes auktoriserade representant, ska överföra relevant information om den delvis fullbordade maskinen som svar på en motiverad begäran från de nationella myndigheterna. Godkännande av hela kvalitetssäkringssystemet (ISO 9001), av anmält organ Bureau Veritas, certifikat #DK015892.		

19. Tabell över säkerhetsfunktioner

Description

Universal Robots säkerhetsfunktioner och säkerhets-I/O är PLd , kategori 3 (ISO 13849-1), där varje säkerhetsfunktion har ett PFH_D -värde på mindre än $1,8E-07$. PFH_D -värdena har uppdaterats för att inkludera större konstruktionsflexibilitet för att öka elasticiteten i leveranskedjan.

För beskrivningar av säkerhetsfunktioner (SF) se: [Säkerhetsrelaterade funktioner och gränssnitt](#). För säkerhets-I/O bestäms den resulterande säkerhetsfunktionen inklusive den externa enheten eller utrustningen av den övergripande arkitekturen och summan av alla PFH_D -värden, inklusive UR-robotens säkerhetsfunktion PFH_D .



OBSERVERA

Tabellerna över säkerhetsfunktioner som presenteras i detta kapitel är förenklade. Du hittar de omfattande versionerna av dem här: <https://www.universal-robots.com/support>

SF# och säkerhetsfunktion

SF1 Nödstopp
(enligt ISO 13850)

Se fotnoter

Beskrivning	Vad händer?	Tolerans och PFH_D	Effekt
Tryck på Estop PB på manöverpanelen ¹ eller den externa Estop (om Estop Safety Input används) för att stoppa Cat 1 ³ med strömbrott från robotens ställdon och verktygets I/O. Beordra ¹ alla leder att stanna och när alla leder kommer till ett övervakat stillastående tillstånd kopplas strömmen bort. För den integrerade funktionella säkerhetsklassningen med ett externt säkerhetsrelaterat styrsystem eller en extern nödstoppsanordning som är ansluten till ingången för nödstopp, lägg till PFH_D för denna säkerhetsrelaterade ingång till PFH_D för denna säkerhetsfunktions PFH_D värde (mindre än $1,8E-07$).	Kategori1-stop (IEC 60204-1)	Tol: -- PFH_D : $1.8E-07$	Robot med robotverktyg I/O

**SF2 Safeguard
Stop 4
(robotstopp enligt
ISO 10218-1)**

Beskrivning	Vad händer?	Tolerans och PFH _D	Effekt
Denna säkerhetsfunktion initieras av en extern skyddsanordning med hjälp av säkerhetsingångar som initierar ett Cat 2-stopp ³ . Verktyget I/O påverkas inte av skyddsstoppet. Olika konfigurationer erbjuds. Om en aktiveringsenhet är ansluten är det möjligt att konfigurera skyddsstoppet så att det fungerar ENDAST i automatiskt läge. Se Säkerhetsfunktioner för stopptid och stoppavstånd ⁴ . För den funktionella säkerheten för den kompletta integrerade säkerhetsfunktionen, lägg till PFH _D för den externa skyddsanordningen till PFH _D för skyddsstoppet.	Kategori 2-stopp (IEC 60204-1) SS2-stopp (enligt beskrivning i IEC 61800-5-2)	Tol: -- PFH _D : 1.8E-07	Robot

**SF3
Ledpositionsgräns
(mjuk
axelbegränsning)**

Beskrivning	Vad händer?	Tolerans och PFH _D	Effekt
Ställer in övre och nedre gränsvärden för tillåtna ledpositioner. Stopptid och avstånd beaktas inte eftersom gränsvärdena inte kommer att överskridas. Varje led kan ha sina egna gränser. Begränsar direkt mängden tillåtna ledpositioner som lederna kan röra sig inom. Den ställs in i säkerhetsdelen av användargränssnittet. Det är ett medel för säkerhetsklassad mjuk axelbegränsning och utrymmesbegränsning, enligt ISO 10218-1:2011, 5.12.3.	Tillåter inte att rörelsen överskrider någon gränsinställning. Hastigheten kan sänkas så att rörelsen inte överskrider någon gräns. Ett robotstopp kommer att initieras för att förhindra att en gräns överskrids.	Tol: 5° PFH _D : 1.8E-07	Led (vardera)

SF4**Ledhastighetsgräns**

Beskrivning	Vad händer?	Tolerans och PFH _D	Effekt
Ställer in en övre gräns för ledhastigheten. Varje led kan ha sin egen gräns. Denna säkerhetsfunktion har störst inflytande på energiöverföringen vid kontakt (klämning eller transient). Begränsar direkt den uppsättning tillåtna ledhastigheter som lederna får utföra. Den ställs in i säkerhetsinställningen i användargränssnittet. Används för att begränsa snabba ledrörelser, t.ex. risker i samband med singulariteter.	Tillåter inte att rörelsen överskrider någon gränsinställning. Hastigheten kan sänkas så att rörelsen inte överskrider någon gräns. Ett robotstopp kommer att initieras för att förhindra att en gräns överskrids.	Tol: 1.15 % PFH _D : 1.8E-07	Led (vardera)

Gemensam ledmomentgräns

Överskridande av gränsen för vridmomentet för den inre leden (varje led) resulterar i ett stopp av Cat 0³. Denna inställning är inte tillgänglig för användaren, utan är en fabriksinställning. Det visas INTE som en säkerhetsfunktion för e-Series eftersom det inte finns några användarinställningar och inga användarkonfigurationer.



SF5 Kallas olika namn:
Poseringsgräns,
Verktysgräns,
Orienteringsgräns,
Säkerhetsplan,
Säkerhetsgränser

Beskrivning	Vad händer?	Tolerans och PFH _D	Effekt
Övervakar TCP Pose (position och orientering) och förhindrar att ett säkerhetsplan eller TCP-posegränsen överskrids. Flera poseringsgränser är möjliga (verktysfläns, armbåge och upp till 2 konfigurerbara verktygsförskjutningspunkter med en radie) Orienteringen begränsas av avvikelser från funktionens Z-riktning för verktygsflänsen ELLER TCP:n. Denna säkerhetsfunktion består av två delar. En är säkerhetsplanerna för begränsning av möjliga TCP-positioner. Den andra är TCP-orienteringsgränsen, som anges som en tillåten riktning och en tolerans. Detta ger TCP- och handledszoner för inkludering/exkludering på grund av säkerhetsplanerna.	Tillåter inte att rörelsen överskrider någon gränsinställning. Hastigheten eller vridmoment kan sänkas så att rörelsen inte överskrider någon gräns. Ett robotstopp kommer att initieras för att förhindra att en gräns överskrids. Tillåter inte att rörelsen överskrider någon gränsinställning.	Tol: 3° 40 mm PFH _D : 1.8E-07	TCP Verktysfläns Armbåge

SF6
Hastighetsgräns
TCP & Armbåge

Beskrivning	Vad händer?	Tolerans och PFH _D	Effekt
Övervakar TCP- och armbågshastigheten för att förhindra att hastighetsgränsen överskrids.	Tillåter inte att rörelsen överskrider någon gränsinställning. Hastigheten eller vridmoment kan sänkas så att rörelsen inte överskrider någon gräns. Ett robotstopp kommer att initieras för att förhindra att en gräns överskrids. Tillåter inte att rörelsen överskrider någon gränsinställning.	Tol: 50 mm/s PFH _D : 1.8E-07	TCP

SF7 Kraftgräns (TCP)

Beskrivning	Vad händer?	Tolerans och PFH _D	Effekt
Kraftgränsen är den kraft som roboten utövar vid TCP (verktygets mittpunkt) och "armbågen". Säkerhetsfunktionen beräknar kontinuerligt de vridmoment som tillåts för varje led för att hålla sig inom den definierade kraftgränsen för både TCPamp och armbåge. Lederna styr sitt vridmoment för att hålla sig inom det tillåtna vridmomentområdet. Detta innebär att krafterna vid TCP eller armbågen kommer att hålla sig inom den definierade kraftgränsen. När ett övervakat stopp initieras av kraftgräns SF kommer roboten att stanna och sedan "backa" till en position där kraftgränsen inte överskreds. Den kommer då att stoppa igen.	Tillåter inte att rörelsen överskrider någon gränsinställning. Hastigheten eller vridmoment kan sänkas så att rörelsen inte överskrider någon gräns. Ett robotstopp kommer att initieras för att förhindra att en gräns överskrids. Tillåter inte att rörelsen överskrider någon gränsinställning.	Tol: 25N PFH _D : 1.8E-07	TCP

SF8 Momentumgräns

Beskrivning	Vad händer?	Tolerans och PFH _D	Effekt
Momentumgränsen är mycket användbar för att begränsa övergående stötar. Momentgränsen påverkar hela roboten.	Tillåter inte att rörelsen överskrider någon gränsinställning. Hastigheten eller vridmoment kan sänkas så att rörelsen inte överskrider någon gräns. Ett robotstopp kommer att initieras för att förhindra att en gräns överskrids. Tillåter inte att rörelsen överskrider någon gränsinställning.	Tol: 3 kg m/s PFH _D : 1.8E-07	Robot

SF9 Kraftgräns

Beskrivning	Vad händer?	Tolerans och PFH _D	Effekt
Den här funktionen övervakar det mekaniska arbetet (summan av ledmoment gånger ledens vinkelhastigheter) som utförs av roboten, vilket också påverkar strömmen till robotarmen och robotens hastighet. Denna säkerhetsfunktion begränsar dynamiskt strömmen/vridmomentet men bibehåller hastigheten.	Dynamisk begränsning av ström/moment	Tol: 10 W PFH _D : 1.8E-07	Robot

**SF10 UR Robot
Estop-utgång**

Beskrivning	Vad händer	PFH _D	Effekt
När de dubbla utgångarna är konfigurerade för en Robot <Estop> utgång och det sker ett robotstopp, är de LÅGA. Om ingen Robot <Estop> Stopp initieras är dubbla utgångar höga. Pulser används inte men tolereras. Dessa dubbla utgångar ändrar tillstånd för alla externa E-stopp som är anslutna till konfigurerbara säkerhetsingångar där denna ingång är konfigurerad som en nödstoppsingång. För den integrerade funktionella säkerhetsklassningen med ett externt säkerhetsrelaterat styrsystem, lägg till PFHD för denna säkerhetsrelaterade utgång till PFHD för det externa säkerhetsrelaterade styrsystemet. För E-stopputgången utförs valideringen vid den externa utrustningen, eftersom UR-utgången är en ingång till denna externa E-stoppsäkerhetsfunktion för extern utrustning. OBS: Om IMMI (Injection Moulding Machine Interface) används, är UR Robot E-stopputgången INTE ansluten till IMMI. Det finns ingen E-stoppsignal som skickas från UR-roboten till IMMI. Detta är en funktion för att förhindra ett oåterkalleligt stopptillstånd.	Dubbla utgångar går lågt i händelse av ett E-stopp om konfigurerbara utgångar är inställda	1.8E-07	Extern anslutning till logik och/eller utrustning

**SF11 UR Robot
Flytta: Digital
utgång**

Beskrivning	Vad händer	PFH _D	Effekt
När roboten rör sig (rörelse pågår) är de dubbla digitala utgångarna LÅGA. Utgångarna är HÖGA när ingen rörelse sker. Funktionell säkerhetsklassificering är för vad som finns inom UR-roboten. Den integrerade funktionella säkerhetsprestandan kräver att denna PFH_d läggs till PFH_d för den externa logiken (om någon) och dess komponenter.	Om konfigurerbara utgångar är inställda: - När roboten rör sig (rörelse pågår) är de dubbla digitala utgångarna LÅGA. - Utgångarna är HÖGA när ingen rörelse sker.	1.8E-07	Extern anslutning till logik och/eller utrustning

**SF12 UR Robot
Stoppar inte:
Digital utgång**

Beskrivning	PFH _D	Effekt
När roboten STOPPAR (håller på att stanna eller står stilla) är de dubbla digitala utgångarna HÖGA. När utgångarna är LÅGA är roboten INTE i process att stoppa och INTE i ett stillastående tillstånd. Funktionell säkerhetsklassificering är för vad som finns inom UR-roboten. Den integrerade funktionella säkerhetsprestandan kräver att denna PFHd läggs till PFHd för den externa logiken (om någon) och dess komponenter.	1.8E-07	Extern anslutning till logik och/eller utrustning

**SF13 UR Robot
Reducerat läge:
Digital utgång**

Beskrivning	PFH _D	Effekt
När roboten är i reducerat läge (eller när reducerat läge har inletts), är de dubbla digitala utgångarna LÅGA. Se nedan. Funktionell säkerhetsklassificering är för vad som finns inom UR-roboten. Den integrerade funktionella säkerhetsprestandan kräver att denna PFHd läggs till PFHd för den externa logiken (om någon) och dess komponenter.	1.8E-07	Extern anslutning till logik och/eller utrustning

**SF14 UR-robot
inte reducerat
läge: digital
utgång**

Beskrivning	PFH _D	Effekt
När roboten INTE är i reducerat läge (eller när det reducerade läget inte har inletts) är de dubbla digitala utgångarna LÅGA. Funktionell säkerhetsklassificering är för vad som finns inom UR-roboten. Den integrerade funktionella säkerhetsprestandan kräver att denna PFHd läggs till PFHd för den externa logiken (om någon) och dess komponenter.	1.8E-07	Extern anslutning till logik och/eller utrustning

**SF15 Tidsgräns
för stopp**

Beskrivning	Vad händer?	Toleranser och PFH _D :	Effekt
Realtidsövervakning av förhållandena så att stopptidsgränsen inte överskrids. Robotens hastighet begränsas för att säkerställa att stopptidsgränsen inte överskrids. Robotens stoppförmåga i de givna rörelserna övervakas kontinuerligt för att förhindra rörelser som skulle överskrida stoppgränsen. Om den tid som behövs för att stoppa roboten riskerar att överskrida tidsgränsen minskas rörelsehastigheten för att säkerställa att gränsen inte överskrids. Ett robotstopp kommer att initieras för att förhindra att gränsen överskrids. Säkerhetsfunktionen utför samma beräkning av stopptiden för den/de givna rörelsen/rörelserna och initierar ett Cat 0-stopp om stopptidsgränsen kommer att överskridas eller överskridas.	Tillåter inte att den faktiska stopptiden överskrider den inställda gränsen. Orsakar en sänkning av hastigheten eller ett robotstopp för att INTE överskrida gränsen	TOL: 50 ms PFH_D: 1.8E-07	Robot

**SF16
Avståndsgräns
för stopp**

Beskrivning	Vad händer?	Toleranser och PFH _D :	Effekt
Realtidsövervakning av förhållandena så att avståndsgränsen inte överskrids. Robotens hastighet begränsas för att säkerställa att gränsen för stoppsträckan inte överskrids. Robotens stoppförmåga i de givna rörelserna övervakas kontinuerligt för att förhindra rörelser som skulle överskrida stoppgränsen. Om den tid som behövs för att stoppa roboten riskerar att överskrida tidsgränsen minskas rörelsehastigheten för att säkerställa att gränsen inte överskrids. Ett robotstopp kommer att initieras för att förhindra att gränsen överskrids. Säkerhetsfunktionen utför samma beräkning av stoppsträckan för de givna rörelserna och initierar ett Cat 0-stopp om stopptidsgränsen kommer att överskridas eller överskrids.	Tillåter inte att den faktiska stopptiden överskrider den inställda gränsen. Orsakar en sänkning av hastigheten eller ett robotstopp för att INTE överskrida gränsen	TOL: 40 mm PFH_D: 1.8E-07	Robot

**SF17 Säker
hemposition
"övervakad
position"**

Beskrivning	Vad händer?	Toleranser och PFH _D :	Effekt
Säkerhetsfunktion som övervakar en säkerhetsklassad utgång, så att den säkerställer att utgången endast kan aktiveras när roboten är i den konfigurerade och övervakade "säkra hempositionen". Ett Cat 0-stopp initieras om utgången aktiveras när roboten inte befinner sig i den konfigurerade positionen.	"Safe home-utgången" kan endast aktiveras när roboten befinner sig i den konfigurerade "Safe home-positionen"	TOL: 1,7 ° PFH _D : 1.8E-07	Extern anslutning till logik och/eller utrustning

Tabell 1 fotnoter

¹Kommunikationen mellan manöverenheten, styrenheten och inom roboten (mellan lederna) är SIL 2 för säkerhetsdata enligt IEC 61784-3.

²Estop-validering: den hängande Estop-knappen utvärderas i enheten och kommuniceras¹ sedan till säkerhetsstyrenheten via SIL2-kommunikation. För att validera Estop-funktionen för enheten trycker du på knappen Pendant Estop och kontrollerar att en Estop uppstår. Detta bekräftar att nödstoppet är anslutet till enheten, att nödstoppet fungerar som avsett och att enheten är ansluten till styrenheten.

³Stoppkategorier enligt IEC 60204-1 (NFPA79). För Estop är endast stoppkategorierna 0 och 1 tillåtna enligt IEC 60204-1.

- Stoppkategori 0 och 1 resulterar i att drivkraften tas bort, där stoppkategori 0 är omedelbart och stoppkategori 1 är ett kontrollerat stopp (t.ex. bromsa till stopp och ta bort drivkraften). Med UR-robotar är stoppkategori 1 ett kontrollerat stopp där strömmen tas bort när ett övervakat stillestånd upptäcks.
- Stoppkategori 2 är ett stopp där drivkraften INTE tas bort. Stoppkategori 2 definieras i IEC 60204-1. Beskrivningar av STO, SS1 och SS2 finns i IEC 61800-5-2. Med UR-robotar upprätthåller ett stopp av kategori 2 banan och behåller sedan kraften till drivenheterna efter stoppet.

⁴Det rekommenderas att använda UR:s säkerhetsfunktioner för stopptid och stoppavstånd. Dessa gränser bör användas för din tillämpning för stopptid/säkerhetsavstånd.

⁵Robotstopp var tidigare känt som "Skyddsstopp" för Universal Robots-robotar.

19.1. Tabell 1a

Ändring av SF-parameterinställningar i reducerat läge

Beskrivning	PFH _D	Effekt
Reducerat läge kan initieras av ett säkerhetsplan/gräns (startar vid 2 cm från planet och inställningarna för reducerat läge uppnås inom 2 cm från planet) eller genom användning av en ingång för att initiera (kommer att uppnå reducerade inställningar inom 500 ms). När de externa anslutningarna är låga initieras reducerat läge. Reducerat läge innebär att ALLA gränser för reducerat läge är AKTIVA. Reducerat läge är inte en säkerhetsfunktion utan snarare en tillståndsförändring som påverkar inställningarna för följande gränser för säkerhetsfunktionen: ledposition, ledhastighet, TCP-positionsgräns, TCP-hastighet, TCP-kraft, momentum, kraft, stopptid och stoppsträcka. Reducerat läge är ett sätt att parameterisera säkerhetsfunktioner i enlighet med ISO 13849-1. Alla parametervärden måste verifieras och valideras för att se om de är lämpliga för robotapplikationen.	Mindre än 1,8E-07	Robot

Återställ skyddsstopp

Beskrivning	PFH _D	Effekt
När säkerhetsfunktionen är konfigurerad för återställning och de externa anslutningarna övergår från låg till hög återställs säkerhetsfunktionen. Säkerhetsingång för att initiera en återställning av säkerhetsfunktionen för skyddsstopp.	Mindre än 1,8E-07 Ingång till SF2	Robot

Aktiveringsenhet med tre lägen INGÅNG

Beskrivning	PFH _D	Effekt
När den externa aktiveringsenhetens anslutningar är låga initieras ett skyddsstopp (SF2). Rekommendation: Använd med en lägesomkopplare som säkerhetsingång. Om en lägesomkopplare inte används och inte ansluten till säkerhetsingångarna, kommer robotläget att bestämmas av användargränssnittet. Om användargränssnittet är i: "körläge", aktiveringsenheten kommer inte att vara aktiv. "programmeringsläge", aktiveringsenheten kommer att vara aktiv. Det är möjligt att använda lösenordsskydd för att ändra läget via användargränssnittet.	Mindre än 1,8E-07 Ingång till SF2	Robot

Lägesbrytare INGÅNG

Beskrivning	PFH _D	Effekt
När de externa anslutningarna är låga gäller driftläge (körning/automatisk drift i automatiskt läge). Vid hög är läget programmering/lärande. Rekommendation: Använd med en aktiveringsanordning, t.ex. en UR e-serie manöverenhet med en integrerad aktiveringsanordning för 3 lägen. Vid inläring/program kommer initialt både TCP-hastighet och armbågshastighet att begränsas till 250 mm/s. Hastigheten kan ökas manuellt med hjälp av manöverenhetens användargränssnitt "speed-slider", men vid aktivering av aktiveringsenheten återställs hastighetsbegränsningen till 250 mm/s.	Mindre än 1,8E-07 Ingång till SF2	Robot

Freedrive-ingång

Beskrivning	PFH _D	Effekt
Rekommendation: Använd med 3PE TP och/eller 3-positionsaktiverande enhetsingång. När Frikörning INPUT är Hög kommer roboten endast att gå in i Frikörning om följande villkor är uppfyllda: • 3PE TP-knappen är inte intryckt • 3-positions aktiveringsenhet INGÅNG antingen inte konfigurerad eller inte intryckt (INGÅNG Låg)	Mindre än 1,8E-07 Ingång till SF2	Robot

19.2. Tabell 2

Beskrivning

UR e-Series-robotar uppfyller kraven i ISO 10218-1:2011 och tillämpliga delar av ISO/TS 15066. Det är viktigt att notera att de flesta delar av ISO/TS 15066 riktar sig till integratören och inte till robottillverkaren. I ISO 10218-1:2011, avsnitt 5.10 om samverkande drift beskrivs 4 tekniker för samverkande drift enligt nedan. Det är mycket viktigt att förstå att samverkande drift är av APPLIKATIONEN när den är i AUTOMATISKT läge.

**Collaborative
Operation 2011
utgåva, avsnitt
5.10.2**

Teknik	Förklaring	UR e-Series
Säkerhetsklassat övervakat stopp	Stoppa tillstånd där läget hålls stillastående och övervakas som en säkerhetsfunktion. Kategori 2-stopp är tillåtet för automatisk återställning. Vid återställning och omstart efter ett säkerhetsklassat övervakat stopp, se ISO 10218-2 och ISO/TS 15066 som återupptagande får inte orsaka farliga förhållanden.	UR-robotarnas skyddsstopp är ett säkerhetsklassat övervakat stopp, se SF2 på sidan 1. Det är troligt att "säkerhetsklassat övervakat stopp" i framtiden inte kommer att kallas en form av samarbetsoperation.



Collaborative
Operation 2011
utgåva, avsnitt
5.10.3

Teknik	Förklaring	UR e-Series
Handstyrning	Detta är i huvudsak individuell och direkt personlig kontroll medan roboten är i automatiskt läge. Handledningsutrustningen ska vara placerad nära ändeffektorn och ska ha: • en nödstoppsknapp • en aktiveringsanordning med tre lägen • en säkerhetsklassad övervakad stoppfunktion • en inställbar säkerhetsklassad övervakad hastighetsfunktion	UR-robotar ger inte handstyrning för samverkande drift. Handstyrd inställning (fri körning) tillhandahålls med UR-robotar, men detta är för programmering i manuellt läge och inte för samarbete i automatiskt läge.

**Collaborative
Operation
2011 utgåva,
avsnitt 5.10.4**

Teknik	Förklaring	UR e-Series
Säkerhetsfunktioner för hastighets- och separationsövervakning (SSM)	SSM är roboten som upprätthåller ett separationsavstånd från någon operatör (mänsklig). Detta görs genom övervakning av avståndet mellan robotsystemet och intrång för att säkerställa att det MINSTA SKYDDSAVSTÅNDET säkerställs. Vanligtvis uppnås detta med hjälp av känslig skyddsutrustning (SPE), där vanligtvis en säkerhetslaserscanner upptäcker intrång mot robotsystemet. Detta SPE orsakar: 1. dynamisk ändring av parametrarna för de begränsande säkerhetsfunktionerna; eller 2. ett säkerhetsklassat övervakat stopptillstånd. Vid detektering av intrång som lämnar skyddsanordningens detekteringszon är roboten tillåten att: 1. återuppta de "högre" normala gränsvärdena för säkerhetsfunktioner vid 1) över 2. återuppta driften vid 2) ovan När det gäller 2) 2), återupptagen drift efter ett säkerhetsklassat övervakat stopp, se ISO 10218-2 och ISO/TS 15066 för krav.	För att underlätta SSM har UR-robotar möjlighet att växla mellan två uppsättningar parametrar för säkerhetsfunktioner med konfigurerbara gränser (normala och reducerade). Se Reducerat läge på sidan 4. Normal drift kan återupptas när inget intrång upptäcks. Det kan också orsakas av säkerhetsplan/ säkerhetsgränser. Flera säkerhetszoner kan enkelt användas med UR-robotar. Till exempel kan en säkerhetszon användas för "reducerade inställningar" och en annan zongräs används som en säkerhetsstoppsingång till UR-roboten. Reducerade gränser kan också inkludera en reducerad inställning för stopptid och stoppavståndsgränser - för att minska arbetsytan och golvytan.



Collaborative
Operation
2011 utgåva,
avsnitt 5.10.5

Teknik	Förklaring	UR e-Series
Kraft- och kraftbegränsande (PFL) genom inbyggd design eller kontroll	Hur man uppnår PFL lämnas till robottillverkaren. Robotkonstruktionen och/eller säkerhetsfunktionerna kommer att begränsa energiöverföringen från roboten till en person. Om någon parametergräns överskrids inträffar ett robotstopp. PFL-applikationer kräver att man överväger ROBOTAPPLIKATIONEN (inklusive ändeffektorn och arbetsstycket/arbetsstyckena), så att eventuell kontakt inte orsakar skada. Den utförda studien utvärderade trycket till ONSET av smärta, inte skada. Se bilaga A. Se ISO/TR 20218-1 Ändeffektorer.	UR-robotar är kraftbegränsande robotar som är särskilt utformade för att möjliggöra samarbetstillämpningar där roboten kan komma i kontakt med en person utan att orsaka skada. UR-robotar har säkerhetsfunktioner som kan användas för att begränsa robotens rörelse, hastighet, momentum, kraft, effekt med mera. Dessa säkerhetsfunktioner används i robotapplikationen för att därigenom minska tryck och krafter som orsakas av ändeffektorn och arbetsstycket/arbetsstyckena.

20. Certifieringar

Beskrivning

Certifiering från tredje part är frivillig. Men för att ge bästa möjliga service till robotintegratörer har Universal Robots valt att certifiera sina robotar vid erkända testinstitut som anges nedanför.
Du hittar kopior av alla certifieringar i kapitlet: Certifieringar.

Certifiering

	EN ISO 10218-1 EN ISO 13849-1 www.tuv.com ID 0007000000	TÜV Rheinland	Certifikat av TÜV Rheinland enligt EN ISO 10218-1 och EN ISO 13849-1. TÜV Rheinland står för säkerhet och kvalitet inom praktiskt taget alla affärs- och livsområden. Företaget grundades för 150 år sedan och är en av världens ledande leverantörer av testtjänster.
	TÜVRheinland®	TÜV Rheinland of North America	I Kanada kräver den kanadensiska elsäkerhetslagen, CSA 22.1, artikel 2-024 att utrustning ska vara certifierad av ett testorgan som godkänts av Standards Council of Canada.
		CHINA RoHS	Universal Robots e-Series robotar överensstämmer med CHINA RoHS metoder för föroreningshantering avseende elektroniska informationsprodukter.
		KCC-säkerhet	Universal Robots e-Series har bedömts och uppfyller KCC:s säkerhetsstandarder.
		KC Registration	Universal Robots eSeries har utvärderats för bedömning av överensstämmelse för användning i en arbetsmiljö. Det finns därför en risk för radiostörningar vid användning i bostadsmiljöer.
		Delta	Universal Robots e-Series-robotarna har prestandatestats av DELTA.

Leverantörs-certifieringar från tredje part

	Miljö	Såsom tillhandahålls av våra leverantörer uppfyller Universal Robots e-Series robotar som fraktar pallar i enlighet med ISMPM-15 danska krav för tillverkning av träförpackningsmaterial och är märkta i enlighet med detta system.
---	-------	---

Tillverkarens testcertifiering

	Universal Robots	Universal Robots e-Series robotar genomgår kontinuerlig intern testning och slutlig leveranstestning. UR:s testprocedurer granskas och förbättras kontinuerligt.
---	------------------	--

Deklarationer enligt EU-direktiv

Även om EU -direktiven är relevanta för Europa erkänner och/eller kräver vissa länder utanför Europa EU-deklarationer. Direktiven finns på EU:s officiella webbplats: <http://eur-lex.europa.eu>. Enligt maskindirektivet är Universal Robots robotar delvis sammansatta maskiner och har därmed inte någon CE-märkning. Du hittar deklARATIONEN om införlivande (DOI) enligt maskindirektivet i kapitlet: Deklarationer och certifikat.

21. Certifieringar

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



EN ISO 10218-1
EN ISO 13849-1

www.tuv.com

ID 0007000000

Date of issue:

2024-02-27
(yr/mo/day)

© TÜV, TÜV and TÜV are registered trademarks. Utilization and application requires prior approval.

Copyright © 2009-2024 by Universal Robots A/S. Med ensamrätt.

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

User Manual

234

UR5e



TÜV Rheinland North
America

Page 1

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 + GI1 (R2019)**Product Information****Certified Product:** Industrial Robot**Model Designation:** UR3e, UR5e, UR10e, UR16e, UR20, UR30

© TÜV, TÜV and TÜV are registered trademarks. Utilization and application requires prior approval.

TÜV 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

China 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 and www.teradyne.com/company/corporate-social-responsibility, as the same may be amended by Teradyne or Universal Robots.						

KC-säkerhet



자율안전확인 신고증명서

신청인	사업장명	Universal Robots A/S	사업장관리번호	2016E110079
	사업자등록번호	016E110079	대표자 성명	Klaus Vestergaard
	소재지	Energivej 25, 5260 Odense S, Denmark		
자율안전인증대상 기계·기구명				
			산업용로봇	
형식(규격)	UR5e	용량(등급)	6 axis	
자율안전확인번호	18-AB2EQ-01603			
제조사	Universal Robots A/S			
소재지	Energivej 25, 5260 Odense S, Denmark			

「산업안전보건법」 제35조제1항 및 같은 법 시행규칙 제61조제3항에 따라
자율안전확인 신고증명서를 발급합니다.

2018년 11월 06일



한국산업안전보건공단 서울지역본부장



KC Registration

6C8D-81FA-93C2-784A

방송통신기자재등의 적합등록 필증 <i>Registration of Broadcasting and Communication Equipments</i>	
상호 또는 성명 <i>Trade Name or Registrant</i>	Universal Robots A/S
기자재명칭(제품명칭) <i>Equipment Name</i>	UR e-Series robot
기본모델명 <i>Basic Model Number</i>	UR5e
파생모델명 <i>Series Model Number</i>	
등록번호 <i>Registration No.</i>	R-R-URK-UR5e
제조사/제조(조립)국가 <i>Manufacturer/Country of Origin</i>	Universal Robots A/S / 덴마크
등록연월일 <i>Date of Registration</i>	2018-10-23
기타 <i>Others</i>	
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. 2018년(Year) 10월(Month) 23일(Day) 국립전파연구원장  <i>Director General of National Radio Research Agency</i> ※ 적합등록 방송통신기자재는 반드시 "적합성평가표시" 를 부착하여 유통하여야 합니다. 위반시 과태료 처분 및 등록이 취소될 수 있습니다.	

Miljö

Climatic and mechanical assessment



Client Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark	Force Technology project no. 117-32120
Product identification UR 3 robot arms UR 3 control boxes with attached Teach Pendants. UR 5 robot arms UR5 control boxes with attached Teach Pendants. UR10 robot arms: UR10 control boxes with attached Teach Pendants. See reports for details.	
Force Technology report(s) DELTA project no. 117-28266, DANAK-19/18069 DELTA project no. 117-28086, DANAK-19/17068	
Other document(s)	
Conclusion The three robot arms UR3, UR5 and UR10 including their control boxes and Teach Pendants have been tested according to the below listed standards. The test results are given in the Force Technology reports listed above. The tests were carried out as specified and the test criteria for environmental tests were fulfilled in general terms with only a few minor issues (see test reports for details). IEC 60068-2-1, Test Ae; -5 °C, 16 h IEC 60068-2-2, Test Be; +35°C, 16h IEC 60068-2-2, Test Be; +50°C, 16 h IEC 60068-2-64, Test Fh; 5 – 10 Hz: +12 dB/octave, 10-50 Hz 0.00042 g ² /Hz, 50 – 100 Hz: -12 dB/octave, 1,66 grms, 3 x 1½ h IEC 60068-2-27, Test Ea, Shock; 11 g, 11 ms, 3 x 18 shocks	
Date Hørsholm, 25 August 2017	Assessor  Andreas Wendelboe Højsgaard M.Sc.Eng.

DELTA – a part of FORCE Technology - Venlighedsvej 4 - 2970 Hørsholm - Denmark - Tel. +45 72 19 40 00 - Fax +45 72 19 40 01 - www.delta.dk

Programvarunamn: PolyScope 5
Programvaruversion: 5.19
Dokumentversion: 20.6.75



710-981-00