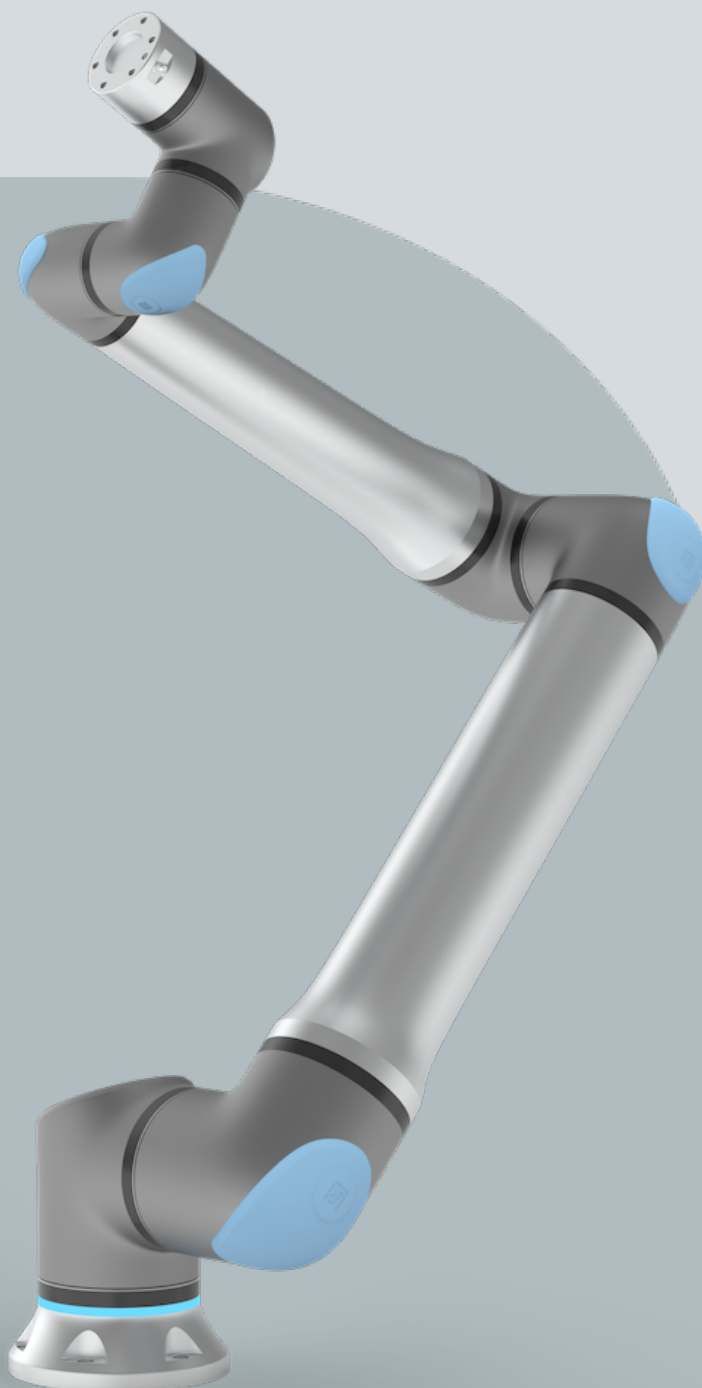




UNIVERSAL ROBOTS

Podręcznik użytkownika

UR20 PolyScope X





718-924-00



Informacje przedstawione w niniejszym dokumencie stanowią własność firmy Universal Robots A/S i nie wolno ich powielać w całości ani w części bez uprzedniej pisemnej zgody firmy Universal Robots A/S. Niniejsze informacje mogą ulec zmianie bez uprzedzenia i nie stanowią zobowiązania firmy Universal Robots A/S. Ten dokument jest okresowo weryfikowany i aktualizowany.

Firma Universal Robots A/S nie ponosi odpowiedzialności za błędy i braki w tym dokumencie.

Copyright © 2009-2025, Universal Robots A/S.

Logotyp Universal Robots jest zastrzeżonym znakiem towarowym firmy Universal Robots A/S.



1. Przedmowa

Wstęp

Gratulujemy zakupu nowego robota Universal Robots, który składa się z ramienia robota (manipulatora), skrzynki sterowniczej i sterownika uczenia.

Ramię robota, pierwotnie zaprojektowane, aby naśladować zakres ruchu ludzkiego ramienia, składa się z aluminiowych rur połączonych za pomocą sześciu przegubów, co pozwala na duży zakres elastyczności w instalacji automatyki. Opatentowany przez Universal Robots interfejs programistyczny PolyScope umożliwia tworzenie, ładowanie i uruchamianie aplikacji automatyzacji.

Informacje o tym podręczniku

Niniejszy podręcznik zawiera informacje dotyczące bezpieczeństwa, wytyczne dotyczące bezpiecznego użytkowania oraz instrukcje dotyczące montażu ramienia robota, skrzynki sterowniczej i sterownika uczenia. Można w nim również znaleźć instrukcje rozpoczęcia instalacji i programowania robota.

Zapoznaj się z zamierzonym zastosowaniem i przestrzegaj go. Przeprowadź ocenę ryzyka. Robota należy zainstalować i używać zgodnie ze specyfikacjami elektrycznymi i mechanicznymi podanymi w niniejszym podręczniku użytkownika.

Ocena ryzyka wymaga zrozumienia zagrożeń, ryzyka i środków ograniczania ryzyka dla aplikacji robota. Integracja robota może wymagać podstawowego poziomu wyszkolenia mechanicznego i elektrycznego.

Zastrzeżenie dotyczące treści

Universal Robots A/S nadal poprawia niezawodność i wydajność swoich produktów, w związku z czym zastrzega sobie prawo do aktualizacji produktów i dokumentacji produktu bez wcześniejszego ostrzeżenia. Firma Universal Robots A/S dokłada wszelkich starań, aby treść niniejszego podręcznika użytkownika była dokładna i prawidłowa, ale nie ponosi odpowiedzialności za żadne błędy ani brakujące informacje.

Podręcznik nie zawiera informacji gwarancyjnych.

Podręczniki online

Instrukcje, przewodniki i podręczniki dostępne są online. Pod adresem <https://www.universal-robots.com/manuals> zgromadziliśmy wiele dokumentów.

- Podręcznik oprogramowania PolyScope z opisami i instrukcjami dotyczącymi oprogramowania
- Podręcznik serwisowy z instrukcjami rozwiązywania problemów, konserwacji i napraw
- Katalog skryptów zawierający skrypty do zaawansowanego programowania.

UR+	Internetowy salon UR+www.universal-robots.com/plus oferuje najnowocześniejsze produkty do personalizacji aplikacji robota UR. W jednym miejscu znajdziesz wszystko, czego potrzebujesz – od narzędzi i akcesoriów po oprogramowanie. Produkty UR+ łączą się z robotami UR i współpracują z nimi, aby zapewnić prostą konfigurację i ogólne płynne doświadczenie użytkownika. Wszystkie produkty UR+ są testowane przez UR. Można również uzyskać dostęp do programu partnerskiego UR+ za pośrednictwem naszej platformy programowej plus.universal-robots.com, umożliwiającej projektowanie łatwych w obsłudze produktów do robotów UR.
Akademia	Witryna UR Academy academy.universal-robots.com oferuje wiele możliwości szkoleniowych.
myUR	Portal myUR umożliwia rejestrację wszystkich posiadanych robotów, śledzenie zdarzeń serwisowych i uzyskiwanie odpowiedzi na ogólne pytania dotyczące problemów technicznych. Zaloguj się do witryny myur.universal-robots.com, aby uzyskać dostęp do portalu. W portalu myUR zgłoszone zdarzenia są obsługiwane przez preferowanego dystrybutora lub przekazywane do zespołów obsługi klienta firmy Universal Robots. Możesz również subskrybować usługę monitorowania robotów i zarządzać dodatkowymi kontami użytkowników w swojej firmie.
Pakiet deweloperski	Pakiet deweloperski UR universal-robots.com/products/ur-developer-suite to zbiór wszystkich narzędzi potrzebnych do zbudowania całego rozwiązania, w tym do opracowania plików URCap, dostosowania chwytaków i integracji sprzętu.
Pomoc techniczna	Strona pomocy technicznej www.universal-robots.com/support zawiera inne wersje językowe niniejszej instrukcji
Fora UR	Forum UR forum.universal-robots.com pozwala entuzjastom robotów na wszystkich poziomach umiejętności kontaktować się z firmą UR i wzajemnie, zadawać pytania oraz wymieniać informacje. Choć forum UR zostało stworzone przez UR+, a nasi admini są pracownikami UR, większość treści jest tworzona przez Ciebie, użytkownika forum UR.



Spis treści

1. Przedmowa	6
2. Odpowiedzialność i przeznaczenie	13
2.1. Ograniczenie odpowiedzialności	13
2.2. Przeznaczenie	13
3. Twój robot	16
3.1. Parametry techniczne UR20	17
3.2. Zawartość opakowania	18
3.2.1. Ramię robota	18
3.2.2. Skrzynka sterownicza	21
3.2.3. Sterownik uczenia z 3-pozycyjnym urządzeniem zezwalającym	22
3.2.4. Informacje ogólne o interfejsie PolyScope X	26
4. Bezpieczeństwo	33
4.1. Ogólne	33
4.2. Typy komunikatów bezpieczeństwa	34
4.3. Ogólne ostrzeżenia i przestrogi	35
4.4. Integracja i odpowiedzialność	37
4.5. Kategorie zatrzymania	37
5. Podnoszenie i przenoszenie	38
5.1. Ramię robota	40
5.1.1. Używanie zawiesia okrągłego	41
5.2. Control Box and Teach Pendant	42
6. Montaż i mocowanie	43
6.1. Zabezpieczanie ramienia robota	44
6.2. Wymiarowanie stanowiska	46
6.3. Opis montażu	49
6.3.1. Montaż skrzynki sterowniczej	50
6.3.2. Odstęp skrzynki sterowniczej	51
6.4. Przestrzeń robocza i operacyjna	52
6.4.1. Osobliwość	54
6.4.2. Instalacja stacjonarna i ruchoma	55
6.5. Połączenia robota: kabel kołnierza podstawy	56
6.6. Połączenia robota: kabel robota	57
6.7. Połączenia zasilania sieciowego	58
7. Pierwsze uruchomienie	61
7.1. Włączanie robota	62
7.2. Wprowadzanie numeru seryjnego	62

7.3. Uruchamianie ramienia robota	63
7.4. Wyłączanie robota	64
7.5. Karta aplikacja	65
7.5.1. Komunikacja	66
8. Instalacja	67
8.1. Ostrzeżenia i przestrogi dotyczące elementów elektrycznych	67
8.2. Porty przyłączeniowe skrzynki sterowniczej	70
8.3. Ethernet	72
8.4. Montaż sterownika uczenia 3PE	73
8.4.1. Instalacja sprzętu	73
8.5. We/wy sterownika	76
8.5.1. Wejście i wyjście cyfrowe	78
8.5.2. Korzystanie z karty We/Wy	80
8.5.3. Wskaźnik zasilania napędu	81
8.6. We/wy bezpieczeństwa	84
8.6.1. Konfiguracja we/wy	88
8.6.2. Używanie we/wy do wyboru trybu	91
8.6.3. Trójpozycyjne urządzenie zezwalające	93
8.6.4. Sygnały we/wy bezpieczeństwa	94
8.7. Cyfrowe we/wy ogólnego przeznaczenia	101
8.7.1. Zdalne sterowanie włączaniem i wyłączaniem	102
8.8. Analogowe we/wy ogólnego przeznaczenia	103
9. Integracja manipulatora końcowego	105
9.1. Maksymalne obciążenie użytkowe	105
9.2. Zabezpieczanie narzędzia	108
9.3. We/wy narzędzia	110
9.3.1. Specyfikacje instalacji we/wy narzędzia	112
9.3.2. Zasilanie narzędzia	113
9.3.3. Cyfrowe wyjścia narzędzia	114
9.3.4. Cyfrowe wejścia narzędzia	115
9.3.5. Wejścia analogowe narzędzia	115
9.4. Ustaw obciążenie	117
9.4.1. Bezpieczne ustawianie aktywnego obciążenia	117
10. Konfiguracja	118
10.1. Ustawienia	118
10.1.1. Hasło	119
10.1.2. Dostęp przez bezpieczną powłokę (Secure Shell, SSH)	124
10.1.3. Uprawnienia	125
10.1.4. Usługi	126

10.2. Interfejsy i funkcje związane z bezpieczeństwem	126
10.2.1. Konfigurowalne funkcje bezpieczeństwa	127
10.2.2. Funkcja bezpieczeństwa	128
10.3. Konfiguracja bezpieczeństwa	128
10.4. Ustawianie hasła bezpieczeństwa	128
10.5. Limity bezpieczeństwa oprogramowania	128
10.5.1. Limity robota	129
10.5.2. Płaszczyzny bezpieczeństwa	131
11. Ocena zagrożenia bezpieczeństwa cybernetycznego	133
11.1. Ogólne cyberbezpieczeństwo	133
11.2. Wymagania dotyczące cyberbezpieczeństwa	134
11.3. Wytyczne dotyczące wzmacniania cyberbezpieczeństwa	135
12. Sieci komunikacyjne	136
12.1. Profinet	137
12.2. Ethernet/IP	138
12.3. UR Connect	141
13. Ocena ryzyka	145
13.1. Zagrożenie zgnieceniem	149
13.2. Czas zatrzymania i odległość zatrzymania	150
14. Zdarzenia awaryjne	157
14.1. Zatrzymanie awaryjne	157
14.2. Ruch bez zasilania napędu	158
14.3. Podłączenie zacisku: demontaż	159
14.4. Tryb pracy	162
15. Transport	165
15.1. Przechowywanie sterownika uczenia	166
16. Konserwacja i naprawa	167
16.1. Testowanie wydajności zatrzymywania	169
16.2. Czyszczenie i kontrola ramienia robota	169
17. Utylizacja i środowisko	175
18. Deklaracje i certyfikacje	177
18.1. Deklaracja zgodności dla podzespołu (oryginał)	178
18.2. Deklaracje i świadectwa	180
18.3. Certyfikacje UR20	181
18.4. Certyfikaty UR20	184
19. Tabele funkcji bezpieczeństwa	191
19.1. Tabela 1a	198
19.2. Tabela 2	199



2. Odpowiedzialność i przeznaczenie

2.1. Ograniczenie odpowiedzialności

Opis	Żadne informacje podane w niniejszym podręczniku nie mogą być traktowane jako gwarancja firmy UR stanowiąca, że robot przemysłowy nie spowoduje obrażeń lub uszkodzeń, nawet w przypadku zachowania zgodności z wszystkimi instrukcjami bezpieczeństwa i informacjami na temat użytkowania.
-------------	---

2.2. Przeznaczenie

Opis**INFORMACJA**

Firma Universal Robots nie ponosi ani nie przyjmuje żadnej odpowiedzialności za niezatwierdzone zastosowanie jej robotów lub zastosowanie robotów, do którego nie są przeznaczone, jak również firma Universal Robots nie zapewni wsparcia w przypadku zastosowań niezgodnych z przeznaczeniem.

**PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ**

Używanie robota niezgodnie z przeznaczeniem może skutkować niebezpiecznymi sytuacjami.

- Przeczytaj podręcznik użytkownika i postępuj zgodnie z zaleceniami dotyczącymi użytkowania zgodnego z przeznaczeniem oraz specyfikacjami zawartymi w podręczniku.

Roboty firmy Universal Robots to roboty typu przemysłowego, przeznaczone do używania narzędzi/chwytaków i mocowań, obróbki i przenoszenia komponentów lub produktów.

Wszystkie roboty UR są wyposażone w funkcje bezpieczeństwa, które są specjalnie zaprojektowane, aby umożliwić aplikacje pracy współbieżnej, w których aplikacja robota działa razem z człowiekiem. Ustawienia funkcji bezpieczeństwa muszą mieć odpowiednie wartości określone w ocenie ryzyka aplikacji robota.

Robot i skrzynka sterownicza są przeznaczone do użytku wewnętrznego w miejscach, w których występuje tylko zanieczyszczenie nieprzewodzące tj. środowiska o stopniu zanieczyszczenia 2.

Aplikacje pracy współbieżnej są przeznaczone wyłącznie do zastosowań innych niż niebezpieczne, w których kompletna aplikacja, w tym narzędzie/chwytek, element obrabiany, przeszkody i inne maszyny nie stwarzają znaczących zagrożeń zgodnie z oceną ryzyka danej aplikacji.

**OSTRZEŻENIE**

Używanie robotów UR lub produktów UR niezgodnie z przeznaczeniem może spowodować obrażenia ciała, śmierć i/lub straty materialne. Nie wolno używać robota ani innych produktów UR do żadnego z poniższych niezamierzonych zastosowań:

- Zastosowanie medyczne, tj. zastosowania związane z chorobą, urazem lub niepełnosprawnością u ludzi, w następujących celach:
 - Rehabilitacja
 - Ocena
 - Kompensacja lub złagodzenie
 - Diagnostyka
 - Leczenie
 - Chirurgia
 - Opieka zdrowotna
 - Protezy i inne pomoce dla osób niepełnosprawnych fizycznie
 - Dowolne użytkowanie w pobliżu pacjentów
 - Obsługiwanie, podnoszenie lub transport osób
 - Wszelkie zastosowania wymagające zgodności z określonymi normami higienicznymi i/lub sanitarnymi, takie jak bezpośredni kontakt z żywnością, napojami i/lub produktami farmaceutycznymi.
 - Wycieki smaru z przegubu UR, który może zostać uwolniony do atmosfery w postaci pary.
 - Smar do przegubów UR nie jest przeznaczony do kontaktu z żywnością.
 - Roboty UR nie spełniają żadnych norm dotyczących kontaktu z żywnością, Krajowej Fundacji ds. Higieny (NSF), Agencji Żywności i Leków (FDA) ani norm w zakresie higienicznej konstrukcji.
- Normy dotyczące higieny, na przykład ISO 14159 oraz EN 1672-2, wymagają przeprowadzenia oceny ryzyka w zakresie higieny.
- Wszelkie użytkowanie lub zastosowanie odbiegające od zakresu przeznaczenia, specyfikacji lub certyfikacji robotów lub innych produktów UR.
 - Niewłaściwe użycie jest zabronione, ponieważ może skutkować śmiercią, obrażeniami ciała i/lub stratami materialnymi

FIRMA UNIVERSAL ROBOTS JEDNOZNACZNIE ZRZEKA SIĘ WSZELKICH JAWNYCH LUB DOROZUMIANYCH GWARANCJI PRZYDATNOŚCI DO JAKIEGOKOLWIEK OKREŚLONEGO CELU.

**OSTRZEŻENIE**

Nieuwzględnienie dodatkowego ryzyka związanego z zasięgiem, obciążeniami oraz momentami obrotowymi i prędkościami roboczymi związanymi z zastosowaniem robota może skutkować obrażeniami lub śmiercią.

- Ocena ryzyka związanego z zastosowaniem obejmuje ryzyko związane z zasięgiem, ruchem, obciążeniem i prędkością robota, chwytaniem i obsługiwaniem elementem.



3. Twój robot

3.1. Parametry techniczne UR20

Typ robota	UR20
Maksymalna ładowność	20 kg (44,1 funta) 25 kg (55 funtów) przy zapewnieniu zgodności z warunkami granicznymi podanymi w podręczniku
Zasięg	1750 mm / 68,9 cala
Stopnie swobody	6 przegubów obrotowych
Programowanie	Graficzny interfejs użytkownika PolyScope 5 na 12-calowym ekranie dotykowym lub graficzny interfejs użytkownika PolyScope X na 12-calowym ekranie dotykowym
Pobór mocy (średni)	750 W (maks.) Ok. 500 W przy typowym programie
Zakres temperatur otoczenia	0-50°C z obniżoną wydajnością od 35°C i powyżej.
Funkcje bezpieczeństwa	17 zaawansowanych funkcji bezpieczeństwa. PLD kategoria 3 zgodnie z: EN ISO 13849-1.
Klasyfikacja IP	Ramię robota: IP65, skrzynka sterownicza: IP44, sterownik uczenia: IP54
Klasyfikacja pomieszczeń czystych	Ramię robota: klasa ISO 4, skrzynka sterownicza: klasa ISO 4, sterownik wiszący: klasa ISO 1
Stopień zanieczyszczenia	2
Wilgotność	90%, bez kondensacji
Hałas	Ramię robota: mniej niż 65 dB(A), skrzynka sterownicza: mniej niż 50 dB(A)
Porty we/wy narzędzia	2 wejścia cyfrowe, 2 wyjścia cyfrowe, 2 wejścia analogowe
Zasilanie i napięcie we/wy narzędzia	2 A (dwustykowy) 1 A (jednostykowy) i 12 V/24 V
Dokładność czujnika momentu siły	10 N
Prędkość	Wszystkie przeguby nadgarstka: maks. 210°/s Przegub łokcia: maks. 150°/s Przeguby podstawy i barku: maks. 120°/s Narzędzie: około 2 m/s / około 78,7 in./s
Powtarzalność postawy	± 0,1 mm / ± 0,0039 in. (3,9 milicala) zgodnie z normą ISO 9283
Zakresy połączeń	± 360° dla wszystkich przegubów z wyjątkiem łokcia ± 160°
Powierzchnia postojowa	Ø245 mm / 9,65 in.
Materiały	Aluminium, tworzywo PC/ASA, stal
Waga ramienia robota	64 kg / 141,1 lb
Częstotliwość aktualizacji systemu	500 Hz
Rozmiar skrzynki sterowniczej (S × W × G)	460 mm x 449 mm x 254 mm / 18,2 in. x 17,6 in. x 10 in.
Masa skrzynki sterowniczej	12 kg / 26,5 lb
Porty we/wy skrzynki sterowniczej	16 wejść cyfrowych, 16 wyjść cyfrowych, 2 wejścia analogowe, 2 wyjścia analogowe
Zasilanie we/wy skrzynki sterowniczej	24 V/2 A
Komunikacja	Adapter MODBUS TCP i Ethernet/IP, PROFINET, USB 2.0, USB 3.0
Źródło zasilania skrzynki sterowniczej	100-240 V AC, 47-440 Hz

Prąd zwarciov (SCCR)	200 A
Rozmiar sterownika uczenia (S × W × G)	300 mm x 231 mm x 50 mm
Masa sterownika uczenia	1,8 kg / 3,961 lb
Kabel TP: sterownik uczenia do skrzynki sterowniczej	4,5 m / 177 in.
Kabel robota: ramię robota-skrzynka sterownicza	O dużej elastyczności (PUR) 3 m/118 in. x 12,1 mm O dużej elastyczności (PUR) 6 m/236 in. x 12,1 mm O dużej elastyczności (PUR) 12 m/472,4 in. x 12,1 mm

3.2. Zawartość opakowania

Zawartość opakowań

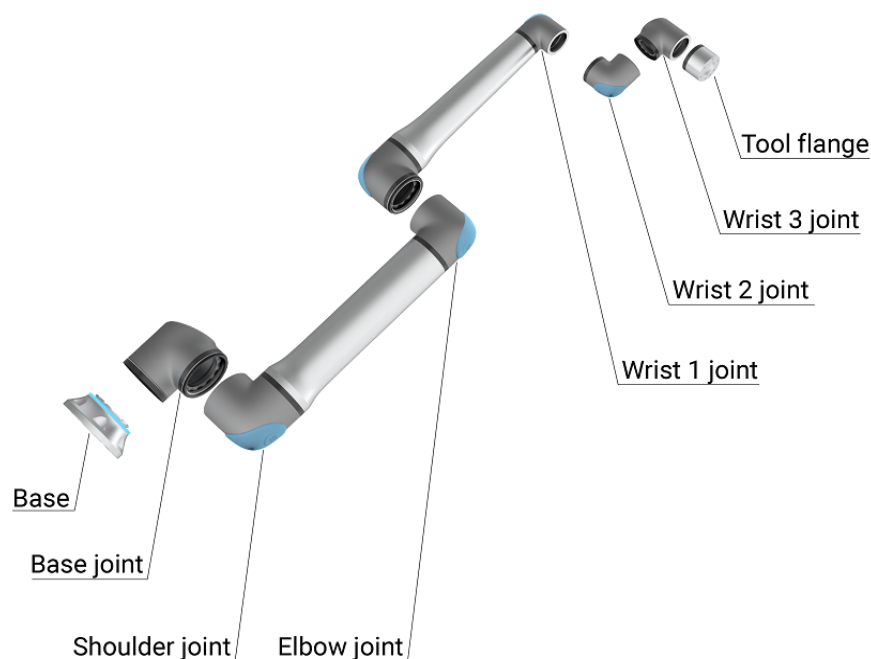
- Ramię robota
- Skrzynka sterownicza
- Sterownik uczenia standardowy lub sterownik uczenia 3PE
- Uchwyt montażowy do skrzynki sterowniczej
- Wspornik montażowy do sterownika uczenia 3PE
- Klucz do otwierania skrzynki sterowniczej
- Kabel łączący ramię robota i skrzynkę sterowniczą (dostępnych jest wiele opcji w zależności od rozmiaru robota)
- Kabel zasilania sieciowego lub kabel zasilania zgodny z regionem instalacji
- Zawiesie okrągłe lub zawiesie do podnoszenia (w zależności od rozmiaru robota)
- Adapter kabla narzędzia (w zależności od wersji robota)
- Niniejszy podręcznik

3.2.1. Ramię robota

Informacje o ramieniu robota

Głównymi elementami ramienia robota są przeguby, podstawa i kołnierz narzędzia. Sterownik koordynuje ruch przegubów, aby poruszać ramieniem robota.

Przymocowanie chwytaka (narzędzia) do kołnierza narzędzia na końcu ramienia robota umożliwia robotowi manipulowanie obsługiwanym elementem. Niektóre narzędzia mają określone przeznaczenie poza manipulowaniem częścią, takie jak kontrola jakości, nakładanie klejów i spawanie.



Główne elementy ramienia robota.

- **Podstawa:** na niej montowane jest ramię robota.
- **Bark i łokieć:** wykonują większe ruchy.
- **Nadgarstek 1 i nadgarstek 2:** wykonują precyzyjniejsze ruchy.
- **Nadgarstek 3:** miejsce mocowania narzędzia do kołnierza narzędzia.

Robot jest maszyną nieukończoną, ponieważ taka deklaracja zgodności jest dostarczana. W przypadku każdego zastosowania robota wymagana jest ocena ryzyka.

Pierścień świetlny

Opis

Pierścień świetlny na podstawie ramienia robota zapewnia wskazania statusu, opisane w poniższej tabeli.



INFORMACJA

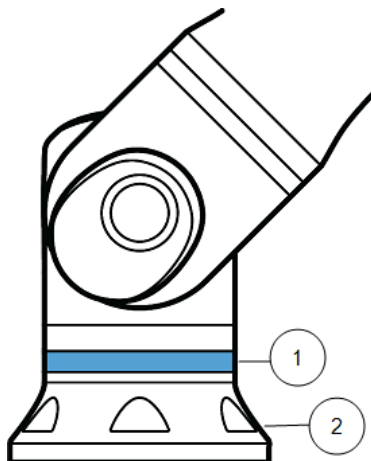
Użytkownik może zmodyfikować i/lub wyłączyć konfigurację pierścienia świetlnego. Więcej informacji zawiera część Script Directory.



INFORMACJA

Widmo barw pierścienia świetlnego może się różnić w maksymalnej temperaturze otoczenia.

Podstawa robota



1	Pierścień świetlny
2	Podstawa

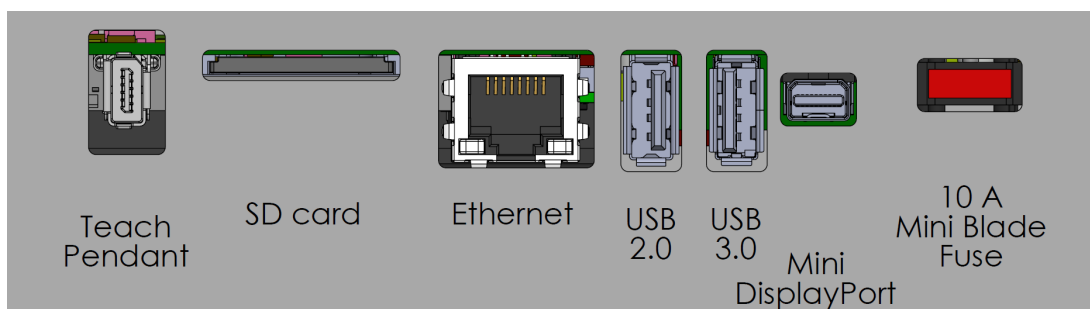
Oznaczenia kolorami

kolorów	Tryb	
	Stały	Powolne miganie 0,5 Hz
Czerwony	Robot nie porusza się lub jest w trakcie zatrzymywania. 1. Zatrzymanie awaryjne	
Żółty	Robot nie porusza się lub jest w trakcie zatrzymywania. 1. Zatrzymanie robota (wcześniej zwane „zatrzymaniem ochronnym”). 2. Przywrócenie 3. Zatrzymanie ochronne (wszystkie typy)	
Zielony	Tryb automatyczny 1. Pracuje	Tryb automatyczny 1. Praca przy obniżonych parametrach
Niebieski	Tryb ręczny Nieautomatyczne, nie jest przenoszony 1. Proces rozruchu	Robot można przesuwac ręcznie 1. Jazda wstecz 2. Ruch swobodny
Wył.	Brak zasilania ramienia robota 1. Błąd 2. Naruszenie 3. Ekran ładowania 4. WYŁĄCZENIE zasilania systemu	

3.2.2. Skrzynka sterownicza

Informacje o skrzynce sterowniczej

Skrzynka sterownicza zawiera porty przyłączeniowe oraz wejścia i wyjścia sterownika (we/wy) używane w programach i instalacjach ramienia robota. Porty przyłączeniowe służą do połączeń zewnętrznych. We/wy to grupy interfejsów elektrycznych używanych do komunikacji i konfiguracji.



Porty połączeń zewnętrznych.

	Safety	Remote	Power	Configurable Inputs		Configurable Outputs		Digital Inputs		Digital Outputs		Analogs
Emergency Stop	24V	12V	PWR	24V	24V	0V	0V	24V	24V	0V	0V	AG
	EI0	GND	GND	CI0	CI4	CO0	CO4	DI0	DI4	DO0	DO4	AI0
	24V	ON	24V	24V	24V	0V	0V	24V	24V	0V	0V	AG
	EI1	OFF	0V	CI1	CI5	CO1	CO5	DI1	DI5	DO1	DO5	AI1
Safeguard Stop	24V			24V	24V	0V	0V	24V	24V	0V	0V	AG
	SI0	DI11	DI10	CI2	CI6	CO2	CO6	DI2	DI6	DO2	DO6	AO0
	24V			24V	24V	0V	0V	24V	24V	0V	0V	AG
	SI1			CI3	CI7	CO3	CO7	DI3	DI7	DO3	DO7	AO1

Grupy wejść i wyjść (we/wy).

Szczegółowe opisy portów przyłączeniowych skrzynki sterowniczej i we/wy sterownika zawiera sekcja Instalacja.

3.2.3. Sterownik uczenia z 3-pozycyjnym urządzeniem zezwalającym

Opis

W zależności od generacji robota, sterownik uczenia może zawierać wbudowane urządzenie 3PE. W takim wypadku jest on określany jako sterownik uczenia z 3-pozycyjnym urządzeniem zezwalającym (3-PE TP).

Roboty o większym obciążeniu mogą korzystać tylko ze sterownika uczenia z 3PE.

W przypadku sterownika uczenia z 3PE przyciski znajdują się na spodzie sterownika, jak pokazano poniżej. Można użyć dowolnego przycisku, zgodnie z własnymi preferencjami.

Jeśli sterownik uczenia jest odłączony, należy podłączyć i skonfigurować zewnętrzne urządzenie 3PE. Funkcjonalność sterownika uczenia z 3PE rozciąga się na interfejs PolyScope, w którego nagłówku znajdują się dodatkowe funkcje.

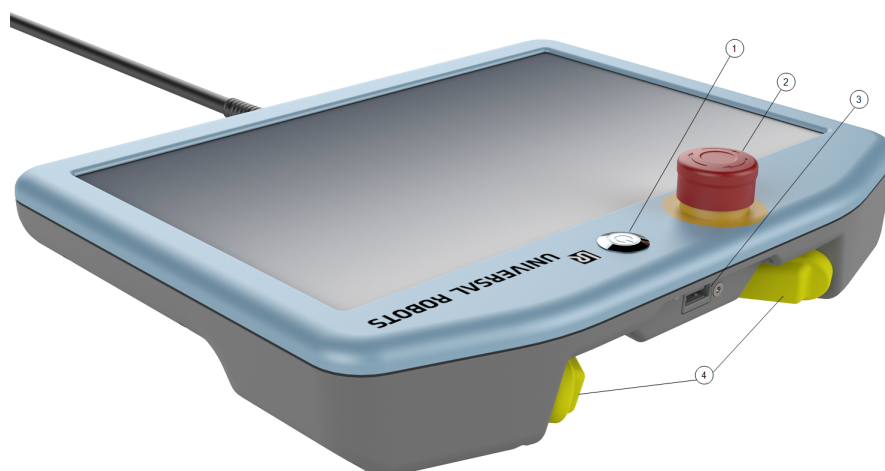


INFORMACJA

- W przypadku zakupu robota UR15, UR20 lub UR30 sterownik uczenia bez urządzenia 3PE nie będzie działać.
- Korzystanie z robota UR15, UR20 lub UR30 wymaga zewnętrznego urządzenia zezwalającego, lub sterownika uczenia z 3PE w zasięgu aplikacji robota podczas programowania, lub uczenia. Patrz norma ISO 10218-2.
- Sterownik uczenia z 3PE nie jest objęty ceną zakupu skrzynki sterowniczej OEM, więc nie zapewnia funkcjonalności urządzenia zezwalającego.

Omówienie sterownika uczenia

1. Przycisk zasilania
2. Przycisk zatrzymania awaryjnego
3. Port USB (dostarczany z osłoną przeciwpylową)
4. Przyciski 3PE



**Ruch
swobodny**

Symbol ruchu swobodnego robota znajduje się pod każdym przyciskiem 3PE, jak pokazano na poniższej ilustracji.





Funkcje przycisków sterownika uczenia 3PE

Opis

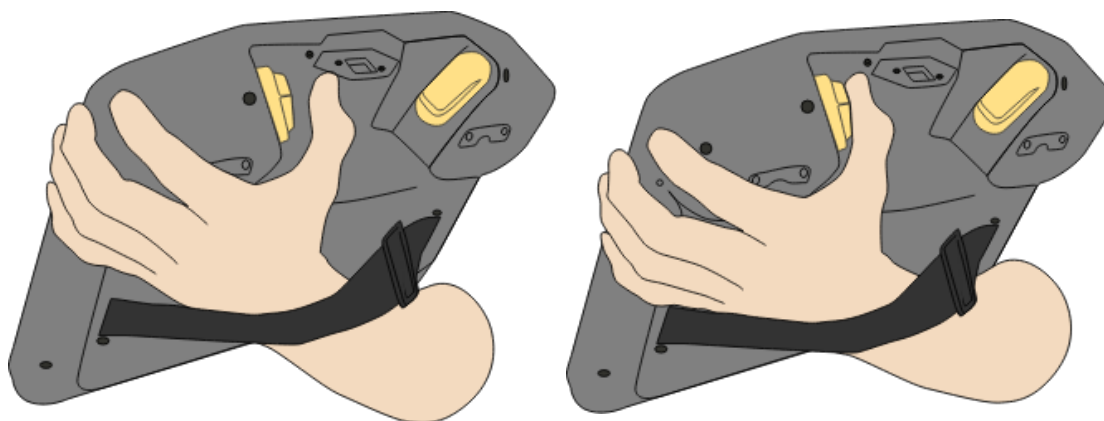


INFORMACJA

Przyciski urządzenia 3PE są aktywne tylko w trybie ręcznym. W trybie automatycznym ruch robota nie wymaga działania za pomocą przycisku urządzenia 3PE.

Poniższa tabela opisuje funkcje przycisków 3PE.

Pozycja	Opis	Działanie
1	Zwolnienie	Przycisk 3PE nie jest naciskany. Nie jest wciśnięty.
2	Lekkie naciskanie (delikatny chwyt)	Przycisk 3PE jest delikatnie naciskany. Jest wciśnięty do punktu środkowego.
3	Mocny nacisk (zaciśnięcie chwytu)	Przycisk 3PE jest mocno naciskany. Jest wciśnięty aż do końca.



Zwolnienie przycisku

Naciśnięcie przycisku

3.2.4. Informacje ogólne o interfejsie PolyScope X

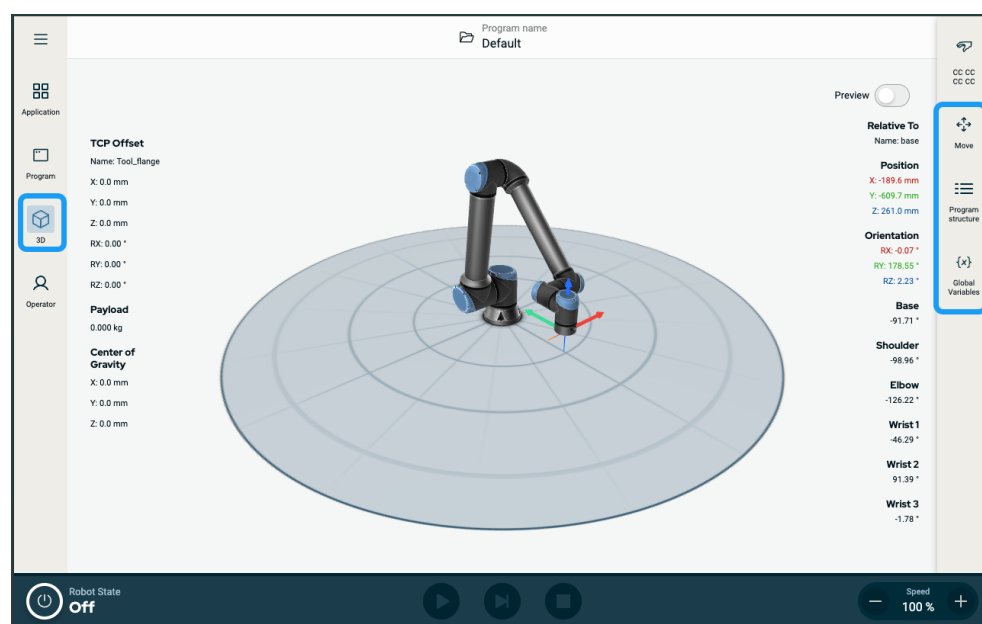
Przegląd

PolyScope X to graficzny interfejs użytkownika (GUI) sterownika uczenia, służący do obsługi ramienia robota za pomocą ekranu dotykowego. Interfejs PolyScope X umożliwia tworzenie, ładowanie i wykonywanie programów.

Aby wyświetlić ekran główny

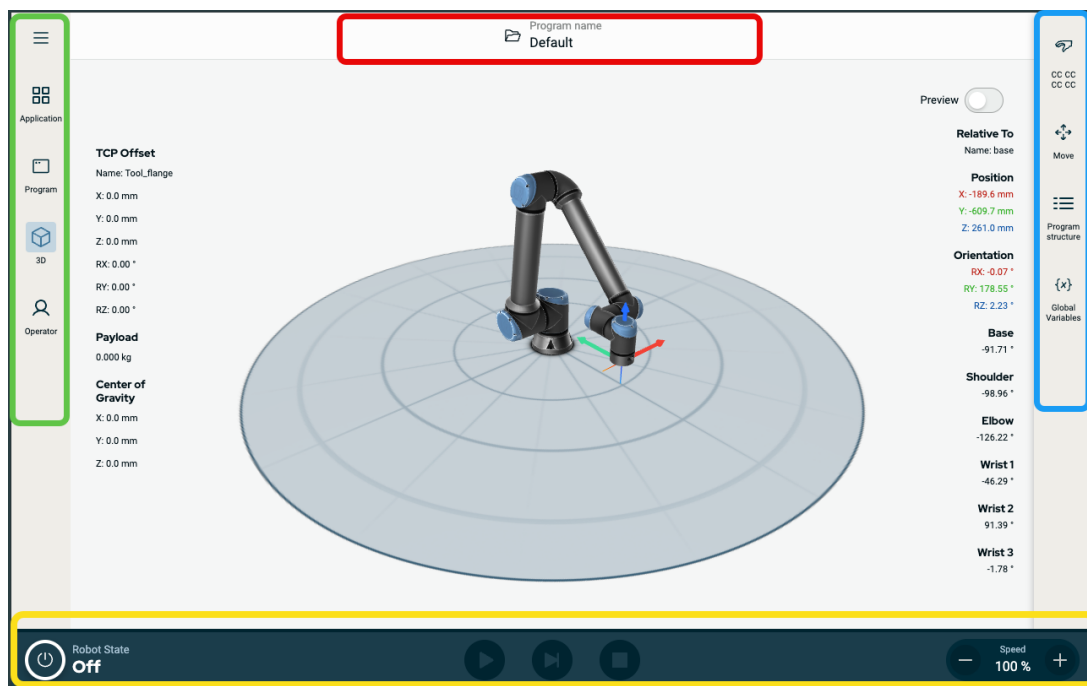
1. Dotknij ikony 3D  na lewym pasku narzędzi.
Daje to trójwymiarowy widok ramienia robota według współrzędnych X-Y-Z.
2. Aby zmaksymalizować obszar wyświetlania 3D, zwiń prawe okienko wysuwane za pomocą prawego paska narzędzi:

- dotknij raz ikonę Przenieś 
- dotknij dwukrotnie ikony struktura Programu 
- dotknij dwukrotnie ikony zmiennych globalnych 



Ekran Układ

Interfejs graficzny PolyScope X jest podzielony w sposób przedstawiony na poniższej ilustracji:



- **Nagłówek** – w czerwonej ramce. Zwany również **menedżerem systemu**. Zawiera folder do ładowania, tworzenia i edycji programów oraz dostępu do URCaps.
- **Lewy pasek narzędzi** – w zielonej ramce. Zwany również **centrum nawigacji**. Zawiera ikony/karty umożliwiające wybór ekranu głównego:
 - Ikona z trzema kreskami
 - Aplikacja
 - Program
 - Przeglądarka 3D
 - Operator
- **Prawy pasek narzędzi** – w niebieskiej ramce. Zwany również **panelem wielozadaniowym**. Zawiera ikony/pola umożliwiające wybór ekranu wielu zadań:
 - Ikona Omówienie zabezpieczeń
 - Ruch
 - Struktura programu
 - Zmienne globalne
- **Stopka** – w żółtej ramce. Zwana również **paskiem sterowania robota**. Zawiera przyciski do sterowania stanem robota, prędkością i uruchomieniem/odtwarzaniem programu.

Kombinacje ekranów

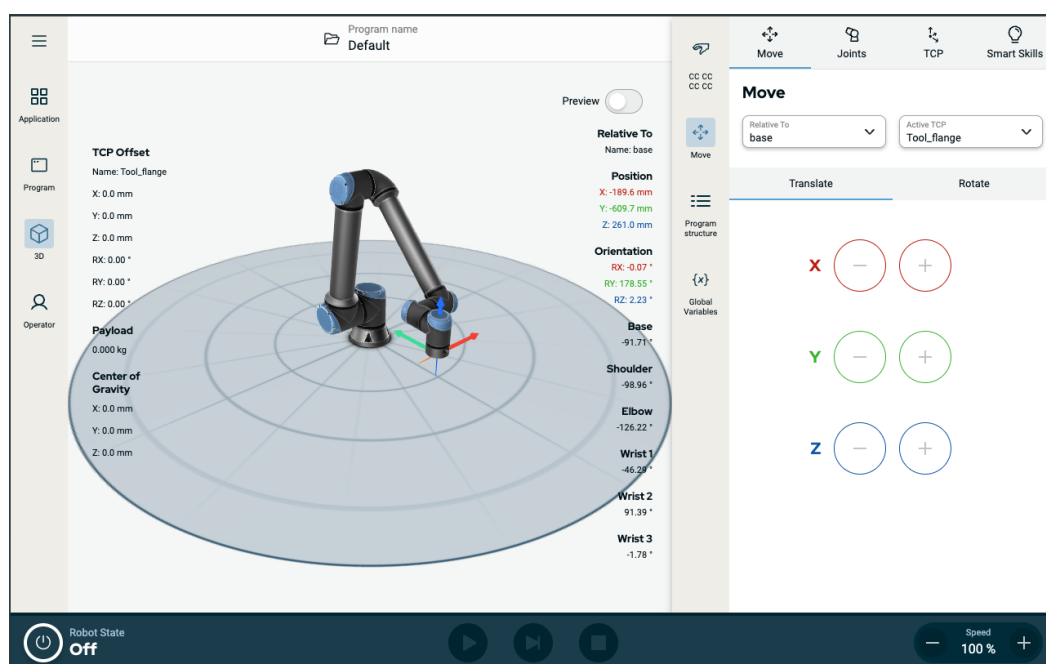
Główny ekran i ekran wielozadaniowy tworzą połączenie ekranu roboczego robota. Ekran wielozadaniowy jest niezależny od ekranu głównego, więc można na nim wykonywać inne zadania. Na przykład można skonfigurować program na ekranie głównym podczas poruszania ramieniem robota na ekranie wielozadaniowym. Można również ukryć ekran wielozadaniowy, jeśli nie jest potrzebny.

- **Ekran główny**

Zawiera pola i opcje służące do zarządzania działaniami robotów i ich monitorowania.

- **Ekran wielozadaniowy**

Zawiera pola i opcje bardzo często powiązane z ekranem głównym.



Rysunek 1.1: Ekran główny i ekran wielozadaniowy

Wyświetlanie/ukrywanie ekranu wielozadaniowego

1. Dotknij dowolną ikonę na prawym pasku narzędzi, aby wyświetlić ekran wielozadaniowy.
Prawy pasek narzędzi rozszerza się na środek ekranu, dzięki czemu staje się widoczny ekran wielozadaniowy.
2. Należy dotknąć aktualnie wybranego pola na prawym pasku narzędzi, aby ukryć ekran wielozadaniowy.

Ekran dotykowy

Opis

Ekran dotykowy sterownika uczenia jest zoptymalizowany do użytku w środowiskach przemysłowych. W odróżnieniu od elektroniki użytkowej czułość ekranu dotykowego sterownika uczenia z założenia zapewnia większą odporność na czynniki środowiskowe, takie jak:

- kropelki wody i/lub kropelki chłodziw maszyn,
- emisja fal radiowych,
- inne przewodzone zakłócenia pochodzące ze środowiska pracy.

Używanie ekranu dotykowego

Czułość na dotyk została zaprojektowana tak, aby uniknąć fałszywych wyborów w interfejsie PolyScope X i zapobiec nieoczekiwanym ruchom robota. Aby uzyskać najlepsze rezultaty, wyborów na ekranie należy dokonywać koniuszkiem palca. W niniejszej instrukcji/podręczniku jest to określane jako **dotknięcie**. W razie potrzeby, w celu dokonywania wyborów na ekranie można użyć dostępnego w handlu rysika. Powyższa sekcja przedstawia ikony/karty i przyciski dostępne w interfejsie PolyScope X i ich definicje.

Ikony

Ikona nagłówka

Ikona	Nazwa	Opis
	Nazwa programu	Daje dostęp do Menedżera systemu. Umożliwia tworzenie, modyfikowanie, dodawanie programów i plików URCaps.

Ikony lewego paska narzędzi

Ikona	Nazwa	Opis
	Więcej	Dostęp do informacji o wersji robota, numerze seryjnym i ustawieniach.
	Aplikacja	Do konfiguracji i określania ustawień i bezpieczeństwa ramienia robota, w tym efektorów końcowych i komunikacji.
	Program	Dostęp do podstawowych i zaawansowanych programów robota.
	3D	Umożliwia sterowanie i regulację ruchu robota w zakresie współrzędnych X, Y, Z.



Operator

Do obsługi robota za pomocą wstępnie napisanych programów i wyświetlania stanu robota.

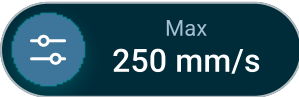
Ikony dostępne pod ikoną Więcej/ikoną z trzema kreskami

Ikona	Nazwa	Opis
	Menedżer systemu	Daje dostęp do Menedżera systemu. Umożliwia tworzenie, modyfikowanie, dodawanie programów i plików URCaps.
	Informacje o	Wyświetlanie informacji o wersji i numerze seryjnym robota.
	Ustawienia	Do konfiguracji ustawień systemu, takich jak język, jednostki, hasło i zabezpieczenia.
	Załaduj ponownie	Funkcja zabezpieczeń do zastosowania ustawień domyślnych zdefiniowanych w aplikacji.
	Wyłączenie	Aby ponownie uruchomić, włącz i wyłącz zasilanie robota.

Ikony na pasku narzędzi z prawej strony

Ikona	Nazwa	Opis
	Omówienie zabezpieczeń	Dostęp do aktywnej sumy kontrolnej bezpieczeństwa i szczegółowych parametrów każdej części ramienia robota oraz do zmiany trybu pracy.
	Ruch	Kompleksowa funkcja ruchu robota, z wyszczególnieniem złączy, TCP, kołnierza i podstawy.
	Struktura programu	Do wyświetlania uporządkowanej struktury utworzonych programów. Umożliwia dostęp w celu dodawania modułów.
	Zmienne globalne	Dostęp do utworzonych nazw i wartości programów.

Ikony/przyciski w stopce

Ikona	Nazwa	Opis
		
		
		
	Inicjuj	Do zarządzania stanem robota. Gdy jest CZERWONY, naciśnij go, aby robot działał. - Czarny, wyłączenie zasilania. Ramię robota jest w stanie zatrzymania. - Pomarańczowy, bezczynność. Ramię robota jest włączone, ale nie jest gotowe do normalnej pracy. - Pomarańczowy, zablokowany. Ramię robota jest zablokowane. - Zielony, normalny. Ramię robota jest włączone i gotowe do normalnej pracy. - Czerwony, błąd. Robot jest w stanie błędu, na przykład po zatrzymaniu awaryjnym (e-stop). - Niebieski, przejście. Robot zmienia stan, na przykład trwa zwalnianie hamulca.
		
		
		
		
	Play	Uruchamia aktualnie załadowany program.
	Krok	Umożliwia uruchomienie programu w pojedynczych krokach.
	Stop	Zatrzymuje aktualnie załadowany program.
	Suwak szybkości	Do zarządzania stanem robota. Gdy jest CZERWONY, naciśnij go, aby robot działał. Suwak Ręczny tryb wysokiej prędkości jest dostępny tylko w trybie ręcznym po skonfigurowaniu trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego. Ręczny tryb wysokiej prędkości umożliwia chwilowe zwiększenie prędkości zarówno narzędzia, jak i łokcia powyżej domyślnego limitu prędkości.
	Tryb ręczny wysokiej prędkości	

Ikony na ekranie głównym

Ikona	Nazwa	Opis
	Przenieś w górę	Przesuwa w górę węzeł poleceń w ramach drzewa programu.
	Przenieś w dół	Przesuwa w dół węzeł poleceń w ramach drzewa programu.
	Cofnij	Przywraca ostatni ruch w ramach węzła poleceń na drzewie programów.
	Cofnij przywrócenie	Cofa przywrócenie ostatniego ruchu w ramach węzła poleceń na drzewie programów.
	Wstrzymaj/cofnij wstrzymanie	Wstrzymuje i wyłącza wstrzymanie węzła poleceń na drzewie programów.
	Kopiuuj	Kopiuje węzeł poleceń do innego drzewa programu.
	Wklej	Wkleja węzeł poleceń do innego drzewa programu.
	Wytnij	Wycina węzeł poleceń z drzewa programu.
	Usuń	Usuwa węzeł poleceń z drzewa programu.

4. Bezpieczeństwo

Opis Zapoznaj się z poniższymi informacjami dotyczącymi bezpieczeństwa, aby zrozumieć kluczowe wytyczne dotyczące bezpieczeństwa, w tym ważne komunikaty dotyczące bezpieczeństwa i swoje obowiązki podczas pracy z robotem. Projekt i instalacja systemu nie są tutaj opisane.

4.1. Ogólne

Opis Zapoznaj się z ogólnymi informacjami dotyczącymi bezpieczeństwa oraz instrukcjami i wskazówkami dotyczącymi oceny ryzyka i przeznaczenia. Następne części opisują i definiują funkcje związane z bezpieczeństwem, w szczególności dotyczące zastosowań w pracy współbieżnej.



OSTRZEŻENIE

W celu zapewnienia bezpieczeństwa personelu i sprzętu należy przeprowadzić ocenę ryzyka w danym zastosowaniu.

Należy uważnie zapoznać się z konkretnymi danymi technicznymi istotnymi dla montażu i instalacji, aby przed pierwszym włączeniem robota zrozumieć sposób integrowania robotów UR.

Konieczne jest przestrzeganie wszystkich instrukcji montażu zawartych w kolejnych częściach niniejszej instrukcji.



INFORMACJA

Firma Universal Robots zrzeka się jakiegokolwiek odpowiedzialności w przypadku uszkodzenia lub wprowadzania dowolnych zmian bądź modyfikacji robota (skrzynki sterowniczej ze sterownikiem uczenia lub bez niego) przez użytkownika. Firma Universal Robots nie będzie odpowiedzialna za jakiegokolwiek uszkodzenia robota lub innego wyposażenia spowodowane przez błędy programistyczne, nieautoryzowany dostęp do robota UR i jego zawartości lub awarię robota.

4.2. Typy komunikatów bezpieczeństwa

Opis

Komunikaty bezpieczeństwa służą do podkreślania ważnych informacji. Przeczytaj wszystkie wiadomości, aby zapewnić bezpieczeństwo i zapobiec obrażeniom personelu i uszkodzeniom produktu. Typy komunikatów bezpieczeństwa zdefiniowano poniżej.



OSTRZEŻENIE

Wskazuje na niebezpieczną sytuację, której skutkiem może być śmierć lub poważne obrażenia.



OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA

Wskazuje niebezpieczną sytuację elektryczną, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować śmierć lub poważne obrażenia.



OSTRZEŻENIE: GORĄCA POWIERZCHNIA

Wskazuje niebezpieczną gorącą powierzchnię, która może spowodować obrażenia w wyniku kontaktu i bliskości bez dotykania.



PRZESTROGA

Wskazuje na niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może skutkować obrażeniami.



UZIEMIENIE

Wskazuje uziemienie.



UZIEMIENIE OCHRONNE

Wskazuje uziemienie ochronne.



INFORMACJA

Wskazuje na ryzyko uszkodzenia sprzętu i/lub na informacje, które należy odnotować.



PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ

Wskazuje bardziej szczegółowe informacje, z którymi należy zapoznać się w podręczniku.

4.3. Ogólne ostrzeżenia i przestrogi

Opis

Następujące ostrzeżenia mogą być powtarzane, objaśniane lub szczegółowo opisywane w dalszych częściach.



OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeganie wymienionych poniżej ogólnych zasad bezpieczeństwa może skutkować obrażeniami lub śmiercią.

- Sprawdź, czy ramię robota i narzędzie/chwytek są prawidłowo przykręcone śrubami.
- Sprawdź, czy aplikacja robota ma wystarczająco dużo miejsca do swobodnej pracy.
- Sprawdzaj, czy personel jest chroniony przez cały okres użytkowania robota, w tym podczas transportu, instalacji, uruchomienia, programowania/uczenia, obsługi i użytkowania, demontażu oraz utylizacji.
- Sprawdź, czy parametry konfiguracji bezpieczeństwa robota są ustawione tak, aby chronić personel, w tym tych, którzy mogą być w zasięgu aplikacji robota.
- Należy unikać używania robota, jeśli jest uszkodzony.
- Należy unikać noszenia luźnej odzieży lub biżuterii podczas pracy z robotem. Zwiąż długie włosy.
- Należy unikać wkładania palców za wewnętrzną pokrywę skrzynki sterowniczej.
- Użytkowników należy poinformować o wszelkich niebezpiecznych sytuacjach i zapewnianej ochronie, wyjaśnić wszelkie ograniczenia ochrony i ryzyko resztkowe.
- Użytkowników należy poinformować o umiejscowieniu przycisków zatrzymania awaryjnego i aktywować zatrzymanie awaryjne w przypadku sytuacji awaryjnej lub nieprawidłowej.
- Ostrzegaj ludzi, aby trzymali się poza zasięgiem robota, w tym podczas uruchamiania aplikacji robota.
- Podczas używania sterownika uczenia należy pamiętać o orientacji robota, aby zrozumieć kierunek ruchu.
- Należy przestrzegać wymagań zawartych w normie ISO 10218-2.



OSTRZEŻENIE

Przenoszenie narzędzi/chwyteków z ostrymi krawędziami i/lub punktami zacisku może skutkować obrażeniami.

- Upewnij się, że narzędzia/chwytki nie mają ostrych krawędzi ani punktów zacisku.
- Wymagane mogą być rękawice ochronne i/lub okulary ochronne.


OSTRZEŻENIE: GORĄCA POWIERZCHNIA

Przedłużony kontakt z ciepłem wytwarzanym przez ramię robota i skrzynkę sterowniczą podczas pracy może prowadzić do dyskomfortu skutkującego obrażeniami.

- Nie przenosić ani nie dotykać robota podczas pracy lub bezpośrednio po jej zakończeniu.
- Przed przeniesieniem lub dotknięciem robota należy sprawdzić temperaturę na ekranie dziennika.
- Pozwól robotowi ostygnąć, wyłączając go i odczekując godzinę.


PRZESTROGA

Nieprzeprowadzenie oceny ryzyka przed integracją i obsługą może zwiększyć ryzyko obrażeń.

- Przed przystąpieniem do pracy należy przeprowadzić ocenę ryzyka i ograniczyć ryzyko.
- Jeśli zostało to określone w ocenie ryzyka, nie należy wchodzić w zakres ruchu robota ani dotykać aplikacji robota podczas pracy. Zainstaluj zabezpieczenia.
- Zapoznaj się z informacjami dotyczącymi oceny ryzyka.


PRZESTROGA

Używanie robota z niesprawdzonymi maszynami zewnętrznymi lub w niesprawdzonej aplikacji może zwiększyć ryzyko obrażeń personelu.

- Przetestuj oddzielnie wszystkie funkcje i program robota.
- Zapoznaj się z informacjami dotyczącymi uruchomienia.


INFORMACJA

Bardzo silne pola magnetyczne mogą uszkodzić robota.

- Nie wolno wystawiać robota na działanie stałych pól magnetycznych.


PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ

Sprawdź, czy wszystkie urządzenia mechaniczne i elektryczne są zainstalowane zgodnie z odpowiednimi specyfikacjami i ostrzeżeniami.

4.4. Integracja i odpowiedzialność

Opis

Informacje podane w niniejszym podręczniku nie obejmują sposobu projektowania, instalacji, integracji i obsługi aplikacji robota ani nie opisują całego wyposażenia peryferyjnego, które może wpływać na bezpieczeństwo aplikacji robota. Aplikacja robota musi zostać zaprojektowana i zainstalowana zgodnie z wymogami bezpieczeństwa określonymi w odpowiednich normach i przepisach kraju, w którym robot jest zainstalowany.

Osoby integrujące robota UR odpowiadają za zapewnienie przestrzegania przepisów obowiązujących w danym kraju oraz za odpowiednie ograniczenie zagrożeń związanych z aplikacją robota. Dotyczy to m.in. poniższych kwestii:

- wykonywanie oceny ryzyka dla kompletnego systemu robota,
- przyłączanie innych maszyn i dodatkowych urządzeń bezpieczeństwa, jeśli są wymagane w ocenie ryzyka,
- konfigurowanie właściwych ustawień bezpieczeństwa w oprogramowaniu,
- zapewnienie, że środki bezpieczeństwa nie są modyfikowane,
- sprawdzenie poprawności zaprojektowania, zainstalowania i zintegrowania aplikacji robota,
- stworzenie instrukcji obsługi,
- oznaczenie instalacji robota właściwymi znakami i informacjami kontaktowymi integratora,
- przechowywanie całej dokumentacji; w tym oceny ryzyka aplikacji, niniejszej instrukcji i dodatkowej odpowiedniej dokumentacji.

4.5. Kategorie zatrzymania

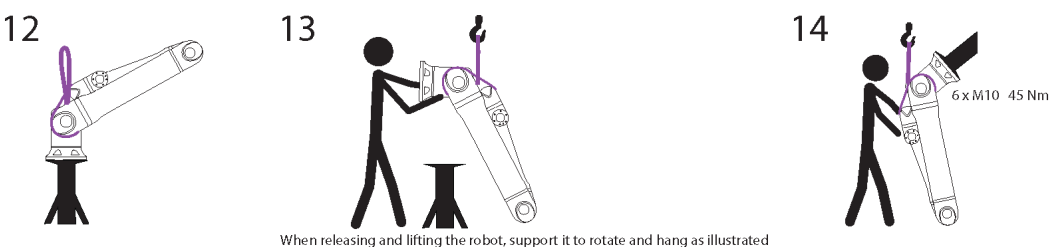
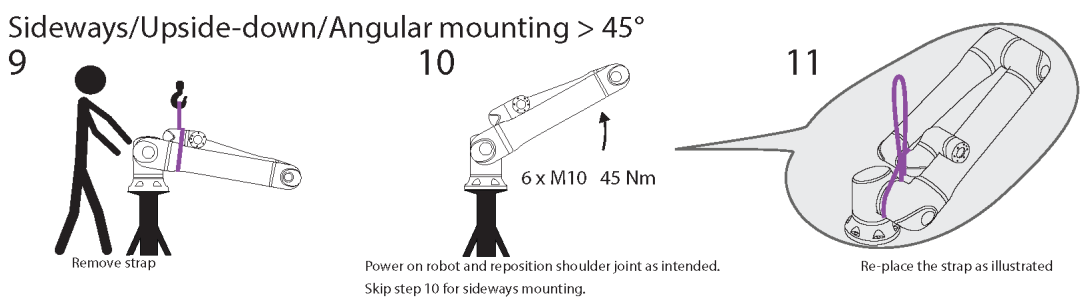
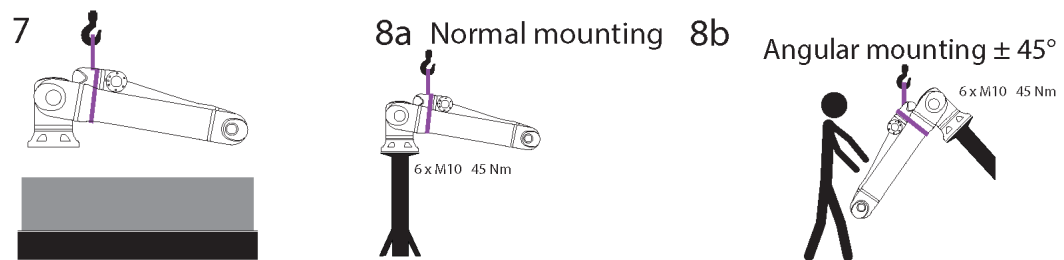
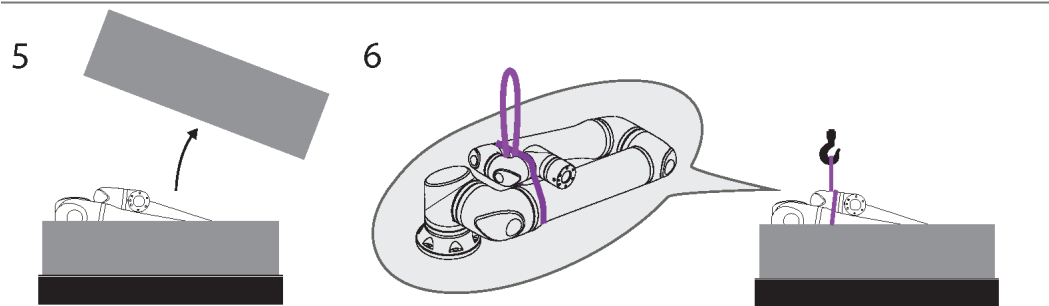
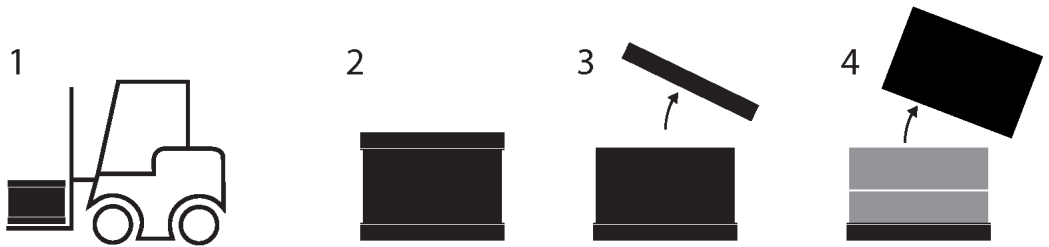
Opis

W zależności od okoliczności, zgodnie z normą IEC 60204-1 robot ma możliwość wszczęcia trzech rodzajów kategorii zatrzymania. Kategorie zostały uwzględnione w tabeli.

Kategorie zatrzymania	Opis
0	Robot jest zatrzymywany przez natychmiastowe odcięcie jego zasilania.
1	Zatrzymanie robota w sposób kontrolowany, zgodnie z kolejnością. Zasilanie jest odcinane po zatrzymaniu robota.
2	*Zatrzymanie robota poprzez zasilanie dostępne w napędach przy zachowaniu trajektorii. Zasilanie napędu jest utrzymane po zatrzymaniu robota.

Zatrzymanie robotów firmy Universal Robots z kategorii 2 jest dodatkowo opisane jako typ zatrzymania SS1 lub SS2 według normy IEC 61800-5-2.

5. Podnoszenie i przenoszenie



When releasing and lifting the robot, support it to rotate and hang as illustrated

	Opis	Działanie	Szczegóły
1	Transport		
2	Otwieranie skrzyni		
3			
4			
5	Wijmowanie ramienia robota ze skrzyni za pomocą pasa		
6			
7	Podnoszenie ramienia robota za pomocą pasa i haka		Podczas zwalniania i podnoszenia robota należy go podtrzymywać, aby się obracał i zwiisał jak na ilustracji.
8a	Mocowanie	a. Normalne mocowanie	- Podczas używania należy zapiąć pas. - Nieużywany pas należy zdjąć i przechowywać.
8b		b. Mocowanie pod kątem +/-45 stopni	
9	Przygotowanie do mocowania	Mocowanie boczne / do góry nogami / pod kątem >45 stopni	- Zdjąć pas. - Włączyć zasilanie robota i zmienić położenie przegubu barkowego w zamierzony sposób. - Pomiąć krok 10 w przypadku mocowania bocznego. - Założyć pas jak na ilustracji. - Przesunąć do pozycji mocowania. - Zamocować. - Zdjąć i schować pas na przechowanie.
10			
11			
12	Wykonanie mocowania	Mocowanie boczne / do góry nogami / pod kątem >45 stopni	Podczas zwalniania i podnoszenia robota należy go podtrzymywać, aby się obracał i zwiisał jak na ilustracji.
13			
14			

**OSTRZEŻENIE**

Podnoszenie lub przenoszenie ciężkich części może spowodować uraz.

- Może być wymagane urządzenie podnoszące / pomoc w podnoszeniu.
- Rozpakuj ramię robota w żądanej przestrzeni roboczej, aby zminimalizować podnoszenie i przenoszenie ciężkich części.

**OSTRZEŻENIE**

Nieprawidłowy montaż komponentów i/lub okablowania może prowadzić do urazu.

- Wymagane mogą być środki ochrony indywidualnej (obuwie, okulary, rękawice).



PRZESTROGA

Niezastosowanie urządzenia podnoszącego odpowiedniego do ciężaru robota może prowadzić do obrażeń cieleśnych i strat materialnych.

W przypadku UR20 i UR30:

- Urządzenie podnoszące powinno być zdolne do podnoszenia 64 kg – tylko robota.
- Urządzenie podnoszące powinno być zdolne do podnoszenia 84 kg – robota z obciążeniem.

W przypadku UR15:

- Urządzenie podnoszące powinno być zdolne do podnoszenia 41 kg – tylko robota.
- Urządzenie podnoszące powinno być zdolne do podnoszenia 58,5 kg – robota z obciążeniem.

W przypadku [[[Undefined variable prod-ur8L.name]]]:

- Urządzenie podnoszące powinno być zdolne do podnoszenia 44,7 kg – tylko robota.
- Urządzenie podnoszące powinno być zdolne do podnoszenia **TBD** – robota z obciążeniem.



INFORMACJA

W danym regionie mogą obowiązywać specjalne przepisy dotyczące podnoszenia podczas montażu.

- Należy przestrzegać miejscowych przepisów i wytycznych dotyczących podnoszenia.

Szczegółowy opis montażu znajduje się w części Montaż.

5.1. Ramię robota

Opis

Ramię robota, w zależności od ciężaru, może być przenoszone przez jedną lub dwie osoby, chyba że zapewniono zawiesie. Jeśli zapewniono zawiesie, wymagany jest sprzęt do podnoszenia i transportu.

5.1.1. Używanie zawiesia okrągłego

Opis

Zawiesie okrągłe jest dostarczane przez UR z robotami UR15, UR20 i UR30.

Według producenta zawiesie okrągłe spełnia następujące normy:

- EN 1492-1 :2000+A1 :2008 Zawiesia tekstylne – Bezpieczeństwo – Część 1: Zawiesia pasowe płaskie tkane z włókien syntetycznych, ogólnego przeznaczenia.
- EN 1492-2 :2000+A1 :2008 Zawiesia tekstylne – Bezpieczeństwo – Część 2: Zawiesia o obwodzie zamkniętym z włókien syntetycznych, ogólnego przeznaczenia.

**OSTRZEŻENIE**

Używanie zawiesi okrągłych bez kontroli może doprowadzić do urazu.

- Zawiesie należy sprawdzić przed i po każdym użyciu.
- Jeśli jest to możliwe, zawiesie należy sprawdzić podczas użytkowania.

**OSTRZEŻENIE**

Używanie uszkodzonego zawiesia okrągłego może skutkować urazem.

- Przed każdym użyciem należy dokładnie obejrzeć zawiesie.
- Nie wolno używać zawiesia, jeśli jest pęknięte, rozdarte lub szwy są luźne.
- Nie wolno używać zawiesia, jeśli występują oznaki uszkodzenia termicznego.

**PRZESTROGA**

Nieprawidłowe przechowywanie i/lub przenoszenie może spowodować uszkodzenie zawiesia okrągłego.

- Trzymać zawiesie z dala od kwasów i zasad.
- Chronić zawiesie przed ostrymi krawędziami i tarciami.
- Nie wiązać wężła w zawiesiu.

**INFORMACJA**

W danym regionie mogą obowiązywać specjalne przepisy dotyczące kontrolowania urządzeń podnoszących.

- Należy przestrzegać miejscowych przepisów dotyczących kontroli urządzeń podnoszących.
- Należy przestrzegać miejscowych przepisów dotyczących częstotliwości kontroli urządzeń podnoszących.

Tabela

Opis zawiesia okrągłego			
Element	Zawiesie okrągłe 1T x 1M/2M		
Kolor	Fioletowy (zgodnie z EN 1492-2)		
Materiał	Poliester		
Współczynnik WLL	1,0 (1000 KG)	Podnośnik prosty	
	0,8 (800 KG)	Pętla zaciskowa	

5.2. Control Box and Teach Pendant

Opis

Zarówno skrzynkę sterowniczą, jak i sterownik uczenia może przenosić jedna osoba. Podczas użytkowania wszystkie kable należy zwinąć i związać, aby zapobiec niebezpieczeństwu potknięcia się.

6. Montaż i mocowanie

Opis Zainstaluj i włącz ramię robota i skrzynkę sterowniczą, aby rozpocząć korzystanie z PolyScope.

Zmontuj robota Aby móc kontynuować, należy złożyć ramię robota, skrzynkę sterowniczą i sterownik uczenia.

1. Rozpakować ramię robota oraz skrzynkę sterowniczą.
2. Zamontuj ramię robota na solidnej, wolnej od wibracji powierzchni.
Sprawdź, czy powierzchnia może wytrzymać co najmniej 10-krotność pełnego momentu obrotowego złącza podstawy i co najmniej 5-krotność ciężaru ramienia robota.
3. Umieść skrzynkę sterowniczą na stopie.
4. Podłącz kabel robota do ramienia robota i skrzynki sterowniczej.
5. Podłącz skrzynkę sterowniczą do sieci lub głównego kabla zasilającego.



OSTRZEŻENIE

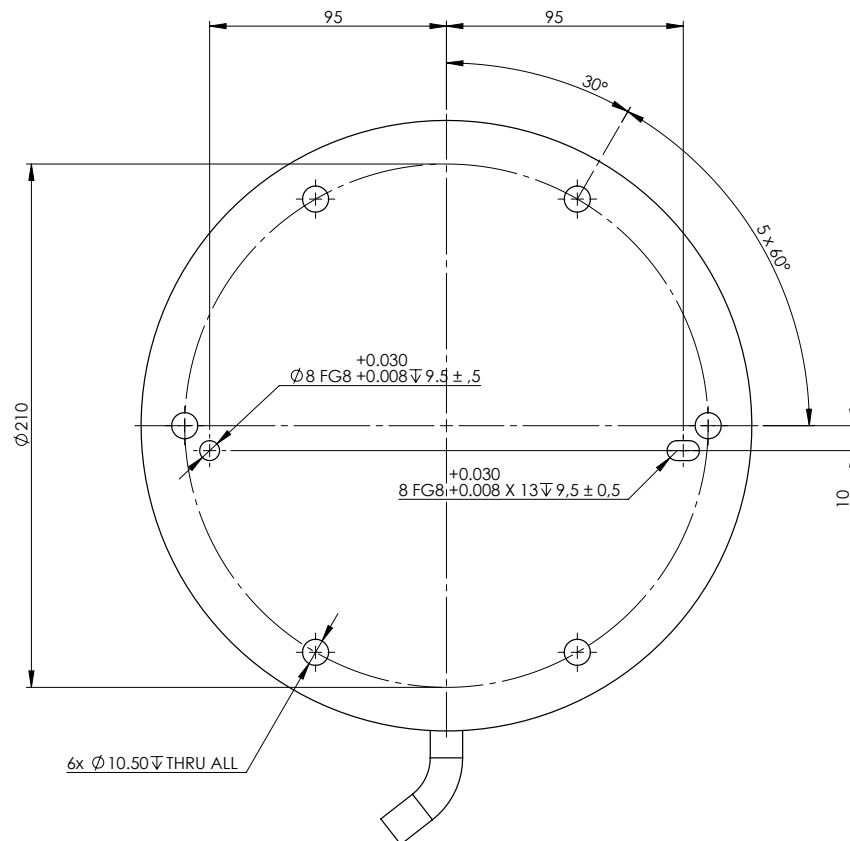
Niezamocowanie ramienia robota do stabilnej powierzchni może prowadzić do obrażeń spowodowanych upadkiem robota.

- Upewnij się, że ramię robota jest przymocowane do wytrzymałej powierzchni

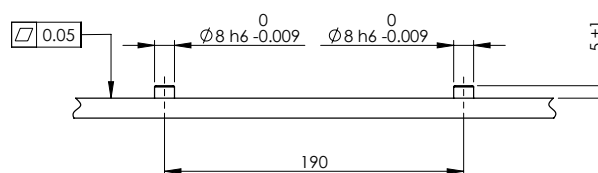
6.1. Zabezpieczanie ramienia robota

Opis

Bottom View of Robot Base



Mounting Plate with Pins for Robot Base



Wymiary i układ otworów do montażu robota.

**Aby
wyłączyć
zasilanie
ramienia
robota****OSTRZEŻENIE**

Nieoczekiwane uruchomienie i/lub ruch mogą spowodować urazy.

- Zasilanie ramienia robota należy wyłączyć, aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu podczas montażu i demontażu.

1. Po lewej stronie stopki dotknij ikony **Stan robota**, aby wyłączyć ramię robota. Ikona zmieni kolor z zielonego na biały.
2. Nacisnąć przycisk zasilania na sterowniku uczenia, aby wyłączyć skrzynkę sterowniczą.
3. Jeśli pojawi się okno dialogowe wyłączenia, należy dotknąć **Wyłączenie zasilania**.

W tym momencie można kontynuować następujące czynności:

- Odłączyć kabel zasilania / przewód zasilający od gniazdka ściennego.
- Należy odczekać 30 sekund na rozładowanie zgromadzonej energii przez robota.

**Aby
zabezpieczyć
ramię robota**

1. Umieść ramię robota na powierzchni, na której ma być zamontowane. Powierzchnia musi być równa i czysta.
2. Dokręć sześć śrub M10 o wytrzymałości 8,8 z momentem 45 Nm. (Wartości momentu obrotowego zostały zaktualizowane w oprogramowaniu w wersji 5.18. Wcześniejsza wersja drukowana przedstawia inne wartości.)
3. Jeśli wymagany jest dokładny ponowny montaż robota, użyj otworu Ø8 mm i szczeliny Ø8x13 mm z odpowiednimi kołkami pozycjonującymi ISO 2338 Ø8 h6 w płycie montażowej.

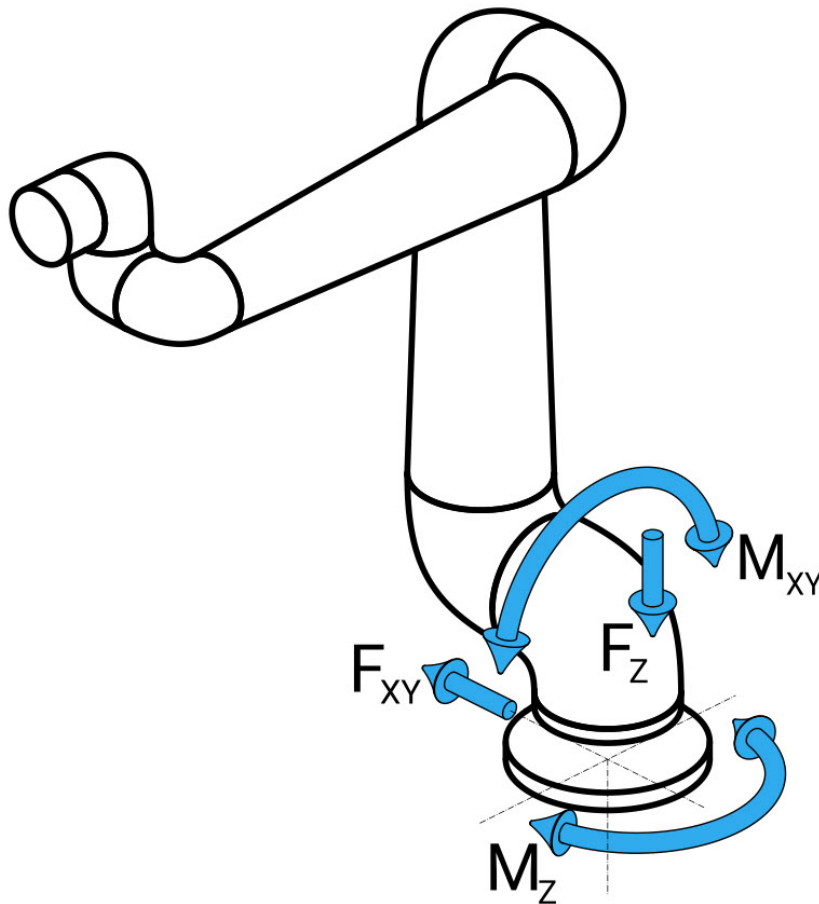
6.2. Wymiarowanie stanowiska

Opis

Konstrukcja (stanowisko), na której zamontowane jest ramię robota, jest kluczową częścią instalacji robota. Stanowisko musi być wytrzymałe i wolne od drgań ze źródeł zewnętrznych.

Każdy przegub robota wytwarza moment obrotowy, który porusza ramieniem robota i zatrzymuje je. Podczas normalnej nieprzerwanej pracy i podczas ruchu zatrzymania momenty obrotowe przegubu są przenoszone na stanowisko robota jako:

- M_z : moment obrotowy wokół osi z podstawy.
- F_z : siły wzdłuż osi z podstawy.
- M_{xy} : moment przechylania w dowolnym kierunku płaszczyzny xy podstawy.
- F_{xy} : siła w dowolnym kierunku w płaszczyźnie xy podstawy.



Rysunek: Definicja siły i momentu przy kołnierzu podstawy.

Wymiarowanie stanowiska Wielkość obciążeń zależy od modelu robota, programu i wielu innych czynników. Wymiarowanie stanowiska powinno uwzględniać obciążenia generowane przez ramię robota podczas normalnej nieprzerwanej pracy oraz podczas ruchu zatrzymania kategorii 0, 1 i 2.

Podczas ruchu zatrzymania przeguby mogą przekraczać maksymalny znamionowy roboczy moment obrotowy. Obciążenie podczas ruchu zatrzymania jest niezależne od typu kategorii zatrzymania.

Wartości podane w poniższych tabelach są maksymalnymi obciążeniami znamionowymi w najgorszym przypadku, pomnożonymi przez współczynnik bezpieczeństwa równy 2,5. Rzeczywiste obciążenia nie przekroczą tych wartości.

Model robota	Mz [Nm]	Fz[N]	M _{xy} [Nm]	F _{xy} [N]
UR20	2220	3380	2950	2120

Maksymalne momenty obrotowe przegubu podczas zatrzymań kategorii 0, 1 i 2.

Model robota	Mz [Nm]	Fz[N]	M _{xy} [Nm]	F _{xy} [N]
UR20	1850	2750	1890	1580

Maksymalne momenty obrotowe przegubu podczas normalnej pracy.

Normalne obciążenia robocze można ogólnie zmniejszyć, obniżając limity przyspieszeń przegubów. Rzeczywiste obciążenia robocze zależą od aplikacji i programu robota. Do oceny oczekiwanych obciążeń w konkretnym zastosowaniu można użyć URSim.

**Margin
esy
bezpie
czeńst
wa**

Istnieje możliwość zastosowania dodatkowych marginesów bezpieczeństwa, biorąc pod uwagę następujące kwestie projektowe:

- **Sztywność statyczna:** stanowisko niewystarczająco sztywne odkształci się podczas ruchu robota, wskutek czego ramię robota nie będzie trafiać w zamierzony punkt orientacyjny lub tor. Brak sztywności statycznej może również skutkować słabym doświadczeniem podczas szkolenia w ruchu swobodnym lub zatrzymań ochronnych.
- **Sztywność dynamiczna:** jeśli częstotliwość drgań własnych stanowiska odpowiada częstotliwości ruchu ramienia robota, cały system może rezonować, wywołując wrażenie, że ramię robota drga. Brak sztywności dynamicznej może również skutkować zatrzymaniami ochronnymi. Stanowisko powinno mieć częstotliwość rezonansową równą co najmniej 45 Hz.
- **Zmęczenie:** stanowisko powinno być zwymiarowane tak, aby pasowało do oczekiwanego okresu eksploatacji i cykli obciążenia całego systemu.

**OSTRZEŻENIE**

- Potencjalne zagrożenia związane z przewróceniem.
- Obciążenia robocze ramienia robota mogą spowodować przewrócenie się ruchomych platform, takich jak stoły lub roboty mobilne, co może skutkować wypadkami.
- Nadaj priorytet bezpieczeństwu, wdrażając odpowiednie środki cały czas zapobiegające przewracaniu się ruchomych platform.

**PRZESTROGA**

- Jeśli robot jest zamontowany na osi zewnętrznej, przyspieszenia tej osi nie mogą być zbyt duże.
Możesz pozwolić, aby oprogramowanie robota kompensowało przyspieszenie osi zewnętrznych za pomocą polecenia skryptu `set_base_acceleration()`
- Duże przyspieszenia mogą doprowadzić do awaryjnych zatrzymań robota przez zabezpieczenia.

6.3. Opis montażu

Opis

Ramię robota (podstawa)	Montaż sześcioma śrubami M10, klasa wytrzymałości 8.8. Śruby M10 należy dokręcić momentem 45 Nm. Do dokładnego przestawienia podstawy należy użyć dwóch bolców Ø8 mm umieszczonych w otworach pozycjonujących.
Tool Flange	Sześć otworów z gwintem M8 służy do mocowania narzędzia do kołnierza narzędzia robota. Należy stosować śruby M8 o klasie wytrzymałości 8.8 i dokręcać je momentem 16 Nm. Jeśli jest wymagane bardzo dokładne pozycjonowanie narzędzia, należy włożyć bolc do otworu Ø8 mm.
Skrzynka sterownicza	Skrzynkę sterowniczą można zawiesić na ścianie lub umieścić na posadzce.
Sterownik uczenia	Sterownik uczenia można zamontować na ścianie lub umieścić na skrzynce sterowniczej. Należy sprawdzić, czy nie ma ryzyka potknięcia się o przewód. Dostępne są dodatkowe uchwyty montażowe do skrzynki sterowniczej oraz sterownika uczenia.



OSTRZEŻENIE

Montaż i użytkowanie robota w środowisku przekraczającym zalecany stopień IP może skutkować urazami.

- Robota należy zamontować w warunkach odpowiadających danemu poziomowi IP. Zabrania się uruchamiania robota w środowisku przewyższającym podany poziom IP dla ramienia robota (IP65), sterownika uczenia (IP54) oraz skrzynki sterowniczej (IP44).



OSTRZEŻENIE

Niestabilny montaż może być przyczyną urazów.

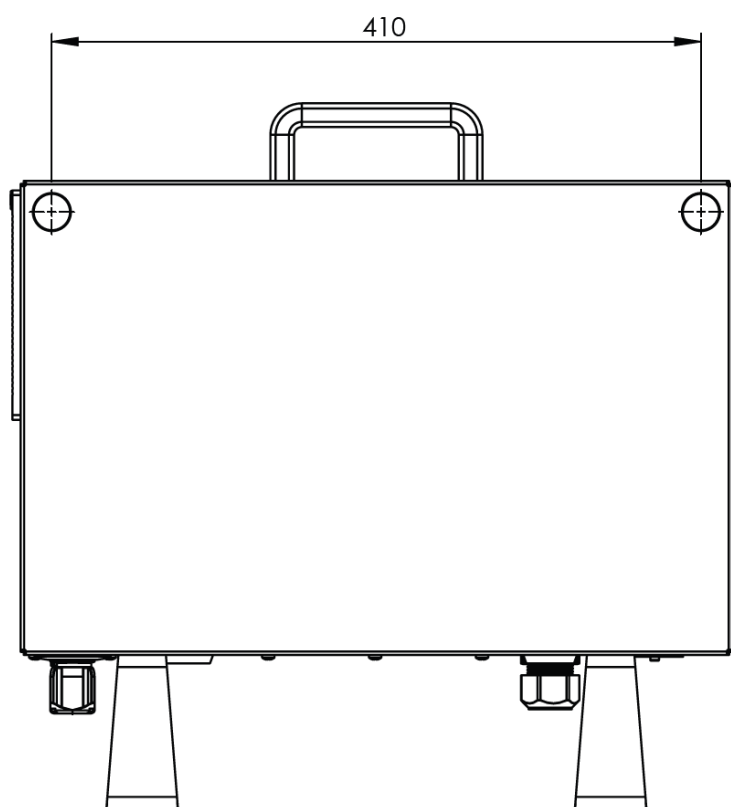
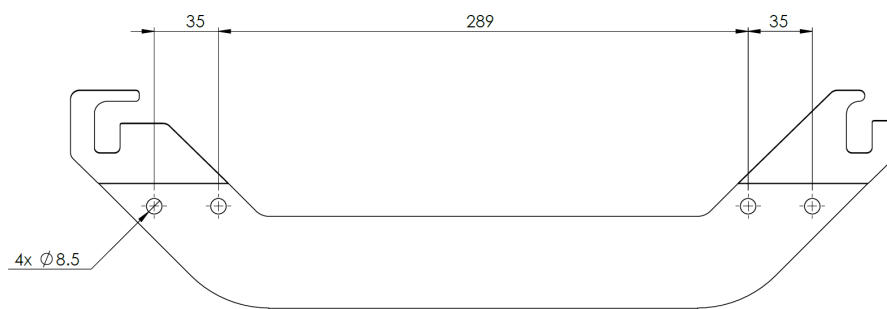
- Zawsze należy się upewnić, że części robota są prawidłowo i bezpiecznie zamontowane oraz przykręcone śrubami na miejscu.

6.3.1. Montaż skrzynki sterowniczej

Montaż ścienny skrzynki sterowniczej

Do montażu skrzynki sterowniczej należy użyć dołączonego do robota wspornika, który pokazano poniżej.

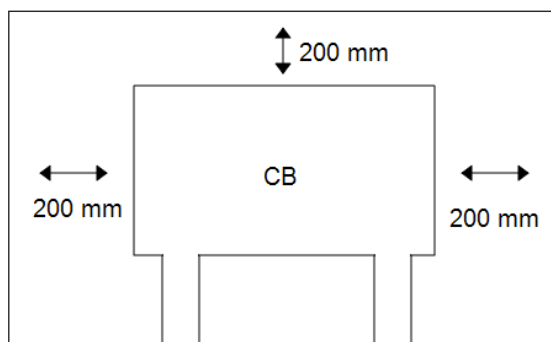
Zamontować wspornik do ściany, a następnie zawiesić skrzynkę sterowniczą na uchwycie, korzystając z kołków montażowych.



6.3.2. Odstęp skrzynki sterowniczej

Opis

Przepływ gorącego powietrza w skrzynce sterowniczej może skutkować awarią sprzętu. Zalecana wolna przestrzeń wokół skrzynki sterowniczej wynosi 200 mm z każdej strony, co zapewnia wystarczający przepływ chłodnego powietrza.

**OSTRZEŻENIE**

Mokra skrzynka sterownicza może być przyczyną śmierci.

- Skrzynka sterownicza ani kable nie mogą mieć kontaktu z cieczami.
- Skrzynkę sterowniczą (IP44) należy umieścić w otoczeniu odpowiednim do stopnia ochrony IP.

6.4. Przestrzeń robocza i operacyjna

Opis

Przestrzeń robocza to zasięg ramienia robota w pełni rozłożonego w poziomie i w pionie. Przestrzeń operacyjna to lokalizacja, w której robot ma działać.



INFORMACJA

Zlekceważenie wymogów dotyczących przestrzeni roboczej i operacyjnej robota może skutkować uszkodzeniem mienia.

Podczas wyboru miejsca montażu robota ważne jest uwzględnienie cylindrycznej przestrzeni bezpośrednio nad i pod podstawą robota. Należy unikać przemieszczania narzędzia w pobliżu cylindrycznej przestrzeni, ponieważ powoduje to szybki ruch przegubów, nawet gdy narzędzie porusza się powoli. Może to spowodować nieefektywną pracę robota i utrudnić przeprowadzenie oceny ryzyka.



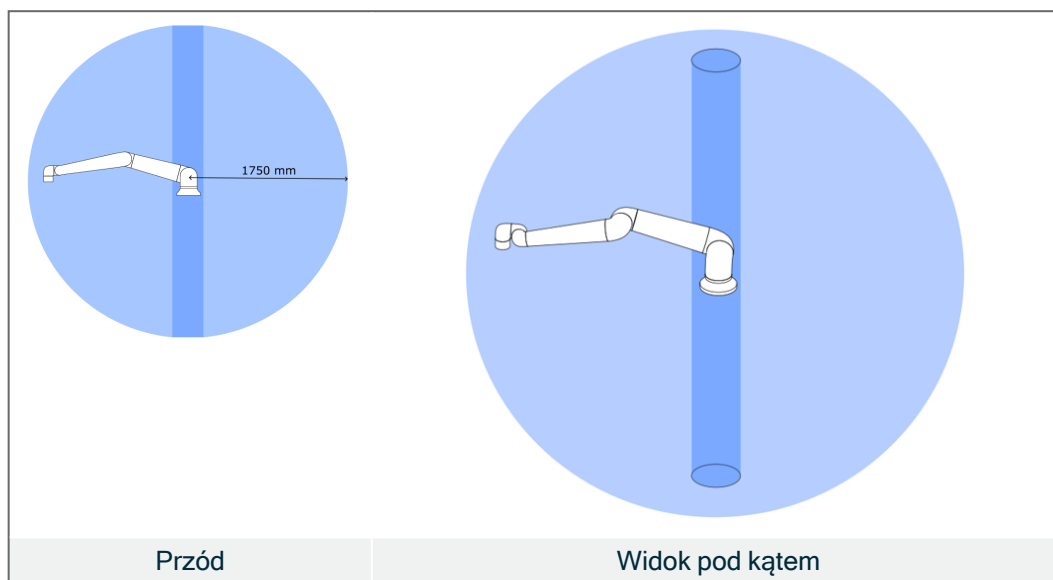
INFORMACJA

Przesunięcie narzędzia blisko objętości cylindrycznej może spowodować zbyt szybkie przesuwanie się przegubów, co prowadzi do utraty funkcjonalności i uszkodzenia mienia.

- Nie wolno przesuwania narzędzia w pobliżu cylindrycznej objętości, nawet gdy narzędzie porusza się powoli.

Przestrzeń robocza

- Robot wystaje na odległość 1750 mm od przegubu podstawowy.
- Cylindryczna bryła znajduje się zarówno bezpośrednio nad, jak i pod podstawą robota.
- Narzędzia nie należy przesuwac blisko cylindrycznej bryły, ponieważ powoduje to zbyt szybki ruch przegubów, nawet gdy narzędzie porusza się powoli. Może to stanowić zagrożenie dla mienia i funkcjonalności.



6.4.1. Osobliwość

Opis

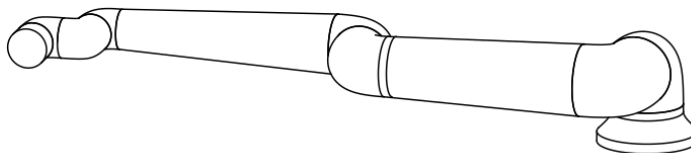
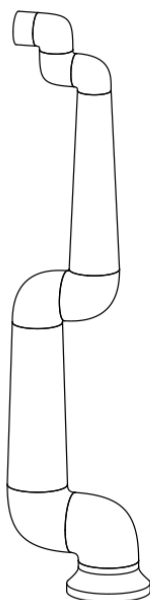
Osobliwość to pozycja, która ogranicza ruch i możliwość pozycjonowania robota. Ramię robota może przestać poruszać się lub wykonywać bardzo nagłe i szybkie ruchy, jeśli zbliża się do lub oddala od punktu osobliwego. Podczas umieszczania robota w przestrzeni roboczej i definiowania przestrzeni pracy ważne jest, aby wziąć pod uwagę pozycję osobliwości opisaną poniżej.



OSTRZEŻENIE

Należy upewnić się, że ruch robota w pobliżu punktu osobliwego nie stwarza zagrożenia dla osób znajdujących się w zasięgu ramienia robota, chwytaków i obsługiwanego elementu.

- Należy ustawić limity bezpieczeństwa dla prędkości i przyspieszenia przegubu łokcia.



Następujące elementy przyczyniają się do osobliwości ramienia robota:

- Limity zewnętrznej przestrzeni roboczej
- Limity wewnętrznej przestrzeni roboczej
- Wyrównanie nadgarstka

Limity zewnętrznej przestrzeni roboczej

Osobliwość ma miejsce, ponieważ robot nie może sięgnąć dostatecznie daleko lub sięga poza maksymalny zewnętrzny obszar roboczy.

W celu uniknięcia: należy ustawić sprzęt wokół robota, aby uniknąć sięgania poza zalecaną przestrzeń roboczą.

Limity wewnętrznej przestrzeni roboczej

Osobliwość ma miejsce, ponieważ ruchy odbywają się bezpośrednio nad lub pod podstawą robota. Taka sytuacja powoduje brak możliwości osiągnięcia wielu pozycji/orientacji.

W celu uniknięcia: należy zaprogramować zadanie robota tak, aby nie musiał ob pracować na lub w pobliżu cylindra środkowego. Można również rozważyć montaż podstawy robota na podstawie poziomej, aby obrócić cylinder środkowy z pionowego do poziomego ustawienia, co potencjalnie odsunie go od krytycznych obszarów danego zadania.

Wyrównanie nadgarstka

Ta osobliwość pojawia się, ponieważ przegub 2 nadgarstka obraca się w tej samej płaszczyźnie co bark, łokieć i przegub 1 nadgarstka. Ogranicza to zakres ruchu robota bez względu na przestrzeń roboczą.

W celu uniknięcia: ułożyć zadanie robota w taki sposób, aby ustawianie przegubów nadgarstka robota w ten sposób nie było konieczne. Można również przesunąć kierunek narzędzia, aby narzędzie mogło być skierowane poziomo bez problematycznych ustawień nadgarstka.

6.4.2. Instalacja stacjonarna i ruchoma

Opis

Niezależnie od tego, czy ramię robota jest zamocowane na stałe (zamontowane na stojaku, ścianie lub podłodze), czy w ruchomej instalacji (oś liniowa, wózek lub mobilna podstawa robota), musi być ono zamontowane w sposób bezpieczny, aby zapewnić stabilność we wszystkich ruchach.

Konstrukcja miejsca mocowania musi zapewniać stabilność, gdy porusza się:

- ramię robota
- podstawa robota
- zarówno ramię robota jak i podstawa robota

6.5. Połączenia robota: kabel kołnierza podstawy

Opis

W niniejszym podrozdziale opisano sposób podłączania ramienia robota wyposażonego w złącze kabla kołnierza podstawy.

Złącze kabla kołnierza podstawy

Kabel kołnierz-podstawa tworzy połączenie robota i prowadzi poprzez ramię robota do skrzynki sterowniczej. Kabel robota należy podłączyć z jednej strony do złącza kabla kołnierza podstawy, a z drugiej do złącza skrzynki sterowniczej. Po nawiązaniu połączenia z robotem można zablokować oba złącza.



PRZESTROGA

Nieprawidłowe podłączenie robota może skutkować utratą zasilania ramienia robota.

- Nie przedłużać 12-metrowego kabla robota.



INFORMACJA

Podłączenie kabla kołnierza podstawy bezpośrednio do dowolnej skrzynki sterowniczej może skutkować uszkodzeniem sprzętu lub stratami materialnymi.

- Nie podłączać kabla kołnierza podstawy bezpośrednio do skrzynki sterowniczej.

6.6. Połączenia robota: kabel robota

Opis W niniejszej podsekcji opisano podłączanie ramienia robota skonfigurowanego przy użyciu stałego 12-metrowego kabla robota.

Podłącz ramię i skrzynkę sterowniczą Ustanowić połączenie z robotem poprzez podłączenie ramienia robota do skrzynki sterowniczej za pomocą kabla robota. Kabel prowadzony od robota musi być podłączony do złącza w dolnej części skrzynki sterowniczej i zablokowany (patrz ilustracja poniżej). Przed włączeniem ramienia robota należy się upewnić, że złącze jest właściwie zablokowane, dwukrotnie obracając złącze. Złącze można obrócić w prawo, aby ułatwić jego zablokowanie po podłączeniu kabla.



PRZESTROGA

Nieprawidłowe podłączenie robota może skutkować utratą zasilania ramienia robota.

- Nie wolno odłączać kabla robota, gdy ramię robota jest włączone.
- Nie wolno przedłużać ani modyfikować oryginalnego kabla robota.

6.7. Połączenia zasilania sieciowego

Opis

Kabel zasilania ze skrzynki sterowniczej ma na końcu standardowy wtyk IEC. Do wtyku IEC należy podłączyć odpowiedni dla danego kraju wtyk lub kabel.



INFORMACJA

- IEC 61000-6-4: zakres rozdziału 1: „Ta część IEC 61000 dotycząca wymagań w zakresie emisji ma zastosowanie do urządzeń elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do użytku w lokalizacjach uprzemysłowionych (patrz 3.1.12)”.
- IEC 61000-6-4: rozdział 3.1.12 lokalizacja przemysłowa: „Lokalizacje charakteryzujące się oddzielną siecią energetyczną, zasilaną z transformatora wysokiego lub średniego napięcia, przeznaczoną do zasilania instalacji”

**Połączenia
zasilania
sieciowego**

Aby zasilic robota, skrzynkę sterowniczą należy podłączyć do sieci elektrycznej za pomocą dostarczonego przewodu zasilającego. Złącze IEC C13 na przewodzie zasilającym podłącza się do wejścia urządzenia IEC C14 w dolnej części skrzynki sterowniczej.


OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA

Niewłaściwe umieszczenie połączenia zasilania może prowadzić do obrażeń.

- Wtyczkę zasilania połączenia zasilania należy umieścić poza zasięgiem robota, aby można było odłączyć zasilanie bez narażania personelu na potencjalne zagrożenia.
- W przypadku wdrożenia dodatkowych zabezpieczeń wtyczkę zasilającą sieci zasilającej należy umieścić poza zasięgiem przestrzeni zabezpieczeń, aby można było odłączyć zasilanie bez narażenia na jakiegokolwiek zagrożenia.


INFORMACJA

Podczas podłączania do skrzynki sterowniczej należy zawsze używać kabla zasilającego z wtyczką ścienną właściwą dla danego kraju. Nie stosować adaptera.

W ramach instalacji elektrycznej należy zapewnić:

- Uziemienie
- Bezpiecznik główny
- Wyłącznik różnicowo-prądowy
- Zamykany (w pozycji wyłączenia) przełącznik

Należy zainstalować wyłącznik główny, pozwalający z łatwością wyłączyć wszystkie urządzenia w aplikacji robota w celu ich zablokowania. Parametry elektryczne przedstawiono w poniższej tabeli.

Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
Napięcie wejściowe	90	-	264	VAC
Sieciowy bezpiecznik zewnętrzny (90-200 V)	15	-	16	A
Sieciowy bezpiecznik zewnętrzny (200-264 V)	8	-	16	A
Częstotliwość wejściowa	47	-	440	Hz
Moc w stanie gotowości	-	-	<1,5	W
Znamionowa moc robocza	90	300	750	W

**OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA**

Nieprzestrzeganie któregokolwiek z poniższych zaleceń może skutkować poważnymi obrażeniami lub śmiercią z powodu zagrożeń elektrycznych.

- Robot musi być właściwie uziemiony (mieć elektryczne połączenie z uziemieniem). Do utworzenia uziemienia wspólnego z pozostałym wyposażeniem systemu należy użyć niewykorzystanych śrub oznaczonych symbolami uziemienia wewnątrz skrzynki sterowniczej. Przewodnik uziemienia powinien mieć klasyfikację prądową co najmniej właściwą dla najwyższego natężenia w systemie.
- Zasilanie doprowadzone do skrzynki sterownika musi być chronione przez wyłącznik różnicowo-prądowy (RCD) oraz właściwy bezpiecznik.
- Podczas wszystkich prac instalacyjnych przy robocie konieczne jest odcięcie wszystkich źródeł zasilania.
- Należy upewnić się, że inne urządzenia nie dostarczają zasilania do we/wy robota, gdy robot jest zablokowany.
- Przed włączeniem zasilania skrzynki sterowniczej należy sprawdzić prawidłowość podłączenia wszystkich kabli. Zawsze należy używać oryginalnego przewodu zasilającego.

7. Pierwsze uruchomienie

Opis

Pierwszym uruchomieniem jest początkowa sekwencja działań, które można wykonać z robotem po montażu.

Ta początkowa sekwencja wymaga od użytkownika:

- Włączenia robota
- Wprowadzanie numeru seryjnego
- Zainicjuj ramię robota
- Wyłączenie robota



PRZESTROGA

Niesprawdzenie obciążenia i instalacji przed uruchomieniem ramienia robota może prowadzić do obrażeń personelu i/lub strat materialnych.

- Przed każdym uruchomieniem ramienia robota należy sprawdzić, czy rzeczywiste obciążenie i instalacja są prawidłowe.



PRZESTROGA

Nieprawidłowe ustawienia obciążenia i instalacji uniemożliwiają prawidłowe działanie ramienia robota i skrzynki sterowniczej.

- Należy zawsze sprawdzać, czy obciążenie i ustawienia instalacji są prawidłowe.



INFORMACJA

Uruchomienie robota w niższej temperaturze może skutkować niższą wydajnością lub zatrzymaniem z powodu lepkości oleju i smaru zależnej od temperatury.

- Uruchomienie robota w niskich temperaturach może wymagać fazy rozgrzewania.

7.1. Włączanie robota

W celu włączenia robota

Włączanie robota powoduje włączenie Skrzynki sterowniczej i ładuje wyświetlacz na ekranie TP.

1. Aby włączyć robota, naciśnij przycisk zasilania na sterowniku uczenia.

7.2. Wprowadzanie numeru seryjnego

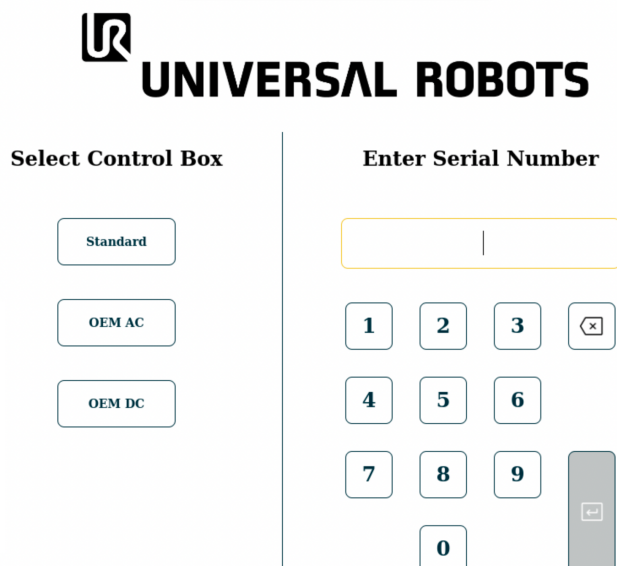
Aby wstawić numer seryjny

Pierwsza instalacja robota wymaga wprowadzenia numeru seryjnego znajdującego się na ramieniu robota.

Procedura jest także wymagana przy ponownej instalacji oprogramowania. Na przykład podczas instalacji aktualizacji oprogramowania.

1. Wybierz Skrzynkę sterowniczą.
2. Dodaj numer seryjny zapisany na ramieniu robota.
3. Dotknij **OK**, aby zakończyć.

Załadowanie ekranu startowego może potrwać kilka minut.



The screenshot shows the Universal Robots interface. At the top, the logo and name 'UNIVERSAL ROBOTS' are displayed. Below this, there are two main sections: 'Select Control Box' and 'Enter Serial Number'. The 'Select Control Box' section has three buttons: 'Standard', 'OEM AC', and 'OEM DC'. The 'Enter Serial Number' section has a large input field at the top, followed by a numeric keypad with buttons for digits 1-9, 0, and a backspace button (X). There is also a vertical bar on the right side of the keypad.

7.3. Uruchamianie ramienia robota

Uruchamianie robota

Uruchomienie ramienia robota powoduje rozłączenie układu hamulcowego, umożliwiając rozpoczęcie ruchu ramienia robota i korzystanie z PolyScope X.

1. Po lewej stronie stopki dotknij przycisku zasilania lub ikony **Stan robota**. Stan ramienia robota to **Wyl.**
2. Po wyświetleniu się pola Zainicjuj dotknij **Włączenie zasilania**. Stan ramienia robota to **Rozruch**.

Initialize

Arm - OFF

Robot arm is currently off and not communicating with the controller.

Press "**Power On**" to send power to the arm in a locked state.

Active Payload
0.000 kg



Application Payload | 0 kg



Power On



Robot State

Off

3. Dotknij **Odblokuj**, aby zwolnić hamulce.

Initialize

Arm - LOCKED

The robot arm is powered but for safety has its brakes applied.

Confirm that the below payload is accurate before unlocking.

Active Payload
0.000 kg



Application Payload | 0 kg



Power Off



Unlock

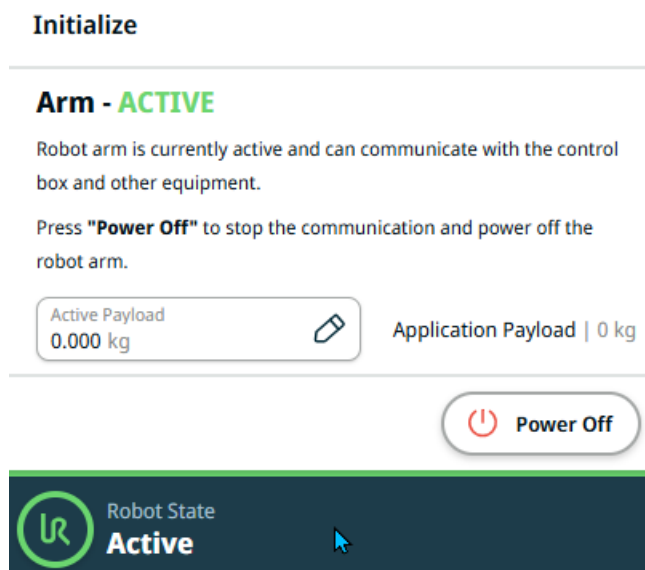


Robot State

Locked

Inicjalizacja ramienia robota jest sygnalizowana dźwiękiem i nieznacznymi ruchami ramienia w wyniku zwolnienia hamulców przegubu.

4. Aktualny stan ramienia robota to **Aktywny**. Możesz rozpocząć korzystanie z interfejsu.



5. Możesz dotknąć przycisku **Wyl.**, aby wyłączyć ramię robota.

Jeśli stan ramienia robota zmieni się z **Bezczynność** na **Normalny**, dane czujnika zostaną porównane ze skonfigurowanym mocowaniem ramienia robota.

Jeśli mocowanie zostanie zweryfikowane, dotknij **START**, aby kontynuować zwalnianie wszystkich hamulców przegubu i przygotować ramię robota do pracy.

7.4. Wyłączanie robota

**Aby
wyłączyć
zasilanie
ramienia
robota**



OSTRZEŻENIE

Nieoczekiwane uruchomienie i/lub ruch mogą spowodować urazy.

- Zasilanie ramienia robota należy wyłączyć, aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu podczas montażu i demontażu.

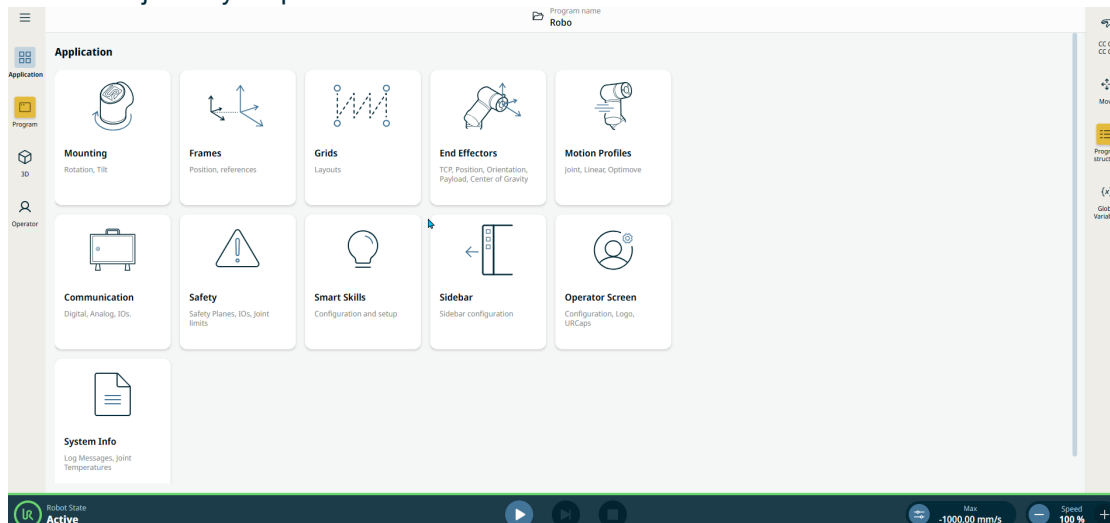
1. Po lewej stronie stopki dotknij ikony **Stan robota**, aby wyłączyć ramię robota. Ikona zmieni kolor z zielonego na biały.
2. Nacisnąć przycisk zasilania na sterowniku uczenia, aby wyłączyć skrzynkę sterowniczą.
3. Jeśli pojawi się okno dialogowe wyłączenia, należy dotknąć **Wyłączenie zasilania**.

W tym momencie można kontynuować następujące czynności:

- Odłączyć kabel zasilania / przewód zasilający od gniazdka ściennego.
- Należy odczekać 30 sekund na rozładowanie zgromadzonej energii przez robota.

7.5. Karta aplikacja

W menu Aplikacja można skonfigurować ustawienia mające wpływ na ogólne działanie robota oraz interfejsu PolyScope X.



Rysunek 1.1: Ekran Aplikacja pokazuje przyciski aplikacji.

Użyj menu Aplikacja, aby uzyskać dostęp do następujących ekranów konfiguracyjnych:

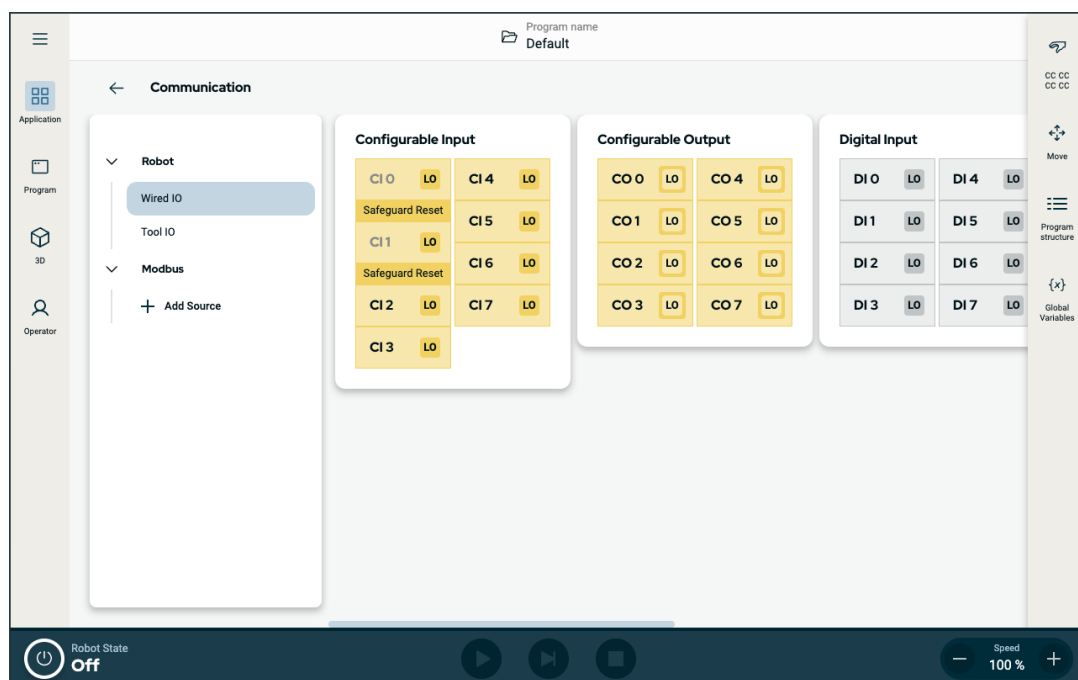
- Mocowanie
- Ramy
- Siatki
- Chwytniki końcowe
- Motion Profiles
- Komunikacja
- Bezpieczeństwo
- Inteligentne umiejętności
- Sidebar
- Operator Screen
- Informacje o systemie

7.5.1. Komunikacja

Opis

Ekran Komunikacja umożliwia monitorowanie i ustawianie aktywnych sygnałów wejściowych i wyjściowych skrzynki sterowniczej robota. Na ekranie wyświetlany jest aktualny stan I/O, w tym podczas wykonywania programu. Jeśli podczas wykonywania programu cokolwiek zostanie zmienione, program się zatrzyma. W momencie zatrzymania programu wszystkie sygnały wyjściowe zachowają swój stan.

Ekran Komunikacja jest aktualizowany z częstotliwością 10 Hz, tak więc bardzo szybkie sygnały mogą nie być wyświetlane prawidłowo. Można zarezerwować konfigurowalne wejść i wyjść na specjalne ustawienia określone w części [8.6.4 Sygnały we/wy bezpieczeństwa na stronie 94](#). Zarezerwowane elementy będą miały nazwę funkcji bezpieczeństwa w miejscu domyślnej nazwy lub tej zdefiniowanej przez użytkownika. Konfigurowalnych wyjść zarezerwowanych dla ustawień bezpieczeństwa nie można wybrać i będą wyświetlane wyłącznie jako diody LED.



Rysunek 1.2: Ekran Komunikacja wyświetlający we/wy.

8. Instalacja

Opis

Instalacja robota może wymagać konfiguracji i wykorzystania sygnałów wejściowych i wyjściowych (We/wy). Różne rodzaje We/wy oraz ich zastosowania opisano w poniższych sekcjach.

8.1. Ostrzeżenia i przestrogi dotyczące elementów elektrycznych

Ostrzeżenia

Należy przestrzegać poniższych ostrzeżeń w przypadku wszystkich grup interfejsów, w tym podczas projektowania i instalowania aplikacji.



OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeganie poniższych zaleceń może prowadzić do poważnych obrażeń lub śmierci, ponieważ funkcje bezpieczeństwa mogą zostać nadpisane.

- Nigdy nie należy podłączać sygnałów bezpieczeństwa do logicznego sterownika programowalnego (PLC), który nie jest sterownikiem PLC bezpieczeństwa o odpowiednim poziomie zabezpieczenia. Istotne jest, aby sygnały interfejsu bezpieczeństwa były odseparowane od sygnałów zwykłego interfejsu we/wy.
- Wszystkie sygnały bezpieczeństwa muszą być opracowane jako nadmiarowe (dwa niezależne kanały).
- Dwa niezależne kanały należy utrzymywać jako niepołączone, tak aby pojedyncza awaria nie prowadziła do utraty funkcji bezpieczeństwa.



OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA

Nieprzestrzeganie któregokolwiek z poniższych zaleceń może skutkować poważnymi obrażeniami lub śmiercią z powodu zagrożeń elektrycznych.

- Całe wyposażenie, które nie jest przeznaczone do kontaktu z wodą, musi pozostawać suche. Jeśli woda przedostanie się do wnętrza produktu, należy odciąć i oznaczyć wszystkie źródła zasilania i wezwać serwisanta z punktu obsługi Universal Robots.
- Wolno używać wyłącznie oryginalnych kabli dostarczonych z robotem. Nie wolno używać robota do zastosowań, w których kable mogą ulegać napinaniu.
- Należy zachować ostrożność przy podłączaniu kabli interfejsu do wejść i wyjść robota. Metalowa płyta w dolnej części jest przeznaczona do złącz i kabli interfejsu. Płytę należy usunąć przed wierceniem otworów. Przed ponownym zamontowaniem płyty konieczne jest usunięcie wszystkich wiórów. Należy używać dławic kablowych o właściwych rozmiarach.



PRZESTROGA

Sygnały zakłócające o poziomie przekraczającym poziom zdefiniowany we właściwych normach IEC mogą spowodować nieoczekiwane zachowanie robota. Należy pamiętać o następujących kwestiach:

- Robot został przebadany zgodnie z międzynarodowymi normami IEC dotyczącymi **kompatybilności elektromagnetycznej (EMC)**. Bardzo wysokie poziomy sygnałów lub nadmierne narażenie mogą trwale uszkodzić robota. Problemy z kompatybilnością elektromagnetyczną zwykle występują w procesach spawalniczych i zwykle są opisywane w dzienniku komunikatami o błędach. Firma Universal Robots nie może być pociągnięta do odpowiedzialności za żadne problemy wynikające z kwestii kompatybilności elektromagnetycznej.
- Długość kabli we/wy pomiędzy skrzynką sterowniczą a innymi maszynami i wyposażeniem fabrycznym nie może być większa niż 30 m, chyba że wykonano dodatkowe testy.



UZIEMIENIE

Połączenia ujemne są oznaczane jako GND i są połączone z osłoną robota i skrzynki sterownika. Wszystkie wymienione połączenia GND stosowane są wyłącznie w układach zasilania i sygnalizacji. W przypadku uziemienia ochronnego (PE) należy zastosować zaciski śrubowe M6 z symbolem uziemienia, znajdujące się wewnątrz skrzynki sterowniczej. Przewodnik uziemienia powinien mieć klasyfikację prądową co najmniej właściwą dla najwyższego natężenia w systemie.

**PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ**

Niektóre we/wy wewnątrz skrzynki sterowniczej można skonfigurować do pracy normalnej lub bezpieczeństwa. Należy przeczytać ze zrozumieniem cały rozdział Interfejs elektryczny.

8.2. Porty przyłączeniowe skrzynki sterowniczej

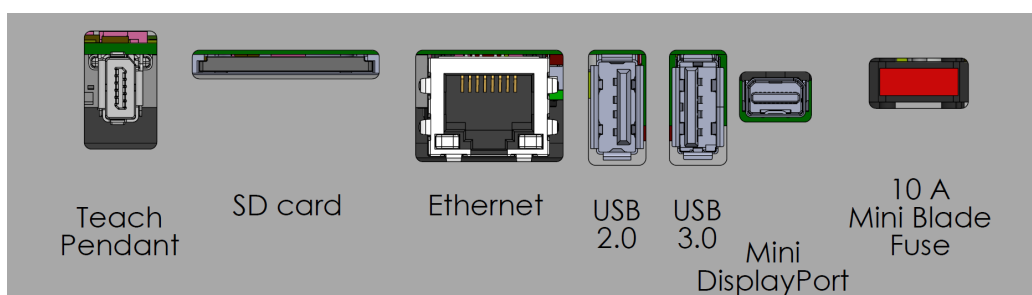
Opis

Grup interfejsów I/O w skrzynce sterowniczej są wyposażone w porty połączeń zewnętrznych i bezpiecznik, które umieszczono od spodu, jak opisano poniżej. U podstawy szafy skrzynki sterowniczej znajdują się zaślepione otwory do prowadzenia zewnętrznych kabli połączeniowych w celu uzyskania dostępu do portów przyłączeniowych.

Porty połączeń zewnętrznych

Porty przeznaczone do połączeń zewnętrznych są następujące:

- Port sterownika uczenia służący do obsługi sterownika uczenia w celu sterowania i programowania ramienia robota.
- Port karty SD umożliwiający zainstalowanie karty SD.
- Port Ethernet umożliwiający uzyskanie połączenie za pośrednictwem sieci Ethernet.
- Port Mini DisplayPort, umożliwiający obsługę monitorów za pośrednictwem DisplayPort. W celu podłączenia do portu DVI lub HDMI wymagany jest aktywny przetwornik Mini Display/DVI lub HDMI. Przetworniki pasywne nie działają w przypadku gniazd DVI/HDMI.
- Bezpiecznik płytkowy typu mini jest używany, gdy podłączono zewnętrzne źródło zasilania.


INFORMACJA

Podłączenie lub odłączenie sterownika uczenia, gdy skrzynka sterownicza jest włączona, może spowodować uszkodzenia wyposażenia.

- Nie podłączać sterownika uczenia, gdy skrzynka sterownicza jest włączona.
- Wyłącz skrzynkę sterowniczą przed podłączeniem sterownika uczenia.


INFORMACJA

Włączenie zasilania skrzynki sterowniczej przed podłączeniem adaptera aktywnego grozi zakłóceniem działania wyjścia monitora.

- Adapter aktywny należy podłączyć przed włączeniem zasilania skrzynki sterowniczej.
- W niektórych przypadkach monitor zewnętrzny musi zostać włączony przed skrzynką sterowniczą.
- Użyj aktywnego adaptera, który obsługuje wersję 1.2, ponieważ nie wszystkie adaptery działają od razu po wyjęciu z pudełka.

8.3. Ethernet

Opis

Interfejs Ethernet może służyć do następujących celów:

- MODBUS, EtherNet/IP i PROFINET.
- Zdalny dostęp i sterowanie.

Aby podłączyć kabel Ethernet, należy przeprowadzić go przez otwór u podstawy skrzynki sterowniczej i podłączyć wtykiem do portu Ethernet na spodzie wspornika.

Aby połączyć kabel z portem Ethernet, należy zastąpić zaślepkę w podstawie skrzynki sterowniczej odpowiednim przepustem kablowym.



Parametry elektryczne przedstawiono w poniższej tabeli.

Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
Szybkość komunikacji	10	-	1000	Mb/s

8.4. Montaż sterownika uczenia 3PE

8.4.1. Instalacja sprzętu

Aby zdemontować sterownik uczenia



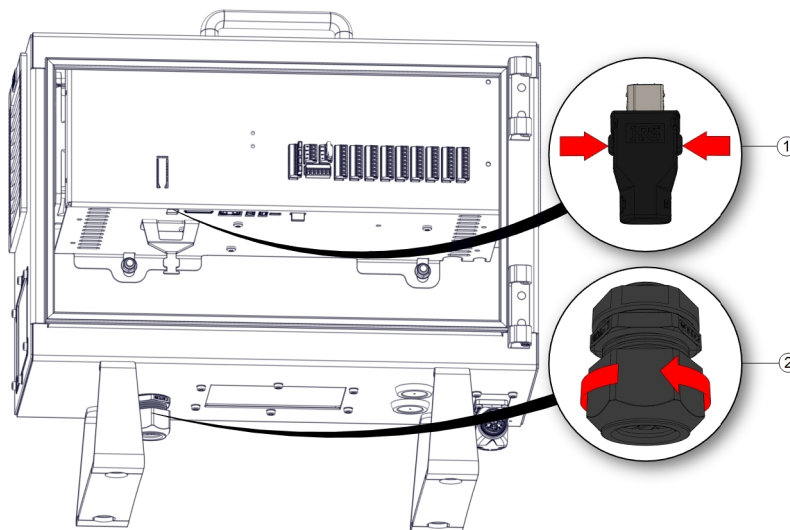
INFORMACJA

Wskutek wymiany sterownika uczenia system może zgłosić przy uruchomieniu usterkę.

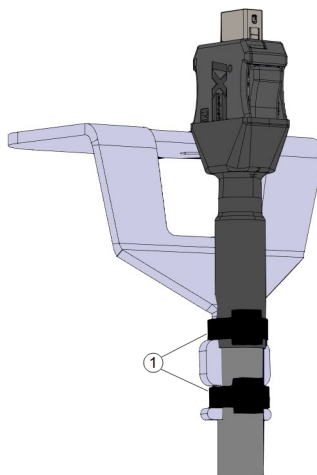
- Zawsze należy wybrać konfigurację odpowiednią do typu sterownika uczenia.

Aby zdemontować standardowy sterownik uczenia:

1. Wyłączyć zasilanie skrzynki sterowniczej i odłączyć kabel sieciowy od źródła zasilania.
2. Zdejmij i wyrzuć dwie opaski kablowe używane do montażu kabli sterownika uczenia.
3. Wciśnij zaciski po obu stronach wtyczki sterownika uczenia jak na ilustracji i pociągnij ją w dół, aby odłączyć od portu sterownika uczenia.
4. Całkowicie otwórz/poluzuj plastikowy przepust w dolnej części skrzynki sterowniczej i wyjmij wtyczkę sterownika uczenia oraz kabel.
5. Delikatnie wyjmij kabel sterownika uczenia i sterownik uczenia.



1	Zaciski	2	Plastikowy przepust
---	---------	---	---------------------



1	Opaski kablowe
---	----------------

**Aby
zainstalować
sterownik
uczenia z 3PE**

1. Włóż wtyczkę i kabel sterownika uczenia przez dno skrzynki sterowniczej, a następnie całkowicie zamknij/dokręć plastikowy przepust.
2. Wciśnij wtyczkę sterownika uczenia do portu sterownika uczenia, aby ją podłączyć.
3. Zamocuj kable sterownika uczenia dwiema nowymi opaskami kablowymi.
4. Podłączyć kabel sieciowy do źródła zasilania i włączyć zasilanie w skrzynce sterowniczej.

Do sterownika uczenia zawsze dołączony jest kabel, który może stwarzać zagrożenie potknięciem, jeśli nie jest prawidłowo przechowywany.

- Sterownik uczenia i kabel należy zawsze przechowywać w odpowiedni sposób, aby uniknąć ryzyka potknięcia.

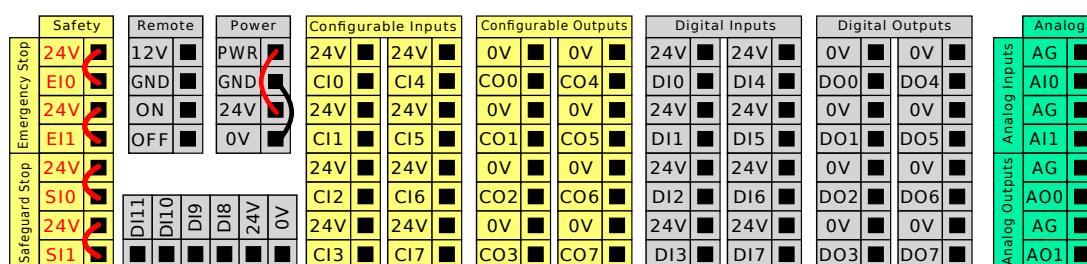
8.5. We/wy sterownika

Opis

Interfejs elektryczny wewnątrz skrzynki sterowniczej składa się z grup wejść i wyjść **we/wy**, które umożliwiają komunikację i konfigurację między ramieniem robota a różnymi typami sprzętu. Grupy we/wy obejmują:

- Cyfrowe (24V)
- Konfigurowalne (24V)
- Analogowe
- Zabezpieczenie (24V)

Poniższa ilustracja przedstawia grupy interfejsów elektrycznych wewnątrz skrzynki sterowniczej. Należy stosować się do schematu kolorów pokazanego poniżej.



Żółty z czerwonym tekstem	Specjalne sygnały bezpieczeństwa
Żółty z czarnym tekstem	Konfigurowalne jako bezpieczeństwa
Szary z czarnym tekstem	Cyfrowe we/wy ogólnego przeznaczenia
Zielony z czarnym tekstem	Analogowe we/wy ogólnego przeznaczenia

Grupy we/wy

Robota można zainstalować zgodnie ze specyfikacjami elektrycznymi, które są takie same dla wszystkich trzech wejść.

- We/wy bezpieczeństwa.
- Konfigurowalne we/wy.
- We/wy ogólnego przeznaczenia.



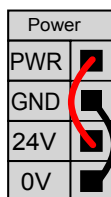
INFORMACJA

Konfigurowalne we/wy to we/wy skonfigurowane jako we/wy związane z bezpieczeństwem lub zwykłe we/wy. Są to żółte zaciski opisane czarnym tekstem.

Możliwe jest zasilanie we/wy cyfrowych z wewnętrznego źródła 24 V lub ze źródła zewnętrznego poprzez skonfigurowanie bloku zacisków opisanego jako **Power** (Zasilanie). Blok składa się z czterech zacisków. Dwa górne (PWR i GND) to 24 V oraz uziemienie wewnętrznego zasilania 24 V. Dwa niższe zaciski bloku (24 V i 0 V) to wejście 24 V źródła zasilania wejść i wyjść. Domyślna konfiguracja wykorzystuje wewnętrzne źródło zasilania.

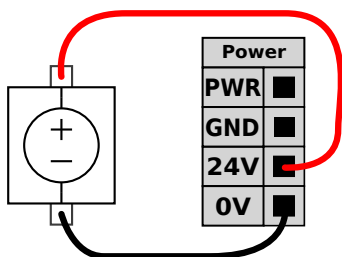
**Domyślne
zasilanie**

Ten przykład ilustruje domyślną konfigurację przy użyciu wewnętrznego źródła zasilania.


**Zasilanie
zewnętrzne**

Jeśli konieczne jest zwiększenie prądu, w niżej pokazany sposób można podłączyć zewnętrzne źródło zasilania.

Bezpiecznik to wersja mini bezpiecznika płytkowego o maksymalnej wartości znamionowej prądu 10 A oraz minimalnej wartości znamionowej napięcia 32 V. Bezpiecznik musi mieć oznaczenie UL. W przypadku przeciążenia bezpiecznika należy go wymienić.



Ten przykład ilustruje konfigurację wykorzystującą zasilacz zewnętrzny, który zapewnia większy prąd.

**Specyfikacja
zasilania
elektrycznego**

Parametry elektryczne dla wewnętrznego i zewnętrznego źródła zasilania przedstawiono poniżej.

Zaciski	Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
<i>Wewnętrzne zasilanie 24 V</i>					
[PWR - GND]	Napięcie	23	24	25	V
[PWR - GND]	Prąd	0	-	2*	A
<i>Wymagania zewnętrznego wejścia 24 V</i>					
[24 V - 0 V]	Napięcie	20	24	29	V
[24 V - 0 V]	Prąd	0	-	6	A

*3,5 A w przypadku cyklu pracy 500 ms lub 33%.

Specyfikacja we/wy cyfrowych

Cyfrowe we/wy są zbudowane zgodnie z normą IEC 61131-2. Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

Zaciski	Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
Wyjścia cyfrowe					
[COx / DOx]	Natężenie prądu*	0	-	1	A
[COx / DOx]	Spadek napięcia	0	-	0,5	V
[COx / DOx]	Prąd upływu	0	-	0.1	mA
[COx / DOx]	Działanie	-	PNP	-	Typ
[COx / DOx]	IEC 61131-2	-	1 A	-	Typ
Wejścia cyfrowe					
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Napięcie	-3	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Obszar WYŁ.	-3	-	5	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Obszar WŁ.	11	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Natężenie prądu (11-30 V)	2	-	15	mA
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Działanie	-	PNP +	-	Typ
[EIx/SIx/CIx/DIx]	IEC 61131-2	-	3	-	Typ

*Dla obciążeń rezystancyjnych lub indukcyjnych maksymalnie przy 1 h.

8.5.1. Wejście i wyjście cyfrowe

Wyjście narzędzia

Interfejs narzędzia komunikacji pozwala niezależnie skonfigurować dwa wyjścia cyfrowe. W interfejsie PolyScope X każdy styk ma menu rozwijane pozwalające ustawić tryb wyjścia. Są dostępne następujące opcje:
Wyjście narzędzia zawiera dwa pola wyjść cyfrowych, pola napięcia wyjściowego narzędzia i zasilania oraz przycisk zasilania dwupinowego.

- **Wyjście cyfrowe (DO)** - może być niezależnie ustawione na stan wysoki lub niski
- **Napięcie wyjściowe narzędzia** - zakres od 4 do 20 mA. To ustawienie jest zachowywane w przypadku ponownego uruchomienia sterownika robota
- **Zasilanie** - prąd można ustawić w zakresie 0-600 mA
- **Zasilanie dwupinowe** – służy jako źródło zasilania narzędzia. Włączenie opcji zasilania dwupinowego powoduje wyłączenie domyślnych wyjść cyfrowych narzędzia (DO)

Zmiany zostają zastosowane po wybraniu nowej konfiguracji wyjścia. Obecnie załadowana instalacja jest modyfikowana odpowiednio do nowej konfiguracji. Po zweryfikowaniu, czy wyjścia narzędzia działają prawidłowo, należy zapisać instalację, aby nie utracić zmian.

**Wejście
cyfrowe**

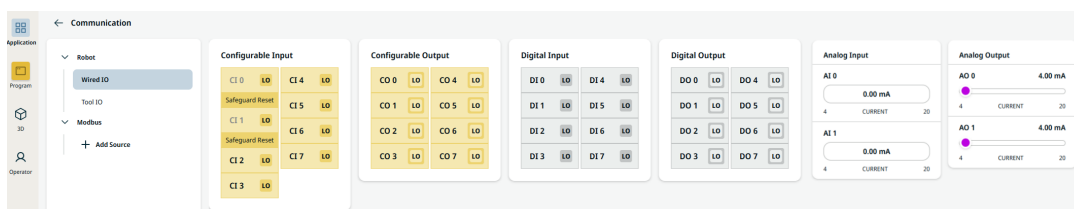
Do kodowania kwadraturowego śledzenia przenośnika można użyć pokazanego poniżej poziomego bloku wejść cyfrowych (DI8-DI11).

DI11	DI10	DI9	DI8	24V	0V
■	■	■	■	■	■

8.5.2. Korzystanie z karty We/Wy

Opis Użyj ekranu karty Przewodowe we/wy, aby monitorować i ustawiać sygnały we/wy na żywo z/do skrzynki sterowniczej.

Na ekranie wyświetlany jest aktualny stan I/O, w tym podczas wykonywania programu. Program zatrzymuje się, jeśli cokolwiek zostanie zmienione podczas wykonywania. W momencie zatrzymania programu wszystkie sygnały wyjściowe zachowują swój stan. Ekran jest aktualizowany z częstotliwością **10 Hz**, tak więc bardzo szybki sygnał może nie być wyświetlany prawidłowo.



Konfigurowalne we/wy Konfigurowalne I/O mogą być zarezerwowane dla specjalnych ustawień bezpieczeństwa zdefiniowanych w konfiguracji I/O w sekcji We/wy bezpieczeństwa. Zarezerwowane elementy będą miały nazwę funkcji bezpieczeństwa w miejscu domyślnej nazwy lub tej zdefiniowanej przez użytkownika. Konfigurowalne wejścia zarezerwowane dla ustawień bezpieczeństwa są nieprzełączalne i zawsze będą wyświetlane wyłącznie jako diody.

Wejścia/wyjścia cyfrowe Wszystkie osiem DI jest niezależnie ustawianych na stan wysoki lub niski.

Analogowe we/wy Analogowe wejścia/wyjścia można ustawić na 4–20 mA. Ustawienia te są przechowywane podczas restartów sterownika robota i są zapisywane.

8.5.3. Wskaźnik zasilania napędu

Opis

Wskaźnik zasilania napędu to lampka, która włącza się, gdy zasilanie ramienia robota jest włączone lub gdy kabel robota ma zasilanie. Wskaźnik zasilania napędu wyłącza się po wyłączeniu zasilania ramienia robota.

Wskaźnik zasilania napędu podłączany jest za pośrednictwem wyjść cyfrowych. Nie jest to funkcja bezpieczeństwa i nie wykorzystuje we/wy bezpieczeństwa.

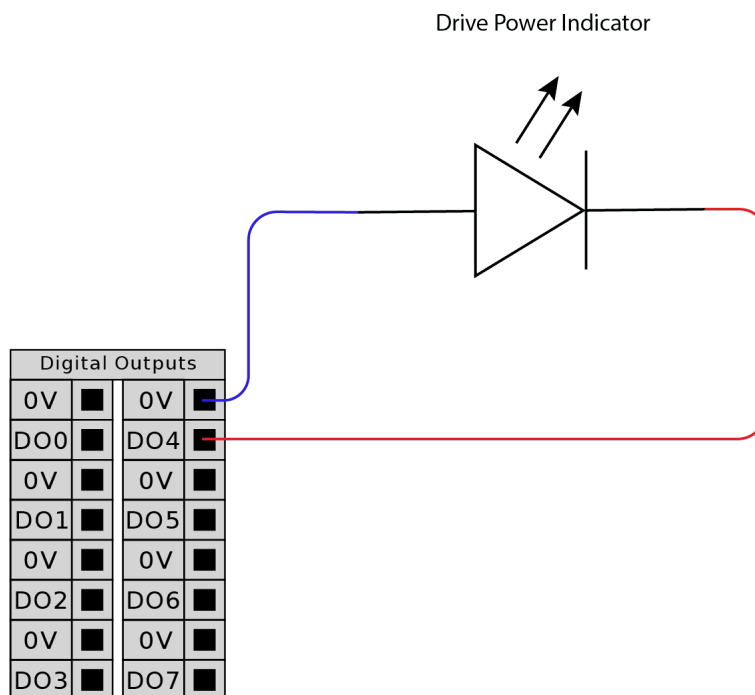
Wskaźnik

Wskaźnikiem zasilania napędu może być lampka działająca przy zasilaniu 24 V DC.

W celu skonfigurowania wskaźnika

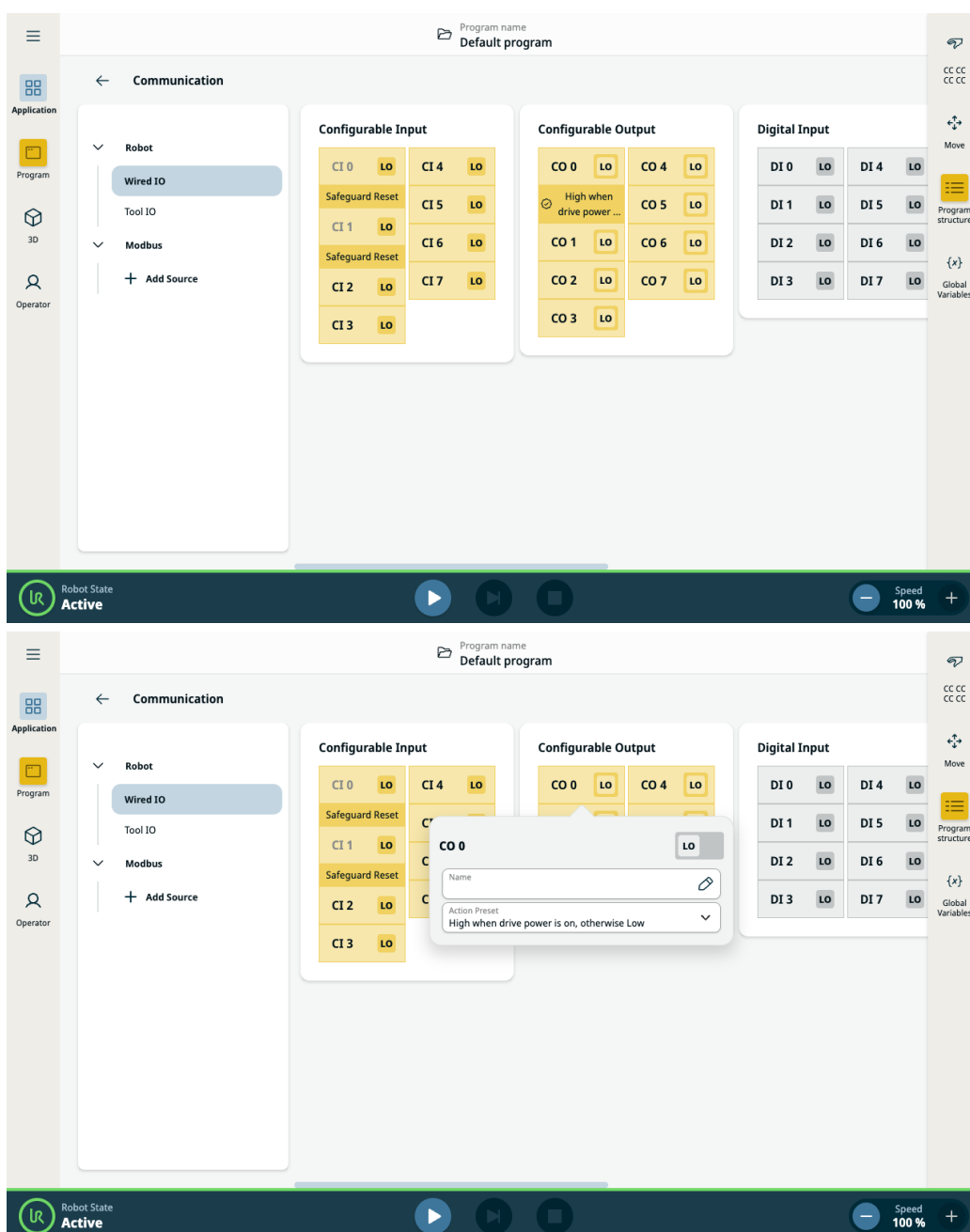
Konfiguracja wskaźnika wymaga lampki i okablowania dla wyjść.

1. Podłączyć wskaźnik zasilania napędu do wyjść cyfrowych tak, jak pokazano na poniższym obrazie.
2. Sprawdzić, czy wskaźnik zasilania napędu jest podłączony prawidłowo.
 - Można włączyć ramię robota i sprawdzić, czy lampka się zaświeci.
 - Można wyłączyć ramię robota i sprawdzić, czy lampka zgaśnie.



Konfiguracja wskaźnika

1. W menu Nawigacja dotknij **Aplikacja**.
2. Wybierz **Komunikacja**.
3. W menu bocznym wybierz **We/Wy przewodowe**.
4. Przewiń dożądanego typu wyjścia i dotknij, aby wybrać jedną z następujących opcji:
 - Konfigurowalne wyjście
 - Wyjście cyfrowe
 - Wyjście analogowe
5. Wybierz **Ustawienie wstępne działania**
Użytkownik może nazwać wybrane wyjście
6. Z menu rozwijanego wybierz **Wysoki, gdy zasilanie napędu jest włączone, a w innym przypadku wybierz Niski**.



8.6. We/wy bezpieczeństwa

We/wy bezpieczeństwa

W tej sekcji opisano wejścia bezpieczeństwa dedykowane (żółte zaciski z czerwonym tekstem) oraz konfigurowalne (żółte zaciski z czarnym tekstem), skonfigurowane jako we/wy bezpieczeństwa.

Sprzęt i urządzenia bezpieczeństwa muszą być instalowane zgodnie z instrukcjami bezpieczeństwa i z oceną ryzyka, patrz rozdział Bezpieczeństwo.

Wszystkie we/wy bezpieczeństwa występują w parach (są nadmiarowe), więc awaria jednego z nich nie powoduje utraty funkcji bezpieczeństwa. We/wy bezpieczeństwa muszą jednak być utrzymywane jako dwie oddzielne gałęzie.

Stałe typy wejść bezpieczeństwa to:

- **Zatrzymanie awaryjne robota** wyłącznie do wyposażenia zatrzymania awaryjnego
- **Wyłącznik Zabezpieczający** do urządzeń zabezpieczających
- **Ogranicznik 3PE** do urządzeń zabezpieczających

Tabela Poniżej przedstawiono różnice funkcjonalne.

	Zatrzymanie awaryjne	Zatrzymanie przez zabezpieczenie	Zatrzymanie przez 3PE
Robot przestaje się poruszać	Tak	Tak	Tak
Wykonanie programu	Pauza	Pauza	Pauza
Zasilanie napędu	Wył.	Wł.	Wł.
Resetowanie	Ręczny	Automatycznie lub ręcznie	Automatycznie lub ręcznie
Częstotliwość użycia	Sporadycznie	W każdym cyklu do rzadko	W każdym cyklu do rzadko
Wymaga ponownego zainicjowania	Tylko zwolnienie hamulca	Nie	Nie
Kategoria zatrzymania (IEC 60204-1)	1	2	2
Poziom działania funkcji monitorowania (ISO 13849-1)	PLd	PLd	PLd

**Przestroga
dotycząca
bezpieczeństwa**

Konfigurowalnych wejść i wyjść można użyć do skonfigurowania dodatkowych funkcji we/wy bezpieczeństwa, np. wyjścia zatrzymania awaryjnego. Należy użyć interfejsu PolyScope w celu zdefiniowania zestawu konfigurowalnych we/wy dla funkcji bezpieczeństwa.


PRZESTROGA

Brak regularnej weryfikacji i testowania funkcji bezpieczeństwa może prowadzić do niebezpiecznych sytuacji.

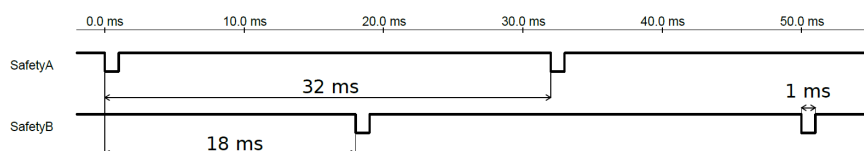
- Działanie funkcji bezpieczeństwa musi być zweryfikowane, zanim robot rozpocznie pracę.
- Funkcje bezpieczeństwa należy regularnie kontrolować.

**Sygnały
OSSD**

Wszystkie skonfigurowane i stałe wejścia bezpieczeństwa mają filtry, aby umożliwić zastosowanie wyposażenia bezpieczeństwa z długością impulsu poniżej 3 ms. Wejście bezpieczeństwa jest próbkowane co jedną milisekundę, a stan wejścia jest określany przez najczęściej obserwowany sygnał wejściowy w ciągu ostatnich 7 milisekund.

**Sygnały
bezpieczeństwa
OSSD**

Sterownik można skonfigurować tak, aby wysyłał impulsy OSSD, gdy wyjście bezpieczeństwa jest nieaktywne/wysokie. Impulsy OSSD wykrywają zdolność skrzynki sterowniczej do aktywowania/obniżania wyjść bezpieczeństwa. Gdy impulsy OSSD są włączone dla wyjścia, co 32 ms generowany jest 1 ms niski impuls na wyjściu bezpieczeństwa. System bezpieczeństwa wykrywa, kiedy wyjście jest podłączone do zasilania i wyłącza robota. Poniższa ilustracja przedstawia: czas między impulsami na kanale (32 ms), długość impulsu (1 ms) i czas od impulsu na jednym kanale do impulsu na drugim kanale (18 ms)



Aby włączyć impulsy OSSD dla wyjścia bezpieczeństwa

1. W nagłówku stuknij **Instalacja** i wybierz **Bezpieczeństwo**.
2. W obszarze **Bezpieczeństwo** wybierz **I/O**.
3. Na ekranie **We/Wy**, w obszarze **Sygnał wyjściowy**, zaznacz żądane pole wyboru OSSD. Musisz przypisać sygnał wyjściowy, aby włączyć pola wyboru OSSD.

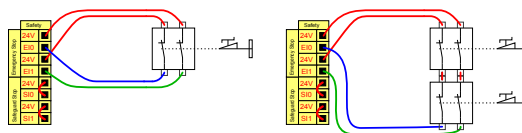
Domyślna konfiguracja bezpieczeństwa

Robot jest dostarczany z konfiguracją domyślną, w której dozwolona jest praca bez żadnego dodatkowego wyposażenia bezpieczeństwa.

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

Podłączenie przycisków zatrzymania awaryjnego

Większość zastosowań wymaga się przyłączenia jednego lub więcej dodatkowych przycisków zatrzymania awaryjnego. Na poniższym rysunku pokazano sposób przyłączenia jednego i więcej przycisków zatrzymania awaryjnego.

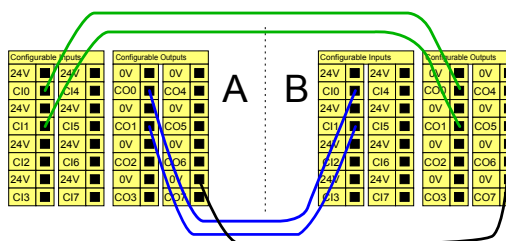


Współdzielenie przycisku awaryjnego z innymi urządzeniami

Można ustawić wspólną funkcję awaryjnego zatrzymania dla robota i innych urządzeń poprzez konfigurację następujących funkcji wejść/wyjść za pomocą GUI. Wejście awaryjnego zatrzymania robota nie można używać do wielu urządzeń. Jeśli zachodzi konieczność połączenia dwóch robotów UR lub innych maszyn, do kontrolowania sygnałów zatrzymania awaryjnego wymagany jest sterownik PLC bezpieczeństwa.

- Para wejść konfigurowalnych: zewnętrzne zatrzymanie awaryjne.
- Para wyjść konfigurowalnych: zatrzymanie systemu.

Poniższa ilustracja pokazuje współdzielenie funkcji zatrzymania awaryjnego między dwoma robotami UR. W tym przykładzie wykorzystano skonfigurowane we/wy CI0-CI1 oraz CO0-CO1.



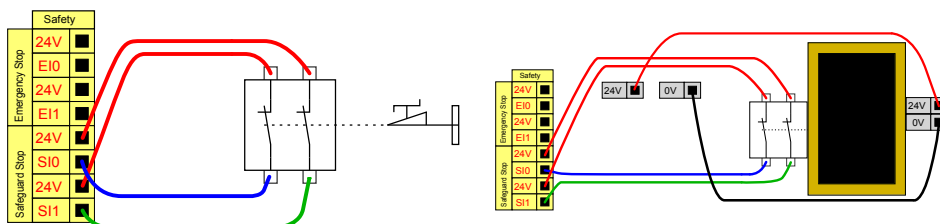
Zatrzymanie przez zabezpieczenie z automatycznym wznowieniem

Ta konfiguracja jest przeznaczona wyłącznie do zastosowań, w których operator nie może przejść przez drzwi i ich za sobą zamknąć. We/wy konfigurowalne służy do zainstalowania przycisku resetowania za drzwiami, przywracającego ruch robota. Robot wznowia ruch automatycznie po unormowaniu sygnału.



OSTRZEŻENIE

Nie wolno używać takiej konfiguracji, jeśli sygnał może być przywrócony od wewnątrz obwodu bezpieczeństwa.

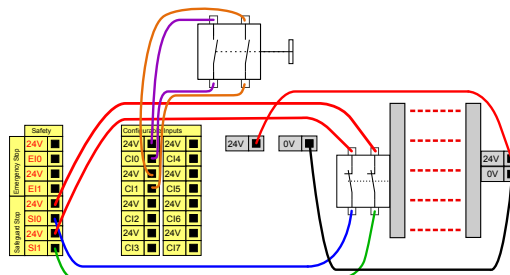


W tym przykładzie przedstawiono wyłącznik drzwiowy, jako podstawowe urządzenie zabezpieczające, które zatrzymuje robota po otwarciu drzwi.

W tym przykładzie mata bezpieczeństwa to urządzenie zabezpieczające, w przypadku którego wskazane jest automatyczne wznowianie. Ten przykład dotyczy również laserowego skanera bezpieczeństwa.

Zatrzymanie przez zabezpieczenie z przyciskiem resetowania

Jeśli przez interfejs bezpieczeństwa podłączona jest kurtyna świetlna, wymagana jest funkcja resetowania znajdująca się poza obwodem bezpieczeństwa. Przycisk resetowania musi być typu dwukanałowego. W tym przykładzie dla funkcji resetowania skonfigurowano we/wy CI0-CI1.

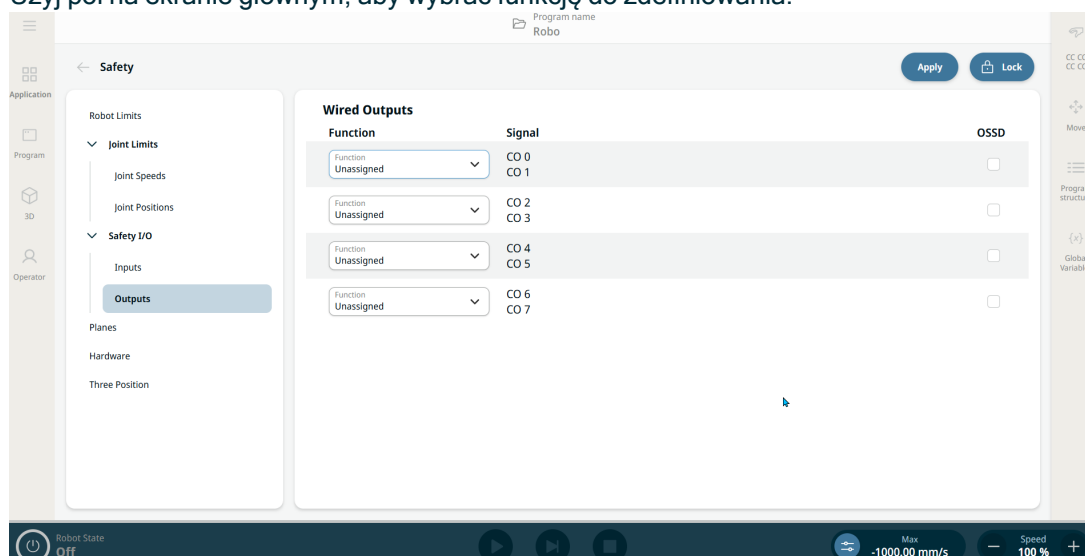


8.6.1. Konfiguracja we/wy

Opis

Na ekranie We/wy bezpieczeństwa można zdefiniować sygnały we/wy oraz skonfigurować działania za pomocą karty We/wy. Typy sygnałów we/wy są wymienione w obszarach **Wejścia** oraz **Wyjścia**.

Użyj pól na ekranie głównym, aby wybrać funkcję do zdefiniowania.



INFORMACJA

Podczas uruchamiania programów za pomocą wejścia we/wy lub magistrali Fieldbus robot może rozpocząć ruch z pozycji, którą ma, nie trzeba wykonywać żadnego ruchu do pierwszego punktu trasy ręcznie za pomocą interfejsu PolyScope.

Reset Zabezpieczeń

Aby ograniczyć liczbę sygnałów wymienionych pod **Wejście** i **Wyjście**, użyj menu rozwijanego **Widok**, aby zmienić wyświetlaną zawartość w zależności od typu sygnału.

Przypisywanie nazw zdefiniowanych przez użytkownika

Możesz nazwać sygnały wejściowe i wyjściowe, aby łatwo zidentyfikować te, które są używane.

1. Wybierz żądany sygnał.
2. Dotknij pola tekstowego, aby wpisać nazwę sygnału.
3. Aby zresetować nazwę do wartości domyślnej, wybierz **Wyczyść**.

Musisz podać nazwę zdefiniowaną przez użytkownika dla rejestru ogólnego przeznaczenia, aby udostępnić go w programie (tj. dla polecenia **Wait** lub wyrażenia warunkowego polecenia **If**).

Polecenia **Czekaj** i **Jeżeli** opisano odpowiednio w częściach (**Czekaj**) i (**Jeżeli**).

Nazwane rejestry ogólnego przeznaczenia można znaleźć w selektorze **Wejście** lub **Wyjście** na ekranie **Edytor wyrażień**.

Działania I/O i sterowanie kartą I/O Możesz użyć fizycznych i Fieldbus cyfrowych I/O do wyzwalania działań lub reagowania na status programu.

Sterowanie kartą I/O Użyj kontroli zakładki We/Wy, aby określić, czy wyjście jest sterowane na zakładce We/Wy (przez programistów lub zarówno operatorów, jak i programistów), lub czy jest sterowane przez programy robota.

Tryb pracy
 Tryb zredukowany
 Reset Zabezpieczeń
 Przełącznik 3-pozycyjny
 Wejście z włączonym ruchem swobodnym

Dostępne akcje wejścia

Polecenie	Działanie
Start	Uruchamia lub wznawia bieżący program na zboczu narastającym, (włączone tylko w trybie zdalnego sterowania).
Stop	Zatrzymuje bieżący program na zboczu narastającym
Wstrzymaj	Wstrzymuje bieżący program na zboczu narastającym
Ruch swobodny	Gdy wejście jest wysokie, robot przechodzi do freedrive (podobnie jak przycisk freedrive). Dane wejściowe są ignorowane, jeśli inne warunki uniemożliwiają freedrive.



OSTRZEŻENIE

Jeśli robot zostanie zatrzymany podczas korzystania z działania wejścia Start, robot powoli przesunie się do pierwszego punktu orientacyjnego programu przed wykonaniem tego programu. Jeśli robot zostanie zatrzymany podczas korzystania z działania Start input, robot powoli przesunie się do pozycji, z której został zatrzymany przed wznowieniem tego programu.

Dostępne akcje wyjścia

Działanie	Stan wyjściowy	Stan programu
Niski, gdy nie pracuje	LO	Zatrzymano lub wstrzymano
Wysokie, gdy nie pracuje	HI	Zatrzymano lub wstrzymano
Wysoka podczas pracy, niska podczas zatrzymania	LO HI	Pracuje, Zatrzymano lub wstrzymano
Niski poziom nieplanowanego przystanku	LO	Program zakończony niezaplanowany
Niski na nieplanowanym przystanku, w przeciwnym razie wysoki	LO HI	Program zakończony niezaplanowany Bieganie, zatrzymanie lub pauza
Impuls ciągły	Zmienia się między wysoką i niską	Uruchomienie (pauza lub zatrzymanie programu w celu utrzymania stanu pulsu)

Przyczyna zakończenia programu

Nieplanowane zakończenie programu może nastąpić z dowolnego z powodów wymienionych poniżej:

- Zatrzymanie robota
- Usterka
- Naruszenie
- Wyjątek czasu pracy

8.6.2. Używanie we/wy do wyboru trybu

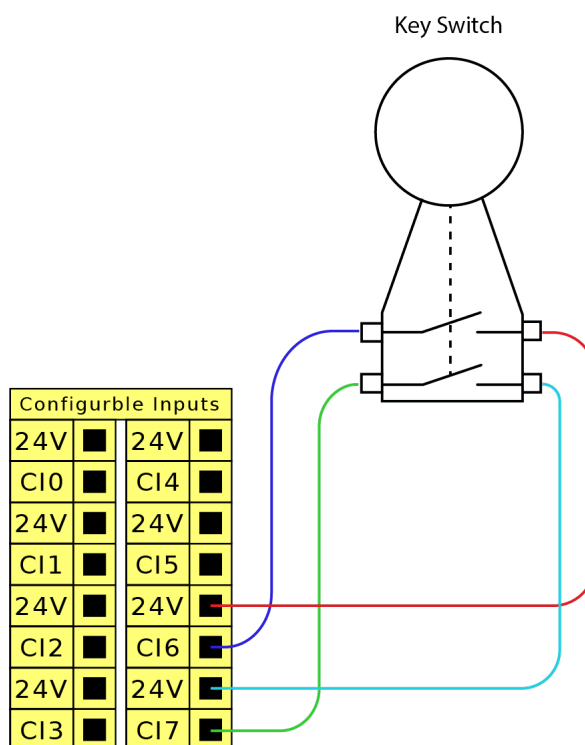
Opis Robot można skonfigurować tak, aby przełączać go pomiędzy trybami pracy bez wykorzystania sterownika uczenia. Oznacza to, że używanie sterownika uczenia nie jest dozwolone podczas przełączania z trybu automatycznego na ręczny oraz z trybu ręcznego na automatyczny.

Przełączanie trybów bez korzystania ze sterownika uczenia wymaga konfiguracji we/wy bezpieczeństwa oraz dodatkowego urządzenia spełniającego funkcję przełącznika wyboru trybu.

Przełącznik wyboru trybów Przełącznik wyboru trybów może stanowić kluczowy przełącznik z redundantnym układem elektrycznym lub z sygnałami z dedykowanego sterownika PLC bezpieczeństwa.

W celu użycia przełącznika wyboru trybów Korzystanie z przełącznika wyboru trybu, jak na przykład przełącznika kluczykowego, uniemożliwia wykorzystanie sterownika uczenia do przełączania się pomiędzy trybami.

1. Podłącz przełącznik wyboru trybu do wejść tak, jak pokazano na poniższym obrazie.
2. Sprawdź, czy przełącznik wyboru trybu jest prawidłowo podłączony i skonfigurowany.



**Konfiguracja
podłączonych
wejść
bezpieczeństwa**

Konfiguracja wejść bezpieczeństwa dla dodatkowych połączeń urządzenia wymaga odblokowania ekranu we/wy bezpieczeństwa.

1. W menu Nawigacja dotknij **Aplikacja**.
2. Wybierz **Bezpieczeństwo**.
3. U dołu ekranu dotknij opcji **Odblokuj**.

Po otrzymaniu monitu wprowadź hasło, aby odblokować ekran bezpieczeństwa.

Jeśli nie masz wcześniej zdefiniowanego hasła, użyj domyślnego hasła:

ursafe.

4. W obszarze We/Wy bezpieczeństwa wybierz **Wejścia**.
5. Wybierz jeden z sygnałów wejściowych, dotykając jednej z opcji rozwijanych Wejście.
6. Z listy rozwijanej wybierz **Tryb pracy**.
7. Dotknij **Zastosuj** i pozwól na ponowne uruchomienie się robota.
8. Dotknij **Potwierdź konfigurację bezpieczeństwa**.

Możesz teraz korzystać z dodatkowego urządzenia w celu wybrania i/lub przełączania się pomiędzy trybami pracy.

Po przypisaniu wejścia do urządzenia dodatkowego przełączanie trybów za pomocą sterownika uczenia jest wyłączone. W przypadku próby użycia sterownika uczenia do przełączenia trybów pojawi się komunikat potwierdzający, że nie można korzystać ze sterownika uczenia do zmiany trybu pracy.

8.6.3. Trójpozycyjne urządzenie zezwalające

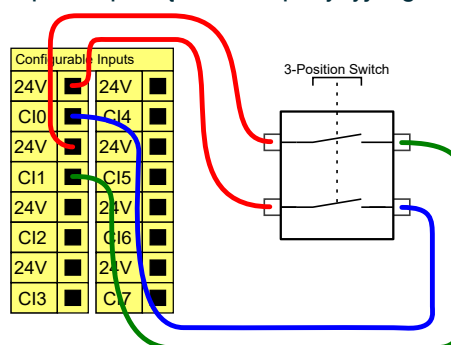
Opis

Ramię robota jest wyposażone w urządzenie zezwalające w postaci sterownika uczenia z 3PE.

Skrzynka sterownicza obsługuje następujące konfiguracje urządzenia zezwalającego:

- Sterownik uczenia 3PE
- Zewnętrzne trójpozycyjne urządzenie zezwalające
- Zewnętrzne urządzenie trójpozycyjne i sterownik uczenia z 3PE

Poniższy rysunek pokazuje sposób podłączenia 3-pozycyjnego urządzenia zezwalającego.



Uwaga: dwa kanały wejściowe dla sygnału wejściowego trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego mają tolerancję rozbieżności wynoszącą 1 s.



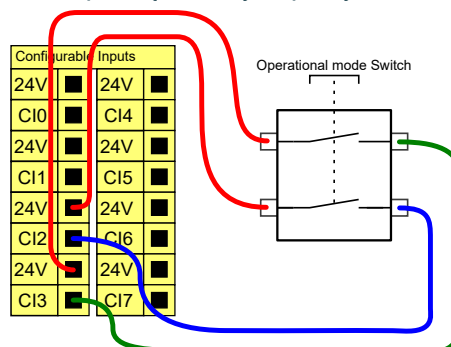
INFORMACJA

System zabezpieczeń robota UR nie obsługuje wielu zewnętrznych trójpozycyjnych urządzeń zezwalających.

Przełącznik trybu pracy

Korzystanie z trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego wymaga użycia przełącznika trybu pracy.

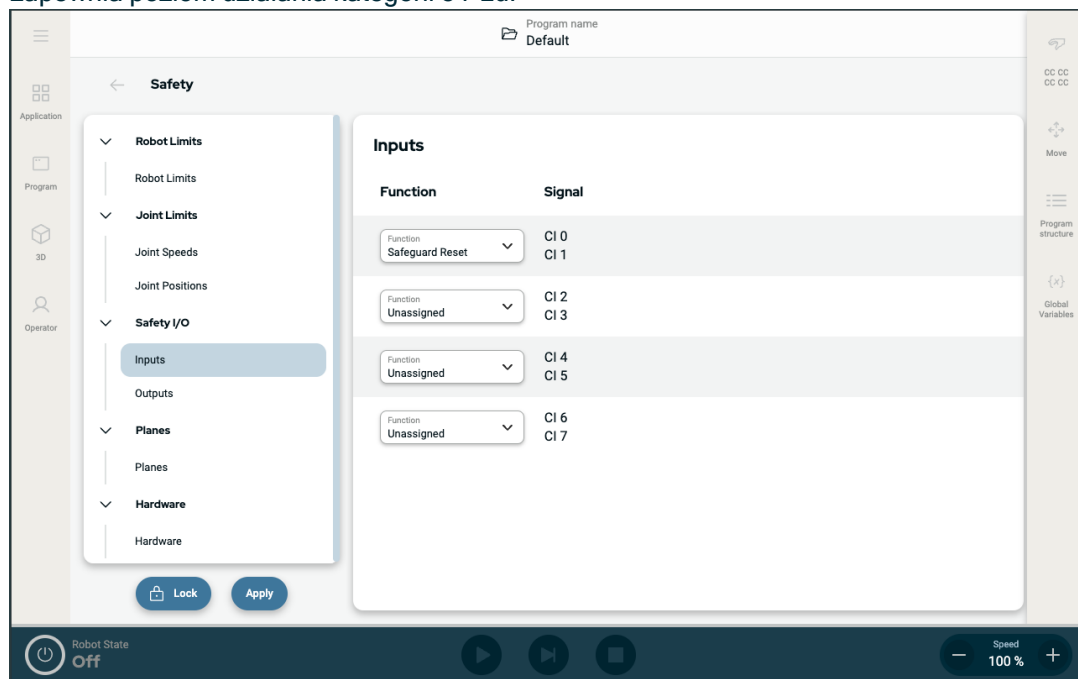
Poniższa ilustracja przedstawia przełącznik trybu pracy.



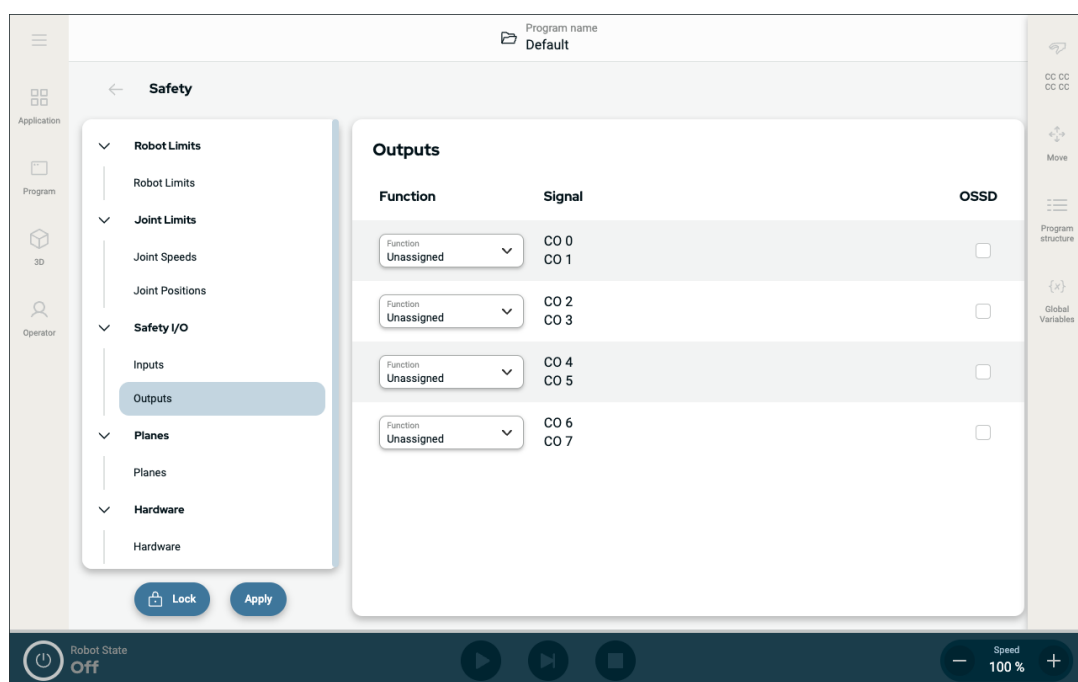
8.6.4. Sygnały we/wy bezpieczeństwa

Opis

We/wy są podzielone między wejścia oraz wyjścia i dobrane w pary tak, że każda funkcja zapewnia poziom działania kategorii 3 PLd.



Rysunek 1.3: Ekran interfejsu PolyScope X wyświetlający sygnały wejściowe.



**Sygnały
wejściowe**

Wejścia opisano w poniższych tabelach:

Przycisk zatrzymania awaryjnego	Umożliwia wykonanie zatrzymania kategorii 1 (IEC 60204-1), przesyłając informację do innych maszyn przez wyjście zatrzymania systemu, jeśli wyjście to zostało zdefiniowane. Zatrzymanie jest inicjowane we wszystkim, co jest podłączone do wyjścia.
Zatrzymanie awaryjne robota	Umożliwia wykonanie zatrzymania kategorii 1 (IEC 60204-1) za pośrednictwem wejścia skrzynki sterowniczej, przesyłając informację do innych maszyn przez wyjście zatrzymania awaryjnego systemu, jeśli wyjście to zostało zdefiniowane.
Zewnętrzne zatrzymanie awaryjne	Wykonuje zatrzymanie kategorii 1 (IEC 60204-1) tylko w przypadku robota.
Ograniczony	Wszystkie limity bezpieczeństwa można zastosować, gdy robot korzysta z konfiguracji normalnej lub ograniczonej. Po skonfigurowaniu niski sygnał wysyłany do wejść powoduje przejście systemu bezpieczeństwa do konfiguracji ograniczonej. Ramię robota wyhamowuje, aby zachować zgodność z parametrami trybu ograniczonego. System bezpieczeństwa zapewnia działanie robota w zakresie limitów trybu ograniczonego w czasie krótszym niż 0,5 s od wyzwolenia wejścia. Jeśli ramię robota nadal narusza którykolwiek z limitów trybu ograniczonego, uruchamiane jest zatrzymanie kategorii 0. Płaszczyzny wyzwolenia również powodują przejście do konfiguracji ograniczonej. System bezpieczeństwa w ten sam sposób przechodzi do konfiguracji normalnej.

Sygnały wejściowe

Wejścia opisano w poniższej tabeli

Tryb pracy	Kiedy używany jest tryb zewnętrznego urządzenia wyboru trybu, przełącza on pomiędzy trybami automatycznym a ręcznym . Robot jest w trybie automatycznym, kiedy stan wejścia jest <i>niski</i> i w trybie ręcznym, kiedy jest <i>wysoki</i> .
Reset Zabezpieczeń	Przywraca robota ze stanu zatrzymania przez zabezpieczenie, gdy wykryte zostanie zbocze narastające impulsu na wejściu resetowania zabezpieczeń. Po zatrzymaniu przez zabezpieczenie to wejście pozwala na utrzymanie stanu zatrzymania przez zabezpieczenie do czasu wyzwolenia resetowania.
Zabezpieczenie	Zatrzymanie wyzwolone przez wejście zabezpieczenia. Wykonuje zatrzymanie kategorii 2 (IEC 60204-1) we wszystkich trybach, gdy wyzwolone jest przez zabezpieczenie.
Zatrzymanie Zabezpieczenia Trybu Automatycznego	Wykonuje zatrzymanie kategorii 2 (IEC 60204-1) TYLKO w trybie automatycznym. Funkcja Zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie automatycznym może zostać wybrana tylko po skonfigurowaniu i zainstalowaniu trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego.
Automatyczny reset zabezpieczenia trybu	Przywraca robota ze stanu zatrzymania przez zabezpieczenie w trybie automatycznym, gdy w trybie automatycznym wykryte zostanie zbocze narastające impulsu na wejściu resetowania zabezpieczeń.
Freedrive na robocie	Możesz skonfigurować wejście ruchu swobodnego do włączania i używania trybu ruchu swobodnego bez naciskania przycisku ruchu swobodnego na standardowym sterowniku uczenia lub bez konieczności naciskania i przytrzymywania któregośkolwiek z przycisków na sterowniku uczenia 3PE w pozycji lekkiego naciśnięcia.



OSTRZEŻENIE

Kiedy wyłączone jest domyślne resetowanie zabezpieczeń, automatyczne resetowanie ma miejsce, gdy zabezpieczenie nie wyzwala już zatrzymania. Może się tak wydarzyć, jeśli jakaś osoba przejdzie przez pole zabezpieczenia.

Jeśli osoba nie zostanie wykryta przez zabezpieczenia i zostanie narażona na ryzyko, zgodnie z normą automatyczne resetowanie nie jest możliwe.

- Należy użyć resetowania zewnętrznego, aby upewnić się, że resetowanie jest możliwe, tylko gdy dana osoba nie jest narażona na ryzyko.



OSTRZEŻENIE

Kiedy zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie automatycznym jest włączone, zatrzymanie przez zabezpieczenie nie jest wyzwlane w trybie ręcznym.

**Sygnały
wyjściowe**

Wszystkie wyjścia bezpieczeństwa zmieniają stan na niski w przypadku usterki lub naruszenia systemu bezpieczeństwa. Oznacza to, że wyjście zatrzymania systemu inicjuje zatrzymanie, nawet gdy nie naciśnięto przycisku zatrzymania awaryjnego.

Można skorzystać z następujących sygnałów wyjściowych funkcji bezpieczeństwa. Wszystkie sygnały powracają do stanu niskiego, kiedy zaniknie warunek wyzwalający stan wysoki:

¹ Zatrzymanie systemu	Sygnał jest <i>niski</i> , gdy system bezpieczeństwa został przełączony w stan zatrzymania, w tym przez wejście zatrzymania awaryjnego robota lub przycisk zatrzymania awaryjnego. Aby uniknąć zablokowania, po wyzwoleniu stanu zatrzymania awaryjnego przez wejście zatrzymania systemu niski sygnał nie będzie wysyłany.
Robot w ruchu	Sygnał wynosi <i>Niski</i> , jeśli robot się porusza, w przeciwnym razie wysoki.
Robot nie zatrzymuje się	Sygnał wynosi <i>High</i> , gdy robot jest zatrzymany lub w trakcie zatrzymywania z powodu zatrzymania awaryjnego lub zatrzymania bezpieczeństwa. W przeciwnym przypadku będzie w logicznym stanie niskim.
Ograniczony	Sygnał ma stan <i>niski</i> , gdy aktywne są parametry ograniczone lub wejście bezpieczeństwa skonfigurowano jako wejście sygnału trybu ograniczonego i sygnał ten jest aktualnie niski. W innych przypadkach stan sygnału jest wysoki.
Nie ograniczone	Jest to odwrotność trybu ograniczonego zdefiniowanego powyżej.
3-pozycyjne urządzenie zezwalające	Aby przesunąć robota w trybie ręcznym, należy nacisnąć i przytrzymać zewnętrzne 3-pozycyjne urządzenie zezwalające w pozycji środkowej. W przypadku korzystania z wbudowanego 3-pozycyjnego urządzenia zezwalającego przycisk należy nacisnąć i przytrzymać w pozycji środkowej, aby przesunąć robota.
Bezpieczny dom	Sygnał jest <i>wysoki</i> , gdy ramię robota jest zatrzymane i znajduje się w skonfigurowanej bezpiecznej pozycji początkowej. W przeciwnym razie sygnał wynosi <i>Low</i> . Opcja ta jest często wykorzystywana, gdy roboty UR są zintegrowane z robotami mobilnymi.

**INFORMACJA**

Wszystkie maszyny zewnętrzne przechodzące w stan zatrzymania awaryjnego na podstawie sygnału z robota za pośrednictwem wyjścia zatrzymania systemu muszą być zgodne z normą ISO 13850. Jest to szczególnie konieczne w konfiguracjach, w których wejście Zatrzymania Awaryjnego Robota jest podłączone do zewnętrznego urządzenia Zatrzymania Awaryjnego. W takich przypadkach wyjście zatrzymania systemu ma stan wysoki po zadziałaniu zewnętrznego urządzenia zatrzymania awaryjnego. Oznacza to, że stan zatrzymania awaryjnego na maszynie zewnętrznej zostanie zresetowany bez konieczności ręcznego działania ze strony operatora robota. W związku z tym, aby zachować zgodność z normami bezpieczeństwa, maszyna zewnętrzna musi wymagać ręcznego działania w celu wznowienia.

¹Zatrzymanie systemu było wcześniej zwane „zatrzymaniem awaryjnym systemu” w przypadku robotów Universal Robots. Interfejs PolyScope może wyświetlać „Zatrzymanie awaryjne systemu”.



8.7. Cyfrowe we/wy ogólnego przeznaczenia

Opis

Na ekranie Rozruch dostępne są ustawienia automatycznego ładowania i uruchamiania programu domyślnego, a także automatycznego inicjowania ramienia robota podczas włączania zasilania.

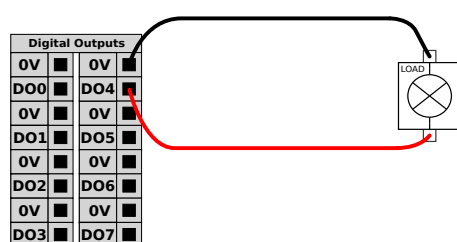
Cyfrowe we/wy ogólnego przeznaczenia

W tej sekcji opisano we/wy 24 V ogólnego przeznaczenia (szare zaciski) i konfigurowalne (żółte zaciski z czarnym tekstem), kiedy nie są skonfigurowane jako we/wy bezpieczeństwa.

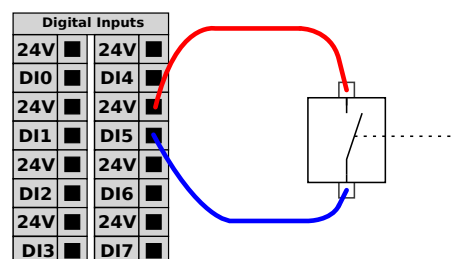
We/wy ogólnego przeznaczenia można używać do bezpośredniego sterowania wyposażeniem, np. przekaźnikami pneumatycznymi lub do komunikacji z innymi systemami PLC. Cyfrowe wyjścia można automatycznie wyłączać po zatrzymaniu wykonywania programu.

W tym trybie wyjście ma zawsze stan niski, gdy program nie działa. Przykłady zamieszczono w dalszych podsekcjach.

W tych przykładach użyto zwykłych wyjść cyfrowych, lecz możliwe jest wykorzystanie dowolnych wyjść konfigurowalnych, jeśli nie są skonfigurowane do wykonywania funkcji bezpieczeństwa.



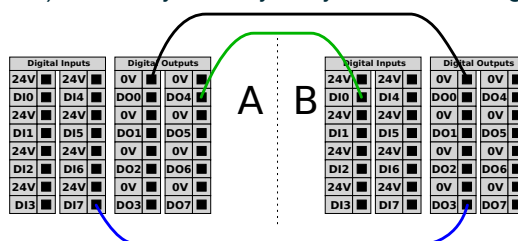
W tym przykładzie sterowanie obciążeniem odbywa się poprzez wyjścia cyfrowe po ich podłączeniu.



W tym przykładzie prosty przycisk został podłączony do wejścia cyfrowego.

Komunikacja z innymi maszynami lub sterownikami PLC

Cyfrowych we/wy można używać do komunikacji z innym wyposażeniem, jeśli istnieje wspólna masa (GND, 0 V) i w maszynach wykorzystano technologię PNP, zob. poniżej.



8.7.1. Zdalne sterowanie włączaniem i wyłączaniem

Opis

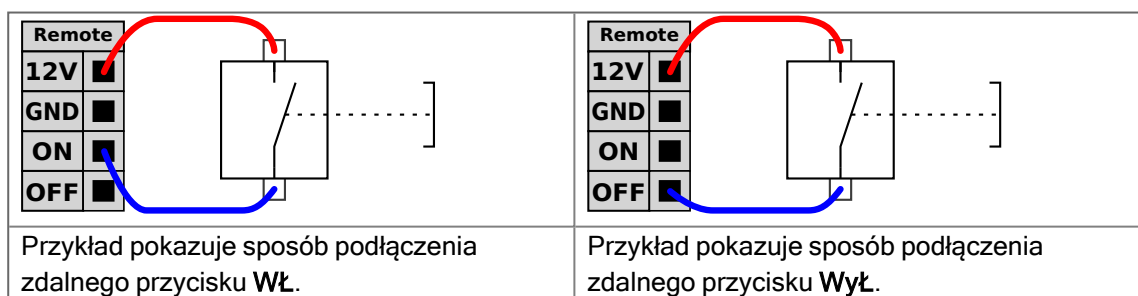
Możliwe jest użycie zdalnego sterowania **WŁ./WYŁ.** do włączania i wyłączania skrzynki sterowniczej bez sterownika uczenia. Zwykle jest to stosowane:

- gdy sterownik uczenia jest niedostępny,
- kiedy konieczne jest utrzymanie pełnej kontroli przez system PLC,
- kiedy kilka robotów musi być włączanych i wyłączanych jednocześnie.

Sterowanie zdalne

Zdalne sterowanie **WŁ./WYŁ.** zapewnia pomocnicze zasilanie 12 V, które pozostaje aktywne, gdy skrzynka sterownicza jest wyłączona. Wejście **WŁ.** jest przeznaczone jedynie do krótkotrwałej aktywacji i działa w ten sam sposób, co przycisk **POWER (ZASILANIE)**. Wejście **WYŁ.** można przytrzymywać w zależności od potrzeb. Można wykorzystać funkcję oprogramowania do automatycznego ładowania i uruchamiania programów. Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

Zaciski	Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
[12 V - GND]	Napięcie	10	12	13	V
[12 V - GND]	Prąd	-	-	100	mA
[ON / OFF]	Napięcie nieaktywne	0	-	0,5	V
[ON / OFF]	Napięcie aktywne	5	-	12	V
[ON / OFF]	Prąd wejściowy	-	1	-	mA
[ON]	Czas aktywacji	200	-	600	ms



PRZESTROGA

Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku zasilania wyłącza skrzynkę sterowniczą bez zapisywania.

- Nie naciskać ani przytrzymywać wyjścia **WŁ.** lub przycisku **POWER (ZASILANIE)** bez zapisania danych.
- Używaj sygnału wejściowego **WYŁ.** do zdalnego sterowania wyłączaniem, aby umożliwić skrzynce sterowniczej prawidłowe zapisywanie otwartych plików i zamykanie systemu.

8.8. Analogowe we/wy ogólnego przeznaczenia

Opis

Interfejs analogowych we/wy jest zielony. Służy do ustalenia lub pomiaru napięcia (0-10 V) lub natężenia (4-20 mA) od i do innego wyposażenia.

Aby uzyskać najwyższą dokładność, zaleca się spełnienie poniższych warunków.

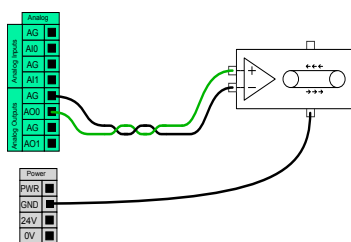
- Użyć zacisku AG najbliższego we/wy. Para dzieli filtr trybu wspólnego.
- Użyć tego samego uziemienia (GND, 0 V) dla sprzętu i skrzynki sterowniczej. Analogowe we/wy nie są galwanicznie izolowane od skrzynki sterowniczej.
- Użyć kabla ekranowanego lub par skręconych. Podłączyć ekran do zacisku GND przy zacisku **Power** (Zasilanie).
- Użyć sprzętu pracującego w trybie prądowym. Sygnały prądowe są mniej wrażliwe na zakłócenia.

Specyfikacje elektryczne

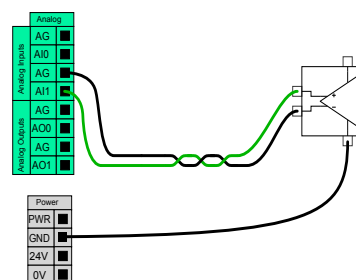
W GUI można wybrać tryby wejścia. Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

Zaciski	Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
<i>Wejście analogowe w trybie prądowym</i>					
[AIx - AG]	Prąd	4	-	20	mA
[AIx - AG]	Rezystancja	-	20	-	om
[AIx - AG]	Rozdzielczość	-	12	-	bit
<i>Wejście analogowe w trybie napięciowym</i>					
[AIx - AG]	Napięcie	0	-	10	V
[AIx - AG]	Rezystancja	-	10	-	kom
[AIx - AG]	Rozdzielczość	-	12	-	bit
<i>Wyjście analogowe w trybie prądowym</i>					
[AOx - AG]	Prąd	4	-	20	mA
[AOx - AG]	Napięcie	0	-	24	V
[AOx - AG]	Rozdzielczość	-	12	-	bit
<i>Wyjście analogowe w trybie napięciowym</i>					
[AOx - AG]	Napięcie	0	-	10	V
[AOx - AG]	Prąd	-20	-	20	mA
[AOx - AG]	Rezystancja	-	1	-	om
[AOx - AG]	Rozdzielczość	-	12	-	bit

Wyjście analogowe i wejście analogowe



Poniższy przykład przedstawia, w jaki sposób kontrolować przenośnik pasowy przez analogowe wejście sterowania prędkością.



Poniższy przykład przedstawia połączenie czujnika analogowego.

9. Integracja manipulatora końcowego

Opis

W niniejszej instrukcji chwytak może być również określany jako narzędzie i przedmiot obrabiany.



INFORMACJA

UR dostarcza dokumentację dotyczącą chwytaka, który ma być zintegrowany z ramieniem robota.

- Zapoznaj się z dokumentacją dotyczącą chwytaka/narzędzia/przedmiotu obrabianego w celu montażu i podłączenia.

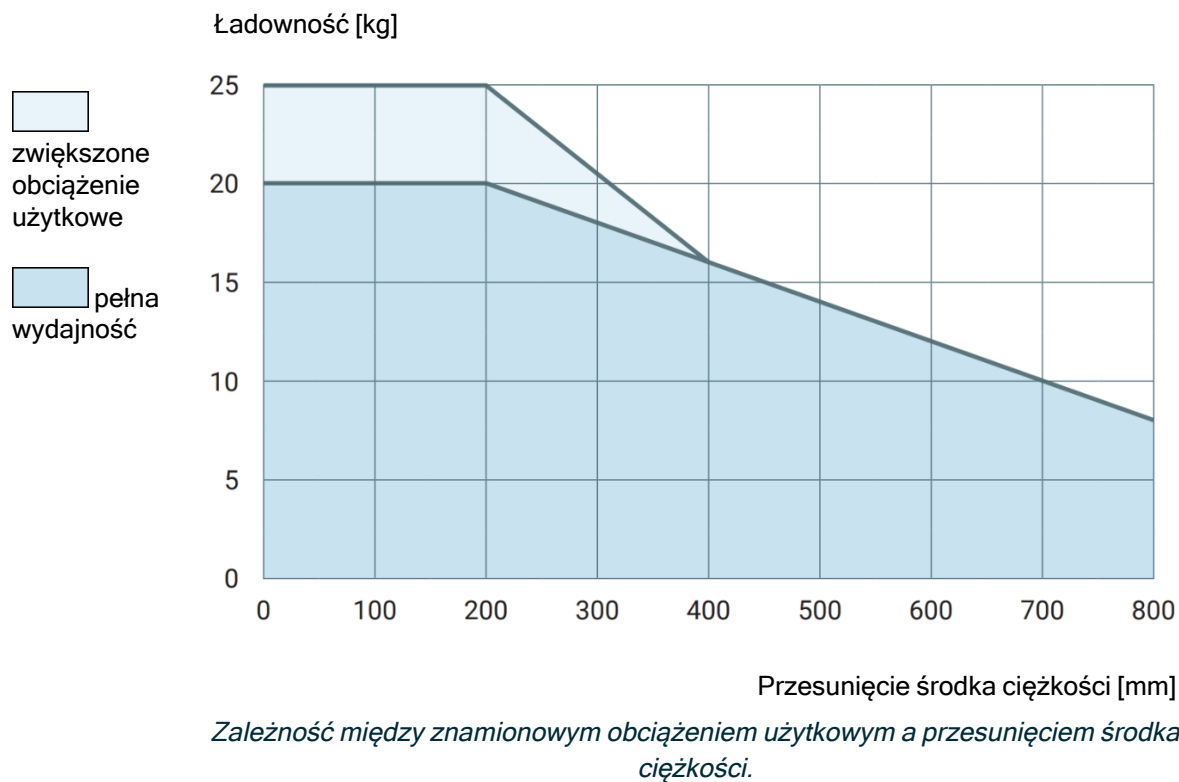
9.1. Maksymalne obciążenie użytkowe

Opis

Znamionowe obciążenie użytkowe ramienia robota zależy od przesunięcia środka ciężkości (CoG) obciążenia użytkowego, jak pokazano poniżej. Przesunięcie środka ciężkości (CoG) to odległość między środkiem kołnierza narzędzia a środkiem ciężkości przytwierdzonego ładunku.

Ramię robota może obsłużyć większe przesunięcie środka ciężkości, o ile obciążenie znajduje się poniżej kołnierza narzędzia. Na przykład przy obliczaniu masy obciążenia użytkowego w aplikacji typu pick and place należy wziąć pod uwagę zarówno chwytak, jak i obrabiany przedmiot.

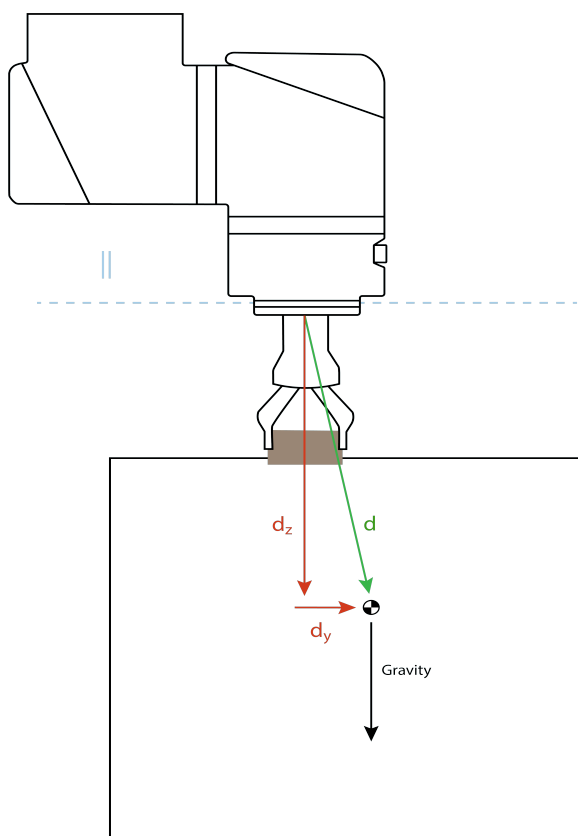
Zdolność robota do przyspieszania może ulec zmniejszeniu, jeśli środek ciężkości obciążenia użytkowego przekracza zasięg i obciążalność użytkową danego robota. Zasięg i obciążenie użytkowe robota można sprawdzić w Specyfikacji Technicznej.



**Zwiększenie
obciążalności
użytkowej**

Ramię robota może obsłużyć większe obciążenia użytkowe i większe przesunięcie środka ciężkości, o ile ładunek zostanie umieszczony poniżej kołnierza narzędzia. Maksymalne obciążenie użytkowe ramienia robota można zwiększyć pod następującymi warunkami:

- Ruch z dużym obciążeniem użytkowym odbywa się przy użyciu narzędzia skierowanego pionowo w dół, jak to często ma miejsce w przypadku zastosowań paletyzacji.
- Środek ciężkości obciążenia użytkowego mieści się w nominalnym zasięgu poziomym robota.
- Przesunięcie środka ciężkości w poziomej płaszczyźnie XY nie przekracza krzywej zwiększonego obciążenia użytkowego (długie przesunięcia w osi Z, przekraczające krzywą obciążenia użytkowego nie stanowią problemu).



Przykład obliczania poziomego przesunięcia środka ciężkości.

Jak pokazano powyżej, poziome przesunięcie obciążenia użytkowego d_y powinno mieścić się w krzywej obciążenia użytkowego.

Zwiększenie obciążenia użytkowego jest możliwe dla każdej orientacji montażu robota.

Zwiększenie maksymalnej obciążalności użytkowej może spowodować, że robot będzie poruszał się ze zmniejszoną prędkością i z mniejszym przyspieszeniem. Większe obciążenie przegubów może ograniczyć niektóre ruchy wewnątrz zakresu roboczego robota. Oprogramowanie robota automatycznie uniemożliwia przekraczanie limitów mechanicznych robota.


INFORMACJA

Korzystanie ze zwiększonego zakresu obciążalności użytkowej nie unieważnia gwarancji na tego robota.

Bezładność obciążenia użytkowego

Możliwe jest skonfigurowanie obciążeń użytkowych o dużej bezładności, pod warunkiem prawidłowego ustawienia obciążenia użytkowego.

Oprogramowanie sterownika automatycznie dostosowuje wartości przyspieszenia, pod warunkiem prawidłowego skonfigurowania następujących parametrów:

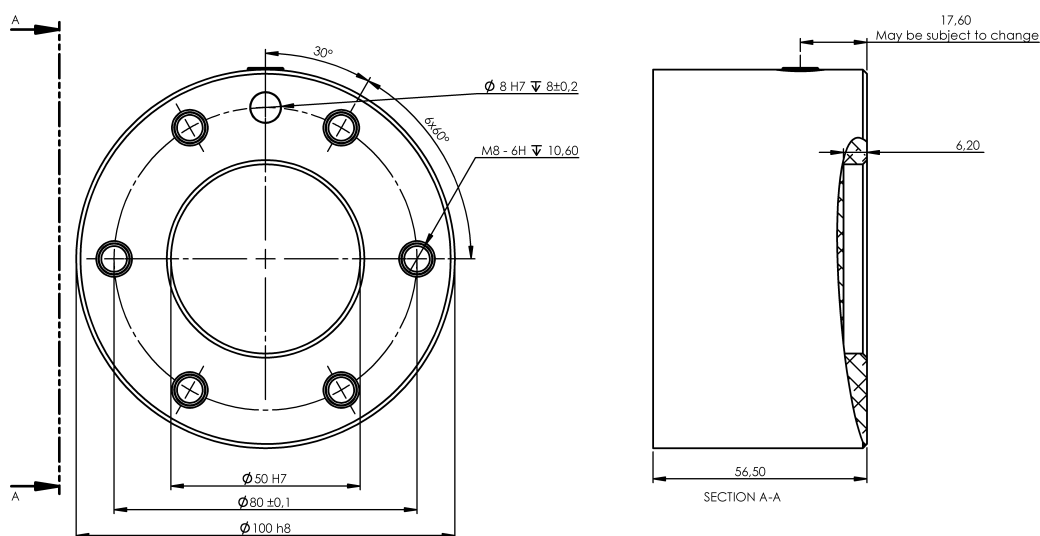
- Masa obciążenia
- Środek ciężkości
- Bezładność

Do oceny przyspieszeń i czasów cyklu ruchów robota z określonym obciążeniem można użyć URSim.

9.2. Zabezpieczanie narzędzia

Opis

Narzędzie lub obsługiwany element mocuje się do kołnierza wyjściowego narzędzia (ISO) na końcu ramienia robota.



Wymiary i układ otworów na kołnierzu narzędzia. Wszystkie wymiary są podane w milimetrach.

Kołnierz narzędzia

Kołnierz wyjściowy narzędzia (ISO 9409-1) mieści się w miejscu montowania narzędzia przy zakończeniu ramienia robota. Zalecane jest użycie promieniście naciętego otworu na kołek pozycjonujący, aby uniknąć nadmiernego naprężenia przy jednoczesnym zachowaniu precyzyjnej pozycji.

**PRZESTROGA**

Bardzo długie śruby M8 mogą wywierać nacisk na dolną część kołnierza narzędzia i powodować zwarcie w obwodzie robota.

- Do montażu narzędzia nie należy stosować śrub wystających od spodu ponad 7 mm.

**OSTRZEŻENIE**

Nieprawidłowe dokręcenie śrub może spowodować obrażenia z powodu utraty kołnierza adaptera i/lub chwytaka.

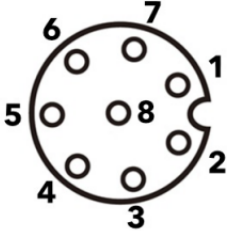
- Narzędzie musi być mocno i bezpiecznie przykręcone.
- Narzędzie powinno być skonstruowane tak, aby nie stwarzało groźnych sytuacji przez nieoczekiwane upuszczenie części.

9.3. We/wy narzędzia

Złącze narzędzia

Przedstawione poniżej złącze narzędzia dostarcza zasilanie i sygnały sterujące do chwytaków i czujników używanych w danym narzędziu robota. Złącze narzędzia ma osiem otworów i znajduje się obok kołnierza narzędzia na nadgarstku 3.

Osiem przewodów wewnątrz złącza pełni różne funkcje, które przedstawiono poniżej:

	Nr kołka	Sygnał	Opis
	1	AI3 / RS485-	Wejście analogowe 3 lub RS485-
	2	AI2 / RS485+	Wejście analogowe 2 lub RS485+
	3	TO0/PWR	Wyjścia cyfrowe 0 lub 0 V/12 V/24 V
	4	TO1/GND	Wyjścia cyfrowe 1 lub uziemienie
	5	ZASILANIE	0 V/12 V/24 V
	6	TI0	Wejścia cyfrowe 0
	7	TI1	Wejścia cyfrowe 1
	8	GND	Uziemienie



INFORMACJA

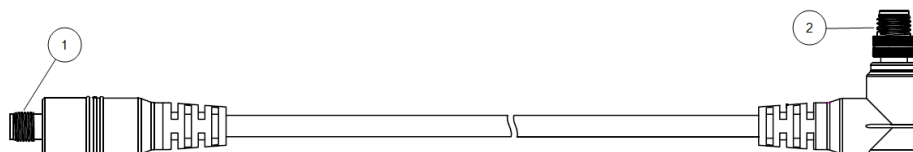
Złącze narzędzia należy ręcznie dokręcić z maksymalnym momentem 0,4 Nm.

Wypożyczenie dodatkowe we/wy narzędzia

We/wy narzędzia dla wszystkich robotów firmy Universal Robots może wymagać dodatkowego elementu osprzętu, umożliwiającego połączenie z narzędziami. Można skorzystać z adaptera kabla narzędzia.

**Adapter
kabla
narzędzia**

Adapter kabla narzędzia to elektroniczne akcesorium, które zapewnia kompatybilność między we/wy narzędzia a narzędziami.



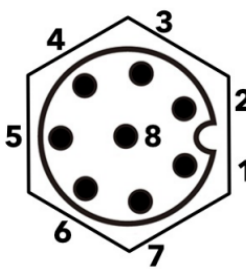
1	Łączy się z narzędziem/chwytakiem.
2	Łączy się z robotem.


OSTRZEŻENIE

Podłączenie adaptera kabla narzędzia do robota, którego zasilanie jest włączone, może doprowadzić do urazu.

- Adapter należy podłączyć do narzędzia/chwytaaka przed podłączeniem adaptera do robota.
- Nie wolno włączać robota, jeśli adapter kabla narzędzia nie jest podłączony do narzędzia/chwytaaka.

Osiem przewodów wewnątrz adaptera kabla narzędzia pełni różne funkcje, które przedstawiono poniżej:

	Nr kołka	Sygnal	Opis
	1	AI2 / RS485+	Wejście analogowe 2 lub RS485+
	2	AI3 / RS485-	Wejście analogowe 3 lub RS485-
	3	TI1	Wejścia cyfrowe 1
	4	TI0	Wejścia cyfrowe 0
	5	ZASILANIE	0 V/12 V/24 V
	6	TO1/GND	Wyjścia cyfrowe 1 lub uziemienie
	7	TO0/PWR	Wyjścia cyfrowe 0 lub 0 V/12 V/24 V
	8	GND	Uziemienie


UZIEMIENIE

Kołnierz narzędzia jest podłączony do masy (GND).

9.3.1. Specyfikacje instalacji we/wy narzędzia

Opis

Parametry elektryczne przedstawiono poniżej. Należy uzyskać dostęp do We/wy narzędzia na karcie Instalacja, aby ustawić wewnętrzne źródło zasilania do wartości 0, 12 lub 24 V.

Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
Napięcie zasilania w trybie 24V	23,5	24	24,8	V
Napięcie zasilania w trybie 12 V	11,5	12	12,5	V
Prąd zasilania (tryb jednostykowy)*	-	1000	2000**	mA
Prąd zasilania (tryb dwustykowy)*	-	2000	2000**	mA
Obciążenie pojemnościowe zasilania	-	-	8000***	uF

* Zdecydowanie zalecane jest stosowanie diody ochronnej do obciążeń indukcyjnych.

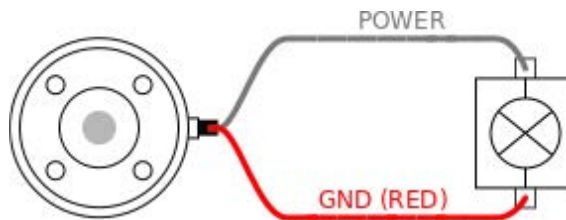
** Szczyt przez maks. 1 sekundę, maks. cykl pracy: 10%. Średni prąd w ciągu 10 sekund nie może przekraczać typowego prądu.

*** Po włączeniu zasilania narzędzia rozpoczyna się czas płynnego rozruchu równy 400 ms, co pozwala na podłączenie obciążenia pojemnościowego 8000 uF do zasilania narzędzia podczas rozruchu. Podłączanie podczas pracy robota jest zabronione.

9.3.2. Zasilanie narzędzia

Opis

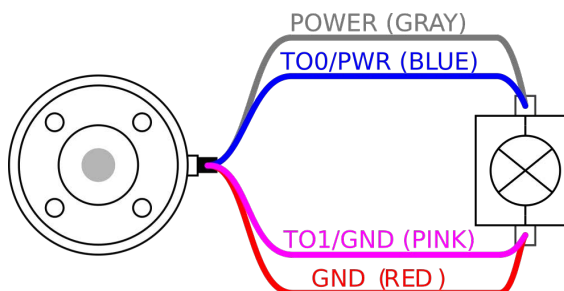
Przejdź do obszaru we/wy narzędzia na karcie Instalacja.



Dwustykowy obwód zasilania

W trybie zasilania dwustykowego prąd wyjściowy można zwiększyć zgodnie z wykazem w obszarze We/wy narzędzia.

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć przycisku **Instalacja**.
2. Dotknąć pozycji **Ogólne** na liście w lewym dolnym rogu.
3. Dotknąć pozycji **We/wy narzędzia** i wybrać opcję **Zasilanie dwupinowe**.
4. Połączyć przewód zasilania (szary) z przewodem TO0 (niebieski) i przewód uziemienia (czerwony) z przewodem TO1 (różowy).



INFORMACJA

Po zatrzymaniu awaryjnym robota napięcie zostaje ustawione do wartości 0 V dla obu styków zasilania (zasilanie jest wyłączone).

9.3.3. Cyfrowe wyjścia narzędzia

Opis Wyjścia cyfrowe obsługują trzy różne tryby:

Tryb	Aktywny	Nieaktywne
Upływ (NPN)	LO	Otwórz
Źródło (PNP)	HI	Otwórz
Konfiguracja Push/Pull	HI	LO

Przejdź do obszaru We/wy narzędzia na karcie Instalacja, aby skonfigurować tryb wyjścia dla każdego styku. Parametry elektryczne przedstawiono poniżej:

Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
Napięcie przy rozwarciu	-0,5	-	26	V
Napięcie przy ujęciu 1 A	-	0,08	0,09	V
Prąd przy zasilaniu/upływie	0	600	1000	mA
Prąd przez uziemienie GND	0	1000	3000*	mA



INFORMACJA

Po zatrzymaniu awaryjnym robota wyjścia cyfrowe (DO0 i DO1) zostają wyłączone (sygnał wysoki Z).

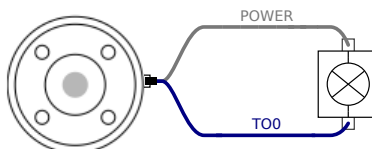


PRZESTROGA

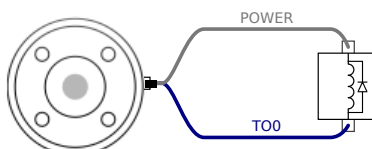
Wyjścia cyfrowe w narzędziu nie mają ograniczeń prądowych. Zastępowanie określonych danych może spowodować trwałe uszkodzenie.

Używanie cyfrowych wyjść narzędzia

Przykład ten ilustruje, w jaki sposób włączyć obciążenie, jeśli używane jest wewnętrzne źródło zasilania 12 V lub 24 V. Należy zdefiniować napięcie wyjściowe na karcie we/wy. Między złączem ZASILANIA a złączem ekranu/uziemienia występuje napięcie, nawet gdy obciążenie jest wyłączone.



Zaleca się stosowanie ochronnej diody w przypadku obciążeń indukcyjnych, ja pokazano poniżej.



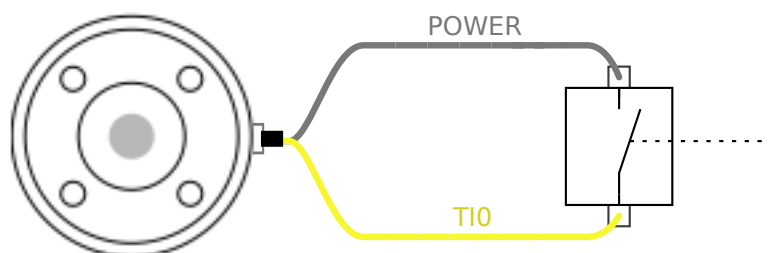
9.3.4. Cyfrowe wejścia narzędzia

Opis Na ekranie Rozruch dostępne są ustawienia automatycznego ładowania i uruchamiania programu domyślnego, a także automatycznego inicjowania ramienia robota podczas włączania zasilania.

Tabela Zastosowane są wejścia cyfrowe PNP ze słabymi rezystorami wyprowadzającymi napięcie. Oznacza to, że wejście pływające zawsze daje odczyt stanu niskiego. Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

Parametr	Min.	Typ	Maks.	Jednostka
Napięcie wejściowe	-0,5	-	26	V
Napięcie stanu logicznego niskiego	-	-	2,0	V
Napięcie stanu logicznego wysokiego	5,5	-	-	V
Rezystancja wejścia	-	47 k	-	Ω

Korzystanie z wejść cyfrowych narzędzia Przykład pokazuje sposób podłączenia prostego przycisku.



9.3.5. Wejścia analogowe narzędzia

Opis Wejścia analogowe narzędzia nie są różnicowe i można je ustawić na karcie We/wy jako napięciowe (0-10 V) albo prądowe (4-20 mA). Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

Parametr	Min.	Typ	Maks.	Jednostka
Napięcie wejścia w trybie napięciowym	-0,5	-	26	V
Rezystancja wejścia przy zakresie od 0V do 10V	-	10,7	-	k Ω
Rozdzielczość	-	12	-	bit
Napięcie wejścia w trybie prądowym	-0,5	-	5,0	V
Prąd wejścia w trybie prądowym	-2,5	-	25	mA
Rezystancja wejścia przy zakresie od 4 mA do 20 mA	-	182	188	Ω
Rozdzielczość	-	12	-	bit

W kolejnych podsekcjach znajdują się dwa przykłady zastosowania wejść analogowych.

Przeestroga

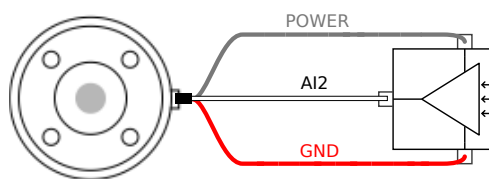
**PRZESTROGA**

Wejścia analogowe w trybie prądowym nie są chronione przed przepięciami. Przekroczenie limitu z parametrów elektrycznych może spowodować trwałe uszkodzenie wejścia.

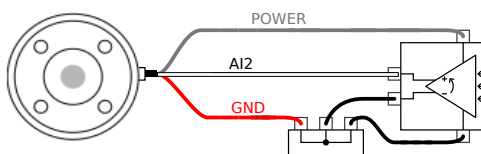
**Używanie
analogowych
wejść narzędzia,
nieróżnicowych**

Przykład pokazuje połączenie czujnika analogowego z nieróżnicowym wyjściem. Wyjściem czujnika może być prąd lub napięcie, o ile tryb wejścia tego wejścia analogowego jest ustawiony na to samo na karcie We/Wy.

Uwaga: Możesz sprawdzić, czy czujnik z wyjściem napięciowym może napędzać wewnętrzną rezystancję narzędzia lub pomiar może być nieprawidłowy.


**Używanie
analogowych
wejść
narzędzia,
różnicowych**

Przykład pokazuje połączenie czujnika analogowego z różnicowym wyjściem. Podłączenie ujemnego zacisku wyjścia do GND (0 V), wtedy działanie będzie identyczne z czujnikiem nieróżnicowym.



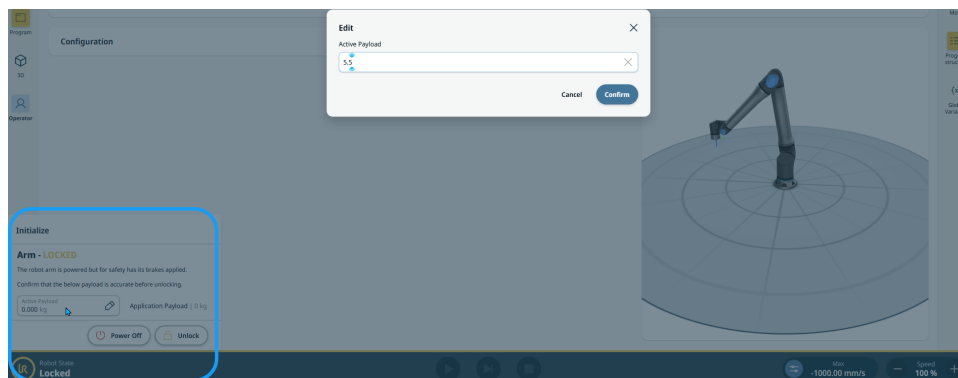
9.4. Ustaw obciążenie

9.4.1. Bezpieczne ustawianie aktywnego obciążenia

Verify installation

Przed uruchomieniem interfejsu PolyScope X należy upewnić się, że ramię robota i skrzynka sterownicza zostały prawidłowo zainstalowane.

1. Naciśnij przycisk zatrzymania awaryjnego na sterowniku uczenia.
2. Na ekranie dotknij **OK**, gdy pojawi się pole Zatrzymanie awaryjne robota.
3. Naciśnij przycisk zasilania na Sterowniku uczenia i poczekaj na uruchomienie systemu oraz załadowanie się interfejsu PolyScope X.
4. Dotknij przycisk ekranowy **Zasilanie**, który znajduje się w lewej dolnej części ekranu.
5. Przytrzymaj i obróć przycisk zatrzymania awaryjnego, aby odblokować.
6. W stopce ekranu sprawdź, czy **Stan robota** to **Wył.**
7. Wyjdź poza zasięg ramienia robota (jego przestrzeń roboczą).
8. Dotknij przycisku ekranowego **Zasilanie**.
9. W wyskakującym oknie Zainicjuj dotknij przycisku **Włączenie zasilania** i poczekaj na zmianę stanu robota na **Zablokowany**.
10. W obszarze Aktywne obciążenie zweryfikuj masę obciążenia.
W widoku 3D można również sprawdzić, czy pozycja mocowania jest prawidłowa.
11. Dotknij pola **Aktywny ładunek**. Na ekranie głównym pojawi się pole **Edytuj**.
12. Wprowadź aktywny ładunek i **potwierdź** decyzję.



13. Dotknij **Odblokuj**, aby zwolnić układ hamulcowy ramienia robota.

10. Konfiguracja

Opis	W tej sekcji opisano, jak rozpocząć korzystanie z robota. Obejmuje ona między innymi uproszczoną instrukcję uruchomienia, omówienie interfejsu użytkownika PolyScope i sposób konfigurowania pierwszego programu. Dodatkowo omówiono tutaj tryb ruchu swobodnego i podstawowe zasady obsługi.
-------------	---

10.1. Ustawienia

Opis	Dostęp do ustawień w PolyScope X można uzyskać za pośrednictwem menu w lewym górnym rogu. Można uzyskać dostęp do następujących sekcji:
-------------	--

- Ogólne
- Hasło
- Connection
- Zabezpieczenia

Ustawienia ogólne	W ustawieniach ogólnych można zmienić preferowany język, jednostki miary itp. Z poziomu ustawień ogólnych można również zaktualizować oprogramowanie.
--------------------------	---

Ustawienia hasła	W ustawieniach hasła znajdują się domyślne hasła oraz informacje jak zmienić je na preferowane i bezpieczne hasła.
-------------------------	--

Ustawienia połączenia	W ustawieniach połączenia można skonfigurować ustawienia sieci, takie jak adres IP, serwer DNS itp. Tutaj znajdują się również ustawienia powiązane z UR Connect.
------------------------------	---

Ustawienia zabezpieczeń	Ustawienia zabezpieczeń powiązane z SSH, uprawnieniami hasła administratora oraz włączaniem/wyłączaniem różnych usług w oprogramowaniu.
--------------------------------	---

10.1.1. Hasło

Opis	W oprogramowaniu PolyScope X, w ustawieniach hasła można znaleźć trzy różne rodzaje hasła. • Tryb pracy • Bezpieczeństwo • Administrator Istnieje możliwość ustawienia tego samego hasła dla wszystkich trzech przypadków, ale można również ustawić trzy różne hasła, aby rozdzielić dostęp i opcje.
-------------	---

Hasło – administrator

Opis	Wszystkie opcje w sekcji Bezpieczeństwo są chronione hasłem administratora. Ekrany chronione hasłem administratora są zablokowane przez przezroczystą nakładkę, która powoduje, że ustawienia są niedostępne. Poprzez przejście do sekcji Bezpieczeństwo można skonfigurować ustawienia następujących funkcji: • Secure Shell • Uprawnienia • Usługi Ustawienia mogą być modyfikowane tylko przez wyznaczonego administratora/administratorów. Odblokowanie dowolnej z opcji w sekcji Bezpieczeństwo, odblokowuje również inne opcje, dopóki nie opuścisz menu Ustawienia.
-------------	---

Domyślne hasło Domyślne hasło dla hasła administratora to: easybot



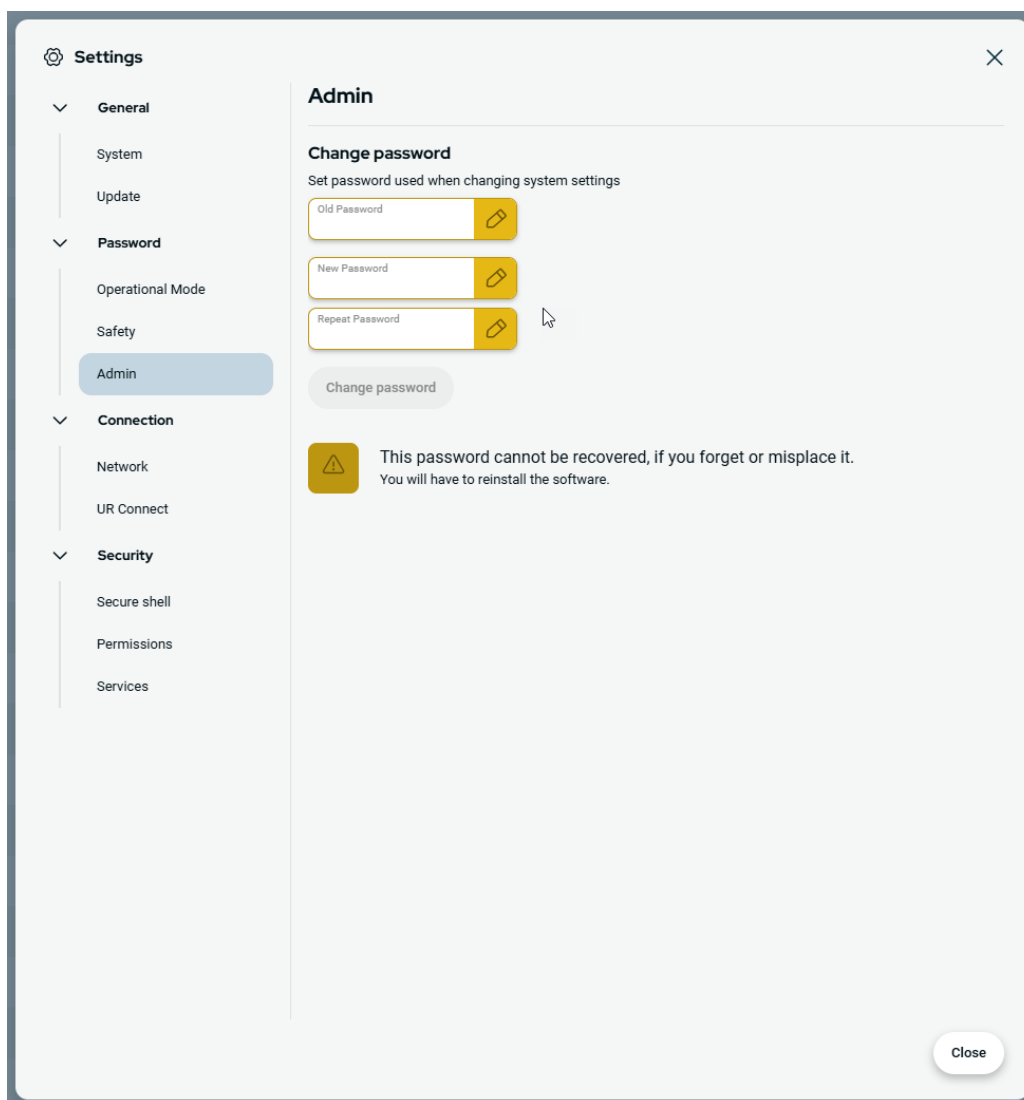
INFORMACJA

Hasła administratora nie można zmienić lub przywrócić w razie zapomnienia.
Będzie konieczne ponowne zainstalowanie oprogramowania.

**Aby ustawić
hasło
administratora**

Zanim będzie można użyć hasła administratora do odblokowania chronionych ekranów, należy zmienić domyślne hasło.

1. Uzyskaj dostęp do ikony menu Hamburger i wybierz pozycję **Ustawienia**.
2. W obszarze Hasło dotknij pozycji **Administrator**.
3. Zmień aktualne hasło administratora na nowe.
 - Jeśli jest to pierwszy raz, zmień domyślne hasło administratora z „easybot” na nowe hasło. Nowe hasło musi mieć co najmniej 8 znaków.
4. Użyj nowego hasła, aby odblokować menu Ustawienia i uzyskać dostęp do opcji w sekcji Bezpieczeństwo.

**Aby wyjść z
menu
Ustawienia**

Po odblokowaniu jednej z opcji w oknie Bezpieczeństwo przycisk Zamknij w prawym dolnym rogu menu Ustawień zmienia wygląd. Zamiast przycisku Zamknij wyświetlany jest przycisk Zablokuj i zamknij, wskazujący, że zabezpieczenie jest odblokowane.

1. W menu Ustawienia znajdź i dotknij przycisk **Zablokuj i zamknij**.

Hasło – tryb pracy

Domyślne hasło

Domyślne hasło trybu pracy: operator



INFORMACJA

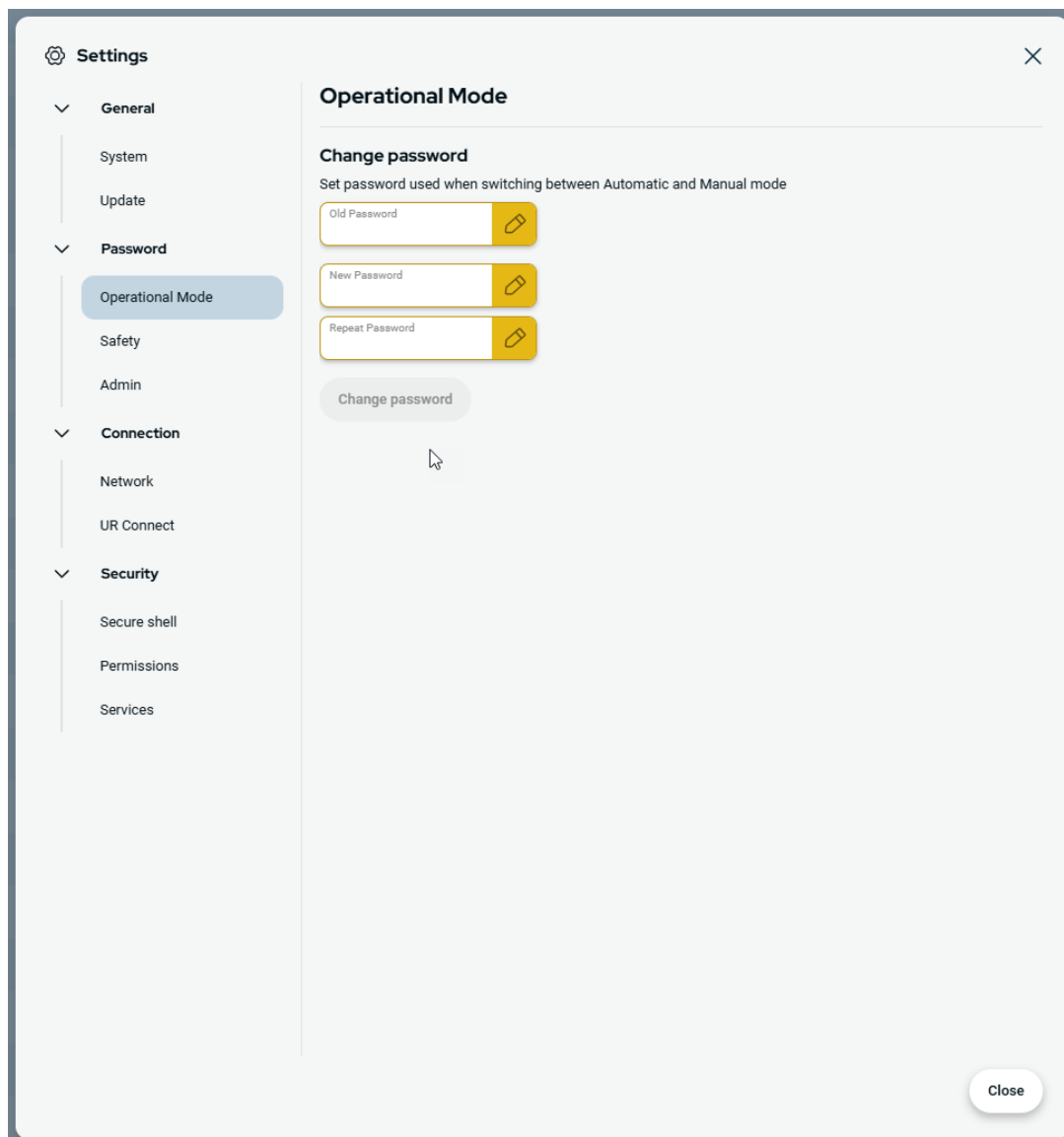
Hasła nie można zmienić lub przywrócić w razie zapomnienia.
Będzie konieczne ponowne zainstalowanie oprogramowania.

Podczas pierwszej zmiany hasła należy użyć domyślnego hasła.

Zmiana hasła trybu pracy

Poniżej podano sposób zmiany hasła dla trybu pracy w ustawieniach PolyScope X.

1. W lewym górnym rogu kliknij menu Hamburger.
2. Kliknij Ustawienia.
3. Kliknij Tryb pracy w sekcji Hasło.
4. Wprowadź domyślne hasło, jeśli jest to pierwsza zmiana hasła.
5. Dodaj preferowane hasło, które ma przynajmniej 8 znaków.



Hasło – bezpieczeństwo

Domyślne hasło

Domyślne hasło dotyczące bezpieczeństwa: ursafe



INFORMACJA

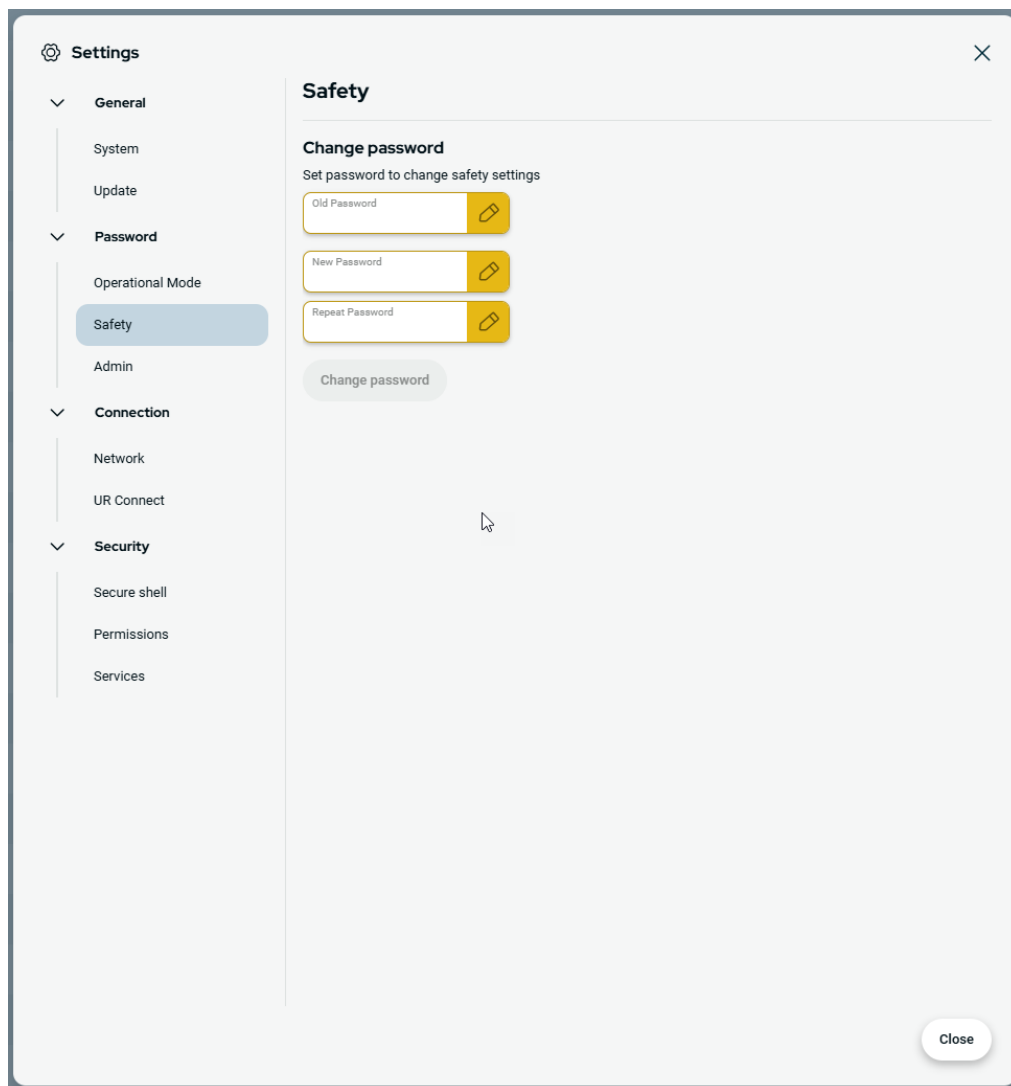
Hasła nie można zmienić lub przywrócić w razie zapomnienia.
Będzie konieczne ponowne zainstalowanie oprogramowania.

Podczas pierwszej zmiany hasła należy użyć domyślnego hasła.

Zmiana hasła bezpieczeństwa

Poniżej podano sposób zmiany hasła bezpieczeństwa w ustawieniach PolyScope X.

1. W lewym górnym rogu kliknij menu Hamburger.
2. Kliknij Ustawienia.
3. W sekcji Hasło kliknij Bezpieczeństwo.
4. Wprowadź domyślne hasło, jeśli jest to pierwsza zmiana hasła.
5. Dodaj preferowane hasło, które ma przynajmniej 8 znaków.



10.1.2. Dostęp przez bezpieczną powłokę (Secure Shell, SSH)

Opis

Ta część służy do zarządzania zdalnym dostępem do robota za pośrednictwem połączenia SSH (Secure shell, bezpieczna powłoka). Ekran ustawień zabezpieczeń dla połączeń SSH pozwala administratorom na włączenie lub wyłączenie dostępu do robota za pośrednictwem połączenia SSH.

**Aby
włączyć/wyłączyć
dostęp przez SSH**

1. Dotknij ikony menu z trzema kreskami i wybierz pozycję **Ustawienia**.
2. W obszarze Zabezpieczenia wybierz opcję **Secure Shell**.
3. Przesuń przełącznik **Włącz Dostęp SSH** do pozycji włączonej.

Po prawej stronie przycisku przełącznika Włącz dostęp SSH podany jest port używany do komunikacji SSH.

**Uwierzytelnianie
SSH**

Uwierzytelnianie może odbywać się za pomocą hasła i/lub udostępnionego wcześniej, autoryzowanego klucza. W celu dodania kluczy bezpieczeństwa należy dotknąć przycisku **Dodaj Klucz** i wybrać plik z kluczem bezpieczeństwa. Dostępne klucze są wymienione razem. W celu usunięcia wybranego klucza z listy należy użyć ikony kosza.

10.1.3. Uprawnienia

Opis

Dostęp do ekranów Sieć, Zarządzanie URCap oraz Aktualizacja PolyScope X jest domyślnie ograniczony, aby zapobiec nieautoryzowanym zmianom w systemie. W celu odblokowania dostępu do tych ekranów należy zmienić ustawienia uprawnień. Dostęp do uprawnień wymaga hasła administratora.

**Aby przejść do
sekcji
Uprawnienia**

1. Dotknij ikony menu z trzema kreskami i wybierz pozycję **Ustawienia**.
2. Przejdź do sekcji Bezpieczeństwo i dotknij pozycję **Uprawnienia**.

**Dodatkowe
uprawnienia
systemowe**

Można również zabezpieczyć istotne ekrany/funkcje za pomocą hasła administratora. Na ekranie Uprawnienia w sekcji Bezpieczeństwo w menu Ustawienia można określić, które dodatkowe ekrany mają być chronione hasłem administratora, a które są dostępne dla wszystkich użytkowników. Następujące ekrany/funkcje można dowolnie zablokować:

- Ustawienia sieciowe
- Ustawienia aktualizacji
- Sekcja URCaps w Menedżerze systemu

**Aby
włączyć/wyłączyć
uprawnienia
systemowe**

1. Przejdź do części Uprawnienia w sposób opisany powyżej. Zabezpieczone ekrany są wymienione w części Uprawnienia.
2. Przesuń przełącznik przy nazwie pożądanego ekranu do pozycji Wł., aby włączyć dany ekran.
3. W celu zablokowania wybranego ekranu przesuń przełącznik przy jego nazwie do pozycji Wył.

Ekran zostanie ponownie zablokowany, gdy przełącznik znajdzie się w pozycji wyłączzonej.

10.1.4. Usługi

Opis	Menu Usługi umożliwia administratorom włączenie lub wyłączenie zdalnego dostępu do standardowych usług UR uruchomionych na robocie, takich jak podstawowy i podrzędny interfejs klienta, funkcje PROFINET, Ethernet/IP, ROS2 itp. Za pomocą ekranu Serwis, aby ograniczyć zdalny dostęp do robota, zezwalając tylko na zewnętrzny dostęp do usług, z których faktycznie korzysta konkretna aplikacja robota. W celu zapewnienia maksymalnego bezpieczeństwa wszystkie usługi są domyślnie wyłączone. Porty komunikacyjne dla każdej usługi są podane po prawej stronie przycisku włączania/wyłączania na liście usług.
Włączanie funkcji ROS2	Po włączeniu za pomocą tego ekranu usługi ROS2 można ustalić identyfikator domeny ROS (wartości 0-9). Po zmianie identyfikatora domeny system uruchomi się ponownie w celu zastosowania zmiany.

10.2. Interfejsy i funkcje związane z bezpieczeństwem

Roboty firmy Universal Robots są wyposażone w wiele wbudowanych funkcji bezpieczeństwa oraz wejść/wyjść bezpieczeństwa i stosują cyfrowe, oraz analogowe sygnały sterujące z elektrycznego interfejsu w celu komunikacji z innymi maszynami i dodatkowymi urządzeniami ochronnymi. Każda funkcja bezpieczeństwa i jej we/wy są skonstruowane zgodnie z normą EN ISO13849-1 na poziomie działania d (PLd) z wykorzystaniem architektury kategorii 3.



OSTRZEŻENIE

Zastosowanie parametrów konfiguracji bezpieczeństwa innych niż te określone jako niezbędne do zmniejszenia ryzyka może skutkować zagrożeniami, które nie zostaną racjonalnie wyeliminowane lub zagrożeniami, które nie zostaną wystarczająco zmniejszone.

- Upewnij się, że narzędzia i chwytaki są prawidłowo podłączone, aby uniknąć zagrożeń spowodowanych przerwaniem zasilania.



OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA

Błędy programisty i/lub błędy okablowania mogą spowodować zmianę napięcia z 12 V na 24 V, prowadząc do uszkodzenia sprzętu w wyniku pożaru.

- Zweryfikuj użycie napięcia 12V i postępuj ostrożnie.

**INFORMACJA**

- Używanie i konfiguracja interfejsów i funkcji dotyczących bezpieczeństwa muszą być zgodne z oceną ryzyka dla każdego zastosowania robota.
- Czas zatrzymania należy uwzględnić w ocenie ryzyka
- Jeśli robot wykryje awarię w systemie bezpieczeństwa (np. rozcięcie jednego z przewodów w obwodzie zatrzymania awaryjnego lub naruszenie limitu bezpieczeństwa) jest inicjowane zatrzymanie kategorii 0.

**INFORMACJA**

Chwytek nie jest zabezpieczony systemem bezpieczeństwa UR. Działanie chwytaka i/lub przewodu łączącego nie jest monitorowane

10.2.1. Konfigurowalne funkcje bezpieczeństwa

Wypisane w tabeli poniżej funkcje bezpieczeństwa robota Universal Robots są wbudowane w samym robocie, jednak służą do kontroli systemu, czyli robota i dołączonego narzędzia/chwytaka. Funkcje bezpieczeństwa robota służą do ograniczenia zagrożeń dla systemu uwzględnionych w ocenie ryzyka. Pozycje i prędkości są podane względem bazy robota.

Funkcja bezpieczeństwa	Opis
Limit pozycji przegubów	Ustawia dolne i górne limity dozwolonych pozycji przegubu.
Limit prędkości przegubów	Ustawia górną wartość graniczną prędkości przegubu.
Płaszczyzny bezpieczeństwa	Określa płaszczyzny w przestrzeni, które ograniczają pozycje robota. Płaszczyzny bezpieczeństwa ograniczają albo tylko samo narzędzie/chwytek, albo zarówno narzędzie/chwytek, jak i łokieć.
Orientacja narzędzia	Określa wartości graniczne orientacji narzędzia.
Ograniczenie prędkości	Ogranicza maksymalną prędkość robota. Prędkość jest ograniczana przy łokciu, przy kołnierzu narzędzia/chwytaka oraz na środku zdefiniowanych przez użytkownika pozycji narzędzia/chwytaka.
Limit siły	Ogranicza maksymalną siłę wywieraną przez narzędzie/chwytek oraz łokieć robota w chwili zaciskania. Siła jest ograniczana przy narzędziu/chwytku, przy kołnierzu łokcia oraz na środku zdefiniowanych przez użytkownika pozycji narzędzia/chwytaka.
Limit pędu	Ogranicza maksymalny pęd ramienia robota.
Limit mocy	Ogranicza maksymalną pracę mechaniczną wykonywaną przez robota.
Limit czasu zatrzymania	Ogranicza maksymalny czas zatrzymania robota po zainicjowaniu zatrzymania ochronnego.
Limit odległości zatrzymania	Ogranicza maksymalną odległość przebywaną przez robota po zainicjowaniu zatrzymania ochronnego.

10.2.2. Funkcja bezpieczeństwa

Podczas wykonywania oceny ryzyka dla zastosowania należy wziąć pod uwagę ruch robota po zainicjowaniu zatrzymania. Aby ułatwić ten proces, można użyć funkcji bezpieczeństwa *Limit czasu zatrzymania* oraz *Limit odległości zatrzymania*.

Te funkcje bezpieczeństwa szybko zmniejszają prędkość robota w taki sposób, aby zawsze była możliwość zatrzymania go w ramach limitów. Limity pozycji przegubów, płaszczyzn bezpieczeństwa oraz orientacji narzędzia/chwybaka uwzględniają oczekiwaną odległość zatrzymania, czyli robot zwolni aż do osiągnięcia limitu.

10.3. Konfiguracja bezpieczeństwa



INFORMACJA

Ustawienia bezpieczeństwa są zabezpieczone hasłem.

1. W lewym górnym obszarze ekranu PolyScope X dotknąć ikonę Aplikacja.
2. Na ekranie komórki roboczej dotknąć ikony Bezpieczeństwo.
3. Należy zauważyć, że wyświetlony zostaje ekran Limity robota, jednak ustawienia nie są dostępne.
4. Wprowadzić hasło zabezpieczające i dotknąć ODBLOKUJ, aby uzyskać dostęp do ustawień. Uwaga: Po odblokowaniu ustawień bezpieczeństwa wszystkie ustawienia są teraz aktywne.
5. Dotknąć ZABLOKUJ lub wyjść z menu Bezpieczeństwo, aby ponownie zablokować wszystkie ustawienia Bezpieczeństwa.

10.4. Ustawianie hasła bezpieczeństwa

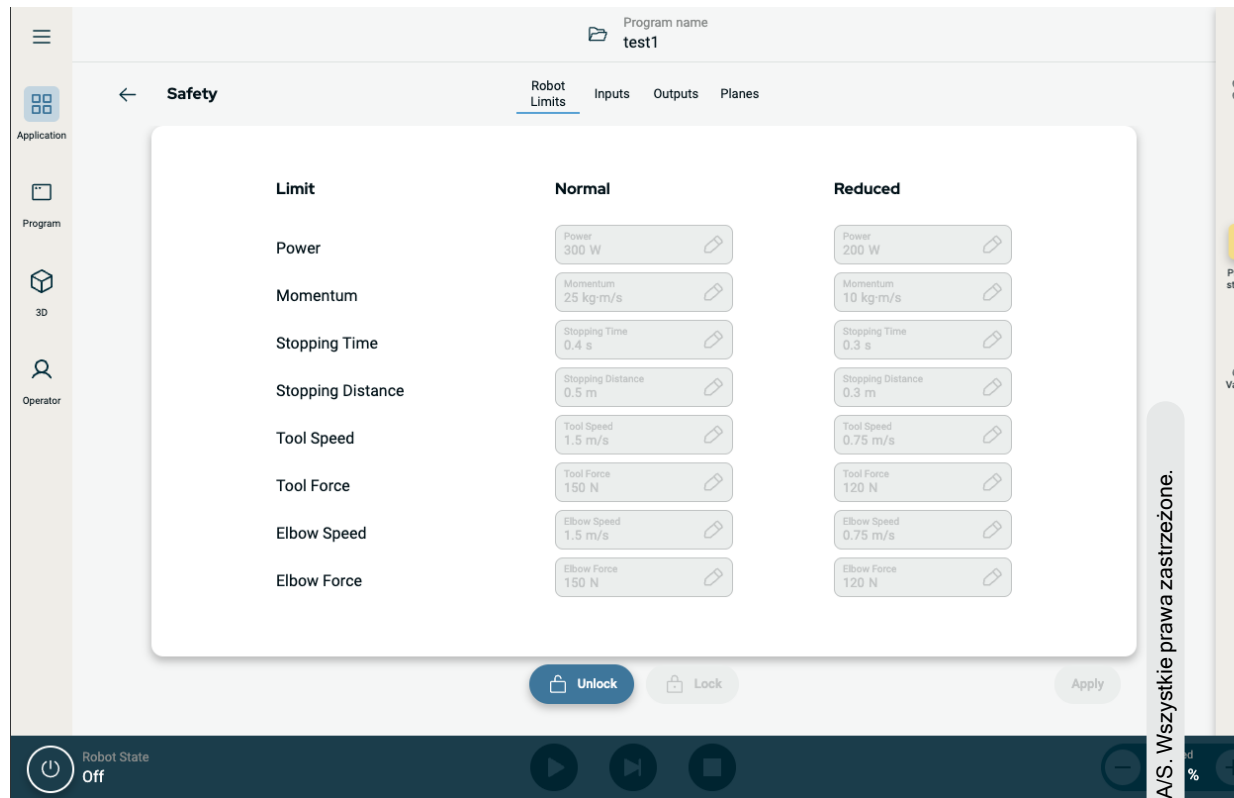
1. W lewym rogu górnego obszaru ekranu PolyScope X nacisnąć menu typu Hamburger i dotknąć opcję Ustawienia.
2. Po lewej stronie ekranu, w niebieskim menu, dotknąć opcję Hasło bezpieczeństwa.
3. W przypadku pola Stare hasło należy wprowadzić aktualne Hasło bezpieczeństwa.
4. W przypadku pola Nowe hasło należy wpisać hasło.
5. W polu Potwórz hasło należy wpisać takie samo hasło i dotknąć opcji Zmień hasło.
6. W prawej górnej części menu nacisnąć ZAMKNIJ, aby powrócić do poprzedniego ekranu.

10.5. Limity bezpieczeństwa oprogramowania

Limity systemu bezpieczeństwa są określone w konfiguracji bezpieczeństwa. System bezpieczeństwa uzyskuje wartości z pól wejściowych i wykrywa wszelkie naruszenia w przypadku przekroczenia którejs z tych wartości. Sterownik robota zapobiega naruszeniom, wywołując zatrzymanie robota lub zmniejszając prędkość.

10.5.1. Limity robota

Limity



Limit	Opis
Moc	ogranicza maksymalną pracę mechaniczną wykonywaną przez robota w środowisku. Ograniczenie to uznaje ładunek za część robota, a nie środowiska.
Momentum	ogranicza maksymalny pęd robota.
Czas zatrzymania	ogranicza maksymalny czas, jaki jest potrzebny do zatrzymania robota, np. po aktywacji zatrzymania awaryjnego.
Odległość zatrzymania	ogranicza maksymalną odległość, jaką może pokonać narzędzie robota lub kolanko podczas zatrzymania.
Prędkość narzędzia	ogranicza maksymalną prędkość narzędzia robota.
Siła narzędzia	ogranicza maksymalną siłę wywieraną przez narzędzie robota w chwili zaciskania.
Prędkość łokcia	ogranicza maksymalną prędkość przegubu łokciowego robota.
Siła łokcia	ogranicza maksymalną siłę przegubu łokciowego, jaką wywiera on na środowisko.

Tryb bezpieczeństwa



INFORMACJA

Ograniczenie czasu i odległości zatrzymania wpływa na ogólną prędkość robota. Na przykład, jeśli czas zatrzymania jest ustawiony na 300 ms, maksymalna prędkość robota jest ograniczona, co pozwala robotowi zatrzymać się w ciągu 300 ms.



INFORMACJA

Prędkość i siła narzędzia są ograniczane przy kołnierzu narzędzia oraz na środku dwóch zdefiniowanych przez użytkownika pozycji narzędzia.

W normalnych warunkach (tzn. poza zatrzymaniem robota) system bezpieczeństwa działa w trybie bezpieczeństwa z przypisanym zestawem limitów bezpieczeństwa.¹:

Tryb bezpieczeństwa	Działanie
Normalny	To ustawienie jest domyślnie aktywne.
Ograniczony	To ustawienie jest aktywowane, kiedy punkt centralny narzędzia (TCP) znajduje się za płaszczyzną wyzwania trybu ograniczonego lub po wyzwoleniu przez konfigurowalny sygnał wejściowy.

¹Zatrzymanie robota było wcześniej zwane „zatrzymaniem ochronnym” w przypadku Universal Robots.

10.5.2. Płaszczyzny bezpieczeństwa

Opis

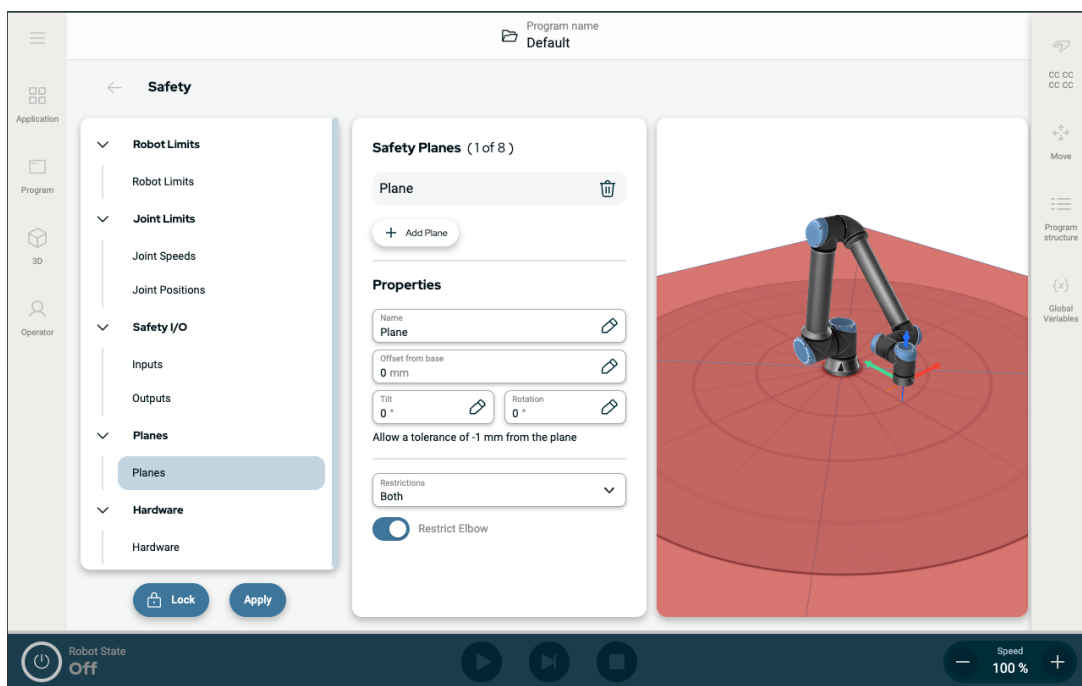
Płaszczyzny bezpieczeństwa ograniczają przestrzeń roboczą robota, narzędzia i przegubu łokciowego.



OSTRZEŻENIE

Definiowanie płaszczyzn bezpieczeństwa ogranicza tylko zdefiniowane sfery i kolanka narzędzia, a nie ogólną granicę ramienia robota.

Określenie płaszczyzn bezpieczeństwa nie gwarantuje, że inne części ramienia robota będą podlegać temu ograniczeniu.



Rysunek 1.4: Ekran PolyScope X wyświetlający płaszczyzny bezpieczeństwa.

Konfigurowanie płaszczyzny bezpieczeństwa

Można skonfigurować płaszczyzny bezpieczeństwa za pomocą właściwości wyszczególnionych poniżej:

- **Nazwa** Jest to nazwa używana do identyfikacji płaszczyzny bezpieczeństwa.
- **Przesunięcie od podstawy** Jest to wysokość płaszczyzny od podstawy mierzona w kierunku -Y.
- **Pochylenie** To pochylenie płaszczyzny mierzone od przewodu zasilającego.
- **Obrót** To obrót płaszczyzny mierzony zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Można skonfigurować każdą płaszczyznę za pomocą ograniczeń wyszczególnionych poniżej:

- **Normalny**: Jeśli system bezpieczeństwa jest w trybie Normalnym, normalna płaszczyzna jest aktywna i działa jako bezwzględny limit w tym położeniu.
- **Ograniczony**: Kiedy system bezpieczeństwa jest w trybie Ograniczonym, płaszczyzna ograniczonego trybu jest aktywna i działa jako bezwzględne ograniczenie w tej pozycji.
- **Oba**: Gdy system bezpieczeństwa działa w trybie Normalnym albo Ograniczonym, aktywna jest płaszczyzna trybu normalnego i ograniczonego, która ma funkcję bezwzględnego limitu danej pozycji.
- **Tryb ograniczony wyzwalany**: Ta płaszczyzna bezpieczeństwa powoduje przełączenie systemu bezpieczeństwa do trybu Ograniczonego, jeśli narzędzie lub przegub łokciowy robota znajduje się poza nią.

Ograniczenia przegubu łokcia

Można uniemożliwić przejście przegubu łokcia przez dowolną ze zdefiniowanych płaszczyzn.

Wyłącz opcję Ogranicz łokieć, aby łokieć przechodził przez płaszczyzny.

11. Ocena zagrożenia bezpieczeństwa cybernetycznego

Opis

Ta sekcja zawiera informacje, które pomogą zabezpieczyć robota przed potencjalnymi zagrożeniami cyberbezpieczeństwa. Przedstawiono w niej wymogi dotyczące przeciwdziałania zagrożeniom dla bezpieczeństwa cybernetycznego i zawarto wytyczne w sprawie utrzymywania bezpieczeństwa.

11.1. Ogólne cyberbezpieczeństwo

Opis

Podłączenie robota Universal Robots do sieci może stanowić zagrożenie dla cyberbezpieczeństwa.

Ryzyko to można złagodzić, wykorzystując wykwalifikowany personel i wdrażając określone środki ochrony cyberbezpieczeństwa robota.

Wdrożenie środków cyberbezpieczeństwa wymaga przeprowadzenia oceny zagrożenia cyberbezpieczeństwa.

Celem jest:

- Zidentyfikować zagrożenia
- Określić zaufane strefy i kanały
- Określi wymagania dotyczące poszczególnych składników w aplikacji



OSTRZEŻENIE

Nieprzeprowadzenie oceny ryzyka cyberbezpieczeństwa może narazić robota na ryzyko.

- Ocenę ryzyka związanego z cyberbezpieczeństwem musi przeprowadzić integrator lub kompetentny, wykwalifikowany personel.



INFORMACJA

Jedynie kompetentny, wykwalifikowany personel może określić zapotrzebowanie na określone środki cyberbezpieczeństwa i zapewnić wymagane środki cyberbezpieczeństwa.

11.2. Wymagania dotyczące cyberbezpieczeństwa

Opis Konfiguracja sieci i zabezpieczenie robota wymagają wdrożenia środków ochrony przed zagrożeniami cyberbezpieczeństwa.
Postępuj zgodnie ze wszystkimi wymaganiami przed rozpoczęciem konfigurowania sieci, a następnie sprawdź, czy konfiguracja robota jest bezpieczna.

Cyberbezpieczeństwo

- Personel obsługi musi dokładnie rozumieć ogólne zasady cyberbezpieczeństwa i zaawansowane technologie stosowane w robotach UR.
- Należy wdrożyć fizyczne środki bezpieczeństwa, aby umożliwić fizyczny dostęp do robota tylko upoważnionemu personelowi.
- Należy zapewnić odpowiednią kontrolę wszystkich punktów dostępu. Na przykład: zamki w drzwiach, systemy identyfikacyjne, ogólna fizyczna kontrola dostępu.



OSTRZEŻENIE

Podłączenie robota do sieci, która nie jest odpowiednio zabezpieczona, może stwarzać zagrożenia dla bezpieczeństwa.

- Robota wolno podłączać tylko do zaufanej i odpowiednio zabezpieczonej sieci.

Wymagania dotyczące konfiguracji sieci

- Do sieci lokalnej mogą być podłączone tylko zaufane urządzenia.
- Nie mogą występować połączenia przychodzące z sąsiednich sieci do robota.
- Połączenia wychodzące z robota muszą być ograniczone, aby stosować najmniejszy odpowiedni zestaw określonych portów, protokołów i adresów.
- Można używać tylko plików URCap i magicznych skryptów od zaufanych partnerów i tylko po zweryfikowaniu ich autentyczności oraz integralności

Wymagania dotyczące bezpieczeństwa konfiguracji robota

- Zmień hasło domyślne na nowe, silne hasło.
- Wyłącz „pliki magiczne”, gdy nie są aktywnie używane (PolyScope 5).
- Wyłącz dostęp SSH, gdy nie jest potrzebny. Preferuj uwierzytelnianie oparte na kluczach, zamiast uwierzytelniania opartego na hasle
- Ustaw zaporę robota na najbardziej restrykcyjne ustawienia i wyłącz wszystkie nieużywane interfejsy oraz usługi, zamknij porty i ogranicz adresy IP
-

11.3. Wytyczne dotyczące wzmacniania cyberbezpieczeństwa

Opis

Chociaż interfejs PolyScope ma wiele funkcji zapewniających bezpieczeństwo połączenia sieciowego, można zwiększyć poziom bezpieczeństwa poprzez przestrzeganie następujących wytycznych:

- Przed podłączeniem robota do dowolnej sieci zawsze zmień hasło domyślne na silne.



INFORMACJA

Nie można odzyskać ani zresetować zapomnianego lub utraconego hasła.

- Przechowuj wszystkie hasła w bezpieczny sposób.

- Użyć wbudowanych ustawień, aby w jak największym stopniu ograniczyć dostęp sieciowy do robota.
- Niektóre interfejsy komunikacyjne nie mają metody uwierzytelniania i szyfrowania komunikacji. Stanowi to zagrożenie dla bezpieczeństwa. Rozważ odpowiednie środki łagodzące w oparciu o ocenę zagrożeń cyberbezpieczeństwa.
- Tunelowanie SSH (lokalne przekierowanie portów) musi być używane do uzyskania dostępu do interfejsów robotów z innych urządzeń, jeśli połączenie przekracza granicę strefy zaufania.
- Poufne dane należy usunąć z robota przed jego wycofaniem z eksploatacji. Szczególną uwagę należy zwrócić na pliki URCap i dane w folderze programu.
 - Aby zapewnić bezpieczne usunięcie bardzo wrażliwych danych, bezpiecznie wyczyść lub zniszcz kartę SD.

12. Sieci komunikacyjne

Fieldbus

Za pomocą opcji Fieldbus można zdefiniować i skonfigurować rodzinę przemysłowych protokołów sieci komputerowej używanych do rozproszonego sterowania w czasie rzeczywistym akceptowanych przez PolyScope:

- Ethernet/IP
 - PROFINET
-

12.1. Profinet

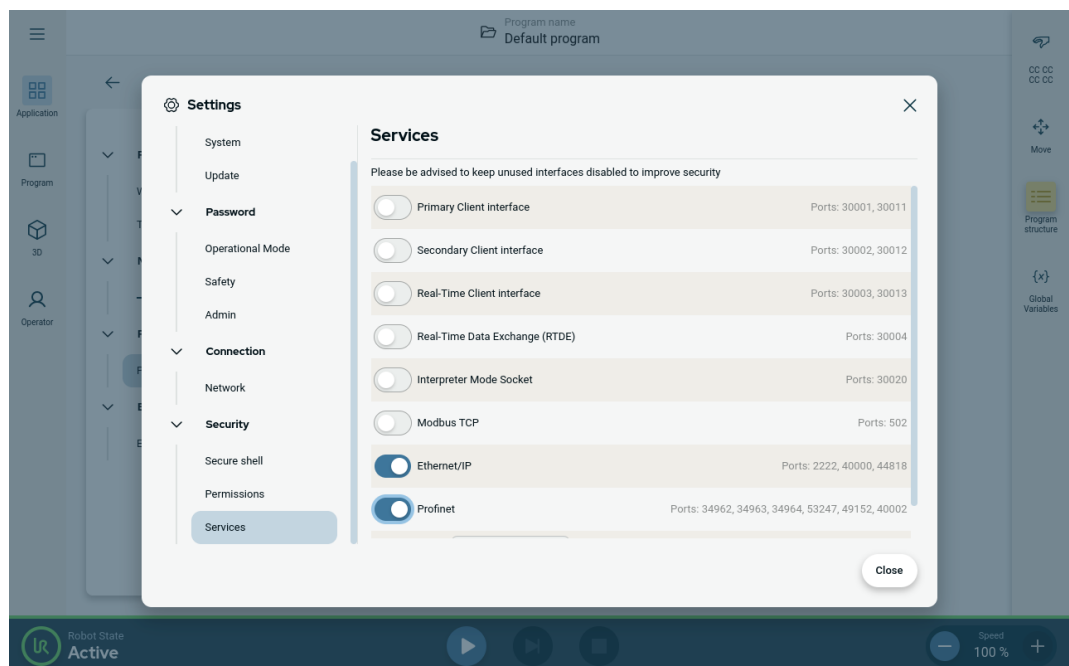
Opis

Opcja protokołu sieciowego PROFINET steruje podłączeniem robota do przemysłowego sterownika we/wy PROFINET. Jeśli połączenie jest włączone, możesz wybrać akcję, która występuje, gdy program traci połączenie PROFINET IO-Controller.

Włączenie protokołu Profinet

W celu włączenia funkcji Profinet z poziomu ekranu PolyScope X należy:

1. W prawym górnym rogu ekranu dotknij ikonę menu Hamburger, a następnie Ustawienia.
2. W menu po lewej stronie, w sekcji Bezpieczeństwo wybierz Usługi.
3. Dotknij przycisku Profinet, aby włączyć Profinet.



Korzystanie z protokołu Profinet

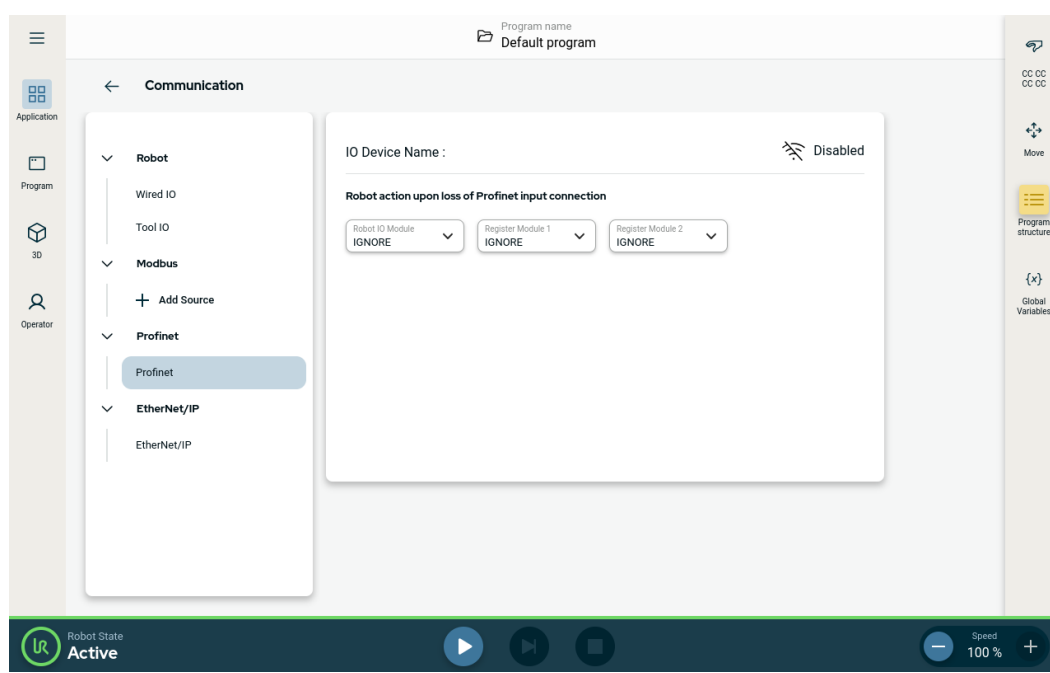
Aby wyszukać funkcje Profinet w interfejsie PolyScope X:

W lewym nagłówku PolyScope X:

1. Dotknij ikony Aplikacja.
2. W lewym menu wybierz Profinet.

Wybierz odpowiednie działanie z listy:

Ignoruj	Interfejs PolyScope ignoruje utratę połączenia Profinet, a wykonywanie programu jest kontynuowane.
Wstrzymaj	PolyScope X wstrzymuje bieżący program. Program wznowia się od miejsca, w którym się zatrzymał.
Stop	PolyScope X zatrzymuje bieżący program.



12.2. Ethernet/IP

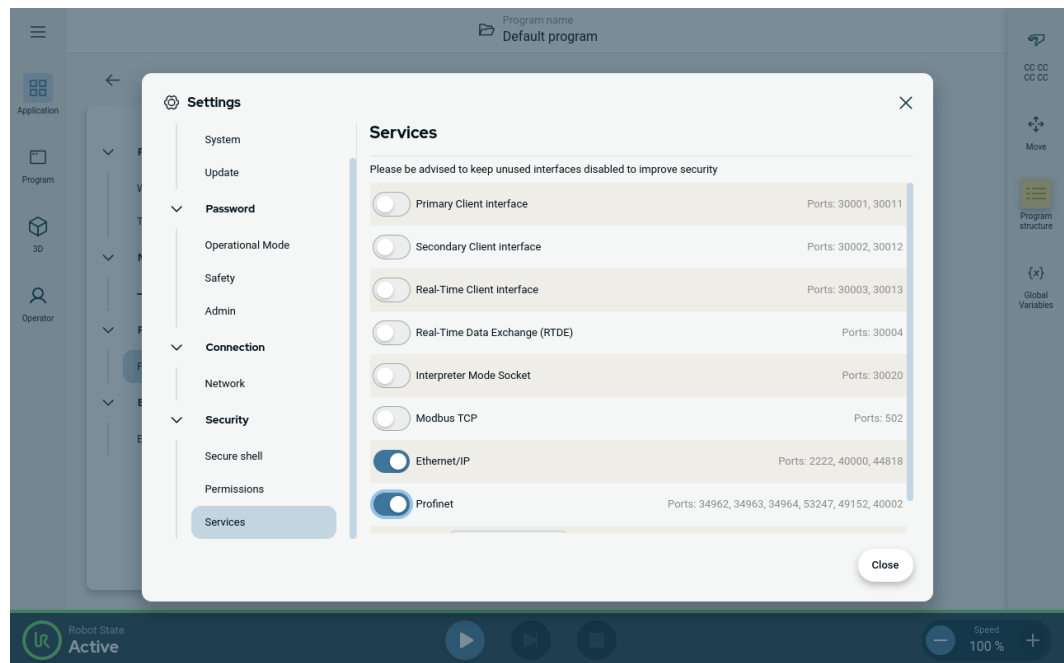
Opis

EtherNet/IP jest protokołem sieciowym, który umożliwia podłączenie robota do przemysłowego urządzenia skanującego w sieci Ethernet/IP. Jeśli połączenie jest włączone, można wybrać działanie, które nastąpi, gdy program utraci połączenie z urządzeniem skanującym w sieci Ethernet/IP.

**Włączenie
protokołu
Ethernet/IP**

W celu włączenia funkcji Ethernet/IP z poziomu ekranu PolyScope X należy:

1. W prawym górnym rogu ekranu dotknij ikonę menu Hamburger, a następnie Ustawienia.
2. W menu po lewej stronie, w sekcji Bezpieczeństwo wybierz Usługi.
3. Dotknij przycisku Profinet, aby włączyć Profinet.



Korzystanie z funkcji Aby wyszukać funkcje Ethernet/IP w interfejsie PolyScope X:

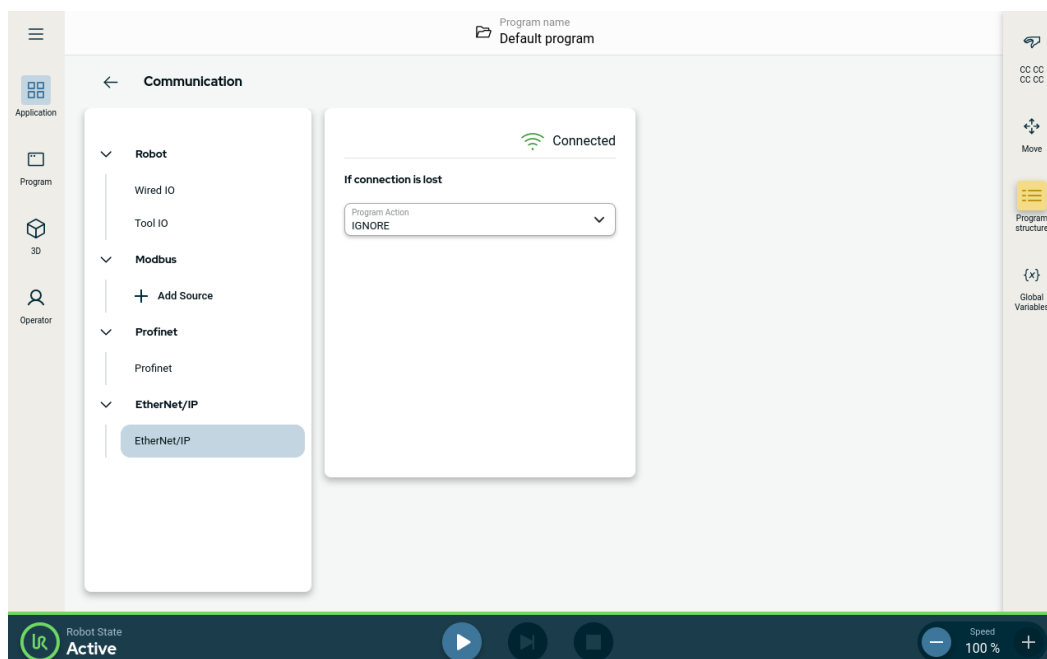
Ethernet/IP W lewym nagłówku PolyScope X:

1. Dotknij ikony Aplikacja.
2. Wybierz odpowiednie działanie z listy.

Ignoruj Interfejs PolyScope X ignoruje utratę połączenia EtherNet/IP i wykonywanie programu jest kontynuowane.

Wstrzymaj PolyScope X wstrzymuje bieżący program. Program wznowia się od miejsca, w którym się zatrzymał.

Stop PolyScope X zatrzymuje bieżący program.



Stan Ethernet/IP jest widoczny w prawym górnym rogu tego ekranu.

Połączono Robot jest podłączony do urządzenia skanującego Ethernet/IP.

Brak skanera Funkcja Ethernet/IP jest aktywna, ale żadne urządzenie nie jest podłączone do robota za pośrednictwem Ethernet/IP.

Wyłączone Funkcja Ethernet/IP jest wyłączona.

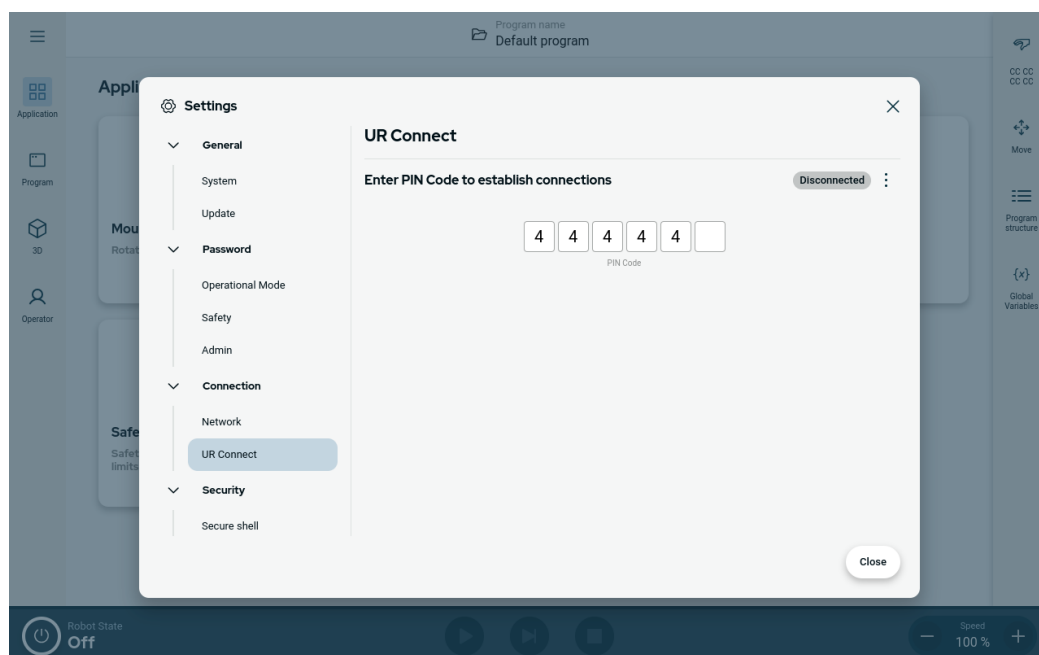
12.3. UR Connect

Aby połączyć PolyScope X z myUR Cloud

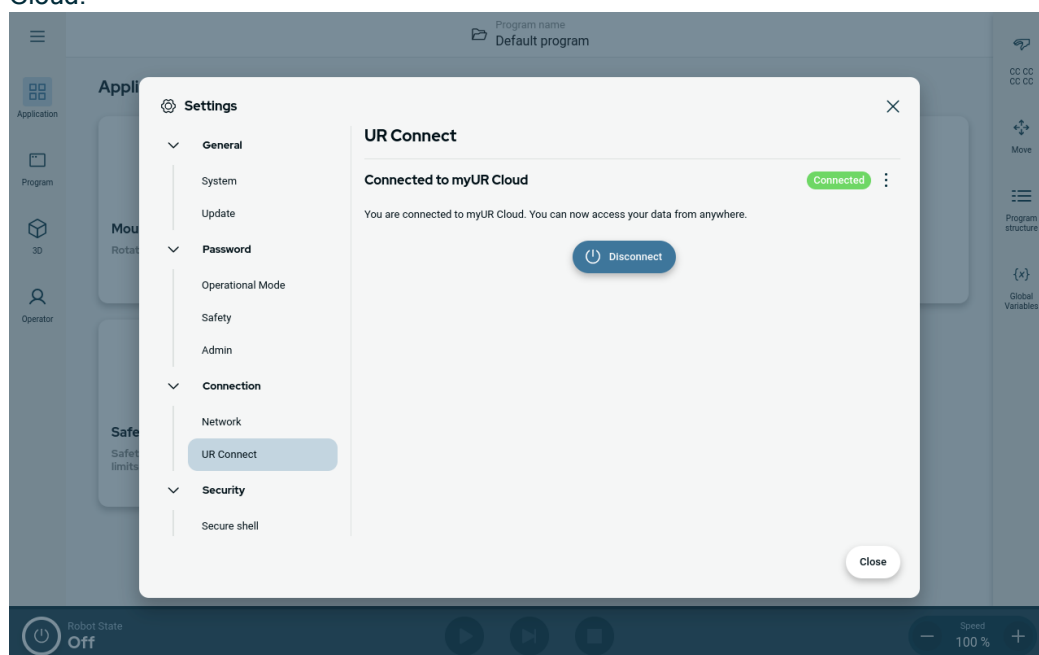
Konieczne jest połączenie posiadanego oprogramowania PolyScope X do usługi myUR Cloud.

Należy odszukać swój kod PIN do swojego konta myUR.

1. Przejdź do części Ustawienia.
2. Przejdź do UR Connect.
3. Na stronie głównej UR Connect dotknij przycisku „Połącz”.
4. Podaj swój kod PIN do konta myUR.

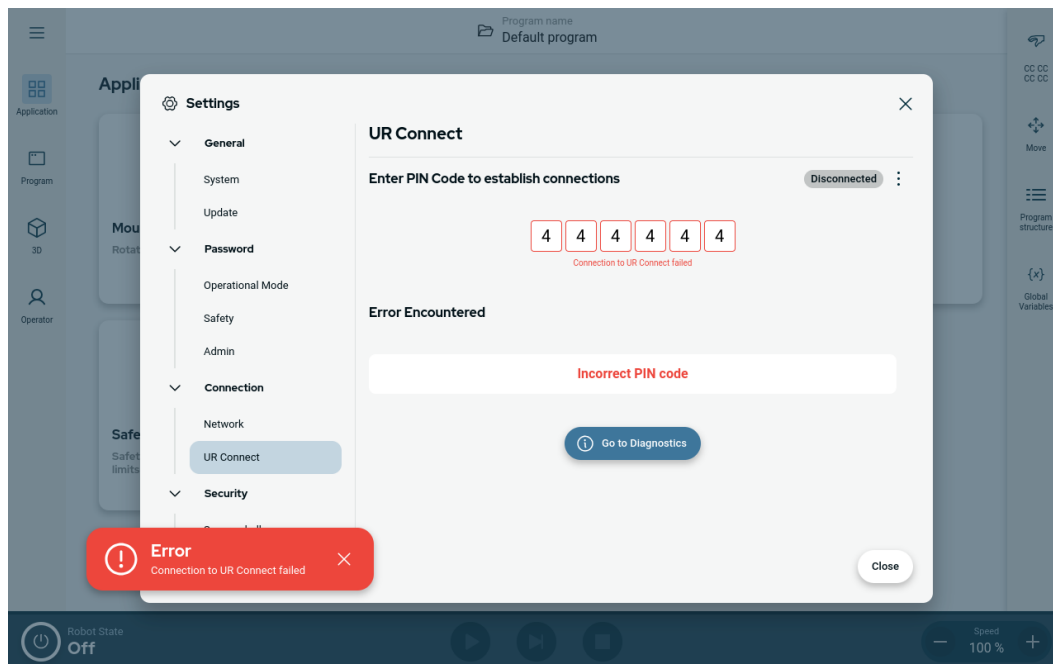


Wyświetlenie zielonej ikony w prawym rogu okna sygnalizuje udane połączenie z myUR Cloud.



**Nieudane
połączenie**

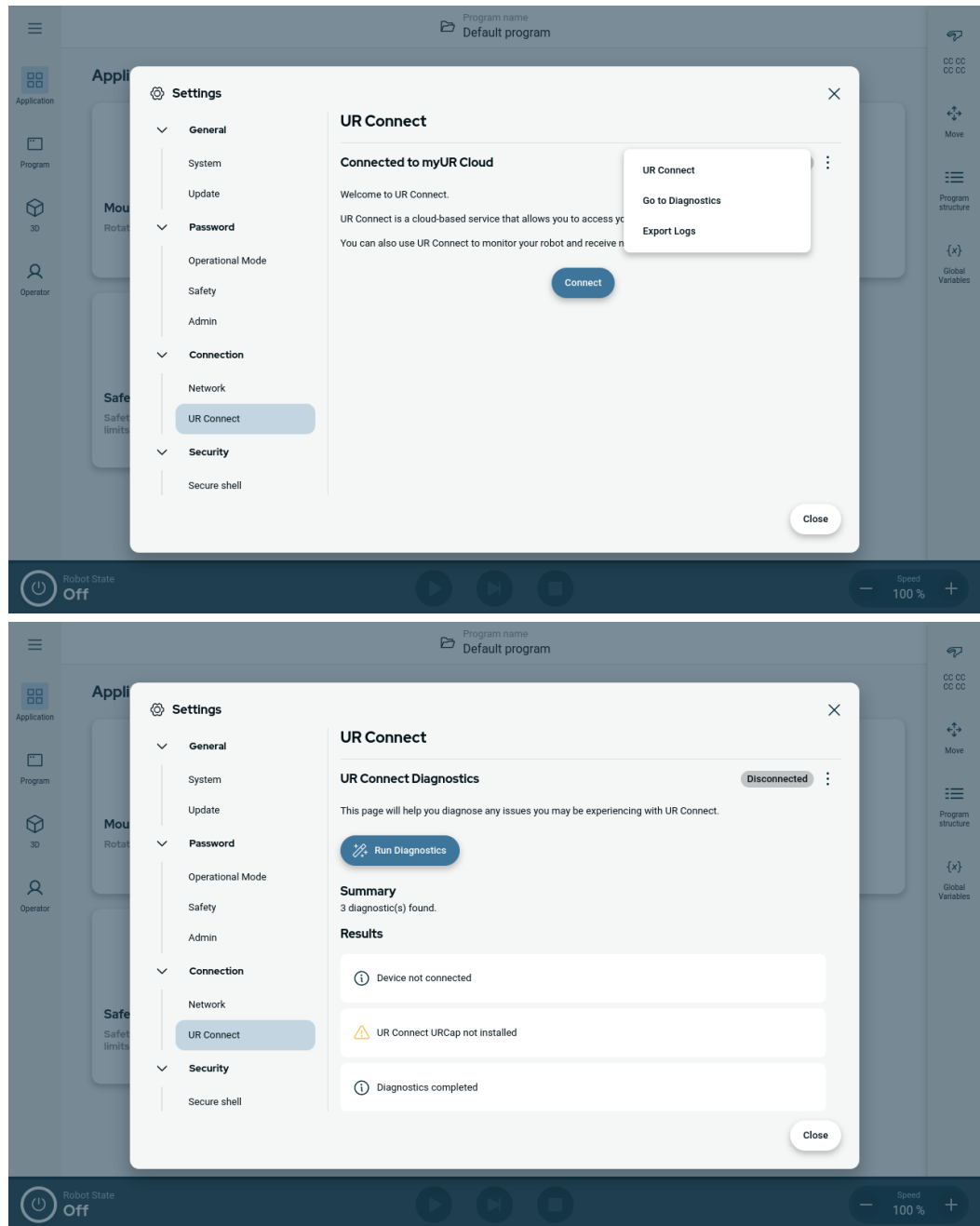
W razie wyświetlenia komunikatu "Nieprawidłowy kod PIN" należy zweryfikować swój kod PIN do konta myUR.



Diagnostyka

W razie doświadczenia niespodziewanych problemów przy uruchomionej aplikacji UR Connect można skorzystać ze strony Diagnostyka.

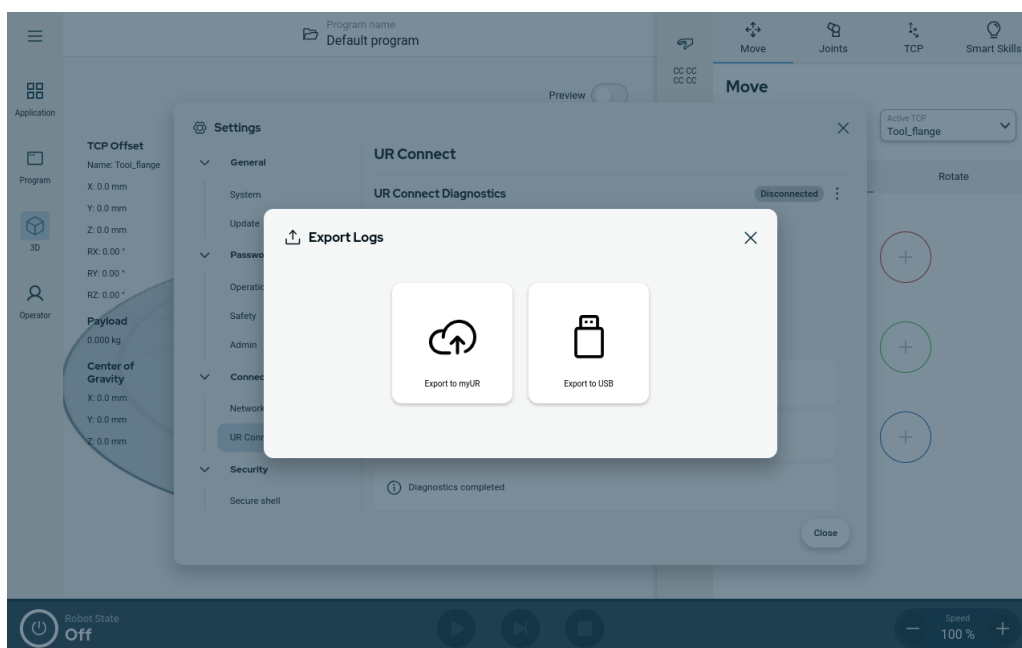
1. Przejdź do części Ustawienia.
2. Przejdź do UR Connect.
3. Dotknij ikony kebaba (trzy kropki) w prawym górnym rogu.
4. Wybierz pozycję "Diagnostyka".



**Eksportowanie
dzienników**

Możliwe jest wyeksportowanie dzienników UR Connect z oprogramowania PolyScope X.

1. Przejdź do części Ustawienia.
2. Przejdź do UR Connect.
3. Dotknij ikony kebaba (trzy kropki) w prawym górnym rogu.
4. Wybierz „Eksportuj dzienniki”
5. Wybierz „Eksportuj do myUR” lub „Eksportuj do USB”.



13. Ocena ryzyka

Opis

Ocena ryzyka jest wymagana i należy ją przeprowadzić dla danej aplikacji. Ocena ryzyka aplikacji jest obowiązkiem integratora. Użytkownik może być również integratorem.

Robot jest maszyną nieukończoną, dlatego bezpieczeństwo aplikacji robota zależy od narzędzia/chwybaka, przeszkód i innych maszyn. Strona przeprowadzająca integrację musi stosować się do norm ISO 12100 i ISO 10218-2 w celu przeprowadzenia oceny ryzyka. Specyfikacja techniczna ISO/TS 15066 może zapewnić dodatkowe wytyczne dla aplikacji pracy współbieżnej. Ocena ryzyka musi obejmować wszystkie zadania w całym okresie użytkowania aplikacji robota, w tym między innymi:

- uczenie robota podczas ustawiania i rozbudowy jego aplikacji,
- rozwiązywanie problemów i konserwacja,
- normalna praca aplikacji robota.

Ocena ryzyka musi zostać wykonana **przed** włączeniem zasilania aplikacji robota po raz pierwszy. Ocena ryzyka jest procesem powtarzalnym. Po fizycznej instalacji robota należy sprawdzić połączenia, a następnie zakończyć integrację. Częścią oceny ryzyka jest określenie ustawień konfiguracji bezpieczeństwa, a także potrzeby zastosowania dodatkowych przycisków zatrzymania awaryjnego i/lub innych środków ochronnych wymaganych w przypadku danego zastosowania robota.

Ustawienia konfiguracji bezpieczeństwa

Identyfikacja właściwych ustawień konfiguracji bezpieczeństwa jest szczególnie ważna przy rozbudowie w zastosowaniach robota do pracy. Należy zapobiec nieautoryzowanemu dostępowi do konfiguracji bezpieczeństwa poprzez włączenie i ustawienie ochrony hasłem.



OSTRZEŻENIE

Nieustawienie ochrony hasłem może spowodować obrażenia lub śmierć z powodu celowych lub niezamierzonych zmian ustawień konfiguracyjnych.

- Zawsze ustawiaj ochronę hasłem.
- Skonfiguruj program do zarządzania hasłami, aby dostęp miały tylko osoby, które rozumieją skutki zmian.

Niektóre funkcje bezpieczeństwa są zaprojektowane szczególnie do zastosowań w pracy współbieżnej. Można je skonfigurować za pomocą ustawień konfiguracji bezpieczeństwa. Są one wykorzystywane do przeciwdziałania zagrożeniom zidentyfikowanym w ocenie ryzyka aplikacji.

Poniższe ograniczenie dotyczy robota i jako takie może mieć wpływ na transfer energii do osoby przez ramię robota, chwytak i obsługiwany element.

- **Ograniczanie siły i mocy:** służy do ograniczania sił i nacisków wywieranych przez robota w kierunku ruchu w razie kolizji robota z operatorem.
- **Ograniczanie pędu:** służy do ograniczania wysokiej energii przenoszonej i sił uderzenia poprzez zmniejszenie prędkości robota w razie jego kolizji z operatorem.
- **Ograniczenie prędkości:** służy do zapewnienia, że prędkość jest mniejsza niż skonfigurowany limit.

Poniższe ustawienia orientacji służą do unikania ruchów i zmniejszania ekspozycji ostrych krawędzi i występów na osobę.

- **Ograniczenie pozycji przegubu, łokcia i narzędzia/chwybaka:** stosowane w celu zmniejszenia ryzyka związanego z niektórymi częściami ciała – należy unikać ruchu w kierunku głowy i szyi.
- **Ograniczanie orientacji narzędzia/chwybaka:** szczególnie przydatne do zmniejszania ryzyka związanego z określonymi obszarami oraz funkcjami narzędzia/chwybaka i obsługiwanego elementu – należy unikać ostrych krawędzi skierowanych w stronę operatora, obracając ostre krawędzie do wewnątrz, w stronę robota.

**Ryzyko
związane ze
skutecznością
zatrzymywania**

Niektóre funkcje bezpieczeństwa są specjalnie zaprojektowane do każdego zastosowania robota. Można skonfigurować te funkcje za pomocą ustawień konfiguracji bezpieczeństwa. Służą one do przeciwdziałania ryzyku związanemu ze skutecznością zatrzymywania aplikacji robota.

Poniższe ustawienia ograniczają czas i odległość zatrzymania robota, aby upewnić się, że zatrzymanie nastąpi przed osiągnięciem skonfigurowanych limitów. Oba ustawienia automatycznie wpływają na prędkość robota, aby zapewnić, że limit nie zostanie przekroczony.

- **Limit czasu zatrzymania:** służy do ograniczenia czasu zatrzymania robota.
- **Limit odległości zatrzymania:** służy do ograniczenia odległości zatrzymania robota.

W przypadku zastosowania któregośkolwiek z powyższych limitów nie ma potrzeby ręcznego okresowego testowania skuteczności zatrzymania. Układ sterowania zabezpieczeniami robota wykonuje ciągłe monitorowanie.

Jeśli robot jest zainstalowany w aplikacji, w której nie ma rozsądnej możliwości wyeliminowania zagrożeń lub wystarczającego zmniejszenia ryzyka poprzez zastosowanie wbudowanych funkcji bezpieczeństwa (np. gdy używane jest niebezpieczne narzędzie/chwytnik lub niebezpieczny proces), konieczne jest zastosowanie środków zabezpieczających.

**OSTRZEŻENIE**

Nieprzeprowadzenie wykonania oceny ryzyka aplikacji może zwiększyć zagrożenia.

- Zawsze przeprowadzaj ocenę ryzyka aplikacji w poszukiwaniu możliwych do przewidzenia zagrożeń i możliwego do przewidzenia niewłaściwego użycia.

W przypadku aplikacji współbieżnych ocena ryzyka obejmuje możliwe do przewidzenia ryzyko wynikające z kolizji i możliwego do przewidzenia niewłaściwego użycia.

Ocena ryzyka musi obejmować:

- Skalę szkody
- Prawdopodobieństwo wystąpienia
- Możliwość uniknięcia sytuacji niebezpiecznej

Potencjalne zagrożenia

Firma Universal Robots identyfikuje potencjalne znaczące zagrożenia wymienione poniżej, które integrator musi wziąć pod uwagę. Inne istotne zagrożenia mogą być związane z konkretnym zastosowaniem robota.

- Przebicie skóry przez ostre krawędzie i spiczaste zakończenia lub złącza narzędzia/chwybaka.
- Przebicie skóry przez ostre krawędzie i spiczaste zakończenia na pobliskich przeszkodach.
- Stłuczenia spowodowane kontaktem.
- Skręcenie lub złamanie kości z powodu uderzenia.
- Konsekwencje niedokręcenia śrub utrzymujących ramię robota lub narzędzie/chwybak.
- Elementy wypadające z narzędzia/chwybaka, np. z powodu słabego uchwytu lub przerwy w zasilaniu.
- Błędne zrozumienie tego, co jest kontrolowane przez wiele przycisków zatrzymania awaryjnego.
- Nieprawidłowe ustawienie parametrów konfiguracji bezpieczeństwa.
- Nieprawidłowe ustawienia z powodu nieautoryzowanych zmian parametrów konfiguracji bezpieczeństwa.

13.1. Zagrożenie zgnieceniem

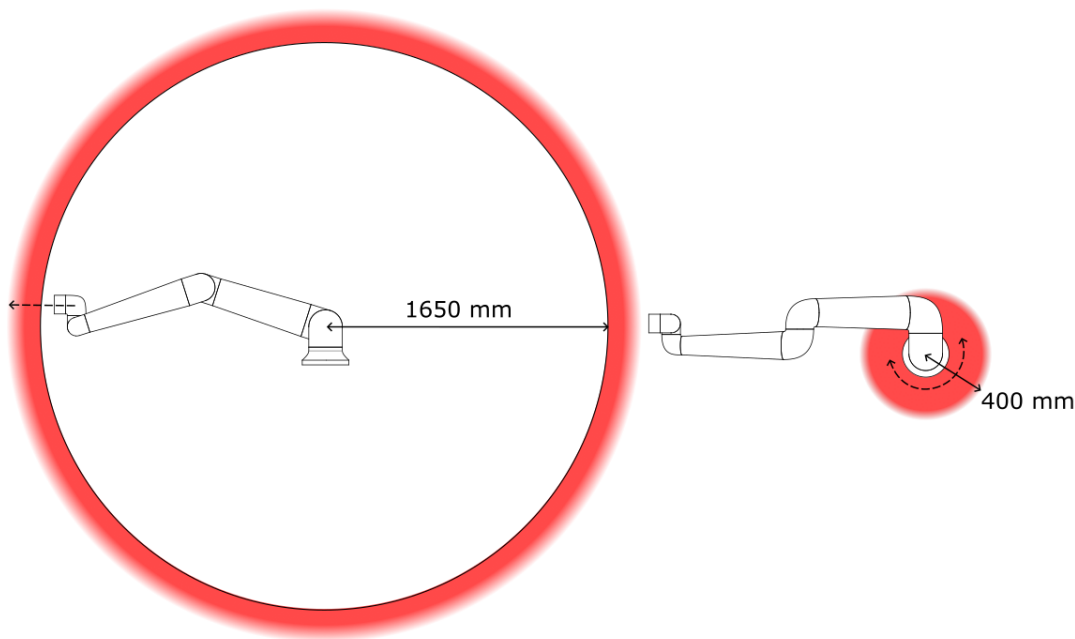
Opis

Aby uniknąć zagrożenia zakleszczeniem, należy usunąć przeszkody z takich obszarów poprzez inne umiejscowienie robota lub poprzez wykorzystanie kombinacji płaszczyzn bezpieczeństwa i limitów przegubów, aby wyeliminować niebezpieczeństwo ruchu robota w zakresie tego obszaru.



PRZESTROGA

Umieszczenie robota w niektórych obszarach grozi przygnieceniem i obrażeniami ciała.



Niektóre obszary przestrzeni roboczej powinny być uznane za zagrożone zmiążdżeniem ze względu na fizyczne właściwości ramienia robota. Jeden z tych obszarów (lewy) jest definiowany dla ruchów po promieniu, gdy przegub nadgarstka 1 znajduje się w odległości co najmniej 1650 mm od podstawy robota. Drugi obszar (prawy) znajduje się w odległości 400 mm od podstawy robota podczas ruchu w kierunku stycznym.

13.2. Czas zatrzymania i odległość zatrzymania

Opis

Dane graficzne dostarczone dla **Złącze 0 (podstawa)**, **Złącze 1 (ramię)** i **Złącze 2 (kolanko)** dotyczą drogi zatrzymania i czasu zatrzymania:

- Kategoria 0
- Kategoria 1
- Kategoria 2

Test **przegubu 0** został wykonany poprzez wykonanie ruchu w poziomie, czyli z osią obrotu prostopadłą do podłoża. Podczas testów **przegubu 1** i **przegubu 2** robot podążał po trajektorii pionowej, czyli osie obrotu były równoległe do podłoża, a zatrzymanie wykonano, gdy robot poruszał się do dołu.

Oś Y to odległość od miejsca zainicjowania zatrzymania do pozycji końcowej.

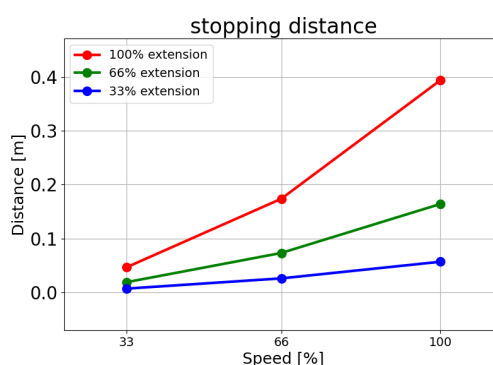


INFORMACJA

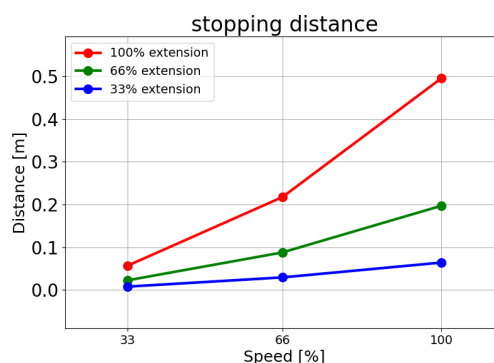
Można ustawić maksymalne bezpieczne czasy i odległości zatrzymania zdefiniowane przez użytkownika. W przypadku stosowania ustawień zdefiniowanych przez użytkownika prędkość programu jest dostosowana dynamicznie do wybranych limitów.

Przegub 0 (PODSTAWA)

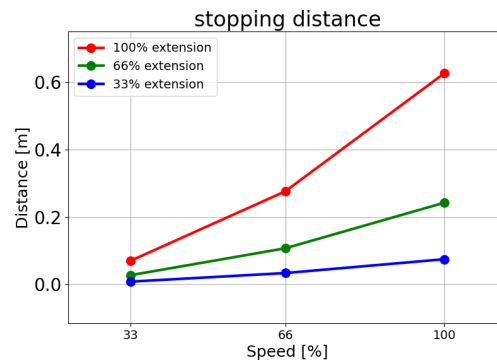
Odległość
zatrzymania w
metrach przy
33% z 20 kg.



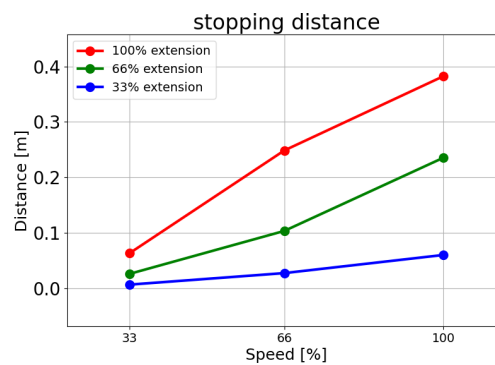
Odległość
zatrzymania w
metrach przy
66% z 20 kg.



Odległość
zatrzymania w
metrach przy
maksymalnym
obciążeniu 20 kg

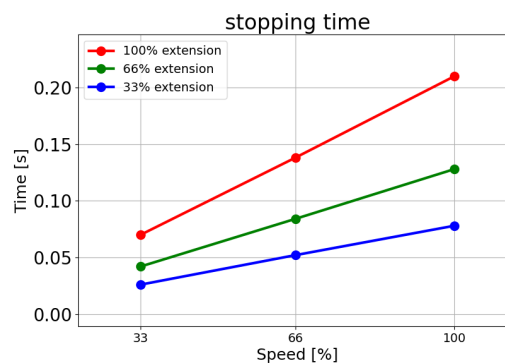


Odległość
zatrzymania w
metrach przy
zwiększonym
obciążeniu
użytkowym
25 kg

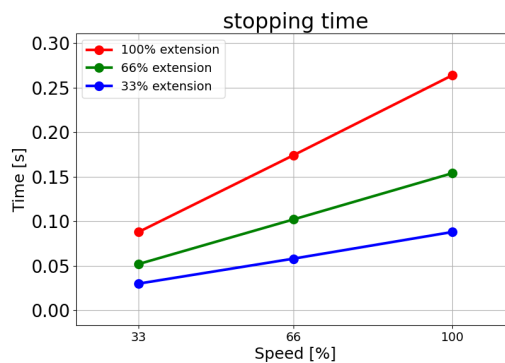


**Przegub 0
(PODSTAWA)**

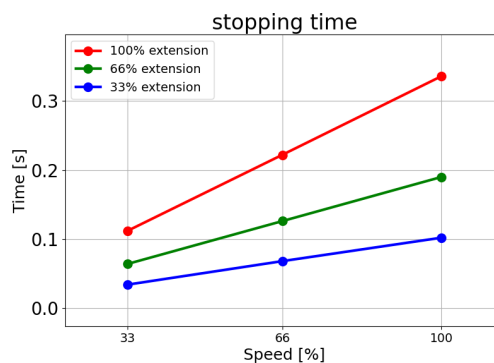
Czas
zatrzymania w
sekundach przy
33% z 20 kg.



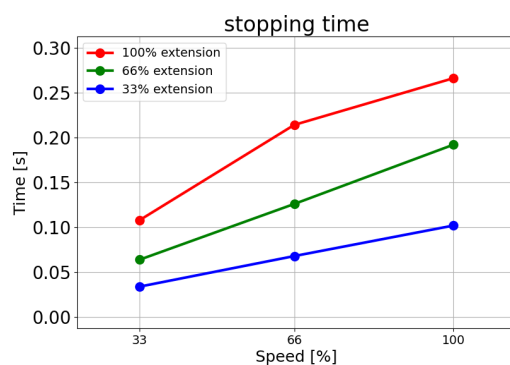
Czas
zatrzymania w
sekundach przy
66% z 20 kg.



Czas
zatrzymania w
sekundach przy
maksymalnym
obciążeniu
użytkowym
20 kg.

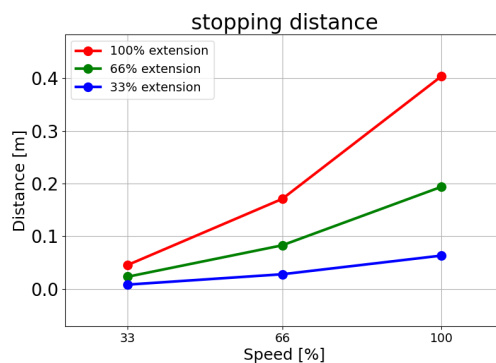


Czas
zatrzymania w
sekundach przy
zwiększonym
obciążeniu
użytkowym
25 kg.

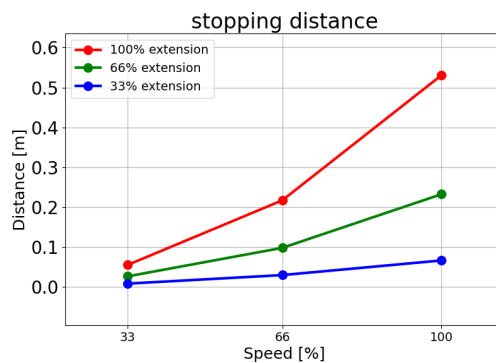


Przegub 1 (BARK)

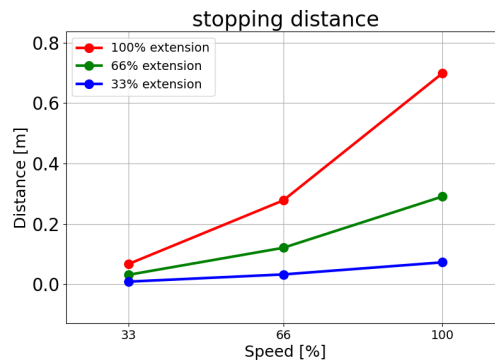
Odległość
zatrzymania w
metrach przy
33% z 20 kg.



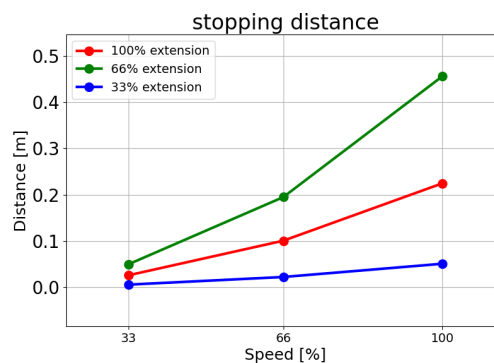
Odległość
zatrzymania w
metrach przy
66% z 20 kg



Odległość
zatrzymania w
metrach przy
maksymalnym
obciążeniu 20 kg

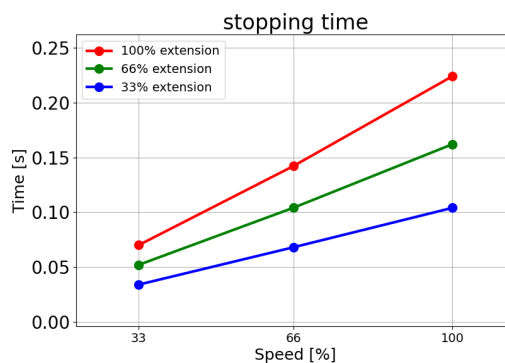


Odległość
zatrzymania w
metrach przy
zwiększonym
obciążeniu
użytkowym
25 kg

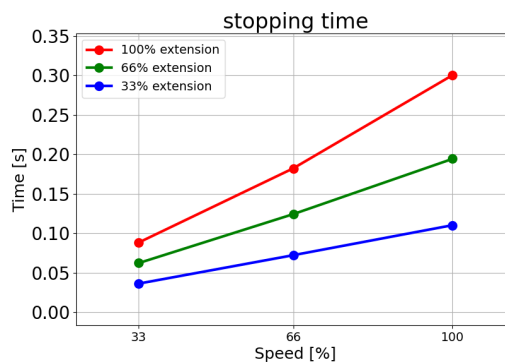


Przegub 1 (BARK)

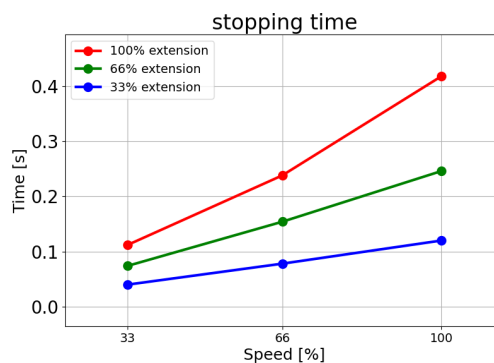
Czas
zatrzymania w
sekundach przy
33% z 20 kg



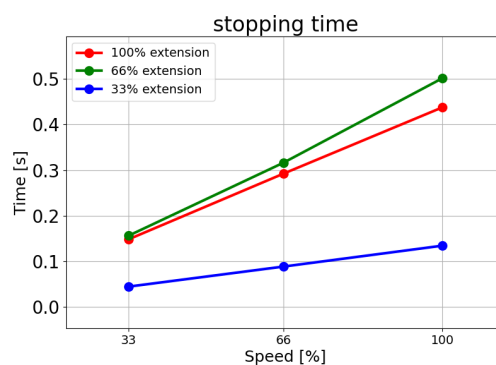
Czas
zatrzymania w
sekundach przy
66% z 20 kg



Czas
zatrzymania w
sekundach przy
maksymalnym
obciążeniu
użytkowym
20 kg.

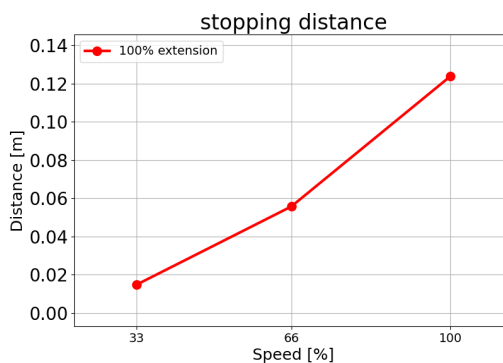


Czas
zatrzymania w
sekundach przy
zwiększonym
obciążeniu
użytkowym
25 kg.

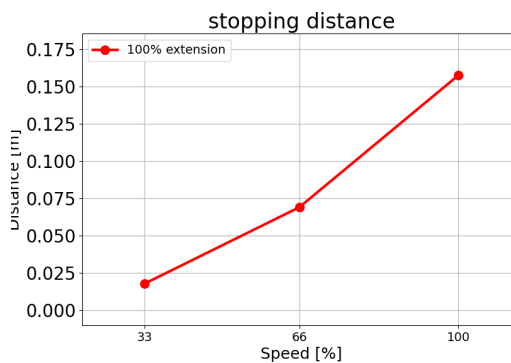


Przegub 2 (ŁOKIEĆ)

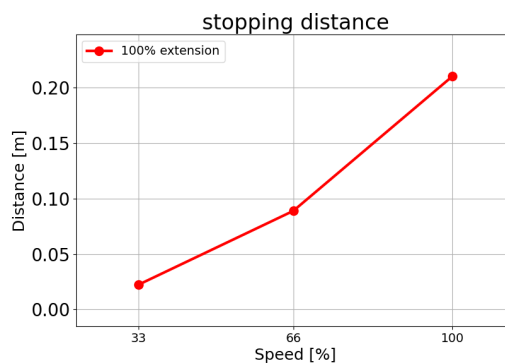
Odległość
zatrzymania w
metrach przy
33% z 20 kg.



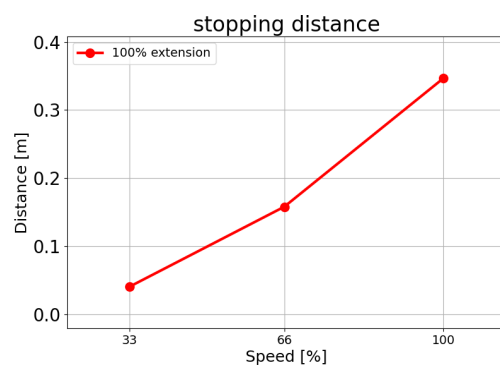
Odległość
zatrzymania w
metrach przy
66% z 20 kg



Odległość
zatrzymania w
metrach przy
maksymalnym
obciążeniu 20 kg

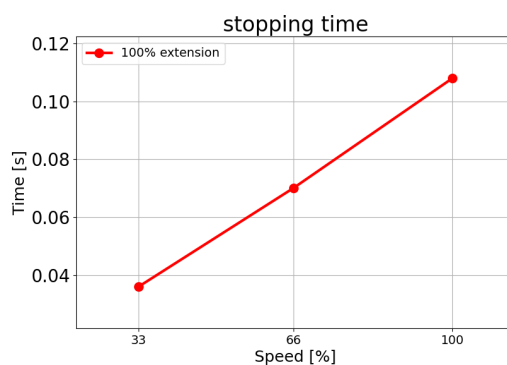


Odległość
zatrzymania w
metrach przy
zwiększonym
obciążeniu
użytkowym
25 kg

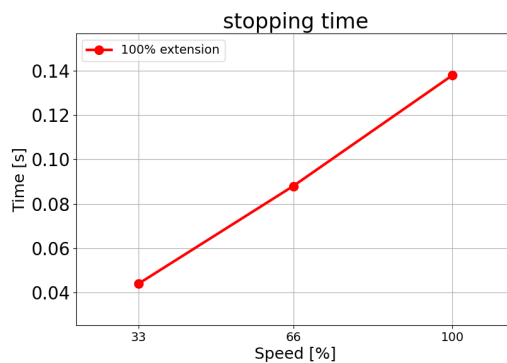


Przegub 2 (ŁOKIEĆ)

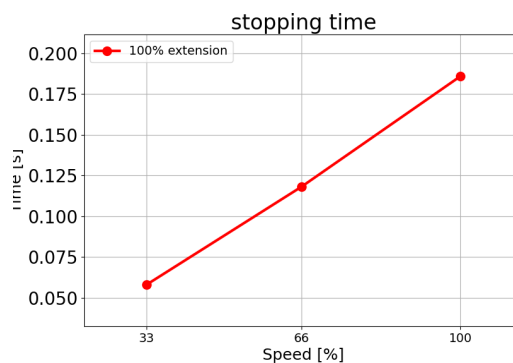
Czas
zatrzymania w
sekundach przy
33% z 20 kg



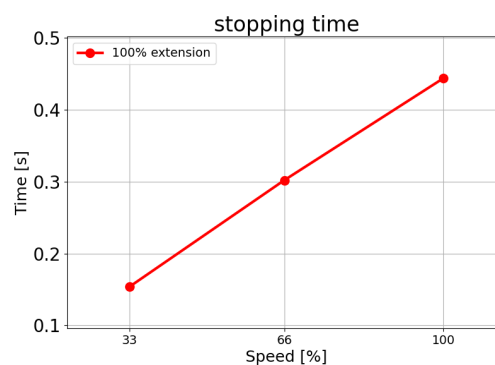
Czas
zatrzymania w
sekundach przy
66% z 20 kg



Czas
zatrzymania w
sekundach przy
maksymalnym
obciążeniu
użytkowym 20 kg



Czas
zatrzymania w
sekundach przy
zwiększonym
obciążeniu
użytkowym
25 kg



14. Zdarzenia awaryjne

Opis Postępuj zgodnie z zamieszczonymi tutaj instrukcjami w sytuacjach awaryjnych, takich jak aktywacja zatrzymania awaryjnego przez naciśnięcie czerwonego przycisku. W tej sekcji opisano również sposób ręcznego przemieszczenia systemu w razie braku zasilania.

14.1. Zatrzymanie awaryjne

Opis Przycisk zatrzymania awaryjnego (E-stop) to czerwony przycisk na sterowniku uczenia. Naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego skutkuje zatrzymaniem wszystkich ruchów robota. Aktywacja przycisku zatrzymania awaryjnego powoduje zatrzymanie kategorii pierwszej (IEC 60204-1). Przyciski zatrzymania awaryjnego nie są zabezpieczeniami (ISO 12100).

Przyciski zatrzymania awaryjnego są uzupełniającymi środkami ochronnymi, które nie zapobiegają obrażeniom. Ocena ryzyka aplikacji robota określa, czy konieczne jest zainstalowanie dodatkowych przycisków zatrzymania awaryjnego. Funkcja zatrzymania awaryjnego i urządzenie uruchamiające muszą być zgodne z normą ISO 13850. Po włączeniu zatrzymania awaryjnego przycisk zatrzymuje się w tym ustawieniu. W związku z tym za każdym razem, gdy aktywowane zostanie zatrzymanie awaryjne, należy je ręcznie skasować za pomocą przycisku, który zainicjował zatrzymanie. Przed skasowaniem naciśnięcia przycisku zatrzymania awaryjnego należy wzrokowo zidentyfikować i ocenić przyczynę aktywacji zatrzymania awaryjnego. Wymagana jest ocena wzrokowa wszystkich urządzeń w aplikacji. Po rozwiązaniu problemu można skasować naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego.

Aby skasować naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego

1. Przytrzymać przycisk i obrócić go zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż zatrask się rozłączy.
Odłączenie zatrasku powinno być odczuwalne i wskazuje, że naciśnięcie przycisku zostało skasowane.
2. Sprawdź sytuację i czy można skasować zatrzymanie awaryjne.
3. Po skasowaniu zatrzymania awaryjnego należy przywrócić zasilanie robota i wznowić pracę.

14.2. Ruch bez zasilania napędu

Opis

W przypadku awarii, gdy zasilanie robota jest niemożliwe lub niepożądane, można użyć wymuszonego wycofania, aby przesunąć ramię robota.

Wykonanie wymuszonego ruchu wstecz wymaga mocnego popchnięcia lub pociągnięcia ramienia robota w celu przesunięcia przegubu. Większe ramiona robota mogą wymagać zaangażowania więcej niż jednej osoby do poruszania stawem.

Każdy hamulec przegubu ma sprzęgło cierne, umożliwiające ruch przez przyłożenie wysokiego momentu siły. Wymuszony ruch wstecz wymaga dużej siły, a do przesunięcia robota będzie wymagane zaangażowanie jednej lub kilku osób.

W sytuacjach zaciskania wymuszone wycofanie muszą wykonać co najmniej dwie osoby. W niektórych sytuacjach do demontażu ramienia robota wymagane są co najmniej dwie osoby.

Personel korzystający z robota UR musi być przeszkolony w zakresie zdarzeń awaryjnych. Informacje uzupełniające zostaną dostarczone podczas integracji.



OSTRZEŻENIE

Pęknięcie lub upadek niepodpartego ramienia robota mogą spowodować obrażenia lub śmierć.

- Nie demontuj robota podczas zdarzenia awaryjnego.
- Podeprzyj ramię robota przed odłączeniem zasilania.



INFORMACJA

Ręczne przesuwanie ramienia robota jest stosowane wyłącznie w sytuacjach awaryjnych i do celów serwisowych. Niepotrzebne przesunięcie ramienia robota może doprowadzić do strat materialnych.

- Nie przesuwaj przegubu o więcej niż 160 stopni, aby robot mógł znaleźć swoją pierwotną pozycję fizyczną.
- Nie przesuwaj żadnego przegubu bardziej niż to konieczne.

14.3. Podłączenie zacisku: demontaż

Opis



OSTRZEŻENIE

Niepodparte stawy mogą spaść lub zostać upuszczone i spowodować obrażenia.

- Przeguby należy podeprzeć na czas demontażu zacisków.



INFORMACJA

Niepodparcie przegubów podczas demontażu zacisków może skutkować uszkodzeniem sprzętu.

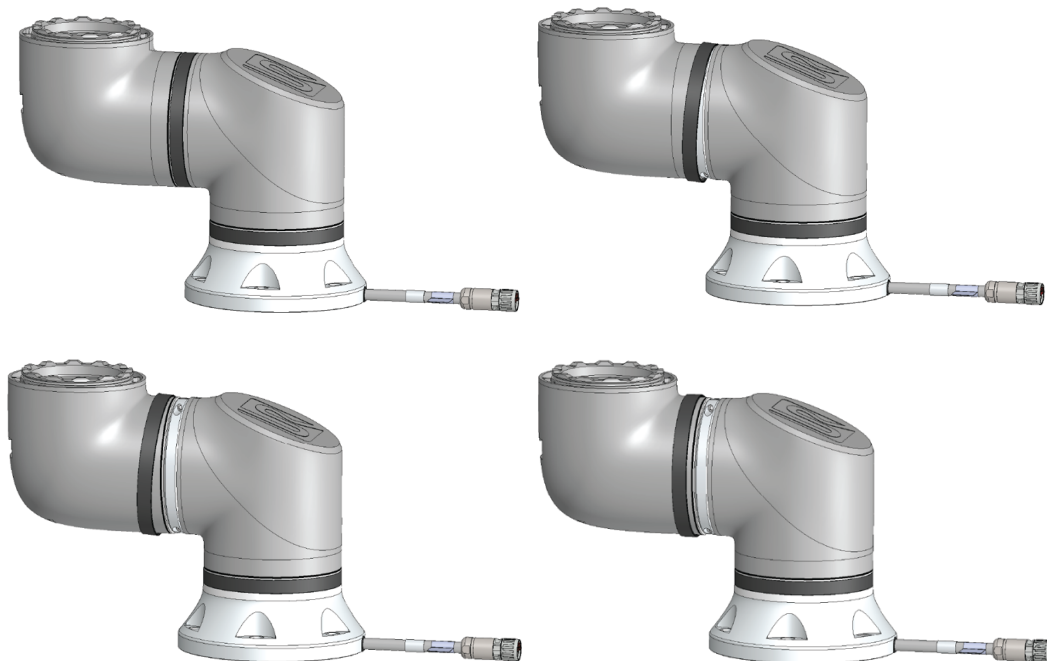
- Aby zapobiec upadkowi przegubów podczas demontażu zacisków, należy wykonać jedną z poniższych czynności:
 - Użyć odpowiedniego przedmiotu do podparcia zdejmowanej części.
 - Zdemontować przegub w pozycji leżącej.
 - Zapewnić podparcie przy użyciu odpowiednich urządzeń podnoszących.

Niesprawdzenie starego przegubu przed jego wymianą może prowadzić do uszkodzenia mienia i/lub sprzętu.

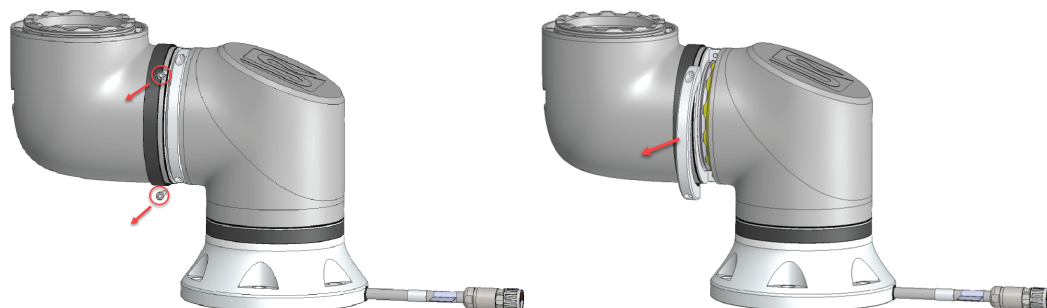
Przed wymianą przegubu należy przeprowadzić test weryfikacyjny przegubu. Więcej informacji można znaleźć w sekcji Weryfikacja przegubów w Podręczniku serwisowym.

W celu
zdemontowa-
nia

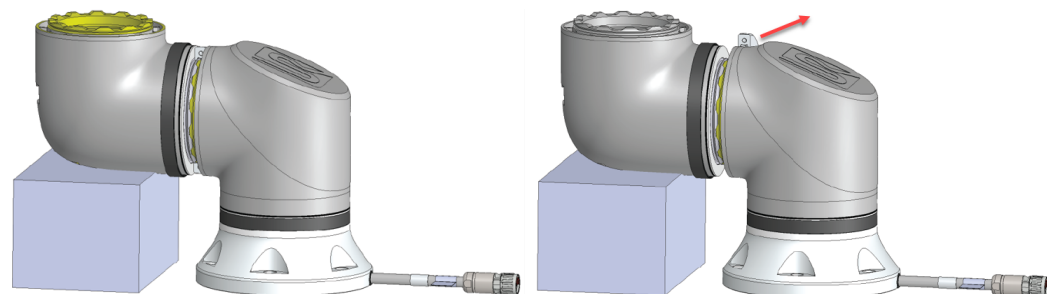
1. Przymocować opaskę ESD z pakietu części zamiennych lub zestawu narzędzi do uziemionej powierzchni.
2. Usunąć czarny pierścień płaski.
Można użyć pary spiczastych pęset lub małego śrubokręta płaskiego.



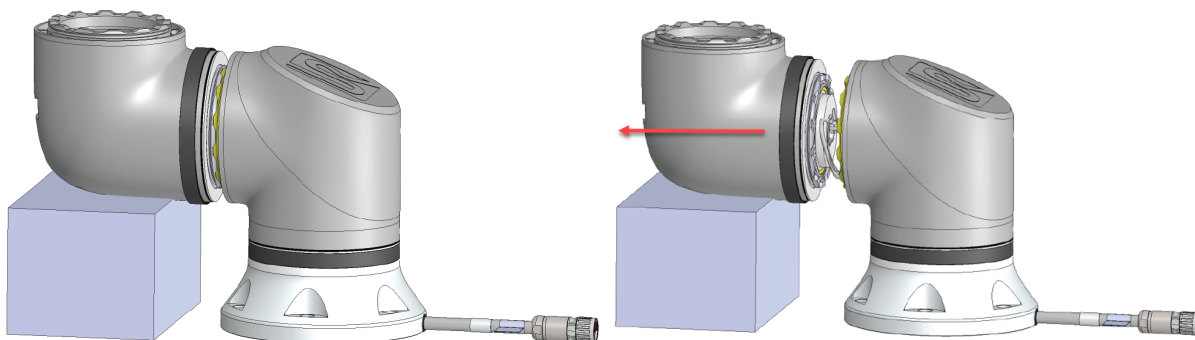
3. Wykręcić śruby i zdjąć zacisk z jednej strony.



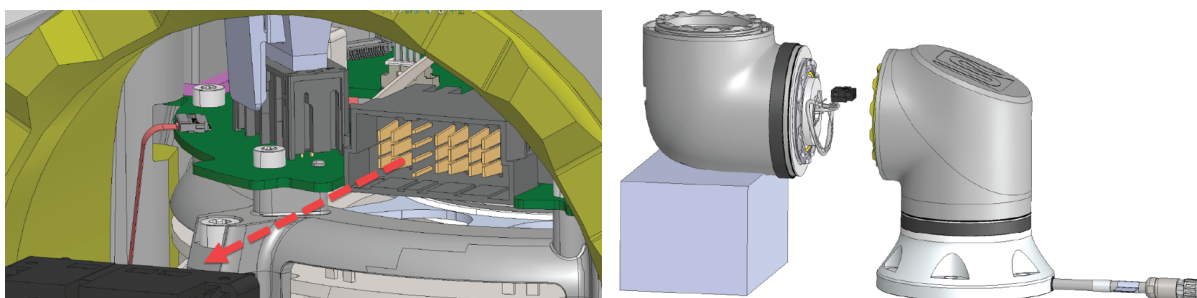
4. Podeprzeć przegub podczas zdejmowania drugiej strony zacisku.



5. Przegub jest teraz luźny i można go zdemontować.



6. Delikatnie odłączyć złącze od płytki drukowanej na przegubie.



7. Przegub został zdemontowany.

14.4. Tryb pracy

Opis

Do uzyskiwania dostępu i aktywowania różnych trybów służy sterownik uczenia lub serwer Dashboard. W przypadku zintegrowania zewnętrznego przełącznika trybu pracy, trybami pracy steruje ten przełącznik, a nie interfejs PolyScope ani Dashboard Server.

Tryb automatyczny Po aktywowaniu tego trybu robot może wykonywać tylko wstępnie zdefiniowane zadania. Nie można modyfikować ani zapisywać programów i instalacji.

Tryb ręczny Po aktywowaniu tego trybu można programować robota. Możesz modyfikować i zapisywać programy i instalacje. Prędkości używane w trybie ręcznym należy ograniczyć, aby zapobiec obrażeniom. Kiedy robot działa w trybie ręcznym, w jego zasięgu mogą znaleźć się osoby. Prędkość należy ograniczyć do wartości stosownej dla danej oceny ryzyka danego zastosowania.



OSTRZEŻENIE

Jeśli prędkość robota, pracującego w trybie ręcznym, jest zbyt wysoka, może to skutkować obrażeniami.

Tryb przywracania Tryb ten jest aktywowany w przypadku naruszenia limitu bezpieczeństwa z aktywnego zestawu limitów, w jego wyniku ramię robota wykonuje zatrzymanie kategorii 0. Jeśli aktywny limit bezpieczeństwa, np. limit pozycji przegubu lub granica bezpieczeństwa, będzie naruszony w chwili włączenia zasilania ramienia robota, robot uruchomi się w trybie przywracania. Umożliwia to cofnięcie ramienia robota w granicach bezpieczeństwa. W trybie przywracania ruch ramienia robota jest ograniczony stałym limitem, którego użytkownik nie może dostosowywać.

Tryb ręczny wysokiej prędkości Po włączeniu tego trybu można chwilowo przekroczyć domyślny limit prędkości narzędzia i łokcia. Robot wykonuje zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie ręcznym, jeśli skonfigurowane jest trójpozycyjne urządzenie zezwalające, które jest zwolnione (niewciśnięte) lub jest całkowicie wciśnięte.

Przełączanie między trybami automatycznym a ręcznym wymaga pełnego zwolnienia trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego i jego ponownego naciśnięcia w celu poruszania robota. W przypadku korzystania z ręcznego trybu wysokiej prędkości należy użyć limitów bezpieczeństwa przegubów lub płaszczyzn bezpieczeństwa, aby ograniczyć przestrzeń ruchu robota.



INFORMACJA

Po pięciu minutach bezczynności przywracany jest domyślny limit prędkości.

Aby włączyć tryb ręczny wysokiej prędkości

1. Dotknij opcji **Aplikacja** i wybierz opcję **Bezpieczeństwo**.
2. Przejdź do strony Trójpzycyjny.
3. Na stronie przesunąć przycisk, aby włączyć ręczny tryb wysokiej prędkości.

Przełączanie trybów

Tryb pracy	Ręczny	Automatyczny
Suwak prędkości	x	x
Przesuwanie robota za pomocą przycisków +/- na karcie Ruch	x	
Ruch swobodny	x	
Wykonywanie programów	Prędkość ograniczona* **	x
Edytuj i zapisz program	x	

*Po włączeniu zasilania narzędzia zostaje włączony trwający 400 ms tryb łagodnego startu, umożliwiając podłączenie obciążenia pojemnościowego o wartości 8000 uF do źródła zasilania narzędzia podczas uruchamiania. Podłączanie podczas pracy robota jest zabronione.

**Jeśli trójpzycyjne urządzenie zezwalające zostało skonfigurowane, robot pracuje w ręcznym trybie ograniczonej prędkości, o ile nie został uruchomiony ręczny tryb wysokiej prędkości


OSTRZEŻENIE

- Przed wybraniem trybu automatycznego należy przywrócić pełną sprawność wszystkich zatrzymanych zabezpieczeń.
- Tam, gdzie to możliwe, tryb ręczny musi być używany jedynie przez osoby znajdujące się poza obszarem chronionym.
- Jeśli używany jest zewnętrzny przełącznik trybu, należy go umieścić poza obszarem chronionym.
- Nikt nie może wchodzić do obszaru chronionego ani przebywać w nim w trybie automatycznym, chyba że stosowane jest zabezpieczenie lub aplikacja do pracy współbieżnej jest sprawdzona pod względem ograniczania mocy i siły (PFL).

**Trójpzycyjne
urządzenie
włączające**

Gdy używane jest trójpzycyjne urządzenie zezwalające, a robot pracuje w trybie ręcznym, ruch wymaga naciśnięcia trójpzycyjnego urządzenia zezwalającego do pozycji środkowej. Trójpzycyjne urządzenie zezwalające nie działa w trybie automatycznym.

**INFORMACJA**

- Niektóre rozmiary robotów UR mogą nie być wyposażone w trójpzycyjne urządzenie zezwalające. Jeśli ocena ryzyka wymaga urządzenia zezwalającego, należy użyć sterownika uczenia z 3PE.

Do programowania zalecany jest sterownik uczenia z 3PE (3PE TP). Jeśli w trybie ręcznym w obszarze chronionym może przebywać inna osoba, można zintegrować i skonfigurować dodatkowe urządzenie do użytku przez tę dodatkową osobę.

**Przełączanie
trybów**

W celu przełączenia się pomiędzy trybami w prawym górnym obszarze ekranu należy wybrać profil ikony, aby wyświetlić sekcję trybu.

- Automatyczny wskazuje, że ustawiony jest tryb pracy robota Automatyczny.
- Ręczny wskazuje, że ustawiony jest tryb pracy robota Ręczny.

PolyScope X jest automatyczny w trybie ręcznym w przypadku włączenia konfiguracji we/wy bezpieczeństwa z trójpzycyjnym urządzeniem zezwalającym.

15. Transport

Opis

Robota należy transportować w oryginalnym opakowaniu. Materiał opakowania należy zachować i przechowywać w suchym miejscu, ponieważ może zająć potrzeba ponownego przeniesienia robota. Podczas przenoszenia robota z opakowania do miejsca instalacji należy go podnosić, trzymając za obie rury ramienia jednocześnie. Robota należy podtrzymywać w miejscu do czasu, aż zaciśnięte zostaną wszystkie śruby mocujące przy podstawie robota. Skrzynkę sterowniczą należy podnosić za uchwyt.



OSTRZEŻENIE

Nieprawidłowe techniki podnoszenia lub użycie niewłaściwego sprzętu do podnoszenia może doprowadzić do obrażeń.

- Unikaj przeciążania pleców lub innych części ciała podczas podnoszenia sprzętu.
- Należy zastosować właściwy sprzęt do podnoszenia.
- Należy stosować się do wszystkich lokalnych i krajowych wytycznych dotyczących podnoszenia.
- Robot musi być zamontowany zgodnie z instrukcjami podanymi w rozdziale Interfejs mechaniczny.



INFORMACJA

Jeśli robot transportowany jest w postaci zmontowanej z zewnętrznym osprzętem, mają zastosowanie następujące elementy:

- Transport robota bez oryginalnego opakowania spowoduje utratę wszystkich gwarancji od Universal Robots A/S.
- Jeśli robot jest transportowany dołączony do aplikacji/instalacji innej firmy, należy przestrzegać zaleceń dotyczących transportu robota bez oryginalnego opakowania transportowego.

Zastrzeżenie

Firma Universal Robots nie jest odpowiedzialna za żadne uszkodzenia wynikające z transportu wyposażenia.

Zobacz zalecenia dotyczące transportu bez opakowania na stronie: universal-robots.com/manuals

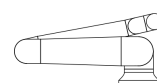
Opis

Universal Robots zawsze zaleca transportowanie robota w oryginalnym opakowaniu. Zalecenia te zostały spisane w celu zmniejszenia niepożądanych drgań w przegubach i układach hamulcowych oraz zmniejszenia rotacji przegubów. Jeśli robot jest transportowany bez oryginalnego opakowania, należy zapoznać się z następującymi wytycznymi:

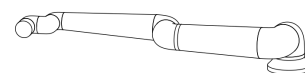
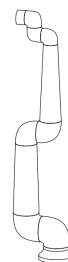
- Złożyć robota tak, jak to tylko możliwe – nie transportować robota w pozycji w osobiwości.
- Przesunąć środek ciężkości robota jak najbliżej podstawy.
- Każdą rurę należy przymocować w dwóch różnych punktach do twardej powierzchni.
- Każdy podłączony chwytak sztywno zamocować w 3 osiach.

Transport

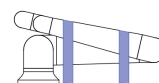
Złożyć robota tak, jak to tylko możliwe.



Nie transportować w stanie rozłożonym.
(pozycja w osobiwości)



Przymocować rury do twardej powierzchni.
Zamocować podłączony chwytak w 3 osiach.



15.1. Przechowywanie sterownika uczenia

Opis

Operator musi dobrze rozumieć, jaki efekt ma naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego (E-stop) na sterowniku uczenia. Na przykład może dojść do pomylenia z instalacją obejmującą wiele robotów. Należy jasno określić, czy przycisk zatrzymania awaryjnego (e-Stop) na sterowniku uczenia zatrzymuje cały system, czy tylko podłączonego do niej robota. Jeśli może to prowadzić do nieporozumień, należy przechowywać sterownik uczenia w taki sposób, aby przycisk zatrzymania awaryjnego nie był widoczny lub nie mógł zostać użyty.

16. Konserwacja i naprawa

Opis

Wszelkie prace konserwacyjne, kontrolne i kalibracyjne będą wykonywane zgodnie z wszelkimi instrukcjami dotyczącymi bezpieczeństwa, które zawarto w niniejszej instrukcji, instrukcji Service Manual UR oraz zgodnie z lokalnymi wymogami. Naprawy będą wykonywane wyłącznie przez firmę Universal Robots. Naprawy mogą wykonywać wyznaczone przez klienta, przeszkolone osoby, pod warunkiem, że postępują zgodnie z podręcznikiem serwisowym.

Bezpieczeństwo podczas konserwacji

Celem konserwacji i naprawy jest zapewnienie, że działanie systemu jest zgodne z oczekiwaniami. Podczas pracy przy ramieniu robota lub skrzynce sterowniczej należy stosować się do poniższych procedur bezpieczeństwa i ostrzeżeń.



OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeganie którejkolwiek z wymienionych poniżej praktyk bezpieczeństwa może skutkować urazem.

- Odłączyć główny kabel zasilający od dolnej części skrzynki sterowniczej, aby upewnić się, że jest całkowicie odłączona od zasilania. Wyłączyć wszelkie inne źródła energii podłączone do ramienia robota lub skrzynki sterowniczej. Należy zastosować konieczne środki ostrożności, aby uniemożliwić innym osobom włączenie zasilania systemu w czasie trwania naprawy.
- Przed włączeniem zasilania należy sprawdzić połączenie z uziemieniem.
- Podczas demontażu ramienia robota lub skrzynki sterowniczej należy przestrzegać zasad ochrony przed wyładowaniami elektrostatycznymi (ESD).
- Należy chronić ramię robota i skrzynkę sterowniczą przed przedostawaniem się do nich wody i pyłu.

**Bezpieczeństwo
podczas
konserwacji****OSTRZEŻENIE**

Niepozostawienie przestrzeni na skrzynkę sterowniczą przy całkowicie otwartych drzwiach może prowadzić do obrażeń.

- Należy zapewnić przynajmniej 915 mm przestrzeni, aby umiejscowienie skrzynki sterowniczej pozwalało na całkowite otwarcie drzwi i zapewniało dostęp w celu wykonania prac serwisowych.

**OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA**

Zbyt szybkie odłączenie zasilania skrzynki sterowniczej po wyłączeniu może spowodować uraz z powodu zagrożeń elektrycznych.

- Należy unikać demontażu zasilacza wewnątrz skrzynki sterowniczej, ponieważ wysokie napięcia (do 600 V) mogą być obecne wewnątrz tych zasilaczy przez kilka godzin po jej wyłączeniu.

Po pracach związanych z rozwiązywaniem problemów, konserwacją i naprawą, należy upewnić się, że spełniono wymagania w zakresie bezpieczeństwa. Należy przestrzegać obowiązujących krajowych i lokalnych przepisów bezpieczeństwa. Należy również sprawdzić i zweryfikować wszystkie ustawienia funkcji bezpieczeństwa.

**Blokowanie i
oznakowanie**

Roboty UR mogą zostać odcięte od zasilania i zablokowane w stanie odłączenia od zasilania. Ma to na celu kontrolowanie niebezpiecznej energii ze względu na zadania powiązane z instalacją, konserwacją lub naprawą robota, aplikacji robota lub gniazdem robota.

W celu wykonania procedury „blokowania” lub „kontroli niebezpiecznej energii” zasilania robota można wykorzystać blokadę wtyczki zasilającej, aby uniemożliwić ponowne podłączenie przewodu zasilającego do skrzynki sterowniczej, na przykład wtyczki z blokadą Brady 148081 do IEC.

**OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA**

Narażenie na działanie niebezpiecznej energii lub uwolnienie zmagazynowanej niebezpiecznej energii może spowodować porażenie prądem lub poważne obrażenia.

- Należy użyć blokady wtyczki zasilającej, aby uniemożliwić ponowne podłączenie przewodu zasilającego do skrzynki sterowniczej. Na przykład może to być blokada wtyczki Brady 148081 dla wtyczki IEC lub odpowiednik.

Po pracach związanych z rozwiązywaniem problemów, konserwacją i naprawą, należy upewnić się, że spełniono wymagania w zakresie bezpieczeństwa. Należy przestrzegać obowiązujących krajowych i lokalnych przepisów bezpieczeństwa. Należy również sprawdzić i zweryfikować wszystkie ustawienia funkcji bezpieczeństwa.

16.1. Testowanie wydajności zatrzymywania

Opis	Testuj okresowo, aby określić, czy skuteczność zatrzymywania jest obniżona. Wydłużone czasy zatrzymania mogą wymagać modyfikacji zabezpieczeń, ewentualnie ze zmianami w instalacji. Jeśli stosowane są funkcje bezpieczeństwa czasu zatrzymania i/lub odległości zatrzymania, i są one podstawą strategii zmniejszania ryzyka, nie jest wymagane monitorowanie ani testowanie skuteczności zatrzymania. Robot wykonuje ciągłe monitorowanie.
-------------	---

16.2. Czyszczenie i kontrola ramienia robota

Opis	W ramach regularnej konserwacji ramię robota może być czyszczone zgodnie z zaleceniami zawartymi w niniejszym podręczniku i z lokalnymi wymogami.
-------------	---

**Metody
czyszczenia**

Aby usunąć pył, brud lub olej z ramienia robota i/lub sterownika uczenia, należy po prostu użyć ściereki i jednego ze środków czyszczących podanych poniżej.

Przygotowanie powierzchni: przed nałożeniem powyższych roztworów może być konieczne przygotowanie powierzchni poprzez usunięcie luźnego brudu lub zanieczyszczeń.

Środki czyszczące:

- Woda
- 70% alkohol izopropylowy
- 10% alkohol etylowy
- 10% benzyna ciężka (służy do usuwania tłuszczu).

Stosowanie: roztwór zwykle nakłada się na powierzchnię wymagającą czyszczenia za pomocą butelki z rozpylaczem, pędzla, gąbki lub ściereki. Można go nakładać bezpośrednio lub dalej rozcieńczać w zależności od poziomu zanieczyszczenia i rodzaju czyszczonej powierzchni.

Mieszanie: w przypadku uporczywych plam lub silnie zabrudzonych obszarów roztwór można wymieszać za pomocą szczotki, skrobaka lub innych środków mechanicznych, aby pomóc w poluzowaniu zanieczyszczeń.

Czas przebywania: jeśli jest to konieczne, roztwór może zalegać na powierzchni przez okres do 5 minut, aby skutecznie przeniknąć zanieczyszczenia i je rozpuścić.

Płukanie: po upływie czasu przebywania powierzchnię zwykle należy dokładnie spłukać wodą, aby usunąć rozpuszczone zanieczyszczenia i wszelkie pozostałości środka czyszczącego. Należy zapewnić dokładne płukanie, aby zapobiec uszkodzeniu lub zagrożeniu bezpieczeństwa przez pozostałości.

Suszenie: na koniec oczyszczoną powierzchnię można pozostawić do wyschnięcia na powietrzu lub osuszyć za pomocą ręczników.

**OSTRZEŻENIE**

NIE UŻYWAJ WYBIELACZA w rozcieńczonym roztworze czyszczącym.

**OSTRZEŻENIE**

Tłuszcz jest środkiem drażniącym i może powodować reakcję alergiczną. Kontakt, wdychanie lub połknięcie może spowodować chorobę lub obrażenia. Aby zapobiec chorobie lub obrażeniom, należy przestrzegać następujących zasad:

- **PRZYGOTOWANIE:**
 - Upewnij się, że obszar jest dobrze wentylowany.
 - Nie umieszczaj żywności ani napojów wokół robota i środków czyszczących.
 - Upewnij się, że w pobliżu znajduje się stanowisko przemycania oczu.
 - Zbierz wymagane ŚOI (rękawice, okulary ochronne)
- **STOSUJ:**
 - Rękawice ochronne: rękawice olejoodporne (nitrylowe), nieprzepuszczalne i odporne na działanie produktu.
 - Zalecane jest stosowanie środków ochrony oczu, aby zapobiec przypadkowemu kontaktowi smaru z oczami.
- **NIE SPOŻYWAĆ.**
- **W przypadku**
 - kontaktu ze skórą – przemyć miejsce kontaktu wodą i łagodnym środkiem czyszczącym
 - reakcji skórnej – zasięgnąć pomocy lekarskiej
 - kontaktu z oczami – skorzystać ze stanowiska płukania oczu, zasięgnąć pomocy lekarskiej.
 - wciągnięcia oparów do płuc lub połknięcie smaru – zasięgnąć pomocy lekarskiej
- **Po pracy ze smarem**
 - należy oczyścić zanieczyszczone powierzchnie robocze.
 - zużyte szmaty lub papier używany do czyszczenia należy usunąć w odpowiedzialny sposób.
- Kontakt z dziećmi i zwierzętami jest zabroniony.

**Plan
kontroli
ramienia
robota**

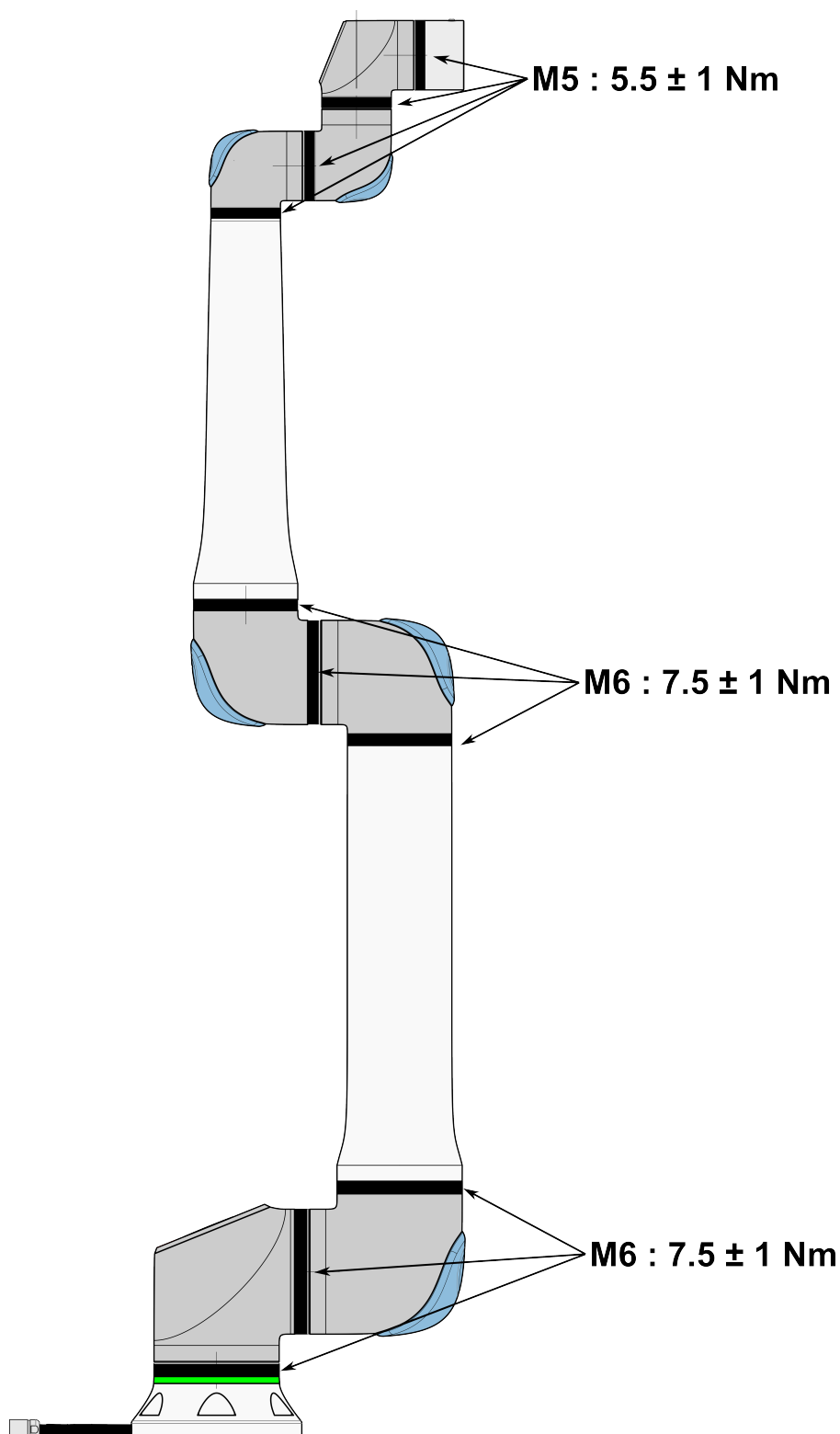
Poniższa tabela stanowi listę kontrolną typów kontroli zalecanych przez firmę Universal Robots. Kontrole należy przeprowadzać regularnie, zgodnie z zaleceniami podanymi w tabeli. Wszystkie wymienione części, których stan jest niedopuszczalny, muszą zostać naprawione lub wymienione.

Typ działania kontrolnego			Ramy czasowe		
			Co miesiąc	Co dwa lata	Co rok
1	Sprawdzić pierścienie płaskie	V		X	
2	Sprawdzić kabel robota	V		X	
3	Sprawdzić połączenie kabla robota	V		X	
4	Sprawdzić śruby mocujące ramię robota *	F	X		
5	Sprawdzić śruby mocujące narzędzie *	F	X		
6	Zawiesie okrągłe	F			X

**Plan kontroli
ramienia
robota****INFORMACJA**

Użycie sprężonego powietrza do czyszczenia ramienia robota może uszkodzić komponenty ramienia robota.

- Do czyszczenia ramienia robota nie wolno używać sprężonego powietrza.



**Plan kontroli
ramienia
robota**

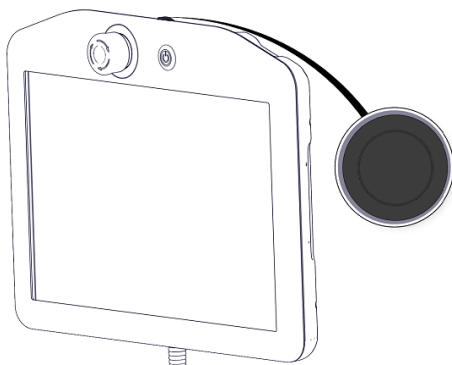
1. Jeśli to możliwe, przesunąć ramię robota do pozycji zerowej.
2. Wyłączyć zasilanie i odłączyć kabel zasilający od skrzynki sterowniczej.
3. Sprawdzić, czy kabel między skrzynką sterowniczą a ramieniem robota jest nieuszkodzony.
4. Sprawdzić, czy śruby mocujące podstawę są prawidłowo dokręcone.
5. Sprawdzić, czy śruby mocujące kołnierz narzędzia są prawidłowo dokręcone.
6. Sprawdzić pierścienie płaskie pod względem zużycia i uszkodzeń.
 - Wymienić pierścienie płaskie, jeśli są zużyte lub uszkodzone.

**INFORMACJA**

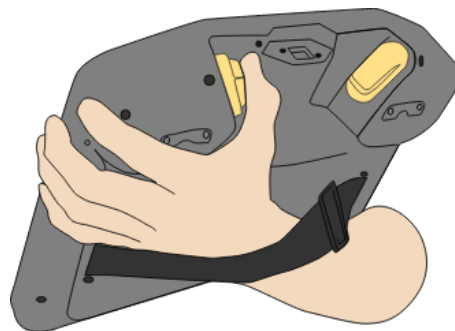
W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek uszkodzeń na robocie w okresie gwarancyjnym należy skontaktować się z dystrybutorem, u którego zakupiono robota.

Kontrola

1. Zdemontować narzędzie/końcówkę lub ustawić punkt TCP / obciążenie / środek ciężkości zgodnie ze specyfikacjami narzędzia.
2. Aby przesunąć ramię robota w trybie ruchu swobodnego:
 - Na sterowniku uczenia z 3PE szybko naciśnij, zwolnij, ponownie naciśnij i przytrzymaj przycisk 3PE w tej pozycji.

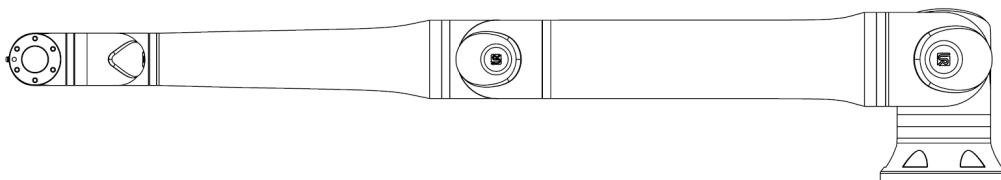


Przycisk zasilania



Przycisk 3PE

3. Pociągnąć/pchnąć robota do pozycji wyciągniętej w poziomie i zwolnić.



4. Sprawdzić, czy ramię robota może utrzymać pozycję bez podparcia i bez aktywacji ruchu swobodnego.

17. Utylizacja i środowisko

Opis

Roboty firmy Universal Robots muszą być utylizowane zgodnie ze stosownym krajowym prawem, przepisami i normami. odpowiedzialność ta spoczywa na właścicielu robota.

Roboty UR są produkowane przy ograniczonym wykorzystaniu niebezpiecznych substancji w celu ochrony środowiska, jak określono w europejskiej dyrektywie 2011/65/EU (RoHS). Jeśli roboty (ramię robota, skrzynka sterownicza, sterownik uczenia) zostaną zwrócone do Universal Robots Denmark, utylizacja jest organizowana przez firmę Universal Robots A/S.

Oplata za utylizację robotów UR sprzedawanych na rynku duńskim jest opłacana z góry w systemie DPA przez firmę Universal Robots A/S. Importerzy w krajach, w których obowiązuje europejska dyrektywa 2012/19/EU (WEEE) muszą sami zadbać o rejestrację w krajowym rejestrze WEEE własnego kraju. Oplata jest zwykle mniejsza niż 1 EUR za robota.

Listę rejestrów krajowych można znaleźć tutaj: <https://www.ewrn.org/national-registers>. Informacje o globalnej zgodności z przepisami można znaleźć tutaj: <https://www.universal-robots.com/download>, wyszukując hasło „Global Compliance”.

Substancje w robocie UR**Ramię robota**

- Rury, kołnierz podstawy, wspornik montażowy narzędzia: aluminium anodowane
- Obudowy przegubów: aluminium malowane proszkowo
- Czarne taśmowe pierścienie uszczelniające: guma AEM
 - dodatkowy pierścień ślizgowy pod czarną taśmą: formowany wtryskowo czarny plastik
- Zaślepki/pokrywy: tworzywo sztuczne PC/ASA
- Drobne elementy mechaniczne, np. śruby, nakrętki, elementy dystansowe (stal, mosiądz i plastik)
- Wiązki przewodów z drutami miedzianymi i drobnymi komponentami mechanicznymi, np. śrubami, nakrętkami, elementami dystansowymi (stal, mosiądz i plastik)

Przeguby ramienia robota (wewnętrzne)

- Przekładnie: stal i smar (wyszczególniono w Podręczniku serwisowym)
- Silniki: żelazny rdzeń z przewodami miedzianymi
- Wiązki przewodów z drutami miedzianymi, płytki drukowane, różne komponenty elektroniczne i drobne komponenty mechaniczne
- Uszczelki przegubów i pierścienie O-ring zawierają niewielką ilość PFAS, mianowicie PTFE (powszechnie znany jako Teflon™).
- Smar: syntetyczny + olej mineralny z zagęszczaczem w postaci mydło z kompleksem litowym lub mocznika. Zawiera molibden.
 - W zależności od modelu i daty produkcji kolor smaru może być żółty, amarantowy, ciemnoróżowy, czerwony lub zielony.
 - W Podręczniku serwisowym wyszczególniono informacje na temat środków ostrożności podczas obsługi i karty charakterystyki smarów.

Skrzynka sterownicza

- Szafa (obudowa): stal malowana proszkowo
 - Standardowa skrzynka sterownicza
- Obudowa z blachy aluminiowej (wewnętrzna do szafy). Jest to również obudowa sterownika OEM.
 - Standardowa skrzynka sterownicza i sterownik OEM.
- Wiązki przewodów z żyłami miedzianymi, płytkami drukowanymi, różnymi komponentami elektronicznymi, złączami z tworzyw sztucznych i drobnymi komponentami mechanicznymi, np. śrubami, nakrętkami, elementami dystansowymi (stal, mosiądz i plastik)
- Bateria litowa jest zamontowana na płycie drukowanej. Informacje na temat demontażu zawiera Podręcznik serwisowy.

18. Deklaracje i certyfikacje

18.1. Deklaracja zgodności dla podzespołu (oryginał)

**EU Declaration of Incorporation (DOI)** (in accordance with 2006/42/EC Annex II B)

original: EN

Manufacturer:	Person in the Community Authorized to Compile the Technical File:	
Universal Robots A/S Energivej 25 DK-5260 Odense S Denmark	David Brandt Technology Officer, R&D Universal Robots A/S, Energivej 25, DK-5260 Odense S	
Description and Identification of the Partly-Completed Machine(s):		
Product and Function:	Industrial robot multi-purpose multi-axis manipulator with control box & with or without a 3PE teach pendant. Function is determined by the completed machine (robot application or cell with end-effector, intended use and application program).	
Model:	UR20 and UR30: Below cited standards and this declaration include:	
Serial Number:	Starting 2024 6 8 00252 and higher	
	year — series — Sequential numbering, restarting at 0 each year 8 = UR20, 9 = UR30	NOTE: This DOI is NOT applicable when the OEM Controller is used. See control box markings.
TÜV Rheinland certification & marking: UR20 on 11 March 2024 with #00252. UR30 was 14 March 2024.		
Incorporation:	Universal Robots UR20 & UR30 shall only be put into service upon being integrated into a final complete machine (robot application or robot cell), which conforms with the provisions of the Machinery Directive and other applicable Directives.	
It is declared that the above products fulfil, for what is supplied, the following directives as detailed below: When this partly completed machine is integrated and becomes a complete machine, the integrator is responsible for the completed machine fulfilling all applicable Directives, applying the CE mark and providing the Declaration of Conformity (DOC).		
I. Machinery Directive 2006/42/EC	The following essential requirements have been fulfilled: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.1.6, 1.2.1, 1.2.4.3, 1.2.5, 1.2.6, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.4, 1.3.8.1, 1.3.9, 1.4.1 with 3PE TP, 1.5.1, 1.5.2, 1.5.4, 1.5.5, 1.5.6, 1.5.10, 1.6.3, 1.7.1.1, 1.7.2, 1.7.4, 1.7.4.1, 1.7.4.2, 2.2.1.1, 4.1.2.1, 4.1.2.3, 4.1.2.4 (sling), 4.1.3, 4.3.3, 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.	
II. Low-voltage Directive 2014/35/EU	Reference the LVD and the harmonized standards used below.	
III. EMC Directive 2014/30/EU	Reference the EMC Directive and the harmonized standards used below.	
Reference to the harmonized standards used, as referred to in Article 7(2) of the MD & LV Directives and Article 6 of the EMC Directive:		
(I) EN ISO 10218-1:2011 <i>Certification by TÜV Rheinland</i> (I) EN ISO 12100:2010 (I) EN ISO 13849-1:2023 (I) EN ISO 13849-2:2012	(I) EN ISO 13732-1:2008 (I) EN ISO 13850:2015 (I) EN 60204-1:2018 (II) EN 60529:1991+A1:2000+A2:2013 (I) EN 60947-5-5:1997+A1:2005 +A11:2013+A2:2017	(I) EN 60947-5-8:2020 (III) EN 61000-3-2:2019 (III) EN 61000-3-3:2013 (III) EN 61000-6-2:2019 (III) EN 61000-6-4:2019 (II) EN 61140:2002/ A1:2006
Reference to other technical standards and technical specifications used:		
(I) ISO 9409-1:2004 (I) ISO/TS 15066:2016 as applicable (III) EN 60068-2-1:2007 (III) EN 60068-2-2:2007	(III) EN 60068-2-27:2008 (III) EN 60068-2-64:2008+A1:2019 (II) EN 60320-1:2021 (II) EN 60664-1:2007	(II) EN 61784-3:2010 [SIL2] (III) EN 61326-3-1 2017 <i>[Industrial locations SIL 2]</i>
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 by the notified body Bureau Veritas: ISO 9001 certificate #DK015892 and ISO 45001 certificate #DK015891.		

Odense Denmark, 20 December 2024



Roberta Nelson Shea, Global Technical Compliance Officer

 Universal Robots A/S, Energivej 51, DK-5260 Odense S, Denmark
 CVR-nr. 29 13 80 60

 Phone +45 8993 8989
 Fax +45 3879 8989

 info@universal-robots.com
 www.universal-robots.com

18.2. Deklaracje i świadectwa

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji

Deklaracja włączenia UE (zgodnie z normą 2006/42/WE, załącznik II B)	
Producent	Universal Robots A/S Energivej 51, DK-5260 Odense S Dania
Osoba w społeczności upoważniona do sporządzenia pliku technicznego	David Brandt Kierownik ds. technologii, dział badawczo-rozwojowy Universal Robots A/S, Energivej 51, DK-5260 Odense S
Opis oraz oznaczenia identyfikacyjne częściowo ukończonych maszyn	
Produkt i jego przeznaczenie:	Wielofunkcyjny manipulator wieloosiowy robota przemysłowego ze skrzynką sterowniczą i funkcją sterownika uczenia lub bez niej jest określany przez ukończoną maszynę (aplikację robota lub gniazda z narzędziem/chwytakiem, przeznaczeniem i programem aplikacji).
Model:	UR20 i UR30: Poniżej zacytowane certyfikaty i niniejsza deklaracja obejmują:
	Uwaga: niniejsza deklaracja zgodności NIE ma zastosowania, gdy używany jest sterownik UR OEM.
Numer seryjny:	Począwszy od 20246800252 wzwyż rok seria 8=UR20, 9=UR30 Certyfikat TÜV Rheinland oraz odpowiednie oznaczenie: UR20 w dniu 11 marca 2024 r. nr 00252. UR30 w dniu 14 marca 2024 r.
Wdrożenie:	Urządzenia UR20 i UR30 firmy Universal Robots można wprowadzić do eksploatacji po zintegrowaniu ich z ukończoną maszyną (aplikacją robota lub komórką), która spełnia wymogi dyrektywy maszynowej i innych stosownych dyrektyw.
Niniejszym oświadczam się, że powyższe produkty (tak, jak są dostarczane) spełniają wymogi dyrektyw opisanych szczegółowo poniżej. Gdy ta częściowo ukończona maszyna zostanie zintegrowana i stanie się ukończoną maszyną, integrator odpowiada za ustalenie, że ukończona maszyna spełnia wymogi wszystkich obowiązujących dyrektyw, zastosowanie oznaczenia CE i ma deklarację zgodności.	
I. Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE	Spełnione zostały następujące podstawowe wymogi: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.1.6, 1.2.1, 1.2.4.3, 1.2.5, 1.2.6, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.4, 1.3.8.1, 1.3.9, 1.4.1 ze sterownikiem uczenia z 3PE, 1.5.1, 1.5.2, 1.5.4, 1.5.5, 1.5.6, 1.5.10, 1.6.3, 1.7.1.1, 1.7.2, 1.7.4, 1.7.4.1, 1.7.4.2, 2.2.1.1, 4.1.2.1, 4.1.2.3, 4.1.2.4 (zawiesie), 4.1.3, 4.3.3, Załącznik VI. Niniejszym oświadczam się, że odpowiednia dokumentacja techniczna została sporządzona zgodnie z Częścią B Załącznika VII Dyrektywy maszynowej.
II. Dyrektywa niskonapięciowa 2014/35/UE	Patrz dyrektywa LVD i normy zharmonizowane użyte poniżej.
III. Dyrektywa EMC 2014/30/UE	Patrz dyrektywa EMC i normy zharmonizowane użyte poniżej.

Odniesienie do stosowanych norm zharmonizowanych, o których mowa w art. 7 ust. 2 dyrektyw MD i LV oraz art. 6 dyrektywy EMC:

(I) EN ISO 10218-1:2011 Certyfikat wydany przez TÜV Rheinland (I) EN ISO 12100:2010 (I) EN ISO 13849-1:2023 (I) EN ISO 13849-2:2012 Certyfikat wydany przez TÜV Rheinland do 2015; 2023 to wydanie nie wprowadza istotnych zmian	(I) EN ISO 13732-1:2008 (I) EN ISO 13850:2015 (I) EN 60204-1:2018 (II) EN 60529:1991+A1:2000+A2:2013 (I) EN 60947-5-5:1997+A1:2005 +A11:2013+A2:2017	(I) EN 60947-5-8:2020 (III) EN 61000-3-2:2019 (III) EN 61000-3-3:2013 (III) EN 61000-6-2:2019 (III) EN 61000-6-4:2019 (II) EN 61140:2002/ A1:2006
Odwołania do innych zastosowanych norm oraz specyfikacji technicznych:		
(I) ISO 9409-1:2004 (I) ISO/TS 15066:2016 w stosownych przypadkach (III) EN 60068-2-1:2007 (III) EN 60068-2-2:2007	(III) EN 60068-2-27:2008 (III) EN 60068-2-64:2008+A1:2019 (II) EN 60320-1:2021 (II) EN 60664-1:2007	(II) EN 61784-3:2010 [SIL2] (III) EN 61326-3-1 2017 [Lokalizacje przemysłowe SIL 2]
Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przekazuje odpowiednie informacje o maszynie nieukończoną w odpowiedzi na uzasadniony wniosek organów krajowych. Zatwierdzenie całkowitego systemu zapewniania jakości poprzez jednostkę notyfikowaną Bureau Veritas: ISO 9001 certyfikat nr DK015892 oraz ISO 45001 certyfikat nr DK015891.		

18.3. Certyfikacje UR20

Opis

Certyfikacja przez organy niezależne jest dobrowolna. Jednakże, aby zapewnić najlepszą obsługę integratorom robotów, firma Universal Robots postanowiła certyfikować swoje roboty w uznanych instytutach badawczych wymienionych poniżej. Kopie wszystkich certyfikatów można znaleźć w rozdziale Certyfikaty.

Certyfikacja

 EN ISO 10218-1 EN ISO 13849-1 www.tuv.com ID 0007000000	TÜV Rheinland	Certyfikaty TÜV Rheinland zgodne z normami EN ISO 10218-1 i EN ISO 13849-1. TÜV Rheinland oznacza bezpieczeństwo i jakość praktycznie we wszystkich dziedzinach biznesu i życia. Założona 150 lat temu firma jest jednym z czołowych światowych dostawców usług testowania.
 TÜVRheinland®	TÜV Rheinland of North America	Artykuł 2-024 Kanadyjskiego Kodeksu Elektrycznego (CSA 22.1) wymaga, aby sprzęt był certyfikowany przez organizację testującą zatwierdzoną przez kanadyjską radę normalizacyjną (Standards Council of Canada).
 Fraunhofer IPA	Fraunhofer IPA	Roboty Universal Robots UR Series są zgodne z wymogami testowymi Fraunhofer Institute for Manufacturing Engineering and Automation.
	Sprzęt elektryczny i elektroniczny (RoHS) w Chinach	Roboty Universal Robots są zgodne z metodami zarządzania kontrolą zanieczyszczeń przez elektroniczne wyroby informatyczne China RoHS.
	Bezpieczeństwo KCC	Roboty e-Series firmy Universal Robots zostały poddane ocenie i spełniają normy bezpieczeństwa KCC.
	Rejestracja KC	Roboty e-Series firmy Universal Robots zostały poddane ocenie zgodności pod względem ich użytkowania w środowisku pracy. Istnieje więc ryzyko wystąpienia zakłóceń radiowych podczas jego używania w środowisku domowym.
	Delta	Działanie robotów e-Series firmy Universal Robots zostało sprawdzone przez organizację DELTA.

Certyfikaty dostawców niezależnych

	Środowisko	Według naszych dostawców palety wysyłkowe dla robotów e-Series firmy Universal Robots są zgodne z duńskimi wymogami ISMPM-15 dotyczącymi produkcji opakowań drewnianych. Zostały oznaczone zgodnie z programem.
---	------------	---

**Certyfikat
testów
producenta**

	Universal Robots	Roboty e-Series firmy Universal Robots nieustannie są testowane wewnętrznie oraz poddane procedurom badania na koniec procesu produkcji. Procesy testowe robotów UR są bezustannie analizowane i ulepszone.
---	---------------------	---

**Deklaracje
według
dyrektyw UE**

Mimo że dyrektywy UE odnoszą się do Europy, niektóre państwa spoza Europy uznają i/lub wymagają deklaracji UE. Dyrektywy europejskie są dostępne w oficjalnej witrynie internetowej: <http://eur-lex.europa.eu>.

Zgodnie z dyrektywą maszynową roboty firmy Universal Robots są maszynami nieukończonymi i dlatego nie należy umieszczać na nich znaku CE.

Deklaracja zgodności (DOI) zgodnie z dyrektywą maszynową znajduje się w rozdziale Deklaracje i certyfikaty.

18.4. Certyfikaty UR20

**TÜV
Rheinland**

Page 1

Certificate

Certificate no.

T 72408049 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 013	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, UR20, UR30, UR3e, UR5e, UR7e, UR10e, UR12e, UR16e						
Technical Data:	<table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">Rated Voltage:</td> <td>AC 100-200V, 50/60Hz or AC 200-240V, 50/60Hz</td> </tr> <tr> <td>Rated Current:</td> <td>15A or 8A</td> </tr> <tr> <td>Protection Class:</td> <td>I</td> </tr> </table>	Rated Voltage:	AC 100-200V, 50/60Hz or AC 200-240V, 50/60Hz	Rated Current:	15A or 8A	Protection Class:	I
Rated Voltage:	AC 100-200V, 50/60Hz or AC 200-240V, 50/60Hz						
Rated Current:	15A or 8A						
Protection Class:	I						

© 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


TÜVRheinland®

TÜV
Rheinland
North America

Page 1

Certificate

Certificate no.

CA 72405127 0001

License Holder:

Universal Robots A/S
Engivej 25
5260 Odense S
Denmark

Manufacturing Plant:

Universal Robots A/S
Engivej 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

 TÜVRheinland®

TÜV
Rheinland
North America
UL1740

Page 1

Certificate

Certificate no.

CU 72501652 0001

License Holder:

Universal Robots A/S
Energivej 51
5260 Odense S
Denmark

Manufacturing Plant:

See additional page(s) for the listing of 3
factories

Report Number: US25JQ7X 001

Client Reference: Roberta Nelson Shea

Certification acc. to: UL 1740:2018 R8.23
CAN/CSA-Z434-14 + GI1 (R2019)

Product Information
Certified Product: Industrial Robot

Model Designation: UR15, UR20, UR30

Technical Data: Rated Voltage: a) AC 100-200V, 50/60Hz;
b) AC 200-240V, 50/60Hz
Rated Current: a) 15A; b) 8A
Protection Class: I

Special Remarks: The following safety functions have been evaluated and determined to meet PLd Cat. 3 per EN ISO 13849-1:2015:

- 1- Emergency Stop
- 2- Safeguard Stop
- 3- Joint Position Limit
- 4- Joint Speed Limit
- 5- Pose Limit
- 6- Cartesian Speed Limit
- 7- Force Limit
- 8- Momentum Limit
- 9- Power Limit
- 10- Stopping Time Limit
- 11- Stopping Distance Limit
- 12- System Emergency Stop Output
- 13- Robot Moving Digital Output
- 14- Robot Not Stopping Digital Output
- 15- Reduced Mode Digital Output
- 16- Not Reduced Mode Digital Output
- 17- 3 Position Enabling Device INPUT

Refer to product manual for additional information.
Must be installed and programmed in accordance with the manufacturer's instructions.

© TÜV, TÜV and TÜV are registered trademarks. Publication 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

TÜVRheinland®

Fraunhofer
Cleanroom



Fraunhofer
TESTED[®]
DEVICE
Universal Robots A/S
UR20
Report No. UN 2301-1381

Single product Particle Emission

Qualification Certificate

This is to certify that the product mentioned above, provided by

Universal Robots A/S
Odense S, Denmark

has been awarded a Fraunhofer certificate TESTED DEVICE
bearing the report number UN 2301-1381.

The robot UR20 (color: gray/blue) was assessed in compliance
with ISO 14644-14. When operated under the specified test
conditions, it is suitable for use in cleanrooms fulfilling the
specifications of the following Air Cleanliness Classes according
to ISO 14644-1:

Test parameter(s)	Air Cleanliness Class
40 % of maximum velocity Payload: 16 kg	4
80 % of maximum velocity Payload: 16 kg	4
Overall result	4

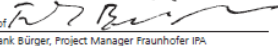
Please note: Transport damages, incorrect installation, oil leakage,
aging behavior, corrosion etc. can influence the test result.

This document only
applies to the named
product in its original state
and is valid for a period of
5 years from the date the
first document was issued.
The document can be
verified under
www.tested-device.com.

Detailed information and
parameters of the test
environment can be found
in the Fraunhofer IPA test
report.

UN 2301-1381 Stuttgart, June 17, 2024
Report No. first document Place, date of first document issued

--- ---
Report No. current document Place, current date

on behalf of 
Dr.-Ing. Frank Bürger, Project Manager Fraunhofer IPA

 **Fraunhofer**
IPA



Sprzęt
elektryczny i
elektroniczny
(RoHS) w
Chinach

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 /UR7e/ UR10e/UR12e/ UR16e / UR15/ 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.						

**Bezpieczeństwo
KC**

자율안전확인 신고증명서

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

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

2024년 02월 29일

한국산업안전보건공단 이사장





Rejestracja KC

0108-5A27-A36A-C776

방송통신기자재등의 적합등록 필증 Registration of Broadcasting and Communication Equipments	
상호 또는 성명 Trade Name or Registrant	Universal Robots A/S
기자재명칭(제품명칭) Equipment Name	Industrial Robot
기기부호/추가 기기부호 Equipment code /Additional Equipment code	IND
기본모델명 Basic Model Number	UR20
파생모델명 Series Model Number	
등록번호 Registration No.	R-R-URK-UR20
제조사/제조국가 Manufacturer/Country of Origin	Universal Robots A/S/덴마크
등록연월일 Date of Registration	2024-03-21
기타 Others	

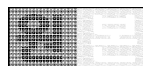
위 기자재는 「전파법」 제58조의2 제3항에 따라 등록되었음을 증명합니다.
It is verified that foregoing equipment has been registered under the Clause 3, Article 58-2 of Radio Waves Act.

2024년(Year) 03월(Month) 21일(Day)

국립전파연구원장

Director General of National Radio Research Agency

※ 적합등록 방송통신기자재는 반드시 "적합성평가표시" 를 부착하여 유통하여야 합니다.
위반시 과태료 처분 및 등록이 취소될 수 있습니다.



19. Tabele funkcji bezpieczeństwa

Opis

Funkcje bezpieczeństwa i wejścia/wyjścia bezpieczeństwa robotów firmy Universal Robots są oparte na poziomie działania PLd, Kategoria 3 (ISO 13849-1), gdzie każda funkcja bezpieczeństwa ma wartość PFH mniejszą niż 1.8E-07.

Wartości PFH zostały zaktualizowane tak, aby zapewniały większą elastyczność projektu pod względem odporności łańcucha dostaw.

W przypadku we/wy bezpieczeństwa wynikowa funkcja bezpieczeństwa obejmująca zewnętrzne urządzenie lub wyposażenie jest określona przez ogólną architekturę i sumę wszystkich wartości PFH, w tym PFH funkcji bezpieczeństwa robota UR.



INFORMACJA

Tabele funkcji bezpieczeństwa przedstawione w tym rozdziale są uproszczone. Kompleksowe ich wersje znajdziesz tutaj: <https://www.universal-robots.com/support>

FB1 Zatrzymanie awaryjne (zgodnie z ISO 13850)

Patrz przypisy

Opis	Co się dzieje?	Tolerancja	Wpływa na
Naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego na sterowniku ¹ lub zewnętrznego przycisku zatrzymania awaryjnego (w przypadku korzystania z wejścia bezpieczeństwa zatrzymania awaryjnego) skutkuje zatrzymaniem kategorii 1 ³ z odcięciem zasilania od siłowników robota i we/wy narzędzia. Polecenie ¹ zatrzymuje wszystkie przeguby, a gdy wszystkie przeguby osiągną monitorowany stan zatrzymania, zasilanie zostaje odcięte. W przypadku oceny zintegrowanych zabezpieczeń funkcjonalnych z zewnętrznym systemem sterowania związanym z bezpieczeństwem lub zewnętrznym urządzeniem zatrzymania awaryjnego, które jest podłączone do wejścia zatrzymania awaryjnego należy dodać PFH tego wejścia związanego z bezpieczeństwem do PFH wartości PFH tej funkcji bezpieczeństwa (mniej niż 1.8E-07).	Zatrzymanie kategorii 1 (IEC 60204-1)	--	Robot wraz z we/wy narzędzia robota

FB2 Zatrzymanie przez zabezpieczenie 4 (zatrzymanie ochronne zgodne z ISO 10218-1)

Opis	Co się dzieje?	Tolerancja	Wpływa na
Ta funkcja bezpieczeństwa jest inicjowana przez zewnętrzne urządzenie ochronne za pomocą wejść bezpieczeństwa, które inicjują zatrzymanie ³ kat. 2. Zatrzymanie przez zabezpieczenie nie ma wpływu na we/wy narzędzia. Dostępne są różne konfiguracje. Jeśli podłączone jest urządzenie zezwalające, można skonfigurować zatrzymanie przez zabezpieczenie w taki sposób, aby działało TYLKO w trybie automatycznym. Patrz funkcje bezpieczeństwa Czas zatrzymania i Odległość zatrzymania ⁴ . Aby zapewnić bezpieczeństwo funkcjonalne w pełni zintegrowanej funkcji bezpieczeństwa, należy dodać PFH zewnętrznego urządzenia ochronnego do PFH zatrzymania przez zabezpieczenie.	Zatrzymanie kategorii 2 (IEC 60204-1), zatrzymanie SS2 (zgodnie z opisem w normie IEC 61800-5-2)	--	Robot

FB3 Limit pozycji przegubu (programowe ograniczanie osi)

Opis	Co się dzieje?	Tolerancja	Wpływ na
Ustawia dolne i górne limity dozwolonych pozycji przegubu. Czas zatrzymania i odległość zatrzymania nie są brane pod uwagę, ponieważ limity nie zostaną naruszone. Każdy przegub może mieć swoje własne limity. Bezpośrednio ogranicza zestaw dozwolonych pozycji przegubów, w ramach którego mogą się one poruszać. Ustawia się ją w części interfejsu użytkownika dotyczącej bezpieczeństwa. Jest to programowy środek ograniczania osi i miejsca z klasyfikacją bezpieczeństwa zgodnie z ISO 10218-1:2011, 5.12.3.	Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów. Można zmniejszyć prędkość, aby ruch nie przekraczał żadnego limitu. Aby zapobiec przekroczeniu jakiegokolwiek limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota.	5°	Przegub (każdy)

FB4 Limit prędkości przegubów

Opis	Co się dzieje?	Tolerancja	Wpływ na
Ustawia górną wartość graniczną prędkości przegubu. Każdy przegub może mieć swój własny limit. Ta funkcja bezpieczeństwa ma największy wpływ na transfer energii podczas kontaktu (zaciskania lub przejściowego kontaktu). Bezpośrednio ogranicza zestaw dozwolonych prędkości przegubów. Ustawia się ją w części interfejsu użytkownika dotyczącej konfiguracji bezpieczeństwa. Służy do ograniczania szybkich ruchów przegubów, np. ryzyka związanego z osobiwościami.	Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów. Można zmniejszyć prędkość, aby ruch nie przekraczał żadnego limitu. Aby zapobiec przekroczeniu jakiegokolwiek limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota.	1,15°/s	Przegub (każdy)

Limit momentu obrotowego przegubu

Przekroczenie limitu wewnętrznego momentu obrotowego przegubu (każdego przegubu) powoduje zatrzymanie kat. 0³. Jest to ustawienie fabryczne, a użytkownik nie ma do niego dostępu. NIE jest ono wyświetlane jako funkcja bezpieczeństwa e-Series, ponieważ nie ma żadnych ustawień użytkownika ani konfiguracji użytkownika.

FB5 Ma różne nazwy: Limit postawy, Limit narzędzia, Limit orientacji, Płaszczyzny bezpieczeństwa, Granice bezpieczeństwa

Opis	Co się dzieje?	Tolerancja	Wpływa na
Monitoruje postawę (położenie i orientację) punktu TCP i zapobiega przekroczeniu płaszczyzny bezpieczeństwa lub limitu postawy punktu TCP. Dostępnych jest wiele limitów postawy (kołnierz narzędzia, łokieć i maksymalnie 2 konfigurowalne punkty przesunięcia narzędzia z promieniem). Orientacja ograniczona jest przez odchylenie od kierunku Z funkcji kołnierza narzędzia LUB punktu TCP. Ta funkcja bezpieczeństwa składa się z dwóch części. Jednym z nich są płaszczyzny bezpieczeństwa, ograniczające możliwe pozycje punktu TCP. Drugi to limit orientacji TCP, wprowadzany jako dozwolony kierunek i tolerancja. Zapewnia to strefy uwzględnienia/wykluczenia TCP i nadgarstka ze względu na płaszczyzny bezpieczeństwa.	Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów. Można zmniejszyć prędkość lub moment obrotowy, aby ruch nie przekraczał żadnego limitu. Aby zapobiec przekroczeniu jakiegokolwiek limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota. Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów.	3° 40 mm	TCP Kołnierz narzędzia Przegub łokciowy

FB6 Limit prędkości punktu TCP i łokcia

Opis	Co się dzieje?	Tolerancja	Wpływa na
Monitoruje prędkość TCP i przegubu łokcia, aby zapobiec przekroczeniu limitu prędkości.	Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów. Można zmniejszyć prędkość lub moment obrotowy, aby ruch nie przekraczał żadnego limitu. Aby zapobiec przekroczeniu jakiegokolwiek limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota. Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów.	50 mm/s	TCP

FB7 Limit siły (TCP i łokcia)

Opis	Co się dzieje?	Tolerancja	Wpływa na
Limit siły to siła wywierana przez robota na punkt centralny narzędzia (TCP) oraz na „łokieć”. Funkcja bezpieczeństwa w sposób ciągły oblicza dozwolone momenty obrotowe poszczególnych przegubów, aby nie przekroczyć zdefiniowanego limitu siły zarówno dla TCP, jak i łokcia. Przeguby kontrolują swój wyjściowy moment obrotowy, aby utrzymać się w dopuszczalnym zakresie momentu obrotowego. To znaczy, że siły w punkcie TCP lub przegubie łokciowym pozostaną w zdefiniowanej granicy siły. Gdy monitorowane zatrzymanie zostanie zainicjowane przez funkcję bezpieczeństwa Limit siły, robot zatrzyma się, a następnie „cofnie” do pozycji, w której nie został przekroczony limit siły. Następnie znowu się zatrzyma.	Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów. Można zmniejszyć prędkość lub moment obrotowy, aby ruch nie przekraczał żadnego limitu. Aby zapobiec przekroczeniu jakiegokolwiek limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota. Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów.	25 N	TCP

FB8 Limit pędu

Opis	Co się dzieje?	Tolerancja	Wpływa na
Limit pędu jest bardzo przydatny do ograniczania oddziaływań przenoszonych. Limit pędu wpływa na całego robota.	Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów. Można zmniejszyć prędkość lub moment obrotowy, aby ruch nie przekraczał żadnego limitu. Aby zapobiec przekroczeniu jakiegokolwiek limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota. Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów.	3 kg m/s	Robot

FB9 Limit mocy

Opis	Co się dzieje?	Tolerancja	Wpływa na
Funkcja ta monitoruje pracę mechaniczną (sumę momentów obrotowych przegubów razy prędkości kątowe przegubów) wykonywaną przez robota, co wpływa również na natężenie prądu w ramieniu robota oraz prędkość robota. Ta funkcja bezpieczeństwa dynamicznie ogranicza prąd / moment obrotowy, ale utrzymuje prędkość.	Dynamiczne ograniczanie prądu / momentu obrotowego	10 W	Robot

FB10 Wyjście zatrzymania awaryjnego robota UR

Opis	Co się dzieje	Wpływa na
Po skonfigurowaniu wyjścia <Estop> dla robota i zatrzymaniu robota, podwójne wyjścia mają stan NISKI. Jeśli nie jest zainicjowane zatrzymanie <Estop> robota, podwójne wyjścia mają stan wysoki. Impulsy nie są stosowane, ale są tolerowane. Te podwójne wyjścia zmieniają stan każdego zewnętrznego przycisku zatrzymania awaryjnego, który jest podłączony do konfigurowalnych wejść bezpieczeństwa, gdzie to wejście jest skonfigurowane jako wejście zatrzymania awaryjnego. Aby uzyskać zintegrowaną klasyfikację bezpieczeństwa funkcjonalnego z zewnętrznym systemem sterowania związanym z bezpieczeństwem, należy dodać PFH tego wyjścia związanego z bezpieczeństwem do PFH zewnętrznego systemu sterowania związanego z bezpieczeństwem. W przypadku wyjścia sygnału zatrzymania awaryjnego walidacja odbywa się na urządzeniu zewnętrznym, ponieważ sygnał wyjściowy UR jest sygnałem wejściowym tej zewnętrznej funkcji bezpieczeństwa zatrzymania awaryjnego urządzeń zewnętrznych. UWAGA: Jeśli używany jest IMMI (interfejs wtryskarki), wyjście zatrzymania awaryjnego robota UR NIE jest podłączane do IMMI. Sygnał wyjściowy zatrzymania awaryjnego nie jest wysyłany z robota UR do IMMI. Jest to funkcja zapobiegająca nieodwracalnemu warunkowi zatrzymania.	Jeśli ustawione są konfigurowalne wyjścia, podwójne wyjścia zmieniają stan na niski w przypadku zatrzymania awaryjnego	Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem

W przypadku FB11, FB12, FB13, FB14 i FB17: zintegrowane działanie w zakresie bezpieczeństwa funkcjonalnego wymaga dodania tego PFH do PFH zewnętrznego układu logicznego (ewentualnego) i jego komponentów.

FB11
Przemieszczanie
robotu UR: wyjście
cyfrowe

Opis	Co się dzieje	Wpływa na
Zawsze, gdy robot się porusza (ruch w toku), podwójne wyjścia cyfrowe mają stan NISKI. Gdy nie ma ruchu, wyjścia mają stan WYSOKI. Klasyfikacja bezpieczeństwa funkcjonalnego dotyczy tego, co znajduje się w robocie UR.	Jeśli ustawiono konfigurowalne wyjścia: Gdy robot się porusza (ruch w toku), podwójne wyjścia cyfrowe mają stan NISKI. Gdy nie ma ruchu, wyjścia mają stan WYSOKI.	Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem

FB12 Robot
UR nie
zatrzymuje
się: wyjście
cyfrowe

Opis	Wpływa na
Gdy robot jest ZATRZYMYWANY (w trakcie zatrzymywania lub w stanie bezruchu), podwójne wyjścia cyfrowe mają stan WYSOKI. Gdy wyjścia mają stan NISKI, robot NIE jest w trakcie zatrzymywania ani NIE znajduje się w stanie bezruchu. Klasyfikacja bezpieczeństwa funkcjonalnego dotyczy tego, co znajduje się w robocie UR.	Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem

FB13 Robot
UR
ograniczony:
wyjście cyfrowe

Opis	Wpływa na
Gdy robot korzysta z konfiguracji ograniczonej (lub zainicjowano konfigurację ograniczoną), podwójne wyjścia cyfrowe mają stan NISKI. Patrz niżej. Klasyfikacja bezpieczeństwa funkcjonalnego dotyczy tego, co znajduje się w robocie UR. Zintegrowane działanie w zakresie bezpieczeństwa funkcjonalnego wymaga dodania tego PFH do PFH zewnętrznego układu logicznego (ewentualnego) i jego komponentów.	Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem

FB14 Robot
UR nie jest
ograniczony:
wyjście cyfrowe

Opis	Wpływa na
Zawsze, kiedy robot NIE korzysta z konfiguracji ograniczonej (lub konfiguracja ograniczona nie została zainicjowana), podwójne wyjścia cyfrowe mają stan NISKI. Klasyfikacja bezpieczeństwa funkcjonalnego dotyczy tego, co znajduje się w robocie UR. Zintegrowane działanie w zakresie bezpieczeństwa funkcjonalnego wymaga dodania tego PFH do PFH zewnętrznego układu logicznego (ewentualnego) i jego komponentów.	Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem

FB15 Limit czasu zatrzymania

Opis	Co się dzieje?	Tolerancje	Wpływa na
Monitorowanie w czasie rzeczywistym warunków, aby nie został przekroczony limit czasu zatrzymania. Prędkość robota jest ograniczana, aby zapewnić, że nie zostanie przekroczony limit czasu zatrzymania. Zdolność do zatrzymania robota w danych ruchach jest monitorowana w trybie ciągłym, aby zapobiec ruchom, które przekroczyłyby limit zatrzymania. Jeśli może dojść do przekroczenia limitu czasu zatrzymania robota, prędkość ruchu jest zmniejszana, aby nie przekroczyć limitu. Aby zapobiec przekroczeniu limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota. Funkcja bezpieczeństwa wykonuje to samo obliczenie czasu zatrzymania dla danych ruchów i inicjuje zatrzymanie kategorii 0, jeśli limit czasu zatrzymania zostanie lub został przekroczony.	Nie pozwala, aby rzeczywisty czas zatrzymania przekroczył ustawiony limit. Powoduje zmniejszenie prędkości lub zatrzymanie robota, aby NIE przekroczyć limitu.	50 ms	Robot

FB16 Limit odległości zatrzymania

Opis	Co się dzieje?	Tolerancje	Wpływa na
Monitorowanie w czasie rzeczywistym warunków, aby nie został przekroczony limit odległości zatrzymania. Prędkość robota jest ograniczana, aby zapewnić, że nie zostanie przekroczony limit odległości zatrzymania. Zdolność do zatrzymania robota w danych ruchach jest monitorowana w trybie ciągłym, aby zapobiec ruchom, które przekroczyłyby limit zatrzymania. Jeśli może dojść do przekroczenia limitu czasu zatrzymania robota, prędkość ruchu jest zmniejszana, aby nie przekroczyć limitu. Aby zapobiec przekroczeniu limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota. Funkcja bezpieczeństwa wykonuje to samo obliczenie odległości zatrzymania dla danych ruchów i inicjuje zatrzymanie kategorii 0, jeśli limit czasu zatrzymania zostanie lub został przekroczony.	Nie pozwala, aby rzeczywisty czas zatrzymania przekroczył ustawiony limit. Powoduje zmniejszenie prędkości lub zatrzymanie robota, aby NIE przekroczyć limitu.	40 mm	Robot

FB17 „Monitorowana pozycja” bezpiecznej pozycji początkowej

Opis	Co się dzieje?	Tolerancje	Wpływa na
Funkcja bezpieczeństwa, która monitoruje wyjście z klasyfikacją bezpieczeństwa, dzięki czemu zapewnia, że sygnał wyjściowy może zostać aktywowany tylko wtedy, gdy robot znajduje się w skonfigurowanej i monitorowanej „bezpiecznej pozycji początkowej”. Zatrzymanie kat. 0 jest inicjowane, jeśli wyjście zostanie aktywowane, gdy robot nie znajduje się w skonfigurowanej pozycji.	„Wyjście bezpiecznej pozycji początkowej” może być aktywowane tylko wtedy, gdy robot znajduje się w skonfigurowanej „bezpiecznej pozycji początkowej”	1.7 °	Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem

**Przypisy
tabeli 1**

¹Komunikacja między sterownikiem uczenia, sterownikiem i wewnątrz robota (między przegubami) ma poziom SIL 2 dla danych bezpieczeństwa, zgodnie z normą IEC 61784-3.

²Sprawdzanie poprawności zatrzymania awaryjnego: przycisk zatrzymania awaryjnego na sterowniku jest analizowany w sterowniku, a następnie przekazywany do sterownika bezpieczeństwa za pomocą komunikacji SIL2. Aby sprawdzić poprawność działania zatrzymania awaryjnego, należy nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego i sprawdzić, czy nastąpiło zatrzymanie awaryjne. Potwierdza to, że przycisk zatrzymania awaryjnego jest połączony ze sterownikiem, działa zgodnie z przeznaczeniem, a sterownik uczenia jest połączony ze sterownikiem.

³Kategorie zatrzymania zgodnie z normą IEC 60204-1 (NFPA79). W przypadku zatrzymania awaryjnego zgodnie z normą IEC 60204-1 dozwolone są tylko kategorie zatrzymania 0 i 1.

- Kategoria zatrzymania 0 i 1 skutkuje odłączeniem zasilania napędu, przy czym kategoria zatrzymania 0 to zatrzymanie natychmiastowe, a kategoria zatrzymania 1 to zatrzymanie kontrolowane (np. zwalnianie do zatrzymania, a następnie odłączenie zasilania napędu). W przypadku robotów UR kategoria zatrzymania 1 to zatrzymanie kontrolowane, w którym zasilanie jest odłączane po wykryciu monitorowanego zniechęcenia.
- Kategoria zatrzymania 2 to zatrzymanie, przy którym zasilanie napędu NIE jest odłączane. Kategoria zatrzymania 2 jest zdefiniowana w normie IEC 60204-1. Opisy STO, SS1 i SS2 znajdują się w normie IEC 61800-5-2. W przypadku robotów UR kategoria zatrzymania 2 utrzymuje trajektorię, a następnie zachowuje zasilanie napędów po zatrzymaniu..

⁴Zalecane jest korzystanie z funkcji bezpieczeństwa czasu zatrzymania i odległości zatrzymania robotów UR. Te wartości graniczne należy stosować do wartości czasu zatrzymania / odległości bezpieczeństwa w danej aplikacji.

19.1. Tabela 1a

Zmiana ustawień parametrów FB konfiguracji Ograniczonej

Opis	Wpływ na
Konfiguracja ograniczona może zostać zainicjowana przez płaszczyznę/granicę bezpieczeństwa (rozpoczyna się na 2 cm od płaszczyzny oraz gdy ustawienia trybu ograniczonego zostaną osiągnięte w odległości 2 cm od płaszczyzny) lub za pomocą inicjującego sygnału wejściowego (osiągnięcia ustawień trybu ograniczonego w ciągu 500 ms). Gdy połączenia zewnętrzne mają stan niski, inicjowana jest konfiguracja ograniczona. Konfiguracja ograniczona oznacza, że AKTYWNE są WSZYSTKIE limity ograniczenia. Ograniczenie nie jest funkcją bezpieczeństwa, jest raczej zmianą stanu wpływającą na ustawienia następujących granic funkcji bezpieczeństwa: pozycja przegubu, prędkość przegubu, granica pozycji punktu TCP, prędkość TCP, siła TCP, pęd, moc, czas zatrzymania i odległość zatrzymania. Konfiguracja ograniczona jest środkiem parametryzacji funkcji bezpieczeństwa zgodnie z normą ISO 13849-1. Wszystkie wartości parametrów należy zweryfikować i sprawdzić ich poprawność, aby określić, czy są one odpowiednie do aplikacji robota.	Robot

Reset Zabezpieczeń

Opis	Wpływ na
Po skonfigurowaniu resetu zabezpieczenia i przełączeniu połączeń zewnętrznych ze stanu niskiego w wysoki zatrzymanie przez zabezpieczenie jest KASOWANE. Sygnał wejściowy bezpieczeństwa inicjujący resetowanie funkcji bezpieczeństwa zatrzymania przez zabezpieczenie.	Robot

WEJŚCIE 3-pozycyjnego urządzenia zezwalającego

Opis	Wpływ na
Gdy zewnętrzne połączenia urządzenia zezwalającego mają stan niski, inicjowane jest zatrzymanie przez zabezpieczenie (FB2). Zalecenie: używać z przełącznikiem trybu jako wejściem bezpieczeństwa. Jeśli przełącznik trybu nie jest używany i podłączony do wejść bezpieczeństwa, tryb robota zostanie określony przez interfejs użytkownika. Jeśli interfejs użytkownika jest w: „trybie wykonawczym”, urządzenie zezwalające będzie nieaktywne. „trybie programowania”, urządzenie zezwalające będzie aktywne. Możliwe jest zastosowanie ochrony hasłem do zmiany trybu przy użyciu interfejsu użytkownika.	Robot

WEJŚCIE przełącznika trybu

Opis	Wpływ na
Gdy połączenia zewnętrzne mają stan niski, działa tryb pracy (praca / automatyczna praca w trybie automatycznym). Gdy stan jest wysoki, trybem jest programowanie/uczenie. Zalecenie: należy używać z urządzeniem zezwalającym, na przykład sterownikiem uczenia UR e-Series ze zintegrowanym 3-pozycyjnym urządzeniem zezwalającym. Podczas uczenia/programowania zarówno prędkość TCP, jak i łokcia będzie początkowo ograniczona do 250 mm/s. Prędkość można zwiększyć ręcznie za pomocą „suwaka prędkości” w interfejsie użytkownika sterownika, ale po aktywacji urządzenia zezwalającego ograniczenie prędkości zostanie zresetowane do 250 mm/s.	Robot

**WEJŚCIE
sygnału ruchu
swobodnego**

Opis	Wpływa na
Zalecenie: używać z sygnałem WEJŚCIOWYM sterownika TP z 3PE i/lub 3-pozycyjnego urządzenia zezwalającego. Gdy sygnał WEJŚCIOWY ruchu swobodnego jest wysoki, robot przejdzie w tryb ruchu swobodnego tylko wtedy, gdy spełnione są następujące warunki: - Przycisk 3PE sterownika uczenia nie jest naciśnięty, - WEJŚCIE 3-pozycyjnego urządzenia zezwalającego nie jest skonfigurowane lub nie naciśnięto przycisku (niski sygnał WEJŚCIOWY).	Robot

19.2. Tabela 2

Opis

Roboty UR e-Series są zgodne z normą ISO 10218-1:2011 i odpowiednimi częściami normy ISO/TS 15066. Należy pamiętać, że większość normy ISO/TS 15066 jest skierowana do integratora, a nie do producenta robota. Klauzula 5.10 normy ISO 10218-1:2011 wyszczególnia 4 techniki obsługi współpracy wyjaśnione poniżej. Bardzo ważne jest, aby zrozumieć, że obsługa współbieżna dotyczy APLIKACJI w trybie AUTOMATYCZNYM.

**Praca
współbieżna
Wydanie 2011,
punkt 5.10.2**

Technika	Wyjaśnienie	UR e-Series
Monitorowane zatrzymanie z klasyfikacją bezpieczeństwa	Stan zatrzymania, w którym pozycja jest utrzymywana w spoczynku i jest monitorowana jako funkcja bezpieczeństwa. Dozwolone jest automatycznie kasowanie zatrzymania kategorii 2. W przypadku skasowania i ponownego uruchomienia po monitorowanym zatrzymaniu z klasyfikacją bezpieczeństwa patrz normy ISO 10218-2 i ISO/TS 15066, ponieważ wznowienie pracy nie powinno powodować niebezpiecznych warunków.	Zatrzymanie robotów UR przez zabezpieczenie jest zatrzymaniem monitorowanym z klasyfikacją bezpieczeństwa. Patrz FB2 na stronie 1. Jest prawdopodobne, że w przyszłości „monitorowane zatrzymanie z klasyfikacją bezpieczeństwa” nie będzie nazywane formą obsługi współpracy.

**Praca
współbieżna
Wydanie
2011, punkt
5.10.3**

Technika	Wyjaśnienie	UR e-Series
Prowadzenie ręczne	Jest to zasadniczo indywidualne i bezpośrednie sterowanie osobiste, gdy robot działa w trybie automatycznym. Sprzęt do prowadzenia ręcznego powinien znajdować się w pobliżu narzędzia/chwybaka i powinien mieć: • przycisk zatrzymania awaryjnego, • 3-pozycyjne urządzenie zezwalające, • funkcję monitorowanego zatrzymania z klasyfikacją bezpieczeństwa, • ustawianą funkcję monitorowania prędkości z klasyfikacją bezpieczeństwa.	Roboty UR nie zapewniają ręcznego prowadzenia w przypadku obsługi współpracy. Ręczne uczenie (w trybie swobodnym) robotów UR jest możliwe, ale służy do programowania w trybie ręcznym, a nie do obsługi współpracy w trybie automatycznym.

**Praca
współbieżna
Wydanie
2011, punkt
5.10.4**

Technika	Wyjaśnienie	UR e-Series
Funkcje bezpieczeństwa związane z monitorowaniem prędkości i separacji (SSM)	SSM zapewnia utrzymanie robota w odległości separacji od każdego operatora (człowieka). Odbywa się to poprzez monitorowanie odległości między systemem robota a wtargnięciami, aby zapewnić MINIMALNĄ BEZPIECZNĄ ODLEGŁOŚĆ. Zwykle odbywa się to za pomocą czulego sprzętu ochronnego (SPE), w którym zwykle laserowy skaner bezpieczeństwa wykrywa wtargnięcia w kierunku systemu robota. Ten SPE powoduje: 1. dynamiczną zmianę parametrów ograniczających funkcji bezpieczeństwa; lub 2. monitorowane zatrzymanie ze względów bezpieczeństwa. Po wykryciu wejścia poza strefę wykrywania urządzenia ochronnego robot może: 1. wznowić „wyższe” normalne limity funkcji bezpieczeństwa w przypadku 1) powyżej; 2. wznowić pracę w przypadku 2) powyżej. W przypadku 2) 2) ponowne rozpoczęcie pracy po monitorowanym zatrzymaniu ze względów bezpieczeństwa, wymagania – patrz normy ISO 10218-2 i ISO/TS 15066.	Aby ułatwić SSM, roboty UR mają możliwość przełączania między dwoma zestawami parametrów funkcji bezpieczeństwa z konfigurowanymi limitami (normalnym i ograniczonymi). Normalna praca może zostać wznowiona, gdy nie jest wykrywane żadne wtargnięcie. Może to być również spowodowane przez płaszczyzny bezpieczeństwa / granice bezpieczeństwa. Z robotami UR można z łatwością stosować wiele stref bezpieczeństwa. Na przykład, jednej strefy bezpieczeństwa można użyć do „ustawień ograniczonych”, a innej granicy strefy użyć jako sygnału wejściowego zatrzymania robota UR przez zabezpieczenie. Ograniczone limity mogą również obejmować ograniczone ustawienie limitów czasu zatrzymania i odległości zatrzymania – w celu zmniejszenia obszaru roboczego i powierzchni posadzki.

**Obsługa
współpracy w
wersji z roku
2011, punkt
5.10.5**

Technika	Wyjaśnienie	UR e-Series
Ograniczenie mocy i siły (PFL) przez nieodłączny projekt lub sterowanie	Sposób realizacji PFL pozostawia się producentowi robota. Konstrukcja i/lub funkcje bezpieczeństwa robota muszą ograniczać przenoszenie energii z robota na osobę. Jeśli limit dowolnego z parametrów zostanie przekroczony, nastąpi zatrzymanie robota. Aplikacje PFL wymagają rozważenia APLIKACJI ROBOTA, w tym narzędzia/chwybaka i obsługiwanych elementów, aby żaden kontakt nie spowodował obrażeń. W przeprowadzonym badaniu oceniano nacisk do WYSTĄPIENIA bólu, a nie urazu. Patrz Załącznik A. Patrz ISO/TR 20218-1, narzędzia/chwytaki.	Roboty UR to roboty ograniczające moc i siłę, zaprojektowane specjalnie w celu umożliwienia aplikacji współpracy, w których robot może wejść w kontakt z osobą i nie spowodować urazu. Roboty UR mają funkcje bezpieczeństwa, które można wykorzystać do ograniczenia ruchu, prędkości, pędu, siły, mocy i innych parametrów robota. Te funkcje bezpieczeństwa są wykorzystywane w aplikacji robota w celu zmniejszenia nacisków i sił powodowanych przez narzędzie/chwytak i obsługiwane elementy.

Nazwa oprogramowania: PolyScope X
Wersja oprogramowania: 10.10
Wersja dokumentu: 20.12.72



718-924-00