



# UNIVERSAL ROBOTS

## Kullanıcı Kılavuzu



**UR3 / CB3**

Orijinal talimatların çevirisi (tr)





# UNIVERSAL ROBOTS

## Kullanıcı Kılavuzu

**UR3 / CB3**

**Euromap67**

**Sürüm 3.5.5**

Orijinal talimatların çevirisi (tr)



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

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

Telif hakkı © 2009–2018 Universal Robots A/S'ye aittir

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

# İçindekiler

<b>Önsöz</b>	<b>ix</b>
Kutular Ne İçeriyor . . . . .	ix
Önemli Güvenlik Bildirimi . . . . .	x
Bu Elkitabını Okuma . . . . .	x
Daha fazla bilgi alabileceğiniz yerler . . . . .	x
<b>I Donanım Kurulum Kılavuzu</b>	<b>I-1</b>
<b>1 Güvenlik</b>	<b>I-3</b>
1.1 Giriş . . . . .	I-3
1.2 Geçerlilik ve Sorumluluk . . . . .	I-3
1.3 Yükümlülüğün Sınırlandırılması . . . . .	I-4
1.4 Bu Kılavuzdaki Uyarı Simgeleri . . . . .	I-4
1.5 Genel Uyarı ve İkazlar . . . . .	I-5
1.6 Kullanım Amacı . . . . .	I-8
1.7 Risk Değerlendirme . . . . .	I-8
1.8 Acil Durum Durdurma . . . . .	I-10
1.9 Tahrik Güçlü veya Tahrik Gücsüz Hareket . . . . .	I-10
<b>2 Güvenlikle İlgili İşlevler ve Arabirimler</b>	<b>I-13</b>
2.1 Giriş . . . . .	I-13
2.2 Güvenlik Sisteminin durdurma süreleri . . . . .	I-14
2.3 Güvenlikle İlgili İşlevleri Sınırlandırma . . . . .	I-14
2.4 Güvenlik Modları . . . . .	I-15
2.5 Güvenlikle İlgili Elektrik Arabirimleri . . . . .	I-17
2.5.1 Güvenlikle İlgili Elektrik Girişleri . . . . .	I-17
2.5.2 Nominal Güvenlik Elektrik Çıkışları . . . . .	I-19
<b>3 Taşıma</b>	<b>I-21</b>
<b>4 Mekanik Arabirim</b>	<b>I-23</b>
4.1 Giriş . . . . .	I-23
4.2 Robotun Çalışma Alanı . . . . .	I-23
4.3 Montaj . . . . .	I-23
4.4 Maksimum Taşıma Kapasitesi . . . . .	I-28
<b>5 Elektrikli Arabirim</b>	<b>I-29</b>
5.1 Giriş . . . . .	I-29
5.2 Elektrik uyarı ve ikazları . . . . .	I-29
5.3 Denetleyici G/Ç . . . . .	I-31
5.3.1 Tüm dijital G/Ç'ler için ortak spesifikasyonlar . . . . .	I-31
5.3.2 Güvenlik G/Ç . . . . .	I-32

5.3.3	Genel amaçlı dijital G/Ç . . . . .	I-36
5.3.4	Bir düğmeden dijital giriş . . . . .	I-37
5.3.5	Diğer makineler ve PLC'lerle iletişim . . . . .	I-37
5.3.6	Genel amaçlı analog G/Ç . . . . .	I-37
5.3.7	Uzaktan AÇ/KAPAT kontrolü . . . . .	I-39
5.4	Alet G/Ç . . . . .	I-40
5.4.1	Araç Dijital Çıkışları . . . . .	I-41
5.4.2	Araç Dijital Girişleri . . . . .	I-42
5.4.3	Araç Analog Girişleri . . . . .	I-43
5.5	Ethernet . . . . .	I-44
5.6	Şebeke bağlantısı . . . . .	I-44
5.7	Robot bağlantısı . . . . .	I-45
<b>6</b>	<b>Bakım ve Onarım</b>	<b>I-47</b>
6.1	Güvenlik Bilgileri . . . . .	I-47
<b>7</b>	<b>Bertaraf ve Çevre</b>	<b>I-49</b>
<b>8</b>	<b>Sertifikalar</b>	<b>I-51</b>
8.1	Üçüncü Kişi Belgelendirmesi . . . . .	I-51
8.2	Tedarikçi Üçüncü Kişi Belgelendirmesi . . . . .	I-51
8.3	Üretici Testi Sertifikası . . . . .	I-52
8.4	AB direktiflerine göre beyanlar . . . . .	I-52
<b>9</b>	<b>Garanti</b>	<b>I-53</b>
9.1	Ürün Garantisi . . . . .	I-53
9.2	Sorumluluk Reddi . . . . .	I-53
<b>A</b>	<b>Durma Süresi ve Durma Mesafesi</b>	<b>I-55</b>
A.1	Durdurma Kategorisi 0 durdurma mesafeleri ve süreleri . . . . .	I-55
<b>B</b>	<b>Beyanlar ve Sertifikalar</b>	<b>I-57</b>
B.1	CE/EU Declaration of Incorporation (original) . . . . .	I-57
B.2	CE/EU Birleştirme Beyanı (orijinalin çevirisi) . . . . .	I-58
B.3	Güvenlik Sistemi Sertifikası . . . . .	I-59
B.4	Çevre Testi Sertifikası . . . . .	I-60
B.5	EMC Test Sertifikası . . . . .	I-61
B.6	Temiz Oda Test Sertifikaları . . . . .	I-62
<b>C</b>	<b>Uygulanan Standartlar</b>	<b>I-65</b>
<b>D</b>	<b>Teknik Özellikler</b>	<b>I-73</b>
<b>II</b>	<b>PolyScope Kılavuzu</b>	<b>II-1</b>
<b>10</b>	<b>Güvenlik Yapılandırması</b>	<b>II-3</b>
10.1	Giriş . . . . .	II-3
10.2	Güvenlik Yapılandırmasını Değiştirme . . . . .	II-5
10.3	Güvenlik Senkronizasyonu ve Hatalar . . . . .	II-5

10.4	Toleranslar . . . . .	II-6
10.5	Güvenlik Kontrol Toplamı . . . . .	II-6
10.6	Güvenlik Modları . . . . .	II-7
10.7	Serbest Sürüş Modu . . . . .	II-7
10.7.1	Geri sürüş . . . . .	II-8
10.8	Parola Kilidi . . . . .	II-8
10.9	Uygulayın . . . . .	II-8
10.10	Genel Sınırlar . . . . .	II-9
10.11	Eklem Limitleri . . . . .	II-11
10.12	Sınırlar . . . . .	II-12
10.12.1	Yapılandırılacak bir sınır seçme . . . . .	II-13
10.12.2	3B görüntülemesi . . . . .	II-14
10.12.3	Güvenlik düzlemi yapılandırması . . . . .	II-14
10.12.4	Araç Sınırı yapılandırması . . . . .	II-17
10.13	Güvenlik G/Ç . . . . .	II-19
10.13.1	Giriş Sinyalleri . . . . .	II-19
10.13.2	Çıkış Sinyalleri . . . . .	II-21
<b>11</b>	<b>Programlamayı başlatın</b>	<b>II-23</b>
11.1	Giriş . . . . .	II-23
11.2	Başlarken . . . . .	II-24
11.2.1	Robot Kolunu ve Kontrol Kutusunu Kurma . . . . .	II-24
11.2.2	Kontrol Kutusunu Açma ve Kapatma . . . . .	II-24
11.2.3	Robot Kolunu Açma ve Kapatma . . . . .	II-24
11.2.4	Hızlı Başlangıç . . . . .	II-25
11.2.5	İlk Program . . . . .	II-25
11.3	PolyScope Programlama Arabirimi . . . . .	II-27
11.4	Karşılama Ekranı . . . . .	II-28
11.5	Başlatma Ekranı . . . . .	II-29
<b>12</b>	<b>Ekran Düzenleyicileri</b>	<b>II-31</b>
12.1	Ekran İfade Düzenleyicisi . . . . .	II-31
12.2	Poz Düzenleyicisi Ekranı . . . . .	II-31
<b>13</b>	<b>Robot Denetleyicisi</b>	<b>II-35</b>
13.1	Hareket Ettir Sekmesi . . . . .	II-35
13.1.1	Robot . . . . .	II-35
13.1.2	Özellik ve Araç Pozisyonu . . . . .	II-36
13.1.3	Araç Hareket Ettir . . . . .	II-36
13.1.4	Eklemleri Hareket Ettir . . . . .	II-36
13.1.5	Serbest sürüş . . . . .	II-36
13.2	G/Ç Sekmesi . . . . .	II-37
13.3	MODBUS istemci G/Ç . . . . .	II-38
13.4	Otomatik Hareket Ettir Sekmesi . . . . .	II-38
13.5	Kurulum → Yükle/Kaydet . . . . .	II-40
13.6	Kurulum → TCP Yapılandırması . . . . .	II-41
13.6.1	TCP'leri ekleme, değiştirme ve kaldırma . . . . .	II-41

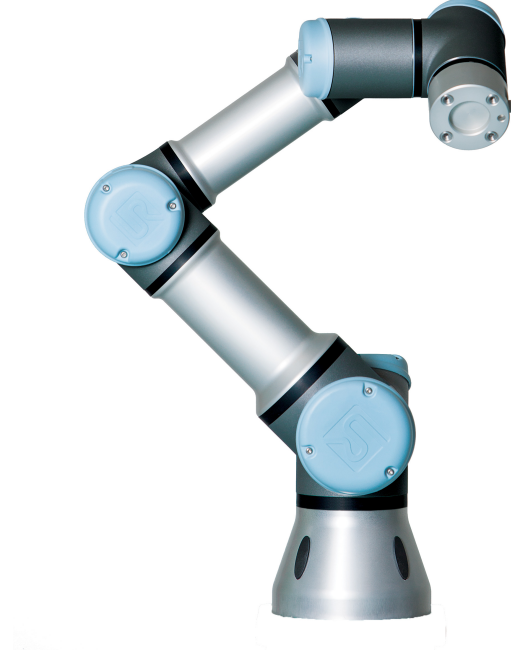
13.6.2	Varsayılan ve etkin TCP	II-41
13.6.3	TCP konumunu öğretme	II-42
13.6.4	TCP oryantasyonunu öğretme	II-43
13.6.5	Taşıma kapasitesi	II-43
13.6.6	Ağırlık merkezi	II-43
13.7	Kurulum → Montaj	II-44
13.8	Kurulum → G/Ç Ayarları	II-45
13.8.1	G/Ç Sinyal Tipi	II-46
13.8.2	Kullanıcı Tanımlı Adları Atama	II-46
13.8.3	G/Ç Eylemleri ve G/Ç Sekmesi Kontrolü	II-46
13.9	Kurulum → Güvenliği	II-47
13.10	Kurulum → Değişkenler	II-47
13.11	Kurulum → MODBUS istemci G/Ç Ayarları	II-48
13.12	Kurulum → Özellikleri	II-52
13.12.1	Bir özelliği kullanma	II-53
13.12.2	Yeni Nokta	II-54
13.12.3	Yeni Satır	II-55
13.12.4	Yeni Düzlem	II-56
13.12.5	Örnek: Bir programı ayarlamak için bir özelliği manuel olarak güncelleme	II-57
13.12.6	Örnek: Bir özellik pozu dinamik olarak güncelleniyor	II-57
13.13	Taşıyıcı Takibi Ayarı	II-58
13.14	Kurulum → Varsayılan Program	II-60
13.15	Günlük Sekmesi	II-61
13.16	Yükle Ekranı	II-62
13.17	Çalıştır Sekmesi	II-64
<b>14</b>	<b>Programlama</b>	<b>II-67</b>
14.1	Yeni Program	II-67
14.2	Program Sekmesi	II-68
14.2.1	Program Ağacı	II-68
14.2.2	Program Yürütmesi Göstergesi	II-69
14.2.3	Ara Düğmesi	II-69
14.2.4	Geri Al/Yinele Düğmeleri	II-69
14.2.5	Program Panosu	II-70
14.3	Değişkenler	II-70
14.4	Komut: Boş	II-71
14.5	Komut: Hareket Ettir	II-72
14.6	Komut: Sabit Geçiş Noktası	II-75
14.7	Komut: Görelî Geçiş Noktası	II-81
14.8	Komut: Değişken Geçiş Noktası	II-82
14.9	Komut: Bekle	II-83
14.10	Komut: Ayarla	II-83
14.11	Komut: Açılan Pencere	II-84
14.12	Komut: Durdur	II-85
14.13	Komut: Yorum	II-85
14.14	Komut: Klasör	II-86
14.15	Komut: Döngü	II-87

14.16 Komut: Alt Program . . . . .	II-88
14.17 Komut: Atama . . . . .	II-89
14.18 Komut: Eğer . . . . .	II-90
14.19 Komut: Betik . . . . .	II-91
14.20 Komut: Olay . . . . .	II-92
14.21 Komut: İş Parçacığı . . . . .	II-93
14.22 Komut: Şalter . . . . .	II-93
14.23 Komut: Model . . . . .	II-94
14.24 Komut: Kuvvet . . . . .	II-95
14.25 Komut: Palet . . . . .	II-99
14.26 Komut: Ara . . . . .	II-100
14.27 Komut: Taşıyıcı Takibi . . . . .	II-104
14.28 Komut: Baskıla . . . . .	II-104
14.29 Grafik Sekmesi . . . . .	II-104
14.30 Yapı Sekmesi . . . . .	II-105
14.31 Değişkenler Sekmesi . . . . .	II-106
14.32 Komut: Değişkenleri Başlatma . . . . .	II-107
<b>15 Ayarlar Ekranı</b>	<b>II-109</b>
15.1 Dil ve Birimler . . . . .	II-110
15.2 Robotu Güncelle . . . . .	II-111
15.3 Parola Ayarla . . . . .	II-112
15.4 Ekranı Kalibre Et . . . . .	II-113
15.5 Ağ Ayarları . . . . .	II-113
15.6 Saati Ayarla . . . . .	II-114
15.7 URCaps Ayarı . . . . .	II-115
<b>III EUROMAP 67 Arabirimi</b>	<b>III-1</b>
<b>16 Giriş</b>	<b>III-3</b>
16.1 EUROMAP 67 standardı . . . . .	III-4
16.2 Yasal uyarı . . . . .	III-4
<b>17 Robot ve IMM entegrasyonu</b>	<b>III-7</b>
17.1 Acil durum durdurma ve koruma amaçlı durdurma . . . . .	III-7
17.2 MAF ışık koruması bağlama . . . . .	III-7
17.3 Robotun ve aracın montajı . . . . .	III-8
17.4 Robotu IMM olmadan kullanma . . . . .	III-8
17.5 EUROMAP 12'den EUROMAP 67'ye dönüştürme . . . . .	III-8
<b>18 GUI (Grafik Kullanıcı Arabirimi)</b>	<b>III-11</b>
18.1 EUROMAP 67 program şablonu . . . . .	III-11
18.2 G/Ç için genel bakış ve sorun giderme . . . . .	III-12
18.2.1 Kontrol . . . . .	III-13
18.2.2 Üreticiye bağlı . . . . .	III-14
18.2.3 Güvenlik . . . . .	III-14
18.2.4 Durum . . . . .	III-14

18.3	Program yapısı işlevselliği . . . . .	III-14
18.3.1	Başlangıç Kontrolü . . . . .	III-15
18.3.2	Kalıplama Serbest . . . . .	III-16
18.3.3	Öğe Bekle . . . . .	III-17
18.3.4	Çıkarıcı İleri . . . . .	III-17
18.3.5	Çıkarıcı Geri . . . . .	III-18
18.3.6	İç Çekiciler İçeri . . . . .	III-18
18.3.7	İç Çekiciler Dışarı . . . . .	III-19
18.4	G/Ç eylemi ve bekleme . . . . .	III-20
<b>19</b>	<b>Arabirimi kurma ve kaldırma</b>	<b>III-21</b>
19.1	Kurma . . . . .	III-21
19.2	Kaldırma . . . . .	III-22
<b>20</b>	<b>Elektriksel özellikler</b>	<b>III-25</b>
20.1	MAF ışık koruması arabirimi . . . . .	III-25
20.2	Acil durum durdurma, güvenlik cihazları ve MAF sinyalleri . . . . .	III-25
20.3	Dijital Girişler . . . . .	III-26
20.4	Dijital Çıkışlar . . . . .	III-26
	<b>Sözlük</b>	<b>III-27</b>
	<b>İndeks</b>	<b>III-29</b>

# Önsöz

Yeni Universal Robot, UR3 modelini satın aldığınız için teşekkür ederiz.



Robot, bir aracı hareket ettirmek ve elektrik sinyallerinin kullanımıyla diğer makinelerle iletişim kurmak üzere programlanabilir. Bu, çekme alüminyum tüplerden ve eklemlerden oluşan bir koldur. Patentli programlama arabirimimiz PolyScope'u kullanarak, robotu istenen bir yörünge üzerinde hareket edecek şekilde programlamak kolaydır.

## Kutular Ne İçeriyor

Komple bir robot sipariş ettiğinizde, iki kutu alırsınız. Biri robot kolunu içerir, diğeri şunları içerir:

- El üniteli kontrol kutusu
- Kontrol kutusu
- El ünitesi için montaj braketi
- Kontrol kutusunu açma anahtarı
- Bölgenizle uyumlu şebeke kablosu
- EUROMAP 67 kablosu
- Lazerli kalem
- Bu kılavuz

## Önemli Güvenlik Bildirimi

Robot, **kısmen tamamlanmış bir makinedir** (bakın 8.4) ve bu nedenle, robotun her kurulumu için bir risk değerlendirmesi gereklidir.

Not: Bölüm 1 altındaki tüm güvenlik talimatlarına uymanız gerekir.

## Bu Elkitabını Okuma

Bu kılavuz, robotu kurma ve kullanma talimatları içerir. Aşağıdaki parçalardan oluşur:

*Donanım Kurulum Kılavuzu:* Robotun mekanik ve elektrikli kurulumu.

*PolyScope Kılavuzu:* Robotu programlama.

*EUROMAP 67 Arabirimi:* EUROMAP 67 arabirimini kullanma.

Bu kılavuz, temel seviyede mekanik ve elektrik eğitimi olması beklenen, entegrasyonu yapan kişiye yöneliktir. Entegrasyonu yapan kişi ayrıca programlamanın temel konseptlerine de aşina olabilir. Genel olarak robotlar ya da bilhassa Universal Robots hakkında özel bilgi sahibi olması gerekmez.

## Daha fazla bilgi alabileceğiniz yerler

Tüm UR dağıtıcılarının kullanılabileceği destek web sitesi (<http://www.universal-robots.com/support>), ek bilgiler içeriyor, örneğin:

- Bu kılavuzun diğer dil sürümleri
- PolyScope yeni bir sürüme yükseltildikten sonra **PolyScope Kılavuzu** güncellenir
- **Hizmet Kılavuzu** ile sorun giderme, bakım ve robot onarımı talimatları
- İleri kullanıcılar için **Komut Dosyası Kılavuzu**
- Kapasitelerin satın alınabileceği URCAPS

## **Kısım I**

# **Donanım Kurulum Kılavuzu**



# 1 Güvenlik

## 1.1 Giriş

Bu bölüm, robot ilk defa çalıştırılmadan **önce** UR robotlarının entegrasyonunu yapan kişi tarafından okunup anlaşılması gereken önemli güvenlik bilgileri içerir.

Bu bölümdeki ilk alt kısımlar geneldir. Daha sonraki alt bölümler, robotu kurmayı ve programlamayı sağlamaya ilgili özel mühendislik verileri içerir. Bölüm 2 altında özellikle işbirlikçi uygulamalar için geçerli olan güvenlikle ilgili işlevler tarif edilmiş ve tanımlanmıştır.

Bölümde 2 ve ayrıca kısımda 1.7 sunulan talimatlar ve rehberlik özellikle çok önemlidir.

Bu kılavuzun diğer bölüm ve kısımlarında verilen tüm montaj talimatlarına ve kurallarına uyulması ve bunların izlenmesi önemlidir.

Uyarı simgeleriyle ilişkili metne özellikle dikkat edilmelidir.



### NOT:

Universal Robots, robot (kolu kontrol kutusu ve/veya el kumandası) hasar gördüğü, değiştirildiği veya herhangi bir şekilde farklılaştırıldığında hiçbir sorumluluk kabul etmez. Universal Robots, programlama hatalarından veya robotun arızalanmasından dolayı robot veya diğer ekipman üzerindeki herhangi bir hasardan sorumlu tutulamaz.

## 1.2 Geçerlilik ve Sorumluluk

Bu kılavuzdaki bilgiler, komple bir robot uygulamasını tasarlama, kurma ve çalıştırmayı kapsamaz veya bütün sistemin güvenliğini etkileyebilecek tüm çevresel ekipmanları kapsamaz. Bütün sistemin, robotun kurulduğu ülkenin standartlarında ve yönetmeliklerinde belirtilen güvenlik koşullarına uygun bir şekilde tasarlanması ve kurulması gerekir.

Söz konusu ülkedeki geçerli güvenlik yasa ve yönetmeliklerine uyulmasını ve bütün robot uygulamasındaki önemli tüm tehlikelerin ortadan kaldırılmasını sağlamaktan UR robotlarının entegrasyonunu yapan kişiler sorumludur.

Bunlar, aşağıdakileri içerebilir, ancak bunlarla sınırlı değildir:

- Bütün robot sistemi için bir risk değerlendirmesi gerçekleştirme
- Risk değerlendirmesi tarafından tanımlandıysa, diğer makineler ve ek güvenlik cihazlarıyla arabirim kurmak
- Yazılımda uygun güvenlik ayarlarını ayarlama
- Kullanıcının herhangi bir güvenlik önlemini değiştirmemesini sağlayın

- Toplam sistemin düzgün bir biçimde tasarlandığını ve kurulduğunu doğrulama
- Kullanım talimatlarını belirleme
- Robot kurulumunu uygun işaretlerle ve entegrasyonu yapan kişinin irtibat bilgileriyle işaretleme
- Risk değerlendirmesi ve bu elkitabı da dahil, tüm belgeleri teknik bir dosyada toplama

Geçerli standartları ve yasaları bulma ve okuma konusunda kılavuzlar için bakın <http://universal-robots.com/support/>

### 1.3 Yükümlülüğün Sınırlandırılması

Güvenlikle ilgili olarak bu kılavuzda verilen tüm bilgiler, endüstriyel manipülatör tüm güvenlik talimatlarına uyduğunda bile yaralanmaya veya hasara neden olmayacağına dair UR tarafından verilmiş bir garanti olarak görülmemelidir.

### 1.4 Bu Kılavuzdaki Uyarı Simgeleri

Aşağıdaki simgeler, bu kılavuzda sürekli kullanılan tehlike seviyelerini belirten başlıkları tanımlar. Üründe aynı uyarı işaretleri kullanılır.

**TEHLİKE:**

Bu, kaçınılmaması halinde ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açacak direkt risk teşkil eden bir elektrik durumunu belirtir.

**TEHLİKE:**

Bu, kaçınılmaması halinde ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açacak direkt risk teşkil eden bir durumu belirtir.

**UYARI:**

Bu, kaçınılmaması halinde yaralanmaya veya ekipmanda büyük hasara yol açacak potansiyel risk teşkil eden bir elektrik durumunu belirtir.

**UYARI:**

Bu, kaçınılmaması halinde yaralanmaya veya ekipmanda büyük hasara yol açacak potansiyel risk teşkil eden bir durumu belirtir.

**UYARI:**

Bu, dokunulduğunda yaralanmaya yol açacak potansiyel risk teşkil eden sıcak bir yüzeyi belirtir.

**DIKKAT:**

Bu, kaçınılmaması halinde ekipmanda hasara yol açacak bir durumu belirtir.

## 1.5 Genel Uyarı ve İkazlar

Bu kısım, bu kılavuzun farklı bölümlerinde tekrarlanmış veya açıklanmış olabilecek bazı genel uyarı ve ikazları içerir. Bu kılavuz boyunca diğer uyarılar ve ikazlar mevcuttur.

**TEHLİKE:**

Robotu ve tüm elektrikli ekipmanı, bölüm 4 ve 5 altında bulunan spesifikasyonlara ve uyarılara göre kurduğunuzdan emin olun.

**UYARI:**

1. Robot kolu ile aletin/uç elemanının düzgün ve sağlam bir biçimde yerine vidalandığından emin olun.
2. Robot kolunun serbest çalışmak için bol alanı olmasını sağlayın.
3. Güvenlik önlemleri ve/veya robotun güvenlik yapılandırması parametreleri, risk değerlendirmesinde tanımlandığı şekilde, programlayıcıları, operatörleri ve çevredekileri korumaya ayarlandığından emin olun.
4. Robotta çalışırken bol giysi kullanmayın veya takı takmayın. Robotla çalışırken uzun saçlarınızı arkanıza bağladığınızdan emin olun.
5. Hasar görmüşse robotu asla kullanmayın.
6. Yazılım, bir hata uyarısı veriyorsa, hemen acil durum durdurmasına basın, hataya neden olan koşulları yazın, günlük ekranından ilgili hata kodlarını bulun ve tedarikçinizle irtibata geçin.
7. Herhangi bir güvenlik ekipmanını standart G/Ç'ye bağlamayın. Sadece güvenlikle ilgili G/Ç kullanın.
8. Doğru kurulum ayarlarını kullandığınızdan emin olun (örneğin Robot montaj açısı, TCP kütlesi, TCP ofseti, güvenlik yapılandırması). Programla birlikte kurulum dosyasını kaydedin ve yükleyin.
9. Serbest sürüş işlevi (Empedans/Geri Sürüş) sadece risk değerlendirmesinin izin verdiği kurulumlarda kullanılacaktır. Aletin/uç elemanlarının ve engellerin keskin kenarları veya sıkma noktaları bulunmamalıdır.
10. Başlarını ve yüzlerini çalışan robotun veya çalışmak üzere olan robotun ulaşamayacağı bir yerde tutmaları için insanları uyarmayı unutmayın.
11. Teach pendant'ı kullanırken robot hareketine dikkat edin.
12. Risk değerlendirmesiyle belirlendiğinde, robotun güvenlik aralığına girmeyin veya sistem çalışırken robota dokunmayın.

11. Çarpışmalar, yüksek hızlarda ve yüksek taşıma kapasitelerinde önemli ölçüde daha yüksek olan yüksek kinetik enerji seviyeleri yayabilir. (Kinetik Enerji =  $\frac{1}{2}$  Kütü · Hız<sup>2</sup>)
12. Farklı makineleri birleştirmek, tehlikeleri artırabilir veya yeni tehlikeler oluşturabilir. Tam kurulum için her zaman bir genel risk değerlendirmesi yapın. Değerlendirilen riske bağlı olarak, farklı çalışma güvenliği seviyeleri geçerli olabilir; örneğin farklı güvenlik ve acil durum durdurma performans seviyeleri gerektiğinde her zaman en yüksek performans seviyesini seçin. Her zaman kurulumda kullanılan tüm ekipmanlar için kılavuzları okuyup anladığınızdan emin olun.
13. Robotu asla değiştirmeyin. Bir değiştirme, entegrasyonu yapan kişi tarafından öngörülme-yen tehlikeler oluşturabilir. Tüm yetkili yeniden birleştirme, ilgili tüm hizmet kılavuzlarının en yeni sürümüne göre yapılmalıdır.
14. Robot ekstra modülle (örneğin euromap67 arabirimiyle) satın alındıysa, ilgili kılavuzda o modüle bakın.

**UYARI:**

1. Robot ve denetleyici kutusu, işlem sırasında ısı oluşturur. Robotu çalışırken veya çalıştıktan hemen sonra kullanmayın veya ona dokunmayın, çünkü uzun süre temas, rahatsızlık verebilir. Robotu soğutmak için, robotu kapatın ve bir saat bekleyin.
2. Asla parmaklarınızı denetleyici kutusunun iç kapağının arkasına sokmayın.

**DIKKAT:**

1. Robot, robota zarar verebilecek makinelerle birleştirildiğinde veya çalıştığında, tüm işlevlerin ve robot programının ayrı ayrı test edilmesi özellikle önerilir. Ayrıca robot programının, diğer makinelerin çalışma alanı dışındaki geçici geçiş noktalarını kullanarak test edilmesi de önerilir.
2. Robotu sürekli manyetik alanlara maruz bırakmayın. Çok güçlü manyetik alanlar, robota zarar verebilir.

## 1.6 Kullanım Amacı

UR robotları, aleti/uç elemanları ve bağlantıları işlemek ya da bileşen veya ürünleri işlemek veya aktarmak için kullanılması planlanan endüstriyel robotlardır. Robotun çalıştırılacağı çevre koşullar hakkındaki ayrıntılar için bakın [ekler B ve D](#).

UR robotları, işbirliği işlemleri için özel olarak tasarlanmış olan ve robotun çitler olmadan ve/veya bir insanla birlikte olmadan çalıştığı güvenlikle ilgili özel özelliklerle donatılmıştır.

İşbirliği halindeki çalışma sadece özel uygulamanın risk değerlendirmesine göre alet/uç elemanı, iş parçası, engel ve diğer makineler de dahil bütün uygulamada önemli hiçbir tehlikenin bulunmadığı, tehlikeli olmayan uygulamalar için kullanılabilir.

Planlanan kullanımından sapan her türlü kullanım veya uygulama, izin verilmeyen bir kötü kullanım kabul edilir. Bunlar, aşağıdakileri içerebilir, ancak bunlarla sınırlı değildir:

- Patlama potansiyeli bulunan ortamlarda kullanın
- Tıbbi ve kritik yaşam uygulamalarında kullanın
- Bir risk değerlendirmesi gerçekleştirilmeden önce kullanın
- Belirtilen spesifikasyonların dışında kullanın
- Bir tırmanma yardımcısı olarak kullanın
- İzin verilebilir işletme parametrelerinin dışındaki işlem

## 1.7 Risk Değerlendirme

Entegrasyonu gerçekleştiren kişinin en önemli işlerinden biri risk değerlendirmesi yapmaktır. Birçok ülkede bu bir yasal zorunluluktur. Robot kurulumunun güvenliği, robotun nasıl entegre edildiğine bağlı olduğundan (örneğin alet/uç elemanı, engeller ve diğer makineler), robotun kendisi kısmen tamamlanmış bir makinedir.

Entegrasyonu yapan kişinin risk değerlendirmesini gerçekleştirmek için ISO 12100 ve ISO 10218-2 kullanması önerilir. Ayrıca entegrasyonu yapan kişi, Teknik Spesifikasyon ISO/TS 15066'yı ek kılavuz olarak kullanmayı da seçebilir.

Entegrasyonu yapan kişinin gerçekleştirdiği risk değerlendirmesinin, aşağıdakiler de dahil, ancak onlarla sınırlı olmaksızın, robot uygulamasının ömrü boyunca yapılacak tüm iş görevlerini dikkate alması gerekir:

- Robotu kurulum sırasında programlama ve robot kurulumunu geliştirme
- Sorun giderme ve bakım
- Robot kurulumunun normal çalışması

Robot kolu ilk defa çalıştırılmadan **önce** bir risk değerlendirmesi gerçekleştirilmelidir. Entegrasyonu yapan kişi tarafından gerçekleştirilen risk değerlendirmesinin bir kısmı, uygun güvenlik yapılandırması ayarlarını tanımlamak için ve özel robot uygulaması için gereken ek acil durum durdurma düğmelerinden ve/veya diğer koruyucu önlemlerden dolayı yapıldı.

Doğru güvenlik yapılandırması ayarlarını tanımlama, işbirlikçi robot uygulamaları geliştirmenin özellikle önemli bir kısmıdır. Ayrıntılı bilgiler için bakın bölüm 2 ve KISIM II.

Güvenlikle ilgili özelliklerin bazıları özellikle işbirlikçi robot uygulamaları için tasarlanmıştır. Bu özellikler, güvenlik yapılandırması ayarlarıyla yapılandırılabilir ve özellikle entegrasyonu yapan kişi tarafından gerçekleştirilen risk değerlendirmesindeki özel riskler ele alınırken önemlidir:

- **Güç ve güç sınırlandırması:** Robotla operatör arasındaki çarpışma durumlarında robot üzerinde hareket yönünde uygulanan sıkma güçlerini ve basınçları azaltmak için kullanılır.
- **Momentum sınırlandırması:** Robotun hızını azaltarak, robotla operatör arasındaki çarpışma durumlarında yüksek geçici enerjiyi ve etki güçlerini azaltmak için kullanılır.
- **TCP ve alet/uç elemanı konumu sınırlandırması:** Özellikle belli vücut kısımlarıyla ilişkili riskleri azaltmak için kullanılır. Örneğin baş ve enseye doğru hareketi önlemek için.
- **TCP ve alet/uç elemanı yönü sınırlandırması:** Özellikle alet/uç elemanı ve iş parçasının belli alan ve özellikleriyle ilişkili riskleri azaltmak için kullanılır. Örneğin keskin kenarların operatöre doğrultulmasını önlemek için.
- **Hız sınırlaması:** Özellikle robot kolunun düşük hızını sağlamak için kullanılır.

Entegrasyonu yapan kişinin, parola korumasını kullanarak, güvenlik yapılandırmasına yetkisiz erişimi önlemesi gerekir.

Kasıtlı olan ve/veya makul ölçüde öngörülebilir kötüye kullanımdan kaynaklanan temaslar için bir işbirlikçi robot uygulaması risk değerlendirmesi yapılması ve şunları ele alması gerekir:

- Bireysel potansiyel çarpışmaların derecesi
- Bireysel potansiyel çarpışmaların oluşma ihtimali
- Bireysel potansiyel çarpışmaları önleme ihtimali

Robot, (örneğin tehlikeli bir alet/uç elemanı kullanılırken) güvenlikle ilgili tümleşik işlevler kullanılarak tehlikelerin makul bir şekilde giderilemediği veya risklerin yeterince azaltılmadığı, işbirlikçi olmayan bir robot uygulamasına kurulduğunda, entegrasyonu yapan kişi tarafından gerçekleştirilen risk değerlendirmesinin, ek koruyucu önlemler (örneğin kurulum ve programlama sırasında entegrasyonu yapan kişiyi korumak için bir etkinleştirme cihazı) gerektiğini göstermesi gerekir.

Universal Robots, aşağıda listesi verilen olası önemli riskleri, entegrasyonu yapan kişi tarafından göz önünde bulundurulması gereken riskler olarak tanımlar.

Not: Belirli bir robot kurulumunda başka önemli tehlikeler olabilir.

1. Alet/uç elemanı veya alet/uç elemanı bağlantı elemanı üstündeki keskin kenarların ve keskin uçların cilde girmesi.
2. Robotun izlediği yolun yakınında bulunan engellerin üstündeki keskin kenarların ve keskin uçların cilde girmesi.

3. Robota temastan kaynaklanan morarma.
4. Ağır bir taşıma kapasitesi ile sert bir yüzey arasında darbe almaya bağlı incinme veya kemik kırığı.
5. Robot kolunu veya aleti/uç elemanı tutan gevşek cıvatalardan kaynaklanan sonuçlar.
6. Örneğin düzgün kavrayamamasından veya elektrik kesintisinden dolayı aletten/uç elemanından aşağı düşen öğeler.
7. Farklı makineler için farklı acil durum durdurma düğmeleri kullanılmasından kaynaklanan yanlışlar.
8. Güvenlik yapılandırma parametreleri üzerinde yapılan yetkisiz değişikliklerden kaynaklanan hatalar.

Durdurma süreleri ve durdurma mesafeleri hakkındaki bilgiler için bakın bölüm 2 ve ek A.

## 1.8 Acil Durum Durdurma

Robotun tüm hareketlerini durdurmak için acil durum durdurma basma düğmesini etkinleştirin.

Not: IEC 60204-1 ve ISO 13850'a göre acil durum aygıtları, koruma amaçlı değildir. Bunlar, tamamlayıcı koruyucu önlemlerdir ve yaralanmayı önlemek için planlanmamıştır.

Ek acil durum durdurma düğmelerinin gerekip gerekmediğini robot uygulamasının risk değerlendirmesi belirleyecektir. Acil durum durdurma basma düğmelerinin IEC 60947-5-5'e uygun olması gerekir (bakın kısım 5.3.2).

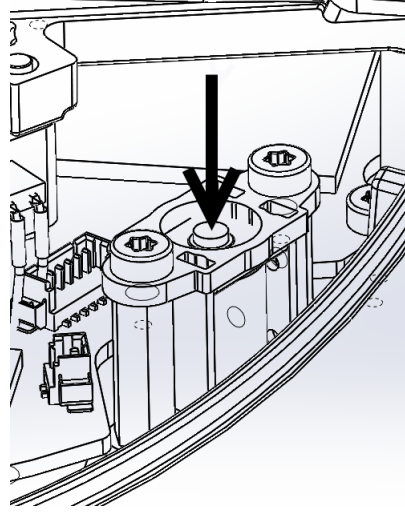
## 1.9 Tahrik Güçlü veya Tahrik Gücsüz Hareket

Çok düşük bir ihtimalle de olsa, bir veya daha fazla robot eklemının hareket ettirilmesinin gerektiği ve robot gücünü kullanmanın mümkün olmadığı ya da kullanılmak istenmediği acil bir durumda, robot eklemlerinin hareketlerini zorlamanın iki farklı yolu vardır:

1. Zorunlu geri sürüş: Robot kolunu kuvvetli bir şekilde iterek veya çekerek bir eklemi hareket ettirmeye zorlayın. Her eklem freninin, yüksek kuvvetli tork sırasında hareketi sağlayan bir sürtünme kavraması vardır.
2. El frenini bırakma (sadece Taban, Köşe ve Dirsek eklemleri için): Eklem kapağını yerine sabitleyen birkaç M3 vidasını sökerek, kapağı çıkarın. Aşağıdaki resimde gösterildiği gibi küçük elektromıknatıs üzerindeki pistonu iterek freni çözün.

**UYARI:**

1. Robot kolunu manuel olarak hareket ettirme sadece acil durum amaçları için planlanmıştır ve eklemlere zarar verebilir.
2. Fren manuel olarak indirildiğinde yer çekimi, robot kolunun düşmesine neden olabilir. Freni indirirken her zaman robot kolunu, aleti/uç elemanını ve iş öğesini destekleyin.





## 2 Güvenlikle İlgili İşlevler ve Arabirimler

### 2.1 Giriş

UR robotları, bir dizi tümleşik güvenlikle ilgili işlevlerinin yanında, diğer makinelere ve ek koruyucu cihazlara bağlanmak için güvenlikle ilgili elektrik arabirimleriyle donatılmıştır. Performans Seviyesi d (PLd) ile EN ISO13849-1:2008'e göre, her güvenlik işlevi ve arabirimi izlenir (bakın Bölüm 8).



#### TEHLİKE:

Entegrasyonu yapan kişinin gerçekleştirdiği risk değerlendirmesiyle tanımlananlardan farklı güvenlik yapılandırması parametrelerinin kullanılması, makul olarak ortadan kaldırılamayan tehlikelere veya yeterince azaltılamayan risklere neden olabilir.

Kullanıcı arabiriminde güvenlikle ilgili özellikleri, girişleri ve çıkışları yapılandırma için bakın bölüm 10, kısım II. Güvenlik cihazlarını elektrik arabirimine bağlamayla ilgili açıklamalar için bakın bölüm 5.



#### NOT:

1. Güvenlikle ilgili işlevlerin ve arabirimlerin kullanım ve yapılandırması, entegrasyonu yapan kişinin özel bir robot uygulaması için gerçekleştirdiği risk değerlendirmesine göre gerçekleştirilmelidir, bakın kısım 1.7, bölüm 1.
2. Robot, güvenlik sisteminde bir arıza veya ihlal tespit ettiğinde, örneğin acil durum durdurma devresindeki tellerden biri kesilmişse, bir konum sensörü bozulmuşsa veya güvenlikle ilgili bir işlev ihlal edilmişse, bir Durdurma Kategorisi 0 başlatılır. Bir hatanın oluşmasından robotun durmasına kadarki en kötü süre, bu bölümün sonunda listelenmiştir. Entegrasyonu yapan kişinin gerçekleştirdiği risk değerlendirmesinin bir parçası olarak bu sürenin de hesaba katılması gerekir.

Robotun bağlantılarının ve robotun *Araç Merkezi Noktasının* (TCP) hareketini sınırlamak için kullanılacak güvenlikle ilgili bir dizi işlevi vardır. TCP, çıkış flanşının TCP ofseti eklenen merkezi noktasıdır.

Güvenlikle ilgili sınırlandırma işlevleri aşağıdaki şekildedir:

Güvenlik İşlevini Sınırlandırma	Açıklama
Eklem konumu	Min. ve maks. açısal eklem konumu
Eklem hızı	Maks. açısal eklem hızı
TCP konumu	Kartezyen alandaki düzlemler, robot TCP konumunu sınırlandırır
TCP hızı	Robot TCP'nin maks. hızı
TCP gücü	Robot TCP'nin maks. itme gücü
Momentum	Robot kolunun maks. momentumu
Güç	Uygulanan maks. robot kolu gücü

## 2.2 Güvenlik Sisteminin durdurma süreleri

Güvenlik sisteminin durdurma süresi, güvenlikle ilgili bir işlev hata veya ihlalden robotun tam durmasına ve mekanik frenlerin çalışmasına kadar geçen süredir.

Uygulamanın güvenliği, robotun durdurma süresine bağlıysa, tablodaki maksimum durdurma sürelerinin dikkate alınması gerekir. Örneğin robottaki bir arıza, komple bir fabrika hattının durmasına neden olur ve durmadan hemen sonra bazı eylemlerin yapılması gerekirse, maksimum durma süreleri dikkate alınmalıdır.

Ölçümler, robotun aşağıdaki yapılandırmasıyla gerçekleştirilir:

- Uzantı: 100% (robot kolu yatay olarak tam uzatılmıştır).
- Hız: Güvenlik sisteminin TCP hız sınırı, tarif edilen sınıra ayarlanmış.
- Taşıma kapasitesi: TCP'ye bağlı robotun işlediği maksimum taşıma kapasitesi (3 kg).

Durdurma Kategorisi için en kötü durum durdurma süresi<sup>1</sup> güvenlik sınırlarının veya arabirimlerinin ihlali durumunda, aşağıdaki tabloda 0 görünür.

TCP Hız Sınırı	Maksimum Durdurma Süresi
1.0 m/s	400 ms
1.5 m/s	450 ms

## 2.3 Güvenlikle İlgili İşlevleri Sınırlandırma

Gelişmiş yol kontrolü yazılımı, robot güvenlikle ilgili bir sınıra yaklaştığında hızı azaltır veya bir program yürütmesini durdurur. Dolayısıyla sınırların ihlalleri ancak istisnai durumlarda görülür. Yine de bir sınır ihlal edildiğinde, güvenlik sistemi bir Durdurma Kategorisi 0 verir.

<sup>1</sup>Durdurma Kategorileri, IEC 60204-1'e göredir, diğer ayrıntılar için bakın Sözlük.

Güvenlik İşlevini Sınırlandırma	En Kötü Durum				
	Doğruluk	Algılama Süresi	Enerjiyi Süresi	Alma	Reaksiyon Süresi
Ekleme konumu	1.15 °	100 ms	1000 ms		1100 ms
Ekleme hızı	1.15 °/s	250 ms	1000 ms		1250 ms
TCP konumu	20 mm	100 ms	1000 ms		1100 ms
TCP oryantasyonu	1.15 °	100 ms	1000 ms		1100 ms
TCP hızı	50 mm/s	250 ms	1000 ms		1250 ms
TCP gücü	25 N	250 ms	1000 ms		1250 ms
Momentum	3 kg m/s	250 ms	1000 ms		1250 ms
Güç	10 W	250 ms	1000 ms		1250 ms

48 V veri yolu voltajı 7,3 V altındaki bir elektrik potansiyeline ulaştığında, sistemin *enerjisi alınmış* kabul edilir. Enerjiyi alma süresi, bir olayın algılanmasından sistemdeki enerji alınana kadar geçen süredir.

**UYARI:**

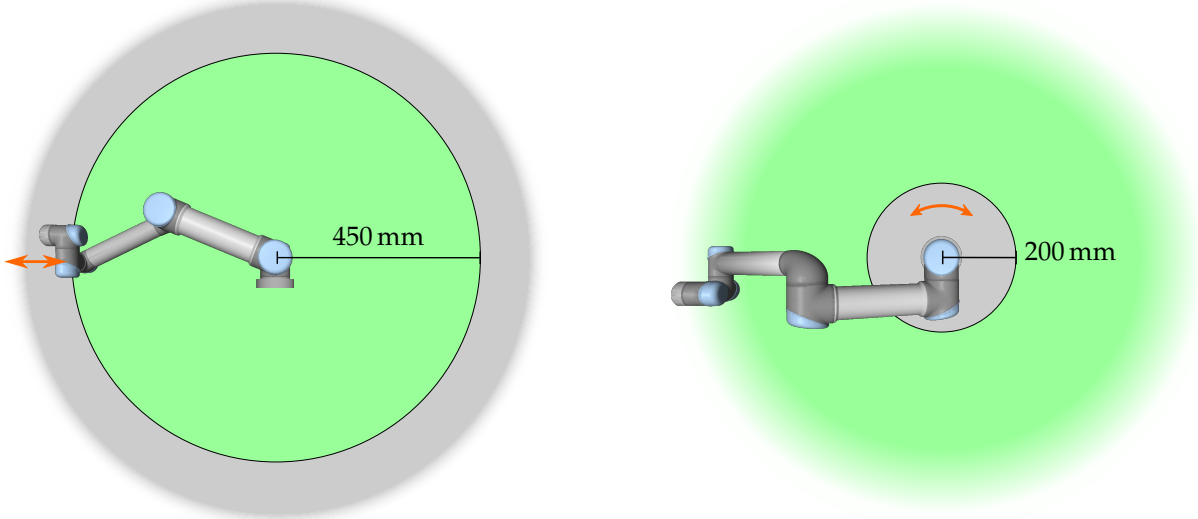
Gücü sınırlandırma işleviyle ilgili olarak, robotun iş hücreleri tasarlanırken dikkate alınması önemli olan iki istisna vardır. Bunlar, Şekil 2.1 altında gösterilmiştir. Robot uzatıldığında, diz eklemi etkisi radyal yönde (tabandan uzağa) yüksek güçler, ancak aynı anda düşük hızlar sağlayabilir. Benzer şekilde, araç tabana yakın olduğu tabanın teğetinde (çevresinde) hareket ettiğinde kısa kaldırma kolu düşük hızlarda da yüksek kuvvetlere neden olabilir. Robotun çalışma alanındaki bu bölgeye gitmesi önlenerek, örneğin bu alanlardaki engeller giderilerek, robot farklı yerleştirilerek veya tehlikeyi gidermek için güvenlik düzlemleriyle ve eklem sınırlarının bir kombinasyonunu kullanarak sıkıştırma tehlikeleri önlenabilir.

**UYARI:**

Robot, doğrusal hareketlerin yapıldığı manuel elle kumanda edilen uygulamalarda kullanıldığında, bir risk değerlendirmesinin, saniyede 40 derecenin üstündeki hızların kabul edilebilir olduğunu göstermediği sürece, eklem hızı sınırının taban ve köşe bağlantıları için saniyede maksimum 40 dereceye ayarlanması gerekir. Bu, robot dirseğinin tekilliklerin yakınındaki hızlı hareketlerini önler.

## 2.4 Güvenlik Modları

**Normal ve Azaltılmış modu** Güvenlik sisteminin iki yapılandırılabilir güvenlik modu vardır: *Normal* ve *Azaltılmış*. Bu iki modun her biri için güvenlik sınırları yapılandırılabilir. Robot TCP bir *Tetikleyici Azaltılmış modu* düzleminin ötesine yerleştirildiğinde veya bir güvenlik girişiyle tetiklendiğinde, *Azaltılmış modu* etkindir.



Şekil 2.1: Robot kolunun fiziksel özelliklerinden dolayı çalışma alanının bazı alanlarına sıkıştırma tehlikeleriyle ilgili olarak dikkat edilmesi gerekir. Bilek 1 eklemiyle robot tabanı arasında en az 450 mm'lik bir mesafe olduğunda, radyal hareketler için bir alan tanımlanır. Diğer alan, teğet yönünde hareket ederken robotun tabanının 200 mm yakınındadır.

Normal mod sınır setinin tanımlandığı *Tetikleyici Azaltılmış modu* düzlemleri tarafında, azaltılmış mod sınır setinin kabul edildiği 20 mm'lik bir alan vardır. Bir güvenlik girişiyle Azaltılmış modu tetiklendiğinde, 500 ms için her iki sınır seti de kabul edilir.

**Kurtarma Modu** Bir güvenlik sınırı ihlal edildiğinde, güvenlik sisteminin yeniden başlatılması gerekir. Sistem, başlatma sırasında bir güvenlik sınırının dışındaysa (örneğin bir eklem konumu sınırı dışındaysa), özel *Kurtarma* moduna girilir. Kurtarma modunda robotun programlarını çalıştırmak mümkün değildir, ancak robot kolu, *Serbest sürüş* modu ya da PolyScope'daki Hareket sekmesi kullanılarak, manuel olarak sınırlar dahilinde arkaya kaydırılabilir (bakın bölüm II, "PolyScope Kılavuzu"). *Kurtarma* modunun güvenlik sınırları aşağıdaki şekildedir:

Güvenlik İşlevini Sınırlandırma	Sınır
Eklem hızı	30 °/s
TCP hızı	250 mm/s
TCP gücü	100 N
Momentum	10 kgm/s
Güç	80 W

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



**UYARI:**

*Eklem konumu, TCP konumu ve TCP oryantasyonu* sınırlarının Kurtarma modunda devre dışı bırakıldığına dikkat edin. Robot kolunu sınırlar dahilinde geriye kaydırırken dikkat edin.

## 2.5 Güvenlikle İlgili Elektrik Arabirimleri

Robot, güvenlikle ilgili birden fazla elektrik giriş ve çıkışıyla donatılmıştır. Güvenlikle ilgili tüm elektrik giriş ve çıkışları çift kanallıdır. Bunlar düşükken güvenlidir, yani sinyal yüksek (+24V) olduğunda acil durum durdurma etkin değildir.

### 2.5.1 Güvenlikle İlgili Elektrik Girişleri

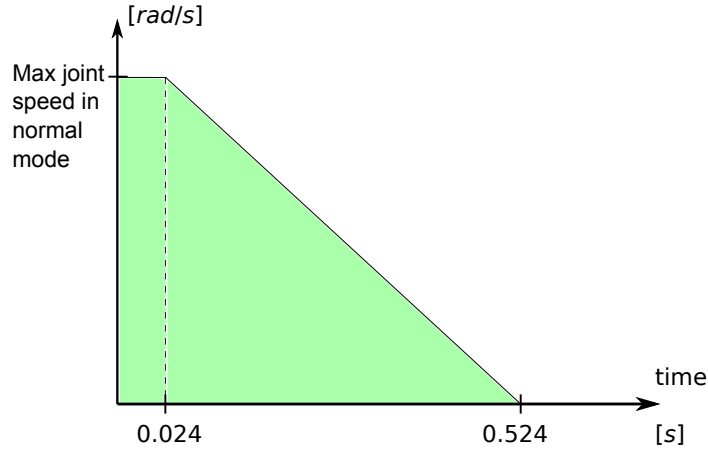
Aşağıdaki tabloda, güvenlikle ilgili elektrik girişlerine bir genel bakış verilmiştir.

Güvenlik Girişi	Açıklama
Robot Acil Durum Durdurma	(Atanmış Giriş). Yapılandırıldığında <i>Sistem acil durum durdurma</i> çıkışı kullanarak diğer makinelere iletilebilecek bir Kategori 1 Durdurması gerçekleştirir.
Acil durum durdurma düğmesi	(Teach Pendant Düğmesi). Yapılandırıldığında <i>Sistem acil durum durdurma</i> çıkışı kullanarak diğer makinelere iletilebilecek bir Kategori 1 Durdurması gerçekleştirir.
Sistem acil durum durdurması	(Yapılandırılabilir Giriş). Bir Durdurma Kategorisi 1 gerçekleştirir. Kilitlemelerden kaçınmak için bu sinyal, diğer makinelere <i>Sistem acil durum durdurma</i> çıkışından iletilemez.
Koruma amaçlı durdurma	(Atanmış Giriş). Bir Durdurma Kategorisi 2 gerçekleştirir.
Koruma Amaçlı Sıfırlama	(Yapılandırılabilir Giriş). Koruma amaçlı sıfırlama girişinde bir kenar oluşursa, robotu <i>Koruma amaçlı durduruldu</i> durumundan tekrar çalıştırır.
Azaltılmış modu	(Yapılandırılabilir Giriş). Güvenlik sistemi <i>Azaltılmış</i> modu sınırına geçiş yapar.
3 Konumu Etkinleştirme Aygıtı	(Yapılandırılabilir Giriş). Çalışma modu girişi yüksek olduğunda bir koruma amaçlı durdurma girişi olarak çalışır.
Çalışma Modu	(Yapılandırılabilir Giriş). 3 konumu etkinleştirme cihazı yapılandırıldığında kullanılacak çalışma modu.

Durdurma Kategorisi 1 ve Durdurma Kategorisi 2, robotu tahrik gücü açıkken yavaşlatır ve bu da robotun geçerli yolundan sapmadan durmasını sağlar.

**Güvenlik girişlerini izleme** Durdurma Kategorisi 1 ve Durdurma Kategorisi 2, güvenlik sistemi tarafından aşağıdaki şekilde izlenir:

1. Güvenlik sistemi, frenlemenin 24 ms içinde başlatılıp başlatılmadığını izler; bakın Şekil 2.2.
2. Bir eklem hareket ediyorsa, *Normal* modun maksimum eklem hız sınırından 500 ms içinde  $0 \text{ rad/sn}$  hızına kadar sürekli yavaşlatılarak elde edilen hızdan hiçbir zaman daha yüksek olmaması için hızı izlenir.
3. Bir eklem beklemedeyse (eklem hızı,  $0,2 \text{ rad/sn}$  altındaysa), ölçülen hız  $0,2 \text{ rad/sn}$  altındayken olduğu konumdan  $0,05 \text{ rad}$ 'dan fazla uzağa hareket etmediği izlenir.



Şekil 2.2: Rampanın altındaki yeşil alan, frenleme sırasında bir eklem için izin verilen hızlardır. 0 saatinde bir, güvenlik işlemcisinde bir olay (acil durum durdurması veya koruma amaçlı durdurma) algılanır. Yavaşlama, 24 msn sonra başlar.

Ayrıca bir Durdurma Kategorisi 1 için güvenlik sistemi, robot kolu beklemede olduktan sonra 600 msn içinde kapatmanın tamamlanmasını izler. Ayrıca Koruma Amaçlı Bir Durdurma girişinden sonra, robot kolunun sadece koruma amaçlı sınırlama girişinde bir kenar gerçekleştirildikten sonra tekrar hareket etmeye başlamasına izin verilir. Yukarıdaki özelliklerden herhangi biri sağlanmadığında, güvenlik sistemi bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirir.

Azaltılmış modu girişi tarafından tetiklenen *Azaltılmış* moduna geçiş, aşağıdaki şekilde izlenir:

1. Azaltılmış modu girişi tetiklendikten sonra, güvenlik sistemi 500 msn için hem *Normal*, hem de *Azaltılmış* modu sınır setini kabul eder.
2. 500 msn sonra sadece *Azaltılmış* modu sınırları devrede olur.

Yukarıdaki özelliklerden herhangi biri sağlanmadığında, güvenlik sistemi bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirir.

Aşağıdaki tabloda tarif edilen performanssa sahip güvenlik sistemi tarafından bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirilir. En kötü durumdaki reaksiyon süresi, tam hızda ve taşıma kapasitesinde çalışan bir robotu durdurma ve *enerjisini alma* (elektrik potansiyelini 7,3 V altına kadar boşaltma) için gereken süredir.

Güvenlik Girişi İşlevi	En Kötü Durum		
	Algılama Süresi	Enerjiyi Alma Süresi	Reaksiyon Süresi
Robot Acil Durum Durdurma	250 ms	1000 ms	1250 ms
Acil durum durdurma düğmesi	250 ms	1000 ms	1250 ms
Sistem acil durum durdurması	250 ms	1000 ms	1250 ms
Koruma amaçlı durdurma	250 ms	1000 ms	1250 ms

## 2.5.2 Nominal Güvenlik Elektrik Çıkışları

Aşağıdaki tabloda, güvenlikle ilgili elektrik çıkışlarına bir genel bakış verilmiştir:

Güvenlik Çıkışı	Açıklama
Sistem acil durum durdurması	<i>Robotun acil durum durdurma</i> girişinde mantık düşük olduğu veya Acil durum durdurma düğmesine basıldığında mantık düşüktür.
Robot Hareketli	Bu sinyal mantık yüksek olduğunda, robot kolunun hiçbir eklem tek başına 0,1 rad'dan uzağa gitmez.
Robot Durmuyor	Robot durdurulduğunda veya bir acil durum durdurması veya koruma amaçlı durdurma nedeniyle durmak üzere olduğunda mantık yüksektir. Aksi takdirde mantık düşük olur.
Azaltılmış modu	Güvenlik sistemi <i>Azaltılmış</i> moddayken mantık düşüktür.
Azaltılmamış Modu	<i>Azaltılmış modu</i> çıkışı reddedildi.

Bir güvenlik çıkışı doğru ayarlanmadığında, güvenlik sistemi aşağıdaki en kötü durum reaksiyon süreleriyle bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirir:

Güvenlik Çıkışı	En Kötü Durum Reaksiyon Süresi
Sistem acil durum durdurması	1100 ms
Robot Hareketli	1100 ms
Robot Durmuyor	1100 ms
Azaltılmış modu	1100 ms
Azaltılmamış Modu	1100 ms



## 3 Taşıma

Robotu orijinal paketlemesinde taşıyın. Paketleme malzemesini kuru bir yerde saklayın; robotu paketlemeniz ve daha sonra taşımanız gerekebilir.

Paketlemeden kurulum yerine taşırken robot kolunun her iki tüpünü de aynı anda kaldırın. Tüm montaj civataları robotun tabanında iyice sıkılana kadar robotu yerinde tutun.

Denetleyici kutusu kolla kaldırılacaktır.



### UYARI:

1. Ekipmanı kaldırırken sırtınıza veya vücudunuzun diğer kısımlarına aşırı yüklenmediğinizden emin olun. Uygun kaldırma ekipmanı kullanın. Tüm bölgesel ve ulusal kaldırma talimatlarına uyulmalıdır. Universal Robots, ekipmanı taşımaktan kaynaklanan herhangi bir hasardan sorumlu tutulamaz.
2. Robotu bölüm 4 altındaki montaj talimatlarına göre taktığınızdan emin olun.



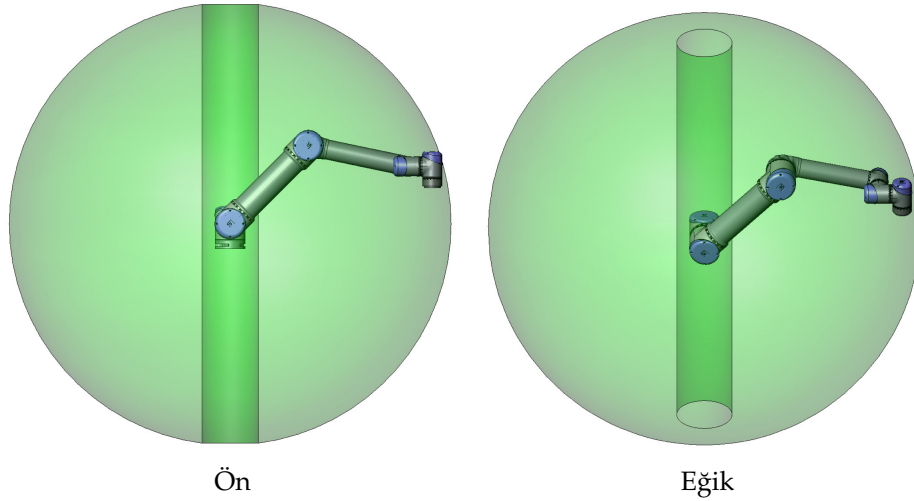
## 4 Mekanik Arabirim

### 4.1 Giriş

Bu bölümde, robot sisteminin farklı parçalarını takmanın temelleri açıklanmıştır. Bölüm 5 altındaki elektrik tesisatı talimatlarına uyulması gerekir.

### 4.2 Robotun Çalışma Alanı

UR3 robotunun çalışma alanı, taban ekleminden 500 mm taşıyor. Robot için montaj yeri seçilirken, robot tabanının doğrudan üstündeki ve doğrudan altındaki silindirik hacmin göz önünde bulundurulması önemlidir. Aracın silindirik hacmin yakınına gelmesi olabildiğince önlenmelidir, çünkü araç yavaş hareket etse bile bağlantıların hızlı hareket etmesini sağlayarak, robotun verimsiz bir şekilde çalışmasına neden olur ve risk değerlendirmesini gerçekleştirmeyi zorlaştırır.



### 4.3 Montaj

**Robot Kolu** Robot kolu, dört M6 cıvatası kullanılarak, tabandaki dört 6.6 mm delik kullanılarak takılır. Bu cıvataları 9 N m torkla sıkmanız önerilir. Robot kolunun çok hassas olarak yeniden yerleştirilmesi istenirse, pim ile kullanılmak üzere iki adet Ø5 delik sağlanır. Ayrıca, aksesuar olarak tam özdeş bir taban satın alınabilir. Şekil 4.1, nereye delik delinmesi ve vida takılması gerektiğini gösterir.

Robot konektör kablosu, tabanın yanından veya altından geçirilerek takılmalıdır.



#### UYARI:

Parmakların sıkışmasını önlemek için, robot tabanındaki tüm montaj deliklerine lastik tapa takmayı unutmayın.

Robotu taban eklemine tam torkunun en az on katına ve robot kolunun ağırlığının en az beş katına dayanacak kadar güçlü olan sağlam bir yüzeye kurun. Ayrıca yüzeyde titreşim bulunmayacaktır.

Robot doğrusal bir eksene veya hareketli bir platforma takıldığında, hareketli montaj tabanının hızlanması çok düşük olur. Yüksek hızlanma, robotun bir şeye çarptığını düşünerek durmasına neden olabilir.

**TEHLİKE:**

Robot kolunun düzgün ve sağlam bir biçimde yerine vidalandığından emin olun. Montaj yüzeyi sağlam olmalıdır.

**DIKKAT:**

Robot belli bir süreden fazla suda yıkandığında, zarar görebilir. Robotun suda veya ıslak bir ortamda takılmaması gerekir.

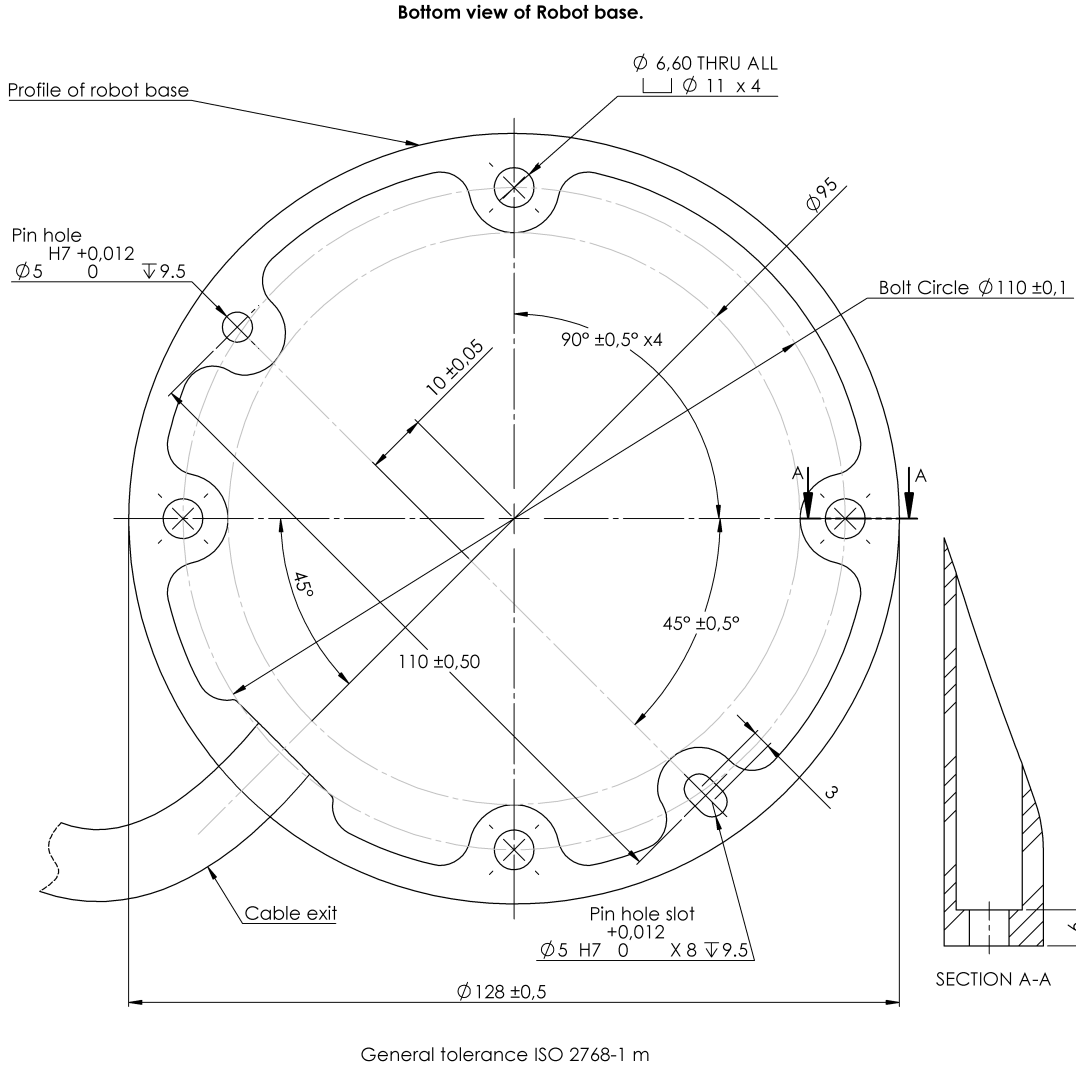
**Araç** Robot araç tablasında, robota araç takmak için kullanılan dört M6 diş deliği bulunur. M6 cıvatalarının 9 N m ile sıkılması gerekir. Aracın çok hassas olarak yeniden yerleştirilmesi istenirse, pim ile kullanılmak üzere Ø6 delik sağlanır. Şekil 4.2, nereye delik delinmesi ve vida takılması gerektiğini gösterir.

**TEHLİKE:**

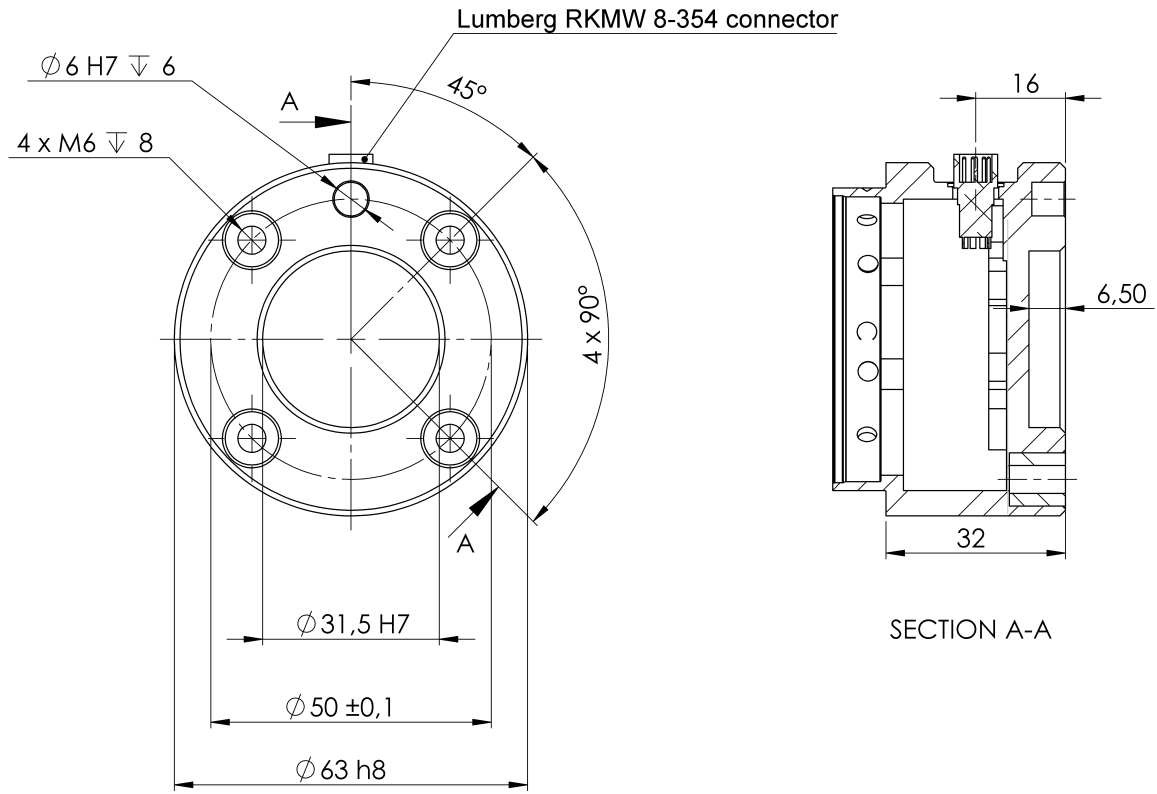
1. Aracın düzgün ve sağlam bir biçimde yerine vidalandığından emin olun.
2. Araç, beklenmeden bir parçayı düşürerek tehlikeli bir durum oluşturamayacak şekilde yapılmasını sağlayın.

**Kontrol Kutusu** Kontrol kutusu duvara asılabilir veya zemine yerleştirilebilir. Yeterli hava akışı için her iki tarafta bırakılacak 50 mm açıklık gerekir. Montaj için ekstra braketler satın alınabilir.

**Teach Pendant** Teach Pendant duvara veya kontrol kutusunun üstüne asılabilir. Teach Pendant'ı monte etmek için ekstra braketler satın alınabilir. Kimsenin kabloya takılmamasını sağlayın.



Şekil 4.1: Robotun montaj delikleri. Dört M6 civatası kullanın. Bütün ölçümler mm cinsindedir.



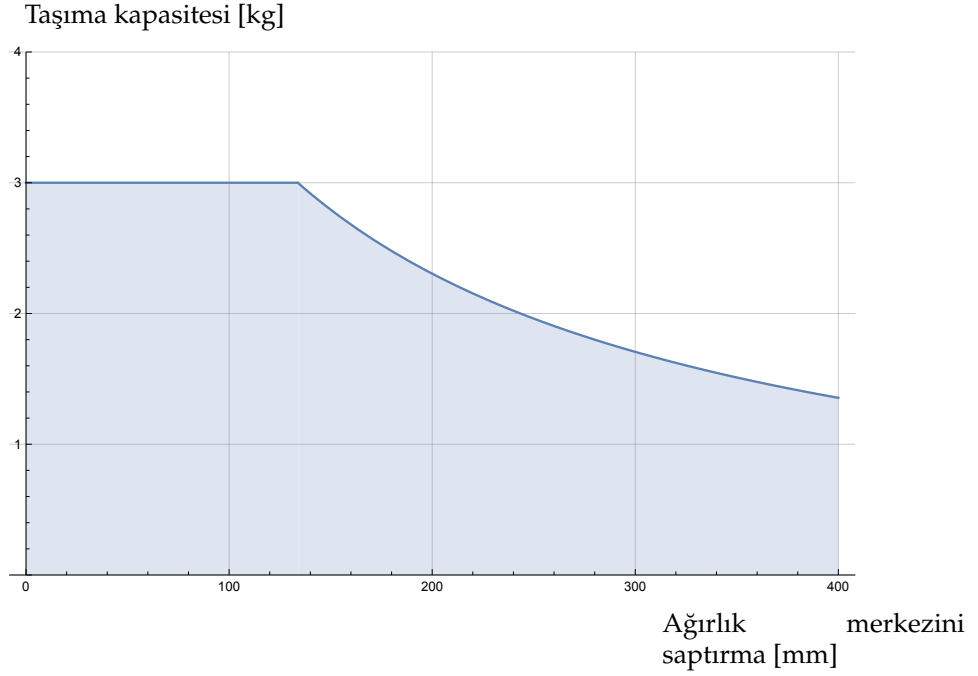
Şekil 4.2: Araç çıkış tablası, ISO 9409-1-50-4-M6. Burası, robotun uç kısmında aracın takıldığı yerdir. Bütün ölçüler mm cinsindedir.

**TEHLIKE:**

1. Kontrol kutusunun, öğretim el ünitesinin ve kabloların sıvılara temas etmemesini sağlayın. Islak bir kontrol kutusu ölüme neden olabilir.
2. Kontrol kutusunun ve teach pendant'ın IP20 derecesini aşan tozlu veya ıslak ortamlara maruz bırakılmaması gerekir. İletken toz bulunan ortamlara özellikle dikkat edin.

## 4.4 Maksimum Taşıma Kapasitesi

Robot kolunun izin verilen maksimum taşıma kapasitesi, *ağırlık merkezini saptırmaya* bağlıdır, bakın şekil 4.3. Ağırlık merkezini saptırma, alet çıkış flanşının merkeziyle ağırlık merkezi arasındaki mesafe olarak tanımlanmıştır.



Şekil 4.3: İzin verilen maksimum taşıma kapasitesiyle ağırlık merkezini saptırma arasındaki ilişki.

# 5 Elektrikli Arabirim

## 5.1 Giriş

Bu bölümde robot koluyla kontrol kutusunun tüm elektrik arabirimleri tarif edilmiştir. Farklı arabirimler, farklı amaç ve özelliklere sahip beş gruba ayrılmıştır:

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

G/Ç ifadesiyle, bir arabirime giden ve ondan gelen dijital ve analog kontrol sinyalleri kastedilir.

E67 arabiriminden gelen elektrik sinyalleri, bölüm III altında tarif edilmiştir.

Bu beş grup, aşağıdaki bölümlerde tarif edilmiştir. Çoğu G/Ç tipi için örnek verilmiştir.

Aşağıdaki bölümdeki uyarı ve ikazlar, tüm beş grup için de geçerlidir ve bunlara uyulması gerekir.

## 5.2 Elektrik uyarı ve ikazları

Bir robot uygulaması tasarlandığı ve yüklendiğinde aşağıdaki uyarı ve ikazlara uyulması gerekir. Uyarı ve ikazlar, servis işi için de geçerlidir.



### TEHLİKE:

1. Asla güvenlik sinyallerini doğru güvenlik seviyesindeki bir güvenlik PLC'si olmayan bir PLC'ye bağlamayın. Bu uyarıya uyulmaması, güvenlik işlevleri geçersiz kılınabileceğinden, ağır yaralanmaya ve ölüme neden olabilir. Güvenlik arabirimi sinyallerinin normal G/Ç arabirimi sinyallerinden ayrı tutulması önemlidir.
2. Güvenlikle ilgili tüm sinyaller artık şekilde yapılmıştır (iki bağımsız kanal). Tek bir arızanın güvenlik işlevinin kaybına neden olmaması için, iki kanalı ayrı tutun.
3. Kontrol kutusunun içindeki bazı G/Ç'ler, normal veya güvenlikle ilgili G/Ç için yapılandırılabilir. Bütün bölümü 5.3 okuyup anlayın.

**TEHLIKE:**

1. Suya maruz kalma için değerlendirilmeyen tüm ekipmanın kuru kalmasını sağlayın. Ürüne su girmesine izin verildiğinde, tüm gücü kilitleyin ve kapatın ve sonra tedarikçinizle irtibata geçin.
2. Ancak robotla birlikte gelen orijinal kabloları kullanın. Robotu kabloların esnemeye maruz kalacakları uygulamalar için kullanmayın. Daha uzun veya esnek kablolar gerektiğinde tedarikçinizle irtibata geçin.
3. Eksi bağlantılar **GND** (toprak) olarak anılır ve robotun kalınına ve denetleyici kutusuna bağlanır. Sözü geçen tüm **GND** bağlantıları yalnızca güç sağlamak ve sinyal göndermek içindir. PE (Koruyucu Topraklama) için, kontrol kutusu içinde bulunan toprak simgesi M6 boyutundaki vida bağlantılarını kullanın. Topraklama iletkeni, en azından sistemdeki en yüksek akımın akım değerine sahip olacaktır.
4. Arabirim kablolarını robot G/Ç'ye takarken dikkat edilmesi gerekir. Altta metal plaka, arabirim kabloları ve konektörleri içindir. Delikleri delmeden önce plakayı sökün. Plakayı tekrar takmadan önce tüm talaşlar temizlendiğinden emin olun. Doğru kılıf boyutlarını kullanmayı unutmayın.

**DIKKAT:**

1. Robot, uluslararası IEC standartlarına göre EMC (Elektromanyetik Uyumluluk) için test edilmiştir. Seviyeleri özel IEC standartlarında tanımlananlardan daha yüksek olan rahatsız edici sinyaller, robotun beklenmedik davranışına neden olabilir. Çok yüksek sinyal seviyeleri veya aşırı maruz kalma, robota kalıcı hasar verebilir. EMC sorunlarının genellikle kaynak işlemlerinde görüldüğü ve normalde günlükte hata mesajlarıyla belirtildiği görüldü. Universal Robots, EMC sorunlarından kaynaklanan herhangi bir hasardan sorumlu tutulmaz.
2. Kapsamı genişletilmiş testler uygulanmadığı sürece, kontrol kutusundan diğer makinelere ve fabrika ekipmanlarına giden G/Ç kabloları 30 m'den uzun olamaz.

**NOT:**

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

## 5.3 Denetleyici G/Ç

Bu bölümde ekipmanın kontrol kutusundaki G/Ç'lere nasıl bağlanacağı açıklanmaktadır. Bu G/Ç çok esnek ve pnömatrik röleler, PLC'ler ve acil durum durdurma düğmeleri de dahil birçok farklı ekipman için kullanılabilir.

Aşağıdaki şekilde, kontrol kutusunun içindeki elektrik arabiriminin yerleşimi gösterilmiştir.

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

Farklı renklerin anlamlarına uyulması gerekir; aşağıya bakın.

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

**Yapılandırılabilir G/Ç**, GUI'de güvenlikle ilgili G/Ç veya genel amaçlı G/Ç olarak yapılandırılabilir. Daha fazla bilgi için bakın bölüm II.

Aşağıdaki alt bölümlerde, dijital G/Ç'nin nasıl kullanılacağı tarif edilmiştir. Ortak spesifikasyonları tarif eden bölüme uyulması gerekir.

### 5.3.1 Tüm dijital G/Ç'ler için ortak spesifikasyonlar

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

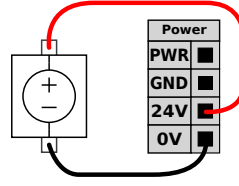
- Güvenlik G/Ç.
- Yapılandırılabilir G/Ç.
- Genel amaçlı G/Ç.

UR robotlarının, üç farklı giriş türü için de aynı olan elektrik spesifikasyonlarına göre kurulması çok önemlidir.

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



Daha fazla akım gerektiğinde, aşağıda gösterildiği gibi harici bir güç girişi bağlanabilir.



Dahili ve harici güç kaynağının elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

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

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

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

Not: \* Maksimum 1H dirençli yükler veya endüktif yükler için.



**NOT:**

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

### 5.3.2 Güvenlik G/Ç

Bu bölümde, atanmış güvenlik girişleri (Kırmızı metinli sarı uç) ve güvenlik G/Ç'leri olarak yapılandırıldığında yapılandırılabilir G/Ç (Siyah metinli sarı uçlar) tarif edilmiştir. Bölüm 5.3.1 altındaki ortak spesifikasyonlara uyulması gerekir.

Güvenlik cihazlarının ve ekipmanların, güvenlik talimatlarına ve risk değerlendirmesine göre kurulması gerekir (bakın bölüm 1).

Tüm güvenlik G/Ç'leri, çifttir (artık) ve iki ayrı dal olarak saklanmaları gerekir. Tek bir arızanın, güvenlik işlevinin kaybına neden olmaması gerekir.

İki sürekli güvenlik girişi, Robot Acil Durum Durdurma ve Koruma amaçlı durdurma'dır. Robot Acil Durum Durdurma girişi sadece acil durum durdurma ekipmanları içindir. Koruma amaçlı durdurma girişi, güvenlikle ilgili tüm koruyucu ekipman türleri içindir. İşlevsel fark, aşağıda gösterilmiştir.

	Acil Durum Durdurma	Koruma Amaçlı Durdurma
Robotun hareketi durur	Evet	Evet
Program yürütme duraklatılır Robot gücü	Durur Kapalı	Açık
Sıfırlama	Elle	Otomatik veya elle
Kullanım sıklığı	Seyrek	Her devir ile seyrek
Yeniden başlatma gerekir	Yalnızca fren çözme	Hayır
Durdurma Kategorisi (IEC 60204-1)	1	2
izleme işlevinin performans seviyesi (ISO 13849-1)	PLd	PLd

Ek güvenlik G/Ç işlevlerini, örneğin acil durum durdurma çıkışını ayarlamak için yapılandırılabilir G/Ç'yi kullanmak mümkündür. Güvenlik işlevleri için yapılandırılabilir G/Ç'lerin bir setini yapılandırma, GUI üzerinden gerçekleştirilir; bakın bölüm II.

Aşağıdaki alt bölümlerde güvenlik G/Ç'lerini kullanmak için birkaç örnek gösterilmiştir.



**TEHLİKE:**

1. Asla güvenlik sinyallerini doğru güvenlik seviyesindeki bir güvenlik PLC'si olmayan bir PLC'ye bağlamayın. Bu uyarıya uyulmaması, güvenlik işlevleri geçersiz kılınabileceğinden, ağır yaralanmaya ve ölüme neden olabilir. Güvenlik arabirimi sinyallerinin normal G/Ç arabirimi sinyallerinden ayrı tutulması önemlidir.
2. Güvenlikle ilgili tüm G/Ç'ler artık şekilde yapılmıştır (İki bağımsız kanal). Tek bir arızanın güvenlik işlevinin kaybına neden olmaması için, iki kanalı ayrı tutun.
3. Güvenlik işlevlerinin, robot çalıştırılmadan önce doğrulanması gerekir. Güvenlik işlevlerinin düzenli olarak test edilmesi gerekir.
4. Robot kurulumu, bu spesifikasyonlara uygun olacaktır. Bunun yapılmaması, güvenlik işlevi geçersiz kılınabileceğinden, ağır yaralanmaya ve ölüme neden olabilir.

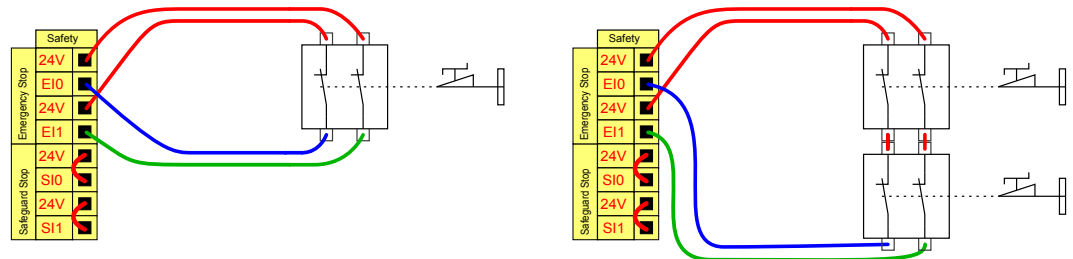
**5.3.2.1 Varsayılan güvenlik yapılandırması**

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



**5.3.2.2 Acil durum durdurma düğmelerini bağlama**

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



**5.3.2.3 Diğer makinelere acil durum durdurmasını paylaşma**

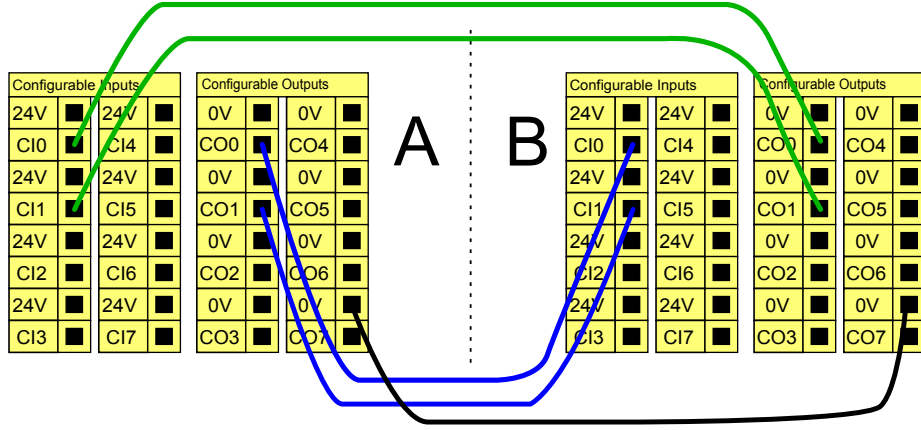
Robot diğer makinelerle birlikte kullanıldığında çoğu zaman ortak bir acil durum durdurma devresi kurulması istenir. Bunu yaptığında operatörün hangi acil durum durdurma düğmelerini kullanacağını düşünmesine gerek kalmaz.

Her iki makine de diğerinin acil durum durdurma durumundan çıkmasını bekleyeceğinden, Robot Acil Durum Durdurma girişi, paylaşma amaçları için kullanılamaz,,

Acil durum durdurma işlevini diğer makinelerle paylaşmak için, aşağıdaki yapılandırılabilir G/Ç işlevlerinin GUI üzerinden yapılandırılması gerekir.

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

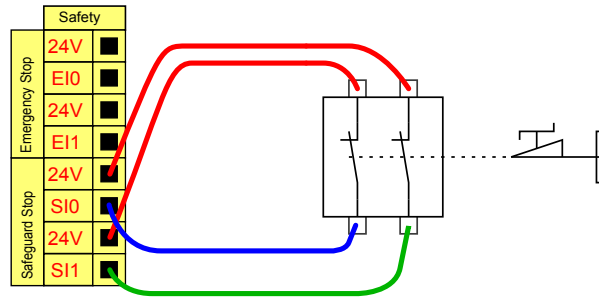
Aşağıdaki şekilde, iki UR robotunun acil durum durdurma işlevlerini nasıl paylaştığı gösterilmiştir. Bu örnekte kullanılan yapılandırılmış G/Ç'ler "CI0-CI1" ve "CO0-CO1" dir.



İkiden fazla UR robotunun veya diğer makinelerin bağlanması gerektiğinde, acil durum durdurma sinyallerini kontrol etmek için bir güvenlik PLC gerekir.

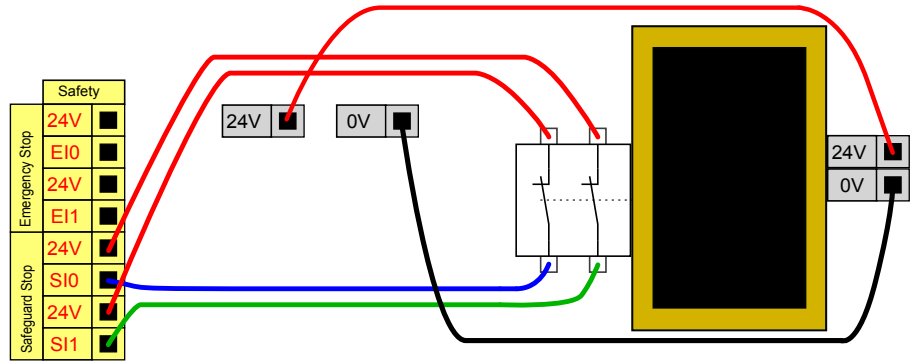
#### 5.3.2.4 Otomatik devam etmeli koruma amaçlı durdurma

Temel koruma amaçlı durdurma cihazının bir örneği, bir kapı açıldığında robotun durdurulduğu bir kapı düğmesidir; aşağıdaki şekle bakın.



Bu yapılandırma sadece operatörün kapıdan geçip onu arkasından kapatamayacağı uygulama için tasarlanmıştır. Yapılandırılabilir G/Ç, robot hareketini yeniden etkinleştirme için, kapının dışındaki sıfırlama düğmesini ayarlamak için kullanılabilir.

Otomatik devam etmenin uygun olabileceği diğer bir örnek, bir güvenlik paspasının veya güvenlikle ilgili bir lazer tarayıcısının kullanılmasıdır; aşağıya bakın.

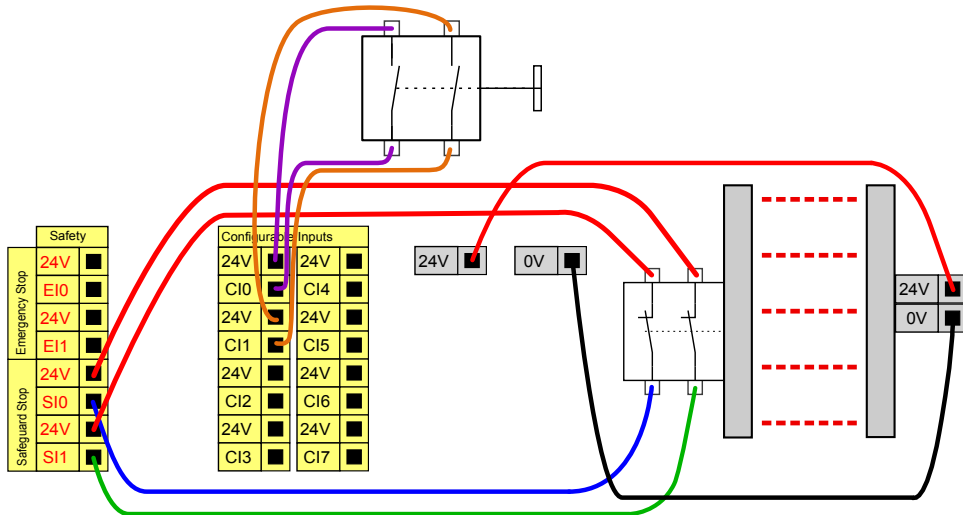


**TEHLİKE:**

1. Koruma amaçlı sinyal yeniden oluşturulduğunda robot otomatik olarak harekete devam eder. Sinyal güvenlik çevresinin içinden yeniden oluşturulamıyorsa, bu yapılandırmayı kullanmayın.

**5.3.2.5 Sıfırlama düğmeli koruma amaçlı durdurma**

Koruma amaçlı arabirim, bir ışık perdesiyle arabirim oluşturmak için kullanıldığında, güvenlik çevresi dışında bir sıfırlama gerekir. Sıfırlama düğmesinin iki kanal tipinde olması gerekir. Bu örnekte sıfırlama için yapılandırılmış G/Ç, "CI0-CI1" dir; aşağıya bakın.



**5.3.3 Genel amaçlı dijital G/Ç**

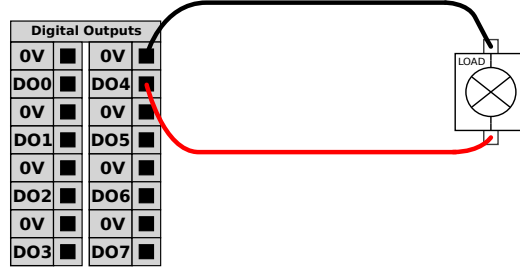
Bu bölümde, genel amaçlı 24V G/Ç'ler (Gri uçlar) ve güvenlik G/Ç'leri olarak yapılandırılmadığında yapılandırılabilir G/Ç (Siyah metinli sarı uçlar) tarif edilmiştir. Bölüm 5.3.1 altındaki ortak spesifikasyonlara uyulması gerekir.

Genel amaçlı G/Ç'ler, pnömatrik röleleri gibi ekipmanları doğrudan tahrik etmek veya diğer PLC sistemleriyle iletişim kurmak için kullanılabilir. Program yürütmesi durdurulduğunda tüm dijital çıkışlar otomatik olarak devre dışı bırakılabilir, diğer

bilgiler için bakın bölüm II. Bu modda, program çalışmadığı zamanlarda çıkış her zaman düşük olur. Aşağıdaki alt bölümlerde örnekler gösterilmiştir. Bu örnekler normal dijital çıkışları kullanır, ancak bir güvenlik işlevini gerçekleştirmeye ayarlanmadığında yapılandırılabilir tüm çıkışlar da kullanılabilir.

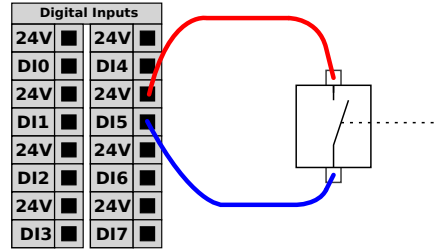
### 5.3.3.1 Dijital çıkış ile kontrol edilen yük

Bu örnekte, bir dijital çıkıştan kontrol edilecek bir yükü bağlama gösterilmiştir; aşağıya bakın.



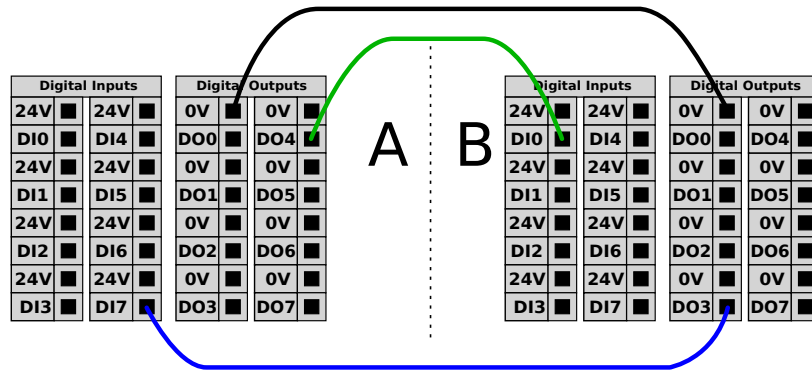
### 5.3.4 Bir düğmeden dijital giriş

Aşağıdaki örnekte, basit bir düğmeyi bir dijital girişe bağlama gösterilmiştir.



### 5.3.5 Diğer makineler ve PLC'lerle iletişim

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



### 5.3.6 Genel amaçlı analog G/Ç

Analog G/Ç arabirimi, yeşil uçtur. Voltaj (0-10V) veya akımı (4-20mA) diğer ekipmandan veya diğer ekipmana ayarlamak veya ölçmek için kullanılabilir.

En yüksek doğruluğa ulaşmak için aşağıdakiler tavsiye edilir.

- G/Ç'ye en yakın olan AG ucunu kullanın. Çift, ortak bir mod filtresini paylaşır.
- Ekipmanla kontrol kutusu için aynı gnd (0V) kullanın. Analog G/Ç arabirimi, kontrol kutusundan galvanize olarak yalıtılmamıştır.
- Yalıtılmış bir kablo veya bükümlü çift kullanın. Kalkanı "Güç" terminalindeki "GND" terminaline bağlayın.
- Geçerli modda çalışan ekipmanı kullanın. Geçerli sinyaller, çakışmalara karşı daha az hassastır.

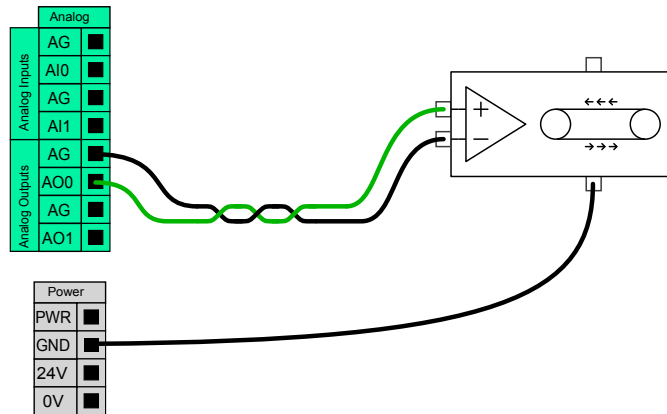
Giriş modları GUI'de seçilebilir, bakın bölüm II. Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

Uçlar	Parametre	Min	Tip	Maks	Birim
<i>Akım modunda analog giriş</i>					
[AIx - AG]	Geçerli	4	-	20	mA
[AIx - AG]	Direnç	-	20	-	ohm
[AIx - AG]	Çözünürlük	-	12	-	bit
<i>Voltaj modunda analog giriş</i>					
[AIx - AG]	Voltaj	0	-	10	V
[AIx - AG]	Direnç	-	10	-	Kohm
[AIx - AG]	Çözünürlük	-	12	-	bit
<i>Akım modunda analog çıkış</i>					
[AOx - AG]	Geçerli	4	-	20	mA
[AOx - AG]	Voltaj	0	-	10	V
[AOx - AG]	Çözünürlük	-	12	-	bit
<i>Voltaj modunda analog çıkış</i>					
[AOx - AG]	Voltaj	0	-	10	V
[AOx - AG]	Geçerli	-20	-	20	mA
[AOx - AG]	Direnç	-	1	-	ohm
[AOx - AG]	Çözünürlük	-	12	-	bit

Aşağıdaki örneklerde, analog G/Ç'nin nasıl kullanılacağı gösterilmiştir.

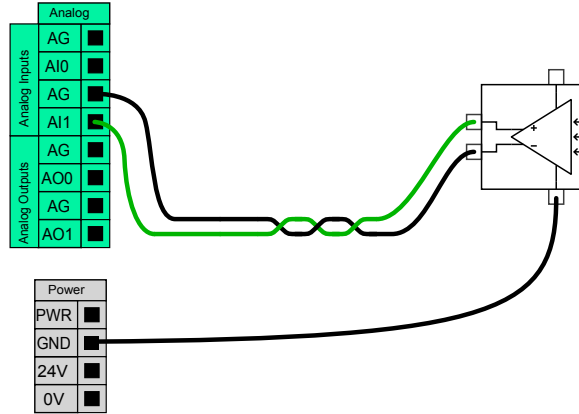
### 5.3.6.1 Bir analog çıkışı kullanma

Aşağıda, bir analog hız kontrolü girişli bir taşıyıcı bantı kontrol etmenin bir örneği verilmiştir.



### 5.3.6.2 Bir Analog Girişi Kullanma

Aşağıda, bir analog sensöre bağlanmanın bir örneği verilmiştir.



### 5.3.7 Uzaktan AÇ/KAPAT kontrolü

Teach Pendant kullanılmadan kontrol kutusunu açıp kapatmak için uzaktan AÇMA/KAPATMA kontrolü kullanılabilir. Genellikle aşağıdaki uygulamalarda kullanılır:

- Teach pendant'a erişilemediğinde.
- Bir PLC sisteminin tam kontrole sahip olması gerektiğinde.
- Aynı anda birden fazla robotun açılıp kapanması gerektiğinde.

Uzaktan AÇMA/KAPATMA kontrolü, denetleyici kutusu kapandığında aktif kalan küçük bir yardımcı 12V girişi sağlar. "Aç" ve "kapat" girişleri sadece kısa süreli etkinleştirme için tasarlanmıştır. "Açma" girişi, güç düğmesiyle aynı şekilde çalışır. Bu sinyal, kontrol kutusunun açık dosyaları kaydetmesini ve düzgün kapanmasını sağladığından, uzaktan "kapatma" kontrol için her zaman "kapat" girişini kullanın.

Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

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

Aşağıdaki örneklerde, uzaktan AÇMA/KAPATMANIN nasıl kullanılacağı gösterilmiştir.



#### NOT:

Programları otomatik olarak yüklemek ve başlatmak için yazılımdaki özel bir özellik kullanılabilir, bakın bölüm II.

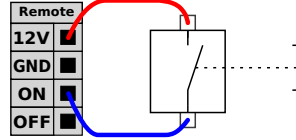


**DIKKAT:**

1. Kontrol kutusunu kapatmak için asla "aç" girişini veya güç düğmesini kullanmayın.

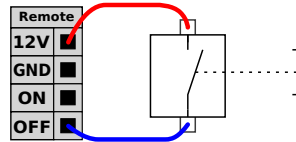
**5.3.7.1 Uzaktan AÇ düğmesi**

Aşağıdaki şekilde, uzaktan açma düğmesini bağlama gösterilmiştir.



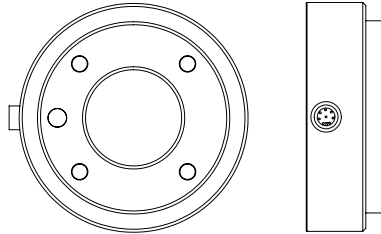
**5.3.7.2 Uzaktan KAPAT düğmesi**

Aşağıdaki şekilde, uzaktan kapatma düğmesini bağlama gösterilmiştir.



**5.4 Alet G/Ç**

Robotun araç ucunda sekiz pimli küçük bir bağlantı elemanı bulunur; aşağıdaki şekle bakın.



Bu bağlantı elemanı, belirli bir robot aracında bulunabilecek tutucular ve sensörler için güç ve kontrol sinyalleri sağlar. Aşağıdaki endüstriyel kablolar uygundur:

- Lumberg RKMV 8-354.

Kablonun içindeki sekiz tel, farklı renktedir. Farklı renkler, farklı işlevleri gösterir; aşağıdaki tabloya bakın:

Renk	Sinyal
Kırmızı	0V (GND)
Gri	0V/+12V/+24V (GÜÇ)
Mavi	Alet çıkışı 0 (TO0)
Pembe	Alet çıkışı 1 (TO1)
Sarı	Alet girişi 0 (TI0)
Yeşil	Alet girişi 1 (TI1)
Beyaz	Analog giriş 2 (AI2)
Kahverengi	Analog giriş 3 (AI3)

Dahili güç kaynağı, GUI'nin G/Ç sekmesinde 0V, 12V veya 24V olarak ayarlanabilir, bakın bölüm II. Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir:

Parametre	Min	Tip	Maks	Birim
24V modunda kaynak voltajı	-	24	-	V
12V modunda kaynak voltajı	-	12	-	V
Her iki modda kaynak akımı*	-	-	600	mA

Not: \* Endüktif yükler için koruyucu bir diyot kullanılması özellikle önerilir

Aşağıdaki bölümler, aracın farklı G/Ç'lerini açıklar.



#### TEHLİKE:

1. Alet ve makasları, bir elektrik kesintisi, örneğin bir iş parçasının aletten dışarı düşmesi gibi herhangi bir tehlike oluşturmayacak şekilde bağlayın.
2. Programcının yapacağı bir hata voltajın 24 V olarak değişmesine neden olabileceğinden ve de bu ekipmanda hasara ve yangına yol açabileceğinden, 12 V kullanırken dikkatli olun.



#### NOT:

Araç tablasının GND'ye bağlıdır (kırmızı tel ile aynı şekilde).

### 5.4.1 Araç Dijital Çıkışları

Dijital çıkışlar, NPN olarak uygulanır. Dijital bir çıkış etkinleştirildiğinde karşılık gelen bağlantı GND'ye yönlendirilir ve devre dışı bırakıldıysa ilgili bağlantı açıktır (açık kolektör/açık dren). Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir:

Parametre	Min	Tip	Maks	Birim
Açık durumda voltaj	-0,5	-	26	V
Batma durumunda voltaj 1 A	-	0,05	0,20	V
Batma durumunda akım	0	-	600	mA
GND'den geçen akım	0	-	600	mA

Aşağıdaki alt bölümde, bir dijital çıkışın nasıl kullanılabileceğine dair bir örnek gösterilmiştir.

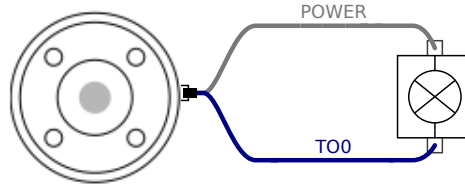


#### DIKKAT:

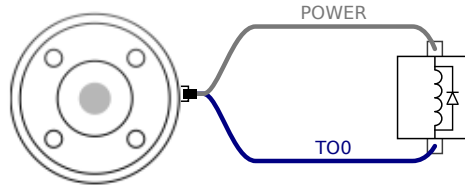
1. Dijital çıkışlar akım sınırlandırılmalı değildir ve belirtilen verilerin geçersiz kılınması kalıcı hasara neden olabilir.

### 5.4.1.1 Araç Dijital Çıkışlarını Kullanma

Aşağıdaki örnekte, dahili 12 V veya 24 V güç kaynağı kullanılırken yükün nasıl açıldığı gösterilmektedir. G/Ç sekmesinde çıkış voltajını tanımlamanız gerektiğini unutmayın. Yük kapalı olduğunda bile, GÜÇ bağlantısı ile şilt/toprak arasında voltaj bulunduğunu aklınızdan çıkarmayın.



Not: Endüktif yükler için, aşağıda gösterildiği gibi koruyucu bir diyot kullanılması özellikle önerilir.



### 5.4.2 Araç Dijital Girişleri

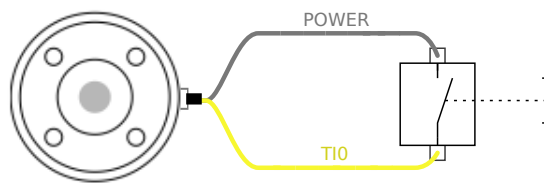
Dijital girişler, zayıf çekmeli dirençlerle PNP olarak uygulanır. Bu da, dalgalı bir girişin her zaman düşük okunması anlamına gelir. Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

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

Aşağıdaki alt bölümde, bir dijital girişin nasıl kullanılabileceğine dair bir örnek gösterilmiştir.

#### 5.4.2.1 Araç Dijital Girişlerini Kullanma

Aşağıdaki örnekte, basit bir düğmeyi bağlama gösterilmiştir.



### 5.4.3 Araç Analog Girişleri

Araçın analog girişleri diferansiyel değildir ve G/Ç sekmesindeki voltaj ve akıma ayarlanabilir; bakın bölüm II. Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

Parametre	Min	Tip	Maks	Birim
Voltaj modunda giriş voltajı	-0,5	-	26	V
0 V ila 10V aralığında giriş direnci	-	10,7	-	kΩ
Çözünürlük	-	12	-	bit
Akım modunda giriş voltajı	-0,5	-	5,0	V
Akım modunda giriş akımı	-2,5	-	25	mA
4mA ila 20mA aralığında giriş direnci	-	182	188	Ω
Çözünürlük	-	12	-	bit

Aşağıdaki alt bölümlerde analog girişleri kullanmak için iki örnek gösterilmiştir.

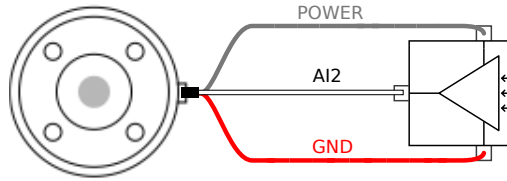


#### DIKKAT:

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

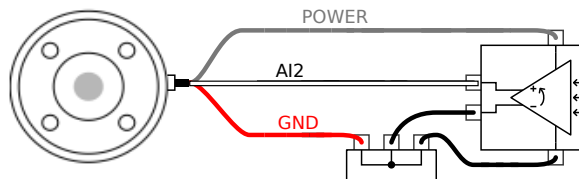
#### 5.4.3.1 Takım Analog Girişleri Kullanma, Diferansiyel Olmayan

Aşağıdaki örnekte, bir analog sensörü diferansiyel olmayan bir çıkışa bağlama gösterilmiştir. İlgili analog girişin giriş modu G/Ç sekmesinde aynı ayarlandığı sürece, sensörün çıkışı akım veya voltaj olabilir. Voltaj çıkışı olan bir sensörün araçtaki dâhilî direnci tahrik edip edemeyeceğini denetlemeyi unutmayın; yoksa ölçüm geçersiz olabilir.



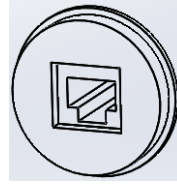
#### 5.4.3.2 Araç Analog Girişleri Kullanma, Diferansiyel

Aşağıdaki örnekte, bir analog sensörü diferansiyel bir çıkışa bağlama gösterilmiştir. Negatif çıkış kısmını GND'ye (0 V) bağladığımızda, diferansiyel olmayan bir sensör ile aynı biçimde çalışacaktır.



## 5.5 Ethernet

Kontrol kutusunun altında bir Ethernet bağlantısı sağlanmıştır; aşağıdaki şekle bakın.



Ethernet arabirimi aşağıdakiler için kullanılabilir:

- MODBUS G/Ç genişleme modülleri. Daha fazla bilgi için bakın bölüm II.
- Uzaktan erişim ve kontrol.

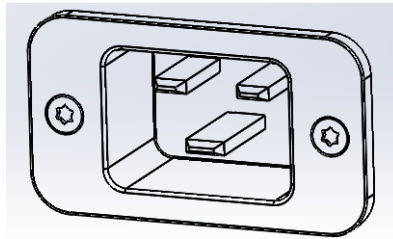
Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

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

## 5.6 Şebeke bağlantısı

Denetleyici kutusundan gelen ana elektrik kablosunun ucunda standart bir IEC fiş vardır. IEC fişine ülkeye özgü bir elektrik fişi veya kablosu bağlayın.

Robota enerji vermek için, kontrol kutusunun şebekeye bağlanması gerekir. Bunun kontrol kutusunun tabanındaki standart IEC C20 fişiyle, uygun bir IEC C19 kablo-suyla gerçekleştirilmesi gerekir; aşağıdaki şekle bakın.



Şebeke kaynağı en az aşağıdaki donanıma sahip olmalıdır:

- Toprak bağlantısı.
- Ana sigorta.
- Artık akım cihazı.

Hizmetteki kilitlemenin ve gücü çıkartmanın kolay bir yolu olarak robot uygulamasındaki tüm ekipmanların gücünü sağlamak için bir ana şalter kurulması tavsiye edilir.

Elektrik spesifikasyonları aşağıdaki tabloda gösterilmiştir.

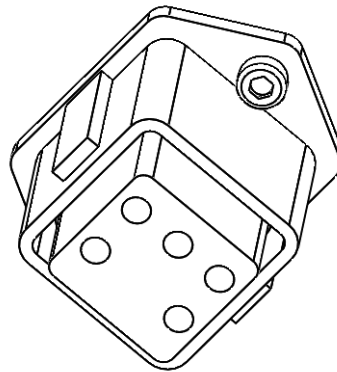
Parametre	Min	Tip	Maks	Birim
Giriş voltajı	100	-	265	VAC
Harici şebeke sigortası (@ 100-200V aralığında)	8	-	16	A
Harici şebeke sigortası (@ 200-265V aralığında)	8	-	16	A
Giriş frekansı	47	-	63	Hz
Bekleme gücü	-	-	0,5	W
Nominal çalışma gücü	90	150	325	W

**TEHLİKE:**

1. Robot doğru topraklandığından emin olun (toprakla elektrik bağlantısı). Sistemdeki tüm ekipmanların ortak topraklamasını oluşturmak için denetleyici kutusunun içindeki topraklama simgeleriyle ilişkili kullanılmamış civataları kullanın. Topraklama iletkeni, en azından sistemdeki en yüksek akımın akım değerine sahip olacaktır.
2. Denetleyici kutusuna giden giriş gücünün bir RCD (Artık Akım Cihazı) ve doğru bir sigortayla korunmasını sağlayın.
3. Bütün robot kurulumu için servis sırasında tüm gücü kilitleyin ve kapatın. Sistem kilitlendiğinde diğer ekipmanlar robot G/Ç'sine voltaj vermeyecektir.
4. Denetleyici kutusuna güç verilmeden önce, tüm kablolar doğru şekilde takılı olduğundan emin olun. Her zaman orijinal ve doğru elektrik kablosunu kullanın.

## 5.7 Robot bağlantısı

Robottan gelen kablonun, kontrol kutusunun alt kısmındaki bağlantı elemanına takılması gerekir; aşağıdaki şekle bakın. Robot kolunu açmadan önce, bağlantı elemanı düzgün bir biçimde kilitlendiğinden emin olun. Robot kablosunun bağlantısının kesilmesi ancak robotun gücü kapalıyken yapılabilir.



**DIKKAT:**

1. Robot kolu açıkken robot kablosunun bağlantısını kesmeyin.
2. Orijinal kabloyu uzatmayın veya değiştirmeyin.

## 6 Bakım ve Onarım

Bakım ve onarım çalışmalarını bu kılavuzdaki tüm güvenlik talimatlarına uygun bir şekilde gerçekleştirmeniz gerekir.

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

Onarımları sadece yetkili sistem entegrasyonu yapan kişiler veya Universal Robots gerçekleştirmelidir.

Universal Robots'a iade edilen tüm parçalar, servis kılavuzuna göre iade edilmelidir.

### 6.1 Güvenlik Bilgileri

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

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

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



#### TEHLİKE:

1. Yazılımın güvenlik yapılandırmasında hiçbir şey değiştirmeyin (örneğin güç sınırı). Güvenlik yapılandırması, PolyScope Kılavuzunda açıklanmıştır. Herhangi bir güvenlik parametresi değiştirildiğinde, bütün robot sisteminin yeniden düşünülmesi gerekir, yani risk değerlendirmesi de dahil, genel güvenlik onayı işlemi ona göre güncellenecektir.
2. Bu amaç için aynı ürün numaraları olan yeni bileşenleri veya Universal Robots tarafından onaylanmış eşdeğeri bileşenleri kullanarak arızalı bileşenleri değiştirin.
3. İş tamamlandıktan hemen sonra, devre dışı bırakılan tüm güvenlik önlemlerini yeniden etkinleştirin.
4. Tüm onarımları belgelendirin ve bu belgeleri komple robot sistemiyle ilişkili teknik dosyada kaydedin.



**TEHLİKE:**

1. Gücü tamamen kesildiğinden emin olmak için, şebeke giriş kablosunu kontrol kutusunun altından sökün. Robot koluna veya denetim kutusuna bağlı diğer tüm enerji kaynaklarındaki enerjiyi alın. Onarım döneminde başkalarının sistemi çalıştırmasını önlemek için gerekli önlemleri alın.
2. Sisteme yeniden güç vermeden önce toprak bağlantısını kontrol edin.
3. Robot kolunun veya kontrol kutusunun parçaları söküldüğünde ESD yönetmeliklerine uyun.
4. Güç malzemelerini kontrol kutusunun içinde sökmekten kaçının. Bu güç girişlerinin içinde, kontrol kutusu kapandıktan birkaç saat sonra bile halen yüksek voltajlar (maksimum 600 V) bulunabilir.
5. Robot koluna veya kontrol kutusuna su ve toz girmesini önleyin.

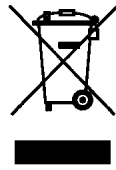
## 7 Bertaraf ve Çevre

UR robotlarının geçerli ulusal yasalar, yönetmelikler ve standartlar doğrultusunda bertaraf edilmesi gerekir.

UR robotları, Avrupa RoHS direktifi 2011/65/EU ile tanımlandığı gibi, çevreyi korumak için tehlikeli maddelerin sınırlı kullanımıyla üretilmiştir. Bu maddeler cıva, kadmiyum, kurşun, krom VI, polibromine bifenil ve polibromine difenil eterler içerir.

Danimarka pazarında satılan UR robotlarının elektronik atıklarının bertarafı ve işlenmesi ücreti, Universal Robots A/S tarafından DPA sistemine peşin olarak ödenir. Avrupa WEEE Direktifi 2012/19/EU kapsamındaki ülkelerdeki ithalatçıların, ülkelerinin ulusal WEEE kaydına kendi kayıtlarını yaptırması gerekir. Ücret genellikle en fazla 1€/robot şeklindedir. Ulusal kayıtların bir listesini burada bulabilirsiniz: <https://www.ewrn.org/national-registers>.

Aşağıdaki simgeler, üstteki yasalara uygunluğu belirtmek için robota yapıştırılmıştır:





## 8 Sertifikalar

Bu bölüm, ürün için hazırlanmış olan sertifikaları ve beyanları sunar.

### 8.1 Üçüncü Kişi Belgelendirmesi

Üçüncü kişi belgelendirmesi isteğe bağlıdır. Ancak UR, robot entegrasyonu yapan kişilere en iyi hizmeti sunabilmek için, robotlarımızı aşağıdaki tanınmış test kurumlarından belgelendirmeyi seçer:



**TÜV NORD** UR robotlarının güvenliği, AB'deki makine direktifi 2006/42/EC kapsamında onaylanmış bir kuruluş olan TÜV NORD tarafından onaylanmıştır. TÜV NORD güvenlik onayı sertifikasının bir kopyası için bakın ek B.



**DELTA** UR robotlarının performansı DELTA tarafından test edilmiştir. Elektromanyetik uyumluluk (EMC) ve çevre testi sertifikaları için bakın ek B.



**TÜV SÜD** UR robotlarının temiz oda testi TÜV SÜD tarafından yapılmıştır. Bir temiz oda sertifikası için bakın ek B.



**ÇİN RoHS** UR robotları, elektronik bilgi ürünleriyle kirliliği kontrol etme konusundaki ÇİN RoHS yönetim yöntemlerine uygundur. Ürün Beyanı Tablosunun bir kopyası için bakın ek B.

### 8.2 Tedarikçi Üçüncü Kişi Belgelendirmesi



**çevre**

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

## 8.3 Üretici Testi Sertifikası



UR

UR robotları sürekli dahili testlerden ve seri sonu test prosedürlerinden geçer. UR test işlemleri sürekli inceleme ve geliştirmeye tabidir.

## 8.4 AB direktiflerine göre beyanlar

Öncelikle Avrupa için geçerli olmakla birlikte, Avrupa dışındaki bazı ülkeler de **AB beyanlarını** kabul eder ve/veya bunlara gerek duyar. Avrupa direktifleri resmi ana sayfalarından bulunabilir: <http://eur-lex.europa.eu>.

UR robotları, aşağıda sıralanan direktiflere göre belgelenir.

### 2006/42/EC — Makine Direktifi (MD)

2006/42/AT sayılı Makine Direktifine göre UR robotları **kısmen tamamlanmış makineler** olup, bunlara bir **CE** işareti takılmaz.

Not: UR robotu bir böcek ilaçlama uygulamasında kullanıldığında, direktif 2009/127/EC varlığına dikkat etmeniz gerekir. 2006/42/EC ek II 1.B. uyarınca birleştirme beyanı ek B altında gösterilmiştir.

### 2006/95/EC — Düşük Voltaj Direktifi (LVD)

### 2004/108/EC — Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)

### 2011/65/EU — Belli Tehlikeli Maddelerin kullanımındaki sınırlama (RoHS)

### 2012/19/EU — Elektrikli ve Elektronik Ekipman Atığı (WEEE)

Ekteki B Birleştirme Beyanında, uygunluk beyanları ile üstteki direktifler sıralanır.

Bir **CE** işareti, üstteki **CE** işareti direktiflerine göre takılır. Elektrikli ve elektronik ekipman atıkları hakkındaki bilgiler için bakın bölüm 7.

Robotu geliştirme sırasında uygulanan standartlar hakkındaki bilgiler için bakın ek C.

# 9 Garanti

## 9.1 Ürün Garantisi

Kullanıcının (müşterinin) satıcı veya perakendeciyle ilgili olabilecek herhangi bir hak talebine hanel getirmeksizin, aşağıda düzenlenen koşullar kapsamında müşteriye bir üretici Garantisi verilecektir:

Yeni cihazların ve bu cihazların bileşenlerinin, hizmete alınış tarihinden itibaren 12 ay (gönderildiği tarihten itibaren en fazla 15 ay) içinde üretimden ve/veya malzeme arızasından kaynaklanan kusurlar sergilemesi halinde Universal Robots gerekli yedek parçaları tedarik ederken, yedek parçaları değiştirmek için gerekli çalışma saatlerini kullanıcı (müşteri) karşılar; parça o anki en gelişkin teknolojiyi yansıtan başka bir parçayla değiştirilir veya sözü edilen parça onarılır. Cihazdaki kusur uygunsuz muameleye ve/veya kullanıcı kılavuzlarında yer alan bilgilere uyulmamasına isnat edilirse, işbu Garanti geçerliliğini yitirir. İşbu Garanti yetkili satıcı veya müşterinin kendisi tarafından gerçekleştirilen servisler (örn. kurulum, yapılandırma, yazılım indirme) için geçerli değildir veya bu servisleri kapsamaz. Satın alım tarihiyle birlikte satın alma makbuzu, Garanti'nin yürürlüğe girmesi için kanıt olarak talep edilecektir. Garanti kapsamında hak iddiaları, Garanti'ye konu olan kusurun meydana çıkmasından itibaren iki ay içinde iletilmelidir. Universal Robots tarafından değiştirilen veya Universal Robots'a iade edilen cihazların veya bileşenlerin sahipliği Universal Robots'a devredilir. Bunun dışında cihazdan kaynaklanan veya cihazla bağlantılı tüm diğer hak talepleri bu Garanti'nin kapsamı dışındadır. Bu Garanti'deki hiçbir husus, Müşterinin Yasal Haklarını ya da üreticinin kendi ihmalden kaynaklanan ölüm veya personel yaralanmasına karşı sorumluluğunu sınırlandırmaya ya da kapsam dışında bırakmaya teşebbüs edemez. Garanti koşulları kapsamında yerine getirilen hizmetler Garanti süresini uzatmaz. Hiçbir Garanti kusuru bulunmadığı takdirde, Universal Robots değiştirme veya onarım masraflarını müşteriye yüklemeye hakkını saklı tutar. Yukarıdaki hükümler, müşterinin aleyhine ispat mecburiyetinde bir değişiklik olması anlamına gelmez. Bir cihazın kusurlar sergilemesi durumunda Universal Robots, kâr kaybı, kullanım kaybı, üretim kaybı veya diğer üretim ekipmanının hasar görmesi de dahil olmak üzere, ancak bunlarla sınırlı olmaksızın, herhangi bir dolaylı, tesadüfi, özel veya tali hasarlardan sorumlu tutulamaz.

Bir cihazın kusurlar sergilemesi durumunda, Universal Robots, üretim kaybı veya diğer üretim ekipmanının hasar görmesi gibi sonuçta ortaya çıkan hasar ve kayıpları karşılamaz.

## 9.2 Sorumluluk Reddi

Universal Robots ürünlerinin güvenilirliğini ve performansını iyileştirmeye devam etmektedir ve dolayısıyla, önceden uyarıda bulunmaksızın ürünü yükseltme hakkını saklı tutar. Universal Robots bu kılavuzun içeriğinin kusursuz ve doğru olması

için gereken özeni göstermektedir; ancak olabilecek hatalar veya eksik bilgiler dolayısıyla hiçbir sorumluluk kabul etmez.

# A Durma Süresi ve Durma Mesafesi

Durdurma Kategorisi 0 ile Durdurma Kategorisi için, durdurma süre ve mesafeleri hakkındaki bilgileri bulabilirsiniz<sup>1</sup>. Bu ek, Durdurma Kategorisi 0 hakkındaki bilgileri de kapsar. Durdurma Kategorisi 1 hakkındaki bilgiler için bakın <http://universal-robots.com/support/>.

## A.1 Durdurma Kategorisi 0 durdurma mesafeleri ve süreleri

Aşağıdaki tablo, bir Durdurma Kategorisi 0 tetiklendiğinde ölçülen durdurma mesafelerini ve sürelerini içerir. Bu ölçümler, robotun aşağıdaki yapılandırmasına tekbül eder:

- Uzantı: 100% (robot kolu yatay olarak tam uzatılmıştır).
- Hız: 100% (robotun genel hızı 100% olarak ayarlanmıştır ve hareket, 183°/sn eklem hızında gerçekleştirilir).
- Taşıma kapasitesi: TCP'ye bağlı robotun işlediği maksimum taşıma kapasitesi (3 kg).

Eklem 0 üzerindeki test, bir yatay hareket uygulanarak, yani döndürme eksenini karaya dikey hale getirilerek gerçekleştirildi. Eklem 1 ve 2 testleri sırasında robot bir dikey gezegeyi izledi, yani döndürme eksenleri karaya paraleldi ve durdurma, robot aşağı doğru hareket ederken gerçekleştirildi.

	Durma Mesafesi (rad)	Durma süresi (ms)
Eklem 0 (TABAN)	0.18	159
Eklem 1 (KÖŞE)	0.20	154
Eklem 2 (DİRSEK)	0.15	92

<sup>1</sup>IEC 60204-1'e göre, diğer ayrıntılar için bakın Sözlük.



## B Beyanlar ve Sertifikalar

### B.1 CE/EU Declaration of Incorporation (original)

According to European Directive 2006/42/EC annex II 1.B.

The manufacturer Universal Robots A/S  
Energivej 25  
5260 Odense S  
Denmark

hereby declares that the product described below

Industrial robot UR3/CB3

may not be put into service before the machinery in which it will be incorporated is declared in conformity with the provisions of Directive 2006/42/EC, as amended by Directive 2009/127/EC, and with the regulations transposing it into national law.

The safety features of the product are prepared for compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC under the correct incorporation conditions, see product manual. Compliance with all essential requirements of Directive 2006/42/EC relies on the specific robot installation and the final risk assessment.

Relevant technical documentation is compiled according to Directive 2006/42/EC annex VII part B and available in electronic form to national authorities upon legitimate request. Undersigned is based on the manufacturer address and authorised to compile this documentation.

Additionally the product declares in conformity with the following directives, according to which the product is CE marked:


2014/35/EU — Low Voltage Directive (LVD)

2014/30/EU — Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)

2011/65/EU — Restriction of the use of certain hazardous substances (RoHS)

A complete list of applied harmonized standards, including associated specifications, is provided in the product manual.

Odense, April 20<sup>th</sup>, 2016

R&D  
  
David Brandt  
Technology Officer

## B.2 CE/EU Birleştirme Beyanı (orijinalin evirisi)

Avrupa direktifi 2006/42/EC ek II 1.B uyarınca.

Üretici Universal Robots A/S  
Energivej 25  
5260 Odense S  
Danimarka

bu belgeyle, aşağıda tarif edilen ürünün

Endüstriyel robot UR3CB3

iine yerleştirileceği makinenin Direktif 2006/42/EC hükümlerinin Direktif 2009/127/EC ile değiştirilmiş şekline ve onu yerli hukuka dönüştüren yönetmeliklere uygunluğu beyan edilmediği sürece kullanıma sokulamaz.

Ürünün güvenlik özellikleri, doğru birleştirme koşulları altında Direktif 2006/42/EC'nin tüm önemli koşullarına uygun bir şekilde hazırlanır, bakın ürün kılavuzu. Direktif 2006/42/EC'nin önemli tüm koşullarına uygunluk, özel robot kurulumuna ve son risk değerlendirmesine dayanır.

İlgili teknik belgeler, Direktif 2006/42/EC ek VII kısım B'ye göre derlenir ve meşru talep halinde ulusal makamlara elektronik biçimde de sunulabilir. İmzalayanın merkezi üretici adresindedir ve bu belgeleri derlemeye yetkilidir.

Ayrıca ürünün, ürünün CE işaretini aldığı aşağıdaki direktiflere uygun olduğunu da belirtir:

2014/35/EU — Düşük Voltaj Direktifi (LVD)

2014/30/EU — Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi (EMC)

2011/65/EU — Belli tehlikeli maddelerin kullanımındaki sınırlama (RoHS)

Ürün elkitabında, ilişkili spesifikasyonlar da dahil, komple bir listenin uygulandığı dengelenmiş standartlar sağlanmıştır.

Odense, 20 Nisan 2016

R&D



David Brandt  
Technology Officer

## B.3 Güvenlik Sistemi Sertifikası



# ZERTIFIKAT CERTIFICATE

Hiermit wird bescheinigt, dass die Firma / *This certifies, that the company*

**Universal Robots A/S**  
**Energivej 25**  
**DK-5260 Odense S**  
**Denmark**

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

Fertigungsstätte: <i>Manufacturing plant:</i>	<b>Universal Robots A/S</b> <b>Energivej 25</b> <b>DK-5260 Odense S</b> <b>Denmark</b>	
Beschreibung des Produktes: <i>(Details s. Anlage 1)</i> <i>Description of product:</i> <i>(Details see Annex 1)</i>	<b>Universal Robots Safety System URSafety 3.1</b> <b>for UR10, UR5 and UR3 robots</b>	

Geprüft nach: **EN ISO 13849-1:2008, PL d**  
*Tested in accordance with:*

Registrier-Nr. / <i>Registration No.</i> 44 207 14097602 Prüfbericht Nr. / <i>Test Report No.</i> 3515 4327 Aktenzeichen / <i>File reference</i> 8000443298	Gültigkeit / <i>Validity</i> von / <i>from</i> 2015-06-02 bis / <i>until</i> 2020-06-01
---	---

  
 Zertifizierungsstelle der TÜV NORD CERT GmbH  
 Essen, 2015-06-02


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

Bitte beachten Sie auch die umseitigen Hinweise  
*Please also pay attention to the information stated overleaf*

## B.4 Çevre Testi Sertifikası



### Climatic and mechanical assessment sheet no. 1375

<b>DELTA client</b> Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark	<b>DELTA project no.</b> T209612 and T209963
<b>Product identification</b> Robot system UR3, consisting of: UR3 Robot Arm CB 3.1 Control Box TP 3.1 Teach Pendant	
<b>DELTA report(s)</b> DELTA project no. T209612, DANAK-19/14749 DELTA project no. T209963, DANAK-19/14964	
<b>Other document(s)</b>	
<b>Conclusion</b> The Robot system UR3 including its Robot Arm, Control Box and Teach Pendant has been tested according to the below listed standards. The test results are given in the DELTA report listed above. The tests were carried out as specified and the test criteria for environmental tests, as specified in the annexes of the test reports mentioned above, were fulfilled.  IEC 60068-2-1:2007, Test Ae: -5 °C, 16 h IEC 60068-2-2:2007, Test Be: +50 °C, 16 h IEC 60068-2-27:2008, Test Ea: 160 g, 1 ms, 3 x 6 shocks IEC 60068-2-64:2008, Test Fh: 5 – 10 Hz: 0.0025 (m/s <sup>2</sup> ) <sup>2</sup> /Hz, 10 – 50 Hz: 0.04 (m/s <sup>2</sup> ) <sup>2</sup> /Hz, 100 Hz: 0.0025 (m/s <sup>2</sup> ) <sup>2</sup> /Hz, 1.5 m/s <sup>2</sup> (0.15 grms), 3 x 30 min.	
<b>Date</b>  Hørsholm, 06 February 2015	<b>Assessor</b>   Susanne Otto B.Sc.E.E., B.Com (Org)

## B.5 EMC Test Sertifikası



We help ideas meet the real world

# Attestation of Conformity

## EMC assessment - Certificate no. 1549

DELTA has been designated as Notified Body by the notified authority National Telecom Administration part of the Energy Agency in Denmark to carry out tasks referred to in Annex III of the European Council EMC Directive. The attestation of conformity is in accordance with the essential requirements set out in Annex I.

**DELTA client**  
Universal Robots A/S  
Energivej 25  
5260 Odense S  
Denmark

**Product identification (type(s), serial no(s).)**  
UR robot generation 3, G3, including CB3/AE for models UR3, UR5 and UR10

**Manufacturer**  
Universal Robots A/S

**Technical report(s)**  
DELTA Project T207371, EMC Test of UR5 and UR10 - DANAK-19/13884, dated 26 March 2014  
DELTA Project T209172, EMC Test of UR3 - DANAK-19/14667, dated 05 November 2014  
UR EMC Test Specification G3 rev 3, dated 30 October 2014  
EMC Assessment Sheet 1351

**Standards/Normative documents**  
EMC Directive 2014/30/EU, Article 6  
EN/(IEC) 61326-3-1:2008, Industrial locations, SIL 2 applications  
EN/(IEC) 61000-6-2:2005  
EN/(IEC) 61000-6-4:2007+A1

The product identified above has been assessed and complies with the specified standards/normative documents. The attestation does not include any market surveillance. It is the responsibility of the manufacturer that mass-produced apparatus have the same EMC quality. The attestation does not contain any statements pertaining to the EMC protection requirements pursuant to other laws and/or directives other than the above mentioned if any.

**DELTA**  
Venlighedsvej 4  
2970 Hørsholm  
Denmark

Tel. +45 72 19 40 00  
Fax +45 72 19 40 01  
www.delta.dk  
VAT No. 12275110

Hørsholm, 08 August 2016



Knud A. Baltsen  
Senior Consultant

20aocass-uk-j

## B.6 Temiz Oda Test Sertifikaları



Industrie Service

ZERTIFIKAT ♦ CERTIFICATE ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFICAT

# CERTIFICATE

TÜV SÜD Industrie Service GmbH hereby confirms UNIVERSAL ROBOTS A/S situated at Energivej 25, 5260 Odense S; Dänemark, that the product

**Roboter, Model: UR3 / Typ INDUSTRIAL**

the cleanroom compatibility of the equipment for the ISO Class 5 according ISO 14644-1.

The certificate is limited to the particulate cleanliness. The product was tested according to VDI 2083 Part 9.1 in August 2016.

The implementation of the testing and certification is carried out by TÜV SÜD Industrie Service GmbH.

Certificate Nr.: 2589737-01  
Report-Nr.: 203195-1  
Valid till: August 2018

Dipl.-Ing. (FH) Walter Ritz  
Berlin, 25. August 2016  
TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Wittestraße 30, Haus L, 13509 Berlin



Industrie Service

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

# CERTIFICATE

TÜV SÜD Industrie Service GmbH hereby confirms UNIVERSAL ROBOTS A/S situated at Energivej 25, 5260 Odense S; Dänemark, that the product

## Controller for UR 3 & UR 5 & UR 10

the cleanroom compatibility of the equipment for the ISO Class 6 according ISO 14644-1.

The certificate is limited to the particulate cleanliness. The product was tested according to VDI 2083 Part 9.1 in August 2016.

The implementation of the testing and certification is carried out by TÜV SÜD Industrie Service GmbH.

Certificate Nr.: 2589737-04  
Report-Nr.: 203195  
Valid till: August 2018

Dipl.-Ing. (FH) Walter Ritz  
Berlin, 25. August 2016  
TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Wittestraße 30, Haus L, 13509 Berlin



## C Uygulanan Standartlar

Bu bölümde, robot kolunun ve kontrol kutusunun geliştirmesi altında uygulanan ilgili standartlar tarif edilmiştir. Bir Avrupa Direktifi numarası köşeli parantezde gösterildiğinde, standardın bu Direktife göre dengelenmiş olduğu anlaşılır.

Bir standart, bir yasa değildir. Bir standart, belli bir endüstrideki hisse sahipleri tarafından geliştirilmiş olan ve bir ürün veya ürün grubu için normal güvenlik ve performans gerekliliklerini tanımlayan bir belgedir.

Kısaltmalar, aşağıdaki anlama gelir:

ISO	International Standardization Organization
IEC	International Electrotechnical Commission
EN	European Norm
TS	Technical Specification
TR	Technical Report
ANSI	American National Standards Institute
RIA	Robotic Industries Association
CSA	Canadian Standards Association

Aşağıdaki standartlara uygunluk ancak bu el kitabındaki tüm montaj talimatlarına, güvenlik talimatlarına ve kurallara uyulduğunda garanti edilir.

**ISO 13849-1:2006 [PLd]**

**ISO 13849-1:2015 [PLd]**

**ISO 13849-2:2012**

**EN ISO 13849-1:2008 (E) [PLd – 2006/42/EC]**

**EN ISO 13849-2:2012 (E) (2006/42/EC)**

*Safety of machinery – Safety-related parts of control systems*

*Part 1: General principles for design*

*Part 2: Validation*

Güvenlik kontrol sistemi, bu standartların gerekliliklerine göre Performans Seviye d (PLd) olarak tasarlanmıştır.

**ISO 13850:2006 [Durdurma Kategorisi 1]**

**ISO 13850:2015 [Durdurma Kategorisi 1]**

**EN ISO 13850:2008 (E) [Durdurma Kategorisi 1 - 2006/42/EC]**

**EN ISO 13850:2015 [Durdurma Kategorisi 1 - 2006/42/EC]**

*Safety of machinery – Emergency stop – Principles for design*

Acil durum durdurma işlevi, bu standarda göre bir Durdurma Kategorisi 1 olarak tasarlanmıştır. Dur-

durma Kategorisi 1, durdurmayı gerçekleştirmek için motorlara giden güçle kontrol edilen bir durdurmadır ve ardından durdurma gerçekleştirildiğinde güç kaldırılır.

#### ISO 12100:2010

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

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

UR robotları, bu standardın ilkelerine göre değerlendirilir.

#### ISO 10218-1:2011

#### EN ISO 10218-1:2011(E) [2006/42/EC]

*Robots and robotic devices – Safety requirements for industrial robots*

##### *Part 1: Robots*

Bu standart, entegrasyonu yapan kişiye değil, robotun üreticisine yöneliktir. Robot uygulamasının kurulum ve tasarımıyla ilgili olduğundan, ikinci bölüm (ISO 10218-2), robotun entegrasyonu yapan kişiye yöneliktir.

Standardın yazarları dolaylı olarak, geleneksel olarak çitlerle ve ışık perdeleriyle korunmuş olan geleneksel endüstriyel robotları da düşünmüştür. UR robotları, güç ve kuvvet sınırlandırması her zaman etkin olacak şekilde tasarlanmıştır. Dolayısıyla aşağıda bazı konseptler açıklanmış ve tarif edilmiştir.

Bir UR robotu tehlikeli bir uygulamada kullanıldığında, ek güvenlik önlemleri gerekebilir, bakın bu elkitabındaki bölüm 1.

#### **Açıklama:**

- “3.24.3 Korunmuş alan”, çevre korumasıyla tanımlanır. Genellikle korunmuş alan, insanları tehlikeli geleneksel robotlardan koruyan bir çitin arkasındaki bir alandır. UR robotları, bir çitin çevresiyle tanımlanan korunmuş tehlikeli bir alan olmadığında, işbirlikçi güvenlik işlevlerini sınırlandıran tümleşik bir güç ve kuvveti kullanarak, çit kullanmadan çalışacak şekilde tasarlanmıştır.
- “5.4.2 Performans gerekliliği”. ISO 13849-1:2006’ya göre tüm güvenlik işlevleri, PLd olarak yapılmıştır. Robot, her ekleme artık kodlayıcı sistemleriyle yapılmıştır ve nominal güvenlik G/C’leri bir Kategori ile yapılmıştır<sup>1</sup>3 yapı. Bu kılavuza göre, bütün güvenlik işlevlerinin bir PLd yapısı oluşturmak için nominal güvenlik G/C’lerinin Kategori 3 nominal güvenlik ekipmanlarına bağlanması gerekir.
- “5.7 Çalışma modları”. UR robotlarının farklı çalışma modları yoktur ve dolayısıyla bir mod seçicileri bulunmaz.
- “5.8 Pendant kontrolleri”. Bu bölüm, tehlikeli bir koruma amaçlı alan içinde kullanıldığında, Teach Pendant’ın koruyucu özelliklerini tanımlar. UR robotları işbirlikçi kullanım için tasarlandığından, geleneksel robotlardaki gibi tehlikeli koruma amaçlı alan yoktur. UR robotlarını programlamak, geleneksel robotları programlamaktan daha güvenlidir. Operatör, üç yerleştirmeyi etkinleştirme cihazını bırakmak zorunda kalmak yerine robotu doğrudan eliyle durdurabilir. Eğer bir UR robotu tehlikeli bir korunmuş uygulamaya kurulduğunda, bu kılavuzda belirtildiği şekilde üç yerleştirmeyi etkinleştirme cihazı bağlanabilir. Ek olarak, ISO/TS 15066 madde 5.4.5 altındaki açıklamaya bakın.
- “5.10 İşbirliği halindeki çalışma gereklilikleri”. UR robotlarının işbirlikçi güvenlik işlevlerini sınırlandıran güç ve kuvveti her zaman etkindir. UR robotlarının görsel tasarımı, robotların işbirliği işlemleri için

<sup>1</sup>ISO 13849-1’e göre, diğer ayrıntılar için bakın Sözlük.

kullanılabileceğini belirtir. Güç ve kuvveti sınırlandırma işlevleri, ISO 10218-1 madde 5.10.5'e göre tasarlanmıştır. Ek olarak, ISO/TS 15066 madde 5.5.4 altındaki açıklamaya bakın.

- "5.12.3 Güvenlikle ilgili yumuşak eksen ve alan sınırlandırması". Bu güvenlik işlevi, yazılımla yapılandırılabilen diğer güvenlik işlevlerinden biridir. Tüm bu güvenlik işlevlerinin ayarlarından bir karma kodu oluşturulur ve GUI'de bir güvenlik kontrolü kimliği olarak gösterilir.

## ISO/TS 15066:2016

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

Bu bir Teknik Spesifikasyon (TS) olup, bir standart **değildir**. Bir TS'nin amacı, belli bir endüstri için kullanışlı olup olmadıklarını görmek için, uygun olmayan bir gereklilik seti sunmaktır. Tanım olarak bir TS, Avrupa Direktifleri altında dengelenmek için yeterince uygun değildir.

Bu TS, hem robot üreticisi, hem de robot entegrasyonunu yapan kişi içindir. UR robotları, ham robotların kendileriyle ilgili parçalara uygundur ve entegrasyonu yapan kişi, robotların entegrasyonunu yaparken TS'yi kullanmayı seçebilir.

Bu TS, işbirlikçi robotlar alanında ISO 10218 standartlarına ilaveten isteğe bağlı koşullar ve rehberlik sunar. Ana metne ek olarak TS'nin, yaralanmaya **değil**, ağrıya dayalı güç ve basınç sınırları için tavsiyeler sunan bir tablonun bulunduğu bir A eki de içerir. Bu tablonun altındaki notların okunup anlaşılması önemlidir, çünkü sınırların birçoğu, sadece çekimser tahminlere ve kaynak araştırmasına dayalıdır. Bilimsel araştırmanın yeni sonuçları bulunduğunda, gelecekte tüm numaralar değişebilir. Ek A, TS'nin gayri resmi ve isteğe bağlı bir parçasıdır ve bu nedenle entegrasyonu yapan bir kişi, Ek A'daki sınır değerlerini kullanmadan TS ile uygunluğu belirtebilir.

## ANSI/RIA R15.06-2012

*Industrial Robots and Robot Systems – Safety Requirements*

Bu Amerikan standardı, ISO standardı ISO 10218-1 (yukarıya bakın) ile ISO 10218-2'nin tek bir belgede birleştirilmiş şeklidir. Dil, İngiliz İngilizce'sinden Amerikan İngilizce'sine değiştirilir, ancak içerik aynıdır.

Bu standardın ikinci bölümünün (ISO 10218-2), Universal Robots için değil, robot sisteminin entegrasyonunu yapan kişi için olduğunu unutmayın.

## CAN/CSA-Z434-14

*Industrial Robots and Robot Systems – General Safety Requirements*

Bu Kanada standardı, ISO standardı ISO 10218-1 (yukarıya bakın) ile -2'nin tek bir belgede birleştirilmiş şeklidir. CSA, robot sisteminin kullanıcıları için ek koşullar ekledi. Robot entegrasyonunu yapan kişinin bu gerekliliklerden bazılarını ele alması gerekebilir.

Bu standardın ikinci bölümünün (ISO 10218-2), Universal Robots için değil, robot sisteminin entegrasyonunu yapan kişi için olduğunu unutmayın.

**IEC 61000-6-2:2005**

**IEC 61000-6-4/A1:2010**

**EN 61000-6-2:2005 [2004/108/EC]**

**EN 61000-6-4/A1:2011 [2004/108/EC]**

*Electromagnetic compatibility (EMC)*

*Part 6-2: Generic standards - Immunity for industrial environments*

*Part 6-4: Generic standards - Emission standard for industrial environments*

Bu standartlar, elektrikli ve elektromanyetik parazitlerin gerekliliklerini tanımlar. Bu standartlara uymak, UR robotlarının endüstriyel ortamlarda iyi bir performans göstermesini ve diğer ekipmanlara zarar vermemesini sağlar.

---

**IEC 61326-3-1:2008**

**EN 61326-3-1:2008**

*Electrical equipment for measurement, control and laboratory use - EMC requirements*

*Part 3-1: Immunity requirements for safety-related systems and for equipment intended to perform safety-related functions (functional safety) - General industrial applications*

Bu standart, güvenlikle ilgili işlevlerin uzatılmış EMC bağışıklık gerekliliklerini tanımlar. Bu standarda uymak, diğer ekipmanlar IEC 61000 standartlarında tanımlanan EMC emisyon sınırlarını aştığında bile UR robotlarının güvenlik işlevlerinin güvenlik sunmasını sağlar.

---

**IEC 61131-2:2007 (E)**

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

*Programmable controllers*

*Part 2: Equipment requirements and tests*

Normal ve nominal güvenlik 24V G/Ç'leri, diğer PLC sistemleriyle güvenilir iletişim sağlamak için bu standardın gerekliliklerine göre yapılmıştır.

---

**ISO 14118:2000 (E)**

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

*Safety of machinery – Prevention of unexpected start-up*

Bu iki standart çok benzerdir. Bunlar, bakım veya onarım sırasında istenmeden yeniden çalıştırmanın sonucu olarak ya da bir kontrol bakış açısından istenmeyen başlatma komutlarının sonucu olarak beklenmeyen başlatmaları önlemenin güvenlik ilkelerini tanımlar.

---

**IEC 60947-5-5/A1:2005**

**EN 60947-5-5/A11:2013 [2006/42/EC]**

*Low-voltage switchgear and controlgear*

*Part 5-5: Control circuit devices and switching elements - Electrical emergency stop device with mechanical latching function*

Doğrudan açma eylemi ve acil durum durdurma düğmesinin güvenlik kilidi mekanizması, bu standarttaki gerekliliklere uygundur.

---

**IEC 60529:2013**  
**EN 60529/A2:2013**

*Degrees of protection provided by enclosures (IP Code)*

Bu standart, toz ve suya karşı korumayla ilgili muhafaza değerlendirmelerini tanımlar. UR robotları, bu standarda uygun bir IP koduyla tasarlanmış ve sınıflandırılmıştır; robot çıkartmasına bakın.

---

**IEC 60320-1/A1:2007**  
**IEC 60320-1:2015**  
**EN 60320-1/A1:2007 [2006/95/EC]**  
**EN 60320-1:2015**

*Appliance couplers for household and similar general purposes*

*Part 1: General requirements*

Şebeke giriş kablosu bu standarda uygundur.

---

**ISO 9409-1:2004 [Tip 50-4-M6]**

*Manipulating industrial robots – Mechanical interfaces*

*Part 1: Plates*

UR robotlarındaki araç flanşı, bu standardın 50-4-M6 tipine uygundur. Tam uygun olmalarını sağlamak için robot araçlarının bu standarda göre yapılması gerekir.

---

**ISO 13732-1:2006**  
**EN ISO 13732-1:2008 [2006/42/EC]**

*Ergonomics of the thermal environment – Methods for the assessment of human responses to contact with surfaces*

*Part 1: Hot surfaces*

UR robotları, yüzey sıcaklık bu standartta tanımlanan ergonomik sınırların altında kalacak şekilde tasarlanmıştır.

---

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

*Protection against electric shock – Common aspects for installation and equipment*

UR robotları, elektrik çarpmasına karşı koruma sağlamak için bu standarda uygun bir şekilde yapılmıştır. Donanım Kurulum Kılavuzu altında tanımlandığı gibi, bir koruyucu toprak/kara bağlantısı zorunludur.

**IEC 60068-2-1:2007**  
**IEC 60068-2-2:2007**  
**IEC 60068-2-27:2008**  
**IEC 60068-2-64:2008**  
**EN 60068-2-1:2007**  
**EN 60068-2-2:2007**  
**EN 60068-2-27:2009**  
**EN 60068-2-64:2008**

*Environmental testing*

*Part 2-1: Tests - Test A: Cold*

*Part 2-2: Tests - Test B: Dry heat*

*Part 2-27: Tests - Test Ea and guidance: Shock*

*Part 2-64: Tests - Test Fh: Vibration, broadband random and guidance*

UR robotları, bu standartlarda tanımlanan test yöntemlerine göre test edilir.

---

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

*Industrial communication networks – Profiles*

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

Bu standartlar, nominal güvenlik iletişim veri yollarının gerekliliklerini tanımlar.

---

**IEC 60204-1/A1:2008**  
**EN 60204-1/A1:2009 [2006/42/EC]**

*Safety of machinery – Electrical equipment of machines*

*Part 1: General requirements*

Bu standardın genel ilkeleri uygulanır.

---

**IEC 60664-1:2007**  
**IEC 60664-5:2007**  
**EN 60664-1:2007 [2006/95/EC]**  
**EN 60664-5:2007**

*Insulation coordination for equipment within low-voltage systems*

*Part 1: Principles, requirements and tests*

*Part 5: Comprehensive method for determining clearances and creepage distances equal to or less than 2 mm*

UR robotlarının elektrik devresi, bu standarda uygun bir şekilde tasarlanmıştır.

---

## **EUROMAP 67:2015, V1.11**

*Electrical Interface between Injection Molding Machine and Handling Device / Robot*

Enjeksiyon kalıp makineleriyle arabirim oluşturmak için E67 aksesuar modülüyle donatılmış olan UR robotları bu standarda uygundur.



## D Teknik Özellikler

Robot tipi	UR3
Ağırlık	11 kg / 24.3 lb
Maksimum taşıma kapasitesi (bakın bölüm 4.4)	3 kg / 6.6 lb
Mesafe	500 mm / 19.7 in
Eklem aralıkları	Alet flanşının $\pm 360^\circ$ diğer tüm bağlantılar için sınırsız döndürmesi
Hız	Tüm bilek bağlantıları: Maks 360 %s Diğer bağlantılar: Maks 180 %s. Araç: Yaklaşık 1 m/s / Yaklaşık 39.4 in/s.
Tekrarlanabilirlik	$\pm 0.1$ mm / $\pm 0.0039$ in (4 mils)
Ayak izi	$\varnothing 128$ mm / 5.0 in
Serbestlik dereceleri	6 döner eklem
Kontrol kutusu boyutu (G x Y x D)	475 mm x 423 mm x 268 mm / 18.7 in x 16.7 in x 10.6 in
Kontrol kutusu G/Ç bağlantı noktaları	16 dijital giriş, 16 dijital çıkış, 2 analog giriş, 2 analog çıkış
Araç G/Ç bağlantı noktaları	2 dijital giriş, 2 dijital çıkış, 2 analog giriş
G/Ç güç kaynağı	24 V kontrol kutusunda 2 A ve araçta 12 V/24 V 600 mA
İletişim	TCP/IP 100 Mbit: IEEE 802.3u, 100BASE-TX Ethernet yuvası, Modbus TCP & EtherNet/IP Adaptörü, Profinet
Programlama	PolyScope grafik kullanıcı arabirimi, 12" dokunmatik ekranda
Gürültü	70 dB(A)
IP sınıflandırması	IP64
Temiz oda sınıflandırması	Robot Kolu: ISO Sınıf 5 Kontrol Kutusu: ISO Sınıf 6
Güç tüketimi	Tipik bir program kullanılarak yaklaşık 100 W
İşbirliği işlemi	15 gelişmiş güvenlik işlevi. Buna uygundur: EN ISO 13849-1:2008, PLd ve EN ISO 10218-1:2011, madde 5.10.5
Malzemeler	Alüminyum, PP plastik
Sıcaklık	Robot, 0-50 °C ortam sıcaklığı aralığında çalışabilir. Yüksek sürekli eklem hızında, maksimum ortam sıcaklığı spesifikasyonu oranı düşürülür.
Güç kaynağı	100-240 VAC, 50-60 Hz
Kablolama	Robotla kontrol kutusu arasındaki kablo (6 m / 236 in) Dokunmatik ekranla kontrol kutusu arasındaki kablo (4.5 m / 177 in)



**Kısım II**

**PolyScope Kılavuzu**



# 10 Güvenlik Yapılandırması

## 10.1 Giriş

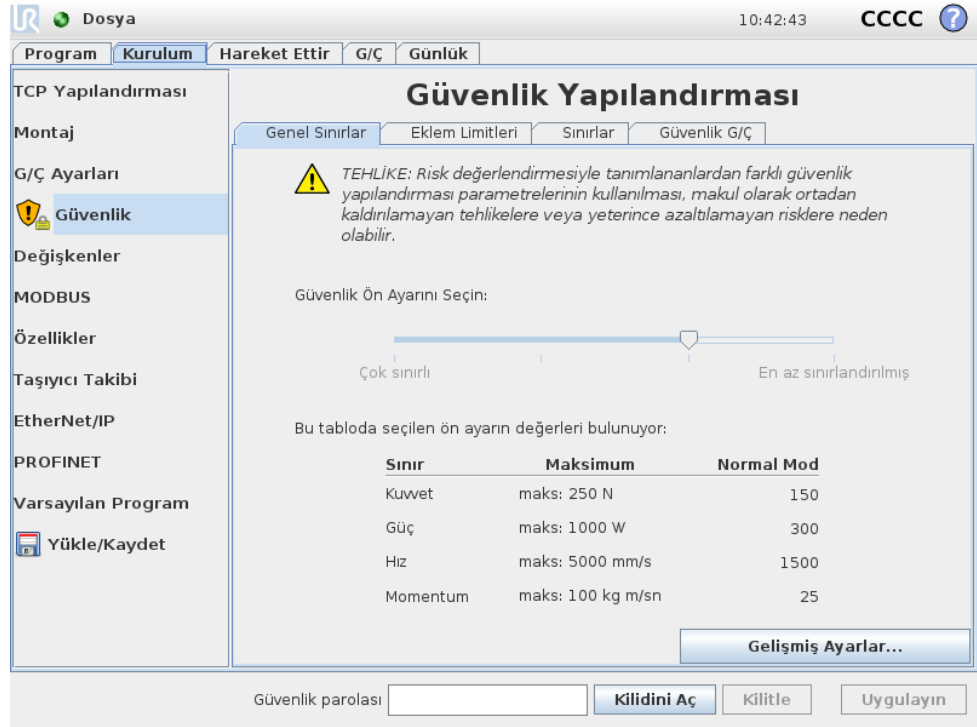
Robot, gelişmiş bir güvenlik sistemiyle donatılmıştır. Robotun çalışma alanının belirli özelliklerine bağlı olarak, güvenlik sisteminin ayarlarının, tüm personelin ve robotun etrafındaki ekipmanın güvenliğini garanti edecek şekilde yapılandırılması gerekir. Entegrasyonu yapan kişinin yapması gereken ilk iş, risk değerlendirmesi tarafından tanımlanan ayarları uygulamaktır. Güvenlik sistemi hakkındaki ayrıntılar için bakın Donanım Kurulum Kılavuzu.



### TEHLİKE:

1. Güvenlikle ilgili işlevlerin ve arabirimlerin kullanım ve yapılandırması, entegrasyonu yapan kişinin özel bir robot uygulaması için gerçekleştirdiği risk değerlendirmesine göre gerçekleştirilmelidir, bakın Donanım Kurulum Kılavuzu.
2. Entegrasyonu yapan kişi tarafından gerçekleştirilen risk değerlendirmesine göre ve robot kolu ilk defa çalıştırılmadan önce, kurulum ve programlamayla ilgili güvenlik yapılandırması ayarları uygulanmalıdır.
3. Bu ekrandan ve alt sekmelerinden erişilebilir tüm güvenlik ayarlarının, entegrasyonu yapan kişi tarafından gerçekleştirilen risk değerlendirmesine göre ayarlanması gerekir.
4. Entegrasyonu yapan kişinin, güvenlik yapılandırması ayarlarındaki tüm değişikliklerin, entegrasyonu yapan kişinin risk değerlendirmesine uygun bir şekilde gerçekleştirilmesini sağlaması gerekir.
5. Entegrasyonu yapan kişinin, örneğin parola koruması kullanarak, yetkisiz kişilerin güvenlik yapılandırmasını değiştirmesini önlemesi gerekir.

Güvenlik Yapılandırması ekranına Hoş Geldiniz ekranından (bakın 11.4), Robotu Programla düğmesine basarak, Kurulum sekmesini seçerek ve Güvenlik üzerine dokunarak erişebilirsiniz. Güvenlik yapılandırması parola korumalıdır, bakın 10.8.



Güvenlik ayarları, robot kolunun hareketlerini sınırlandırmak için kullanılan bir dizi sınır değerlerinden ve yapılandırılabilir girişlerin ve çıkışların güvenlik işlevi ayarlarından oluşur. Bunlar, güvenlik ekranının aşağıdaki alt sekmelerinde tanımlanmıştır:

- Genel Sınırlar alt sekmesi, robot kolunun maksimum *gücünü*, *gücü*, *hızını* ve *momentumunu* tanımlar. Bir insana çarpma veya çevresindeki bir eşyayla çarpışma riski özellikle çok yüksekse, bu ayarların düşük değerlere ayarlanması gerekir. Risk düşükse, daha yüksek genel sınırlar, robotun daha hızlı hareket etmesini ve çevresine daha fazla güç harcamasını sağlar. Diğer ayrıntılar için bakın 10.10.
- Eklem Sınırları alt sekmesi, *eklem hızı* ile *eklem konumu* sınırlarından oluşur. *Eklem hızı* sınırları, bireysel eklemlerin maksimum açılma hızını tanımlar ve robot kolunun hızını daha fazla sınırlamak için kullanılır. *Eklem konumu* sınırları, bireysel bağlantıların (eklem alanındaki) izin verilen konum aralığını tanımlar. Diğer ayrıntılar için bakın 10.11.
- Sınırlar alt sekmesi, robot TCP'si için (Kartezyen alanında) güvenlik düzlemlerini ve bir takım oryantasyonu sınırını tanımlar. Güvenlik düzlemleri ya robot TCP'sinin konumu için sert sınırlar olarak, ya da *Azaltılmış* modu güvenlik sınırlarını etkinleştirmek için tetikleyiciler olarak yapılandırılabilir (bakın 10.6)). Araç oryantasyonu sınırı, robot TCP'sinin oryantasyonuna bir sert sınır getirir. Diğer ayrıntılar için bakın 10.12.
- Güvenlik G/Ç alt sekmesi, yapılandırılabilir girişler ve çıkışlar için güvenlik işlevlerini tanımlar (bakın 13.2). Örneğin *Acil Durum Durdurma*, bir giriş olarak yapılandırılabilir. Diğer ayrıntılar için bakın 10.13.

## 10.2 Güvenlik Yapılandırmasını Değiştirme



Güvenlik yapılandırması ayarları ancak entegrasyonu yapan kişi tarafından gerçekleştirilen risk değerlendirmesine uygun bir şekilde değiştirilmelidir.

Güvenlik yapılandırmasını değiştirmek için önerilen prosedür aşağıdaki şekildedir:

1. Değişikliklerin, entegrasyonu yapan kişi tarafından gerçekleştirilen risk değerlendirmesine uygun olduğundan emin olun.
2. Güvenlik ayarlarını, entegrasyonu yapan kişi tarafından gerçekleştirilen risk değerlendirmesiyle tanımlanan uygun seviyeye ayarlayın.
3. Güvenlik ayarları uygulandığını doğrulayın.
4. Aşağıdaki metni kullanım kılavuzlarına ekleyin: "Robotun yakınında çalışmadan önce, güvenlik yapılandırmasının beklendiği gibi olmasını sağlayın. Bu, örneğin PolyScope'un sağ üst köşesindeki kontrol toplamı incelenerek doğrulanabilir (bakın 10.5, PolyScope Kılavuzu)."

## 10.3 Güvenlik Senkronizasyonu ve Hatalar

GUI'nin yüklediği robot kurulumuyla karşılaştırıldığında, uygulanan güvenlik yapılandırmasının durumu, ekranın sol tarafındaki **Güvenlik** metninin yanındaki kalkan simgesiyle gösterilir. Bu simgeler, geçerli duruma hızlı bir gösterge sunar. Bunlar aşağıda tanımlanmıştır:

-  **Yapılandırma Senkronize Edilmiş:** GUI kurulumunun o sırada uygulanmış güvenlik yapılandırmasıyla aynı olduğunu gösterir. Hiçbir değişiklik yapılmadı.
-  **Yapılandırma Değiştirilmiş:** GUI kurulumunun o sırada uygulanmış güvenlik yapılandırmasından farklı olduğunu gösterir.

Güvenlik yapılandırması düzenlenirken, kalkan simgesi size geçerli ayarların uygulanıp uygulanmadığını bildirir.

**Güvenlik** sekmesindeki metin alanlarının herhangi biri, geçersiz herhangi bir giriş içeriyorsa, güvenlik yapılandırması hatalı bir durumdadır. Bu birkaç yöntemle belirtilmiştir:

1. Ekranın sol tarafındaki **Güvenlik** metninin yanında kırmızı bir hata simgesini görüntülenir.
2. Hatalı alt sekme(ler), üstte kırmızı bir hata simgesiyle işaretlidir.
3. Hata içeren metin alanları kırmızı bir arka planla işaretlenmiştir.

Hatalar olduğunda ve **Kurulum** sekmesinden çıkmaya çalışıldığında, aşağıdaki seçeneklerin bulunduğu bir iletişim kutusu görünür:

1. Sorunu(ları) tüm hatalar giderilecek şekilde çözün. Bu, ekranın sol tarafındaki **Güvenlik** metninin yanında artık kırmızı hata simgesi görüntülenmediğinde görünür.
2. Daha önce uygulanan güvenlik yapılandırmasına geri dönün. Bu, tüm değişiklikleri göz ardı eder ve istediğiniz hedefe devam etmenize izin verir.

Hiçbir hata olmadığı ve uzaklaşmaya çalışıldığında, aşağıdaki seçeneklerin bulunduğu farklı bir iletişim kutusu görünür:

1. Değişiklikleri uygulayın ve sistemi yeniden başlatın. Bu, güvenlik yapılandırması değişikliklerini sisteme uygular ve yeniden başlatılır. Not: Bu, herhangi bir değişikliğin kaydedildiği anlamına gelmez; bu sırada robot kapandığında, Güvenlik yapılandırması da dahil, robot kurulumu üzerinde yapılan tüm değişiklikler kaybolur.
2. Daha önce uygulanan güvenlik yapılandırmasına geri dönün. Bu, tüm değişiklikleri göz ardı eder ve istediğiniz seçilen hedefe devam etmenize izin verir.

## 10.4 Toleranslar

*Robot Kolu*, güvenlik ihlallerini önleyen tümleşik toleranslar kullanır. Bir güvenlik toleransı, güvenlik sınırıyla maksimum çalışma değeri arasındaki farktır. Örneğin genel hız toleransı  $-150mm/sn'$ dir. Bu, kullanıcı  $250mm/sn'$ lik bir hız sınırını yapılandırdığında maksimum çalışma hızının  $250 - 150 = 100mm/sn$  olacağı anlamına gelir. Güvenlik toleransları, güvenlik ihlallerini önlerken, program davranışındaki dalgalanmalara izin verir. Örneğin ağır bir taşıma kapasitesini işlerken, *Robot Kolunun* programlanan bir gezineyi izlemek için kısa bir süre normal maksimum çalışma hızının üstünde çalışmasını gerektiren durumlar olabilir. Böyle bir durumun bir örneği, şekilde gösterilmiştir 10.1.



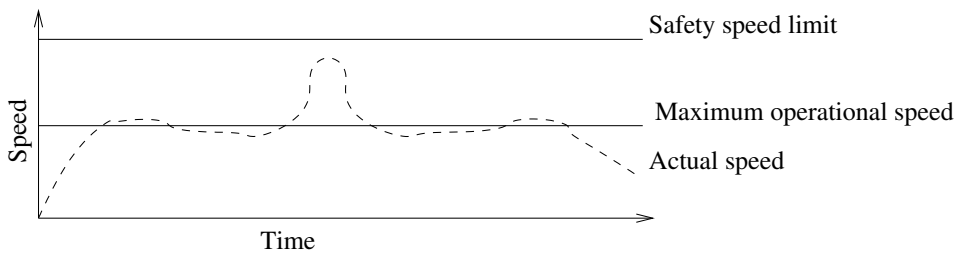
### UYARI:

Toleranssız sınır değerleri kullanılarak her zaman bir risk değerlendirmesi gereklidir.



### UYARI:

Toleranslar, yazılım sürümüne özeldir. Yazılımı güncelleme, toleransları değiştirebilir. Sürümler arasındaki değişiklikler için yayın notlarına başvurun.



Şekil 10.1: Güvenlik toleransı örneği.

## 10.5 Güvenlik Kontrol Toplamı

Ekranın sağ üst köşesindeki metin, robotun o sırada kullandığı güvenlik yapılandırmasının özel bir temsilini sunar. Metin değiştiğinde, bu durum geçerli güvenlik yapılandırmasının da değiştirildiğini belirtir. Kontrol toplamına tıkladığında, geçerli güvenlik yapılandırması hakkındaki ayrıntılar görüntülenir.

## 10.6 Güvenlik Modları

Normal koşullar altında (örneğin hiçbir koruyucu durdurma devrede olmadığında), güvenlik sistemi, her birinin ilişkili bir güvenlik sınırları seti bulunan aşağıdaki *güvenlik modlarından* birinde çalışır:

*Normal mod:* Varsayılan olarak etkin olan güvenlik modu;

*Azaltılmış modu:* Robot TCP bir *Tetikleyici Azaltılmış modu* düzleminin (bakın 10.12) ötesine yerleştirildiğinde veya yapılandırılabilir bir giriş (bakın 10.13) kullanılarak tetiklendiğinde etkindir.

*Kurtarma modu:* Robot kolu diğer modlardan birini (örneğin *Normal* veya *Azaltılmış modunu*) ihlal ettiği ve bir Durdurma Kategorisi 0 oluştuğu takdirde,<sup>1</sup> robot kolu **Kurtarma** modunda başlar. Bu mod, **Hareket Sekmesi** veya **Serbest sürüş** kullanılarak robotun izin verilen alana yavaşça geri dönmesine izin verir. Bu modda robot için programlar çalıştırılmaz.



### UYARI:

*Ekleme konumu, TCP konumu ve TCP oryantasyonu* sınırlarının *Kurtarma* modunda devre dışı bırakıldığını unutmayın ve robot kolunu sınırlar dahilinde geri kaydırırken dikkat edin.

Güvenlik Yapılandırması ekranının alt sekmeleri, kullanıcının *Normal* ve *Azaltılmış* modu için ayrı güvenlik sınırı setleri tanımlamasına izin verir. Araç ve eklemler için, hız ve momentumla ilgili *Azaltılmış* modu sınırlarının, *Normal* modu için olanlardan daha kısıtlayıcı olması gerekir.

Etkin sınır setinin bir güvenlik sınırı ihlal edildiğinde, robot kolu bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirir. Robot kolu çalıştırıldığında örneğin bir ekleme konum sınırı veya güvenlik sınırı gibi etkin bir güvenlik sınırı zaten ihlal edilmişse, *Kurtarma* modunda başlar. Bu, robot kolunu güvenlik sınırları dahilinde geri kaydırma imkanı verir. *Kurtarma* modundayken, robot kolunun hareketi, kullanıcı tarafından özelleştirilemeyen bir sabit sınır setiyle sınırlıdır. *Kurtarma* modu sınırları hakkındaki ayrıntılar için bakın Donanım Kurulum Kılavuzu.

## 10.7 Serbest Sürüş Modu

*Serbest sürüş* modundaydı (bakın 13.1.5) ve robot kolunun hareketi bazı sınırlara yaklaşırsa, kullanıcı bir itme gücü hisseder. Bu güç, robot TCP'sinin konum, oryantasyon ve hızındaki sınırlar ve bağlantıların konum ve hızı için oluşturulur.

Bu itme gücünün amacı, kullanıcıya geçerli konum veya hızın bir sınıra yakın olduğunu bildirmek ve robotun bu sınırı ihlal etmesini önlemek. Ancak kullanıcı tarafından robot koluna yeterli güç uygulandığında, sınır ihlal edilebilir. Robot kolu sınıra yaklaştıkça, gücün büyüklüğü artar.

<sup>1</sup>IEC 60204-1'e göre, ayrıntılar için Sözlüğe bakın.

### 10.7.1 Geri sürüş

Frenler indirildiğinden, *Serbest sürüş* modunda robot bağlantıları nispeten az güçle hareket ettirilebilir. Robot frenleri indirildiğinde, robot kolunu başlatma sırasında ufak titreşimler gözlemlenebilir. Örneğin robotun çarpışmaya yaklaşması gibi bazı durumlarda bu titreşimler istenmez ve robot kolunun tüm frenlerini indirmeden belirli bağlantıları zorla istediğiniz bir konuma hareket ettirmek için *Geri Sürüş* özelliği kullanılabilir.

*Geri sürüşü* etkinleştirmek için:

1. Bağlantıların gücünü etkinleştirmek için AÇ tuşuna basın. Robotun durumu "Boşta" olarak ayarlanmıştır. Frenleri **indirmeyin** (yani BAŞLAT tuşuna basmayın).
2. *Serbest sürüş* düğmesine basın ve basılı tutun. Robotun durumu "Geri sürüş" olarak değişir.
3. *Serbest sürüş* düğmesi devrede/basılı olduğu sürece ancak önemli bir basınç uygulanan bağlantılardaki frenler indirilir. *Geri sürüş* kullanıldığında, robot zor hareket ettirilir.

## 10.8 Parola Kilidi

Ekranın altındaki beyaz metin alanına doğru güvenlik parolası (bakın 15.3) girilene ve **Kilidi Aç** düğmesine basılana kadar bu ekrandaki tüm ayarlar kilitlenir. **Kilitle** düğmesi tıklanarak ekran tekrar kilitlenebilir. Güvenlik yapılandırması ekranından uzaklaşıldığında **Güvenlik** sekmesi otomatik olarak kilitlenir. Ayarlar kilitliyse, ekranın sol tarafındaki **Güvenlik** metninin yanında bir kilit simgesi görünür. Ayarların kilidi açıldığında, bir kilit açma simgesi gösterilir.



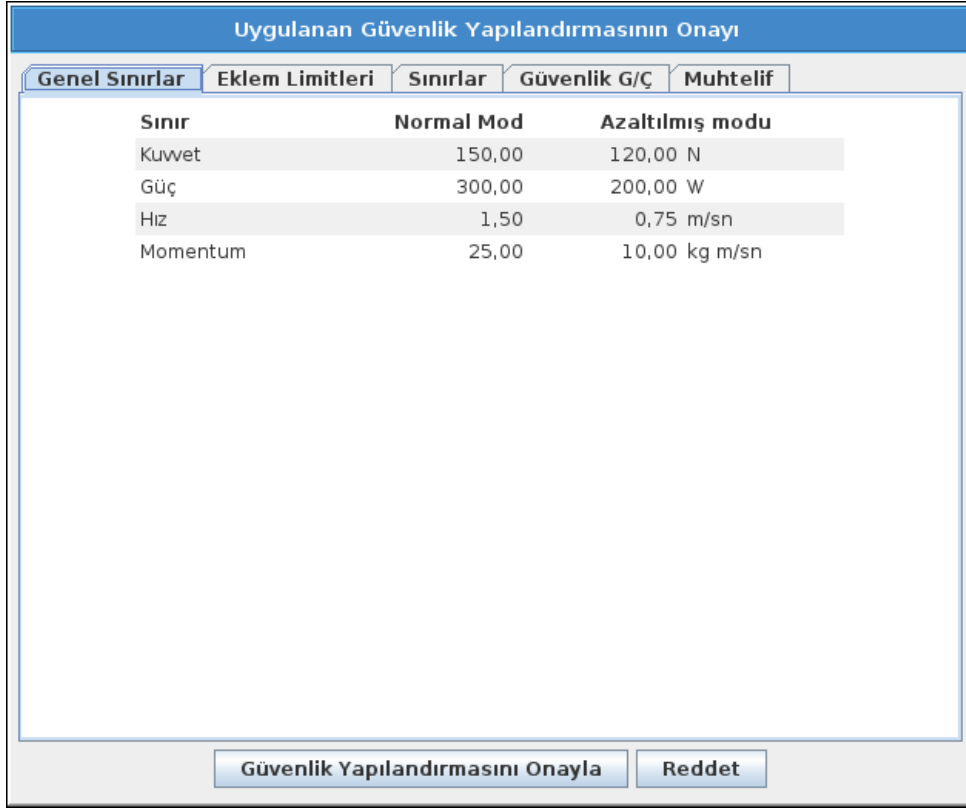
#### NOT:

Güvenlik Yapılandırması ekranının kilidi açıldığında robot kolu kapandığını unutmayın.

## 10.9 Uygulayın

Güvenlik yapılandırmasının kilidi açıldığında, değişiklikler yapılırken robot kolu kapanır. Değişiklikler uygulanmadan veya geri yüklenmeden ve başlatma ekranından bir manuel gücü açma gerçekleştirilmeden önce robot kolu çalıştırılmaz.

Kurulum sekmesinden ayrılmadan önce, güvenlik yapılandırmasıyla ilgili tüm değişikliklerin uygulanması veya geri alınması gerekir. **Uygula** düğmesine basılmadan ve onaylama gerçekleştirilmeden önce bu değişiklikler devreye *girmez*. **Onay**, robot kolundaki değişikliklerin gözle kontrolünü gerektirir. Gösterilen bilgi, güvenlik nedeniyle SI Birimlerinde verilmiştir. **Onay** iletişim kutusunun bir örneği aşağıda gösterilmiştir.



Ayrıca onaylandığında değişiklikler otomatik olarak geçerli robot kurulumunun bir parçası olarak kaydedilir. Robot kurulumunu kaydetme hakkında daha fazla bilgi için bakın 13.5.

## 10.10 Genel Sınırlar

Genel güvenlik sınırları, robot TCP'sinin doğrusal hızını ve onun çevreye uyguladığı gücü sınırlamak için kullanılır. Bunlar aşağıdaki değerlerden oluşur:

*Kuşvet:* Robot TCP'sinin ortam üzerinde uyguladığı maksimum gücün bir sınırı.

*Güç:* Taşıma kapasitesinin, çevrenin değil, robotun bir parçası olduğu düşünüldüğünde, robotun çevrede oluşturduğu maksimum mekanik iş sınırı.

*Hız:* Robot TCP'nin maksimum doğrusal hızı için bir sınır.

*Momentum:* Robot kolunun maksimum momentumu için bir sınır.

Kurulum dahilindeki genel güvenlik sınırlarını yapılandırmanın iki yolu vardır; ilerde daha ayrıntılı olarak açıklanacak olan *Temel Ayarlar* ve *Gelişmiş Ayarlar*.

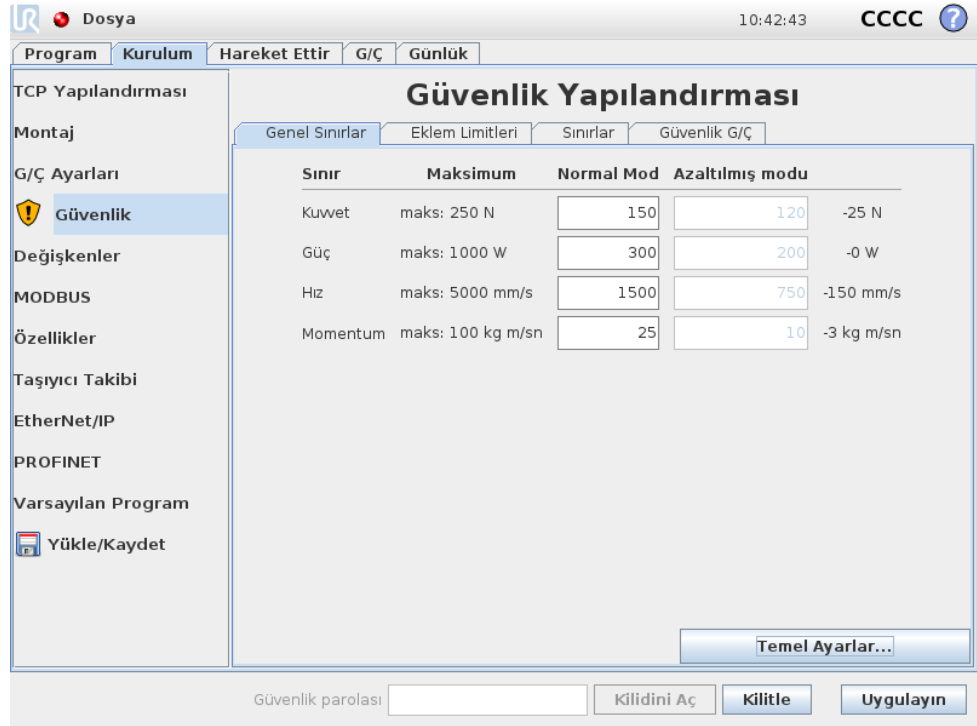
Genel güvenlik sınırlarını tanımlamak sadece aracın sınırları tanımlayıp, robot kolunun genel sınırlarını tanımlamaz. Bu, bir hız sınırı belirtilmesine rağmen, robot kolunun diğer parçalarının bu sınırlamanın aynısına uyacağını garanti *etmediği* anlamına gelir.

*Serbest sürüş* modundaydı (bakın 13.1.5) ve robot TCP'sinin geçerli hızı *Hız* sınırına yakınsa, kullanıcı, hız sınıra yaklaştıkça büyüklüğü artan bir itme gücü hisseder. Güç, geçerli hız yaklaşık 250 mm/s sınırında olduğunda oluşturulur.

**Temel Ayarlar** Varsayılan ekran olarak gösterilen başlangıç genel sınırları alt panosunda, *Normal* ve *Azaltılmış* modlarındaki kuvvet, güç, hız ve momentum sınırları için önceden tanımlanmış aşağıdaki dört değer takımına sahip bir kaydırıcı vardır. Özel değer setleri GUI’de gösterilir. Önceden tanımlı değer setleri, sadece tavsiye amaçlıdır ve gerçek bir risk değerlendirmesi teşkil etmezler.

**Gelişmiş Ayarlara Geçiş** Önceden ayarlanan değer setlerinin *hiçbiri* tatmin edici olmadığında, gelişmiş genel sınırlar ekranına geçmek için *Gelişmiş Ayarlar...* düğmesine basılabilir.

### Gelişmiş Ayarlar



Burada, 10.10 altında tarif edilen genel sınırların her biri, diğerlerinden bağımsız olarak değiştirilebilir. Bu, ilgili metin alanına dokunularak ve yeni değer girilerek yapılır. Sınırların her biri için kabul edilen en yüksek değer, *Maksimum* adındaki sütunda sıralanmıştır. Kuvvet sınırı, 100 N (bir UR3 için 50 N) ile 250 N arasındaki bir değer olarak ayarlanabilir, güç sınırıysa 80 W ile 1000 W arasındaki bir değer olarak ayarlanabilir,

Not: Onu tetiklemek için bir güvenlik düzlemi veya yapılandırılabilir giriş ayarlanmadığında *Azaltılmış* modundaki sınırların alanları devre dışı bırakılır (daha fazla ayrıntı için bakın 10.12 ve 10.13). Ayrıca *Azaltılmış* modundaki *Hız* ve *Momentum* sınırları, *Normal* modundakilerden daha yüksek olmamalıdır.

Her sınırın toleransı ve birimi, ona tekabül eden sıranın sonunda sıralanmıştır. Bir program çalışırken, robot kolunun hızı otomatik olarak, tolerans dışında girilen tüm değerleri aşmayacak şekilde ayarlanır (bakın 10.4). Tolerans değeriyle birlikte görüntülenen eksi işaretinin ancak toleransın gerçekte girilen değerden çıkartıldığını



yüksek değer, Maksimum adındaki sütunda sıralanmıştır. Değerlerden hiçbiri toleransı değerinin altında ayarlanamaz.

Onu tetiklemek için bir güvenlik düzlemi veya yapılandırılabilir giriş ayarlanmadığında *Azaltılmış* modundaki sınırların alanları devre dışı bırakıldığını unutmayın (daha fazla ayrıntı için bakın 10.12 ve 10.13). Ayrıca *Azaltılmış* modundaki sınırlar, *Normal* modundakilerden daha yüksek olmamalıdır.

Her sınırın toleransı ve birimi, ona tekabül eden sıranın sonunda sıralanmıştır. Bir program çalışırken, robot kolunun hızı otomatik olarak, tolerans dışında girilen tüm değerleri aşmayacak şekilde ayarlanır (bakın 10.4). Her tolerans değeriyle birlikte görüntülenen eksi işaretinin ancak toleransın gerçekte girilen değerden çıkartıldığını belirtmek için kullanıldığını unutmayın. Yine de bazı bağlantıların açılma hızı, (toleranssız) girilen değeri aşarsa, güvenlik sistemi bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirir.

**Konum Aralığı** Bu ekran, her eklem için konum aralığını tanımlar. Bu, ilgili alanları dokunularak ve alt ve üst eklem konumu sınırı için yeni değerler girilerek yapılır. Girilen aralığın, *Aralık* başlığındaki sütunda sıralanan değerler dahilinde olması gerekir ve alt sınır, üst sınırı geçemez.

Herhangi bir yönde sınırsız sayıda dönüş gerektiren uygulamalar için Bilek 3 kullanıldığında, *Bilek 3 için sınırlandırılmamış sınırlar* seçeneğini işaretleyin.

Not: Onu tetiklemek için bir güvenlik düzlemi veya yapılandırılabilir giriş ayarlanmadığında *Azaltılmış* modundaki sınırların alanları devre dışı bırakılır (daha fazla ayrıntı için bakın 10.12 ve 10.13).

Her sınırın toleransları ve birimi, ona tekabül eden sıranın sonunda sıralanmıştır. İlk tolerans değeri, minimum değer için, ikincisiyse maksimum değer için geçerlidir. Öngörülen gezinme boyunca hareket etmeye devam ederse, bir eklem için konumu, ilk toleransın girilen minimum değerine eklenip, ikinci toleransın girilen maksimum değerden çıkartılmasından elde edilen menzili aşmak üzere olduğunda program yürütmesi iptal edilir. Tolerans değeriyle birlikte görüntülenen eksi işaretinin ancak toleransın gerçekte girilen değerden çıkartıldığını belirtmek için kullanıldığını unutmayın. Yine de bağlantı konumu girilen aralığı aşarsa, güvenlik sistemi bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirir.

## 10.12 Sınırlar

Bu sekmede, güvenlik düzlemlerinden oluşan alan sınırlarını ve robot aracı oryantasyonunun izin verilen maksimum sapması sınırını yapılandırabilirsiniz. Ayrıca *Azaltılmış* moduna geçişi tetikleyen düzlemler tanımlamak da mümkündür.

Güvenlik düzlemleri, robot TCP'yi tanımlanan düzlemlerin doğru tarafında kalmaya ve bunların içinden geçmemeye zorlayarak, robotun izin verilen çalışma alanını kısıtlamak için de kullanılabilir. Maksimum sekiz güvenlik düzlemi yapılandırılabilir. Aracın oryantasyonu üzerindeki sınırlama, robot aracının oryantasyonunun, istediğiniz oryantasyondan belirtilen bir miktardan daha fazla sapmamasını sağlamak için kullanılabilir.

**UYARI:**

Güvenlik düzlemlerini tanımlamak sadece TCP'yi sınırlayıp, robot kolu için genel sınırı sınırlamaz. Bu, bir güvenlik düzlemi belirtilmesine rağmen, robot kolunun diğer parçalarının bu sınırlamaya uyacağını garanti *etmediği* anlamına gelir.

Her alan sınırının yapılandırması, geçerli robot kurulumunda tanımlanan özelliklerden birine dayanır (bakın 13.12).

**NOT:**

İstediğiniz tüm sınır limitlerini yapılandırmak için gereken tüm özellikleri oluşturmanız ve güvenlik yapılandırmasını düzenlemeden önce bunlara uygun adlar atmanız tavsiye edilir. *Güvenlik* sekmesinin kilidi açıldığında robot kolu kapandığından, (robot TCP'nin geçerli konumunu ve yönünü içeren) Araç özelliğinin ve *Serbest Süriş* modunun (bakın 13.1.5) kullanılamayacağını unutmayın.

*Serbest süriş* modundaydı (bakın 13.1.5) ve robot TCP'sinin geçerli konumu bir güvenlik düzlemine yakınsa veya robot aracının oryantasyonunun istediğiniz oryantasyondan sapması belirtilen maksimum saptmaya yakınsa, kullanıcı TCP bu sınıra yaklaştıkça büyüklüğü artan bir itme gücü hisseder. Güç, TCP yaklaşık 5 cm güvenlik düzleminde veya aracın oryantasyonunun sapması belirtilen maksimum saptmadan yaklaşık 3° uzakta olduğunda oluşturulur.







*Tetikleyici Azaltılmış modu* düzlemi bir düzlem tanımlandığı ve TCP bu sınırı aştığında, güvenlik sistemi *Azaltılmış* moduna geçer ve bu da *Azaltılmış* modu güvenlik ayarlarını uygular. Tetikleyici düzlemleri, robot kolunun bunların içinden geçmesine izin vermeleri dışında, normal güvenlik düzlemleriyle aynı kurallara uyar.

### 10.12.1 Yapılandırılacak bir sınır seçme


Sekmenin sol tarafındaki *Güvenlik Sınırları* panosu, yapılandırılacak alan sınırını seçmek için kullanılır.

Bir güvenlik düzlemini ayarlamak için, panoda sıralanan üstteki sekiz girişten birini tıklatın. Seçilen güvenlik düzlemi zaten yapılandırılmışsa, düzlemin ilgili 3B görüntüsü bu panonun sağındaki 3B Görünümü içinde vurgulanır (bakın 10.12.2). Güvenlik düzlemi, sekmenin altındaki *Güvenlik Düzlem Özellikleri* bölümünde ayarlanabilir (bakın 10.12.3).

Robot aracının oryantasyon alan sınırını yapılandırmak için *Takım Sınırı* girişini tıklatın. Sınırın yapılandırması, sekmenin altındaki *Takım Sınırı Özellikleri* bölümünde belirtilebilir (bakın 10.12.4).

Alan sınırının 3B görüntülemesini açmak/kapatmak için  /  düğmesini tıklatın. Bir alan sınırı etkinse, *güvenlik modu* (bakın 10.12.3 ve 10.12.4), aşağıdaki simgelerden biriyle belirtilir  /  /  / .

### 10.12.2 3B görüntülemesi

3B Görünümü, yapılandırılmış güvenlik düzlemlerini ve robot aracı için oryantasyon alan sınırıyla birlikte robot kolunun geçerli konumunu görüntüler. Güvenlik Sınırları bölümündeki görünürlüğü değiştirmenin seçildiği (yani  simgesi görünen) yapılandırılmış tüm alan girişleri, o sırada seçilen alan sınırıyla birlikte görüntülenir.

(Etkin) güvenlik düzlemleri sarı ve siyah renkte, normal düzlemi temsil eden ve robot TCP'nin yerleştirilmesine izin verilen düzlem tarafını belirten küçük bir okla gösterilir. Tetikleyici düzlemleri mavi ve yeşil renkte görüntülenir. Küçük bir ok, düzlemin *Azaltılmış* moduna geçişi *tetiklemeyen* tarafını gösterir. Sekmenin sol tarafındaki panoda bir güvenlik düzlemi seçildiğinde, ilgili 3D sunumu vurgulanır.

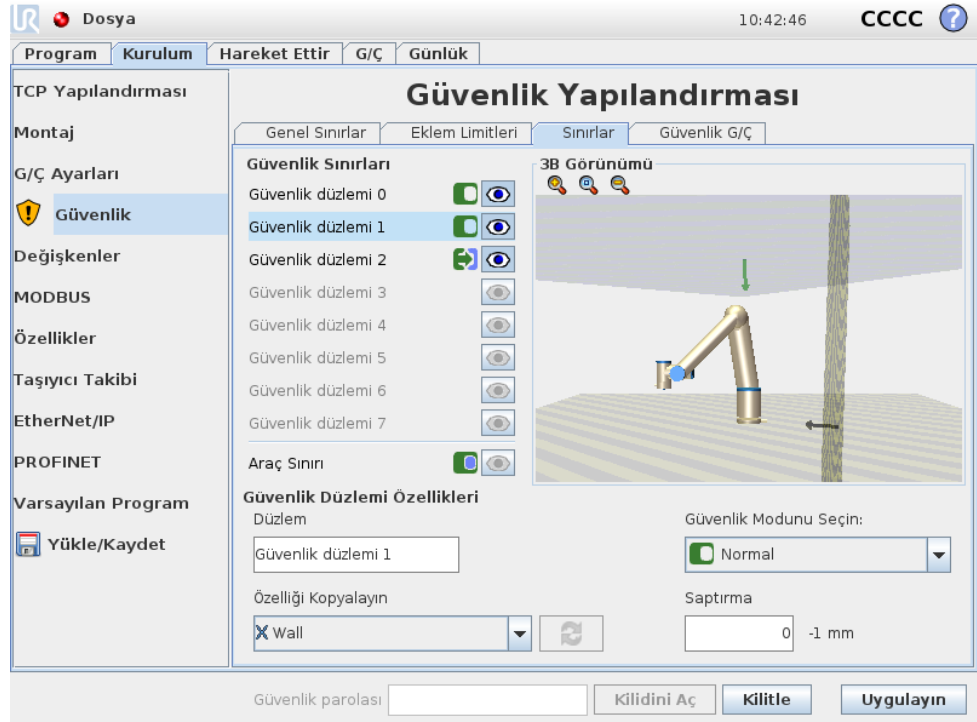
Araç oryantasyonu alan sınırı, küresel bir koniyle, robot aracının geçerli oryantasyonunu belirten bir vektörle gösterilir. Koninin içi, takım oryantasyonu (vektörü) için izin verilen alanı temsil eder.

Bir düzlem veya takım oryantasyonu alan sınırı yapılandırılmışsa, ancak etkin değilse, ekran gri olur.

Büyüteç simgelerine basarak yakınlaştırma/uzaklaştırma yapabilir veya parmağı sürükleyerek görünümü değiştirebilirsiniz.

### 10.12.3 Güvenlik düzlemi yapılandırması




Sekmenin altındaki Güvenlik Düzlem Özellikleri bölümü, sekmenin sol üst kısmındaki Güvenlik Sınırları panosunda seçilen güvenlik düzleminin yapılandırmasını tanımlar.







**Adı** Adı metin alanı, kullanıcının seçilen güvenlik düzlemine bir ad atmasını sağlar. Metin alanına dokunarak ve yeni bir ad girerek, adı değiştirin.

**Özelliği Kopyalayın** Güvenlik düzleminin konumu ve normali, geçerli robot kurulumundan bir özellik (bakın 13.12) kullanılarak belirtilir. Bir özelliği seçmek için, Güvenlik Düzlemi Özellikleri panosunun sol alt kısmındaki açılan kutuyu kullanın. Sadece nokta ve düzlem tipi özellikleri kullanılabilir. <Tanımlanmamış> öğesini seçmek, düzlemin yapılandırmasını temizler.

Seçilen özelliğin z eksenini, izin verilmeyen alana işaret edecek ve normal düzlem, karşı yöne işaret edecektir, ancak Taban özelliği seçildiğinde normal düzlem aynı yöne işaret edecektir. Düzlem, bir *Tetikleyici Azaltılmış modu* düzlemi (bakın 10.12.3) olarak yapılandırıldığında, düzlem normali, düzlemin *Azaltılmış moduna geçişi tetiklemeyen* tarafını gösterir.

Güvenlik düzlemi, bir özellik seçilerek yapılandırıldığında, konum bilgilerinin sadece güvenlik düzlemine *kopyalandığı*; düzlemin bu özellikle bağlantı *kurmadığı* unutulmamalıdır. Bu, bir güvenlik düzlemini yapılandırmak için kullanılan bir özelliğin konum veya oryantasyonunda değişiklikler olduğunda, güvenlik düzleminin otomatik olarak güncellenmeyeceği anlamına gelir. Özellik değiştirildiyse, bu durum özellik seçicinin üstünde bulunan bir  simgesiyle belirtilir. Güvenlik düzlemini özelliğin geçerli konumu ve oryantasyonuyla güncellemek için, seçicinin yanındaki  düğmesini tıklatın.  simgesi, seçilen özellik kurulumdan silindiğinde bile görüntülenir.

**Güvenlik modu** Aşağıdaki modların kullanılabilceği güvenlik düzlemi için *güvenlik modunu* seçmek için, Güvenlik Düzlemi Özellikleri panosunun sağ tarafındaki açılan menüyü kullanın:

Devre dışı	Güvenlik düzlemi <i>hiç etkin değildir</i> .
 Normal	Güvenlik sistemi <i>Normal</i> modundaysa, bir Normal modu düzlemi <i>etkindir</i> ve robot TCP'nin konumunda bir <i>kesin sınır</i> olarak davranır.
 Azaltılmış	Güvenlik sistemi <i>Azaltılmış</i> modundaysa, bir Azaltılmış modu düzlemi <i>etkindir</i> ve robot TCP'nin konumunda bir <i>kesin sınır</i> olarak davranır.
 Normal & Azaltılmış	Güvenlik sistemi <i>Normal</i> veya <i>Azaltılmış</i> modundaysa, bir Normal & Azaltılmış modu düzlemi <i>etkindir</i> ve robot TCP'nin konumunda bir <i>kesin sınır</i> olarak davranır.
 Tetikleyici Azaltılmış modu	Güvenlik sistemi <i>Normal</i> veya <i>Azaltılmış</i> modundaysa, bir <i>Tetikleyici Azaltılmış modu</i> düzlemi <i>etkindir</i> ve robot TCP onun ötesine yerleştirildiği sürece güvenlik sisteminin <i>Azaltılmış</i> moduna geçmesine neden olur.

Seçilen *güvenlik modu*, Güvenlik Sınırları panosundaki ilgili girişteki bir simgeyle belirtilir. *Güvenlik modu* Devre Dışı Bırakıldı olarak ayarlanmışsa hiçbir simge görünmez.

**Saptırma** Güvenlik Düzlemi Özellikleri panosunun sol alt kısmındaki bir açılan kutudan bir özellik seçildiğinde, güvenlik düzlemi bu panonun sağ alt kısmındaki Saptırma metin alanına dokunularak ve bir değer girilerek çevrilebilir. Bir pozitif değer girmek, düzlemi normal düzlemin karşı yönünde kaydırarak, robotun izin verilen çalışma alanını artırırken, negatif değer girmekse düzlemi normal düzlem yönünde kaydırarak, izin verilen alanı azaltır.

Metin alanının sağında sınır düzleminin toleransı ve saptırma birimi gösterilir.

**Kesin sınır düzlemlerinin etkisi** Öngörülen gezinge boyunca hareket etmeye devam ederse, TCP konumu, toleransın çıkarttığı etkin, kesin sınırlı bir güvenlik düzlemini kesmek üzere olduğunda program yürütmesi iptal edilir (bakın 10.4). Tolerans değeriyle birlikte görüntülenen eksi işaretinin ancak toleransın gerçekte girilen değerden çıkartıldığını belirtmek için kullanıldığını unutmayın. TCP konumu (toleranssız) belirtilen sınır güvenlik düzlemini aştığı takdirde güvenlik sistemi bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirir.

**Tetikleyici Azaltılmış modu düzlemlerinin etkisi** Hiçbir koruyucu duruş devrede değilse ve güvenlik sistemi özel *Kurtarma* modunda değilse (bakın 10.6), ya *Normal* modda, ya da *Azaltılmış* modunda çalışır ve robot kolunun hareketleri, ilgili sınır setiyle sınırlanır.

Varsayılan olarak, güvenlik sistemi *Normal* moddadır. Aşağıdaki durumlardan biri görüldüğü her defasında *Azaltılmış* moduna geçiş yapar:

- Robot TCP, belli bir *Tetikleyici Azaltılmış modu* düzleminin ötesine yerleştirilir, yani düzlemin, düzlemin görüntülemesindeki küçük ok yönüne *ters* yöndeki tarafında bulunur.
- Azaltılmış Modu* güvenlik girişi işlevi yapılandırılır ve giriş sinyalleri düşüktür (diğer ayrıntılar için bakın 10.13).

Artık yukarıdakilerden hiçbiri söz konusu değilse, güvenlik sistemi *Normal* moda geri döner.

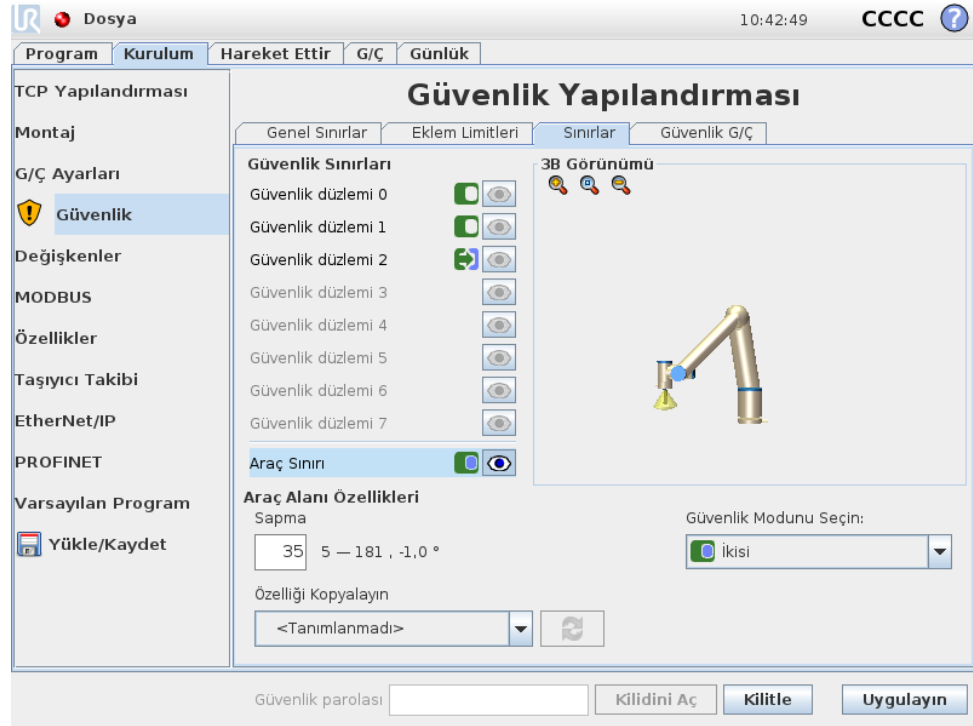
Bir *Tetikleyici Azaltılmış modu* düzleminden geçme sonucunda *Normal* moddan *Azaltılmış* moduna geçiş gerçekleştirildiğinde, *Normal* mod sınır setinden *Azaltılmış* modu sınır setine geçiş gerçekleştirilir. Robot TCP, *Tetikleyici Azaltılmış modu* düzlemine 20 mm veya daha yakına (ancak her durumda da *Normal* modu tarafına) yerleştirilmez, her sınır değer için *Normal* ile *Azaltılmış* modu sınırlarından daha fazla izin veren uygulanır. Robot TCP, *Tetikleyici Azaltılmış modu* düzleminden geçtiğinde, *Normal* mod sınır seti artık etkin olmaz ve *Azaltılmış* modu sınır seti zorla uygulanır.

Bir *Tetikleyici Azaltılmış modu* düzleminden geçme sonucunda *Azaltılmış* modundan *Normal* moda geçiş gerçekleştirildiğinde, *Azaltılmış* modu sınır setinden *Normal* mod sınır setine geçiş gerçekleştirilir. Robot TCP, *Tetikleyici Azaltılmış modu* düzleminden geçer geçmez, her sınır değer için *Normal* ile *Azaltılmış* modu sınırlarından

daha fazla izin veren uygulanır. Robot TCP, (*Normal* mod tarafında) *Tetikleyici Azaltılmış modu* düzleminin 20 mm veya daha uzağına yerleştirildiğinde, *Azaltılmış* modu sınır seti artık etkin olmaz ve *Normal* mod sınır seti zorla uygulanır.

Öngörülen gezinge robot TCP'yi bir *Tetikleyici Azaltılmış modu* düzleminden alırsa, robot kolu yeni sınır setindeki eklem hızını, araç hızını veya momentum sınırını aşmak üzereyse, daha düzlemden geçmeden önce yavaşlamaya başlar. *Azaltılmış* modu sınır setinde bu sınırların daha kısıtlayıcı olması gerektiğinden, bu tür erken yavaşlamanın ancak *Normal* moddan *Azaltılmış* moda geçerken görülebileceğini unutmayın.

### 10.12.4 Araç Sınırı yapılandırması



Sekmenin altındaki **Araç Sınırı Özellikleri** panosu, istediğiniz takım oryantasyonuyla bu oryantasyonun izin verilen maksimum sapmasının bir değerinden oluşan robot aracının oryantasyonunda bir sınır tanımlar.




**Sapma** Sapma metin alanı, robot aracının oryantasyonunun istediğiniz oryantasyondan izin verilen maksimum sapmasının değerini gösterir. Metin alanına dokunarak ve yeni değeri girerek, bu değeri değiştirin.

Metin alanının yanında, kabul edilen değer aralığı ile birlikte tolerans ve sapma birimi sıralanır.

**Özellik Kopyalayın** Robot aracının istediğiniz oryantasyonu, geçerli robot kurulumundan bir özellik (bakın 13.12) kullanılarak belirtilir. Bu sınırın istediğiniz takım oryantasyonu vektörü olarak, seçilen özelliğin z eksenini kullanılacaktır.

Bir özellik seçmek için, **Araç Sınırı Özellikleri** panosunun sol alt kısmındaki açılan kutuyu kullanın. Sadece nokta ve düzlem tipi özellikleri kullanılabilir. <Tanımlanmamış>

ögesini seçmek, düzlemin yapılandırmasını temizler.

Sınır, bir özellik seçilerek yapılandırıldığında, oryantasyon bilgilerinin sadece sınırına *kopyalandığı*; sınırın bu özellikle bağlantı *kurmadığı* unutulmamalıdır. Bu, sınırı yapılandırmak için kullanılan bir özelliğin konum ve oryantasyonunda değişiklikler olduğunda, sınırın otomatik olarak güncellenmeyeceği anlamına gelir. Özellik değiştirildiyse, bu durum özellik seçicinin üstünde bulunan bir  simgesiyle belirtilir. Sınırı özelliğin geçerli oryantasyonuyla güncellemek için, seçicinin yanındaki  düğmesini tıklatın.  simgesi, seçilen özellik kurulumdan silindiğinde bile görüntülenir.

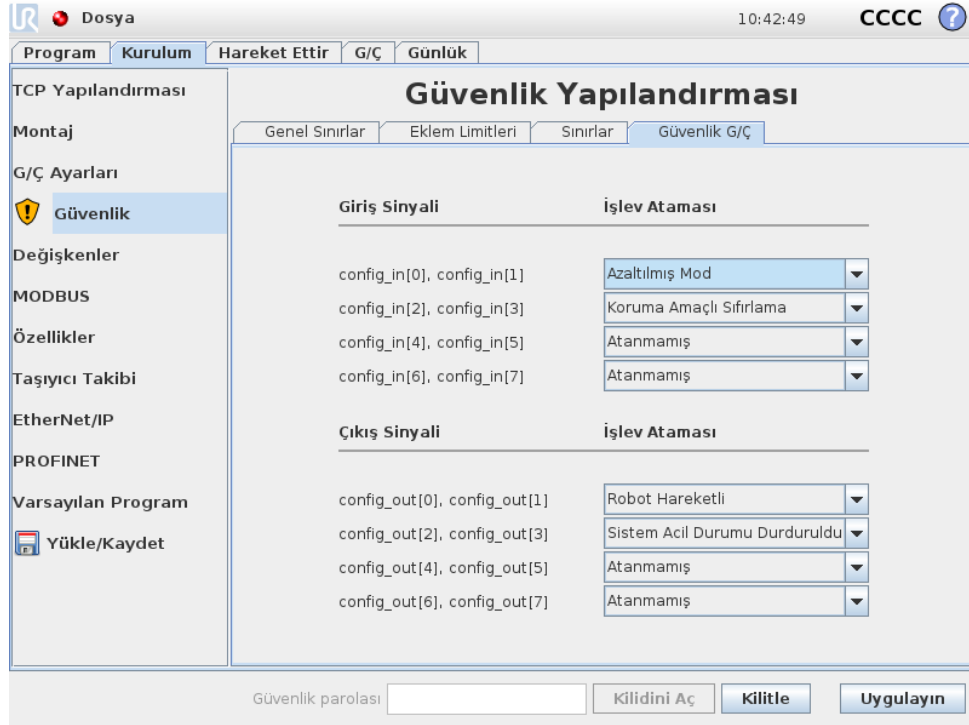
**Güvenlik modu** Araç yönü sınırı için *güvenlik modunu* seçmek için, Araç Sınırı Özellikleri panosunun sağ tarafındaki açılan menü kullanılır. Mevcut olan seçenekler:

<input type="radio"/> Devre dışı	Araç sınırı limiti asla etkin değildir.
<input checked="" type="radio"/> Normal	Güvenlik sistemi <i>Normal</i> modundaydı, araç sınırı limiti etkindir.
<input type="radio"/> Azaltılmış	Güvenlik sistemi <i>Azaltılmış</i> modundaydı, araç sınırı limiti etkindir.
<input checked="" type="radio"/> Normal & Azaltılmış	Güvenlik sistemi <i>Normal</i> veya <i>Azaltılmış</i> modundaydı, araç sınırı limiti etkindir.

Seçilen *güvenlik modu*, Güvenlik Sınırları panosundaki ilgili girişteki bir simgeyle belirtilir. *Güvenlik modu* Devre Dışı Bırakıldı olarak ayarlanmışsa hiçbir simge görünmez.

**Etkisi** Öngörülen gezinge boyunca hareket etmeye devam ederse, araç oryantasyonunun sapması, toleransın çıkartıldığı maksimum sapmayı aşmak üzere olduğunda program yürütmesi iptal edilir (bakın 10.4). Tolerans değeriyle birlikte görüntülenen eksi işaretinin ancak toleransın gerçekte girilen değerden çıkartıldığını belirtmek için kullanıldığını unutmayın. Araç yönünün sapması (toleranssız) sınırı aştığı takdirde güvenlik sistemi bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirir.

## 10.13 Güvenlik G/Ç



Bu ekran, yapılandırılabilir girişlerin ve çıkışların (G/Ç'ler) *Güvenlik işlevlerini* tanımlar. G/Ç'ler, girişlerle çıkışlar arasında bölünmüştür ve her işlev, bir Kategori sağlayacak şekilde eşleştirilmiştir<sup>23</sup> ve PLd G/Ç.

Her *Güvenlik işlevi* sadece bir çift G/Ç'yi kontrol edebilir. Aynı güvenlik işlevini ikinci kez seçmeye çalışmak, onu daha önce tanımlanan ilk G/Ç çiftinden kaldırır. Giriş sinyalleri için 5, çıkış sinyalleri içinse 5 *Güvenlik işlevi* vardır.

### 10.13.1 Giriş Sinyalleri

Giriş sinyalleri için, aşağıdaki *Güvenlik işlevleri* seçilebilir: Sistem acil durum durdurması, Azaltılmış modu, Koruma Amaçlı Sıfırlama, 3 Konumu Etkinleştirme, Aygıtı ve Çalışma Modu.

**Sistem acil durum durdurması** Yapılandırıldığında, el ünitesindeki Acil durum durdurma düğmesi yanında bir ek Acil Durum Durdurma düğmesi olmasını sağlar. Bu işlevsellik için ISO 13850 ile uyumlu bir aygıtın kullanılması gerekir.

**Azaltılmış modu** Tüm güvenlik sınırlarının uygulanabilecekleri iki mod vardır: Varsayılan güvenlik yapılandırmasını belirten *Normal* mod ve *Azaltılmış* modu (daha ayrıntılı bilgiler için bakın 10.6). Bu giriş güvenlik işlevi seçildiğinde, girişlere verilen düşük bir sinyal, güvenlik sisteminin *Azaltılmış* moduna geçmesine neden olur. Gerekirse, *Azaltılmış* modu sınır setini sağlamak için robot kolu yavaşlar. Robot

<sup>23</sup>ISO 13849-1'e göre, diğer ayrıntılar için bakın Sözlük.

kolu halen *Azaltılmış* modu sınırlarından herhangi birini ihlal ederse, bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirilir. *Normal* moda geri geçme de aynı şekilde gerçekleşir. Güvenlik düzlemlerinin *Azaltılmış* moduna bir geçişe neden olabileceğini de unutmayın (ayrıntılar için bakın 10.12.3).

**Koruma Amaçlı Sıfırlama** Koruma amaçlı durdurma, güvenlik G/Ç'lere bağlandığında, Koruma Amaçlı Durdurma durumunun bir sıfırlama tetiklenene kadar devam etmesini sağlamak için bu kullanılır. Robot kolu, Koruma Amaçlı Durduruldu durumundayken hareket etmez.



#### UYARI:

Varsayılan olarak, giriş pimi 0 ve 1 için Koruma Amaçlı Sıfırlama işlevi yapılandırılmıştır. Onu tamamen devre dışı bırakma, Koruma amaçlı durdurma girişi yükselir yükselmez robot kolunun Koruma Amaçlı Durdurulmasının sona erdiğini gösterir. Yani bir Koruma Amaçlı Sıfırlama olmadığında, Koruma Amaçlı Durdurma durumunun etkin olup olmadığını Koruma amaçlı durdurma girişi SI0 ve SI1 (bakın Donanım Kurulum Kılavuzu) belirler.

**3 Konumu Etkinleştirme Aygıtı ve Çalışma Modu** Bunlar, robotun kurulum ve programlaması sırasında ek koruyucu önlem olarak bir 3 konumu etkinleştirme cihazını kullanmayı destekler. 3 Konumu Etkinleştirme Aygıtı girişi yapılandırıldığında robot ya "çalışma modunda", ya da "programlama modunda" olur. Sağ üst köşede, geçerli çalışma modunu gösteren bir simge görünür:



**Çalışma modu:** Robot sadece önceden tanımlı görevleri gerçekleştirebilir. Hareket sekmesi ve Serbest Sürüş modu kullanılamaz.



**Programlama modu:** *Çalışma modunda* bulunan sınırlamalar kaldırıldı. Ancak 3 Konumu Etkinleştirme Aygıtı girişi düşük olduğunda, robot Koruma Amaçlı Durdurulur. Ayrıca hız kaydırıcısı, 250 mm/sn değerine tekabül eden bir başlangıç değerine ayarlanmıştır ve daha yüksek hıza ulaşmak için adım adım artırılabilir. 3 Konumu Etkinleştirme Aygıtı girişi düşükten yüksek geçtiği her defasında düşük değerden dolayı hız kaydırıcısı sıfırlanır.

Çalışma modu seçeneğini yapılandırmanın iki yöntemi vardır:

1. Bir harici modu seçme cihazı kullanılarak çalışma modunu seçmek için, Çalışma Modu girişini yapılandırın. 3 Konumu Etkinleştirme Aygıtı girişi yapılandırıldıktan sonra, açılan menülerde onu yapılandırma seçeneği görünür. Çalışma Modu girişi düşükse robot, *Çalışma modunda* olacaktır, yüksekse *Programlama modunda* olacaktır.
2. Polyscope ile çalışma modunu seçmek için, Güvenlik Yapılandırmasında sadece 3 Konumu Etkinleştirme Aygıtı girişinin yapılandırılması ve uygulanması gerekir. Bu durumda varsayılan mod *Çalışıyordur*. *Programlama moduna* geçmek için, Hoş Geldiniz ekranında "Robotu Programla" düğmesini

seçin. *Çalışma moduna* geri dönmek için doğrudan “Robotu Programla” ekranından çıkın.

**NOT:**

- 3 Konumu Etkinleştirme Aygıtı etkinken Güvenlik G/Ç yapılandırması onaylandıktan sonra otomatik olarak Hoş Geldiniz ekranı gösterilir. Çalışma modu *Programlama* yerine *Çalışma* olarak değiştiğinde, Hoş Geldiniz ekranı da otomatik olarak görüntülenir.
- Fiziksel mod seçici kullanıldığında, seçim için ISO 10218-1: madde 5.7.1’e tam uygun olmalıdır.
- 3 konum şalteriyle birlikte davranışı, performans özellikleri ve çalışması, bir etkinleştirme cihazı için ISO 10218-1: madde 5.8.3’e tam uygun olmalıdır.

### 10.13.2 Çıkış Sinyalleri

Çıkış sinyalleri için, aşağıdaki *Güvenlik işlevleri* kullanılabilir. Yüksek sinyali tetikleyen durum sona erdiğinde tüm sinyaller tekrar düşük olur:

**Sistem Acil Durum Durdurması** Robot Acil Durum Durdurma girişi veya Acil durum durdurma düğmesi tarafından düşük sinyal ancak güvenlik sistemi bir Acil Durum Durduruldu durumuna tetiklendiğinde verilir. Kilitlemelerden kaçınmak için, Sistem acil durum durdurması girişi tarafından Acil Durum Durduruldu durumu tetiklendiğinde düşük sinyal verilmez.

**NOT:**

Sistem Acil Durum Durdurma çıkışı üzerinden robottan Acil Durum Durdurma durumunu alan harici makinenin ISO 13850’ye uygun olması gerekir. Bu özellikle Robot Acil Durum Durdurma girişinin harici bir Acil Durum Durdurma aygıtına bağlı olduğu kurulumlarda gereklidir. Böyle durumlarda, harici Acil Durum Durdurma aygıtı bırakıldığında Sistem Acil Durum Durdurma çıkışı yüksek olur. Bu, robotun operatörünün herhangi bir manuel eylem yapması gerekmeden harici makinedeki acil durum durdurma durumunun sıfırlanacağına işaret eder. Dolayısıyla, güvenlik standartlarına uyması için harici makinenin devam etmek için manuel eylem gerektirmesi gerekir.

**Robot Hareketli** Robot kolunun taşınabilir bir durumda olduğu her defasında düşük bir sinyal verilir. Robot kolu sabit bir konumdaysa, bir yüksek sinyal verilir.

**Robot Durmuyor** Robot kolunun durması istendiğinde, istekle kolun durması arasında biraz zaman geçer. Bu süre içinde sinyal yüksek olur. Robot kolu hareket ediyorsa ve durması istenmediyse veya robot kolu durdurulmuş konumundaysa, sinyal düşük olur.

**Azaltılmış Modu** Robot kolu *Azaltılmış* moduna getirildiğinde veya güvenlik girişi bir *Azaltılmış Modu* girişiyle yapılandırıldığında ve sinyal o sırada düşük olduğunda bir düşük sinyal gönderir. Aksi takdirde sinyal yüksektir.

**Azaltılmamış Mod** Bu, yukarıda tanımlanan *Azaltılmış Modun* tersidir.

# 11 Programlamayı başlatın

## 11.1 Giriş

Universal Robot kolu, tüplerden ve bağlantılardan oluşur. Eklemlerle normal adları, Şekil 11.1 altında gösterilir. **Taban**, robotun monte edildiği yerdir ve diğer uca ise (**Bilek 3**) robotun aleti takılır. Eklemlerin her birinin hareketi koordine edilerek, tabanın doğrudan üstünde ve altında bulunan alan hariç, robot aracı serbest bir şekilde hareket ettirebilir.

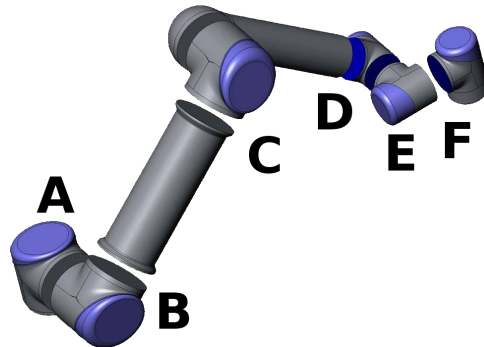
PolyScope, robot kolunu ve kontrol kutusunu kullanmanızı, robot programını yürütme-nizi ve kolaylıkla yenilerini oluşturmanızı sağlayan grafik kullanıcı arabirimidir (GUI).

Aşağıdaki bölümde robotun başlangıcını öğrenirsiniz. Sonra PolyScope'un ekran-ları ve işlevselliği daha ayrıntılı bir şekilde açıklanır.



### TEHLİKE:

1. Bu Donanım Kurulum Kılavuzu, Robot ilk defa çalıştırılmadan önce UR robotlarının entegrasyonunu yapan kişi tarafından okunup anlaşılması gereken önemli güvenlik bilgileri içerir.
2. Entegrasyonu yapan kişinin, robot kolunu ilk defa çalıştırmadan önce, güvenlik yapılandırması parametrelerini risk değerlendirmesiyle tanımlandığı şekilde ayarlaması gerekir, bakın bölüm 10.



Şekil 11.1: Robotun eklemleri. A: *Taban*, B: *Köşe*, C: *Dirsek* ve D, E, F: *Bilek 1, 2, 3*

## 11.2 Başlarken

PolyScope'u kullanmadan önce, robot kolunun ve kontrol kutusunun takılması ve kontrol kutusunun açılması gerekir.

### 11.2.1 Robot Kolunu ve Kontrol Kutusunu Kurma

Robot kolunu ve kontrol kutusunu kurmak için, aşağıdakileri yapın:

1. Robotu ve kontrol kutusunu ambalajından çıkarın.
2. Robot kolunu sağlam ve titreşimsiz bir yüzeye takın.
3. Kontrol kutusunu ayağı üzerine yerleştirin.
4. Robotla kontrol kutusu arasındaki robot kablosunu takın.
5. Kontrol kutusunun şebeke fişini takın.

**UYARI:**

Devirme tehlikesi. Robot sağlam bir yüzeye güvenli bir şekilde yerleştirilmediğinde, robot devrilebilir ve bir yaralanmaya neden olabilir.

Ayrıntılı kurulum talimatları için bakın Donanım Kurulum Kılavuzu. Robot kolunu herhangi bir iş yapmak için kullanmadan önce bir risk değerlendirmesi gerektiğini unutmayın.

### 11.2.2 Kontrol Kutusunu Açma ve Kapatma

Kontrol kutusu, dokunmatik ekranlı panonun ön tarafında bulunan güç düğmesine basılarak açılır. Bu panoya genellikle *Teach Pendant* denir. Kontrol kutusu açıldığında, dokunmatik ekranda dayandığı işletim sisteminin metni görünür. Yaklaşık bir dakika sonra ekranda birkaç düğme belirir ve bir açılan pencere, kullanıcıyı başlatma ekranına yönlendirir (bakın 11.5).

Kontrol kutusunu kapatmak için, ekrandaki yeşil güç düğmesine basın veya hoş geldiniz ekranındaki *Kapat* düğmesini kullanın (bakın 11.4).

**UYARI:**

Güç kablosunu duvardaki prizden çekerek kapatmak robotun dosya sisteminin bozulmasına neden olabilir ve bu da robotun arızalanmasıyla sonuçlanabilir.

### 11.2.3 Robot Kolunu Açma ve Kapatma

Robot kolu, kontrol kutusu açılrsa ve hiçbir acil durum durdurma düğmesi etkinleştirilmemiş durumdaysa açılabilir. Robot kolu, başlatma ekranında (bakın 11.5), o ekrandaki *Aç* düğmesine dokunup, sonra *Başlat* düğmesine basılarak açılır. Bir robot başlatıldığında, frenleri açarken ses çıkarır ve biraz hareket eder.

Başlatma ekranındaki *KAPAT* düğmesine dokunularak robot kolunun gücü kesilebilir. Robot kolu ayrıca kontrol kutusu kapandığında da otomatik olarak kapanır.

### 11.2.4 Hızlı Başlangıç

Kurulduktan sonra robotu hızlı bir şekilde başlatmak için, aşağıdaki adımları izleyin:

1. El kumandasının ön tarafındaki acil durum durdurma düğmesine basın.
2. Teach Pendant'ın üzerindeki güç düğmesine basın.
3. Sistem başlatılıp dokunmatik ekranda metinler görüntülediği sırada bir dakika bekleyin.
4. Sistem hazır olduğunda, dokunmatik ekranda robotun başlatılması gerektiğini belirten bir açılan pencere gösterilir.
5. Açılan pencere iletişim kutusundaki düğmeye dokununuz. Başlatma ekranına götürülürsünüz.
6. Uygulanan Güvenlik Yapılandırmasının Onayı iletişim kutusunu bekleyin ve Güvenlik Yapılandırmasını Onayla düğmesine basın. Bu, risk değerlendirmesine göre ayarlanması gereken bir başlangıç güvenlik parametreleri ayarı uygular.
7. Acil durum durdurma düğmesinin kilidini açın. Robotun durumu Acil Durum Durduruldu durumundan Gücü Kapalı durumuna değişir.
8. Robotun ulaştığı yerin (çalışma alanının) dışına çıkın.
9. Dokunmatik ekrandaki Aç düğmesine basın. Robot durumunun Boşta olarak değişmesi için birkaç saniye bekleyin.
10. Taşıma kapasitesi kütlesinin ve seçilen montajın doğru olduğunu doğrulayın. Sensör verilerine göre algılanan montaj, seçilen montajla eşleşmediğinde size bilgi verilir.
11. Dokunmatik ekrandaki Başlat düğmesine basın. Robot bu sırada, frenleri açarken ses çıkarır ve biraz hareket eder.
12. Tamam düğmesine dokunup, Hoş Geldiniz ekranını açın.

### 11.2.5 İlk Program

Bir program, robota ne yapması gerektiğini söyleyen komutların bir listesidir. PolyScope, sadece çok az programlama deneyimi olan insanların da robotu programlamasına izin verir. Çoğu görevde programlama, hiçbir şifreli komut girilmeksizin, tamamen dokunmatik panelin kullanımıyla yapılır.

Aracın yaptığı hareket robot programının çok önemli bir parçası olduğundan, robota nasıl hareket edeceğini öğretme yöntemi önemlidir. PolyScope'ta aletin hareketleri bir dizi **geçiş noktası**, yani robotun çalışma alanındaki noktalar kullanılarak belirtilir. Geçiş noktası robotun belirli bir pozisyona getirilmesiyle verilebilir veya yazılım tarafından hesaplanabilir. Robot kolunu belli bir konuma getirmek için, ya Hareket sekmesini kullanın (bakın 13.1) veya **Serbest sürüş** düğmesini öğretim el ünitesinin arkasında tutarak doğrudan robot kolunu yerine çekin.

Geçiş noktaları üzerinden ilerlenmesinin yanı sıra, program, robotun izlediği yol üzerindeki belirli noktalarda diğer makinelere G/Ç sinyalleri gönderebilir ve değişkenlere

ve G/Ç sinyallerine bağlı olarak **eğer...öyleyse** ve **döngü** gibi komutları uygulayabilir.

Başlatılan robotta basit bir program oluşturmak için, aşağıdakileri yapın:

1. Robotu Programla düğmesine dokununuz ve Boş Programı seçin.
2. İleri düğmesine (sağ alt) dokunarak, ekranın sol tarafındaki ağaç yapısında <boş> satırının seçilmesini sağlayın.
3. Yapı sekmesine gidin.
4. Hareket Ettir düğmesine dokununuz.
5. Yorum sekmesine gidin.
6. İleri düğmesine basarak, Geçiş noktası ayarlarına gidin.
7. "?" resminin yanındaki Bu geçiş noktasını ayarla düğmesine basın.
8. Hareket Ettir ekranında, mavi oklara basarak robotu hareket ettirin ya da öğretim el ünitesinin arka tarafında bulunan Serbest sürüş düğmesini basılı tuttuğunuz sırada robotun kolunu çekerek robotu hareket ettirin.
9. Tamam tuşuna basın.
10. düğmesine basın öncesine geçiş noktası ekle.
11. "?" resminin yanındaki Bu geçiş noktasını ayarla düğmesine basın.
12. Hareket Ettir ekranında, farklı mavi oklara basarak robotu hareket ettirin ya da Serbest sürüş düğmesini basılı tuttuğunuz sırada robotun kolunu çekerek robotu hareket ettirin.
13. Tamam tuşuna basın.
14. Programınız hazırdır. "Oynat" simgesine bastığınızda robot iki nokta arasında hareket eder. Mesafeli durun, eliniz acil durdurma düğmesinde olsun ve "Oynat"a basın.
15. Tebrikler! Robotu verilen iki geçiş noktası arasında hareket ettiren ilk robot programınızı yaptınız.

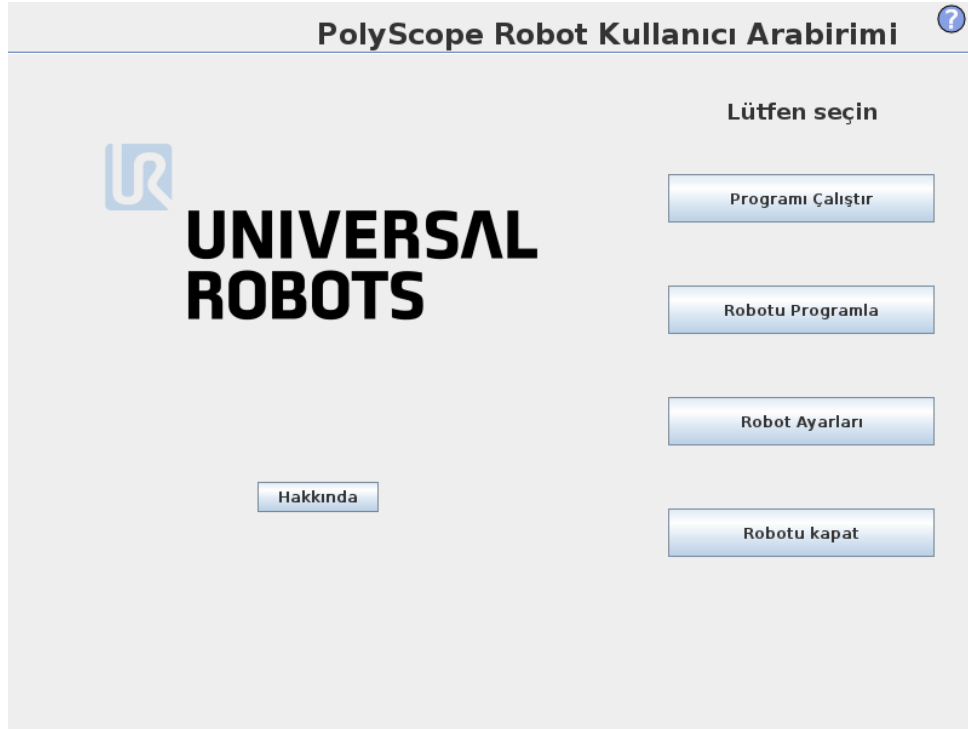


#### UYARI:

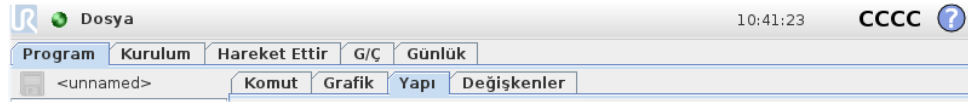
1. Robotu kendi üzerine veya başka nesnelere yönlendirmeyin, yoksa robotta hasara neden olabilir.
2. Başınızı ve gövdenizi robotun ulaştığı yerin (çalışma alanının) dışında tutun. Parmaklarınızı sıkışabilecekleri bir yere koymayın.
3. Bu sadece bir UR robotunu kullanmanın ne kadar kolay olduğunu gösteren bir hızlı başlangıç kılavuzudur. Zararsız bir ortam ve çok dikkatli bir kullanıcı varsayar. Hızını veya hızlanmasını varsayılan değerlerin üstüne çıkartmayın. Robotu kullanmaya başlamadan önce her zaman bir risk değerlendirmesi gerçekleştirin.

## 11.3 PolyScope Programlama Arabirimi

PolyScope, denetim kutusuna bağlı, dokunmaya karşı duyarlı ekranda çalışır.



Yukarıdaki resimde Karşılama Ekranı gösterilmektedir. Ekranın mavimsi alanları, parmakla veya bir kalemle arkasıyla ekrana baskı uygulayarak basılabilen düğmelerdir. PolyScope hiyerarşik bir ekran yapısına sahiptir. Programlama ortamında, kolay erişim sağlanabilmesi için ekranlar *sekmeler* biçiminde düzenlenmiştir.

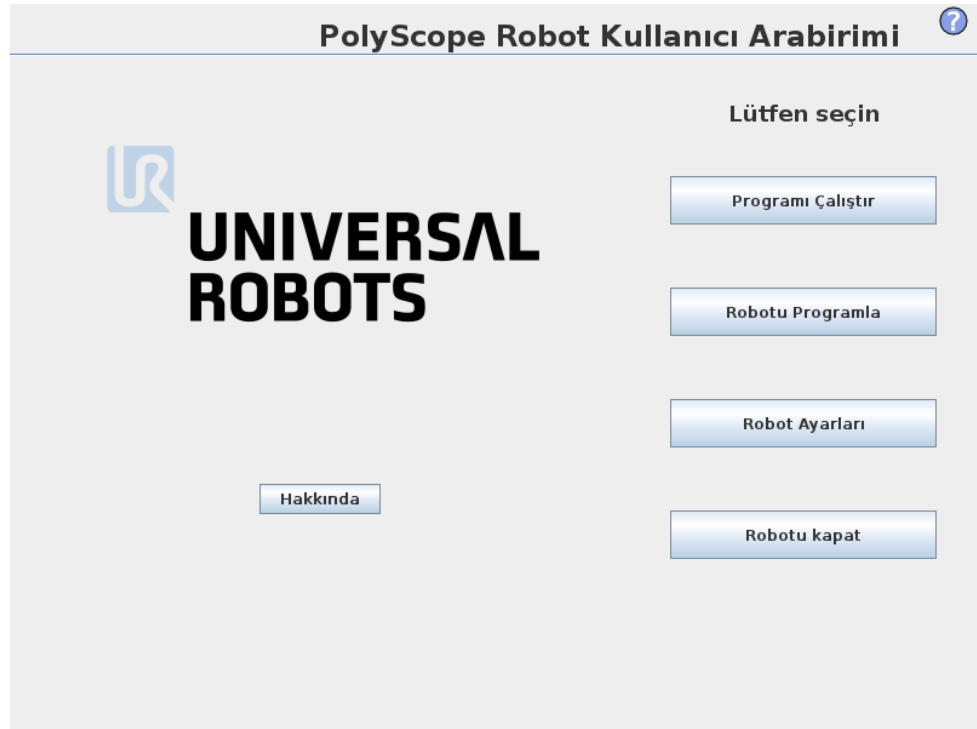


Bu örnekte, en üst seviyede **Program** sekmesi seçilir, onun altında da **Yapı** sekmesi seçilir. **Program** sekmesi, o anda yüklü olan programla ilgili bilgileri barındırır. **Hareket Ettir** sekmesi seçilirse, ekran değişerek robot kolunun hareket ettirilebileceği **Hareket Ettir** ekranı olur. Benzer şekilde, **G/Ç** sekmesi seçildiğinde, elektriksel **G/Ç**'nin geçerli durumu izlenebilir ve değiştirilebilir.

Kontrol kutusuna veya Teach Pendant'a bir fare ve klavye bağlamak mümkündür; ancak bu gerekli değildir. Hemen tüm metin alanları dokunmatik özellikli olduğundan, bu alanlara dokunulduğunda bir ekran tuş takımı veya ekran klavyesi açılır.

Çeşitli PolyScope ekranları aşağıdaki bölümlerde açıklanmaktadır.

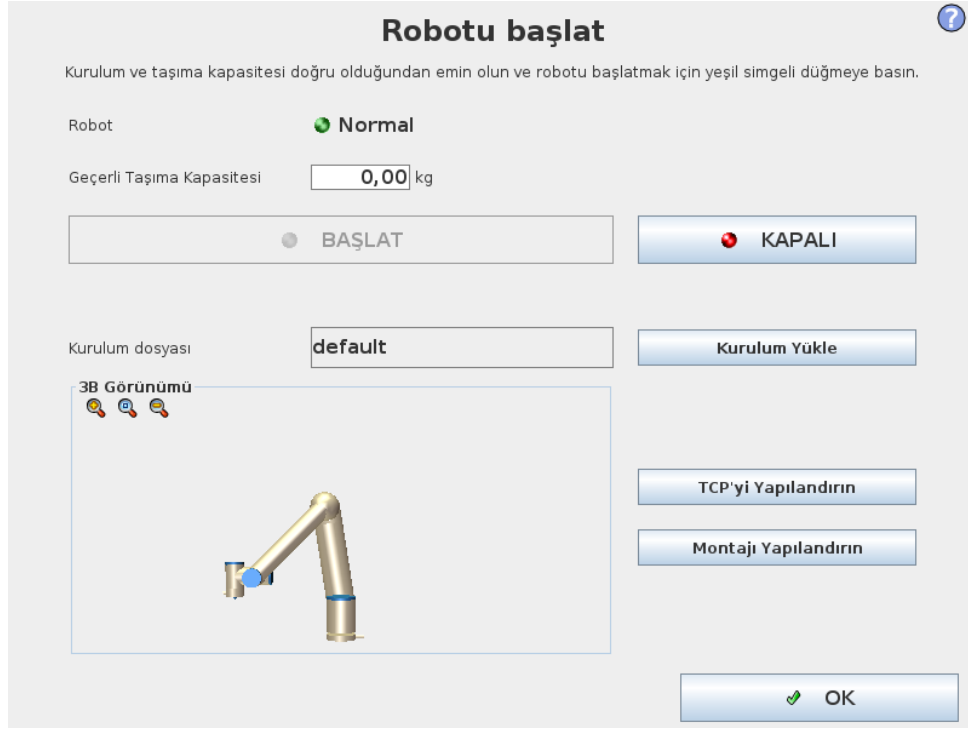
## 11.4 Karşılama Ekranı



Denetleyici bilgisayarı başlatıldıktan sonra karşılama ekranı gösterilir. Ekranda aşağıdaki seçenekler sunulur:

- **Programı Çalıştır:** Varolan bir programı seçin ve çalıştırın. Bu, robot kolunu ve kontrol kutusunu çalıştırmanın en kolay yoludur.
- **Robotu Programla:** Programı değiştirin veya yeni bir program oluşturun.
- **Robotu Ayarla:** Dili değiştirin, parolaları ayarlayın, yazılımı yükseltin, vs.
- **Robotu Kapat:** Robot kolunun gücünü keser ve kontrol kutusunu kapatır.
- **Hakkında:** Yazılım sürümleri, ana bilgisayar adı, IP adresi, seri numarası ve yasal bilgilerle ilgili ayrıntılar sunar.

## 11.5 Başlatma Ekranı



Bu ekranda, robot kolunun başlatılmasını denetlersiniz.

### Robot kolu durum göstergesi

Durum LED'leri, robot kolunun çalışma durumunu gösterir:

- Parlak kırmızı LED robot kolunun o anda durmuş halde olduğunu belirtir; bunun çeşitli nedenleri olabilir.
- Parlak sarı LED, robot kolunun çalıştığını belirtir, ancak normal işlem için hazır değildir.
- Son olarak yeşil bir LED, robot kolunun çalıştığını ve normal işlem için hazır olduğunu belirtir.

LED'in yanında görünen metin, robot kolunun geçerli durumunu da belirtir.

### Etkin taşıma kapasitesi ve kurulum

Robot kolu çalıştırıldığında, küçük beyaz metin alanında robot kolu kullanılırken denetleyici tarafından kullanılan taşıma kapasitesi kütlesi gösterilir. Bu değer, metin alanına dokunularak ve yeni bir değer girilerek değiştirilebilir.

Not: Bu değeri ayarlamak, robotun kurulumundaki taşıma kapasitesini değiştirmez (bakın 13.6), sadece denetleyici tarafından kullanılacak olan taşıma kapasitesi kütlesini ayarlar.

Benzer şekilde, o sırada yüklü olan kurulum dosyasının adı, gri metin alanında gösterilir. Metin alanına dokunularak veya yanındaki **Yükle** düğmesi kullanılarak farklı bir kurulum yüklenebilir. Alternatif olarak, yüklü kurulum, ekranın alt kısmındaki 3B görünümünün yanındaki düğmeler kullanılarak özelleştirilebilir.

Robot kolunu başlatmadan önce, etkin taşıma kapasitesiyle etkin kurulumun, robot kolunun o sırada bulunduğu geçerli duruma uygun olduğunu doğrulamak çok önemlidir.

## Robot kolunu başlatma



### TEHLİKE:

Robot kolunu başlatmadan önce her zaman geçerli taşıma kapasitesi ve kurulum doğru olduğunu doğrulayın. Bu ayarlar yanlışsa, robot kolu ve kontrol kutusu düzgün çalışmaz ve etrafındaki insanlar ve ekipmanlar için tehlikeli hale gelir.



### DIKKAT:

Robot kolu bir engele veya masaya dokunuyorsa çok dikkat edilmelidir, çünkü robot kolunun engele sürülmesi, bir eklem dişli kutusuna zarar verebilir.

Üzerinde yeşil simge bulunan büyük düğme, robot kolunun asıl başlatmasını gerçekleştirmek için kullanılır. Üzerindeki metin ve gerçekleştirdiği eylem, robot kolunun geçerli durumuna bağlı olarak değişir.

- Kontrol birimi PC'si başlatıldıktan sonra, robot kolunu çalıştırmak için düğmeye dokunulması gerekir. Robot kolu durur, sonra **Gücü açar** ve sonra da **Boşta** ayarına geçer. Bir acil durum durdurması gerçekleştiğinde, robot kolunun çalıştırılmayacağı ve bu nedenle düğmenin devre dışı bırakılacağını unutmayın.
- Robot kolu durumu **Boşta** olduğunda, robot kolunu başlatmak için düğmeye tekrar dokunulması gerekir. Bu noktada sensör verileri, robot kolunun yapılandırılmış montajıyla karşılaştırılır. Bir uyumsuzluk bulunduğunda (30° toleransıyla), düğme devre dışı bırakılır ve altında bir hata mesajı görüntülenir. Montaj doğrulaması geçtiğinde, düğmeye dokunmak, tüm eklem frenlerini çözer ve robot kolu normal işlem için hazır olur. Robotun, frenleri açarken ses çıkaracağını ve biraz hareket edeceğini unutmayın.
- Robot kolu çalıştırdıktan sonra güvenlik sınırlarından birini ihlal ettiğinde, özel bir **Kurtarma modunda** çalışır. Bu modda düğmeye dokunmak, robot kolunun güvenlik sınırlarına geri taşınabileceği bir kurtarma hareketi ekranına geçirir.
- Bir arıza oluşursa, düğme kullanılarak kontrol birimi yeniden başlatılabilir.
- Kontrol birimi şu an çalışmıyorsa, diğer düğmeye vurulduğunda başlar.

Son olarak üzerinde kırmızı simge bulunan küçük düğme, robot kolunun gücünü kapatmak için kullanılır.

## 12 Ekran Düzenleyicileri

### 12.1 Ekran İfade Düzenleyicisi



İfadenin kendisi metin olarak girilirken, ifade düzenleyicisinde çarpma için \* ve küçük veya eşittir için ≤ gibi özel ifade simgelerini eklemeye yönelik bazı düğmeler ve fonksiyonlar bulunur. Ekranın sol üst köşesindeki klavye simgeli buton ifadeyi metin düzenleme moduna geçirir. Tanımlanan tüm değişkenleri Değişken seçicide bulabilirsiniz, giriş ve çıkış bağlantı noktalarının adlarını ise Giriş ve Çıkış seçicilerde bulabilirsiniz. Fonksiyon altında bazı özel işlevler bulunur.

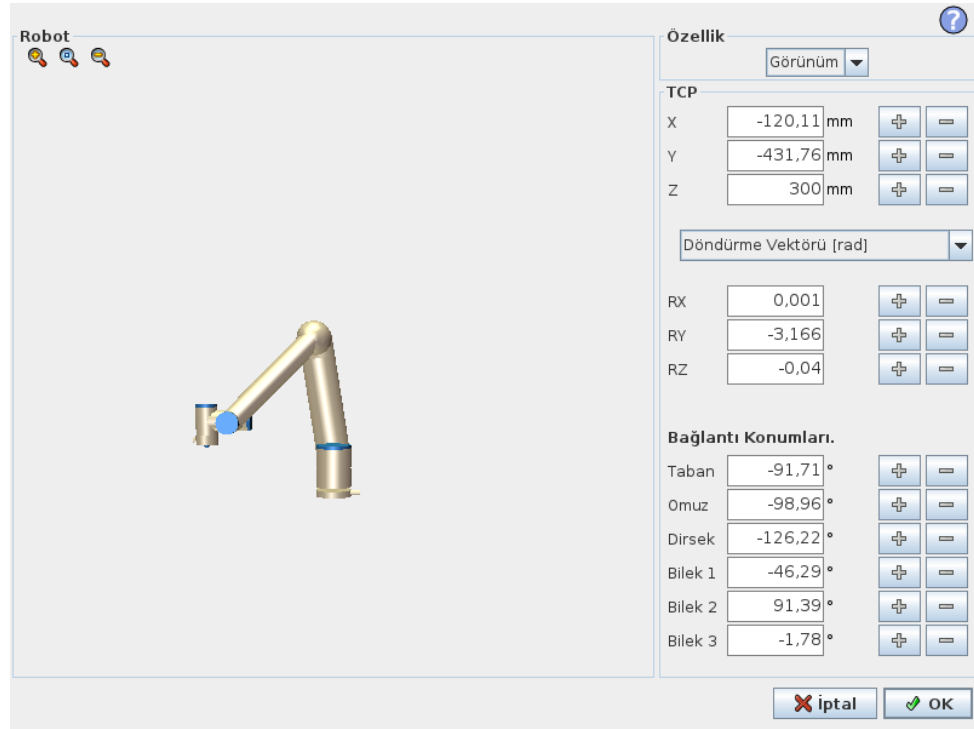
Tamam düğmesine basıldığında ifade gramer hataları açısından denetlenir. İptal düğmesini tıklattığınızda, tüm değişiklikler göz ardı edilerek ekrandan çıkarılır.

İfade aşağıdaki gibi görünebilir:

```
dijital_giriş[1] ? Gerçek ve analog_giriş[0] < 0,5
```

### 12.2 Poz Düzenleyicisi Ekranı

Bu ekranda, hedef eklem konumlarını veya robot aracının bir hedef pozunu (konum ve yönü) belirtebilirsiniz. Bu ekran, “çevrimdışı” ve robot kolunu doğrudan kontrol etmiyor.



## Robot

Robot kolunun geçerli pozisyonu ile belirtilen yeni hedef pozisyonu 3B grafikte gösterilir. Robot kolunun 3B çizimi robot kolunun geçerli pozisyonunu gösterir ve robot kolunun "gölgesi" de, robot kolunun, ekranın sağ tarafında belirtilen değerlerle kontrol edilen hedef konumunu gösterir. Büyüteç simgelerine basarak yakınlaştırma/uzaklaştırma yapabilir veya parmağı sürükleyerek görünümü değiştirebilirsiniz.

Robot TCP'nin belirtilen hedef konumu bir güvenlik veya tetikleyici düzlemine yaklaşırsa veya robot aracının oryantasyonu, araç oryantasyonu alan sınırına yakınsa (bakın 10.12), yakın alan sınırının bir 3B görünümü gösterilir.

Güvenlik düzlemleri sarı ve siyah renkte, normal düzlemi temsil eden ve robot TCP'nin yerleştirilmesine izin verilen düzlem tarafını belirten küçük bir okla gösterilir. Tetikleyici düzlemleri mavi ve yeşil renkte ve *Normal* modu sınırlarının (bakın 10.6) etkin olduğu, düzlemin yanına dönük olan küçük bir okla görüntülenir. Araç oryantasyonu alan sınırı, küresel bir koniyle, robot aracının geçerli oryantasyonunu belirten bir vektörle gösterilir. Koninin içi, takım oryantasyonu (vektörü) için izin verilen alanı temsil eder.

Hedef robot TCP'si artık sınırın yakınında değilse, 3B görüntüsü kaybolur. Hedef TCP, bir alan sınırını ihlal ediyorsa veya ihlal etmeye çok yaklaşmışsa, sınır göstergesi kırmızı olur.

## Özellik ve araç pozisyonu

Ekranın sağ üst köşesinde özellik seçici bulunur. Özellik seçici, robot kolunun hangi özelliğe göre denetleneceğini belirler

Özellik seçicinin altında, o sırada etkin olan Araç Merkez Noktasının (TCP) adı görüntülenir. Adlandırılmış birden fazla TCP'yi yapılandırma hakkında daha fazla

## 12.2 Poz Düzenleyicisi Ekranı

bilgi için bakın 13.6. Metin kutuları, seçilen özellikle ilgili TCP'nin tam koordinat değerlerini gösterir. X, Y ve Z, aletin konumunu kontrol ederken, RX, RY ve RZ ise aletin yönünü kontrol eder.

Yön temsilini seçmek için, RX, RY ve RZ kutularının üstündeki açılan kutu menüsünü kullanın. Kullanılabilir türler şunlardır:

- **Döndürme Vektörü [rad]** Yön, bir *döndürme vektörü* olarak verilmiştir. Eksenin uzunluğu radyan cinsinden dönülecek açıdır ve vektörün kendisi de dönülecek eksenini belirler. Bu varsayılan ayardır.
- **Döndürme Vektörü [°]** Yön, *döndürme vektörü* olarak verilmiş olup, vektörün uzunluğu ise derece olarak döndürüleceği açıdır.
- **RPY [rad]** *Yuvarlama, aralık ve savrulma (RPY)* açıları; burada açılar, radyan cinsindedir. RPY döndürme matrisi (X, Y', Z'' döndürme), aşağıdakilerle verilir:

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

- **RPY [°]** *Yuvarlama, aralık ve savrulma (RPY)* açıları; burada açılar, derece cinsindedir.

Koordinat tıklatılarak değerler düzenlenebilir. Bir kutunun hemen sağındaki + veya - düğmelerini tıklatarak, geçerli değere bir miktar ekleyebilir/geçerli değerden bir miktarı çıkarabilirsiniz. Bir düğmeyi basıp basılı tutmak, değeri doğrudan artırır/azaltır. Düğme ne kadar basılı tutulursa, artış/azalma da o kadar büyük olur.

### Bağlantı konumları

Ayrı ayrı eklem konumlarının doğrudan belirtilmesini sağlar. Her eklem konumunun  $-360^\circ$  ile  $+360^\circ$  arasındaki aralıkta bir değeri olabilir ve bunlar da *eklem sınırlarıdır*. Eklem konumu tıklatılarak değerler düzenlenebilir. Bir kutunun hemen sağındaki + veya - düğmelerini tıklatarak, geçerli değere bir miktar ekleyebilir/geçerli değerden bir miktarı çıkarabilirsiniz. Bir düğmeyi basıp basılı tutmak, değeri doğrudan artırır/azaltır. Düğme ne kadar basılı tutulursa, artış/azalma da o kadar büyük olur.

### Tamam düğmesi

Bu ekran, *Hareket Ettir* sekmesinden etkinleştirildiğinde (bakın 13.1), *Tamam* düğmesine basıldığında *Hareket Ettir* sekmesine dönülür ve burada robot kolu, belirtilen hedefe doğru hareket eder. Belirtilen son değer bir araç koordinatı idiyse, robot kolu, hedef konuma, *Hareket Ettir L* hareket türünü kullanarak hareket ederken, en son bir eklem konumu belirtildiğinde ise robot kolu, hedef konuma, *Hareket Ettir J* hareket türünü kullanarak hareket eder. Farklı hareket türlerinin tanımı için bakın 14.5.

### İptal düğmesi

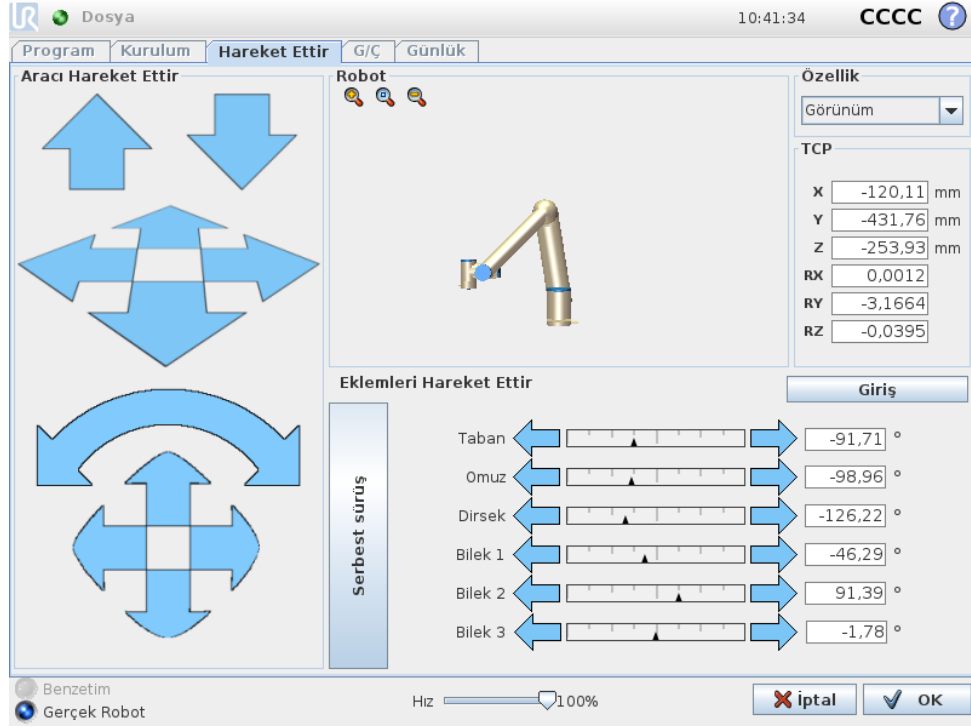
İptal düğmesini tıklattığınızda, tüm değişiklikler göz ardı edilerek ekrandan çıkarılır.



# 13 Robot Denetleyicisi

## 13.1 Hareket Ettir Sekmesi

Bu ekranda, robot aracını çevirmek/döndürmek ya da robot eklemlerini tek tek hareket ettirmek suretiyle, istediğiniz zaman robot kolunu doğrudan hareket ettirebilirsiniz (yürütebilirsiniz).



### 13.1.1 Robot

Robot kolunun o anki pozisyonu 3B grafikte gösterilir. Büyüteç simgelerine basarak yakınlaştırma/uzaklaştırma yapabilir veya parmağı sürükleyerek görünümünü değiştirebilirsiniz. Robot kolu istediğiniz şekilde kontrol etmek için, **Görünüm** özelliğini seçin ve 3B çizimin görüntüleme açısını gerçek robot kolu gördüğünüz açıyla aynı olacak şekilde döndürün.

Robot TCP'nin geçerli konumu bir güvenlik veya tetikleyici düzlemine yaklaşırsa veya robot aletinin yönü, alet yönü alan sınırına yakınsa (bakın 10.12), yakın alan sınırının bir 3B görünümü gösterilir. Robot bir program çalıştırdığında, sınır limitlerini görüntüleme devre dışı bırakılacağını unutmayın.

Güvenlik düzlemleri sarı ve siyah renkte, normal düzlemi temsil eden ve robot TCP'nin yerleştirilmesine izin verilen düzlem tarafını belirten küçük bir okla gösterilir. Tetikleyici düzlemleri mavi ve yeşil renkte ve **Normal** modu sınırlarının (bakın 10.6) etkin olduğu, düzlemin yanına dönük olan küçük bir okla görüntülenir. Araç oryantasyonu alan sınırı, küresel bir koniyle, robot aracının geçerli oryantas-

yonunu belirten bir vektörle gösterilir. Koninin içi, takım oryantasyonu (vektörü) için izin verilen alanı temsil eder.

Robot TCP'si artık sınırın yakınında değilse, 3B görüntüsü kaybolur. TCP, bir alan sınırını ihlal ediyorsa veya ihlal etmeye çok yaklaşmışsa, sınır göstergesi kırmızı olur.

### 13.1.2 Özellik ve Araç Pozisyonu

Ekranın sağ üst köşesinde özellik seçici bulunur. Robot kolunu kontrol edecek görelî özelliği tanımlar.

Özellik seçicinin altında, o sırada etkin olan Araç Merkez Noktasının (TCP) adı görüntülenir. Metin kutuları, seçilen özellikle ilgili TCP'nin tam koordinat değerlerini gösterir. Adlandırılmış birden fazla TCP'yi yapılandırma hakkında daha fazla bilgi için (bakın 13.6).

Koordinat veya eklem pozisyonu tıklatılarak değerler elle düzenlenebilir. Bu sizi poz düzenleyicisi ekranına götürür (bakın 12.2) ve burada alet veya hedef eklem konumları için bir hedef konum ve yönü belirleyebilirsiniz.

### 13.1.3 Aracı Hareket Ettir

- Bir çevirme oku (üst) basılı tutulduğunda, robotun araç ucu belirtilen yönde hareket eder.
- Bir döndürme oku (alt) basılı tutulduğunda, robot aracının yönü belirtilen yönde değişir. Döndürme noktası, Araç Merkezi Noktası (TCP), yani robot aracı üzerinde karakteristik bir nokta sağlayan, robot kolunun ucundaki noktadır. TCP, küçük bir mavi top olarak gösterilir.

Not: Hareketi herhangi bir anda durdurmak için düğmeyi bırakın

### 13.1.4 Eklemleri Hareket Ettir

Ayrı ayrı eklemlerin doğrudan denetlenmesini sağlar. Her eklem,  $-360^{\circ}$ 'tan  $+360^{\circ}$ 'a hareket edebilir ve bunlar da her eklem için yatay çubukla gösterilen *eklem sınırlarıdır*. Bir eklem, eklem sınırına ulaştığında, daha fazla sürülemez. Bir eklem sınırları varsayılandır farklı bir konum aralığıyla yapılandırılmışsa (bakın 10.11), bu aralık yatay çubukta kırmızı renkte belirtilir.

### 13.1.5 Serbest sürüş

*Serbest sürüş* tuşu basılı tutulurken, robot kolunu fiziksel olarak kavramak ve istediğiniz yere çekmek mümkündür. **Ayarlar** sekmesindeki yerçekimi ayarı (bakın 13.7) yanlışsa veya robot kolu ağır bir yük taşıyorsa, **Serbest sürüş** düğmesine basıldığında robot kolu hareket etmeye (düşmeye) başlayabilir. Bu durumda, yalnızca **Serbest sürüş** düğmesini serbest bırakın.

**UYARI:**

1. Doğru kurulum ayarlarını kullandığınızdan emin olun (örneğin Robot montaj açısı, TCP ağırlığı, TCP ofseti). Programla birlikte kurulum dosyalarını kaydedin ve yükleyin.
2. **Serbest sürüş** düğmesine basmadan önce TCP ayarları ile robot montaj ayarları doğru ayarlandığından emin olun. Bu ayarlar doğru değilse, **Serbest Sürüş** düğmesine basıldığında robot kolu hareket eder.
3. Serbest sürüş işlevi (**Empedans/Geri Sürüş**) sadece risk değerlendirmesinin izin verdiği kurulumlarda kullanılacaktır. Araçların ve engellerin keskin kenarları veya sıkma noktaları bulunmamalıdır. Tüm personelin robot kolunun ulaşamayacağı yerde olmasını sağlayın.

## 13.2 G/Ç Sekmesi

Bu ekranda her zaman, robot kontrol kutusuna giden veya robottan gelen canlı G/Ç sinyallerini izleyebilir ve ayarlayabilirsiniz. Ekran, programın yürütüldüğü zaman dilimi de dâhil olmak üzere, G/Ç'nin geçerli durumunu görüntüler. Program yürütmesi sırasında herhangi bir değişiklik yapılırsa program durur. Program durduğunda, tüm çıkış sinyalleri durumlarını korur. Ekran yalnızca 10 Hz ile güncellendiğinden, çok hızlı bir sinyal düzgün görüntülenemeyebilir.

Yapılandırılabilir G/Ç'ler, kurulumun güvenlik G/Ç yapılandırma bölümünde tanımlanmış özel güvenlik ayarları için ayrılabilir (bakın 10.13); ayrılanlar, varsayılan veya

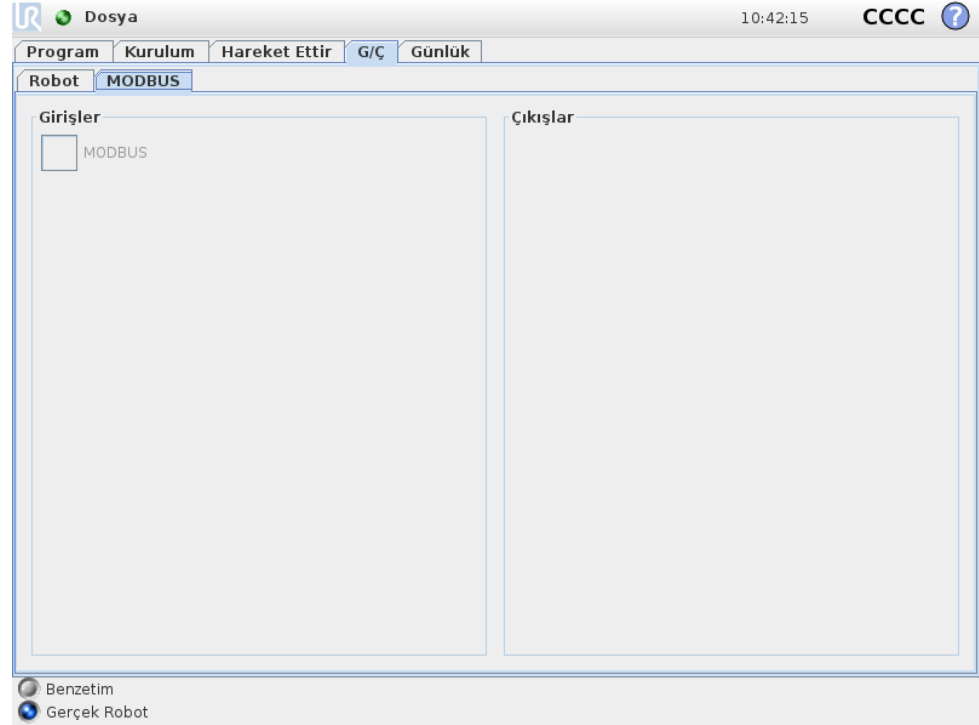
kullanıcı tanımlı ad yerine güvenlik işlevi adına sahip olacaktır. Güvenlik ayarları için ayrılan yapılandırılabilir çıkışlar değiştirilemez ve sadece LED'ler olarak görüntülenir.

Sinyallerin elektrik ayrıntıları 5.3 bölümünde açıklanmıştır.

**Analog Etki Alanı Ayarları** Analog G/Ç, akım [4-20 mA] veya voltaj [0-10 V] çıkış olarak ayarlanabilir. Program kaydedilirse sonradan robot denetleyicisinin yeniden başlatıldığı durumlarda ayarlar hatırlanır.

### 13.3 MODBUS istemci G/Ç

Kurulumda ayarlanan dijital MODBUS istemcisinin G/Ç sinyalleri burada gösterilir. Sinyal bağlantısı kaybolursa, bu ekranda karşılık gelen giriş devre dışı bırakılır.



#### Girişler

Dijital MODBUS istemci girişlerinin durumu görüntülenir.

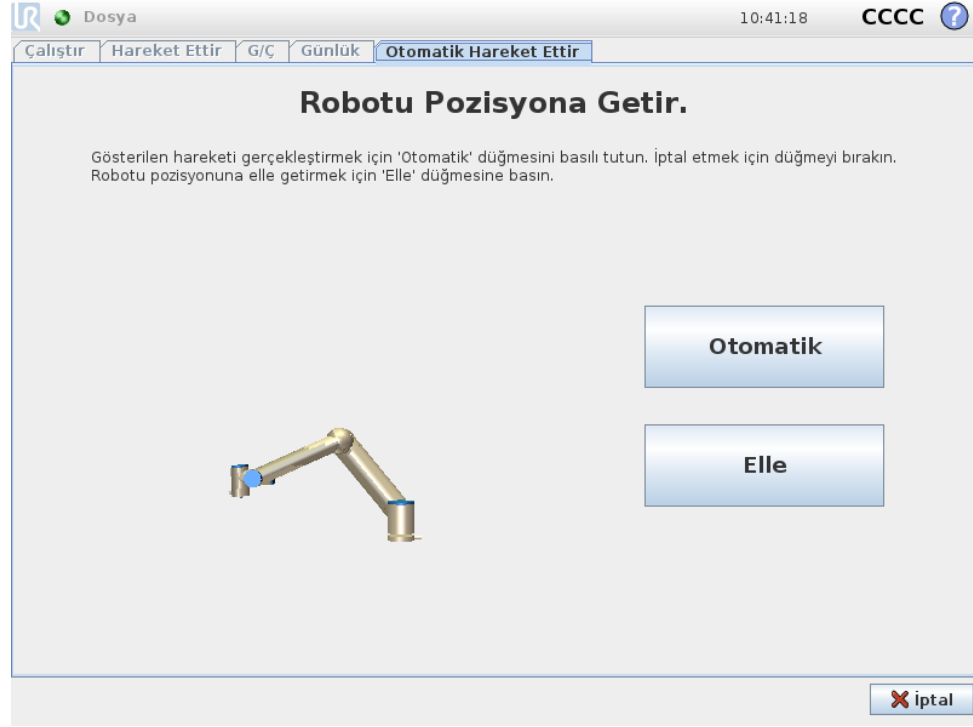
#### Çıkışlar

Dijital MODBUS istemci çıkışlarının durumu görüntülenir ve değiştirilir. Bir sinyalin değiştirilebilmesi için, G/Ç sekmesi denetimindeki tercihin (bakın 13.8) buna izin vermesi gerekir.

### 13.4 Otomatik Hareket Ettir Sekmesi

Otomatik Hareket Ettir sekmesi, robot kolunun çalışma alanı içerisinde belirli bir pozisyona getirilmesi gerektiğinde kullanılır. Buna örnek olarak, bir programı çalıştırmadan

önce robot kolunun bu programın başlangıç pozisyonuna getirilmesi veya önce robotun bu programın başlangıç pozisyonuna getirilmesi veya programı değiştirirken bir geçiş noktasına getirilmesi verilebilir.



## Animasyon

Animasyon, robot kolunun gerçekleştirmek üzere olduğu hareketi gösterir.



### DIKKAT:

Animasyonu, gerçek robot kolunun pozisyonu ile karşılaştırın ve robot kolunun hareketi hiçbir engele çarpmadan güvenli bir şekilde yapabileceğinden emin olun.



### DIKKAT:

Otomatik kaydır işlevi, gölge gezinmesi boyunca robot boyunca hareket eder. Çarpışma, robot veya diğer ekipmana zarar verebilir.

## Otomatik

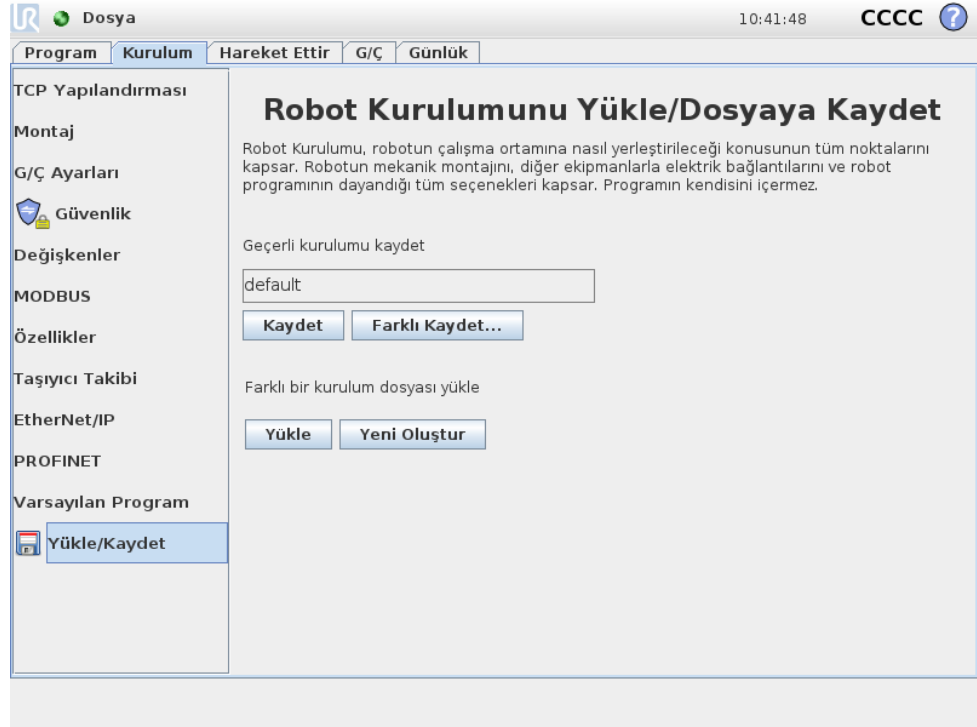
Robot kolu, animasyonda gösterildiği şekilde hareket ettirmek için **Otomatik** düğmesini basılı tutun.

Not: Hareketi herhangi bir anda durdurmak için düğmeyi bırakın.

## Elle

**Elle** düğmesine basarak, robot kolunun elle hareket ettirileceği **Hareket** sekmesine gidebilirsiniz. Bu sadece animasyondaki hareket tercih edilmediğinde gereklidir.

## 13.5 Kurulum → Yükle/Kaydet



Robot Kurulumu, robot kolunun ve kontrol kutusunun çalışma ortamına nasıl yerleştirileceği konusunun tüm noktalarını kapsar. Robot kolunun mekanik montajını, diğer ekipmanlarla elektrik bağlantılarını ve robot programının dayandığı tüm seçenekleri kapsar. Programın kendisini içermez.

Bu ayarlar, **G/Ç** sekmesinde ayarlanan G/Ç etki alanları için olanlar hariç, **Kurulum** sekmesindeki farklı ekranlar kullanılarak ayarlanabilir (bakın 13.2).

Robot için birden fazla kurulum dosyası bulundurma imkânı vardır. Oluşturulan programlar etkin kurulumu kullanır ve kullanıldığında bu kurulumu otomatik olarak yükler.

Kurulumda yapılan herhangi bir değişikliğin güç kapatıldıktan sonra korunması için kaydedilmesi gerekir. Kurulumda kaydedilmemiş değişiklikler varsa, **Kurulum** sekmesinin sol tarafındaki **Yükle/Kaydet** metninin yanında bir disket simgesi gösterilir.

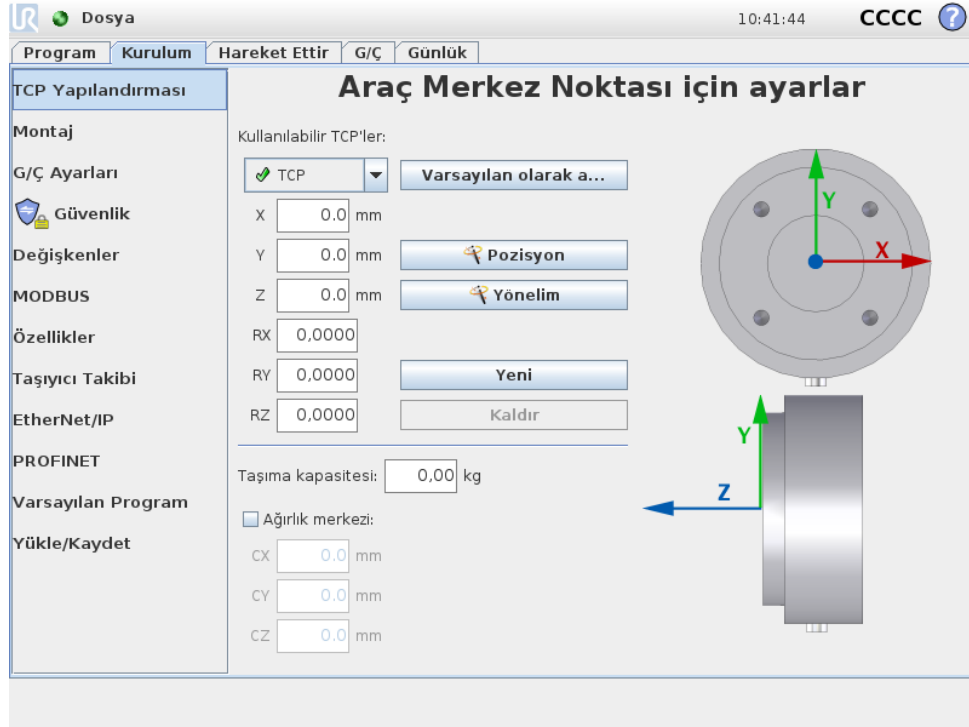
Bir kurulum, **Kaydet** veya **Farklı Kaydet...** düğmesine basılarak kaydedilebilir. Alternatif olarak, bir programı kaydetmek, etkin kurulumu da kaydeder. Farklı bir kurulum dosyası yüklemek için, **Yükle** düğmesini kullanın. **Yeni Oluştur** düğmesi, Robot Kurulumundaki tüm ayarları fabrika varsayılanlarına sıfırlar.



### DIKKAT:

Robotu bir USB sürücüsünden yüklenen bir kurulumla kullanmanız önerilmez. Bir USB sürücüsünde saklı bir kurulumu kullanmak için, önce onu yükleyin ve **Farklı Kaydet...** düğmesini kullanarak yerel **programlar** klasörüne kaydedin.

## 13.6 Kurulum → TCP Yapılandırması



Bir **Alet Merkez Noktası** (TCP), robotun aleti üzerinde karakteristik bir noktadır. Bu ekranda birden fazla adlandırılmış TCP tanımlanabilir. Her TCP bir çeviri ve ekran grafiklerinde gösterildiği gibi, araç çıkış tablasının merkezine göre bir döndürme içerir. Konum koordinatı X, Y ve Z, TCP'nin konumunu belirtirken, RX, RY ve RZ ise oryantasyonunu belirtir. Belirtilen tüm değerler sıfır olduğunda TCP, takım çıkış tablasındaki merkez noktasıyla çakışır ve ekranın sağında gösterilen koordinat sistemini kabul eder.

### 13.6.1 TCP'leri ekleme, değiştirme ve kaldırma

Yeni bir TCP tanımlamak için, **Yeni** düğmesine basın. Sonra, oluşturulan TCP otomatik olarak benzersiz bir ad alır ve açılan menüde seçili hale gelir.

Seçilen TCP'nin çevirisi ve dönüşü, ilgili beyaz metin alanlarına dokunularak ve yeni değerler girilerek değiştirilebilir.

Seçilen TCP'yi kaldırmak için, doğrudan **Kaldır** düğmesine dokununuz. Kalan son TCP silinmiyor.

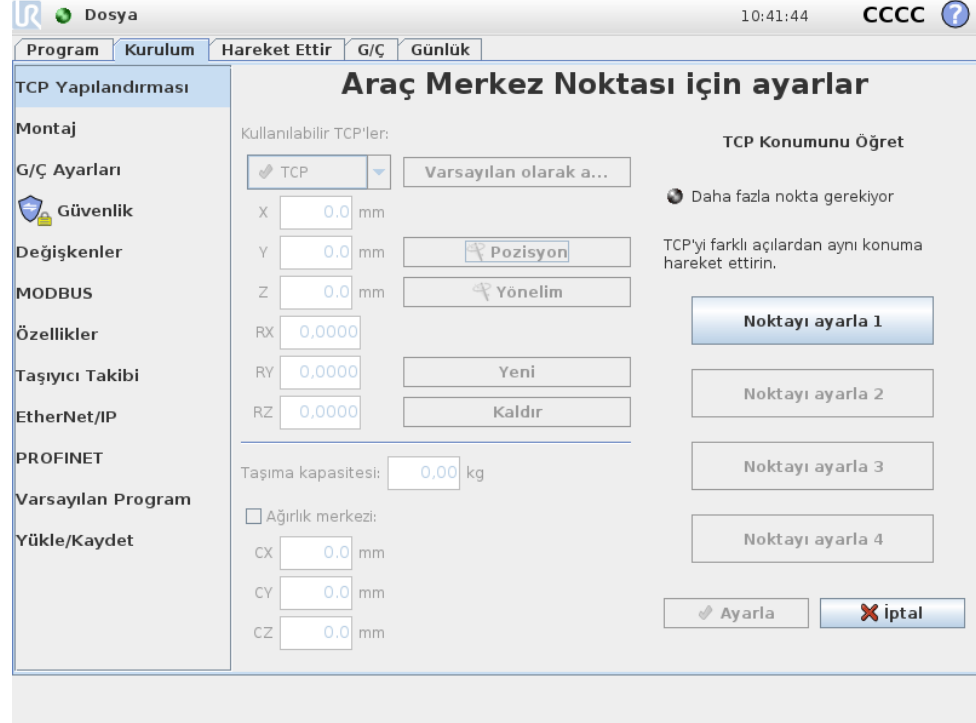
### 13.6.2 Varsayılan ve etkin TCP

Yapılandırılmış TCP'lerin tam bir tanesi, *varsayılan* olur. Varsayılan TCP, açılan TCP menüsündeki adının solundaki yeşil bir simgeyle işaretlenir. O sırada seçili olan TCP'yi varsayılan olarak ayarlamak için, **Varsayılan olarak ayarla** düğmesine basın.

Kartezyen alanındaki tüm doğrusal hareketleri belirlemek için bir TCP ofseti her zaman *etkin* olan olarak kullanılır. Aynı zamanda, Grafik sekmesinde görselleştirilen etkin TCP hareketidir (bakın 14.29). Herhangi bir program çalıştırılmadan ve

bir programı başlatmadan önce varsayılan TCP, etkin olarak ayarlanır. Bir programda, robotun belli bir hareketi için, belirtilen TCP'lerden herhangi biri etkin olarak ayarlanabilir (bakın 14.5 ve 14.10).

### 13.6.3 TCP konumunu öğretme



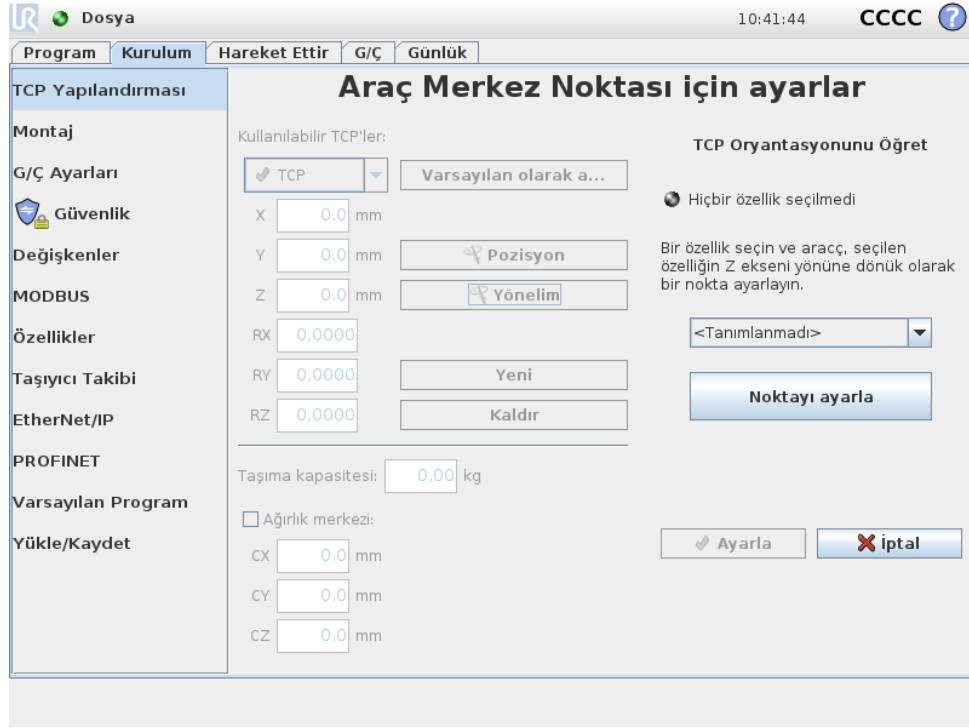
TCP konumu koordinatları, aşağıdaki şekilde otomatik olarak hesaplanabilir:

1. **Pozisyon** düğmesine dokununuz.
2. Robotun çalışma alanı içinde sabit bir nokta seçin.
3. TCP'yi en az üç farklı açıdan seçilen noktaya doğru hareket ettirmek ve takım çıkış tablasının ilgili konumlarını kaydetmek için, ekranın sağ tarafındaki düğmeleri kullanın.
4. Hesaplanan TCP koordinatlarını doğrulayın ve **Ayarla** düğmesini kullanarak bunları seçilen TCP'nin üzerine ayarlayın.


Not: Hesaplamanın düzgün çalışması için konumların yeterince farklı olması gerekir. Aksi takdirde düğmelerin üstündeki durum LED'i kırmızıya döner.

Ayrıca doğru TCP'yi belirlemek için genellikle üç konumun yeterli olmasına rağmen dördüncü konum, hesaplamanın doğru olduğunu doğrulamak için kullanılabilir. Kaydedilen her noktanın, hesaplanan TCP'ye göre kalitesi, ilgili düğmedeki yeşil, sarı veya kırmızı bir LED kullanılarak belirtilir.

### 13.6.4 TCP oryantasyonunu öğretme



TCP oryantasyonu, aşağıdaki şekilde otomatik olarak hesaplanabilir:

1.  **Oryantasyon** düğmesine dokunun.
2. Açılan listeden bir özellik seçin. Yeni özelliklerin nasıl tanımlanabileceği hakkında daha ayrıntılı bilgi edinmek için (bakın 13.12).
3. TCP'ye tekabül eden aracın oryantasyonunun, seçilen özelliğin koordinat sistemine uygun olduğu bir konuma doğru hareket etmek için, aşağıdaki düğmeyi kullanın.
4. Hesaplanan TCP oryantasyonunu doğrulayın ve **Ayarla** düğmesini kullanarak bunu seçilen TCP'nin içine ayarlayın.

### 13.6.5 Taşıma kapasitesi

Robot aracının ağırlığı, ekranın alt kısmında belirtilmiştir. Bu ayarı değiştirmek için doğrudan beyaz metin alanına dokununuz ve yeni bir ağırlık girin. Ayar, tanımlanan tüm TCP'ler için geçerlidir. İzin verilen maksimum taşıma kapasitesi hakkındaki ayrıntılar için bakın Donanım Kurulum Kılavuzu.

### 13.6.6 Ağırlık merkezi

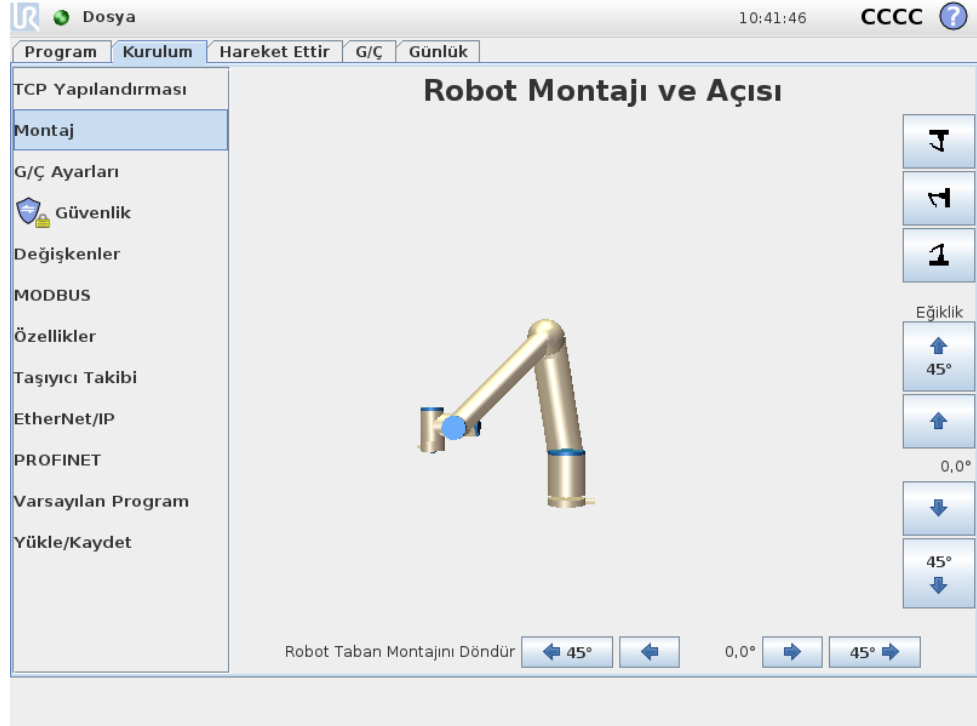
Aracın ağırlık merkezi, isteğe göre CX, CY ve CZ alanları kullanılarak belirtilebilir. Başka hiçbir şey belirtilmediğinde, araç merkez noktasının, aracın ağırlık merkezi olduğu kabul edilir. Ayar, tanımlanan tüm TCP'ler için geçerlidir.



**UYARI:**

Doğru kurulum ayarlarını kullandığınızdan emin olun. Programla birlikte kurulum dosyalarını kaydedin ve yükleyin.

## 13.7 Kurulum → Montaj



Robot kolunun montajı buradan belirtilebilir. Şu iki amaca hizmet eder:

1. Robot kolunun ekranda doğru görünmesini sağlamak.
2. Yerçekiminin yönünü denetleyiciye bildirmek.

Denetleyici, robot koluna yumuşak ve hassas hareketler kazandırmak ve robot kolunun **Serbest sürüş** modunda kendini tutmasını sağlamak için gelişmiş bir dinamik model kullanır. Bu nedenle, robot kolunun montajının doğru şekilde ayarlanması önemlidir.



**UYARI:**

Robot kolunun montajını düzgün bir biçimde ayarlamamak, sık koruyucu duruşlara ve/veya **Serbest Sürüş** düğmesine basıldığında robot kolunun hareket etmesine neden olabilir.

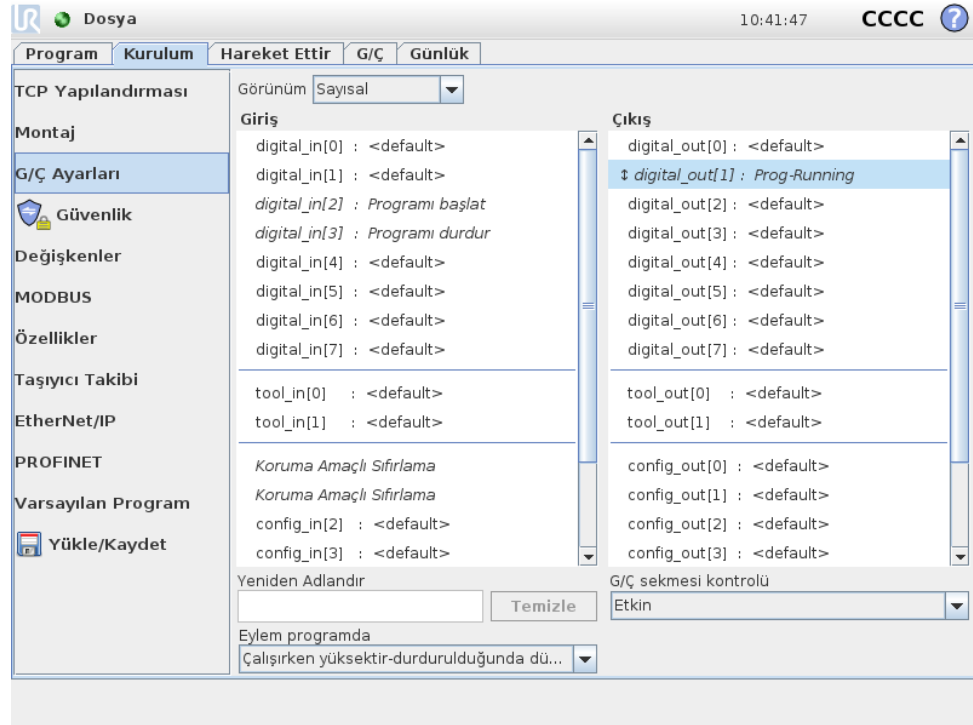
Varsayılan olarak, robot kolu düz bir masaya veya yere monte edilir ve bu durumda ekranda hiçbir değişiklik yapılmasına gerek yoktur. Ancak robot kolu **tavana montajlı**, **duvara montajlı** veya **belirli bir açıyla montajlı** ise, düğmelerin kullanımıyla

bu ayar yapılabilir. Ekranın sağ tarafındaki düğmeler robot kolunun montaj açısını ayarlamak içindir. Sağ üst taraftaki üç düğme, **tavanın** (180°), **duvarın** (90°), **yerin** (0°) açısını ayarlar. İsteğe göre bir açı belirlemek için **Eğiklik** düğmeleri kullanılabilir. Ekranın alt kısmındaki düğmeler, robot kolu montajını gerçek montaja uyacak şekilde döndürmek için kullanılır.

**UYARI:**

Doğru kurulum ayarlarını kullandığınızdan emin olun. Programla birlikte kurulum dosyalarını kaydedin ve yükleyin.

## 13.8 Kurulum → G/Ç Ayarları



Bu ekranda, robot için kullanılabilen G/Ç sinyallerine kullanıcı tanımlı adlar atanabilir ve eylemler ve G/Ç sekmesi kontrolüyle yapılandırılabilirler.

**Giriş** ve **Çıkış** kısımları, örneğin aşağıdakiler gibi G/Ç sinyallerinin tiplerini sıralar:

*Sayısal:* (standart genel amaç, yapılandırılabilir ve alet)

*Analog:* (standart genel amaç ve alet)

*MODBUS:*

*Genel:* amaçlı kayıtlar (boolean, tamsayı ve yüzen)

Genel amaçlı kayıtlara, örneğin bir alan veri yolu (örneğin Profinet ve EtherNet/IP) üzerinden erişilebilir.

### 13.8.1 G/Ç Sinyal Tipi

**Giriş** ve **Çıkış** kısımlarında sıralanan sinyallerin sayısını sınırlamak için, görüntülenen içeriği sinyal tipine göre değiştirmek için, ekranın üstündeki **Görünüm** açılan menüsünü kullanın.

### 13.8.2 Kullanıcı Tanımlı Adları Atama

Adları giriş ve çıkış sinyalleriyle ilişkilendirmek mümkündür. Bu uygulama, robotla çalışırken sinyallerin ne işe yaradığını hatırlamayı kolaylaştırabilir. Bir sinyali seçmek için üzerine tıklatın ve adını ayarlamak için ekranın alt kısmındaki metin alanını tıklatın. Ad temizlenerek, varsayılan sınırlanabilir (**Temizle** düğmesini kullanın).

Programda genel amaçlı bir kaydı (örneğin bir **Bekle** komutu veya bir **Eğer** komutunun şartlı ifadesi için) kullanılabilmesini sağlamak için, kayda kullanıcı tanımlı bir ad verilmelidir. **Bekle** ve **If** komutları sırayla (14.9) ve (14.18) altında açıklanmıştır. Adı belirtilen genel amaçlı kayıtlar, **İfade Düzenleyicisi** ekranındaki **Giriş** veya **Çıkış** seçicisinde bulunabilir.

### 13.8.3 G/Ç Eylemleri ve G/Ç Sekmesi Kontrolü

*Giriş Eylemleri:* Sekiz standart genel amaçlı dijital girişle iki dijital takım girişi ve *boolean* tipi genel amaçlı giriş kaydı bir eylemi tetikleyebilir. Kullanılabilir eylemlere, yükselen bir kenarda yeteneği dahildir:

- Geçerli programı başlatın
- Geçerli programı durdurun
- Geçerli programı duraksatın

Ayrıca giriş yüksek/düşük olduğunda **Serbest sürüş** moduna geçen/modundan çıkan bir eylem de yapılandırılabilir (örneğin el ünitesinin arkasındaki **Serbest sürüş** düğmesi gibi).

*Çıkış Eylemleri ve G/Ç Sekmesi Kontrolü:* Çıkışların varsayılan davranışı, değerlerinin programın çalışması durduktan sonra da korunması şeklindedir. Ayrıca hiçbir program çalışmadığı zamanlarda uygulanan bir varsayılan değerde bir çıkış da yapılandırılabilir.

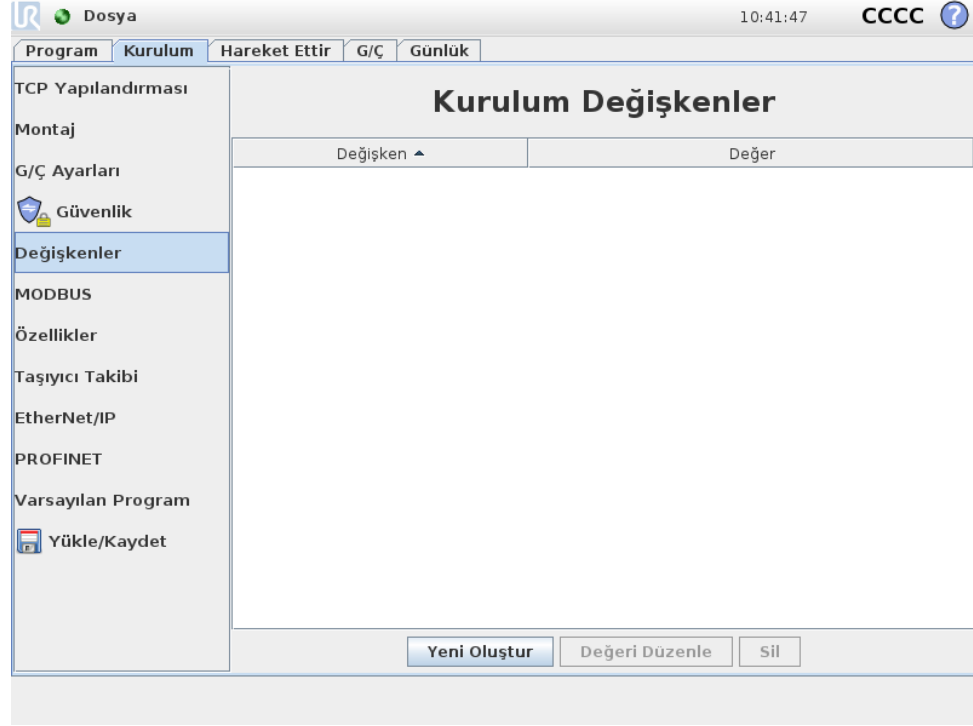
Sekiz standart genel amaçlı dijital çıkışla iki dijital araç çıkışı ayrıca çıkışın bir program çalışırken yüksek, çalışmadığındaysa düşük olarak, bir programı o sırada çalışıp çalışmadığını gösterecek şekilde de yapılandırılabilir. *Boolean* tipi genel amaçlı çıkış kayıtları ve dijital MODBUS çıkış sinyalleri de bunu destekler.

Son olarak, bir çıkışın G/Ç sekmesinden denetlenip denetlenemeyeceğini (programlayıcılar tarafından, ya da hem operatörler hem de programlayıcılar tarafından) ya da çıkış değerini yalnızca robot programlarının değiştirebileceğini belirtmek de mümkündür.

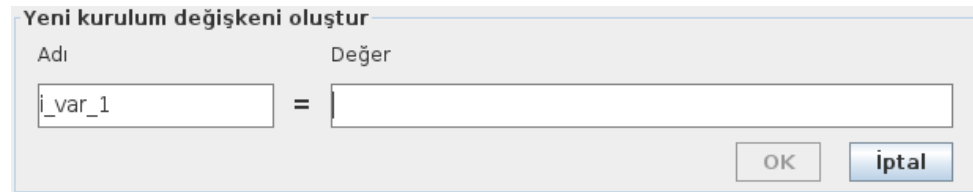
## 13.9 Kurulum → Güvenliği

Bakın bölüm 10.

### 13.10 Kurulum → Değişkenler



Burada oluşturulan değişkenlere kurulum değişkenleri denir ve bunlar bunun için normal program değişkenleri gibi kullanılabilir. Kurulum değişkenler özeldir, çünkü bir program durdurulup ardından tekrar başlatıldığında ve robot kolu ve/veya kontrol kutusu kapatılıp tekrar çalıştırıldığında bile değerlerini korurlar. Bunların adları ve değerleri, kurulumla saklanır, dolayısıyla birden fazla programda aynı değişkenleri kullanmak mümkündür.



**Yeni Oluştur** düğmesine bastığınızda, yeni değişken için tavsiye edilen adın yazıldığı bir panel açılır. Adı değiştirilebilir ve değeri, metin alanlarından birine dokunularak girilebilir. **Tamam** düğmesi ancak yeni adı bu kurulumda kullanılmadığında tıklanabilir.

Bir kurulum değişkeninin değerini değiştirmek için, değişken listede vurgulanabilir ve ardından **Değeri Düzenle** düğmesi tıklanabilir.

Bir değişkeni silmek için listeden seçin ve **Sil**'e tıklayın.

Kurulum değişkenlerini yapılandırdıktan sonra, kurulumun kendisinin kaydedilerek bu yapılandırma korunur, (bakın 13.5). Kurulum değişkenleri ve değerleri de her 10 dakikada bir otomatik olarak kaydedilir.

Bir program veya kurulum yüklendiği ve program değişkenlerinden bir veya daha fazlası kurulum değişkenleriyle aynı ada sahip olduğunda, sorunu çözmesi için kullanıcıya iki seçenek sunulur: ya program değişkeni yerine aynı addaki kurulum değişkenlerini kullanın, ya da çakışan değişkenlerin otomatik olarak yeniden adlandırılmasını sağlayın.

## 13.11 Kurulum → MODBUS istemci G/Ç Ayarları

Burada, MODBUS istemcisi (ana) sinyalleri ayarlanabilir. Belirtilen IP adreslerindeki MODBUS sunucuları (veya bağımlı birimler) ile olan bağlantılar, giriş/çıkış sinyalleri ile oluşturulabilir (kayıtlar veya dijital). Programlarda kullanılabilmesi için her sinyalin benzersiz bir adı vardır.

### Yenile

Bu düğmeye bastığınızda, tüm MODBUS bağlantıları yenilenir. Yenileme, tüm modbus birimlerinin bağlantısını keser ve bunları tekrar bağlar. Tüm istatistikler silinir.

### Birim ekle

Yeni bir MODBUS birimi eklemek için bu düğmeye basın.

### Birimi sil

MODBUS birimini ve o birimdeki tüm sinyalleri silmek için bu düğmeye basın.

## Birim IP ayarla

Burada, MODBUS biriminin IP adresi gösterilir. Değiştirmek için düğmeye basın.

## Sıralı mod

*Sadece Gelişmiş Seçenekleri Göster (bakın 13.11) seçildiğinde kullanılabilir.* Bu onay kutusu seçildiğinde, modbus istemcisi bir sonraki isteği göndermeden önce bir yanıt beklemeye zorlanır. Bu mod, bazı fieldbus birimleri için gerekir. Bu seçeneğin açılması, birden fazla sinyal olduğunda yardımcı olabilir ve artan istek sıklığı, sinyal kesintilerine neden olur. Sıralı modda birden fazla sinyal tanımlandığında, geçerli sinyal frekansının, istenenden daha düşük olabileceğini unutmayın. Geçerli sinyal frekansı, sinyal istatistiklerinde gözlemlenebilir (bakın kısım 13.11). Geçerli sinyal frekansı, "Frekans" açılan listesinde seçilen değer yarısından azsa, sinyal göstergesi sarıya döner.

## Sinyal ekle

İlgili MODBUS birimine bir sinyal eklemek için bu düğmeye basın.

## Sinyal sil

İlgili MODBUS biriminden bir MODBUS sinyalini silmek için bu düğmeye basın.

## Sinyal türünü ayarla

Sinyal türünü seçmek için bu açılan menüyü kullanın. Kullanılabilir türler şunlardır:

*Dijital giriş:* Dijital giriş (bobin), sinyalin adres alanında belirtilen bobin üzerindeki MODBUS biriminden okunan bir bitlik miktardır. Fonksiyon kodu 0x02 (Ayrık Girişleri Oku) kullanılır.

*Dijital çıkış:* Dijital çıkış (bobin), tek bit miktarı olup, yüksek veya düşük olarak ayarlanabilir. Bu çıkışın değeri kullanıcı tarafından ayarlanmadan önce, uzak MODBUS birimindeki değer okunur. Bu ise, işlev kodu 0x01 (Okuma Bobinleri) kullanıldığı anlamına gelir. Çıkış bir robot programıyla veya **sinyal değerini ayarla** düğmesine basılarak ayarlandığında, işlev kodu 0x05 (Tek Bobin Yaz) ve üstü kullanılır.

*Girişi kaydedin:* Kayıt girişi, adres alanında belirtilen adresten okunan 16 bitlik bir miktardır. Fonksiyon kodu 0x04 (Giriş Kayıtlarını Oku) kullanılır.

*Çıkışı kaydedin:* Kayıt çıkışı, kullanıcı tarafından ayarlanabilen 16 bitlik bir miktardır. Kaydın değeri ayarlanmadan önce, uzak MODBUS birimindeki değeri okunur. Bu ise, işlev kodu 0x03 (Okuma Tutma Kayıtları) kullanıldığı anlamına gelir. Çıkış bir robot programıyla veya **sinyal değerini ayarla** alanında bir sinyal değeri belirlenerek ayarlandığında, uzak MODBUS birimindeki değeri ayarlamak için işlev kodu 0x06 (Tek Kayıt Yaz) kullanılır.

## Sinyal adresini ayarla

Bu alanda uzak MODBUS sunucusunun adresi gösterilir. Farklı bir adres seçmek için ekran tuş takımını kullanın. Geçerli adresler üreticiye ve uzak MODBUS biriminin yapılandırmasına göre değişir.

## Sinyal adını ayarla

Kullanıcı, ekrandaki klavyeyi kullanarak, sinyale bir ad verebilir. Sinyal, programlarda kullanıldığında bu ad kullanılır.

## Sinyal değeri

Burada, sinyalin o anki değeri gösterilir. Kayıt sinyalleri için bu değer işaretsiz tamsayı olarak ifade edilir. Çıkış sinyallerinde, düğmeyi kullanarak istenen sinyal değeri ayarlanabilir. Kayıt çıkışı için yine, birime yazılacak değer işaretsiz tamsayı olarak sağlanmalıdır.

## Sinyal bağlantı durumu

Bu simge, sinyalin doğru okunabilir/yazılabilir olduğunu (yeşil) ya da birimin beklenmedik şekilde yanıt verdiğini veya ulaşılamaz olduğunu (gri) gösterir. Bir MODBUS istisna yanıtı alındığında, yanıt kodu görüntülenir. MODBUS-TCP İstisna yanıtları:

- E1:* YASAK İŞLEV (0x01) Sorguda alınan fonksiyon kodu, sunucu (veya bağımlı birim) için izin verilebilir bir eylem değildir.
- E2:* YASAK VERİ ADRESİ (0x02) Sorguda alınan fonksiyon kodu, sunucu (veya bağımlı birim) için izin verilebilir bir eylem değildir; girdiğiniz sinyal adresinin uzak MODBUS sunucusunun ayarlarına uygun olup olmadığını kontrol edin.
- E3:* YASAK VERİ DEĞERİ (0x03) Sorgu veri alanında bulunan bir değer, sunucu (veya bağımlı birim) için izin verilebilir bir değer değildir, girilen sinyalin uzak MODBUS sunucusundaki belirtilen adres için geçerli olup olmadığını kontrol edin.
- E4:* BAĞIMLI CİHAZ ARIZASI (0x04) Sunucu (veya bağımlı birim), istediğiniz eylemi gerçekleştirmeye çalışırken, kurtarılamayacak bir hata oluştu.
- E5:* ONAY (0x05) Uzak MODBUS birimine gönderilen programlama komutlarıyla birlikte özelleştirilmiş kullanım.
- E6:* BAĞIMLI CİHAZ MEŞGUL (0x06) Uzak MODBUS birimine gönderilen programlama komutlarıyla birlikte özelleştirilmiş kullanım, bağımlı birim (sunucu) şu an yanıtlayamıyor.

## Gelişmiş Seçenekleri Göster

Bu onay kutusu, her bir sinyale ilişkin gelişmiş seçenekleri gösterir/gizler.

## Gelişmiş Seçenekler

*Güncelleme Sıklığı:* Bu menü, sinyalin güncelleme sıklığını değiştirmek için kullanılabilir.

Güncelleme sıklığı, sinyal değerini okumak veya yazmak üzere uzak MODBUS birimine istek gönderilme sıklığını ifade eder. Frekans 0 olarak ayarlandığında, modbus istekleri bir *modbus\_al\_sinyal\_durumu*, *modbus\_ayarla\_çıkış\_kaydı* ve *modbus\_ayarla\_çıkış\_sinyali* komut dosyası işlevi kullanılarak istek üzerine başlatılır.

*Bağımlı Birim (Slave) Adresi:* Bu metin alanı, belirli bir sinyale karşılık gelen istekler için belirli bir bağımlı birim (slave) adresi ayarlanması amacıyla kullanılabilir. Değer, 0-255 aralığında (sınırlar dahil) olmalıdır ve varsayılan 255'tir. Bu değeri değiştirirseniz, bağımlı birim (slave) adresi değiştirildiği durumdaki fonksiyonunu doğrulamak amacıyla MODBUS cihazının kılavuzuna başvurmanız önerilir.

*Yeniden bağlanma sayısı:* TCP bağlantısının kapanıp ve tekrar bağlanma sayısı.

*Bağlantı durumu:* TCP bağlantı durumu.

*Yanıt süresi [ms: ]* Modbus isteğinin gönderilmesiyle yanıtın alınması arasındaki süre - bu ancak iletişim etkin olduğunda güncellenir.

*Modbus paketi hataları:* Alınan paketler arasından hata içerenlerinin sayısı (örneğin geçersiz uzunluk, eksik veriler, TCP socket hatası).

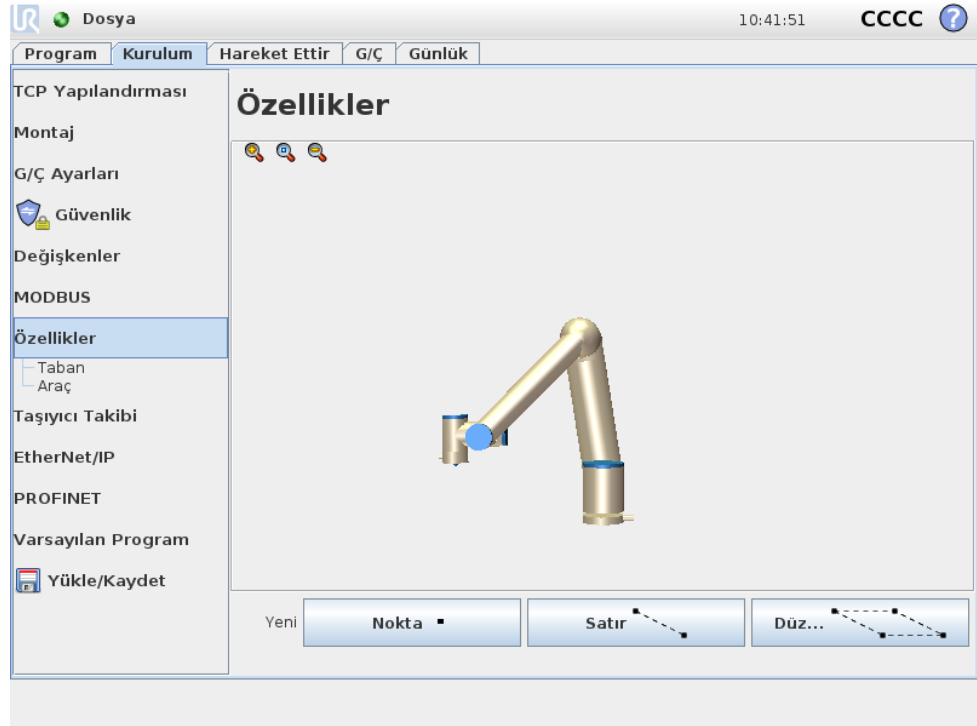
*Süre aşımaları:* Yanıtlanmayan modbus talebi sayısı.

*İstek başarısız oldu:* Geçersiz socket durumundan dolayı gönderilemeyen paketlerin sayısı.

*Geçerli frek.:* İstemci (ana) sinyal durum güncellemelerinin ortalama sıklığı. Bu değer, sinyalin sunucudan (veya bağımlı birimden) bir yanıt aldığı her defasında tekrar hesaplanır.

Tüm sayaçlar, 65535'e kadar artarak sayar ve sonra dönüp 0'a kadar geri sayar.

## 13.12 Kurulum → Özellikleri



Bir robot programının alt kısımlarının, robot kolunun tabanının dışındaki özel nesnelere göre gerçekleştirilmesi gereken hareketlerden oluşması, genel bir senaryodur. Bu nesnelere; tezgahlar, başka makineler, iş parçaları, konveyörler, paletler, vizyon sistemleri ve genellikle robot kolunun çevresinde bulunan boşluklar veya sınırlar olabilir.

Bir konsept olarak **Özellik** temelde gelecekte referans olması için bir adla tanımlanmış olan böyle bir nesnenin temsili ve robot tabanına göre altı boyutlu pozudur (konum ve yönü).

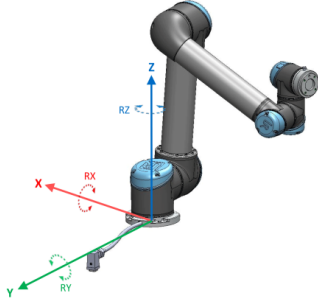
Robotun her zaman, her birinin pozunu, robot kolunun yapılandırmasının kendisi tarafından tanımlanmış olan önceden tanımlı iki özelliği vardır:

*Taban:* özellik orijini, robot tabanının merkezinde olarak bulunur (bakın şekil 13.1)

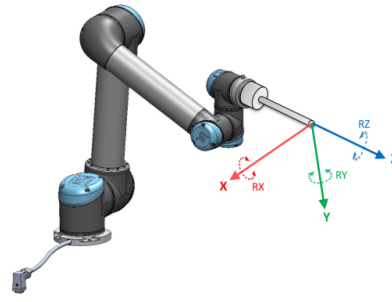
*Araç:* özellik orijini, geçerli TCP'nin merkezinde olarak bulunur (bakın şekil 13.2)

Kullanıcı tanımlı özelliklerin pozları, iş alanındaki konumları tanımlamak için takımın (TCP) geçerli pozunu kullanan benzersiz ve kolay anlaşılır bir yöntemle kullanıcı tarafından tanımlanmıştır. Bu, kullanıcının, örneğin **Serbest sürüş** modunu kullanarak veya robotu istenilen poza getirmek için iterek özelliklerin konumlarını ayarlayabileceği anlamına gelir.

Özellik pozunu tanımlamak için üç farklı strateji vardır (**Nokta**, **Satır** ve **Düzlem**). Belli bir uygulamanın en iyi stratejisi, nesne tipine ve hassasiyet koşullarına bağlıdır, ancak o özel nesne için uygulanabiliyorsa, genellikle daha fazla giriş noktasına dayalı bir özellik (**Satır** ve **Düzlem**) tercih edilmelidir.



Şekil 13.1: Taban özelliği



Şekil 13.2: Takım (TCP) özelliği

Örneğin doğrusal bir konveyörün yönünü tanımlamak için, sadece bir **Nokta** özelliğiyle bu mümkündür, ancak genel olarak doğrusal bir yöndeki hareketin konsepti bir **Satır** özelliğiyle daha doğru olur ve daha iyi temsil edilir. Bir **Nokta** özelliğini kullanarak bir konveyörün yönünü tanımlamak için, TCP'nin konveyör hareketi yönünde çevrilmesi gerekir. Yön için daha fazla doğruluk, onun yerine olabildiğince fazla fiziksel ayrıklıkla bir **Satır** özelliğinin iki noktası tanımlanarak sağlanır.

Örneğin bir tezgahın pozunu tanımlamak için daha fazla nokta kullanmak, yönün tek bir TCP'nin yönü yerine konumlara dayalı olduğu ve tek bir TCP yönünü yüksek hassasiyetle yapılandırmanın genellikle daha zor olduğu anlamına gelir. Bir özelliği tanımlamanın farklı yöntemlerini uygulamanın bir açıklaması için bakın (kısımlar: 13.12.2), (13.12.3) ve (13.12.4).

### 13.12.1 Bir özelliği kullanma

Kurulumda bir özellik tanımlandığında, robot hareketleri (**Hareket Ettir L** ve **Hareket Ettir P** komutları) ile özellik arasında ilişki kurmak için ona robot programından referans verilebilir (bakın kısım 14.5). Bu, bir robot programının, örneğin birden fazla robot istasyonu olduğu veya bir nesne, bir programın çalışma süresi sırasında dinamik olarak hareket ettirildiği veya sahnede kalıcı olarak hareket ettirildiği zaman kolayca adapte edilmesini sağlar. Belli bir nesnenin referans verilen özelliği doğrudan ayarlanarak, nesneye göre olması gereken programın tüm hareketleri de ona göre hareket ettirilir. Bunun örnekleri için bakın (kısımlar 13.12.5) ve (13.12.6).

İtilebilir olarak yapılandırılmış olan özellikler ayrıca robot **Hareket Ettir** sekmesinde (kısım 13.1) veya **Poz Düzenleyicisi** ekranında (bakın 12.2) manuel olarak hareket ettirilirken de yararlı bir alettir. Bir referans çerçevesi olarak bir özellik seçildiğinde, seçilen özellik alanında geçiş ve dönüşlerin **Aleti Hareket Ettir** düğmeleri (bakın 13.1.2) ve (13.1.3) çalışır ve TCP koordinatlarının geçerli değeri, ekranın TCP kısmında görüntülenir. Örneğin bir tezgah bir özellik olarak tanımlandığı ve **Hareket** sekmesinde referans olarak seçildiğinde, yukarı/aşağı, sola/sağa, ileri/geri geçişlerinin ok düğmeleri robotu tezgaha göre bu yönlerde hareket ettirir ve TCP'nin gösterilen koordinatları da tezgahın çerçevesinde olur.

### Yeniden Adlandır

Bu düğme bir özelliğin adını değiştirmeyi sağlar.

## Sil

Bu düğme, seçili özelliği ve varsa, tüm alt özellikleri siler.

## Eksenleri Göster

Seçili özelliğin koordinat eksenlerinin, 3B grafik üzerinde görünür olmasını isteyip istemediğinizi seçin. Yapılan tercih, bu ekran ve Hareket Ettir ekranı için geçerlidir.

## Yavaş tempoda çalıştırılabilir

Seçili özelliğin itilebilir olup olmadığını seçin. Bu tercih, ilgili özelliğin Hareket Ettir ekranındaki özellik menüsünde görünüp görünmeyeceğini belirler.

## Değişken

Seçili özelliğin bir değişkenle birlik kullanılıp kullanılmayacağını seçin. Bu seçenek etkinse, robot programlarını düzenlerken, özellik adını izleyen “\_var” ifadesi ile adlandırılan bir değişken kullanılabilir; bir programda bu değişkene yeni bir değer atanabilir ve sonra da özelliğin değerine bağlı olarak geçiş noktalarını denetlemek için kullanılabilir. Ona bağlı herhangi bir hareket komutunun hareketi, özellik değiştirilirken güncellendiğinde, bir özelliğin de değişken olarak işaretlenmesi gerekir. Değişken olarak işaretlenmediğinde, geçiş noktası tanım sırasındaki poza göre olur.

## Bu noktayı değiştir

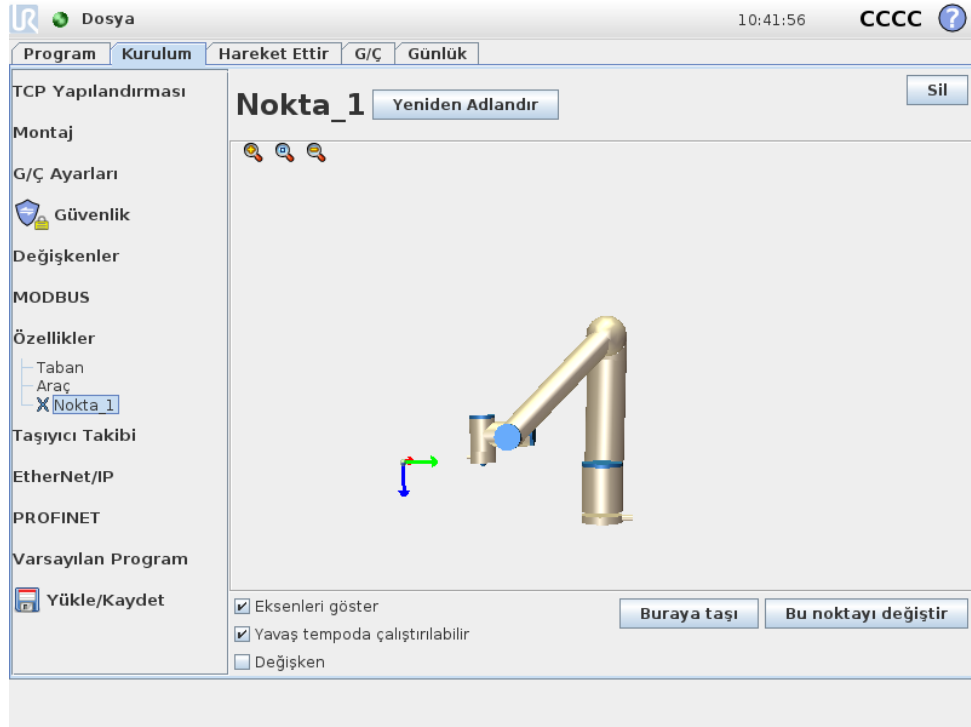
Seçili özelliği ayarlamak veya değiştirmek için bu düğmeyi kullanın. **Hareket Ettir** sekmesi (kısım 13.1) görünür ve özelliğin yeni bir konumu ayarlanabilir.

## Robotu buraya getir

Bu düğmeye basıldığında robot kolu seçili özelliğe doğru hareket eder. Bu hareketin sonunda, özelliğin ve TCP'nin koordinat sistemleri çakışır.

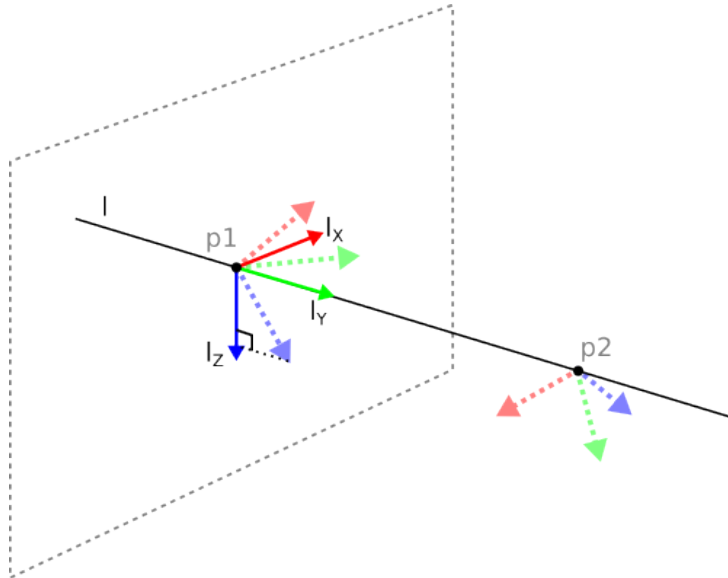
## 13.12.2 Yeni Nokta

Kurulum nokta özelliği eklemek için bu düğmeye basın. Nokta özelliği genellikle robot kolunun bir güvenlik sınırı veya küresel başlangıç yapılandırması tanımlanırken seçilir. Bir nokta özelliğinin pozunu, o noktadaki TCP'nin konum ve yönü olarak tanımlanır.



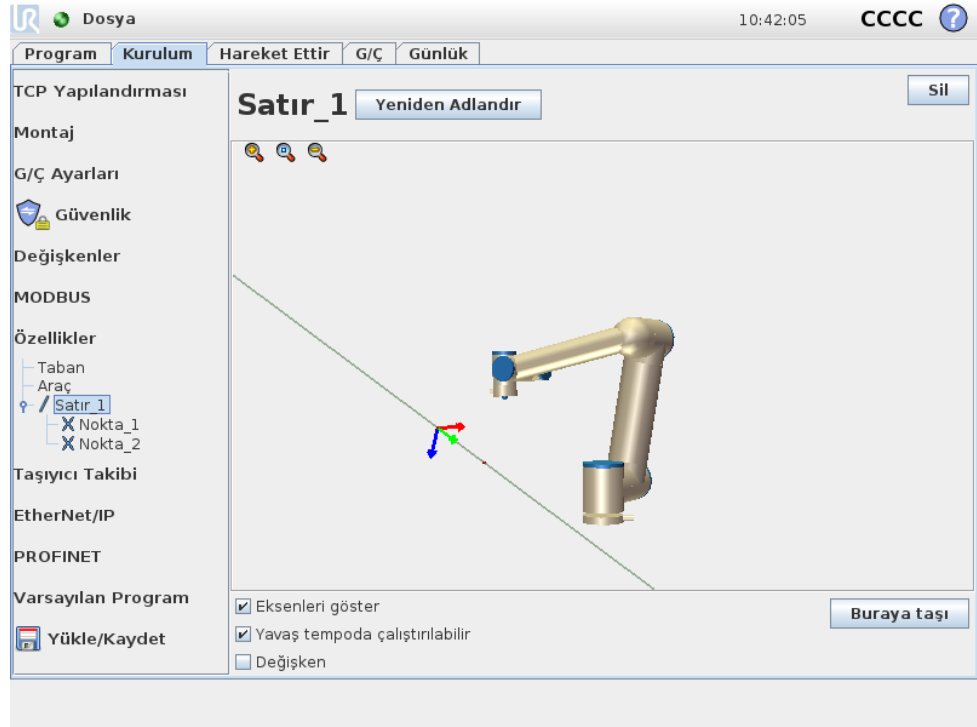
### 13.12.3 Yeni Satır

Kurulumu çizgi özelliği eklemek için bu düğmeye basın. Satır özelliği genellikle, örneğin konveyör takibi kullanıldığında, robotun izlemesi gereken satırları tanımlamak için seçilir. Bir  $l$  satırı, 13.3 şeklinde gösterildiği gibi, iki nokta özelliği  $p1$  ve  $p2$  arasındaki bir eksen olarak tanımlanır.



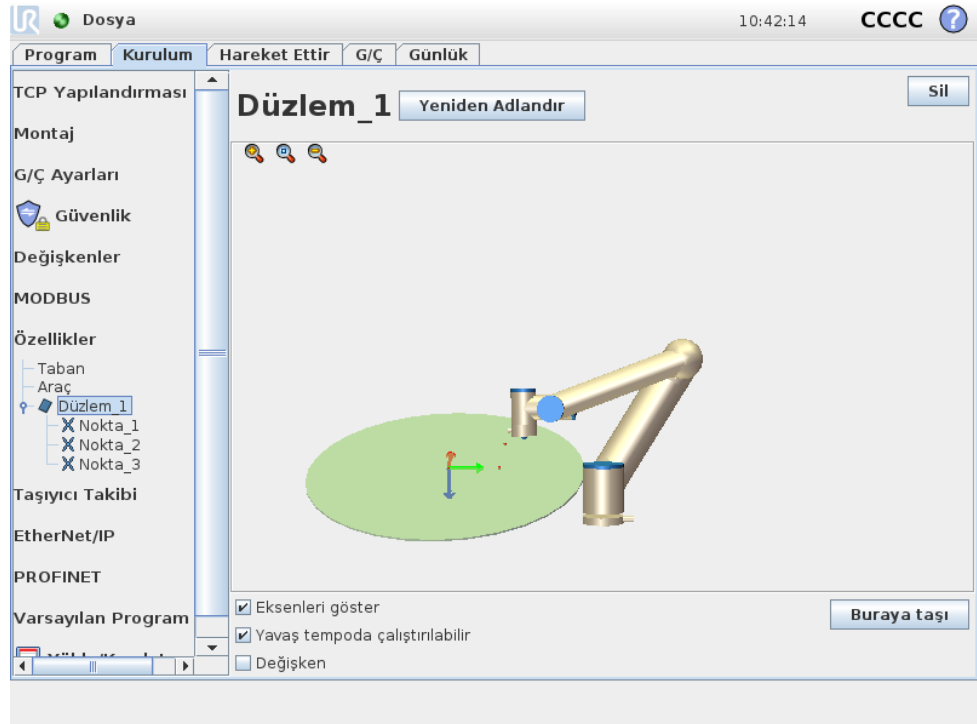
Şekil 13.3: Satır özelliğinin tanımı

Birinci noktadan ikinci noktaya doğru yönlendirilen bu eksen, çizgi koordinat sisteminin  $y$  eksenini oluşturur.  $Z$  eksenini,  $p1$ 'in  $z$  ekseninin satıra dikey olan düzlemine yansıtılmasıyla tanımlanır. Satır koordinat sisteminin konumu,  $p1$  konumuyla aynıdır.



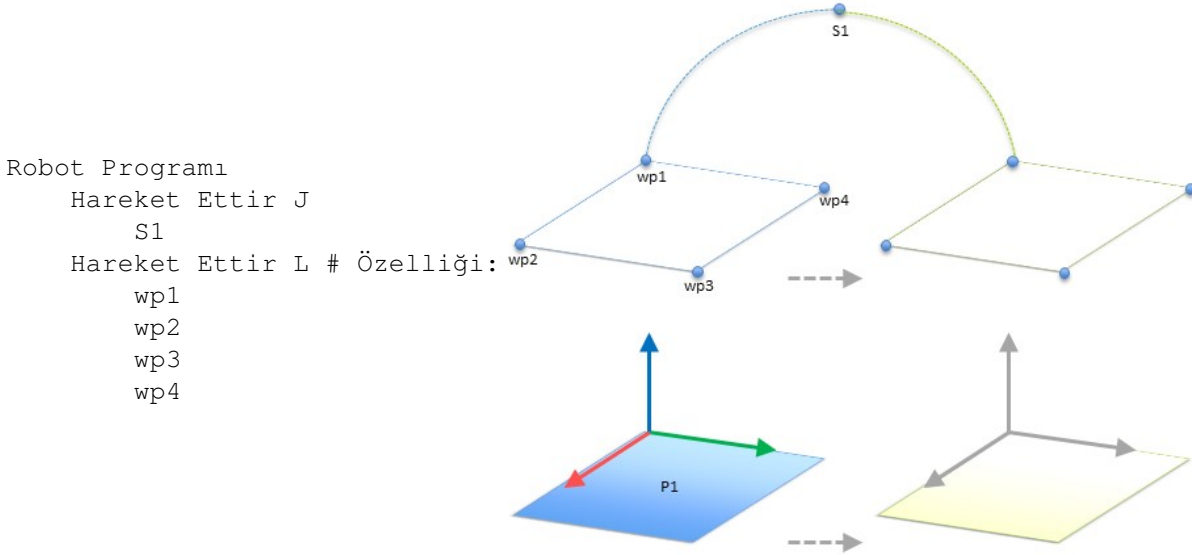
### 13.12.4 Yeni Düzlem

Kurulumla düzlem özelliği eklemek için bu düğmeye basın. Düzlem özelliği genellikle yüksek hassasiyetli bir çerçeve gerektiğinde, örneğin bir vizyon sistemiyle çalışırken veya bir tezgaha göre hareketler yaparken seçilir. Düzlem, üç alt nokta özelliğiyle tanımlanır. Koordinat sisteminin pozisyonu, ilk alt noktanın pozisyonuyla aynıdır. Z eksenini düzlem normalidir ve y eksenini, ilk noktadan ikincisine doğru yönlendirilir. Z ekseninin pozitif yönü, düzlemin z eksenini ile birinci noktanın z eksenini arasındaki açı 180 dereceden az olacak şekilde ayarlanır.



### 13.12.5 Örnek: Bir programı ayarlamak için bir özelliği manuel olarak güncelleme

Bir robot programının birden fazla kısmının bir tezgaha göre olduğu bir uygulama düşünün. 13.4 şeklinde bu durum, wp1 ile wp4 arasındaki geçiş noktalarından hareket olarak gösterilmiştir.



Şekil 13.4: Özellik değiştirilerek manuel olarak güncellenen bir özellik düzlemine göre dört geçiş noktalı basit program

Programın, sadece tezgahın konumunun biraz farklı olabileceği birden fazla robot kurulumu için yeniden kullanılması, uygulamanın şartlarından biridir. Tezgaha göre hareket aynıdır.

Kurulumda tezgahın konumunu bir *P1* özelliği olarak tanımlayarak ve **Değişken** olarak seçilmesini sağlayarak, düzleme göre yapılandırılmış olan ve bir *Hareket Ettir L* komutu olan program, sadece kurulum, tezgahın geçerli konumuyla güncellenerek ek robotlara kolayca uygulanabilir.

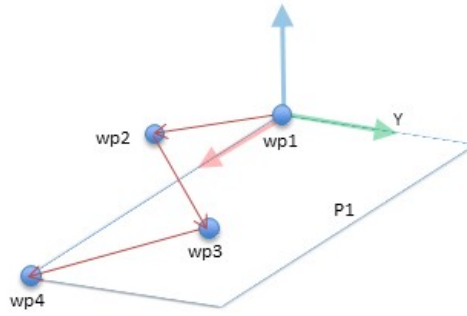
Konsept, kurulumlar arasında çalışma alanındaki bir alma, bırakma veya diğer herhangi bir kritik yerde fark görülse bile, birden fazla robot üzerinde aynı görevi çözebilecek esnek bir programı gerçekleştirmesi için herhangi bir sayıda Özellik için geçerlidir.

### 13.12.6 Örnek: Bir özellik pozu dinamik olarak güncelleniyor

Robotun 13.5 şeklinde olduğu gibi, belli bir görevi çözmek için bir tezgahın üstündeki belli bir desende de hareket etmesi gerektiğinde benzer bir uygulama düşünün.

Şimdi *P1*'ye göre olan hareketin birkaç kez, her defa bu örnekte Y yönünde 10 cm olarak ayarlanmış olan *o* ofsetiyle tekrarlanması gerektiğini düşünün (bakın şekil 13.6, ofset *O1* ve *O2*). Bu, değişken özelliğini manipüle etmek için, örneğin *poz\_ekle()* veya *poz\_geç()* komut dosyası işlevleri kullanılarak gerçekleştirilebilir.

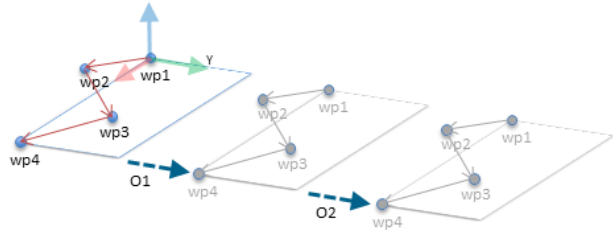
Ayrıca sadece bir ofset eklemek yerine, program çalışırken tamamen farklı bir özelliğe geçmek de mümkündür. Bu, *Hareket Ettir L* komutu *P1.var* referans özelliğinin *P1*



Şekil 13.5: Bir düzlem şekline göre dört geçiş noktalı bir *Hareket Ettir L* komutu

Robot Programı

```
Hareket Ettir J
  wp1
y = 0.01
o = p[0,y,0,0,0,0]
P1_var = pose_trans(P1_var, o)
Hareket Ettir L # Özelliği: P1_
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4
```

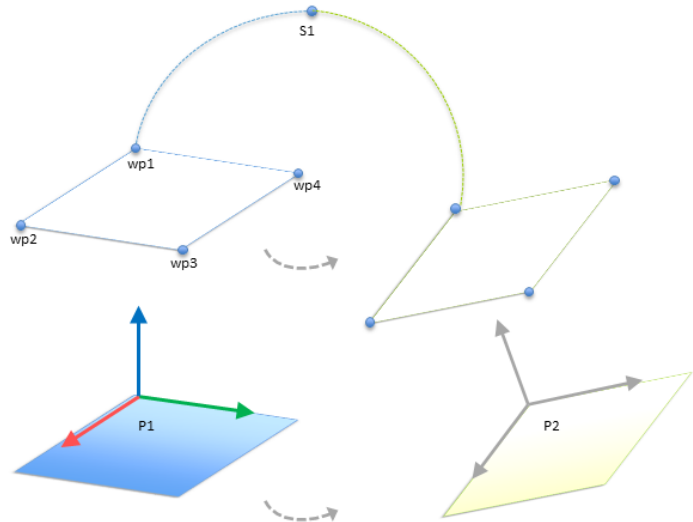


Şekil 13.6: Bir ofseti düzlem özelliğine uygulama

ve P2 şeklindeki iki düzlem arasında geçiş yapılabilen aşağıdaki örnekte gösterilmiştir (bakın şekil 13.7).

Robot Programı

```
Hareket Ettir J
  S1
if (dijital_giriş[0]) sonra
  P1_var = P1
else
  P1_var = P2
Hareket Ettir L # Özelliği:
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4
```



Şekil 13.7: Bir düzlem özelliğinden diğerine geçiş

## 13.13 Taşıyıcı Takibi Ayarı

Bir taşıyıcı kullanıldığında robot, hareketini takip edecek şekilde yapılandırılabilir. Taşıyıcı Takibi Ayarı, robotu doğrusal ve dairesel taşıyıcıların yanında mutlak ve

artan kodlayıcılarla da çalışacak şekilde yapılandırma seçeneklerini sunar.

### Taşıyıcı Parametreleri

*Artan:* kodlayıcılar, 0 ile 3 arasındaki dijital girişlere bağlanabilir. Dijital sinyallerin kodunu çözme, 40kHz ile çalışır. Bir **Tümlev** kodlayıcısı (iki giriş gerektirir) kullanıldığında robot, taşıyıcının hızıyla birlikte yönünü de belirleyebilir. Taşıyıcının yönü sabitse, taşıyıcının hızını belirlemek için **Çıkma**, **Düşen** veya **Çıkma ve Düşme** kenarlarından birini algılayan tek bir giriş kullanılabilir.

*Mutlak:* kodlayıcılar, bir MODBUS sinyaliyle bağlanıldığında kullanılabilir. Bunun için, (kısım 13.11) altında bir dijital MODBUS giriş kaydının önceden yapılandırılması gerekir.

### Doğrusal taşıyıcılar

Doğrusal bir taşıyıcı seçildiğinde, taşıyıcının yönünü belirlemek için, kurulumun **Özellikler** kısmında bir satır özelliğinin yapılandırılması gerekir. Çizgi özelliğinin, taşıyıcının yönüne paralel olması ve hat özelliğini tanımlayan iki noktanın arasında büyük bir mesafe olması gerekir. İki nokta programlanırken alet sıkıca taşıyıcının kenarına yerleştirilerek, çizgi özelliğinin yapılandırılması önerilir. Satır özelliğinin yönü, taşıyıcının hareketinin tersineyse, **Yönü ters çevir** düğmesini kullanın.

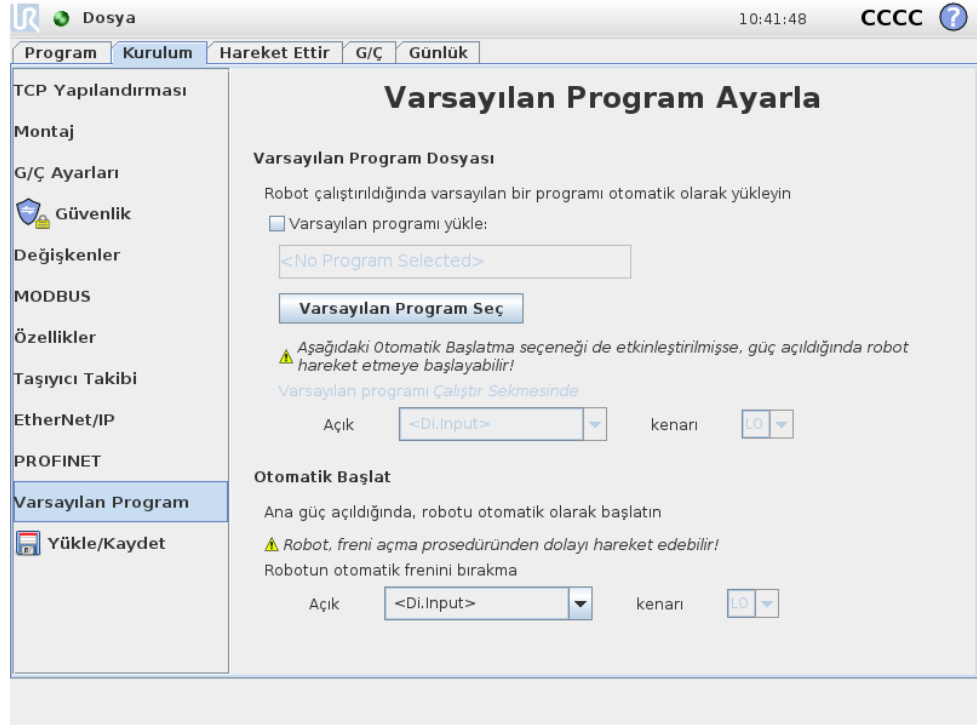
**Metre başına işaret** alanı, taşıyıcı bir metre gittiğinde kodlayıcının oluşturduğu işaret sayısı olarak kullanılır.

$$\text{Metre başına işaret} = \frac{\text{kodlayıcı turu başına işaret}}{2\pi \cdot \text{kodlayıcı diskinin radyusu[m]}} \quad (13.1)$$

### Dairesel taşıyıcılar

Bir dairesel taşıyıcı takip edildiğinde, taşıyıcının (dairenin) merkez noktası tanımlanmalıdır. Bunu, kurulumun **Şekiller** kısmında bir nokta şeklini tanımlayarak yapın. **Devir başına işaretin** değeri, taşıyıcı bir tam tur döndüğünde kodlayıcının oluşturduğu işaret sayısı olmalıdır. Alet yönünün, taşıyıcıya göre olması gerektiğinde, **Aleti taşıyıcıyla döndürün** onay kutusunu işaretleyin (örneğin alet, taşıyıcıya göre dikey olduğunda, hareket sırasında dikey olarak kalır). Yönün gezinge tarafından kontrol edilmesi gerekiyorsa, işaretini kaldırın.

## 13.14 Kurulum → Varsayılan Program



Bu ekran, varsayılan bir programı otomatik olarak yükleme ve başlatma ve güç açıldığında robot kolunu otomatik olarak başlatma ayarlarını içerir.

**UYARI:**

Otomatik olarak yükle, otomatik olarak başlat ve otomatik olarak çalıştırın tamamı etkinleştirildiğinde robot, giriş sinyaliyle seçilen sinyal seviyesi eşleşiyorsa, yani bu durumda kenarın seçilen sinyal seviyesine geçişi gerekmiyorsa, kontrol kutusu başlatılır başlatılmaz programı çalıştırır. Tipik kurulumlarda giriş sinyalleri varsayılan olarak düşük olup, programın harici bir sinyal tarafından tetiklenmeden, otomatik olarak çalışmasına neden olduğundan, sinyal seviyesi **Düşük** olarak ayarlandığında daha dikkatli olunması gerekir.

**Varsayılan Programı Yükleme**

Denetim kutusunun gücü açıldığında yüklemek için varsayılan bir program seçilebilir. Ayrıca varsayılan program, **Programı Çalıştır** ekranına (bakın 11.4) girildiği ve hiçbir program yüklenmediğinde de otomatik yüklenir.

**Varsayılan Programı Başlatma**

Varsayılan program, **Programı Çalıştır** ekranında otomatik olarak başlatılabilir. Varsayılan program yüklüyse belirtilen harici giriş sinyali kenar geçişi algılanırsa, program otomatik olarak başlatılabilir.

Not: Başlatma sırasında akım giriş sinyalinin seviyesi tanımlanmamıştır ve başlatmada sinyal seviyesine uygun bir geçiş seçme, programı hemen başlatacaktır. Ayrıca **Programı Çalıştır** ekranından çıkıldığında veya **Panoda** durdurma düğmesine basıldığında, çalıştır düğmesine tekrar basılana kadar otomatik başlatma özelliği devre dışı bırakılır.

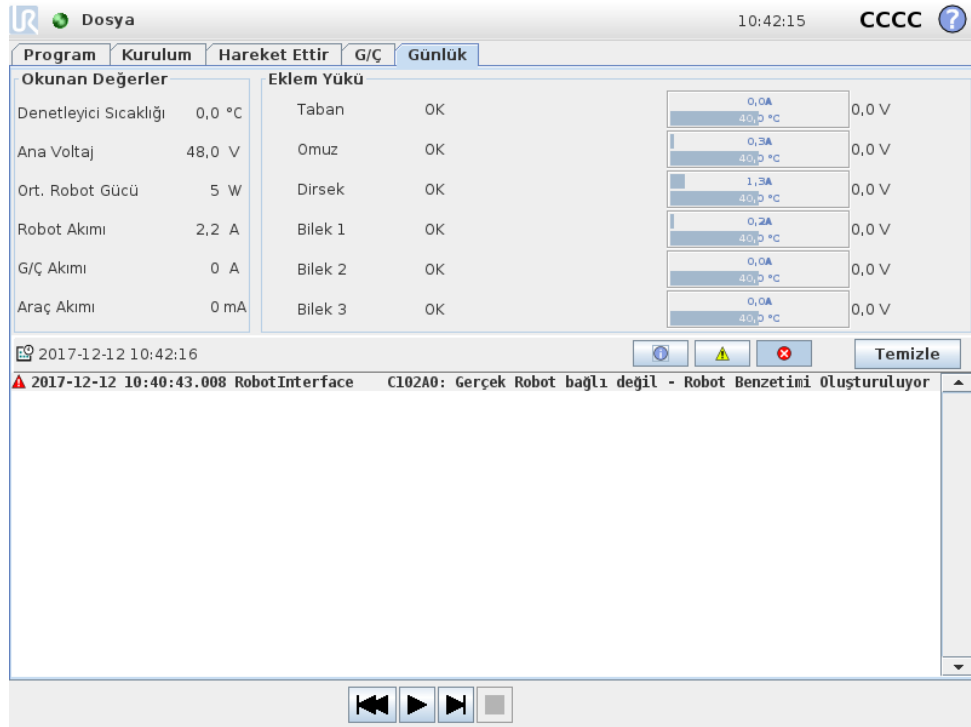
## Otomatik Başlatma

Robot kolu otomatik olarak başlatılabilir, örneğin kontrol kutu başlatıldığında. Belirtilen harici giriş sinyal kenarı geçişinde, robot kolu görünür ekrana bakılmaksızın tam başlatılır.

Başlatmanın son aşaması, *freni bırakmadır*. Robot frenleri açtığında biraz hareket eder ve ses çıkarır. Ayrıca yapılandırılmış montaj, sensör verilerine göre algılanan montajla eşleşmediğinde, frenler otomatik olarak bırakılmaz. Bu durumda robotun başlatma ekranından manuel olarak başlatılması gerekir (bakın 11.5).

Not: Başlatma sırasında akım giriş sinyalinin seviyesi tanımlanmamıştır ve başlatmada sinyal seviyesine uygun bir geçiş seçme, programı hemen başlatacaktır.

## 13.15 Günlük Sekmesi



**Robot Sağlığı** Ekranın üst yarısı, robot kolunun ve kontrol kutusunun sağlık durumunu gösterir.

Sol bölümde robotun denetim kutusuyla ilgili bilgiler gösterilirken, sağ bölümde de her bir robot eklemi hakkında bilgiler gösterilir. Her bir robot eklemi için motor ve elektronik parçaların sıcaklığı, eklem yükü ve eklemdeki voltaj bilgileri gösterilir.

**Robot Günlüğü** Ekranın alt yarısında günlük mesajları gösterilir. İlk sütun, günlük girişinin önem derecesini kategorize eder. İkinci sütun, mesajın geliş saatini gösterir. Sonraki sütun, mesajın gönderenini gösterir. Bu sırada son sütun, mesajın kendisini gösterir. Mesajlar, derecesine tekabül eden geçiş düğmeleri seçilerek süzülebilir. Üstteki şekil artık bilgiler ve uyarı mesajları süzülürken hataların görüntüleneyeceğini gösterir. Bazı günlük mesajları, daha fazla bilgi sağlamak için tasarlanmış; buna günlük girişi seçilerek erişilebilir.

## 13.16 Yükle Ekranı

Bu ekranda, yüklenecek programı seçebilirsiniz. Bu ekranın iki sürümü vardır: Biri, yalnızca program yükleyip bu programı yürütmek istediğinizde kullanılır; diğeryse aslında bir dosya programını düzenlemek istediğinizde kullanılır.



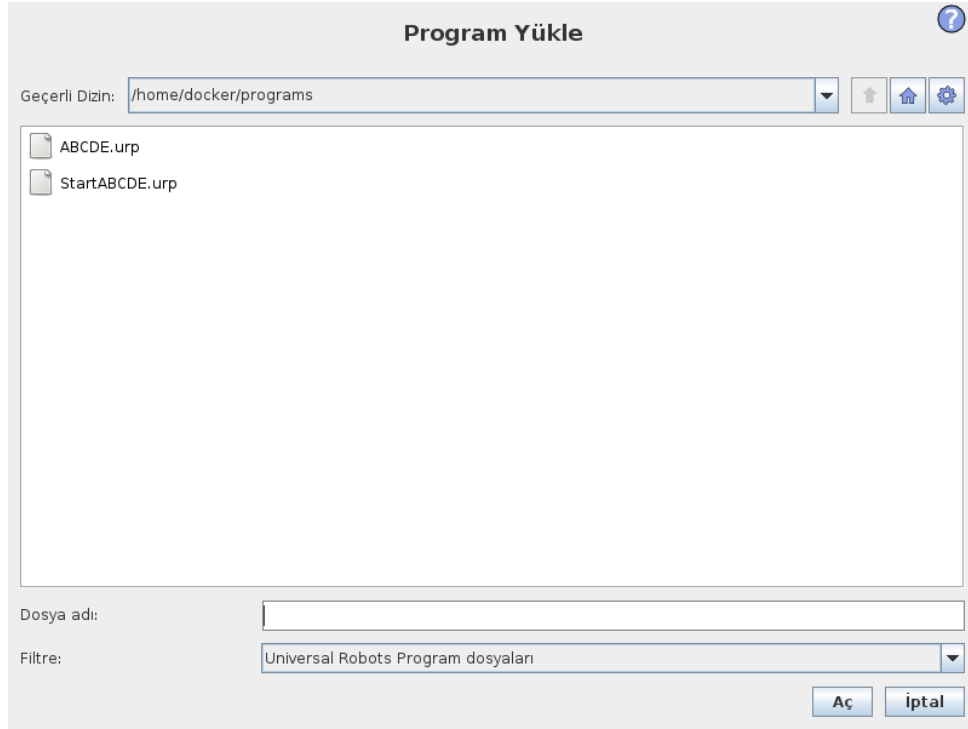
### NOT:

Bir programın USB diskten çalıştırılması önerilmez. Bir USB sürücüsünde saklı bir programı çalıştırmak için, önce onu yükleyin ve Dosya menüsündeki **Farklı Kaydet...** seçeneğini kullanarak yerel **programlar** klasörüne kaydedin.

Buradaki temel fark, kullanıcının gerçekleştirebileceği eylemlerdir. Temel yükleme ekranında kullanıcı yalnızca dosyalara erişim sağlayabilir; bunları düzenleyemez ya da silemez. Ayrıca, kullanıcının programlar klasöründen inilen dizin yapısından ayrılmasına izin verilmez. Kullanıcı bir alt dizine inebilir, ancak programlar klasöründen daha yükseğe gidemez.

Bu nedenle, tüm programların programlar klasörüne ve/veya programlar klasörü altındaki alt klasörlere yerleştirilmesi gerekir.

## Ekran düzeni



Bu resim, geçerli yük ekranını gösterir. Aşağıdaki önemli alanlardan ve düğmelerden oluşur:

**Yol geçmişi** Yol geçmişi, mevcut konuma götüren yolların bir listesini gösterir. Bir başka deyişle, bilgisayarın kök dizinine kadar tüm ana dizinler gösterilir. Burada farkına varacağınız nokta, programlar klasörü üzerindeki tüm dizinlere erişim sağlayamayabileceğinizdir.

Listeden bir klasör adı seçildiğinde, yükle iletişim kutusu değişerek dizinindedir ve onu dosya seçim alanında görüntüler (bakın 13.16).

**Dosya seçim alanı** İletişim kutusunun bu alanında asıl alanın içeriği mevcuttur. Kullanıcıya, dosya adını tıklatarak dosya seçme veya adını çift tıklatarak dosyayı açma seçeneği verir.

Dizinler, yaklaşık 0,5 sn basılı tutularak seçilir. Bir klasöre inme ve içeriğini sunma, üzeri bir kez tıklanarak gerçekleştirilir.

**Dosya filtresi** Dosya filtresi kullanılarak, gösterilecek dosyalar istenen dosya türleriyle sınırlandırılabilir. **Dosyaları Yedekle** seçildiğinde, dosya seçimi alanında her programın, .old0 en yeni dosya, .old9 ise en eski dosya olduğu en son 10 kayıtlı konum görüntülenir.

**Dosya alanı** Burada şu an seçilen dosya gösterilir. Kullanıcı, alanın sağında bulunan klavye simgesini tıklatarak dosyanın adını elle girebilir. Bu, bir ekran klavyesinin açılmasını sağlar ve kullanıcı, dosya adını doğrudan ekrana girebilir.

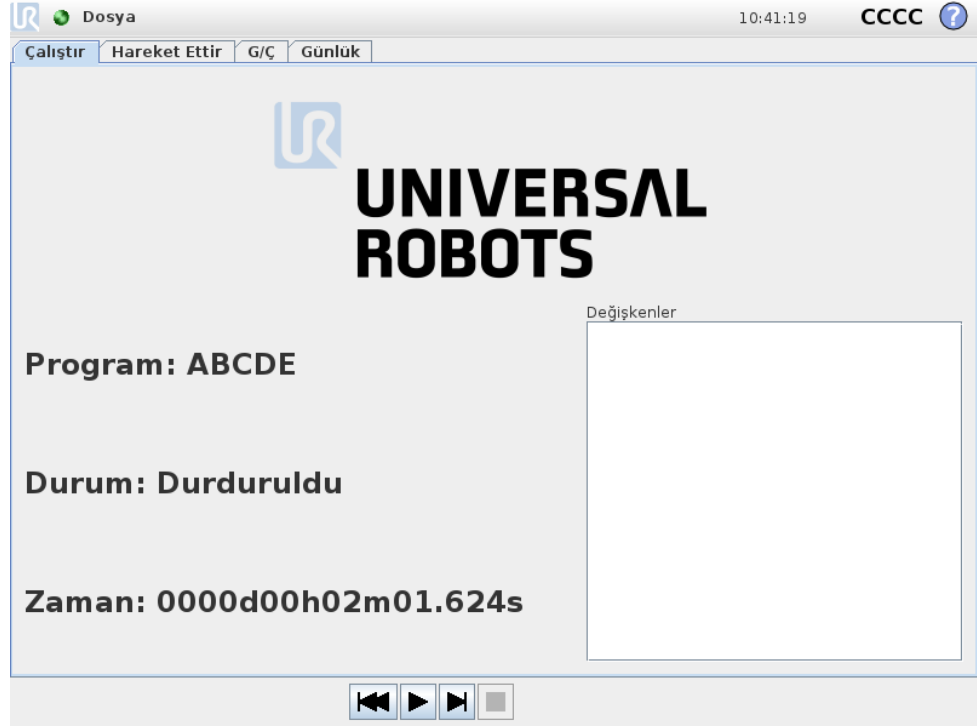
**Aç düğmesi** Aç düğmesi tıklandığında, seçili durumdaki dosya açılır ve önceki ekrana geri dönlür.

**İptal düğmesi** İptal düğmesini tıklamak, geçerli yükleme işlemini iptal eder ve ekranın bir önceki görüntüye geçmesini sağlar.

**Eylem düğmeleri** Bir dizi düğme, kullanıcıya normalde geleneksel bir dosya iletişim kutusunda bir dosya adı sağ tıklanarak erişilebilecek eylemlerin bazılarını gerçekleştirme imkanı verir. Buna, dizin yapısında yukarıya ve doğrudan program klasörüne doğru hareket etme yeteneği eklenir.

- Üst: Dizin yapısında yukarı çıkar. Düğme, iki durumda etkinleştirilmez: geçerli dizin, üst dizinse veya ekran, sınırlı modundaysa ve geçerli dizin, program klasörüyse.
- Program klasörüne git: Ana klasöre gider.
- Eylemler: Dizin oluşturma, dosya silme vb. eylemler.

## 13.17 Çalıştır Sekmesi



Bu sekme, mümkün olan en az sayıda düğme ve seçenikle, robot kolunun çok basit bir yolla çalıştırılmasına olanak sağlar. Robotu önceden özel olarak yazılmış programları çalıştırabilen bir alet haline getirmek için, PolyScope'un programlama bölümünü koruyan parolayla (bakın 15.3) birlikte kullanıldığında yararlı olabilir.

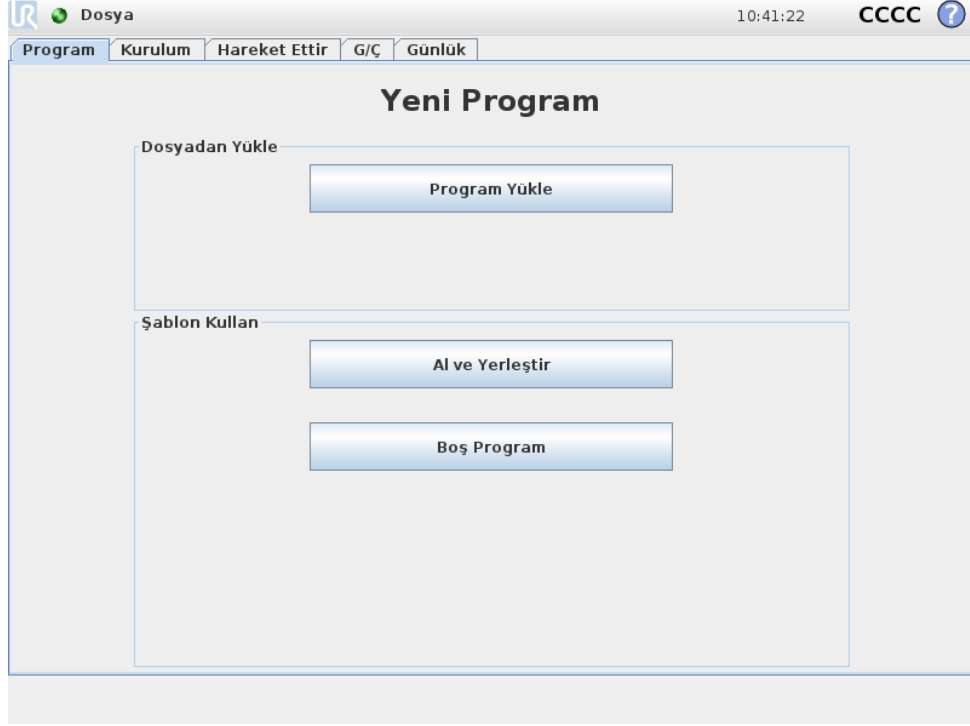
Ayrıca bu sekmede varsayılan bir program otomatik olarak yüklenebilir ve harici giriş sinyali kenar geçişine dayalı olarak başlatılabilir (bakın 13.14). Varsayılan

bir programı otomatik yüklemeyle başlatma ile güç verildiğinde otomatik olarak başlatmanın kombinasyonu, örneğin robot kolunu diğer makinelere entegre etmek için kullanılabilir.



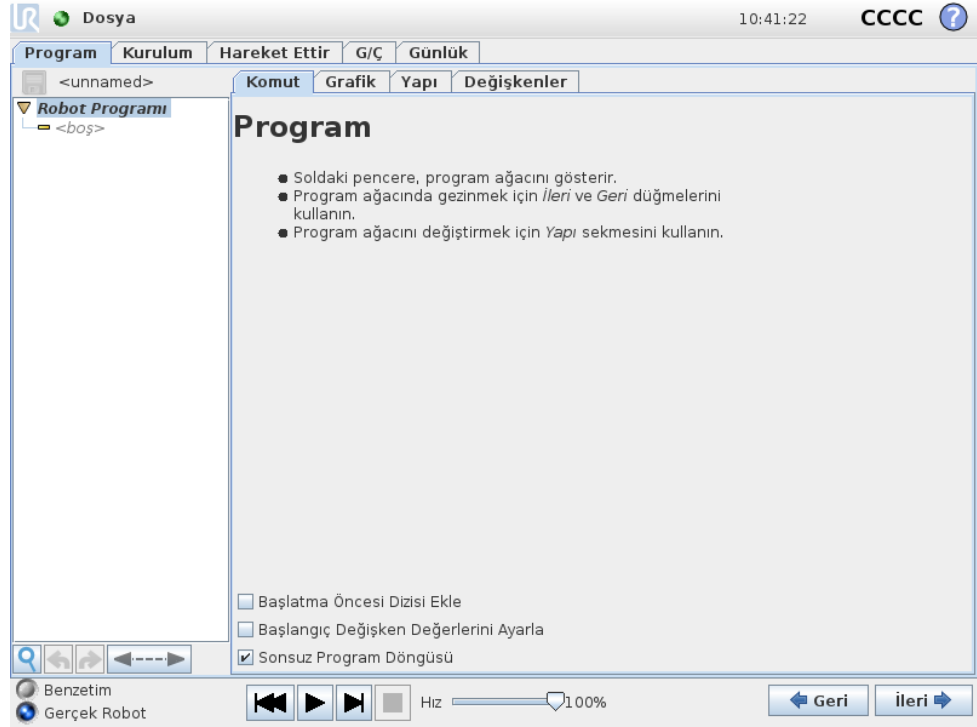
# 14 Programlama

## 14.1 Yeni Program



Yeni robot programı, bir *şablondan* veya varolan (kayıtlı) bir robot programından başlayabilir. *Şablonlar* genel program yapısını sağlayabilir ve böylece, yalnızca programın ayrıntılarının doldurulması gerekir.

## 14.2 Program Sekmesi



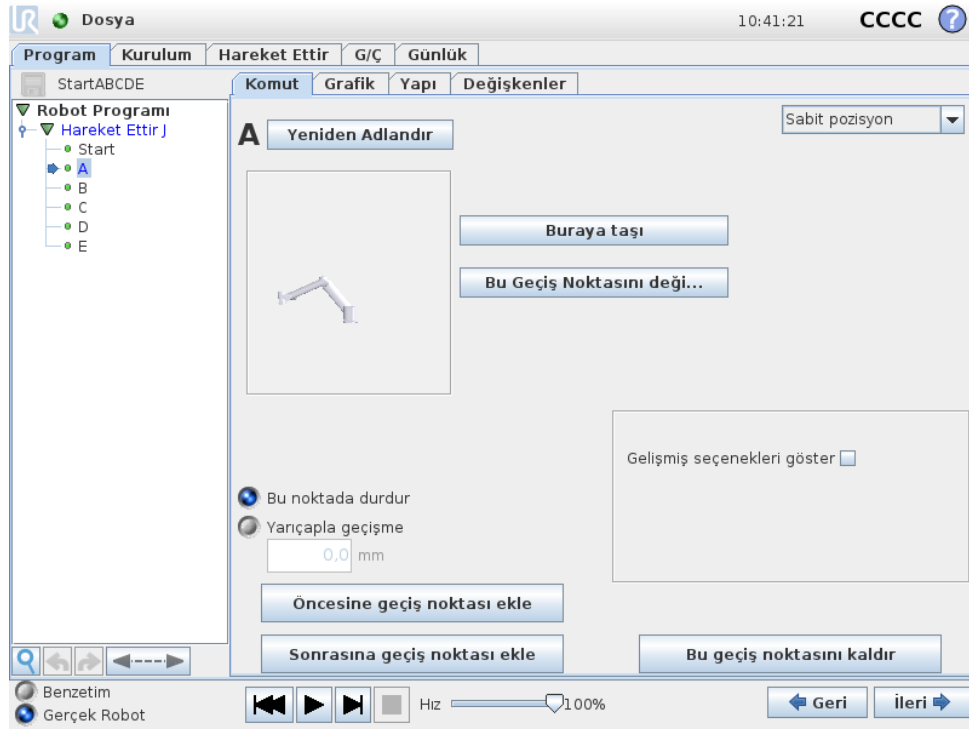
Program sekmesi, düzenlenmekte olan geçerli programı gösterir.




### 14.2.1 Program Ağacı


Ekranın sol tarafındaki **Program Ağacı**, programı bir komut listesi halinde görüntülerken, ekranın sağ tarafındaki alanda geçerli komutla ilgili bilgiler görüntülenir. Geçerli komut, komut listesi tıklatılarak veya ekranın sağ altındaki **Geri** ve **İleri** düğmeleri kullanılarak seçilir. Komutlar, **Yapı** sekmesi kullanılarak eklenip çıkarılabilir. Program adı komut listesinin hemen üstünde gösterilir ve beraberinde programı hızlı kaydetmek için kullanılabilen küçük bir disk simgesi bulunur.

Program ağacında, o sırada yürütülen komut, 14.2.2 altında tarif edildiği gibi vurgulanır.



## 14.2.2 Program Yürütmesi Göstergesi





**Program Ağacı**, o sırada robotun denetleyicisi tarafından yürütülen komut hakkında bilgi veren görsel ipuçlarını içerir. Komut simgesinin solunda küçük  bir gösterge simgesi görüntülenir ve yürüten komutun adı ve bu komutun bir alt komutu olduğu (genellikle  /  komut simgeleriyle tanımlanan) tüm komutlar mavi renkte vurgulanır. Bu, kullanıcının ağaçtaki yürütme komutunu bulmasına yardımcı olur.

Örneğin robot kolu bir geçiş noktasına doğru hareke ediyorsa, ona tekabül eden geçiş noktasının alt komutu,  simgesiyle işaretlenir ve onun adıyla ait olduğu Hareket Ettir komutunun adı (bakın 14.5) mavi renkte gösterilir.



Program duraklatıldığında, programı yürütme gösterge simgesi, yürütülmekte olan son komutu işaretler.

Aşağıdaki  simgeli düğmeye basıldığında, program ağacı o sırada yürütülen veya ağaçta en son yürütülen komuta atlar. Bir program çalışırken bir komut tıklandığında, Komut sekmesi seçilen komutla ilgili bilgileri görüntülemeye devam eder.  düğmesine basıldığında, Komut sekmesi sürekli olarak o sırada tekrar yürütülen komutların bilgilerini gösterir.

## 14.2.3 Ara Düğmesi

 simgeli düğme, program ağacında bir metin aramasını gerçekleştirmek için kullanılabilir. Tıklandığında bir arama metni girilebilir ve eşleşen program düğümleri sarı renkte vurgulanır. Arama modundan çıkmak için,  simgesine basın.

## 14.2.4 Geri Al/Yinele Düğmeleri

Program ağacının altındaki  ve  simgeli düğmeler, program ağacında ve onun içerdiği komutlarda yapılan değişiklikleri geri almak ve yinelemek için kullanılır.

### 14.2.5 Program Panosu

Ekranın en alt kısmı *Pano*'dur. *Pano*'da, programları başlatıp durdurmak, adım adım ilerletmek ve yeniden başlatmak için kullanılabilen, eski moda kasetçalara benzer bir buton kümesi bulunur. *Hız kaydırıcısı* program hızını istediğiniz zaman ayarlamanıza olanak sağlar; bu ayar robot kolunun hareket ettiği hızı doğrudan etkiler. Ayrıca *hız kaydırıcısı* gerçek zamanlı olarak, robot kolunun güvenlik ayarlarını da dikkate alarak hareket ettiği görelî hızı gösterir. Belirtilen yüzde, çalışan program için güvenlik sınırları ihlal edilmeden ulaşılabilir maksimum hızdır.

*Panelin* solundaki *Simülasyon* ve *Gerçek Robot* düğmeleri, programı bir simülasyonda çalıştırmayla gerçek robotu çalıştırma arasında geçiş yapar. Simülasyon biçiminde çalışırken robot kolu hareket etmez ve böylece çarpışma sonucu kendisine veya yakın ekipmana zarar veremez. Robot kolunun ne yapacağından emin değilseniz programları test etmek için simülasyon kullanın.



#### TEHLİKE:

1. Oynat düğmesine basıldığında robotun çalışma alanı dışında kaldığınızdan emin olun. Programladığınız hareket, beklenenden farklı olabilir.
2. Adım düğmesine basıldığında robotun çalışma alanı dışında kaldığınızdan emin olun. Adım düğmesinin işlevini anlamak zor olabilir. Onu sadece kesinlikle gerektiğinde kullanın.
3. Programınızı her zaman hız kaydırıcısıyla hızı düşürerek test ettiğinizden emin olun. Entegrasyonu yapan kişi tarafından yapılan mantık programlama hataları, robot kolunun beklenmedik hareketlerine neden olabilir.
4. Bir acil durum durdurması veya koruyucu durdurma gerçekleştiğinde, robot programı durur. Herhangi bir bağlantı en fazla 10° hareket ettirildiği sürece devam edilebilir. Oynat düğmesine basıldığında robot, yavaş yavaş gezingeye geri gider ve programı yürütmeye devam eder.

Program yazılırken, robot kolunun bundan doğan hareketi, 14.29 altında açıklandığı gibi, *Grafik* sekmesinde bir 3B çizimi kullanılarak gösterilir.

Her program komutunun yanında kırmızı, sarı veya yeşil renkte küçük bir simge bulunur. Kırmızı simge komutta bir hata olduğu, sarı simge komutun tamamlanmadığı ve yeşil simge de her şeyin yolunda olduğu anlamına gelir. Program, ancak tüm komutlar yeşil olduğunda çalıştırılabilir.

## 14.3 Değişkenler

Bir robot programı, çalışma süresi sırasında farklı değerleri saklamak ve güncellemek için değişkenleri kullanabilir. İki tür değişken kullanılabilir:

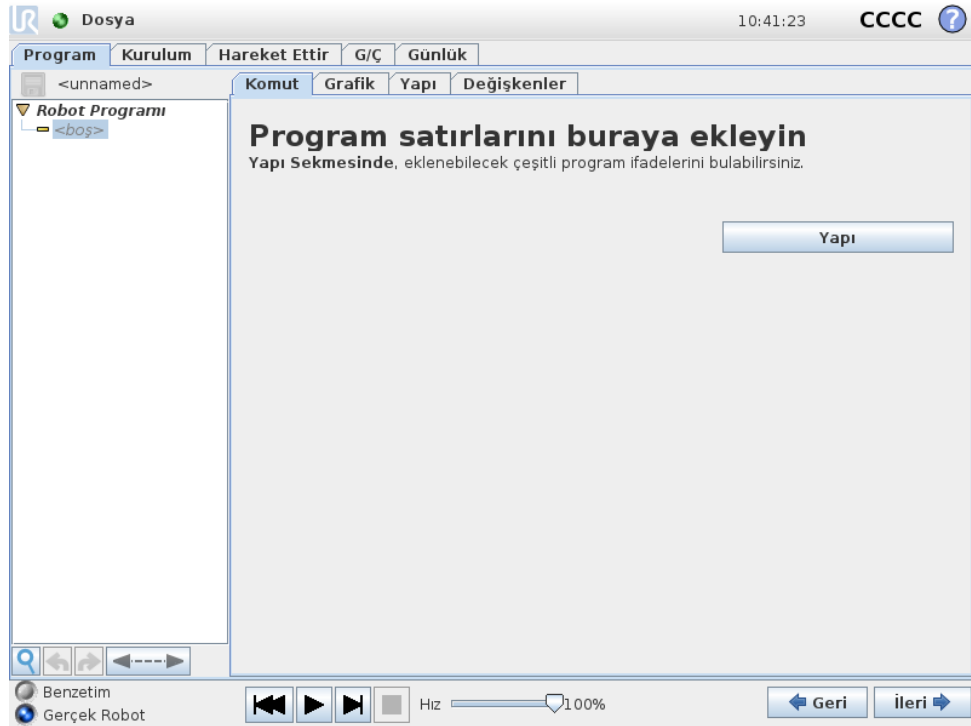
*Kurulum değişkenleri:* Bu, birden fazla program tarafından kullanılabilir ve onların adları ve değerleri, robot kurulumuyla birlikte tutarlıdır (bakın 13.10). Robot ve kontrol kutusu yeniden başlatıldıktan sonra kurulum değişkenlerinin değeri korunur.

*Normal program değişkenleri:* Bunlar sadece çalışan program için kullanılabilir ve program durdurulur durdurulmaz değerleri kaybolur.

Aşağıdaki değişken tipleri kullanılabilir:

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

## 14.4 Komut: Boş



Program komutlarının buraya eklenmesi gerekir. Çeşitli seçilebilir program satırlarını bulabileceğiniz Yapı sekmesine gitmek için **Yapı** düğmesine basın. Tüm satırlar belirtilmeden ve tanımlanmadan önce program çalıştırılmaz.

## 14.5 Komut: Hareket Ettir



**Hareket Ettir** komutu, temeli oluşturan geçiş noktaları boyunca robotun hareketini denetler. Geçiş noktalarının bir Hareket Ettir komutu altında olması gerekir. Hareket Ettir komutu, robot kolunun bu geçiş noktaları arasında hareket edeceği ivmeyi ve hızı tanımlar.

### Hareket Türleri

Şu üç hareket türünden biri seçilebilir: **Hareket Ettir J**, **Hareket Ettir L** ve **Hareket Ettir P** komutlarının her biri aşağıda açıklanmıştır.

- **Hareket Ettir J**, robot kolunun eklem uzayında hesaplanan hareketleri yapar. Her eklem denetlenerek istenen son konuma aynı anda ulaşmaları sağlanır. Bu hareket türüyle, araç için eğri bir yörünge elde edilir. Bu hareket türüne uygulanan ortak parametreler, hareket hesaplamalarında kullanılacak maksimum eklem hızı ve eklem ivmesi değerleridir (sırasıyla,  $deg/s$  ve  $deg/s^2$  olarak belirtilirler). Aracın geçiş noktaları arasında izlediği yol dikkate alınmaksızın, robot kolunun bu geçiş noktaları arasında hızlı hareket etmesi istenirse en uygun tercih bu hareket türüdür.
- **Hareket Ettir L**, aletin geçiş noktaları arasında doğrusal hareket etmesini sağlar. Bu da her bir eklem, aracı düz çizgi halindeki yörünge üzerinde tutmak için daha karmaşık bir hareket gerçekleştirilmesi anlamına gelir. Bu hareket türü için ayarlanabilecek ortak parametreler, istenen araç hızı ve araç ivmesi (sırasıyla,  $mm/s$  ve  $mm/s^2$  olarak belirtilirler) ve bunun yanı sıra bir özelliktir. Seçilen özellik, geçiş noktalarının araç konumunun hangi özel aralığında temsil edileceğini belirler. Özellik aralıkları için özellikle önemli olan nokta,

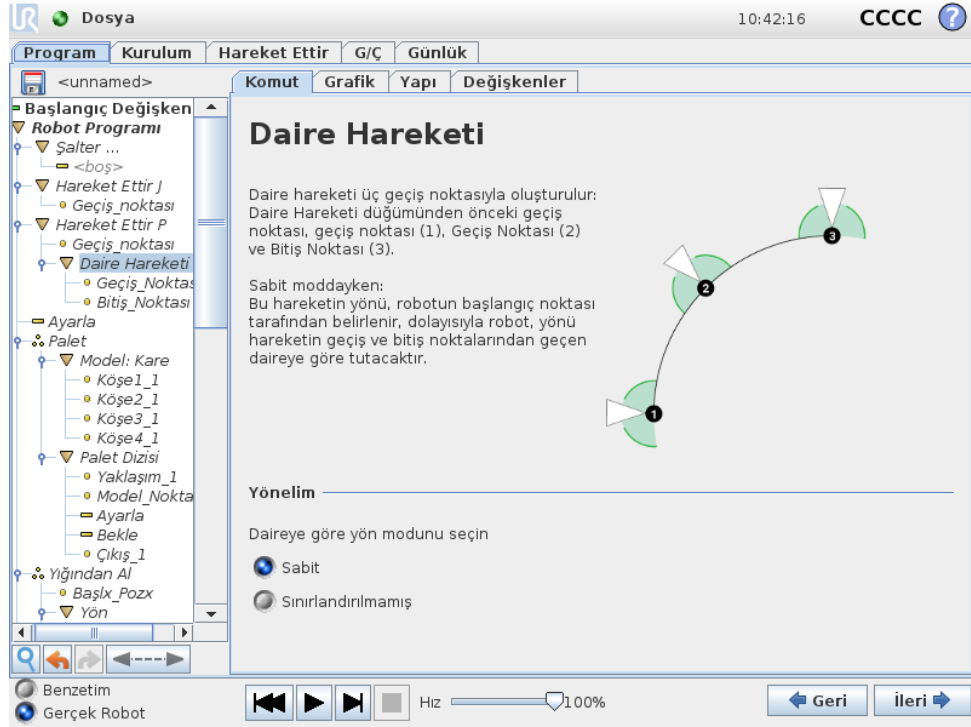
değişken özellikler ve değişken geçiş noktalarıdır. Bir geçiş noktasının araç pozisyonunu, robot programı çalıştığı sırada değişken özelliğinin gerçek değerine göre belirlemek gerektiğinde değişken özellikleri kullanılabilir.

- **Hareket Ettir P**, sabit hızla ve dairesel geçişmelerle aleti doğrusal olarak hareket ettirir ve yapıştırma veya dağıtma gibi bazı proses çalışmalarına yöneliktir. Geçişme yarıçapının büyüklüğü varsayılan olarak tüm geçiş noktaları arasında ortak bir değerdir. Küçük bir değer yörüngeyi keskinleştirirken, yüksek değer yörüngeyi daha düzgün olmasını sağlar. Robot kolu geçiş noktaları boyunca sabit hızla ilerlerken, bir G/Ç işlemini ya da operatör eylemini bekleyemez. Bunun yapılması robot kolunun hareketini durdurabilir ya da koruyucu bir duruşa neden olabilir.

- **Daire hareketi**, dairesel bir hareket yapmak için bir **Hareket Ettir P**'ye eklenebilir. Robot, hareketi geçerli konumundan veya başlangıç noktasından başlatır, dairesel yayda belirtilen bir **Geçiş Noktası** ve dairesel hareketi tamamlayan bir **Bitiş Noktası** üzerinden geçer.

Aletin yönünü dairesel yayla hesaplamak için bir mod kullanılır. Mod şöyle olabilir:

- Sabit: aletin yönünü tanımlamak için sadece başlangıç noktası kullanılır
- Sınırlandırılmamış: başlangıç noktası, tanımlamak için alet yönünü tanımlamak için **Bitiş Noktasına** dönüşür



### Paylaşılan parametreler

Hareket Ettir ekranının sağ alt köşesindeki paylaşılmış parametreler, robot kolunun bir önceki konumundan komut altındaki ilk geçiş noktasına kadar izleyeceği yok ve buradan da sonraki her bir geçiş noktasına kadar izleyeceği yol için uygulanır. Hareket Ettir komutunun ayarları, ilgili Hareket Ettir komutu kapsamındaki son geçiş noktasından *itibaren* devam eden yörünge için geçerli değildir.

### TCP seçimi

Bu Hareket Ettir komutunun altındaki geçiş noktaları için kullanılan TCP, açılan menüden seçilebilir. Kurulumdaki kullanıcı tanımlı TCP'lerle etkin TCP arasından birini seçmek veya doğrudan takım flanşını kullanmak mümkündür. Kullanıcı tanımlı bir TCP veya etkin TCP seçildiğinde, bu Hareket komutunun altındaki hareket, bu dikkate alınarak ayarlanır. Takım Flanşını Kullan seçildiyse, hiçbir TCP kullanılmaz ve bu Hareket komutunun altındaki hareket, takım flanşına göre olur (yani harekette hiçbir ayarlama yapılmaz).

Bu hareketin etkin TCP'si, programın çalışma süresi sırasında belirlendiğinde, Ayarla komutu kullanılarak dinamik bir şekilde (bakın 14.10) veya komut dosyası komutları kullanılarak ayarlanması gerekir. Adlandırılmış TCP'leri yapılandırma hakkında daha fazla bilgi için (bakın 13.6).

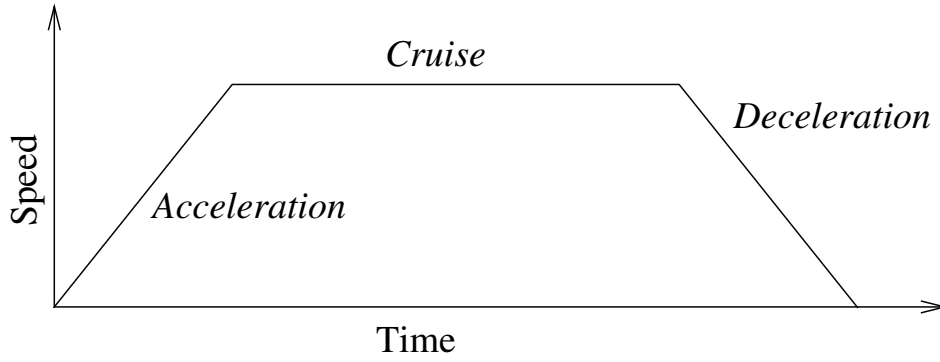
### Özellik seçimi

**Hareket Ettir L** ve **Hareket Ettir P** için, geçiş noktaları belirtilirken, Hareket Ettir komutu kapsamındaki bu geçiş noktalarının hangi özellik uzayında temsil edilmesi gerektiği seçilebilir (bakın kısım 13.12). Yani, bir geçiş noktası ayarlanırken, program, seçili özelliğin özellik uzayındaki araç koordinatlarını hatırlayacaktır. Ayrıntılı olarak açıklanması gereken birkaç durum vardır:

*Görelî geçiş noktaları:* Seçilen özelliğin görelî geçiş noktaları üzerinde hiçbir etkisi yoktur. Görelî hareket her zaman **Taban** yönüne göre gerçekleştirilir.

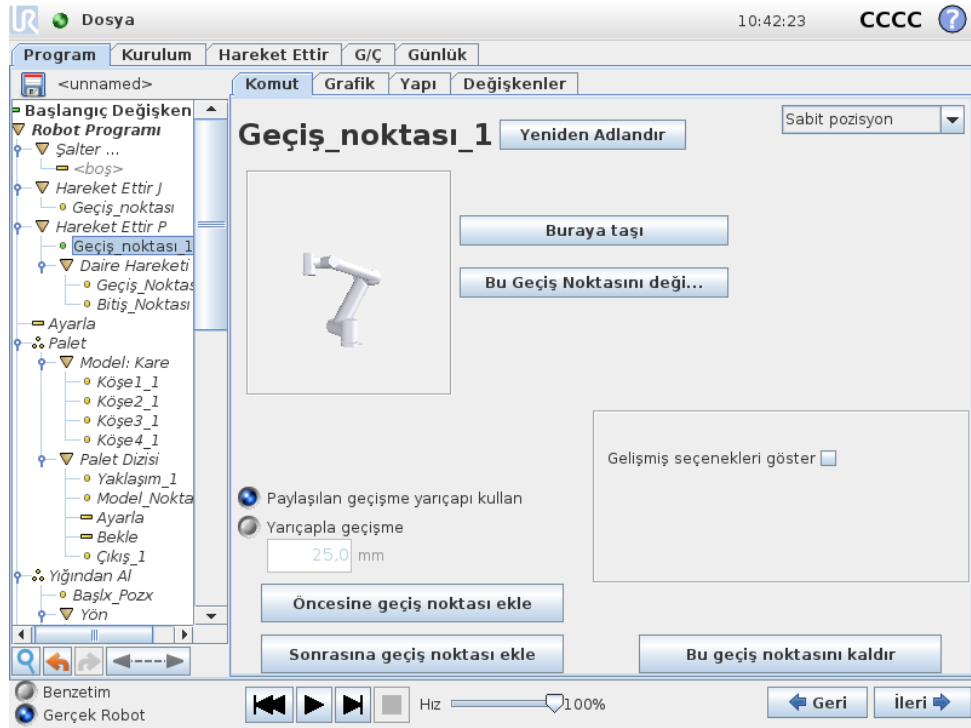
*Değişken geçiş noktaları:* Robot kolu bir değişken geçiş noktasına hareket ettiğinde, alet hedef konumu seçili özellik uzayında değişkenin koordinatları olarak hesaplanır. Bu nedenle, değişken bir geçiş noktası için robot kolu hareketi, başka bir özellik seçildiğinde değişir.

*Değişken özellik:* O anda yüklü olan kurulumdaki özelliklerden herhangi biri değişken olarak seçilirse, özellik seçimi menüsünde ona tekabül eden bu değişkenler de seçilebilir. Bir özellik değişkeni ("\_var" soneki bulunan özellik adıyla adlandırılır) seçilirse, robot kolunun hareketleri (**Bağlı geçiş noktaları** dışında) değişkenin, program çalıştığı sıradaki gerçek değerine bağlı olur. Özellik değişkeninin başlangıç değeri, kurulumda yapılandırılmış olan gerçek özelliğin değeridir. Bu değer değiştirildiğinde, robotun hareketleri değişir.



Şekil 14.1: Bir hareketin hız profili. Eğri, üç kesime ayrılır: *hızlanma*, *seyir* ve *yavaşlama*. *Seyir* aşamasının seviyesi, hareketin hız ayarıyla belirlenirken, *hızlanma* ve *yavaşlama* aşamalarının dikliği, hızlanma parametresiyle belirlenir.

## 14.6 Komut: Sabit Geçiş Noktası



Robotun izlediği yol üzerindeki bir noktadır. Geçiş noktaları, robot programının en merkezi bileşeni olup, robot koluna nerede bulunması gerektiğini bildirir. Sabit pozisyon geçiş noktası, robot kolunun fiziksel olarak ilgili pozisyona getirilmesiyle verilir.

### Geçiş noktasını ayarlama

İlgili geçiş noktasına ilişkin robot kolu konumunu belirtebileceğiniz Hareket Ettir ekranına girmek için bu düğmeye basın. Geçiş noktası, doğrusal uzayda bir Hareket Ettir komutu (**Hareket Ettir L** veya **Hareket Ettir P**), altına yerleştirilmişse, bu düğmenin basılabilir olması için ilgili Hareket Ettir komutunda geçerli bir özellik seçili olmalıdır.

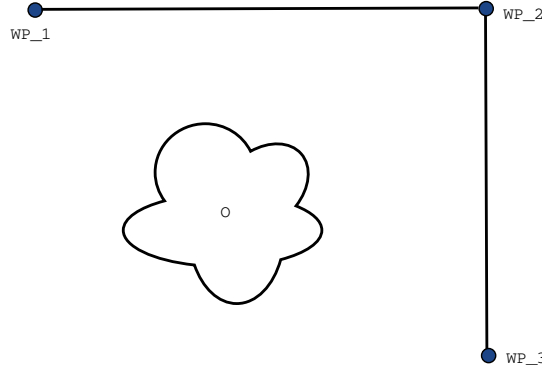
## Geçiş noktası adları

Tanımlandıklarında, geçiş noktaları otomatik olarak benzersiz bir ad alır. Ad, kullanıcı tarafından değiştirilebilir. Aynı ada sahip olan geçiş noktaları, konum bilgilerini paylaşır. Dolayısıyla bir geçiş noktasının konumunu değiştirmek, aynı ada sahip olan diğer tüm geçiş noktalarını da etkiler. Aynı ada sahip olsalar bile, bireysel geçiş noktaları için, örneğin harman radyusu, alet/eklem hızı ve alet/eklem hızlanması gibi diğer geçiş noktası bilgileri yapılandırılır.

## Harmanlama

Harmanlama, robotun aralarındaki geçiş noktasında durmadan iki gezinge arasında takılmadan geçiş yapmasını sağlar.

**Örnek** Bir örnek olarak (bakın şekil 14.2), robotun şu an Geçiş Noktası 1’de (WP\_1) olduğu ve Geçiş Noktası 3’teki (WP\_3) bir nesneyi alması gereken bir alıp yerleştirmeye uygulamasını düşünün. Nesneye ve diğer engellerle (O) çarpışmayı önlemek için robotun, Geçiş Noktası 2’den (WP\_2) gelen yönde yaklaşması WP\_3 gerekir. Böylece, koşulları sağlayan bir yol oluşturmak için üç geçiş noktası tanıtılır.



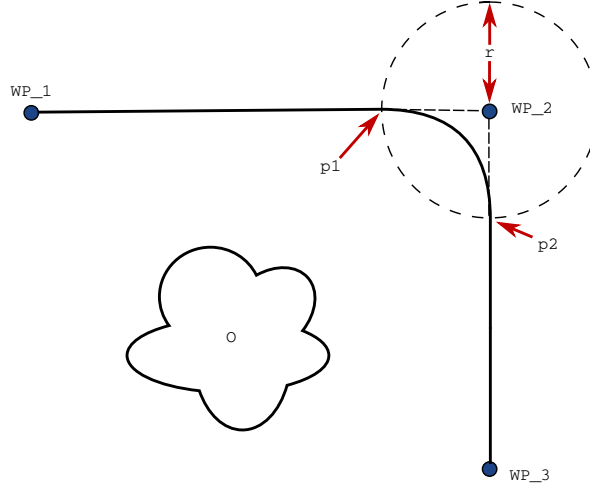
Şekil 14.2: WP\_1: başlangıç konumu, WP\_2: nokta üzerinden, WP\_3: alma konumu, O: engel.

Diğer ayarları yapılandırmadıysanızda robot, hareketi devam ettirmeden önce her geçiş noktasında durur. Bu görev için WP\_2’de durmak ideal değildir, çünkü düz bir dönüş, koşulları sağlamakla birlikte daha az zaman ve enerji gerektirir. Hatta ilk gezingeden ikincisine geçiş, bu konumun yakınında gerçekleştiği sürece, robotun WP\_2’ye tam ulaşmaması bile kabul edilebilir.

Geçiş noktası için bir harman yapılandırılarak, WP\_2’de durdurma engellenebilir ve robotun bir sonraki gezingeye düz bir geçiş hesaplamasına izin verir. Harmanın birincil parametresi bir radyustur. Robot, geçiş noktasının harman radyusunda, harmanlamaya ve orijinal yoldan sapmaya başlayabilir. Bu, daha hızlı ve daha düzgün hareketlere izin verir, çünkü robotun yavaşlayıp sonra tekrar hızlanması gerekmez.

**Parametreleri harmanlayın** Geçiş noktalarının dışında, harman gezinesini çoklu parametreler de etkiler (bakın şekil 14.3):

- harman radyusu ( $r$ )
- robotun başlangıç ve son hızı (sırayla  $p1$  ve  $p2$  konumlarında)
- hareket saati (örneğin bir gezinme için belirli bir saat ayarlandığında, bu robotun başlangıç/son hızını etkiler)
- harmanlamanın kaynak ve hedefi olan gezinme tipleri (`Hareket Ettir L`, `Hareket Ettir J`)

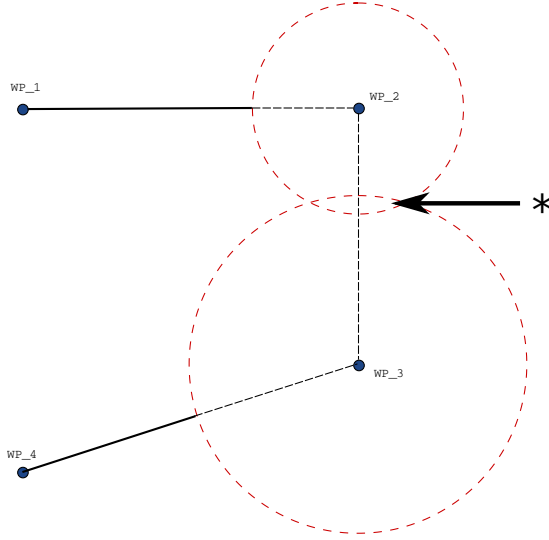


Şekil 14.3: WP\_2 üzerinde harman, radius  $r$ , başlangıç harman konumu  $p1$ 'te ve son harman konumu  $p2$ 'te. O bir engeldir.

Geçişme yarıçapı ayarlanırsa robot kolu gezinesini geçiş noktasının etrafına geçişerek robot kolunun ilgili noktada durmamasını sağlar.

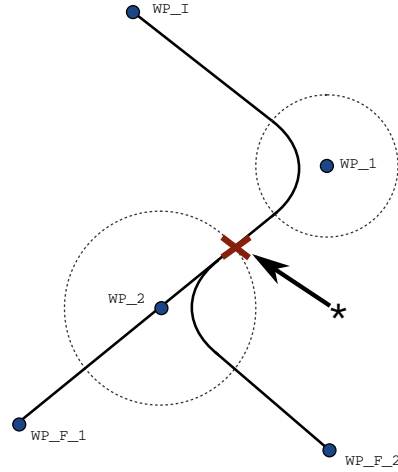
Harmanlar çakışamaz, dolayısıyla şekil 14.4'de gösterildiği gibi, bir önceki veya sonraki geçiş noktasının bir harman radyusuyla çakışan bir harman radyusu ayarlanamaz.

**Şartlı harman gezinmeleri** Harman gezinesini, harman radyusunun ayarlandığı geçiş noktasıyla program ağacında ondan sonra gelen geçiş noktasının her ikisinden de etkilenir. Yani şekil 14.5'deki programda WP\_1'nin etrafındaki harman, WP\_2'den etkilenir. Bu örnekte WP\_2'nin etrafında harmanlama yapıldığında, bunun sonucu daha belirgin olur. İki olası bitiş konumu vardır ve bunlardan hangisinin harmanlama yapılacak bir sonraki geçiş noktası olduğunu belirlemek için robotun, `dijital_girişin[1]` geçerli değerini, daha harman radyusuna girerken değerlendirmesi gerekir. Bu ise, **if...then** ifadesinin (veya aşağıdaki geçiş noktasını belirlemek için gereken diğer komutların, yani değişken geçiş noktalarının), program sırasına bakıldığında çok da kolay anlaşılmayan WP\_2'ye gerçekten de ulaşmadan önce değerlendirildiği anlamına gelir. Bir geçiş noktası bir durdurma noktasıysa ve onu bir sonraki geçiş noktasını (örneğin G/Ç komutunu) belirlemek için şartlı ifadeler izliyorsa, robot kolu geçiş noktasında durduğunda yürütülür.



Şekil 14.4: Harman radyus çakışmasına izin verilmez (\*).

```
Hareket Ettir L
  WP_I
  WP_1 (harman)
  WP_2 (harman)
  if (dijital_giriş[1]) sonra
    WP_F_1
  else
    WP_F_2
```

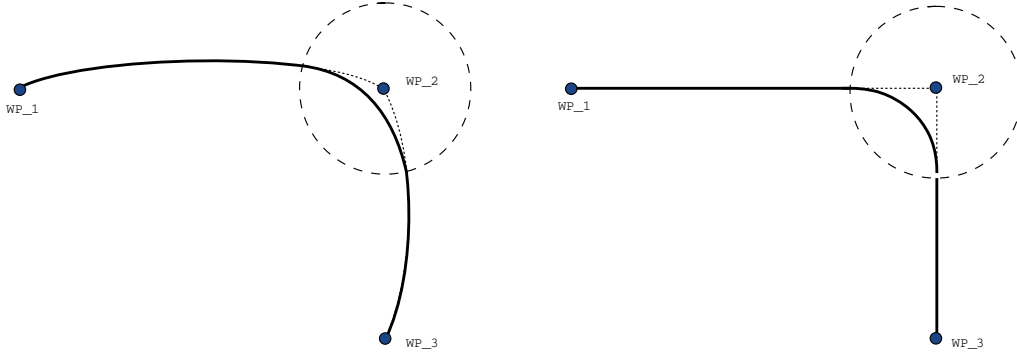


Şekil 14.5: WP\_I başlangıç geçiş noktasıdır ve şartlı bir ifadeye bağlı olarak iki potansiyel son geçiş noktası WP\_F\_1 ve WP\_F\_2 vardır. Robot kolu ikinci harmana (\*) girdiğinde, if koşul ifadesi değerlendirilir.

**Gezinge tipi kombinasyonları** Hareket Ettir J ve Hareket Ettir L'nin gezinge tiplerinin dört kombinasyonunun tamamı arasında harmanlama yapmak mümkündür, ancak özel kombinasyon, hesaplanan harman gezinesini etkiler. 4 olası kombinasyon vardır:

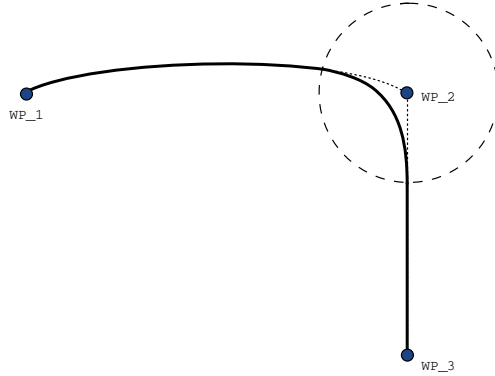
1. Hareket Ettir J'den Hareket Ettir J'ye (Saf Eklem alanı harmanı)
2. Hareket Ettir J'den Hareket Ettir L'ye
3. Hareket Ettir L'den Hareket Ettir L'ye (Saf Kartezyen alanı harmanı)
4. Hareket Ettir L'den Hareket Ettir J'ye

Saf eklem alanı harmanlaması (madde 1) ile saf Kartezyen alanı harmanlaması (madde 3), şekil 14.6'de karşılaştırılır. Aynı geçiş noktası setleri için aletin iki potansiyel yolunu gösterir.



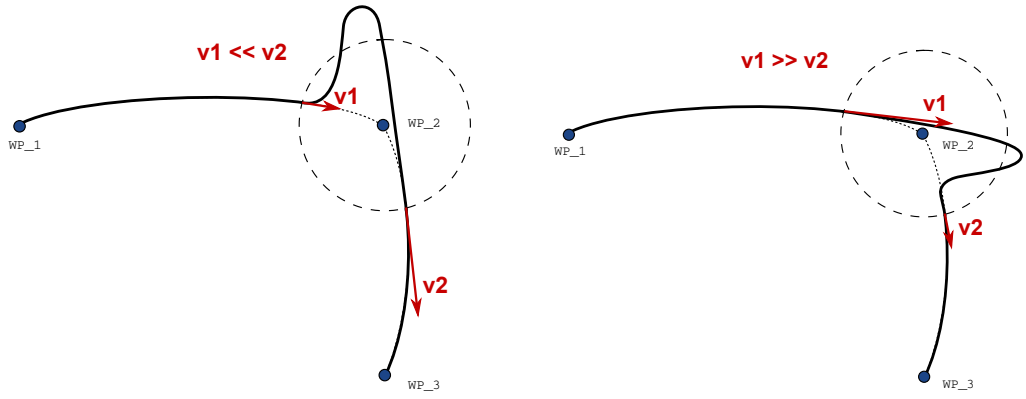
Şekil 14.6: Eklem alanı (Hareket Ettir J) ile kartezyen alanı (Hareket Ettir L) hareket ve harmanı.

Farklı kombinasyonlardan madde 2, 3 ve 4, Kartezyen alanında orijinal gezinenin sınırları dahilinde kalan gezielere neden olur. Farklı gezege tipleri (madde 2) arasındaki bir harman örneği, şekil 14.7'de görülebilir.



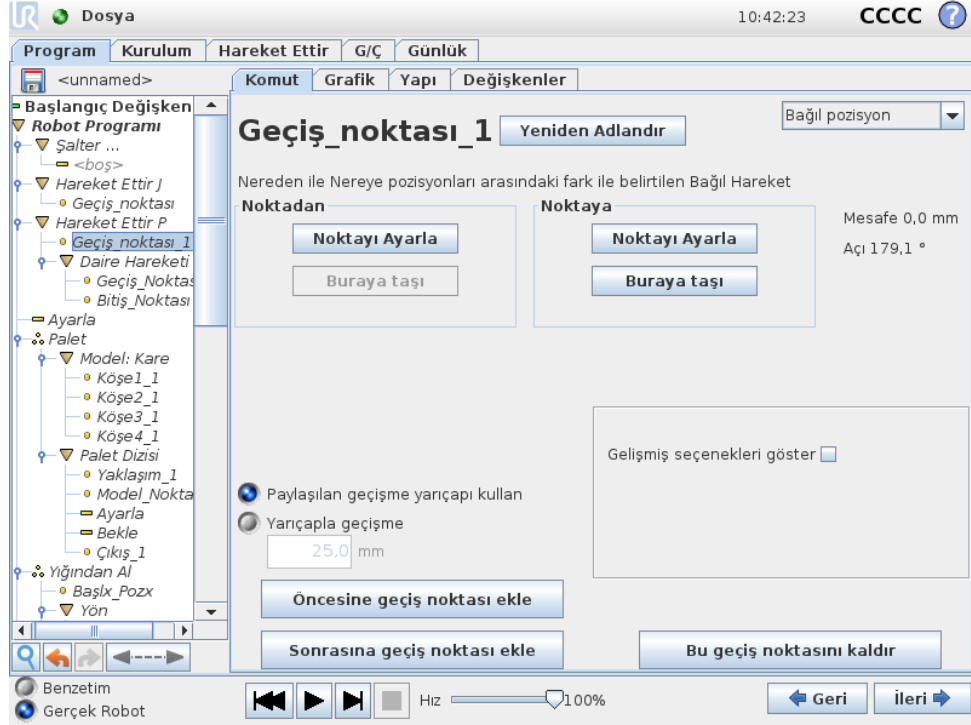
Şekil 14.7: Eklem alanındaki (Hareket Ettir J) bir hareketten doğrusal alet hareketine (Hareket Ettir L) harmanlama.

Ancak saf eklem alanı harmanları (madde 1), çok kolay anlaşılacak şekilde davranır, çünkü robot, hızları ve zaman koşullarını da hesaba katarak, Eklem alanındaki olabilecek en düzgün gezielere gerçekleştirmeye çalışır. Bundan dolayı, geçiş noktaları tarafından belirtilen kurstan sapabilirler. Bu durum özellikle bir eklem alanının iki gezege arasındaki hızında önemli farklar olduğunda söz konusudur. *Dikkat:* hızlar çok farklıysa (örneğin özel bir geçiş noktasının gelişmiş ayarlarını - hız veya zaman - belirterek), şekil 14.8'de gösterildiği gibi, orijinal gezineden çok büyük sapmalara neden olabilir. Farklı hızlar arasında harmanlama yapmanız gerektiği ve bu sapmayı kabul edemediğiniz durumlarda, onun yerine **Hareket Ettir L**'yi kullanarak Kartezyen alanında bir harmanlama yapmayı düşünün.



Şekil 14.8: Başlangıç hızı  $v_1$ , son hız  $v_2$ 'den çok daha küçükse veya tam tersiyse, eklem alanı harmanlaması.

## 14.7 Komut: Görelî Geçiş Noktası

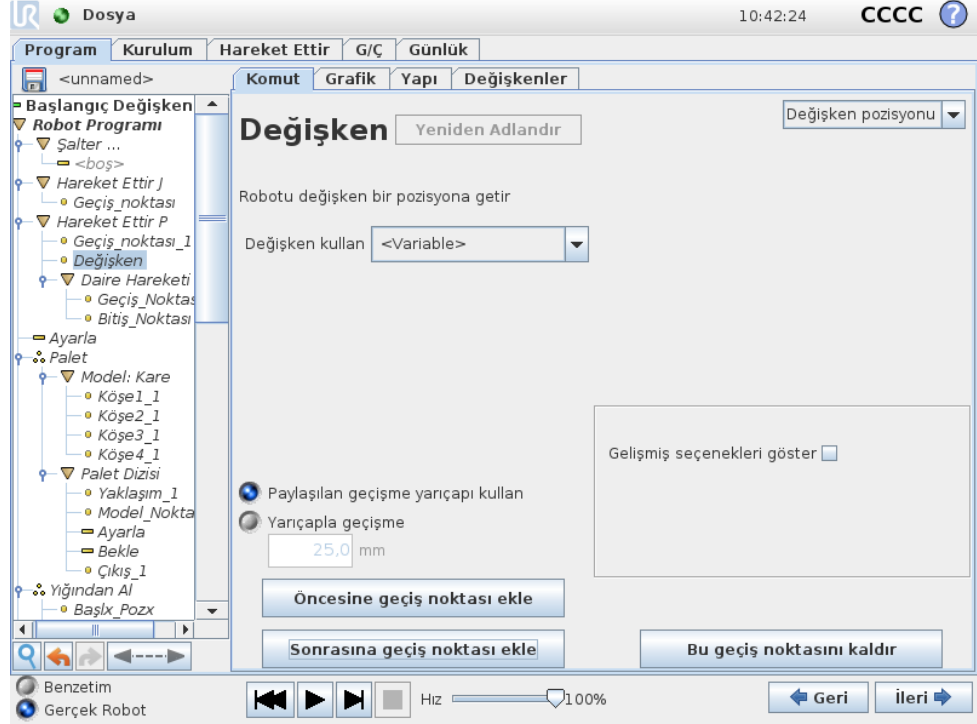


Konumu, robot kolunun önceki konumuna bağıl olarak verilen bir geçiş noktasıdır ("iki santimetre sola" gibi). Bağlı konum verilen iki nokta arasındaki fark olarak tanımlanır (soldan sağa).

Not: Yinelenen bağıl konumlar, robot kolu çalışma alanının dışına çıkarabilir.

Buradaki mesafe, iki konumda TCP arasındaki Kartezyen mesafesidir. Açı, iki konum arasında TCP yönünün ne kadar değiştiğini belirtir. Daha doğrusu, yönelimdeki değişimi açıklayan dönme vektörünün uzunluğudur.

## 14.8 Komut: Değişken Geçiş Noktası

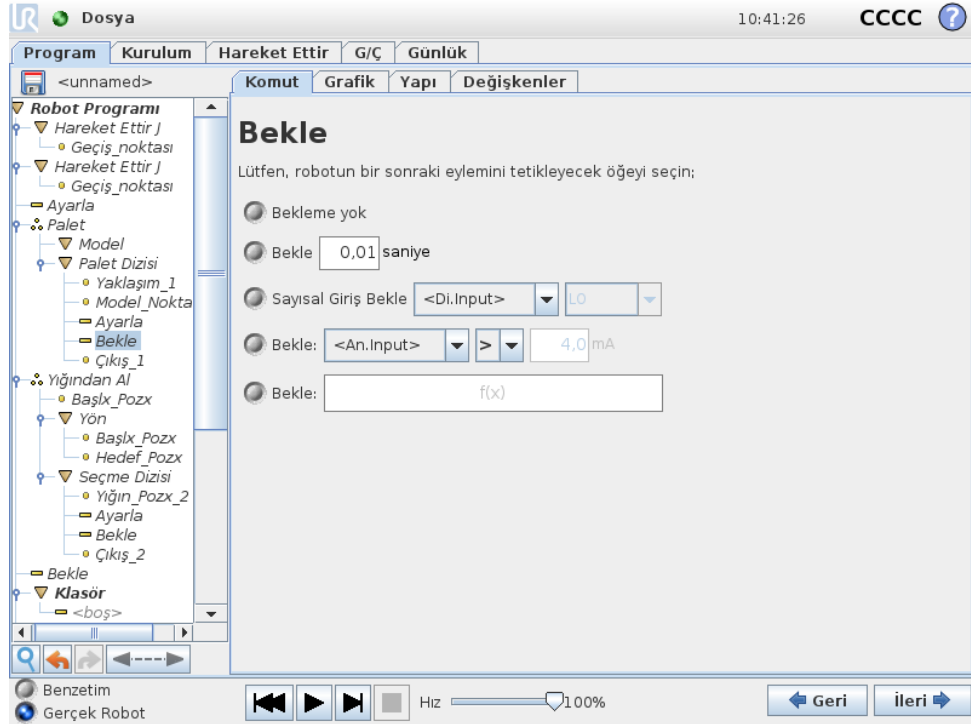


Konumu bir değişken tarafından verilen bir geçiş noktası, bu durumda hesaplanan  $_{konum}$ . Değişkenin bir  $poz$  olması gerekir, örneğin  $var=p[0.5,0.0,0.0,3.14,0.0,0.0]$ . İlk üçü,  $x,y,z$  olup, son üçü de  $rx,ry,rz$  vektörüyle verilen *döndürme vektörü* olarak verilen yöndür. Eksenin uzunluğu radyan cinsinden dönülecek açıdır ve vektörün kendisi de dönülecek eksen belirler. Pozisyon her zaman, seçili özellik ile tanımlanan bir referans çerçeveye ve koordinat sistemine ilişkin olarak verilir. Robot kolu, değişken geçiş noktasına doğru her zaman doğrusal olarak hareket eder. Sabit bir geçiş noktasına bir harman radyusu ayarlandığında ve ondan önceki ve sonraki geçiş noktaları değişken olduğu ta da harman radyusu değişken bir geçiş noktasına ayarlandığında, o zaman harman radyusu çakışma için kontrol edilmez (bakın 14.6). Program çalıştırılırken harman radyusu bir noktayla çakıştığında, robot bunu göz ardı eder ve bir sonrakine geçer.

Örneğin, robotu aracın z eksenı boyunca 20mm hareket ettirmek için:

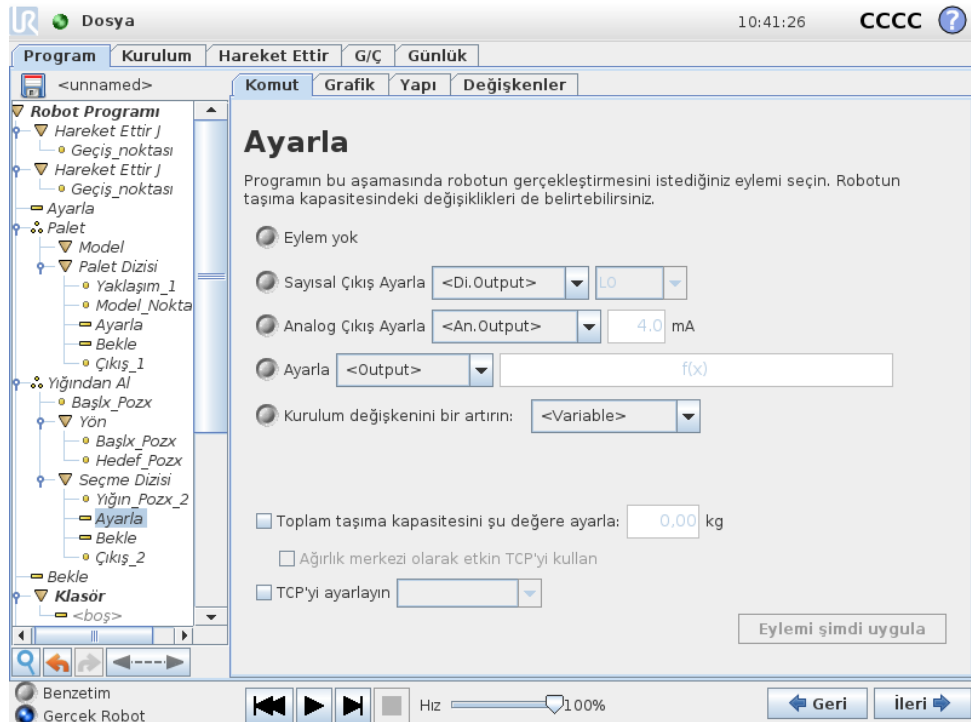
```
var_1=p[0,0,0.02,0,0,0]
Hareket Ettir L
    Geçiş noktası_1 (değişken konum):
        Değişken kullanın=var_1, Özellik=Araç
```

## 14.9 Komut: Bekle



**Beklet**, G/Ç sinyalini veya ifadeyi belli bir süre boyunca bekletir. **Bekleme Yok** seçiliyse hiçbir şey yapılmaz.

## 14.10 Komut: Ayarla

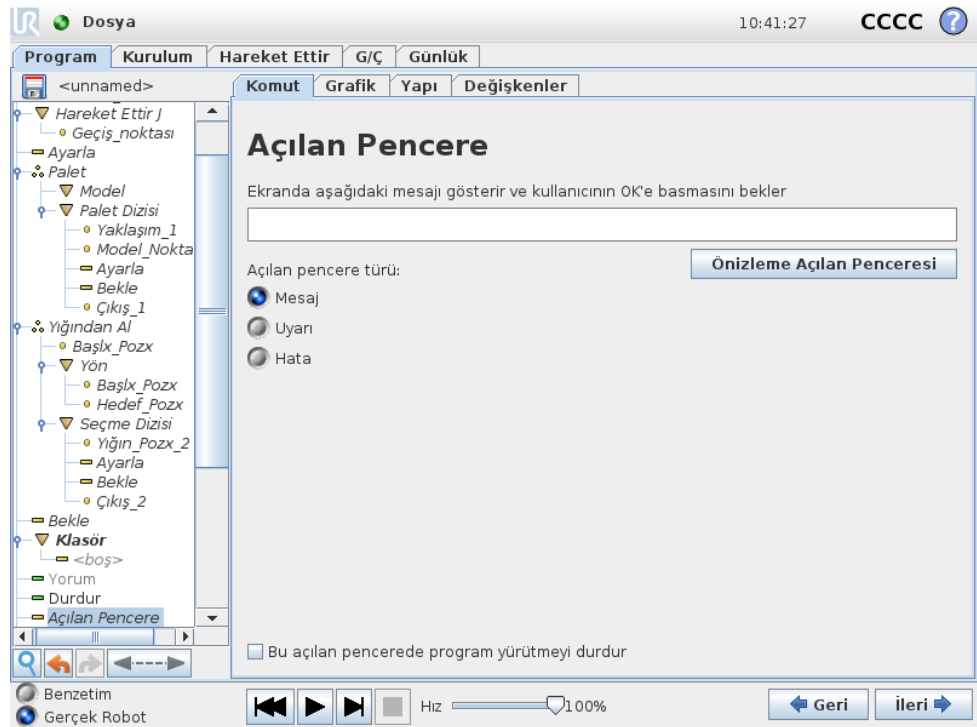


Dijital ya da analog çıkışları belirli bir değere ayarlar.

Komut, robot kolunun taşıma kapasitesini ayarlamak için de kullanılabilir. Araçtaki ağırlık beklenen taşıma kapasitesinden farklı olduğunda robotun bir koruyucu durdurmasını tetiklemeyi önlemek için ağırlığın ayarlanması gerekebilir. Varsayılan olarak etkin TCP, ağırlık merkezi olarak da kullanılır. Etkin TCP'nin ağırlık merkezi olarak kullanılmasını istemediğinizde, onay kutusundaki işareti kaldırabilirsiniz.

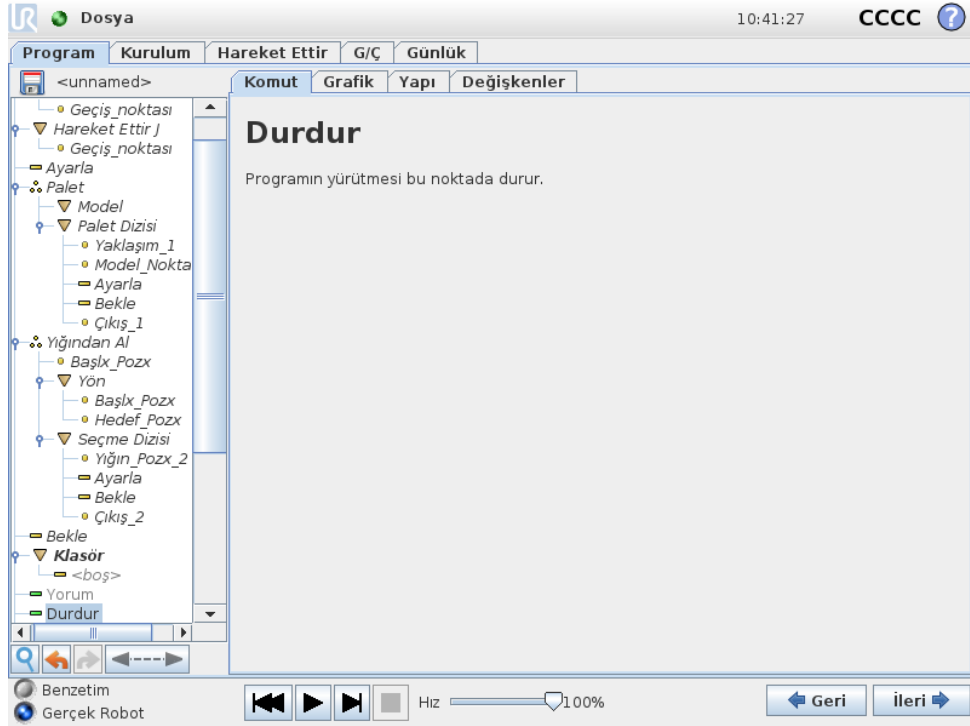
Etkin TCP, bir **Ayarlama** komutu kullanılarak da değiştirilebilir. Doğrudan onay kutusunu işaretleyin ve menüden TCP ofsetlerinden birini seçin. Program yazıldığı sırada belli bir hareketin etkin TCP'si biliniyorsa, onun yerine **Hareket Ettir** kartındaki TCP seçimini kullanmayı düşünün (bakın 14.5). Adlandırılmış TCP'leri yapılandırma hakkında daha fazla bilgi için (bakın 13.6).

## 14.11 Komut: Açılan Pencere



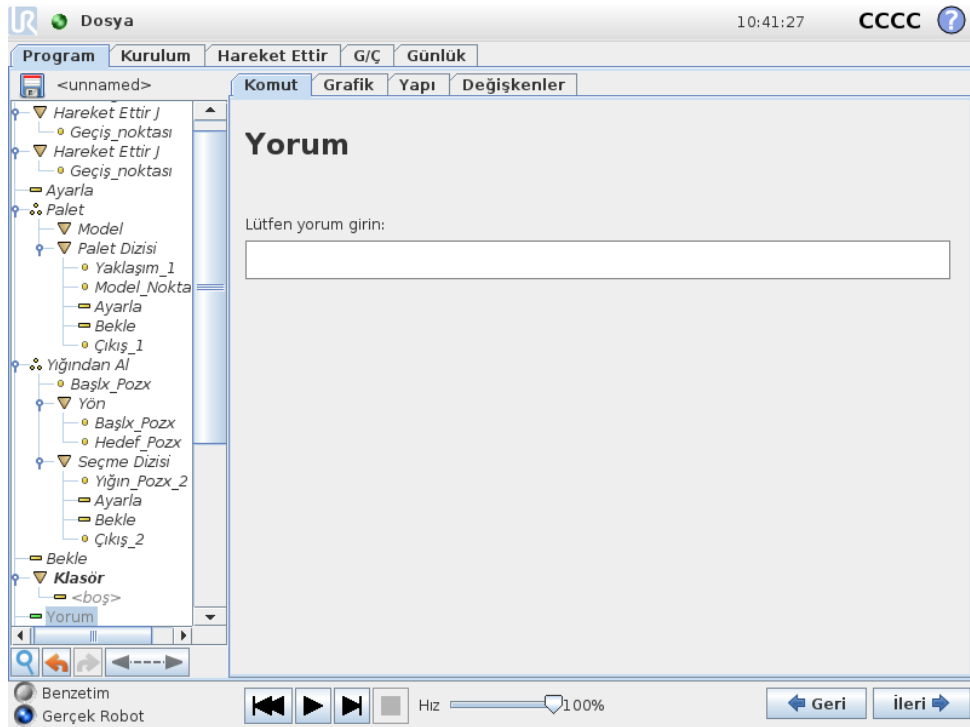
Açılan pencere, program bu komuta ulaştığında ekranda beliren bir mesajdır. Mesajın stili seçilebilir ve metnin kendisi ekran klavyesi kullanılarak verilebilir. Robot, açılan pencere belirdiğinde programı sürdürmeden önce kullanıcının/operatörün "OK" düğmesine basmasını bekler. "Program yürütmeyi durdur" ögesi seçilirse, bu pencere açıldığında robot programı durur.

## 14.12 Komut: Durdur



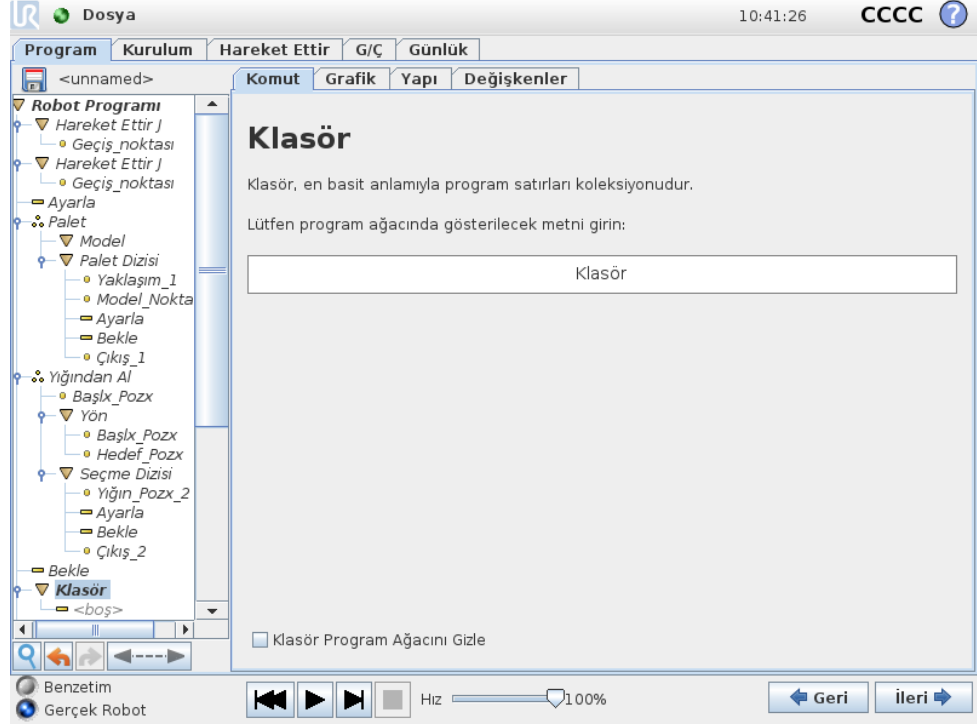
Programın yürütmesi bu noktada durur.

## 14.13 Komut: Yorum



Programcıya, programa metin satırı ekleme seçeneğini sunar. Bu metin satırının, program yürütülürken hiçbir etkisi olmaz.

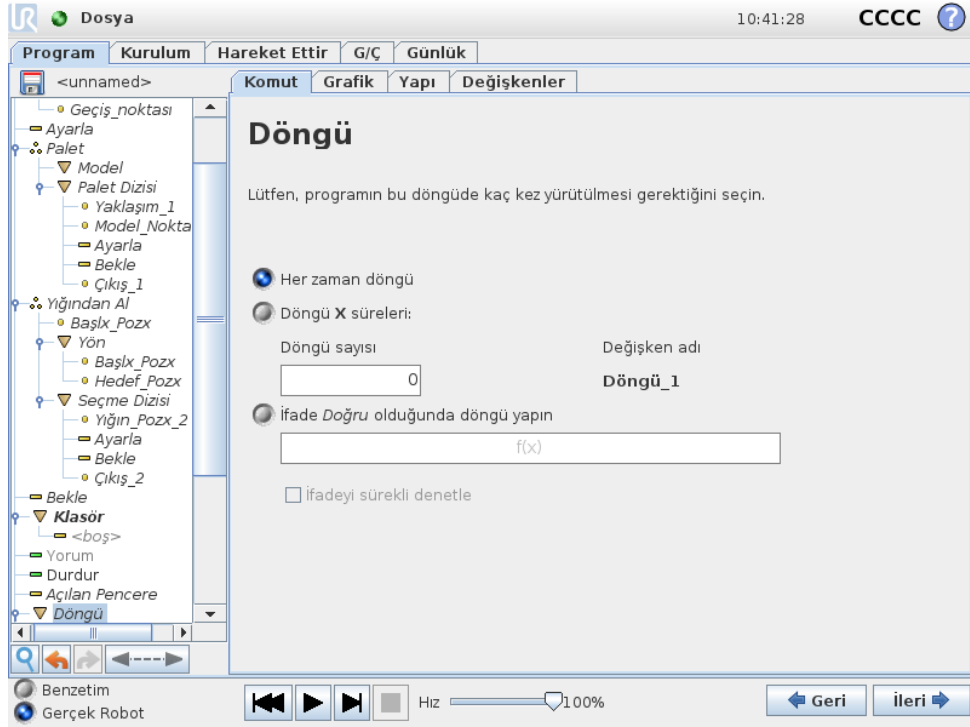
## 14.14 Komut: Klasör



Bir **Klasör**, programın belirli bölümlerini düzenlemek ve etiketlemek, program ağacını temizlemek ve programın okunmasını ve programda gezintiyi kolaylaştırmak amacıyla kullanılır.

Bir **Klasörün** kendisi herhangi bir işlem yapmaz.

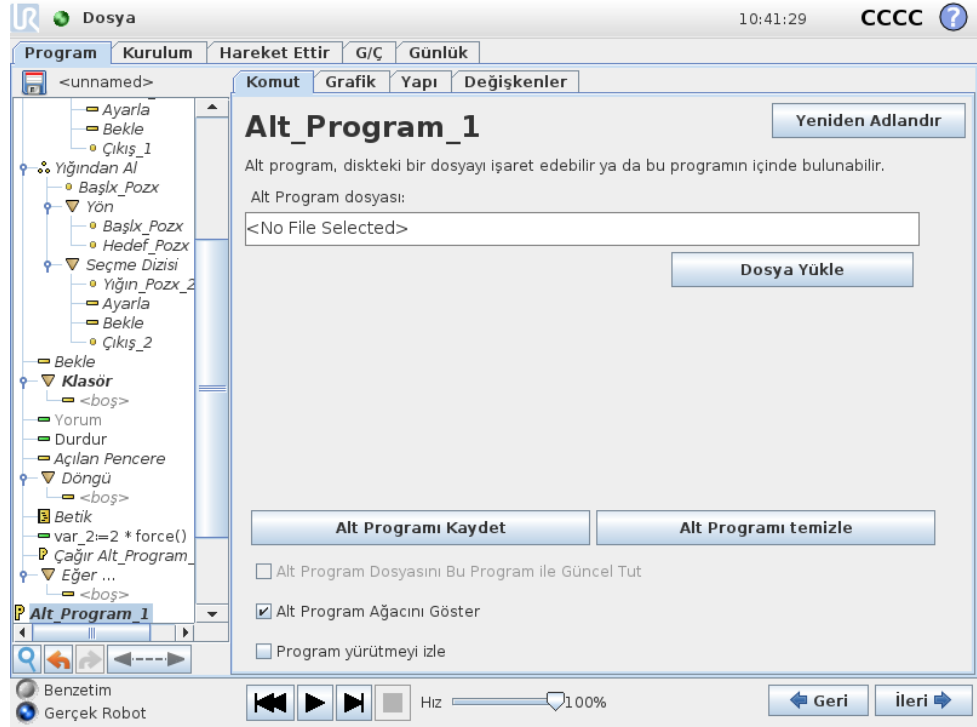
## 14.15 Komut: Döngü



Temeli oluşturan program komutlarını döngü haline getirir. Seçime bağlı olarak, temeldeki program komutları sonsuz olarak, belirli bir tekrar sayısı veya verilen koşul doğru olduğu sürece döngü haline getirilir. Belirli bir tekrar sayısı ile döngü oluştururken, döngü içindeki ifadelerde kullanılabilecek özel bir döngü değişkeni (yukarıdaki ekran görüntüsünde döngü\_1 olarak geçmektedir) oluşturulur. Döngü değişkeni 0'dan  $N - 1$ 'e kadar sayar.

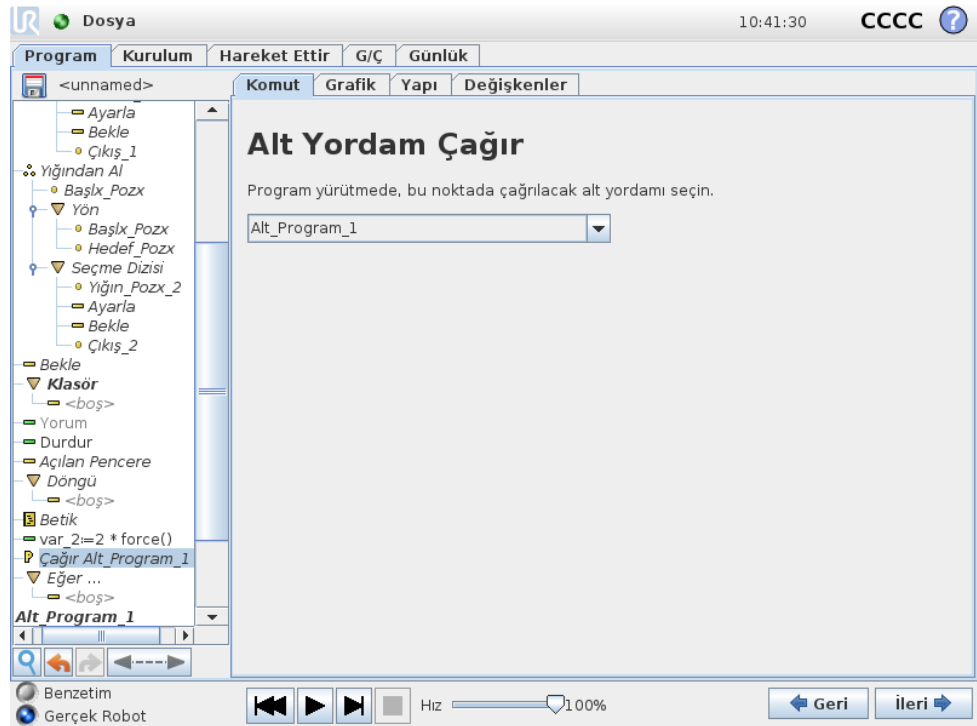
Bitiş koşulu olarak bir ifade kullanılmasıyla "döngü" oluştururken, döngünün her tekrardan sonra değil de yürütme sırasında herhangi bir zamanda kesintiye uğratılabilmesi için, PolyScope yazılımı söz konusu ifadenin sürekli değerlendirilmesi seçeneğini sunar.

## 14.16 Komut: Alt Program



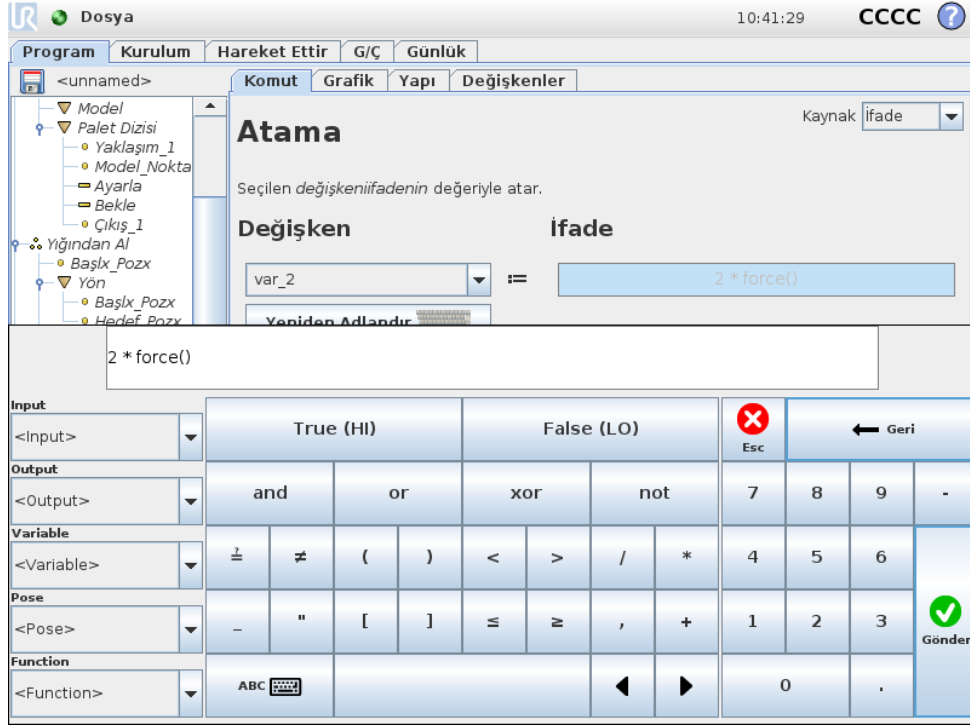
Alt Program, farklı yerlerde gereken program bölümlerini tutabilir. Alt Program disk üzerinde ayrı bir dosya olabilir ve ayrıca, Alt Programın kazara değiştirilmesine karşı koruma için gizlenebilir.

### Komut: Alt Programı Çağır



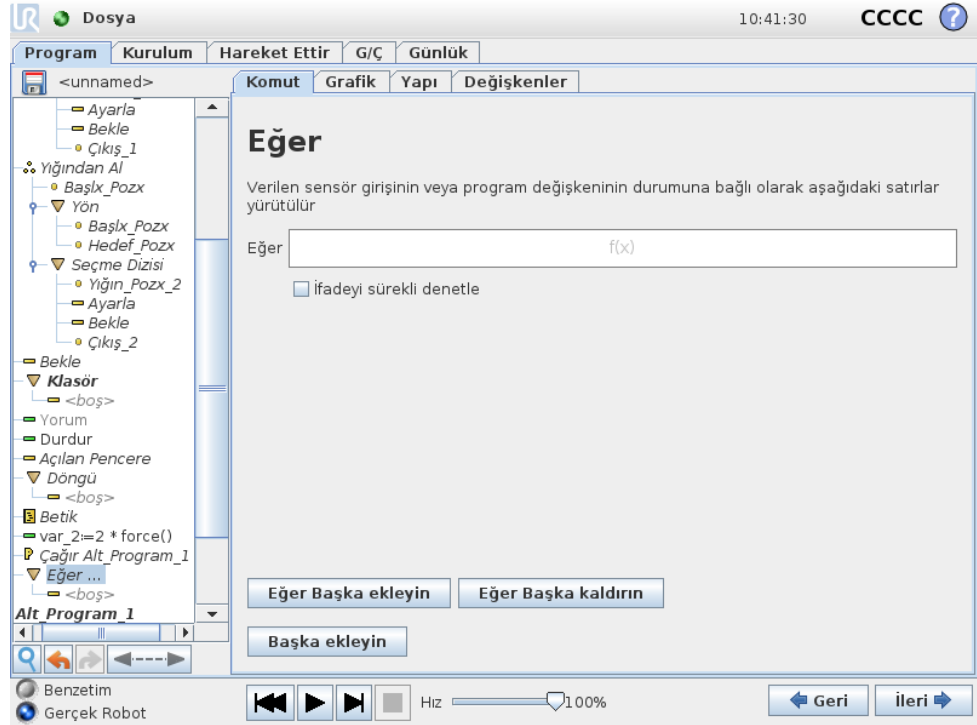
Alt programa yapılan bir çağrı, alt programdaki program satırlarını çalıştırır ve sonra sıradaki satıra geri döner.

## 14.17 Komut: Atama



Değişkenlere değer atar. Atama işlemi, sağ tarafta hesaplanan değeri sol taraftaki değişkene çevirir. Karmaşık programlarda bu yararlı olabilir.

## 14.18 Komut: Eğer

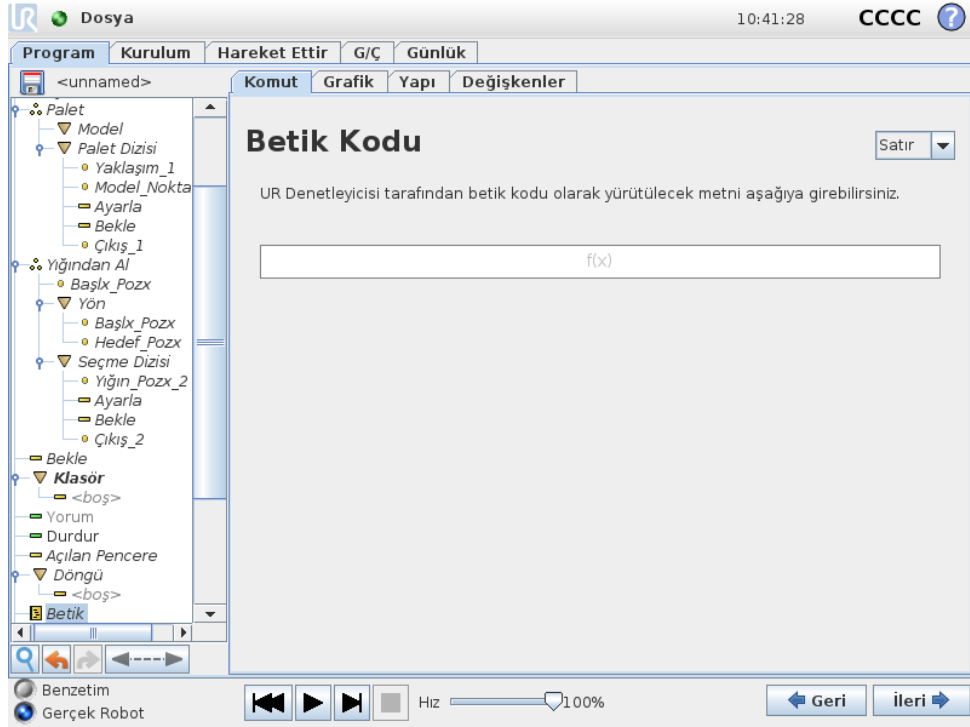


**if...else** (Eğer...değilse) yapısı, sensör girişlerine veya değişken değerlerine dayalı olarak robotun davranışını değiştirmesini sağlayabilir. Robotun, bu **If** (Eğer) ifadesinin alt komutlarıyla işleme devam etmesi gereken koşulu tanımlamak için **İfade Düzenleyicisini** kullanın. Koşulun **Doğru** olduğu düşünüldüğünde, bu **If** içindeki satırlar yürütülür.

Her bir **If** (Eğer), birden fazla **ElseIf** ve bir **Else** komutuna sahip olabilir. Bunlar, ekrandaki düğmeler kullanılarak eklenebilir. Bir **ElseIf** komutu, bu komuta ilişkin ekrandan kaldırılabilir.

Açık **İfadeyi Sürekli Denetle**, içindeki satırlar yürütülürken **If** ve **ElseIf** komutlarının koşullarının değerlendirilmesini sağlar. Bir ifade, **If** parçasının gövdesi içindeyken **Yanlış** olarak değerlendirilirse, aşağıdaki **ElseIf** veya **Else** komutuna ulaşılır.

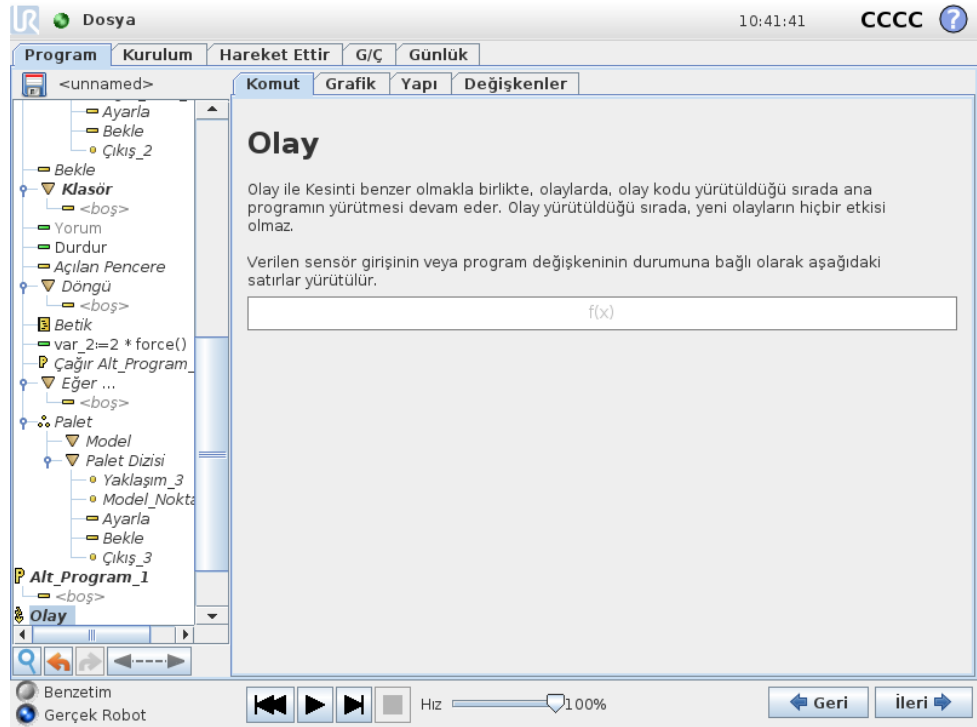
## 14.19 Komut: Betik



Bu komut, robot denetleyicisi tarafından yürütülen, temeli oluşturan gerçek zamanlı betik diline erişim sağlar. Sadece gelişmiş kullanıcılara yöneliktir ve nasıl kullanılacağı hakkındaki talimatlar, destek web sitesindeki Komut Dosyası Kılavuzunda bulunabilir (<http://www.universal-robots.com/support>).

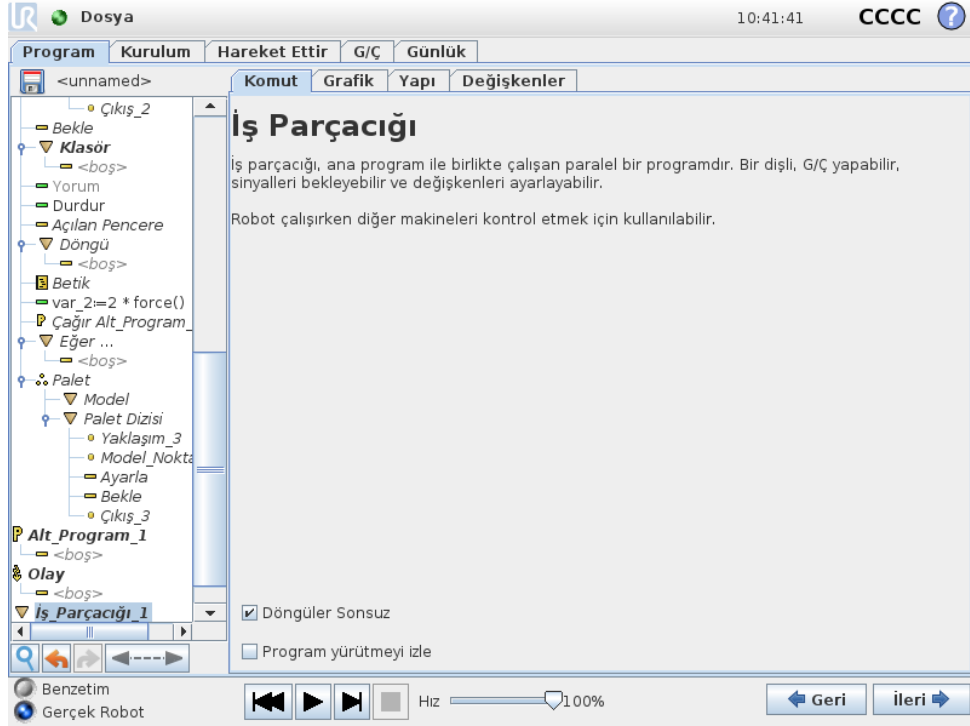
Sol üst köşedeki "Dosya" seçeneği belirtilirse, betik programları dosyalarını oluşturmak ve bunları düzenlemek mümkündür. Bu sayede, uzun ve karmaşık betik programları PolyScope'un operatör dostu programlamasıyla birlikte kullanılabilir.

## 14.20 Komut: Olay



Olaylar, bir giriş sinyalini izlemek ve bu giriş sinyali yükseldiğinde bazı eylemleri gerçekleştirmek veya değişken ayarlamak için kullanılabilir. Örneğin, bir çıkış sinyalinin yükselmesi durumunda, olay programı 200 msn bekleyebilir ve sonra sinyali yeniden düşük olarak ayarlayabilir. Bu durum, yüksek bir giriş düzeyinden ziyade artan bir kanat için haricî makine tetikleme olduğu durumda, ana program kodunun çok daha basit olmasını sağlayabilir. Olaylar her kontrol periyodunda bir kez kontrol edilir (8msn).

## 14.21 Komut: İş Parçacığı



İş parçacığı robot programına paralel bir procestir. İş parçacığı, harici bir makineyi robot kolundan bağımsız olarak denetlemek için kullanılabilir. İş parçacığı robot programıyla değişkenler ve çıkış sinyalleri aracılığıyla iletişim kurabilir.

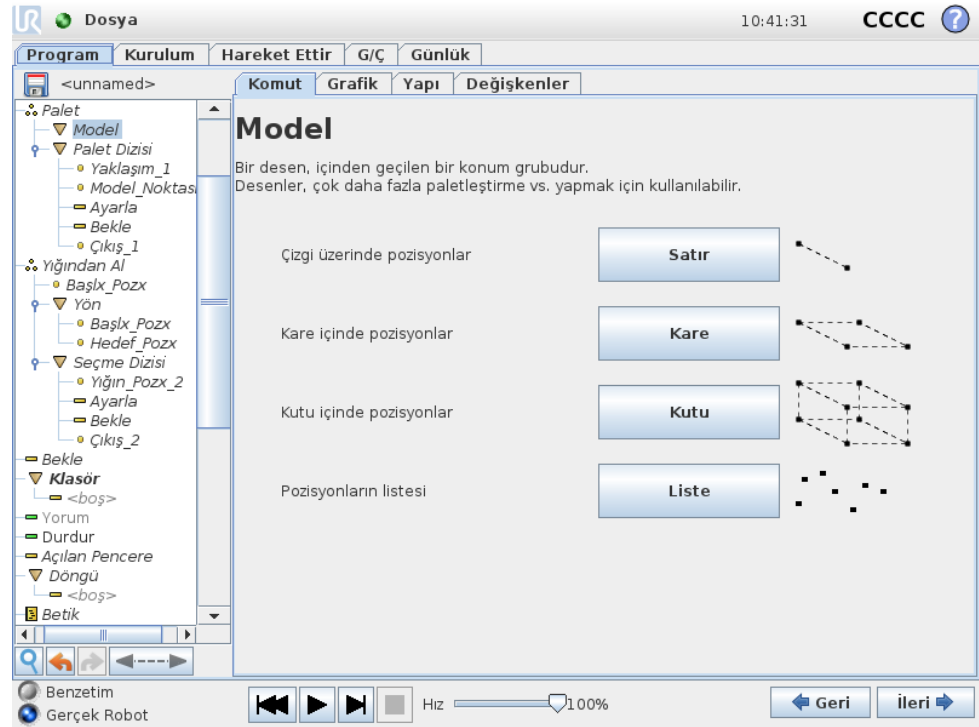
## 14.22 Komut: Şalter



Bir **Şalter Kutusu** yapısı, sensör girişlerine veya değişken değerlerine dayalı olarak robotun davranışını değiştirmesini sağlayabilir. Temel koşulu tarif etmek ve robotun bu **Şalterin** alt komutlarına devam etmesini istediğiniz durumları tanımlamak için **İfade Düzenleyicisini** kullanın. Koşulun, durumlardan biriyle eşleştiği değerlendirildiğinde Durum içindeki çizgiler yürütülür. Eğer bir Varsayılan Durum belirtilmişse, o zaman çizgiler ancak eşleşen başka hiçbir durum bulunmadığında yürütülür.

Her **Şalterin** birden fazla Durumu ve bir Varsayılan Durumu olabilir. Şalterlerde herhangi bir Kutu değerinin ancak bir örneği tanımlı olabilir. Durumlar, ekrandaki düğmeler kullanılarak eklenebilir. O düğme için ekrandan bir Durum komutu kaldırılabilir.

## 14.23 Komut: Model



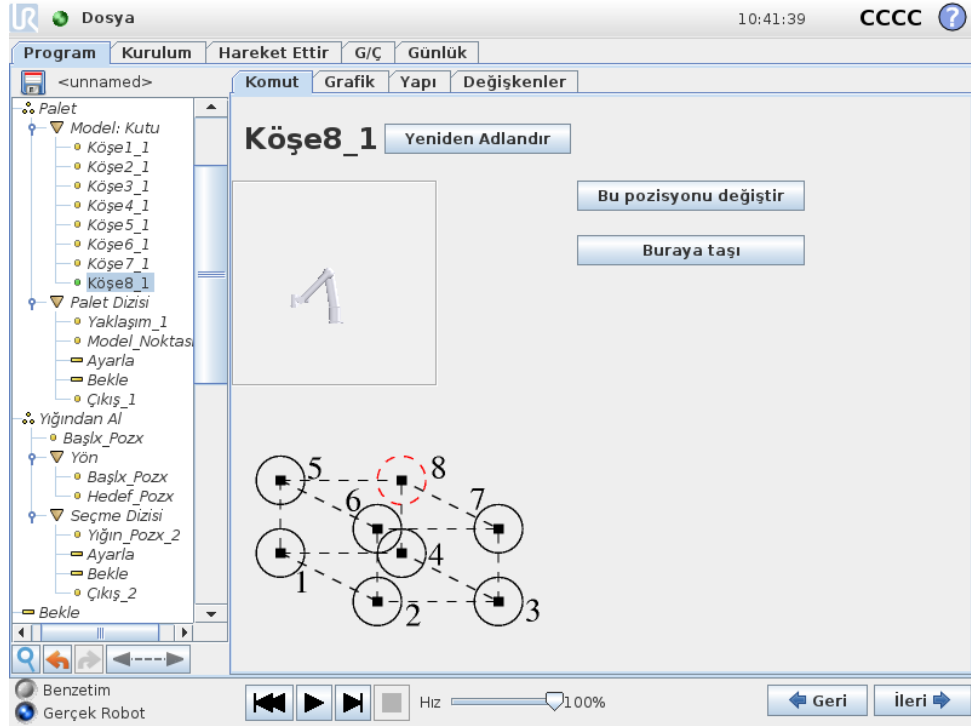
**Model** komutu, robot programındaki konumları dolaşmak için kullanılabilir. **Model** komutu, her bir yürütmede tek bir konuma karşılık gelir.

Model, dört model türünden biri olarak verilebilir. **Çizgi**, **Kare** veya **Kutu** olmak üzere ilk üç tür, düzenli bir modeldeki konumlar için kullanılabilir. Düzenli modeller bir dizi karakteristik noktayla tanımlanır ve bu noktalar modelin sınırlarını belirler. **Çizgi** için bu sınır iki uç noktası, **Kare** için dört köşe noktasından üçü ve **Kutu** içinse sekiz köşe noktasından dördüdür. Programcı, modelin sınırlarının her biri boyunca pozisyonların sayısını girer. Ardından robot denetleyicisi, sınır vektörlerini orantısal olarak toplamak suretiyle tek tek model pozisyonlarını hesaplar.

Kat edilecek konumlar düzenli bir model oluşturmazsa, tüm konumların listesinin programcı tarafından sağlandığı **Liste** seçeneği tercih edilebilir. Bu şekilde, her tür pozisyon düzenlemesi gerçekleştirilebilir.

## Model Tanımlama

**Kutu** modeli seçildiğinde, ekran değişerek aşağıda gösterilen görünümü alır.



Bir **Kutu** modelinde , kutunun yan yüzeyini tanımlamak için üç vektör kullanılır. Bu üç vektör dört nokta olarak verilir ve burada ilk vektör birinci noktadan ikinci noktaya, ikinci vektör ikinci noktadan üçüncü noktaya ve üçüncü vektör de üçüncü noktadan dördüncü noktaya gider. Her vektör, aralık sayım değerleriyle ayrılır. Modeldeki belirli bir pozisyon, aralık vektörlerinin orantısal olarak eklenmesiyle hesaplanır.

**Çizgi** ve **Kare** modelleri benzer şekilde çalışır.

Modeldeki pozisyonlar katedilirken bir sayaç değişkeni kullanılır. Değişkenin adı **Model** komut ekranında görülebilir. Değişken, 0 ile  $X * Y * Z - 1$  arasındaki numaralarda, modelin nokta sayısına sırayla gezer. Bu değişken atamalar kullanılarak idare edilebilir ve ifadelerde kullanılabilir.

## 14.24 Komut: Kuvvet

Robot çalışma alanında **Gücü modu**, seçilen eksenlerde uygunluk ve kuvvete izin verir. **Kuvvet** komutu kapsamındaki tüm robot kolu hareketleri **Kuvvet modunda** gerçekleşir. Robot kolu, **Kuvvet modunda** hareket ederken, robot kolunun uyumlu olduğu bir veya daha fazla eksen seçmek mümkündür. Robot kolu, uygun bir eksen boyunca ortama uyar. Bu, robot kolunun istenilen kuvvete ulaşmak için konumunu otomatik olarak ayarladığı anlamına gelir. Robot kolunun kendisinin çevresine (örneğin bir iş parçasına) kuvvet uygulamasını sağlamak da mümkündür.

**Kuvvet modu**, önceden tanımlı bir eksen boyunca gerçek TCP (alet merkez noktası) konumunun önemli olmadığı, ancak bunun yerine söz konusu eksen boyunca

arzu edilen bir kuvvetin gerektiği uygulamalar için kullanışlıdır. Örneğin, robotun TCP'sinin eğri bir yüzeye doğru yuvarlandığında veya bir iş parçasını ittiğinde veya çektiğinde. **Kuvvet modu** ayrıca önceden tanımlı eksenlerin etrafındaki bazı torkları da destekler.

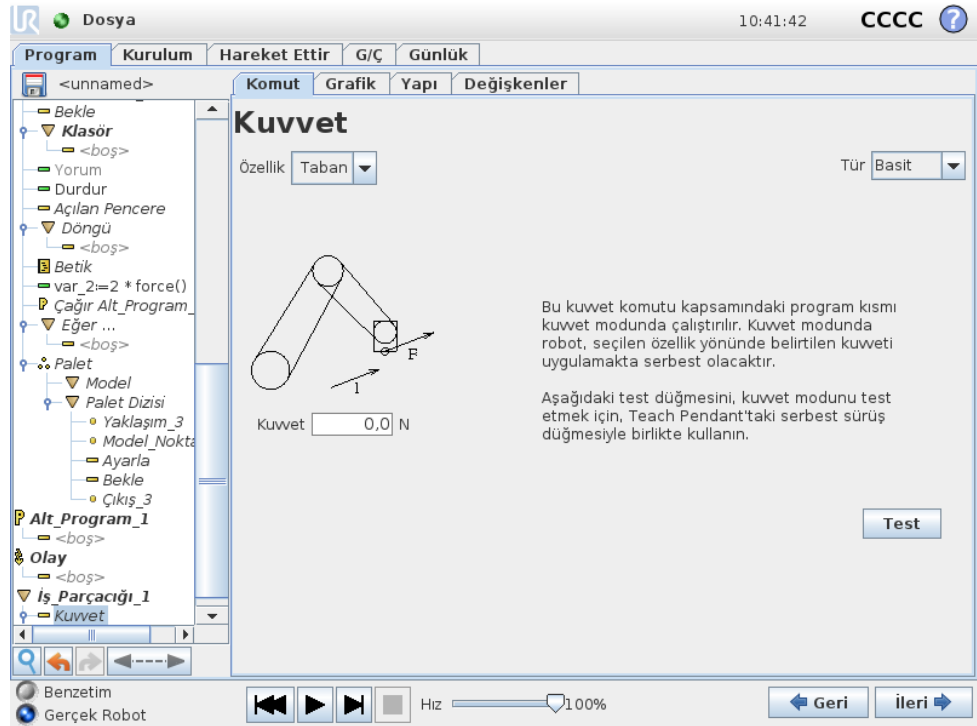
Not: sıfırdan farklı bir kuvvetin ayarlandığı bir eksenle hiçbir engelle karşılaşılmazsa robot bu eksen boyunca/üzerinde hızlanmayı deneyecektir.

Uyulması için bir eksen seçilmiş olmasına karşın, robot programı yine de robotu bu eksen boyunca ilerletmeye çalışır. Bununla birlikte, kuvvet kontrolü robot kolunun yine de belirtilen kuvvete yaklaşmasını temin eder.



**UYARI:**

1. Kuvvet moduna girmeden hemen önce yüksek yavaşlamadan kaçının.
2. Güç kontrolünün doğruluğunu azalttığından, kuvvet modunda yüksek hızlanmadan kaçının.
3. Kuvvet moduna girmeden önce uygun eksenlere paralel hareketlerden kaçının.



Telif hakkı © 2009–2018 Universal Robots A/S'ye aittir. Tüm Hakları Saklıdır.

**Özellik seçimi**

**Özellik menüsü**, robotun kuvvet modunda çalışırken kullanacağı koordinat sistemi (eksenler) seçmek için kullanılır. Menüdeki özellikler, kurulumda tanımlanmış olan özelliklerdir (bakın 13.12).

## Kuvvet modu türü

Her biri seçili özelliğin nasıl yorumlanacağını belirleyen dört farklı kuvvet modu vardır.

- **Basit:** Kuvvet modunda yalnızca bir eksen uyumlu olur. Bu eksen boyunca kuvvet ayarlanabilir. İstenen kuvvet, seçili özelliğin yalnızca z eksenini boyunca uygulanır. Ancak, Çizgi özellikleri için kuvvet y eksenini boyuncadır.
- **Çerçeve:** Çerçeve türü daha ileri düzey kullanımı sağlar. Burada, altı serbestlik derecesinin tümünde uyum ve kuvvetler bağımsız olarak seçilebilir.
- **Nokta:** Nokta seçildiğinde, görev çerçevesinin y eksenini robot TCP'sinden seçili özelliğin orijinine doğru yönelir. Robot TCP ile seçilen özelliğin orijini arasındaki mesafenin en az 10 mm olması gerekir. Robot TCP konumu değiştiğinde görev çerçevesinin de çalışma süresi sırasında değişeceğini unutmayın. Görev çerçevesinin x eksenini ve z eksenini, seçili özelliğin orijinal yönelimine bağımlıdır.
- **Hareket:** Hareket, TCP hareketinin yönüyle görev çerçevesinin değişeceği anlamına gelir. TCP hareket yönünün, seçili özelliğin x ve y eksenlerinin kapsadığı düzlem üzerine projeksiyonu görev çerçevesinin x eksenini olur. Y eksenini robot kolu hareketine dik olur ve seçili özelliğin x-y düzleminde bulunur. Bu, TCP hareketine dik bir kuvvetin gerektiği karmaşık bir yörünge boyunca pürüzleri alırken (deburr) yararlı olabilir.  
Not: Robot kolu hareket etmiyorsa: Robot kolu hareketsiz olarak dururken kuvvet moduna girilirse TCP hızı sıfırın üzerine çıkana kadar uyum eksenleri olmaz. Daha sonra halen kuvvet modundayken robot kolu yine hareketsiz olursa görev çerçevesi, TCP hızının en son sıfırın üzerinde olduğu andaki aynı yönelime sahip olur.

Son üç tür için gerçek görev çerçevesi, robot kuvvet modunda çalışırken, grafik sekmesinde çalışma zamanında görüntülenebilir (bakın 14.29).

## Kuvvet değeri seçimi

- Uygun eksenler için kuvvet veya tork değeri ayarlanabilir ve robot kolu, seçilen kuvvete ulaşmak için konumunu ayarlar.
- Uygun olmayan eksenler için robot kolu, programla ayarlanan gezineyi izler.

Dönüşümsel parametreler açısından kuvvet Newton [N] cinsinden belirtilir ve dönüş parametreleri açısından tork Newton metre [Nm] cinsinden belirtilir.



### NOT:

Aşağıdakileri yapmanız gerekir:

- Geçerli kuvveti ve torku okumak için, ayrı sıradaki `get_tcp_force()` komut dosyası işlevini kullanın.
- Geçerli kuvvet ve/veya tork, istenilenden düşüğe, anahtar vektörünü düzeltin.

## Limitlerin seçimi

Tüm eksenler için bir limit ayarlanabilir, ancak bunlar eksenlerin uyumlu olmasına veya olmamasına karşılık gelen farklı anlamlara sahiptir.

- **Uyumlu:** Limit, TCP'nin eksen boyunca/üzerinde ulaşmasına izin verilen maksimum hızdır. Birimler [mm/s] ve [derece/s]'dir.
- **Uyumlu değil:** Limit; robot koruyucu duruşlardan önce, program gezingesinden çıkmasına izin verilen maksimum sapmadır. Birimler [mm] ve [derece]'dir.

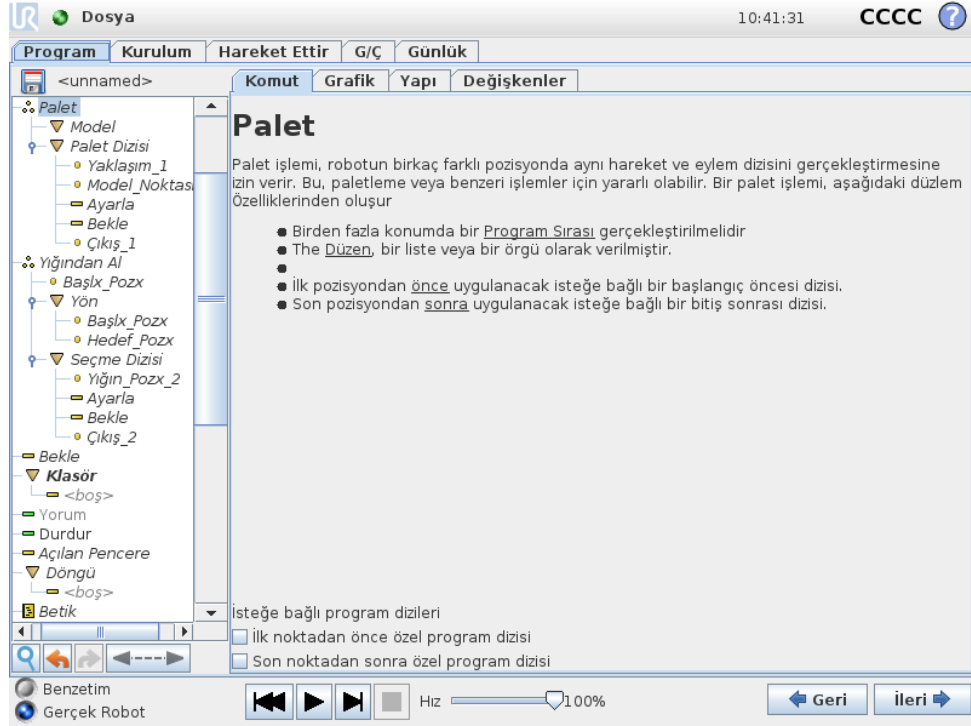
## Kuvvet ayarları testi

**Test** etiketiyle işaretli açma/kapama düğmesi, El ünitesinin arkasındaki **Serbest sürüş** düğmesinin davranışını normal Serbest sürüş modundan kuvvet komutunu test etme moduna dönüştürür.

**Test düğmesi** açık olduğunda ve El kumandasının arkasındaki **Serbest sürüş** düğmesine basıldığında, robot, program bu kuvvet komutuna ulaşmış gibi davranır ve bu sayede, tam programı fiili olarak çalıştırmadan önce ayarlar doğrulanabilir. Bu imkân özellikle, uyumlu eksenlerin ve kuvvetlerin doğru seçildiğini doğrulamak açısından yararlıdır. Bir elinizi kullanarak robot TCP'sini tutarken, diğer elinizle **Serbest sürüş** düğmesine basın ve robot kolunun hangi yönlere hareket edebildiğine/edemediğine dikkat edin. Bu ekrandan çıktıktan sonra Test düğmesi otomatik olarak kapatılır; bir başka ifadeyle El ünitesinin arkasındaki **Serbest sürüş** düğmesi yine normal **Serbest sürüş** modu için kullanılır.

Not: **Serbest sürüş** düğmesi, ancak Kuvvet komutu için geçerli bir özellik seçildiğinde etkin olur.

## 14.25 Komut: Palet



Palet işlemi, bir model olarak verilen birkaç yerde bir dizi hareketi gerçekleştirebilir (bakın 14.23). Modeldeki pozisyonların her birinde, hareket dizisi, model pozisyonuna göre çalıştırılır.

### Palet İşlemi Programlama

İzlenmesi gereken adımlar aşağıdaki gibidir:

1. Modeli tanımlayın.
2. Her bir noktada alma/koyma işlemi için bir **Palet Dizisi** oluşturun. Bu dizi, her bir model pozisyonunda yapılması gerekeni açıklar.
3. Dizideki geçiş noktalarından hangilerinin model konumlarına karşılık gelmesi gerektiğini tanımlamak için, dizi komutu ekranındaki seçiciyi kullanın.

### Palet Dizisi/Bağlanabilir Dizi

Bir **Palet Dizisi** düğümünde, robot kolunun hareketleri palet konumuna göredir. Dizinin davranışı, robot kolunun **Bağlayıcı Konumu/Model Noktası**'ndaki modelde belirtilen konumda olması şeklindedir. Geriye kalan pozisyonların tümü bu uyumu sağlayacak şekilde taşınır.

Bağlayıcı konumuna göreli olmayacağından, **Hareket Ettir** komutunu bir dizi içerisinde kullanmayın.

### “Başlatma Öncesi”

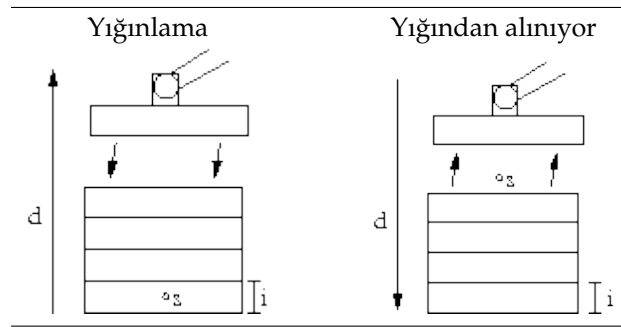
İsteğe bağlı **Başlatma Öncesi** dizisi, işlemin başlamasından hemen önce çalıştırılır. Bu dizi, hazır sinyallerini beklemek için kullanılabilir.

## “Bitiş Sonrası”

İsteğe bağlı **Bitiş Sonrası** dizisi, işlem tamamlandığında çalıştırılır. Bu dizi, taşıyıcı hareketini başlatma sinyalini vererek, bir sonraki palete hazırlanmak için kullanılabilir.

## 14.26 Komut: Ara

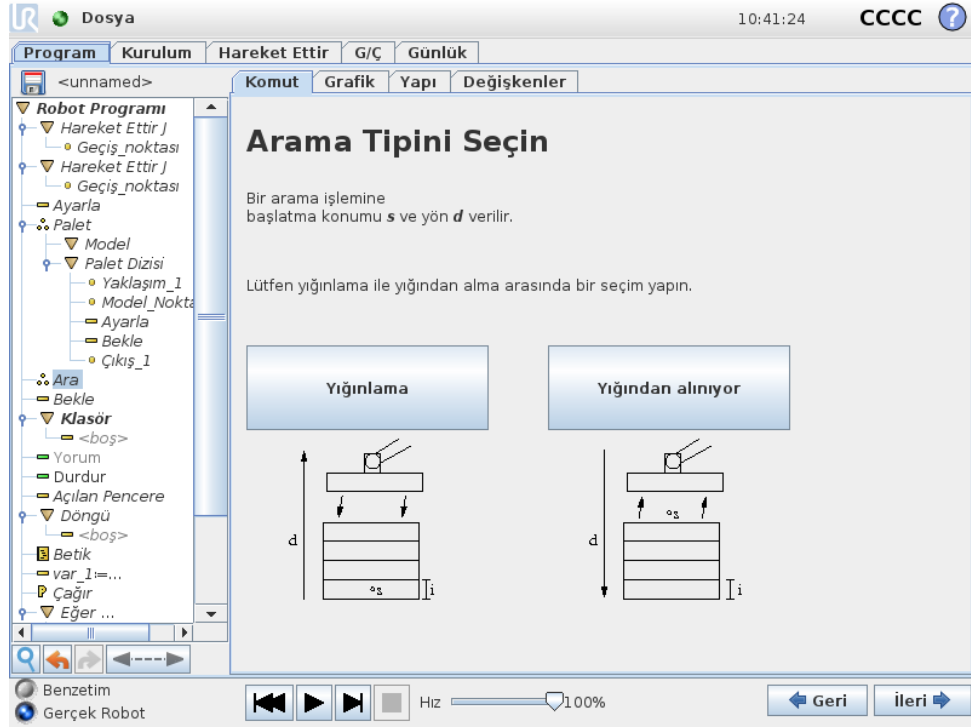
Ara fonksiyonu, bir öğeyi kavramak veya bırakmak üzere doğru pozisyona ulaşıldığı anı belirlemek için sensör kullanır. Sensör; bir basma düğmeli anahtar, basınç sensörü ya da kapasitif sensör olabilir. Bu fonksiyon, öğe kalınlığı değişen parça yığınlarında veya parçaların tam pozisyonlarının bilinmediği ya da bunu programlamanın çok güç olduğu durumlarda çalışmak için tasarlanmıştır.



Yığın üzerinde çalışma için bir ara işlemi programlanırken, başlangıç noktası  $s$ , yığın yönü  $d$  ve yığındaki öğelerin kalınlığı  $i$  tanımlanmalıdır.

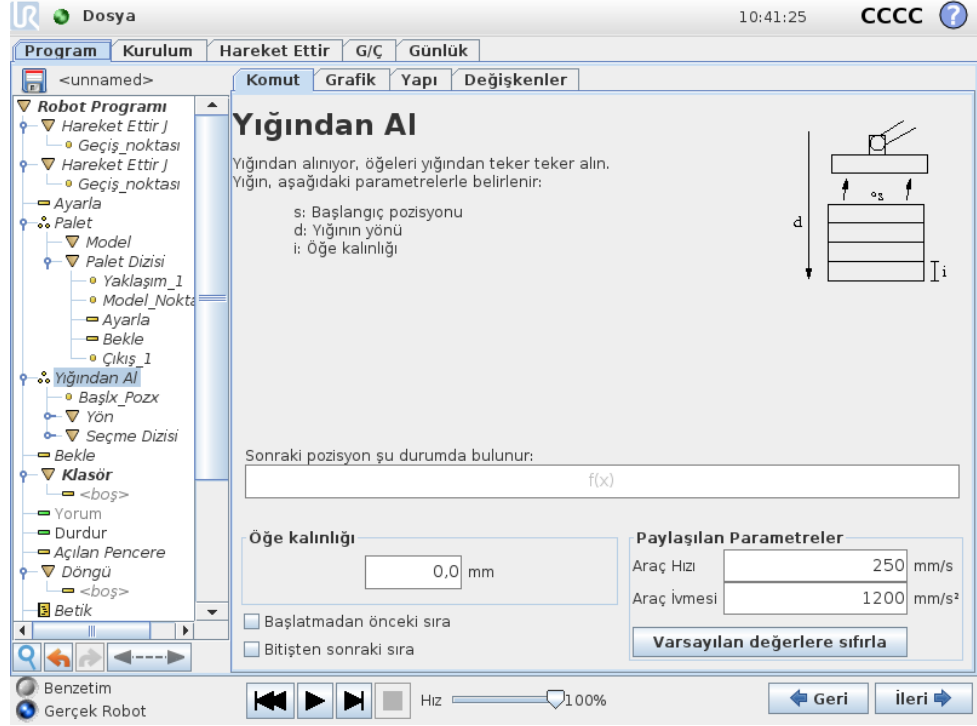
Bunun da ötesinde, bir sonraki yığın pozisyonuna ulaşıldığındaki koşul ve yığın pozisyonlarının her birinde uygulanacak özel bir program dizisi tanımlanmalıdır. Ayrıca, yığın işlemiyle ilgili hareket için hız ve ivme değerleri de verilmelidir.

## Yığınlama



Yığınlama yapılırken robot kolu başlangıç noktasına gider ve ardından bir sonraki yığın konumunu aramak için *ters* yönde hareket eder. Bulduğunda, robot pozisyonu anımsar ve özel diziyi uygular. Bir sonraki turda robot aramayı, yön boyunca öge kalınlığı kadar artış yapılmış olarak anımsanan pozisyondan başlatır. Yığın yüksekliği tanımlı bir sayıdan fazla olduğunda veya bir sensör sinyali geldiğinde yığınlama işlemi tamamlanır.

## Yığından alınıyor

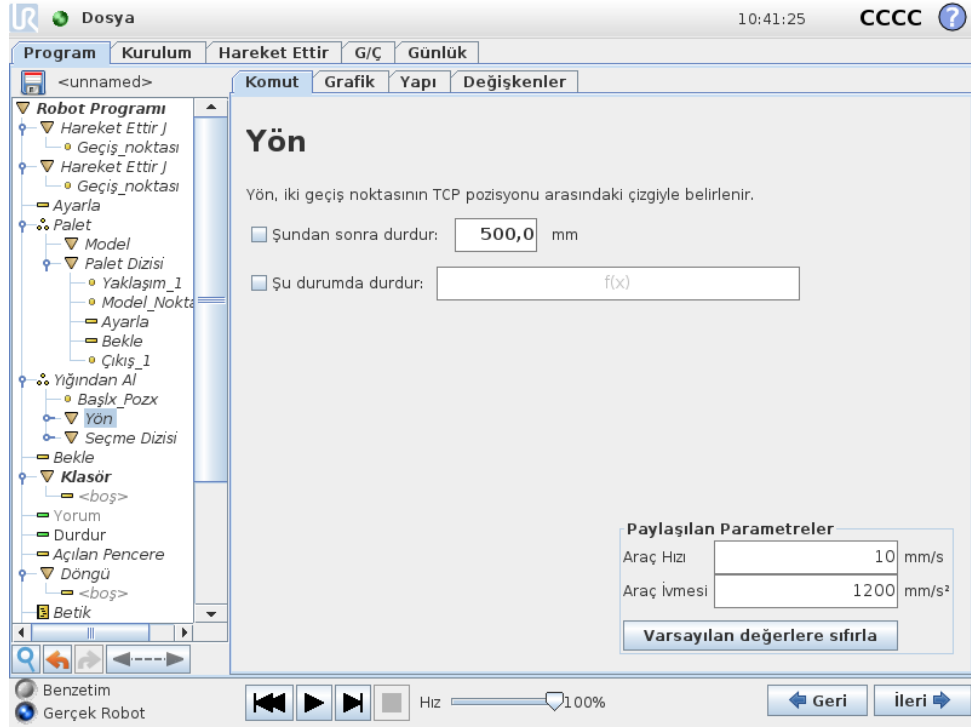


Yığından parça alınırken robot kolu, bir sonraki parçayı aramak üzere başlangıç konumundan hareketle verilen yöne gider. Ekrandaki koşul, bir sonraki öğeye ne zaman ulaşılacağını belirler. Bu koşul sağlandığında, robot pozisyonu anımsar ve özel diziyi uygular. Bir sonraki turda robot aramayı, yön boyunca öğe kalınlığı kadar artış yapılmış olarak anımsanan pozisyondan başlatır.

### Başlangıç pozisyonu

Başlangıç pozisyonu, yığın işleminin başladığı yerdir. Başlangıç pozisyonu belirtilmezse yığın robot kolunun geçerli pozisyonundan başlar.

## Yön



Yön, iki konum ile belirtilir ve ilk konumlar TCP'sinden ikinci konumlar TCP'sine kadar konum farkı olarak hesaplanır.

Not: Yön, noktaların yönelimlerini dikkate almaz.

## Sonraki Yığınlama Pozisyonu İfadesi

Robot kolu yön vektörü boyunca hareket ederken, sürekli olarak bir sonraki yığın pozisyonuna ulaşıp ulaşılmadığını değerlendirir. İfade Doğru olarak değerlendirildiğinde özel dizi yürütülür.

## “Başlatma Öncesi”

İsteğe bağlı Başlatma Öncesi dizisi, işlemin başlamasından hemen önce çalıştırılır. Bu dizi, hazır sinyallerini beklemek için kullanılabilir.

## “Bitiş Sonrası”

İsteğe bağlı Bitiş Sonrası dizisi, işlem tamamlandığında çalıştırılır. Bu dizi, taşıyıcı hareketini başlatma sinyalini vererek, bir sonraki yığına hazırlanmak için kullanılabilir.

## Alma/Yerleştirme Dizisi

Palet işleminde olduğu gibi (14.25), her yığın pozisyonunda özel bir program dizisi uygulanır.

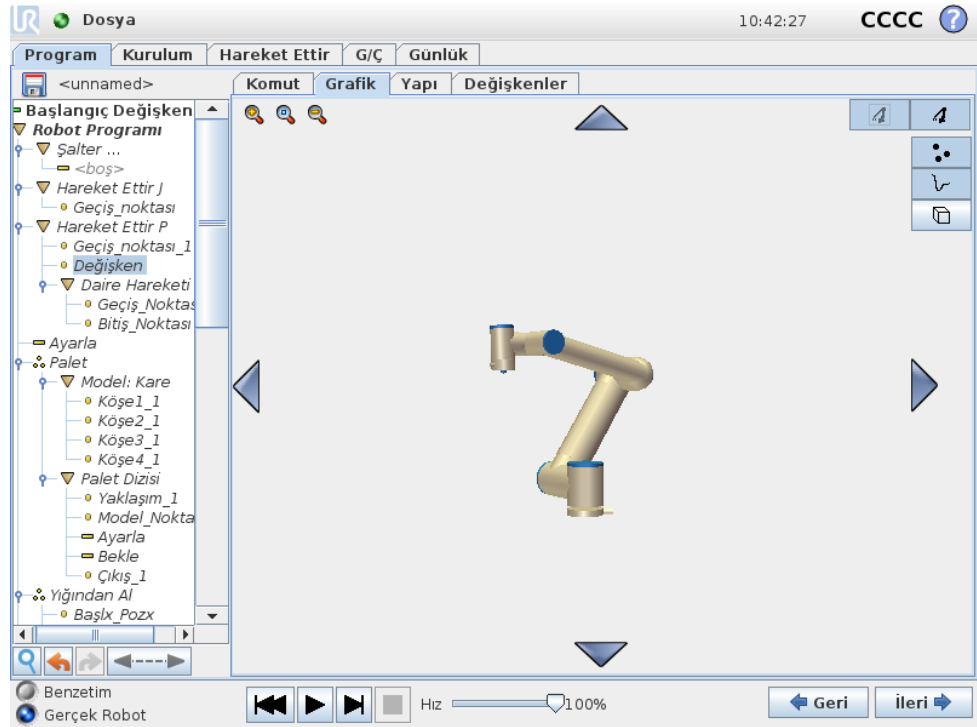
## 14.27 Komut: Taşıyıcı Takibi

Bir taşıyıcı kullanıldığında robot, hareketini takip edecek şekilde yapılandırılabilir. Kurulumda tanımlanan **Taşıyıcı Takibi** doğru yapılandırıldığında robot, hareketlerini taşıyıcıyı takip edecek şekilde ayarlar. **Taşıyıcı Takibi** program düğümü, **Yapı** sekmesinin altındaki **Sihirbazlar** sekmesinden kullanılabilir. Taşıyıcı takip edilirken bu düğümün altındaki tüm hareketlere izin verilir, ancak bunlar, taşıyıcı bandın hareketine bağlıdır. **Kurulum** sekmesindeki **Taşıyıcı Takibi** ayarı (bakın kısım 13.13), robotun mutlak ve artan kodlayıcılarla ve doğrusal ve dairesel taşıyıcılarla çalışması için yapılandırma seçenekleri sunar.

## 14.28 Komut: Baskıla

Baskılanan program satırları, program çalışırken atlanır. Baskılanan bir satırın baskılması sonradan tekrar kaldırılabilir. Bu, orijinal içeriğine zarar vermeden programda değişiklik yapmanın hızlı bir yoludur.

## 14.29 Grafik Sekmesi



Geçerli robot programının grafik gösterimi. TCP'nin izlediği yol, hareket kesimleri siyah ve geçiş kesimleri (hareket kesimleri arasındaki geçişler) yeşil olacak şekilde 3B görünümde gösterilir. Yeşil noktalar, programdaki geçiş noktalarının her birinde TCP'nin pozisyonlarını belirtmektedir. Robot kolunun 3B çizimi robot kolunun geçerli pozisyonunu gösterir ve robot kolunun *gölgesi* de, ekranın sol tarafında seçilen geçiş noktasına robot kolunun nasıl ulaşmayı hedeflediğini gösterir.

Robot TCP'nin geçerli konumu bir güvenlik veya tetikleyici düzlemine yaklaşırsa veya robot aletinin yönü, alet yönü alan sınırına yakınsa (bakın 10.12), yakın

alan sınırının bir 3B görünümü gösterilir.

Not: robot bir program çalıştırdığında, sınır limitlerini görüntüleme devre dışı bırakılır.

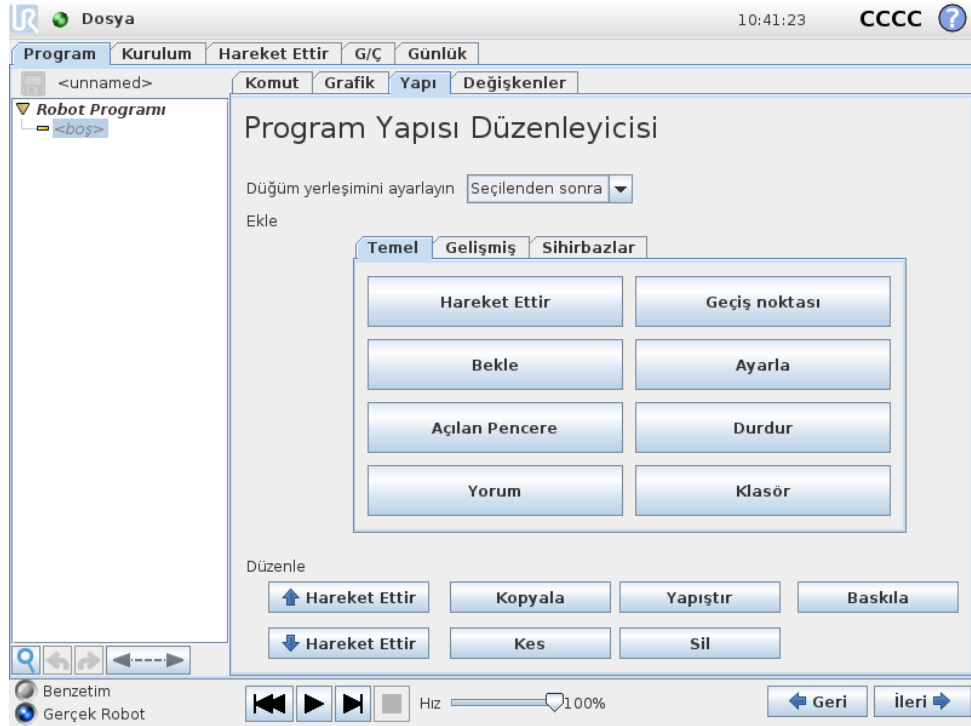
Güvenlik düzlemleri sarı ve siyah renkte, normal düzlemi temsil eden ve robot TCP'nin yerleştirilmesine izin verilen düzlem tarafını belirten küçük bir okla gösterilir. Tetikleyici düzlemleri mavi ve yeşil renkte ve **Normal** modu sınırlarının (bakın 10.6) etkin olduğu, düzlemin yanına dönük olan küçük bir okla görüntülenir. Araç oryantasyonu alan sınırı, küresel bir koniyle, robot aracının geçerli oryantasyonunu belirten bir vektörle gösterilir. Koninin içi, takım oryantasyonu (vektörü) için izin verilen alanı temsil eder.

Hedef robot TCP'si artık sınırın yakınında değilse, 3B görüntüsü kaybolur. TCP, bir alan sınırını ihlal ediyorsa veya ihlal etmeye çok yaklaşmışsa, sınır göstergesi kırmızı olur.

3B görünüm yakınlaştırılıp döndürülerek robot kolunun daha iyi bir görünümü elde edilebilir. Ekranın sağ üst kenarındaki düğmeler, 3B görünümdeki çeşitli grafik bileşenlerini devre dışı bırakabilir. Altındaki düğme, yakın alan sınırlarını görüntülemeyi açar/kapatır.

Gösterilen hareket kesimleri seçili program düğümüne göre değişir. Bir **Hareket Ettir** düğümü seçilirse, görüntülenen yörünge bu yer değiştirme ile tanımlanan hareket olur. Bir **Geçiş noktası** düğümü seçildiğinde, göstergede aşağıdaki ~ 10 hareket adımı gösterilir.

## 14.30 Yapı Sekmesi



Program yapısı sekmesi çeşitli komut türlerini ekleme, taşıma, kopyalama ve kaldırma olanağını sağlar.

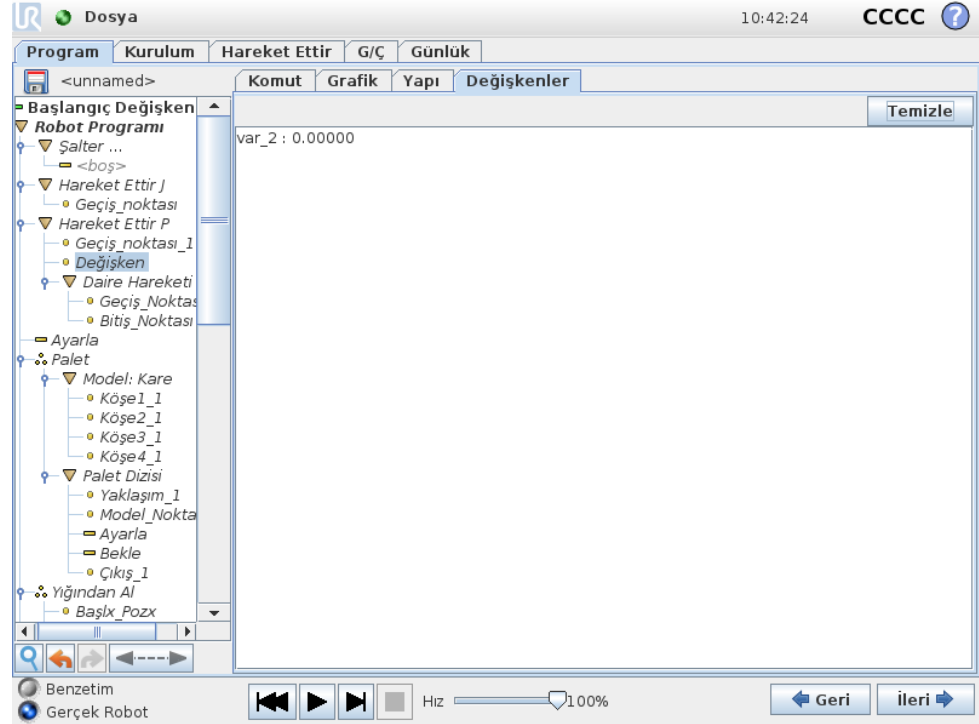
Yeni komutlar eklemek için aşağıdaki adımları uygulayın:

- 1) Var olan bir program komutunu seçin.
- 2) Yeni komutun, seçili komutun üstüne mi yoksa altına mı eklenmesi gerektiğini belirtin.
- 3) Eklemek istediğiniz komut türüne ait düğmeye basın. Yeni komutla ilgili ayrıntıları ayarlamak için Komut sekmesine gidin.

Komutlar, düzenleme çerçevesindeki düğmelerin kullanımıyla taşınabilir/kopyalanabilir/silinebilir. Bir komutun alt komutları varsa (komutun yanında üçgen simgesi varsa) tüm alt komutlar da taşınır/kopyalanır/silinir.

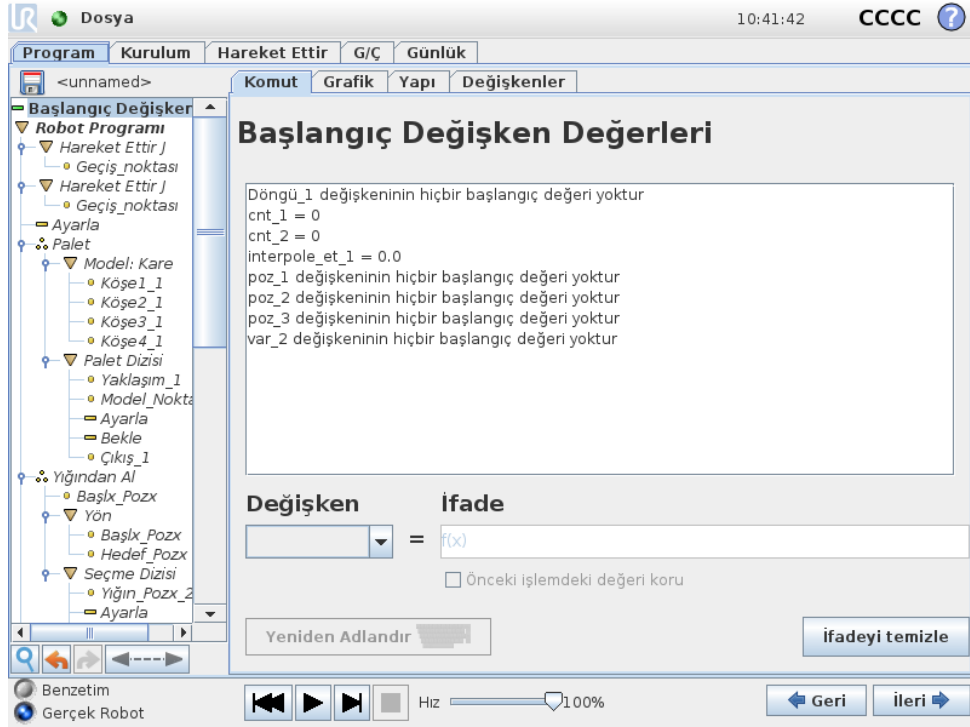
Tüm komutlar bir program içinde her yere uymaz. Geçiş Noktaları, Hareket Ettir komutunun altında olmalıdır (hemen altında olması gerekmez). ElseIf ve Else komutlarının bir If komutundan sonra gelmesi gerekir. Genel olarak, ElseIf komutlarının oradan oraya taşınması karmaşıklığa yol açabilir. Değişkenler kullanılmadan önce değerleri atanmalıdır.

## 14.31 Değişkenler Sekmesi



**Değişkenler** sekmesi, çalışan programdaki değişkenlerin gerçek zamanlı değerlerini gösterir ve program çalışmaları arasında değişkenlerin ve değerlerin bir listesini tutar. Sadece görüntülenecek bilgi olduğunda gösterilir. Değişkenler, adlarına göre alfabeyle göre sıralanmıştır. Bu ekrandaki değişken adları en çok 50 karakterle ve değişkenlerin değerleri de en çok 500 karakterle gösterilir.

## 14.32 Komut: Değişkenleri Başlatma



Bu ekran, program (ve herhangi bir iş parçacığı) yürütülmeye başlamadan önce değişken değerleri ayarlamaya izin verir.

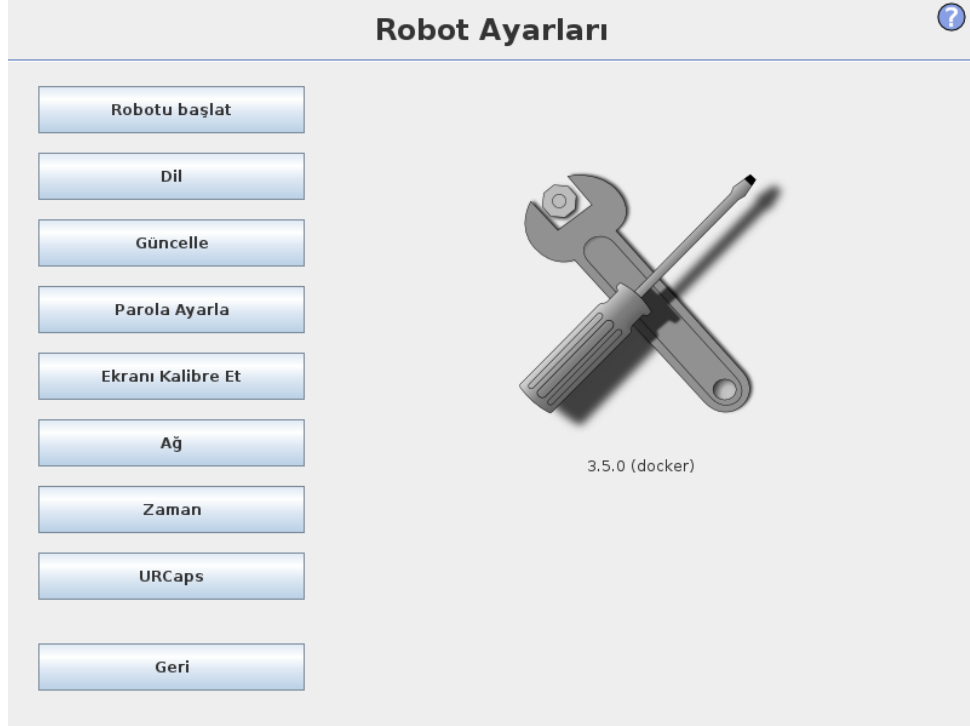
Değişken listesinden seçmek için ilgili değişkeni tıklatın veya değişken seçici kutusunu kullanın. Seçili bir değişken için, program başlangıcında değişken değerinin ayarlanmasında kullanılacak bir ifade girilebilir.

“Son işlemdeki değeri tutmayı tercih eder” onay kutusu seçiliyse, değişken, 14.31 içinde açıklanan Değişkenler sekmesinde bulunan değer ile başlatılır. Bu olanak, değişkenlerin program yürütmeleri arasında değerlerini korumalarına izin verir. Program ilk kez çalıştırılıyorsa veya değer sekmesi temizlenmişse değişken değerini ifadeden alır.

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



## 15 Ayarlar Ekranı



- **Robotu Başlat** Başlatma ekranına gider, bakın 11.5.
- **Dil ve Birimler** Kullanıcı arabiriminin dilini ve ölçü birimlerini yapılandırın, bakın 15.1.
- **Robotu Güncelle** Robot yazılımını daha yeni bir sürüme yükseltir, bakın 15.2.
- **Parola Ayarla** Robotun programlama parçasının parolasız insanlar için kilitlenmesini sağlar, bakın 15.3.
- **Ekranı Kalibre Et** Dokunmatik ekranın “dokunma” kısmını kalibre eder, bakın 15.4.
- **Ağ Ayarları** Robot kontrol kutusu Ethernet ağını ayarlama arabirimini açar, bakın 15.5.
- **Saati Ayarla** Sistem saatini ve tarihini ayarlayın ve saatin görüntülenme biçimlerini yapılandırın, bakın 15.6.
- **URCaps Ayarı** Yüklü URCaps ile kurulum ve kaldırma seçeneklerine genel bakış için bakın 15.7.
- **Geri** Hoş Geldiniz Ekranına döner.

## 15.1 Dil ve Birimler

### Robot Ayarları

Robotu başlat

Dil

Güncelle

Parola Ayarla

Ekranı Kalibre Et

Ağ

Zaman

URCaps

Geri

#### Dil Seçimi

Sistem  
Türk

Klavye  
Int'l English

English programming

#### Birim Seçimi

Metrik birimler

ABD geleneksel

Yeni ayarların etkili olması için PolyScope'u yeniden başlatın

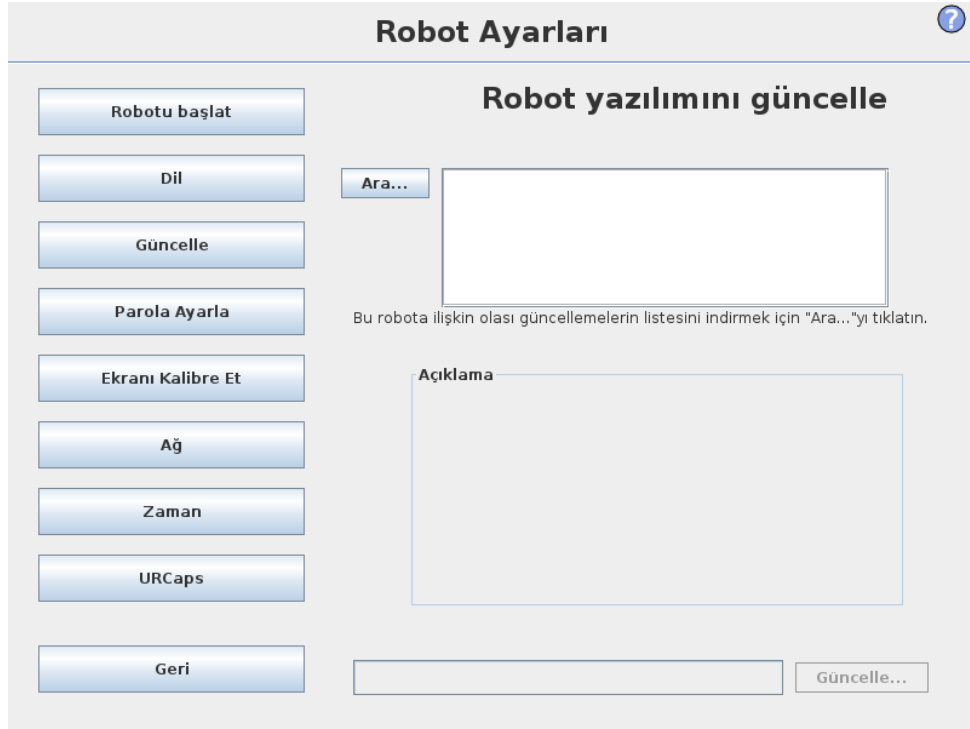
Yeniden başlat

Bu ekrandan, PolyScope'da kullanılan dil, birimler ve klavye dili seçilebilir.

Seçilen dil, PolyScope'un farklı ekranlarında görünen metinler ve katıştırılmış yardım için kullanılır. Robot programlarındaki komut adlarının İngilizce yazılması için "İngilizce programlama" seçeneğini işaretleyin. Değişikliklerin etkili olması için PolyScope'un yeniden başlatılması gerekir.

Seçilen klavye dili, PolyScope'taki tüm açılan klavyelerde kullanılır.

## 15.2 Robotu Güncelle



Yazılım güncellemeleri USB flash bellekten yüklenebilir. Bir USB bellek çubuğunu takın ve içeriğini listelemek için **Ara** düğmesini tıklatın. Güncelleme yapmak için bir dosya seçin, **Güncelle** düğmesini tıklatın ve ekrandaki talimatları izleyin.



### UYARI:

Bir yazılım yükseltmesinden sonra her zaman programlarınızı kontrol edin. Yükseltme, programınızdaki gezintileri değiştirebilir. Güncellenen yazılım spesifikasyonları, GUI'nin sağ üst köşesinde bulunan "?" düğmesine basılarak bulunabilir. Donanım spesifikasyonları aynı kalır ve orijinal kılavuzda bulunabilir.

## 15.3 Parola Ayarla

### Robot Ayarları

Robotu başlat

Dil

Güncelle

Parola Ayarla

Ekranı Kalibre Et

Ağ

Zaman

URCaps

Geri

#### Sistem Şifresi

Yeni şifre

Yeni şifreyi doğrula

Uygulayın

#### Güvenlik Parolası

Mevcut şifre

Yeni şifre

Yeni şifreyi doğrula

Uygulayın

İki parola desteklenir. Birincisi, robotun ayarının yetkisiz bir şekilde değiştirilmesini önleyen *isteğe bağlı* bir Sistem parolasıdır. Sistem parolası ayarlandığında, programlar parola olmadan yüklenebilir ve çalıştırılabilir; ancak programları oluşturmak veya değiştirmek için kullanıcının doğru parolayı girmesi gerekir.

İkincisi, güvenlik yapılandırmasını değiştirmek için düzgün bir biçimde girilmesi gereken *gerekli* bir Güvenlik parolasıdır.

**NOT:**

Güvenlik yapılandırmasını değiştirmek için, Güvenlik parolasının ayarlanması gerekir.

**UYARI:**

Yetkili olmayan personelin robot kurulumunu değiştirmesini önlemek için bir Sistem parolası ekleyin.

## 15.4 Ekranı Kalibre Et



Dokunmatik ekran kalibrasyonu. Dokunmatik ekranı kalibre etmek için ekrandaki yönergeleri izleyin. Tercihen, küt uçlu ve metal olmayan bir nesne (ucu kapalı kalem gibi) kullanın. Sabır ve özen, daha iyi bir sonuç alınmasını sağlayacaktır.

## 15.5 Ağ Ayarları



Ethernet ağını ayarlamak için kullanılan panel. Robotun temel fonksiyonları için Ethernet bağlantısı gerekli değildir ve varsayılan olarak ağ devre dışıdır.

## 15.6 Saati Ayarla

### Robot Ayarları

Robotu başlat

Dil

Güncelle

Parola Ayarla

Ekranı Kalibre Et

Ağ

Zaman

URCaps

Geri

### Saati Ayarla

Saat biçimi:

24 saat  
 12 saat

Lütfen geçerli saati seçin:

+ + +

10 : 41 : 08

- - -

### Tarihi Ayarla

Lütfen bugünün tarihini seçin:

12 Aralık 2017 Salı

Tarih biçimi:

12 Aralık 2017 Salı  
 12.Ara.2017  
 12.12.2017

Yeni ayarların etkili olması için PolyScope'u yeniden başlatın

Yeniden başlat

Sistem saatini ve tarihini ayarlayın ve saatin görüntülenme biçimlerini yapılandırın. *Programı Çalıştır* ve *Robotu programla* ekranlarının üstünde saat görüntülenir. Saate dokunulduğunda, kısa bir süre için tarih gösterilir. Değişikliklerin etkili olması için GUI'nin yeniden başlatılması gerekir.

## 15.7 URCaps Ayarı



Üstteki listede, yüklü tüm *URCaps*'ların bir genel bakışı sunulmuştur. Bir *URCap* üzerine tıklattığımızda, listenin altındaki *URCap Bilgileri* alanındaki (*URCap*'ın adı, sürümü, lisans vs. de dahil) meta bilgileri görüntülenir.

Yeni bir *URCap* kurmak için, ekranın altındaki + düğmesini tıklatın. Bir *.urcap* dosyasının seçilebileceği bir dosya seçici gösterilmiştir. Aç düğmesini tıklatın ve PolyScope, ayar ekranına döner. Seçilen *URCap* kurulur ve kısa süre sonra listede uygun bir giriş görünür. Yeni yüklenen veya kaldırılan *URCaps*'lar için PolyScope'un yeniden başlatılması gerekir ve *Yeniden Başlatma* düğmesi etkinleştirilir.

Bir *URCap*'ı kaldırmak için, *URCap*'ı listeden seçin ve - düğmesini tıklatın. *URCap*, listeden kalkacak, ancak yine de bir yeniden başlatma gerekir.

Listede, bir girişin yanında gösterilen simge, *URCap* durumunu belirtir. Farklı durumlar aşağıda tanımlanmıştır:

- ✓ *URCap normal*: *URCap* yüklendi ve normal çalışıyor.
- ⚠ *URCap arızası*: *URCap* yüklendi, ancak başlamıyor. *URCap* geliştiricisiyle irtibata geçin.
- 🔄 *URCap yeniden başlatması gerekli*: *URCap* yeni yüklendi ve yeniden başlatma gerekir.



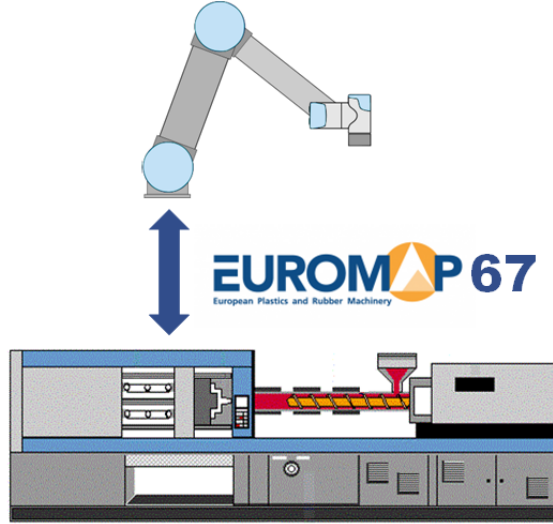
**Kısım III**

**EUROMAP 67 Arabirimi**



## 16 Giriş

Bu kılavuz, entegrasyonu yapan kişiye yöneliktir. Entegrasyon, programlama, anlama ve hataları giderme hakkında önemli bilgiler içerir.



Aşağıda, bu belgede kullanılan kısaltmalar açıklanmaktadır.

Kısaltma	Anlamı
UR	Universal Robots
CB	Denetleyici Kutusu
IMM	Enjeksiyon Kalıp Makinesi
MAF	Kalıp Alanı Serbest
A, B, C, ZA, ZB ve ZC	EUROMAP 67 kablosunun içindeki sinyaller



### NOT:

EUROMAP 67 sadece Eylül 2014'ten sonra üretilen denetleyici kutularında desteklenir.



### TEHLİKE:

IMM, sinyallerinin bazılarında 250 V üst sınıra kadar kullanabilir. Tüm zorunlu toprak bağlantıları da dâhil olmak üzere, denetleyici kutusuna düzgün şekilde takılmamışsa, IMM'yi EUROMAP 67 arabirimine bağlamayın.

**TEHLİKE:**

1. Robotla IMM arasına, robot içindeyken IMM'nin kalıbı kapatmayacağı şekilde bir ışık perdesi (güvenlik cihazı) kurun. Bunun yapılmaması, robota ve kaliba zarar verebilir.
2. Euromap 67 arabirimini denemeden önce bu kılavuzun tamamını okuyup anladığınızdan emin olun.

## 16.1 EUROMAP 67 standardı

EUROMAP 67 standardı ücretsizdir ve [www.euromap.org](http://www.euromap.org) adresinden indirilebilir. UR EUROMAP 67 modülü, güç verildiğinde bu standarttaki tüm gereksinimler ile uyumludur. EUROMAP 67 standardı, gücü kesildiğinde, güvenlikle ilgili her sinyalin çalışabilir durumda olmasını belirtir. Bu, tehlikeli durumlara neden olabilir ve ISO 13849-1 ve EN ISO 13849-1'nin güvenlik spesifikasyonlarıyla tezat oluşturur. Bu nedenle, denetleyici kutusunun gücü kesik olduğunda, UR EUROMAP 67 modülü acil durum durdurma sinyallerini, MAF sinyallerini ve tüm G/Ç sinyallerini açar.

Tüm isteğe bağlı, üreticiye bağlı ve ayrılmış G/Ç sinyalleri desteklenir. EUROMAP 67.1'e göre arabirim oluşturmak da mümkündür.

## 16.2 Yasal uyarı

Arabirim, kontrol kutusu ile aynı bileşenler ve ilkeler kullanılarak ve aynı test gereklilikleri kapsamında imal edilir ve ancak bir kontrol kutusuyla birlikte satın alınabilir. Bu nedenle EUROMAP 67 arabirimi, Donanım Kurulum Kılavuzu altında bulunan Birleştirme Beyanı kapsamına girer.

**TEHLIKE:**

1. Bir IMM, çok tehlikeli bir makinedir. IMM kılavuzunu okuyup anladığınızdan emin olun. Robotu ve IMM'yi güvenli bir şekilde entegre edememek, ölüme, ağır yaralanmaya veya makinelerde hasara neden olabilir. Universal Robots, bir IMM'den kaynaklanan herhangi bir hasardan sorumlu tutulamaz (örneğin kalıbın hareketi sonucunda bir robot hasar gördüğünde veya kişi yaralandığında).
2. Bir IMM değiştirilirken IMM için yeni bir risk değerlendirmesi gerçekleştirilecektir. Risk değerlendirmesi tüm yeni tehlikeleri dikkate alacak ve artmış olabileceklerinden, tüm varolan tehlikeleri de yeniden dikkate alacaktır.
3. IMM'ler için tüm ulusal ve bölgesel koşullara uyulmasından entegrasyonu yapan kişi sorumludur. Bu kılavuz, bu koşullardan hiçbirini özetlemez.



# 17 Robot ve IMM entegrasyonu

Aşağıdaki alt bölümlerde entegrasyonu yapan kişiye yönelik önemli bilgiler yer almaktadır.

## 17.1 Acil durum durdurma ve koruma amaçlı durdurma

Acil durum durdurma sinyalleri robot ile IMM arasında paylaşılır. Bir başka deyişle, robot acil durum duruşu aynı zamanda IMM'yi de acil durdurur ve bunun tersi de geçerlidir.

Koruma amaçlı durdurma sinyalleri (Güvenlik cihazları [ZA3-ZC3] [ZA4-ZC4]), IMM üzerinde bir kapı açık olduğunda robotun koruma amacıyla durdurulmasını sağlar.



### TEHLİKE:

1. Robot koruma amaçlı durdurulduğunda, IMM'yi durdurma işi, EUROMAP 67 standardının bir parçası **değildir**. Bu, operatör robotun çalışma alanına girdiğinde (yürüdüğünde), IMM'nin çalışma alanına giremeyeceği (veya içine uzanamayacağı) anlamına gelir (ancak IMM'deki bir güvenlik cihazının, IMM'nin güvenli bir şekilde durdurulmasına neden olduğu durumlar istisnadır ve bunlarda operatör, IMM'nin çalışma alanına girer (veya içine uzanır)). Bir güvenlik cihazı hem robotu hem de IMM'yi koruma amaçlı durduracaksa, bu cihazı IMM'ye bağlayın.
2. Robota kontrol birimi kutusundaki [EEA-EEB] özel "harici acil durum durdurma" girişiyle üçüncü bir makine bağlandığında, robot **sadece** üçüncü makinedeki bir acil durum durdurma düğmesine basıldığında acil durum durdurması gerçekleştirir, IMM'ye **değil!**
3. Güvenlikle ilgili tüm fonksiyonların çalışır durumda olup olmadığını her zaman kontrol edin. Güvenlik işlevi koşullarıyla ilgili olarak robot ve IMM için kılavuza bakın.

## 17.2 MAF ışık koruması bağlama

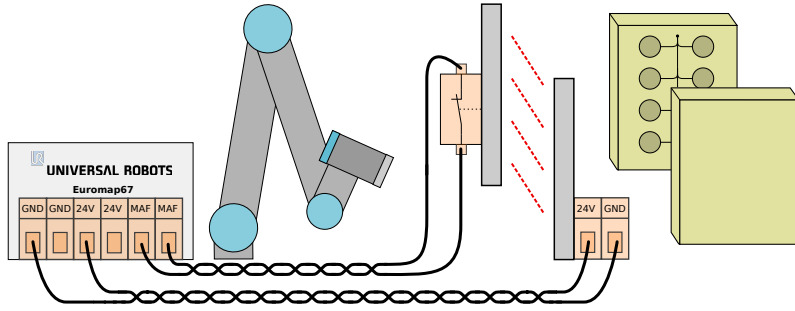
EUROMAP 67 kablosunda MAF sinyali [A3-C3] kalıbın güçlü hareketini sağlar. Robot makinenin içerisindeyken kalıbın kapanmasını önlemek için gereken dikkat gösterilmelidir.

EUROMAP 67 arabirimi, MAF ışık koruması olmadan tedarik edilir. Bu da, robot programındaki bir hatanın IMM kalıbının kapanmasına ve robotu ezmesine neden olabileceği anlamına gelir. Ancak, bu tür kazaları önlemek için, aşağıda gösterildiği gibi bir ışık koruması bağlamak mümkündür. Bir Kategori<sup>1</sup> Birkaç yüz USD'ye 1 ışık perdesi (örn. Pilz'in "PSEN op 2H-s/1") satın alınabilir.



#### DIKKAT:

Bir ışık perdesini kurmadığınızda, robota ve kalıba zarar verebilirsiniz.



## 17.3 Robotun ve aracın montajı

Entegrasyonu gerçekleştiren kişi, araç ve montaj yüzeyini düzenlemeden önce 4. eklem (2. bilek) parça alma ve yerleştirme sırasındaki yönünü düşünmelidir. 1, 2 ve 3. eklem eksenleri paraleldir ve 4. eklem 5. eklemi sola veya sağa yönlendirirse 5. eklem diğer üç eksene paralel olur ve bu da bir tekillik oluşturur. Robotun 45 derece açıyla yerleştirilmesi veya robotun araç tablasının düşey kalıp yüzeyinden öğeleri kavrarken aşağıyı göstereceği şekilde bir araç oluşturulması genellikle iyi bir fikirdir.

## 17.4 Robotu IMM olmadan kullanma

Robotu IMM olmadan çalıştırmak için, bir baypas tapası kullanılarak acil durum ve güvenlik sinyalleri kapatılmalıdır. Tek alternatif, arabirimi 19.1 içinde açıklandığı şekilde kalıcı olarak kaldırmaktır.



#### TEHLİKE:

Baypas tapasını asla robot bir IMM ile birlikte kurulduğunda kullanmayın.

## 17.5 EUROMAP 12'den EUROMAP 67'ye dönüştürme

IMM ile EUROMAP 12 arabirimini oluşturmak için E12 - E67 adaptörü kullanılmalıdır. Piyasada farklı üreticilerin çeşitli adaptörleri mevcuttur. Ne yazık ki, çoğu adaptör

<sup>1</sup>ISO 13849-1'e göre, diğer ayrıntılar için bakın Sözlük.

belirli tasarım tercihleri göz önüne alınarak belirli robotlar veya IMM'ler için imal edilmektedir. Bu da, bazı adaptörlerin UR robotunuz ile IMM'nizi düzgün **bağlamayacağı** anlamına gelir. Adaptör kullanırken veya kurarken hem EUROMAP 12 hem de EUROMAP 67 standardının okunması önerilir.

Aşağıda, genel hataları içeren bir liste gösterilmektedir:

1. A9 ile C9 arasında 24 V mu ölçüyorsunuz?
  - IMM, G/Ç sinyallerini etkinleştirmek için 24 V beslemelidir.
  - Robot ve IMM ortak eksi/0 V değerine sahipse, A9 ZA9'a ve C9 da ZC9'a bağlanarak robot 24 V kullanılabilir. IMM 24 V çoğu zaman EUROMAP 12 pim 32'de mevcuttur.
2. Adaptör, **her iki** robot acil durum kanalı ve **her iki** robot güvenlik cihazları kanalı arasında geçiş yapıyor mu?
  - Bu normalde 4 röle kullanılarak sağlanır.

**TEHLİKE:**

E12 - E67 dönüştürücüsünün EUROMAP 67 ve EUROMAP 12 standartlarına uyduğundan ve güvenlik işlevlerinin doğru performans seviyesinde yapıldığından emin olun. Bu uyarıya uyulmaması, güvenlik işlevi geçersiz kılınabileceğinden, ağır yaralanmaya ve ölüme neden olabilir.



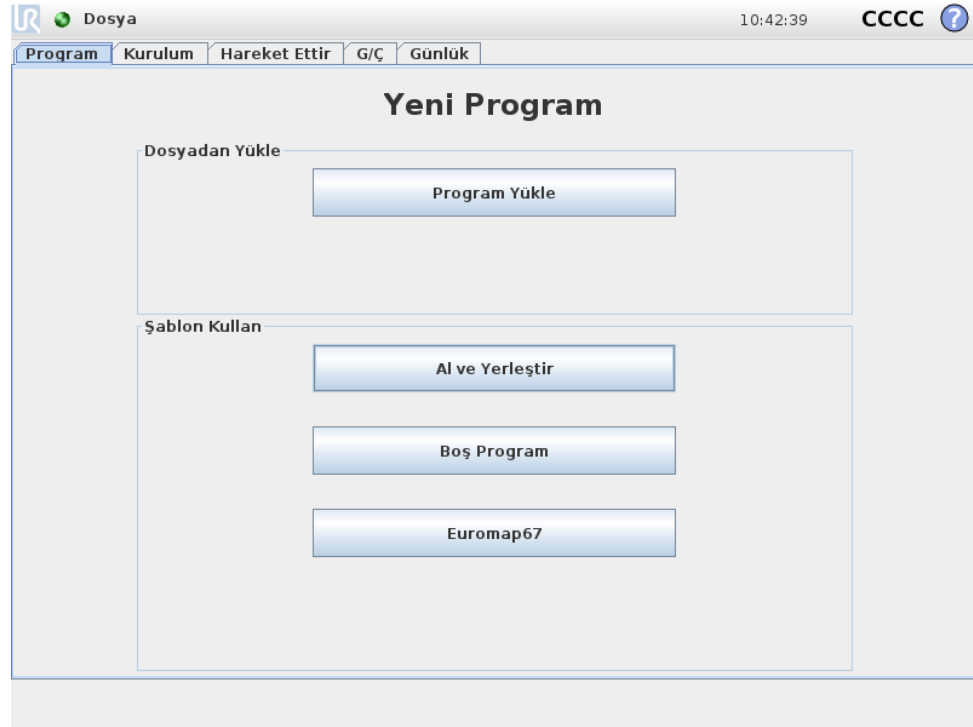
## 18 GUI (Grafik Kullanıcı Arabirimi)

İzleyen alt bölümlerde euromap arabiriminin GUI'den kontrol edilmesi, IMM'ye gönderilen ve IMM'den alınan sinyallerin doğrulanması, yapılarla kolay programlama yapılması ve sinyallerin doğrudan kullanımıyla daha gelişmiş işlemlerin yapılabilmesi anlatılmaktadır.

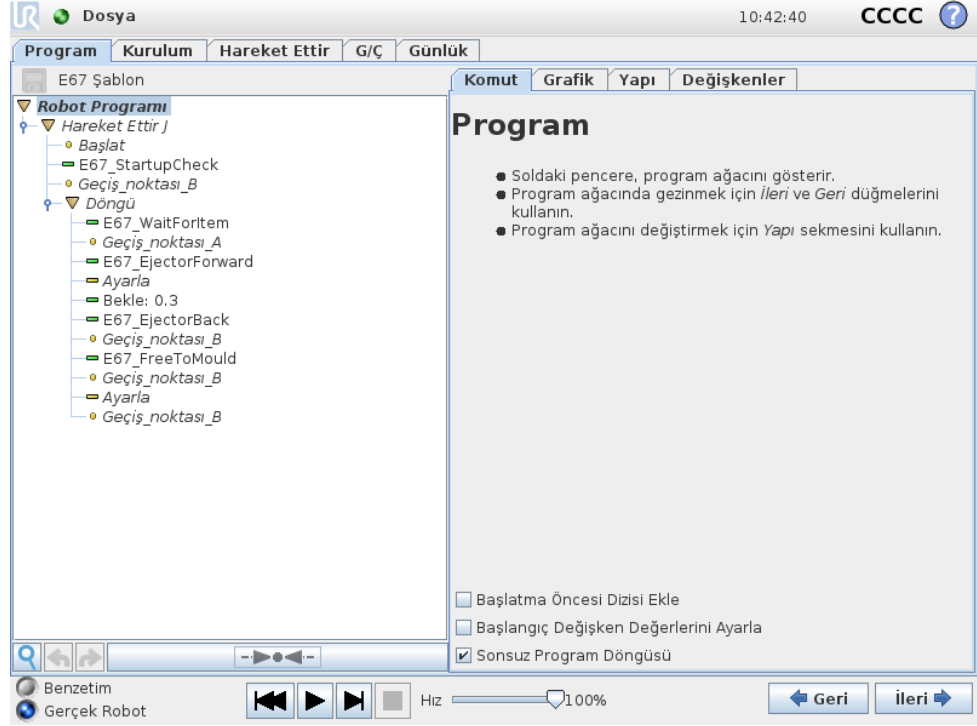
Yine de, sıfırdan bir program yapmak yerine EUROMAP 67 program şablonunun kullanılması şiddetle önerilir, bkz. altta.

### 18.1 EUROMAP 67 program şablonu

EUROMAP 67 arabirimi yüklendikten sonra, EUROMAP 67 program şablonuna erişimi sağlayan fazladan bir düğme belirir.



EUROMAP 67 program şablonu seçildiğinde, program ekranı şablon yüklü halde görüntülenir. Böylece şablon yapısı ekranın sol tarafında görülebilir.



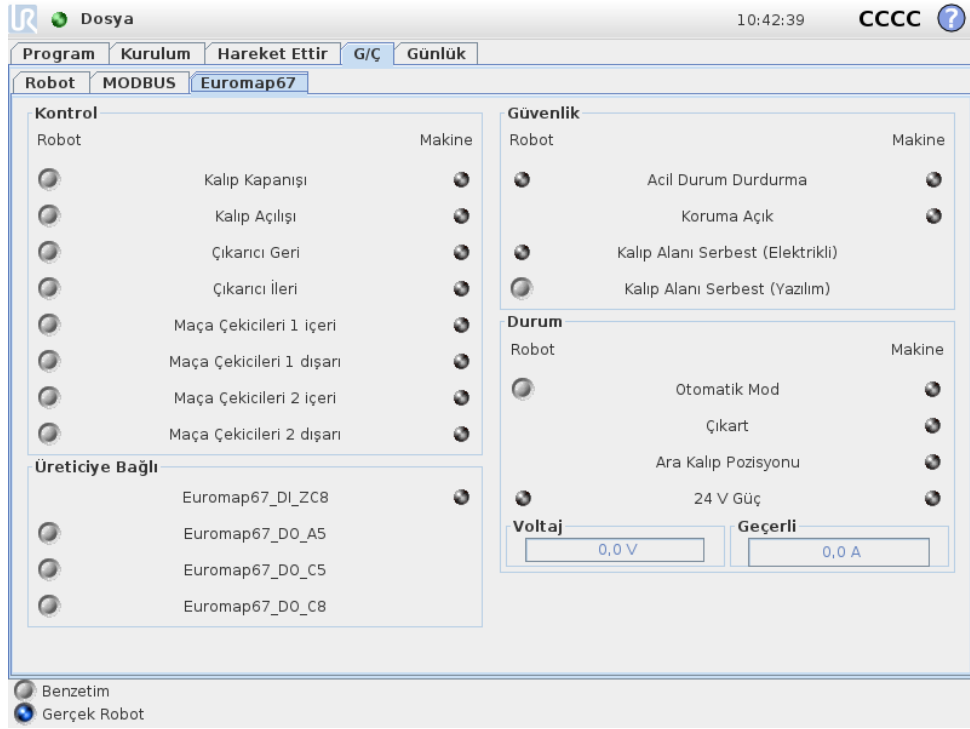
EUROMAP 67 program şablonu, IMM ile basit etkileşim gerçekleştirmek üzere hazırlanır. Yalnızca birkaç geçiş noktası ve bir çift G/Ç eylemi belirtilmesiyle, robot IMM'nin yaptığı nesnelere taşımaya hazır olur. Geçiş noktaları şunlardır:

- **WP.başlangıç\_konumu:** Robotun prosedür için başlangıç noktası.
- **WP.ögeyi\_bekle:** IMM'den bir parçanın hazır olmasını beklediği sırada robotun yerleştirileceği geçiş noktası.
- **WP.ögeyi\_al:** Robotun parçayı IMM'den (içinden) alacağı geçiş noktası.
- **WP.ögeyi\_bırak:** Robotun az önce IMM'den aldığı parçayı bırakacağı geçiş noktası.

İki *Eylem* düğümü, IMM'deki parçaları kavrayıp tutabilecek ve sonra IMM'nin dışına getirildiğinde bu parçaları salıp bırakabilecek bir aracı denetleme amacı taşır. Artık, prosedür, adımları dolaşarak yeni imal edilen parçaları IMM'den sürekli alacaktır. Açıkça görülüyor ki, *Döngü* düğümü, robotun bu devri yalnızca alınacak parça olduğu sürece çalıştıracağı şekilde özelleştirilmelidir. Ayrıca, *Hareket Ettir J* düğümü özelleştirilerek, robotun hareket hızı IMM devir süresine ve gerekirse parçaların kırılma düzeyine uyacak şekilde ayarlanmalıdır. Son olarak, her bir EUROMAP 67 yapısı özel IMM prosedürüne uyacak şekilde özelleştirilebilir.

## 18.2 G/Ç için genel bakış ve sorun giderme

EUROMAP 67 G/Ç genel bakışı G/Ç sekmesi altındadır.



Bu ekranda, aşağıda ayrı ayrı açıklanan dört çerçeve vardır. Bunların tümünde ortak olan iki sütunda (*Robot* ve *Makine*) sırasıyla, çıkış sinyallerini denetleme düğmeleri ve giriş sinyallerinin durumunu ekrana getiren göstergeler gösterilir.

Sinyallerin başlangıçtaki (normal) durumu, 24 V sinyalleri dışında tümü düşük olacak şekildedir; robot çıkışı *Otomatik Mod* etkin düşüktür ve dolayısıyla, varsayılan olarak yüksek ayarlanır.

Sinyal, program yapısının bir parçası değilse ve robot programında kullanılması amaçlanıyorsa bu ör. *Eylem* ve *Bekle* düğmelerinin kullanımıyla sağlanabilir.

**NOT:**

Robottan IMM'ye "Otomatik mod" etkin düşüktür. Düğme, fiziksel seviyeyi yansıtır, dolayısıyla düğme **etkinleştirilmediğinde** "Otomatik mod" **etkinleştirilir**.

**NOT:**

Çıkış sinyallerini denetleme düğmeleri, varsayılan olarak yalnızca robot programlama modunda kullanılabilir. Ancak bunu, *Kurulum* ekranındaki *G/Ç ayarları* sekmesinde istediğiniz şekilde ayarlayabilirsiniz.

### 18.2.1 Kontrol

Robot ile IMM arasındaki etkileşimin denetlenmesiyle ilgili sinyaller burada gösterilir. Bu sinyallerin tümü, uygun ve güvenli yollarla birleştirildikleri program yapılarında kullanılır.

### 18.2.2 Üreticiye bağlı

Bunlar, IMM üreticisine göre özel amaçları olabilen sinyallerdir. Robot, bu sinyallerin ayrıntılarına bağımlı değildir ve sinyaller gerektiği şekilde kullanılabilir.

### 18.2.3 Güvenlik

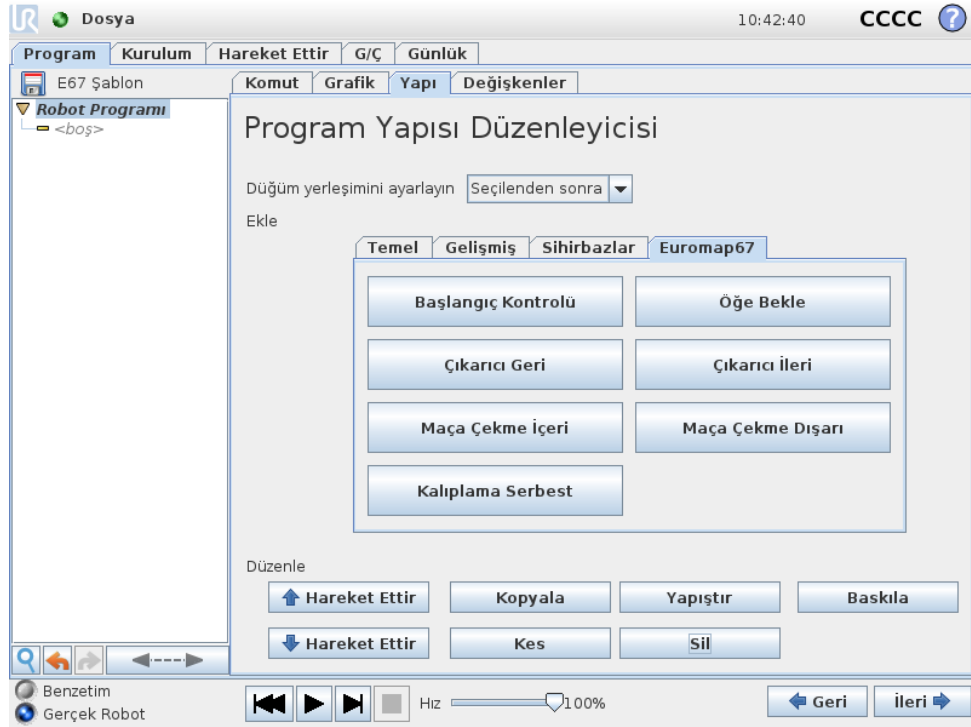
Robot sütununda, *Acil Durum Durdurma* ve *Kalıp Alanı Serbest (Elektrikli)* göstergeleri bu ekrandan denetlenemez. Bunlar yalnızca, robotun acil durdurulup durdurulmadığını ve MAF çıkışının yüksek ayarlanıp ayarlanmadığını belirtir. MAF çıkışı, kalıp alanının elektrikli gözetim sinyalinin (yukarıda açıklanan ışık korumasının kullanımıyla mümkündür) ve yazılımdan gelen MAF sinyalinin her ikisinin birden yüksek olduğu durumda yüksek olarak ayarlanır. Yazılımdan gelen MAF sinyali ilgili düğme ile kontrol edilebilir. Makineden gelen acil durum duruş sinyali, IMM'nin acil durdurulup durdurulmadığını gösterir. *Koruma Açık* girişi, EUROMAP 67 standardında belirtilen "Güvenlik cihazları" sinyallerinin durumunu gösterir.

### 18.2.4 Durum

Robotun ve IMM'nin çalışma modu denetlenebilir/görüntülenebilir (bu sinyaller program yapılarında da kullanılır). Voltaj ve akım tüketimini gösteren çubuklar, EUROMAP 67 modülü tarafından IMM'ye ve muhtemelen bir ışık korumasına teslim edilen değerleri temsil eder.

## 18.3 Program yapısı işlevselliği

Program ekranındaki *Yapı* sekmesinden seçilebilen yedi program yapısı vardır. Bu yapılar, euromap67 arabirimi düzgün olarak kurulduktan ( 19 içinde açıklandığı gibi) sonra kullanılabilir. Yapıların kullanıma ilişkin bir örnek EUROMAP 67 program şablonunda görülebilir.



Yapıların tümü IMM ile düzgün ve güvenli bir etkileşim sağlamak üzere hazırlanmıştır ve dolayısıyla, belirli sinyallerin doğru ayarlanmasına ilişkin testler içerirler. Ayrıca, yalnızca tek bir eylemi etkinleştirmek için birden fazla çıkış ayarlayabilirler.

Program yapısı bir robot programına eklendiğinde, bu yapı program içinde seçilip *Komut* sekmesinin tıklanması suretiyle özelleştirilebilir. Tüm program yapıları bir dizi adımdan oluşur. Adımların çoğu varsayılan olarak etkindir ve bazıları yapı planı açısından gerekli olmaları nedeniyle devre dışı bırakılamaz. *Test* adımları, test koşulu karşılanmadığında programı durdurur. Hem girişlerin hem de çıkışların durumu test edilebilir. *Çıkış ayarla* adımları, belirtilen bir çıkışı yüksek ya da düşük olarak ayarlar. *Şu ana kadar bekle*: adımları, normalde, diğer adımlara geçmeden ve program düğümlerini izlemeden önce hareketin bitmesini beklemek için kullanılır.

### 18.3.1 Başlangıç Kontrolü

Kalıplama işlemine başlamadan önce robotun ve makinenin doğru ayarlandığından emin olmak için, robot programının başında bir kez kullanılmak amacı taşır. Tek tek adımları etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için onay kutularını kullanın.



### 18.3.2 Kalıplama Serbest

IMM'ye, kalıplama işlemine başlamasına izin verildiği sinyali göndermek için kullanılır. Bu sinyal etkinleştirildiğinde robot, IMM'nin dışında konumlandırılmış **olmalıdır**. Tek tek adımları etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için onay kutularını kullanın.



**DIKKAT:**

Bu sinyal etkinleştirildiğinde, kalıbın robota dokunmadan kapabilmesi için, robotun kalıp dışında olması gerekir.

**18.3.3 Öğe Bekle**

Robotun, IMM'de bir parça hazır oluncaya kadar beklemesini sağlamaya yöneliktir. Tek tek adımları etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için onay kutularını kullanın.

**EUROMAP67 Öğeyi Bekle**

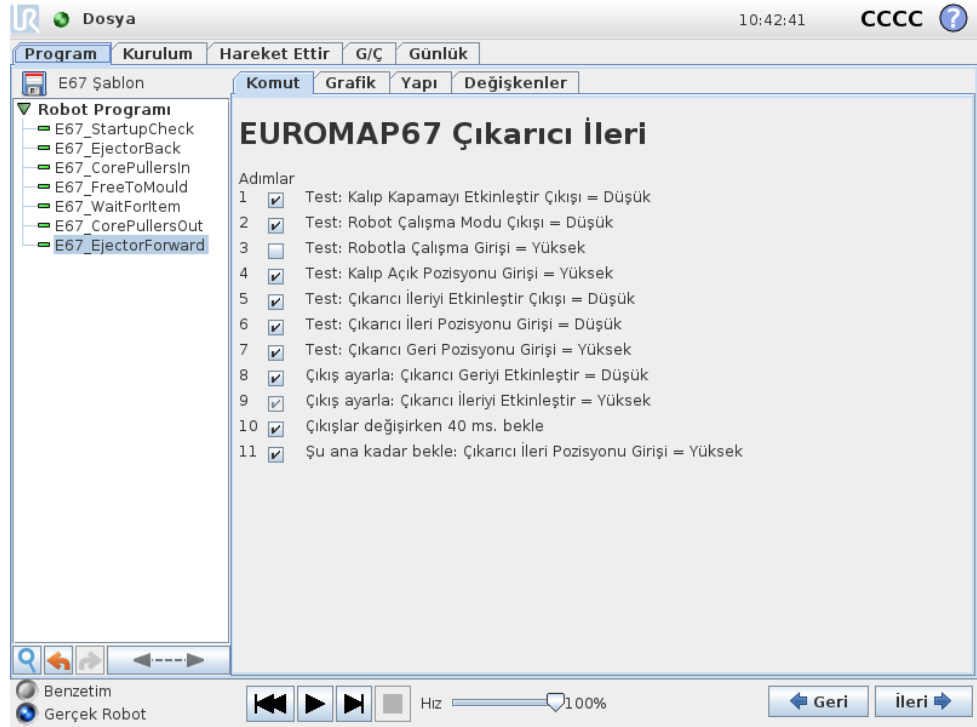
Kalıp makinesinin bir periyodu bitirmesini bekleyin ve makine açıkken devam edin.

Adımlar

- 1  Test: Kalıp Alanı Serbest Çıkışı = Yüksek
- 2  Test: Kalıp Kapamayı Etkinleştir Çıkışı = Yüksek
- 3  Test: Robot Çalışma Modu Çıkışı = Düşük
- 4  Test: Robotla Çalışma Girişi = Yüksek
- 5  Çıkış ayarla: Kalıp Kapamayı Etkinleştir = Yüksek
- 6  Çıkış ayarla: Tam Kalıp Açmayı Etkinleştir = Yüksek
- 7  Çıkış ayarla: Çıkarıcı Geriyi Etkinleştir = Düşük
- 8  Çıkış ayarla: Çıkarıcı İleriyi Etkinleştir = Düşük
- 9  Şu ana kadar bekle: Kalıp Açık Pozisyonu Girişi = Yüksek
- 10  Test: Robotla Çalışma Girişi = Yüksek
- 11  Çıkış ayarla: Kalıp Alanı Serbest = Düşük
- 12  Çıkış ayarla: Kalıp Kapamayı Etkinleştir = Düşük
- 13  Çıkış ayarla: Tam Kalıp Açmayı Etkinleştir = Düşük
- 14  Çıkışlar değişirken 40 ms. bekle

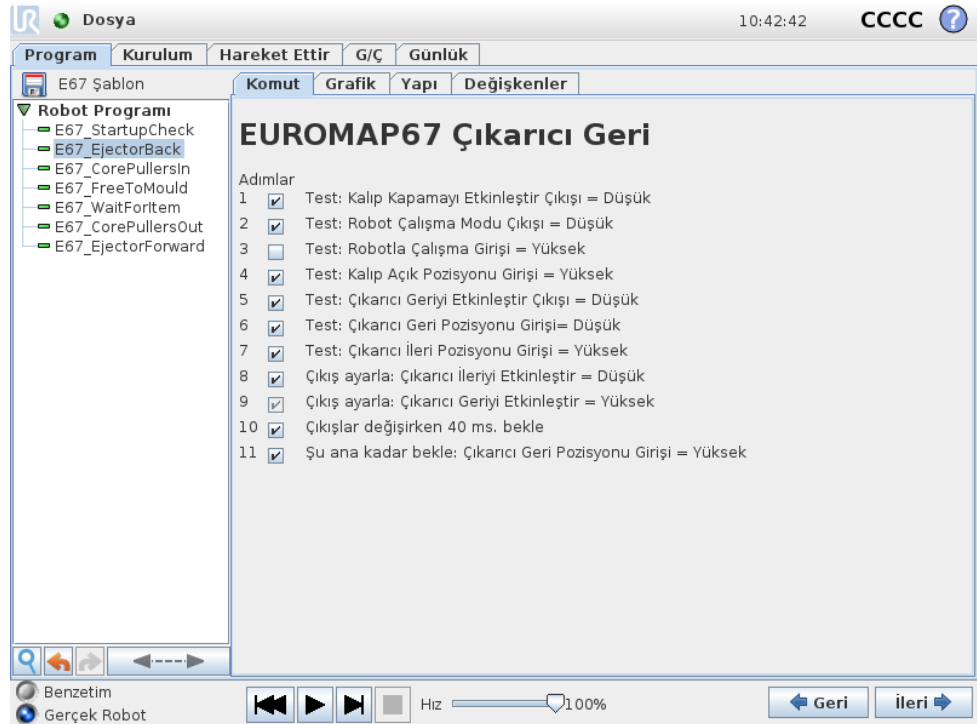
**18.3.4 Çıkarıcı İleri**

Çıkarıcının, parçayı kalıptan alma hareketine olanak sağlar. Robotun parçayı kavramaya hazır olduğu pozisyonda kullanılmalıdır. Tek tek adımları etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için onay kutularını kullanın.



### 18.3.5 Çıkarıcı Geri

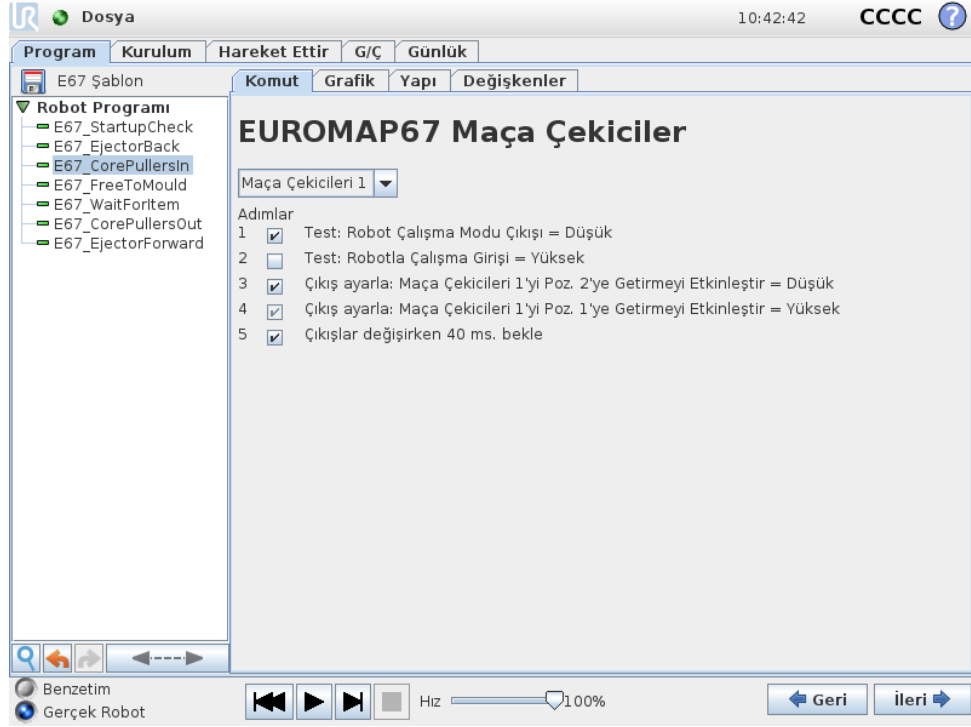
Çıkarıcının geri pozisyona doğru hareketini sağlar. Tek tek adımları etkinleştirmek/ devre dışı bırakmak için onay kutularını kullanın.



### 18.3.6 İç Çekiciler İçeri

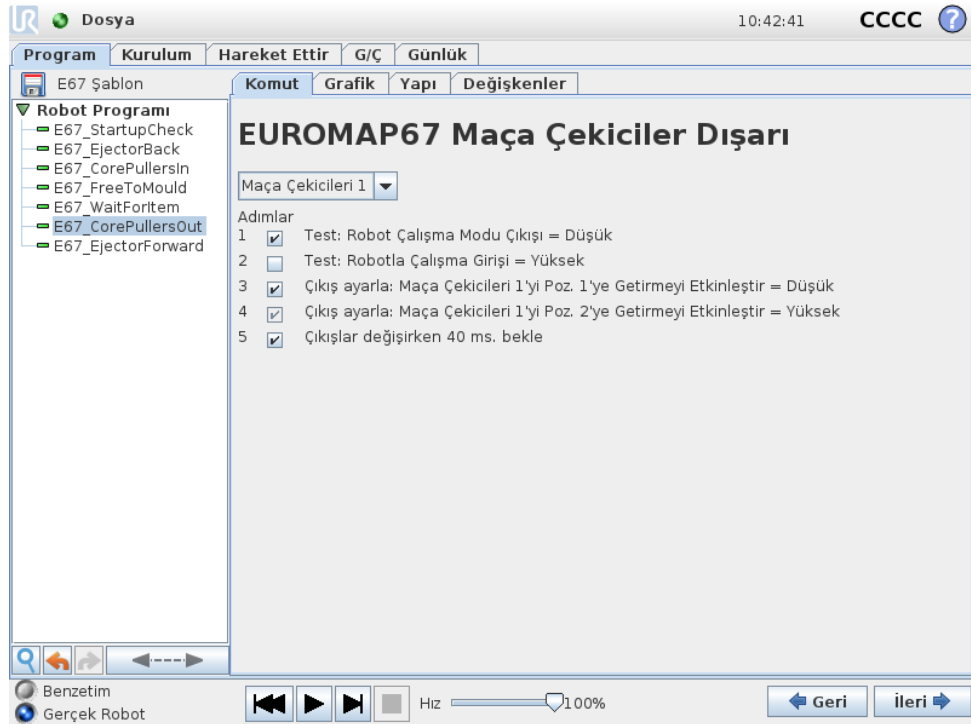
İç çekicilerin 1. pozisyona hareketini sağlar. Kullanılacak iç çekiciler açılan menüden seçilir. Tek tek adımları etkinleştirmek/ devre dışı bırakmak için onay kutularını

kullanın.



### 18.3.7 İç Çekiciler Dışarı

İç çekicilerin 2. pozisyona hareketini sağlar. Kullanılacak iç çekiciler açılan menüden seçilir. Tek tek adımları etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için onay kutularını kullanın.



## 18.4 G/Ç eylemi ve bekleme

Robotun dijital çıkışları bir *Eylem* düğümü ile ayarlanabildiği gibi, EUROMAP 67 çıkış sinyalleri de ayarlanabilir. EUROMAP 67 arabirimi kurulduğunda, sinyaller menülerde görüntülenir ve bu menülerden seçilebilirler. Ayrıca, robot dijital girişlerinde olduğu gibi, bir *Bekle* düğümü ekleyerek program davranışını denetlemek için EUROMAP 67 giriş sinyalleri de kullanılabilir; böylece, programın bir giriş yüksek ya da düşük oluncaya kadar beklemesi sağlanır.

Gelişmiş kullanıcılar için, bir çıkış, belirtilen bir ifadenin değerine ayarlanabilir. Böyle bir ifade hem girişleri, çıkışları, değişkenleri vb. içerebilir hem de karmaşık program işlevselliği elde etmek için kullanılabilir. Benzer şekilde, bir *Bekle* düğümü, bir ifadenin değeri doğru oluncaya kadar beklemek üzere ayarlanabilir. Genellikle, EUROMAP 67 sinyalleri ifade ekranında bulunacaktır; bu da, bir ifadenin seçilebildiği her durumda sinyallerin kullanılabilmesi anlamına gelir.

EUROMAP 67 program yapılarının parçası olmayan sinyalleri kullanabilmek için, bu sinyaller bir programdan ek *Eylem*, *Bekle* vb. düğümler eklemek suretiyle “elle” ayarlanmalı veya okunmalıdır. Bu durum, örneğin EUROMAP 67 G/Ç sekmesinde gösterilmeler de tümü kullanılabilir olan üreticiye bağlı ve ayrılmış sinyaller için geçerlidir. Bu aynı zamanda, *Reddet* ve *Ara Kalıp Açılış Pozisyonu* girişlerini kullanabilmek için, şablon programının özelleştirilmesi ve kapsamının genişletilmesi gerekeceği anlamına gelir.

Son olarak, tehlikeli durumlara neden olabileceğinden *Kalıp Alanı Serbest* sinyalinin elle AYARLANMAMASI önerilir.

## 19 Arabirimi kurma ve kaldırma

Güvenlik fonksiyonlarının artıklığını sağlamak için, denetleyici kutusu bir EURO-MAP 67 arabiriminin mevcut olmasını beklemesi gerekip gerekmediğini bilir. Bu nedenle, aşağıdaki kurma ve kaldırma prosedürlerine kesin olarak uyulmalıdır.

Lütfen aşağıda şerit kablunun yönelimine dikkat edin.



### DIKKAT:

1. Şerit kabloyu, denetleyici kutusunda elektrik varken **takmayın/çıkarmayın**.
2. Şerit kablosu takılırken/çıkartılırken toprak (toprak) bağlantısı vidalanacaktır.
3. Asla kontrol kutusunu bir toprak (toprak) bağlantısı olmadan çalıştırmayın.

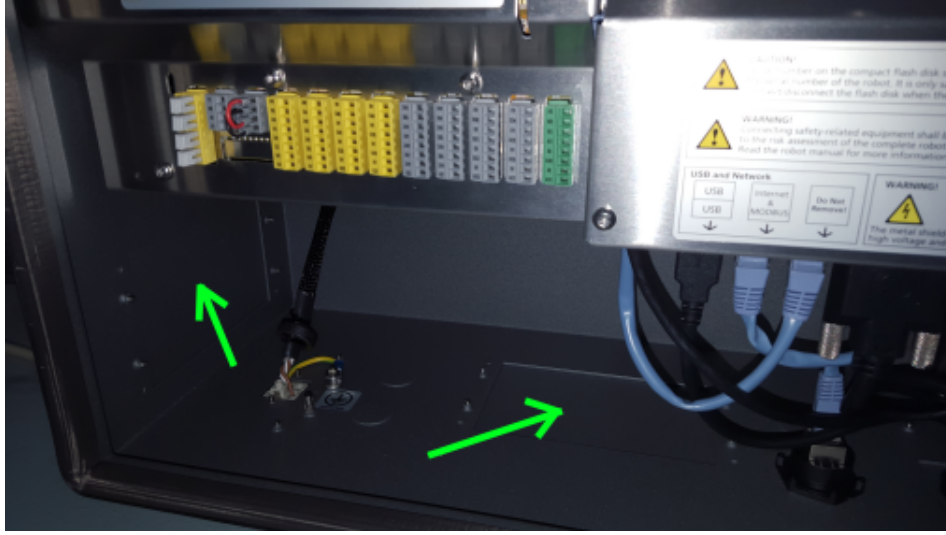
### 19.1 Kurma

Arabirim, denetleyici kutusunun tabanına veya sol tarafına yerleştirilebilir (aşağıdaki resimlere bakın ve prosedürü izleyin). Arabirimin başka herhangi bir şekilde kurulmasına izin verilmez.

1. Denetleyici kutusunun gücünü kesin.
  - Teach Pendant'ın güç düğmesinin yeşil ışığı sönmük olmalıdır.
2. Arabirimi monte edin.
  - Toprak bağlantı elemanına vidalamak için 1 adet M6 somun kullanın.
  - Arabirimin üzerine vidalamak için 4 adet M4 × 8 mm vida kullanın.
  - Boş delikleri kapatmak için 4 adet M4 × 8 mm vida kullanın.
  - Doğru yönelim ile şerit kabloyu tıkladın.



Şekil 19.1: Şerit kablo bağlantısı



Şekil 19.2: Kontrol birimi kutusundaki arabirim yerleşimleri

- Şerit kabloyu sabitlemek için sabitleme tamponu kullanın.
3. Denetleyici kutusunun gücünü açın.
    - Arabirim otomatik olarak algılanır.
    - Robotun güvenlik sistemi, robot Kurulumunda EUROMAP 67 tanımlı olduğunu, ancak algılanmadığını bildiriyor. Kurulum, Güvenlik ve Muhtelif kısmına gidin ve *Euromap67* kontrolü kutusunu işaretleyin.
    - *Kaydet ve yeniden başlat* düğmesine basın.
    - GUI yeniden başlatılır.
    - Yeni güvenlik ayarlarını onaylayın.
    - EUROMAP 67 artık yüklü ve kullanıma hazırdır.

## 19.2 Kaldırma

Aşağıdaki prosedürü izleyin.

1. Denetleyici kutusunun gücünü kesin.
  - Teach Pendant'ın güç düğmesinin yeşil ışığı sönmük olmalıdır.
2. Arabirim montajını çıkarın.
  - Şerit kabloyu sökün.
  - Toprak bağlantı elemanından M6 somununu sökün.
  - Denetleyici kutusunun dış tarafındaki tüm M4 vidalarını sökün.
3. Denetleyici kutusunun gücünü açın.
  - Robotun güvenlik sistemi, robot Kurulumunda EUROMAP 67 tanımlı olduğunu, ancak sistemde algılanmadığını bildiriyor. Kurulum, Güvenlik ve Muhtelif kısmına gidin ve *Euromap67* kontrolü kutusundaki işareti kaldırın.
  - *Kaydet ve yeniden başlat* düğmesine basın.
  - GUI yeniden başlatılır.

- Yeni güvenlik ayarlarını onaylayın.
- EUROMAP 67 artık kaldırılmıştır.



## 20 Elektriksel özellikler

Aşağıdaki alt bölümlerde makine yapımcılarına ve hata ayıklayıcılara yönelik yararlı bilgiler yer almaktadır.

### 20.1 MAF ışık koruması arabirimi

24 V, EUROMAP 67 kablosunda 24 V [ZA9-ZC9] ile paylaşılır. Ancak, denetleyici kutusuna giden giriş sinyalleri düşük akım türleridir ve bu nedenle akımın çoğu mevcuttur. Yükün 1,2 A'in altında tutulması önerilir. 24 V akımı ve voltaj EURO-MAP 67 G/Ç sekmesinde gösterilir.

İki MAF sinyali, potansiyel olarak boş anahtar kontaklarına bağlanmalıdır. "Kalıp Alanı Serbest (Yazılım)" biti kapalıyken, MAF sinyalleri 0 V/0 mA olur.

Parametre	Min	Tip	Maks	Birim
24 V Voltaj toleransı	-15%	-	+20%	-
24 V kaynaktan alınabilen akım	-	-	2.0*	A
Aşırı yük koruması	-	2,2	-	A
[MAF-MAF] Bağlantı kesilmişken voltaj	0	12	12,5	V
[MAF-MAF] Bağlıyken voltaj	0	57	70	mA
[MAF-MAF] Yanlış bağlantıya karşı koruma	-	400	-	mA
[MAF-MAF] Yanlış bağlantıya karşı koruma	-18	-	30	V



#### NOT:

"MAF ışık koruması arabirimi" sinyalleri denetleyici kutusunun kalkanından galvanik olarak yalıtılmamıştır.

### 20.2 Acil durum durdurma, güvenlik cihazları ve MAF sinyalleri

IMM'ye acil durum durdurma ve MAF işareti veren sinyaller EN 50205 ile uyumlu, zorunlu güdümlü güvenlik röleleri tarafından denetlenir. Anahtar kontakları tüm diğer sinyallerden galvanik olarak yalıtılmış olup, IEC 60664-1 ve EN 60664-1, kirlilik derecesi 2, aşırı voltaj kategorisi III ile uyumludurlar.

Robota acil durdurma ve koruma amaçlı durdurma işareti veren sinyaller (güvenlik cihazları) denetleyici kutusunun potansiyeline bağlıdır.

Parametre	Min	Tip	Maks	Birim
[C1-C2] [C3-C4] Voltaj	10,2	12	12,5	V
[C1-C2] [C3-C4] Akım (Her çıkış)	-	-	120	mA
[C1-C2] [C3-C4] Akım koruması	-	400	-	mA
[A1-A2] [A3-A4] Giriş voltajı	-30	-	30	V
[A1-A2] [A3-A4] Garantili KAPALI, eğer	-30	-	7	V
[A1-A2] [A3-A4] Garantili AÇIK, eğer	10	-	30	V
[A1-A2] [A3-A4] Garantili KAPALI, eğer	0	-	3	mA
[A1-A2] [A3-A4] AÇIK Akımı (10-30V)	7	-	14	mA
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] Akım AC/DC	0,01	-	6	A
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] Voltaj DC	5	-	50	V
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] Voltaj AC	5	-	250	V

## 20.3 Dijital Girişler

Dijital girişler pnp olarak uygulanır ve denetleyici kutusuna galvanik olarak bağlıdır. Girişlerin IEC 61131-2 ve EN 61131-2 içinde tanımlanan üç dijital giriş türünün üçüyle de uyumlu oluşu, aynı standartlarda tanımlanan tüm dijital çıkış türleriyle birlikte çalışabilecekleri anlamına gelir.

Parametre	Min	Tip	Maks	Birim
Giriş voltajı	-30	24	30	V
Giriş garantili KAPALI koşulu	-30	-	7	V
Giriş garantili AÇIK koşulu	10	-	30	V
Garantili KAPALI koşulu	0	-	5	mA
AÇIK Akımı (10-30 V)	6	-	10	mA

## 20.4 Dijital Çıkışlar

Dijital çıkışlar pnp olarak uygulanır ve IMM'ye galvanik olarak bağlıdır. IMM ile robot potansiyelleri arasındaki galvanik yalıtım IEC 60664-1 ve EN 60664-1, kirlilik derecesi 2, aşırı voltaj Kategorisi II ile uyumludur. Çıkışlar, IEC 61131-2 ve EN 61131-2 içinde tanımlanan üç dijital giriş türünün üçüyle de ve ayrıca aynı standartlardaki dijital çıkışlara ilişkin tüm gerekliliklerle uyumlu olacak şekilde imal edilir.

Katı hal rölelerini oluşturan transistörleri denetlemek ve öngerilim uygulamak için, dijital çıkışlar IMM'nin 24 V'sinden bir miktar mA kullanır.

Parametre	Min	Tip	Maks	Birim
Çıkış başına kaynak akımı	0	-	120	mA
AÇIK durumunda voltaj düşüşü	0	0,1	1	V
KAPALI durumunda kaçak akımı	0	0	0,1	mA
IMM 24 V'den kullanılan akım	-	12	25	mA

# Sözlük

*Durdurma Kategorisi 0:* Robota giden gücün hemen kaldırılmasıyla, robot hareketi durduruldu. Her eklem olabildiğince hızlı frenlendiğinden, robotun programlanan yoldan sapabileceği kontrolsüz bir durdurmadır. Bu koruyucu durdurması, güvenlikle ilgili bir sınır aşıldığında veya kontrol sisteminin güvenlikle ilgili bölümlerinde bir hata olduğunda kullanılır. Daha fazla bilgi için bakın ISO 13850 veya IEC 60204-1.

*Durdurma Kategorisi 1:* Durdurmayı gerçekleştirmek için robota gidecek kullanılabilir güçle robot hareketi durduruldu ve ardından durdurma gerçekleştirildiğinde güç kaldırıldı. Robotun programlanan yol boyunca devam edeceği kontrollü bir durdurmadır. Güç, robot durur durmaz kaldırılır. Daha fazla bilgi için bakın ISO 13850 veya IEC 60204-1.

*Durdurma Kategorisi 2:* Robot için kullanılabilir güçle bir kontrollü durdurma kalır. Güvenlikle ilgili kontrol sistemi, robotun durdurma konumunda kalmasını izler. Daha fazla bilgi için bakın IEC 60204-1.

*Kategori 3:* *Kategori* teriminin *Durdurma Kategorisi* terimiyle karıştırılmaması gerekir. *Kategori*, belli bir *Performans Seviyesinin* temeli olarak kullanılan mimari tipe işaret eder. Bir *Kategori 3* mimarisinin önemli bir özelliği, tek bir arızanın güvenlik işlevinin kaybına neden olamamasıdır. Daha fazla bilgi için bakın ISO 13849-1.

*Performans Seviyesi:* Bir Performans Seviyesi (PL), öngörülebilir koşullar altında güvenlik işlevlerini gerçekleştirmek için kontrol sistemlerinin güvenlikle ilgili parçalarının yeteneğini belirtmek için kullanılan gizli bir seviyedir. PLd, en yüksek ikinci güvenilirliğe sahip sınıflandırmadır, yani güvenlik işlevi çok güvenilirdir. Daha fazla bilgi için bakın ISO 13849-1.

*Teşhis kapsamı (DC):* nominal performans seviyesine ulaşmak için kullanılan teşhisin verimliliğinin bir ölçüsüdür. Daha fazla bilgi için bakın ISO 13849-1.

*MTTFd:* Tehlikeli hataya kadarki ortalama süre (MTTFd), nominal performans seviyesine ulaşmak için kullanılan hesaplamalara ve testlere dayalı bir değerdir. Daha fazla bilgi için bakın ISO 13849-1.

*Entegrasyonu yapan kişi:* Entegrasyonu yapan kişi, son robot kurulumunu tasarlayan tüzel kişiliktir. Entegrasyonu yapan kişi, son risk değerlendirmesini yapmaktan sorumludur ve son kurulumun yerel yasa ve yönetmeliklere uygun olmasını sağlamalıdır.

*Risk değerlendirmesi:* Bir risk değerlendirmesi, tüm riskleri tanımlamanın ve bunları uygun bir seviyeye indirgemenin genel işlemidir. Bir risk değerlendirmesinin belgelendirilmesi gerekir. Ayrıntılı bilgi için ISO 12100'e başvurun.

*İşbirlikçi robot uygulaması:* *İşbirlikçi* terimiyle, bir robot uygulamasında operatörle robot arasındaki işbirliği kastedilir. Hassas tanımlar ve açıklamalar için bakın ISO 10218-1 ve ISO 10218-2.

*Güvenlik yapılandırması:* Güvenlikle ilgili işlevler ve arabirimler, güvenlik yapılandırması parametreleriyle yapılandırılabilir. Bunlar, yazılım arabirimiyle tanımlanır, bakın bölüm II.

# İndeks

## Symbols

Özellik .....	II-52
Özellik menüsü .....	II-96
Özellikler .....	II-59
İfade Düzenleyicisi .....	II-94
Çerçeve .....	II-97
Çizgi modeli .....	II-94, II-95
Şalter Kutusu yapısı .....	II-94

## A

açılan pencere .....	II-84
Alet özelliği .....	II-52
Alet G/Ç .....	I-40
Alet Merkez Noktası .....	II-41
Ayarla .....	II-84

## B

Başlatma Öncesi .....	II-99
Bağlayıcı Konumu .....	II-99
Basit .....	II-97
Beklet .....	II-83
Bilek 3 .....	II-23
Bitiş Sonrası .....	II-100

## C

control kutusu .....	I-65
----------------------	------

## D

Değişken özellik .....	II-74
Değişken geçiş noktası .....	II-74
Değişkenler .....	II-70, II-71, II-106

## E

eklem uzayı .....	II-72
Eklem yükü .....	II-61
El ünitesi .....	ix, II-46, II-98
El kumandası .....	II-98
Entegrasyonu gerçekleştiren kişi .....	I-8
entegrasyonu yapan kişi .....	x
Ethernet .....	I-44
EtherNet/IP .....	II-45

## G

G/Ç I-29, I-31, I-32, II-27, II-37, II-45, II-46	
--	--

Görelî geçiş noktası .....	II-74
Gücü modu .....	II-95
Güvenlik Ayarları .....	I-3
Güvenlik G/Ç .....	I-31, I-33
Güvenlik G/Ç'leri .....	I-32
Güvenlik talimatları .....	I-47
Güvenlik Yapılandırması .....	I-9
Garanti .....	I-53
Geçiş Noktası II-72, II-75, II-76, II-81, II-99	
Geçiş noktası .....	II-25, II-74, II-105
Genel amaçlı G/Ç .....	I-31

## H

Hareket .....	II-97
Hareket Ettir II-27, II-53, II-54, II-72, II-73, II-75, II-84, II-99	
Hareket Ettir J .....	II-72
Hareket Ettir L .....	II-53, II-72, II-74
Hareket Ettir P .....	II-53, II-72, II-74
Harmanlama .....	II-76
Hizmet kılavuzu .....	x

## K

Kare modeli .....	II-94, II-95
Klasör .....	II-86
Komut Dosyası kılavuzu .....	x
kontrol kutusu I-29, I-31, I-45, II-28, II-37, II-47, II-61	
kontrol kutusu için montaj braketini .....	ix
Kurtarma modu .....	II-30
Kurulum .....	II-48, II-104
Kurulum değişkenleri .....	II-47
Kutu modeli .....	II-94, II-95

## L

Liste (model) .....	II-94
---------------------	-------

## M

MODBUS ...	II-38, II-46, II-48, II-50, II-59
Model .....	II-94, II-95

## N

Nokta .....	II-97
Normal modu .....	II-105

**P**

Palet Dizisi .....	II-99
Parametreleri harmanlayın .....	II-76
PolyScope ix, II-23, II-25, II-27, II-87, II-91	
Poz Düzenleyicisi .....	II-53
Program .....	II-27
Program Ağacı .....	II-68, II-69

**R**

risk değerlendirmesi .....	x, I-3, I-8, I-10
Robot kolu ... I-29, I-65, II-44, II-47, II-61,	
II-95, II-97, II-101, II-102	

**S**

Serbest sürüş II-25, II-44, II-46, II-52, II-98	
Sihirbazlar .....	II-104

standart .....	I-65, I-66, I-68
----------------	------------------

**T**

Taşıyıcı Takibi .....	II-58, II-104
Taban .....	II-23, II-74
Taban özelliği .....	II-52
Test düğmesi .....	II-98

**U**

URCaps .....	x
Uyarı işaretleri .....	I-4

**Y**

Yapı .....	II-104
Yapılandırılabilir G/Ç .....	I-31