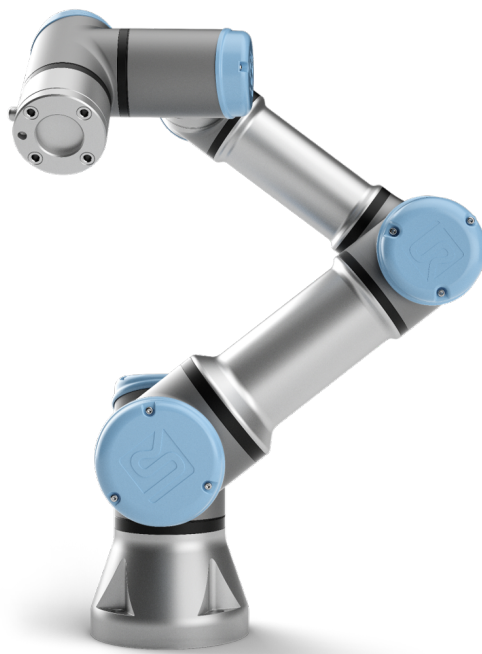




UNIVERSAL ROBOTS

ユニバーサルロボット e-Series
ユーザーマニュアル



UR3e

元の説明書の翻訳 (jp)



UNIVERSAL ROBOTS

ユニバーサルロボット e-Series ユーザーマニュアル

UR3e

バージョン 5.1.0

元の説明書の翻訳 (jp)



ここに記載された情報は、Universal Robots A/S の資産であり、Universal Robots A/S の書面による事前の承認なしに全部または一部を複製することはできません。本書は予告なしに変更されることがあり、Universal Robots A/S による責務と解釈されるべきものではありません。本書は定期的に見直しと改訂を行います。

Universal Robots A/S は本文書内におけるいかなる誤記あるいは脱落に対しても責任を負いません。

Copyright © 2009–2018 by Universal Robots A/S

Universal Robots のロゴは、Universal Robots A/S の登録商標です。

Contents

前書き	ix
梱包内容	ix
重要な安全上の注意	x
本書の読み方	x
詳細情報の入手先	x
URCaps	xi
I ハードウェアインストールマニュアル	I-1
1 安全	I-3
1.1 はじめに	I-3
1.2 妥当性と責任	I-3
1.3 責任制限	I-4
1.4 本書の警告記号	I-4
1.5 一般的な警告と注意	I-5
1.6 使用目的	I-8
1.7 リスクアセスメント	I-8
1.8 使用前アセスメント	I-10
1.9 非常停止	I-10
1.10 駆動力のない運動	I-10
2 安全関連機能およびインターフェース	I-11
2.1 はじめに	I-11
2.2 停止カテゴリー	I-12
2.3 安全機能	I-12
2.4 安全機能	I-13
2.5 モード	I-15
3 輸送	I-17
4 機械的インターフェース	I-19
4.1 はじめに	I-19
4.2 ロボットの作業空間	I-19
4.3 据え付け	I-19
4.4 最大有効荷重	I-23
5 電氣的インターフェース	I-25
5.1 はじめに	I-25
5.1.1 コントロールボックスのブラケット	I-25
5.2 イーサーネット	I-25
5.3 電氣的な警告と注意	I-26
5.4 コントローラーI/O	I-28

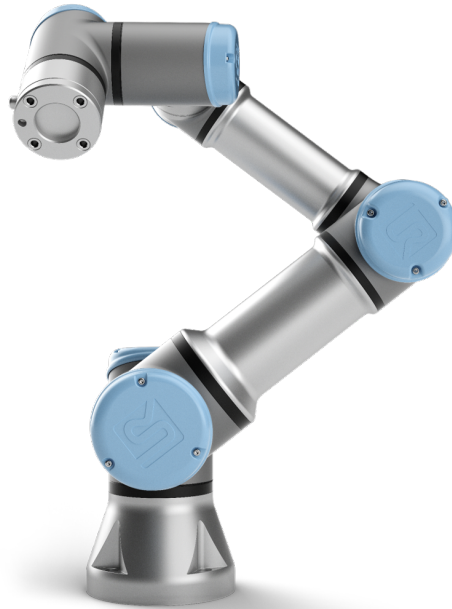
5.4.1	すべてのデジタル I/O の共通仕様	I-28
5.4.2	安全 I/O	I-30
5.4.3	汎用デジタル I/O	I-34
5.4.4	ボタンからのデジタル入力	I-34
5.4.5	他の機械または PLC との間の通信	I-34
5.4.6	汎用アナログ I/O	I-35
5.4.7	リモートオン/オフ制御	I-36
5.5	電源接続	I-37
5.6	ロボット接続	I-38
5.7	ツール I/O	I-39
5.7.1	ツールのデジタル出力	I-40
5.7.2	ツールのデジタル入力	I-41
5.7.3	ツールのアナログ入力	I-41
5.7.4	ツールコミュニケーション I/O	I-42
6	メンテナンスと修理	I-45
6.1	安全に関する指示	I-45
7	処分と環境への配慮	I-47
8	証明	I-49
8.1	第三者認証	I-49
8.2	購入元第三者認証	I-49
8.3	メーカー検査証明書	I-49
8.4	EU 指令による宣言	I-50
9	保証	I-51
9.1	製品保証	I-51
9.2	免責事項	I-51
A	停止時間と停止距離	I-53
B	宣言と証明書	I-57
B.1	CE/EU Declaration of Incorporation (original)	I-57
B.2	CE/EU 組み込み宣言書 (元の文書の翻訳)	I-59
B.3	安全システム証明書	I-61
B.4	中国 RoHS	I-63
B.5	環境試験証明書	I-64
B.6	EMC 試験証明書	I-65
C	適用規格	I-67
D	技術仕様	I-73
II	PolyScope マニュアル	II-1
10	はじめに	II-3
10.1	Polyscope の基本	II-3
10.1.1	ヘッダーアイコン/タブ	II-3

10.1.2	フッターボタン	II-4
10.2	スタートアップ画面	II-5
11	クイックスタート	II-7
11.1	ロボットアームの基本	II-7
11.1.1	ロボットアームとコントロールボックスのインストール	II-7
11.1.2	コントロールボックスのオン/オフ切り替え	II-8
11.1.3	ロボットアームのオンとオフ切り替え	II-8
11.1.4	ロボットアームの初期化	II-9
11.2	クイックシステム起動	II-9
12	運用モードの選択	II-11
12.1	運用モード	II-11
12.2	3位置有効化デバイス	II-13
12.2.1	マニュアル高速	II-13
13	安全構成	II-15
13.1	安全設定基本	II-15
13.1.1	安全構成へのアクセス	II-15
13.1.2	安全パスワードの設定	II-16
13.1.3	安全構成の変更	II-16
13.1.4	新たな安全構成を適用中	II-17
13.1.5	安全チェックサム	II-17
13.2	安全メニュー設定	II-17
13.2.1	ロボット限界	II-17
13.2.2	安全モード	II-19
13.2.3	許容差	II-20
13.2.4	ジョイント限界	II-20
13.2.5	平面	II-21
13.2.6	ツールの位置	II-23
13.2.7	ツールの方向	II-24
13.2.8	I/O	II-26
13.2.9	ハードウェア	II-27
14	[実行] タブ	II-29
14.1	プログラム	II-29
14.2	変数	II-29
14.3	ロボットの年齢	II-30
14.4	ロボットを位置まで移動	II-30
15	[プログラム] タブ	II-33
15.1	プログラムツリー	II-33
15.1.1	プログラム実行表示	II-34
15.1.2	検索ボタン	II-34
15.1.3	プログラムツリー ツールバー	II-34
15.1.4	空のノード	II-35
15.2	コマンドタブ	II-35
15.3	[グラフィック] タブ	II-37

15.4	[変数] タブ	II-38
15.5	基本プログラムのノード	II-38
15.5.1	移動	II-38
15.5.2	待機	II-47
15.5.3	設定	II-48
15.5.4	ポップアップ	II-49
15.5.5	停止	II-49
15.5.6	コメント	II-50
15.5.7	フォルダー	II-50
15.6	高度プログラムのノード	II-51
15.6.1	ループ	II-51
15.6.2	SubProgram	II-51
15.6.3	代入	II-52
15.6.4	If	II-53
15.6.5	スクリプト	II-53
15.6.6	イベント	II-54
15.6.7	スレッド	II-55
15.6.8	スイッチ文	II-55
15.6.9	タイマー	II-56
15.7	テンプレート	II-56
15.7.1	パレット	II-56
15.7.2	探索	II-58
15.7.3	フォース	II-61
15.7.4	コンベヤトラッキング	II-63
15.8	最初のプログラム	II-64
16	インストール・タブ	II-67
16.1	一般	II-67
16.1.1	TCP 構成	II-67
16.1.2	据え付け	II-70
16.1.3	I/O 設定	II-71
16.1.4	I/O 信号タイプ	II-72
16.1.5	ユーザー定義の名前を割り当てる	II-72
16.1.6	I/O アクションと I/O タブ制御	II-72
16.1.7	コンベア追跡	II-73
16.1.8	変数	II-74
16.1.9	スタートアップ	II-75
16.1.10	ツール	II-76
16.1.11	安全モード間でのスムーズな移行	II-77
16.2	安全	II-77
16.3	フィーチャー	II-77
16.3.1	フィーチャーの使用	II-78
16.3.2	点の追加	II-79
16.3.3	直線の追加	II-79
16.3.4	平面フィーチャー	II-80
16.3.5	例：プログラムの調整に手動でフィーチャーを更新する場合	II-81
16.3.6	例：フィーチャーポーズを動的に更新する場合	II-82

16.4	フィールドバス	II-82
16.4.1	MODBUS クライアント I/O 設定	II-84
16.4.2	イーサネット/IP	II-87
17	[移動] タブ	II-89
17.1	ツールの移動	II-89
17.2	ロボット	II-89
17.3	ツールの位置	II-90
17.3.1	ポーズエディター画面	II-90
17.4	ジョイント位置	II-92
17.5	ホーム	II-92
17.6	自由教示	II-92
18	[I/O] タブ	II-95
18.1	ロボット	II-95
18.2	MODBUS	II-96
18.2.1	入力	II-96
18.2.2	出力	II-96
19	[ログ] タブ	II-97
19.1	読み込み中	II-97
19.2	ジョイント荷重	II-97
19.3	日付ログ	II-97
19.4	エラー レポートの保存	II-97
20	プログラムおよびインストールマネージャー	II-99
20.1	開く...	II-99
20.2	新規...	II-100
20.3	保存...	II-101
20.4	ファイルマネージャー	II-102
21	ハンバーガーメニュー	II-103
21.1	ヘルプ	II-103
21.2	バージョン情報	II-103
21.3	設定	II-103
21.3.1	プリファレンス	II-103
21.3.2	パスワード	II-104
21.3.3	システム	II-104
	用語集	II-107
	索引	II-109

前書き



新型 Universal Robots e-Series ロボットご購入いただきありがとうございます。UR3e ロボットは、ツールを移動させるプログラミングができ、電気信号を使用して他の機械との通信が可能です。アームは、アルミニウムの押し出しパイプ材とジョイントから構成されています。特許を取得したプログラミングインターフェースである PolyScope を使用すると、ロボットに任意の軌道上でツールを移動させるプログラミングが簡単にできます。

Universal Robots e-Series コラボレーティブロボットアームは6つのジョイントと広範囲のフレキシビリティがあり、人間の腕を模倣する設計となっています。特許を取得したプログラミングインターフェースである PolyScope を使用すると、ツールを移動するようにロボットをプログラムしたり、電気信号を利用して他の機械と通信したりすることが容易になります。図1はロボットアームの主要部品を示しており、マニュアルを通して参照することができます。

梱包内容

ロボットを発注すると、2つの箱を受け取ります。一つには Robot Arm が、もう一つには以下の物が含まれています。

- 教示ペンダント
- コントロールボックス
- 教示ペンダントの据え付けブラケット
- コントロールボックスを開くための鍵
- お住まいの地域に対応するメインケーブルまたは電源ケーブル
- 本書

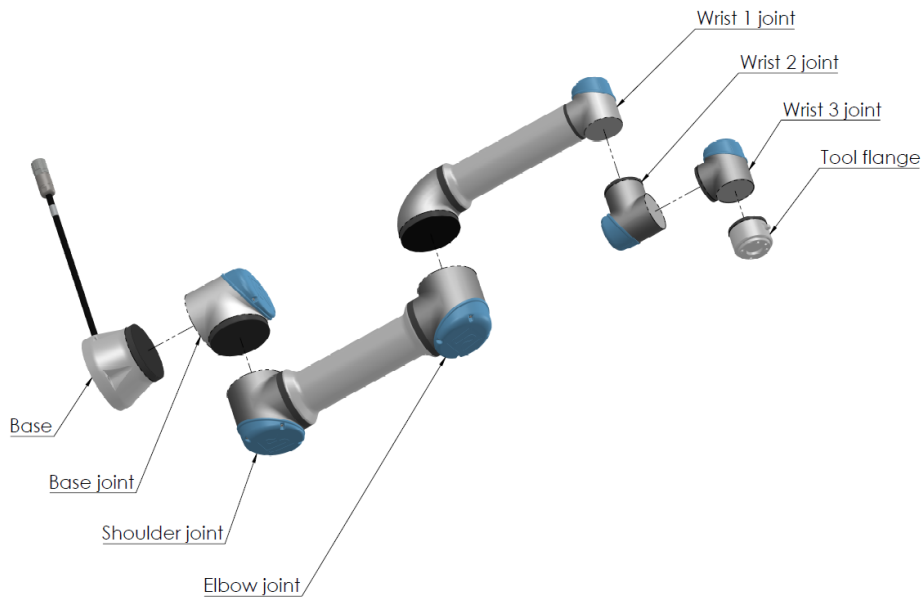


Figure 1: Robot Arm のジョイント、ベース、ツールフランジです。

重要な安全上の注意

このロボットは、部分的に完成している機械 (参照 8.4) でありロボットの据付にはその都度、リスク査定が必要となります。第 1章のすべての安全に関する指示に従う必要があります。

本書の読み方

本書には、ロボットのインストールとプログラムに関する指示が含まれています。本書は 2 つの部分から構成されています：

ハードウェアインストールマニュアル: ロボットの機械的および電氣的なインストール。

PolyScope マニュアル: ロボットのプログラミング。

本書は機械・電気に関する基本的なトレーニング経験のあるロボットインテグレーター用に作成されたものです。また、プログラミング・コンセプトの入門としてもご利用いただけます。

詳細情報の入手先

サポートウェブサイト (<http://www.universal-robots.com/support>) には以下の内容が含まれています。

- 本書の他言語バージョン
- **PolyScope** マニュアル
- トラブルシューティング、メンテナンス、修理に関する説明が付いた整備マニュアル
- 上級ユーザー向けのスクリプトマニュアル

URCaps

URCaps サイト (<http://www.universal-robots.com/plus/>) は、お使いの UR ロボットアプリケーションをカスタマイズすることができる、最新鋭の製品を提供するオンラインショールームです。エンドエフェクタやアクセサリ、ビジョンカメラやソフトウェアに至るまで、一カ所で必要な物がすべて見つかります。あらゆる製品が UR ロボットへの統合のため試験され、承認されています。シンプルなセットアップ、信頼のおけるオペレーション、スムーズなユーザーエクスペリエンス、簡単なプログラミングを実現します。また、このサイトを利用して URCaps Developer Program に参加することができます。ここでは UR ロボットをさらに使いやすい製品に設計することができる当社の新型ソフトウェアプラットフォームにアクセスすることができます。

Part I

ハードウェアインストールマニュアル

1 安全

1.1 はじめに

この章には、ロボットの電源を始めてオンにする前に、UR ユニバーサルロボット e-シリーズのロボットの統合者に読まれ、理解される必要がある重要な安全に関する情報が含まれています。

この章の最初の小セクションは一般的な内容です。あとの小セクションには、ロボットの設定およびプログラミングのための具体的なエンジニアリングデータが含まれます。2章は、特に協力アプリケーションにおいて重要な、安全関連機能を説明し、定義しています。

2章と 1.7セクションの指示とガイダンスは特に重要です。

本書の他の章や部分で提供されるすべてのアッセンブリーに関する指示やガイダンスを確認、順守することが重要です。

警告記号に関連付けられたテキストには特に注意を払ってください。



注:

Universal Robots は、ロボット（アームコントロールボックスや教示ペンダント）が破損したり、何らかの方法で変更/改造された場合、一切責任を負いません。プログラミングエラーや、ロボットの不具合が原因で、ロボットまたはその他の装置に引き起こされた損害について、Universal Robots は責任を負いかねます。

1.2 妥当性と責任

本マニュアルには完全なロボットアプリケーションの設計および操作方法についての説明はありません。また、完全なシステムの安全性に影響を与える一切の周辺機器の説明もありません。完全なシステムは、ロボットがインストールされている国の基準や規制に定める安全要件に従って設計し、インストールする必要があります。

UR ロボットのインテグレーターは、当該国で適用される安全上の法規制が順守され、完全なロボットアプリケーションにおいて重大な危険性が排除されていることを確認する責任があります。これには以下が含まれますが、それだけには限定されません：

- ロボットシステム全体の実施する
- リスクアセスメントで定義されている場合、他の機械および追加の安全デバイスとインターフェースを確立する
- ソフトウェアで適切なを設定する
- ユーザーが安全対策を変更しないよう確認する
- ロボットシステム全員が適切に設計されインストールされていることを検証する
- 使用説明書を指定する
- ロボットインストールに該当する記号とインテグレーターの連絡先を記載する
- 技術ファイルに、リスクアセスメントと本マニュアルを含む全文書を集める

1.3 責任制限

本書に記載された安全に関する情報は、安全性に関する全ての指示が遵守されていても、産業用マニピュレーターが怪我や破損を引き起こさないという UR による保証と解釈してはなりません。

1.4 本書の警告記号

下の記号は、本書全体で使用される危険レベルを特定するキャプションを定義します。同じが製品でも使用されます。



注意:

これは、回避しないと、死亡または重傷を負う可能性がある切迫した危険な電氣的状況を示します。



注意:

これは、回避しないと、死亡または重傷を負う可能性がある切迫した危険な状況を示します。



警告:

これは、回避しないと、怪我や機器への大きな損害を引き起こす可能性がある潜在的に危険な電氣的状況を示します。



警告:

これは、回避しないと、怪我や機器への大きな損害を引き起こす可能性がある潜在的に危険な状況を示します。



警告:

これは、触れると、怪我を負う可能性がある潜在的に危険な高温面を示します。



注意:

これは、回避しないと、機器への大きな損害を引き起こす可能性がある状況を示します。

1.5 一般的な警告と注意

このセクションには、本マニュアルの至る所に繰り返し表示または説明される、一般的な警告および注意事項が含まれています。他の警告や注意は本書を通じて至る所に記載されていません。



注意:

4章と5にある仕様と警告に従ってロボットとすべての電気機器を設置するようにしてください。


警告:

1. ロボットアームとツール/エンドエフェクターが適切かつ安全な所定位置にボルトで固定されていることを確認します。
2. ロボットアームが自由に動ける十分なスペースがあることを確認します。
3. プログラマーとオペレーター、傍観者を保護するため、安全措置または/ならびに安全構成パラメーターがリスクアセスメントに従って設定されていることを確認してください。
4. ロボットを操作する場合、ゆったりとした衣服や宝石類を着用しないでください。ロボットを操作する際は、長い髪をまとめるようにしてください。
5. 例えばジョイントキャップが緩い、壊れている、または外れているなど、破損している場合には決してロボットを使用しないでください。
6. ソフトウェアで致命的なエラーが表示された場合は、速やかに緊急停止を押し、エラーにつながる状況を書き留め、ログ画面上の対応するエラーコードを検索し、購入元にお問い合わせください。
7. 標準 I/O に安全装置を接続しないでください。安全関連 I/O のみを使用してください。
8. 正しいインストール設定（ロボット据え付け角度、TCP における質量、TCP オフセット、安全構成など）を使用してください。プログラムとともにインストールファイルを保存して読み込みます。
9. フリードライブ機能は施設内でリスクアセスメントがそれを許可する場合のみに使ってください。
10. ツール/エンドエフェクターおよび障害物に鋭利なエッジやピンチポイントがないようにしてください。
11. 全員の頭部が操作中のロボットまたはこれから捜査を開始するロボットの届かない場所にあるように必ず警告してください。
12. 教示ペンダントを使用中は、ロボットの動作に注意してください。
13. リスクアセスメントが特定した場合は、ロボットの安全範囲に侵入したり、システムの作動中にロボットに触れないでください。

13. 異なる機械を組み合わせることで危険性が増したり、新たな危険が生じることがあります。常に完全なインストールに対する全体的なリスクアセスメントを実施します。評価されたリスクによって、異なる機能的な安全性のレベルが適用されます。よって、異なる安全性と非常停止の性能レベルが必要な場合は、常に最高の性能レベルを選択してください。インストールで使用する全機器について、常にマニュアルを読み理解してください。
14. ロボットの改造は行わないでください。改造によってインタグレーターに予測できない危険が生じることがあります。すべての許可された再組み立ては、関連するすべてのサービスマニュアルの最新版に従って行ってください。
15. ロボットを追加モジュール（Euromap67 インターフェースなど）と一緒に購入した場合、それぞれのマニュアルでモジュールを調べてください。
16. 必ずロボットの使用者には非常停止ボタンの位置を知らせ、非常時または異常な状況においては非常停止を作動させるよう指示を徹底してください。

**警告:**

1. ロボットとコントロールボックスの操作中に発熱があります。長時間の接触は不快感をもたらす可能性があるため、操作中や、操作直後にロボットを取り扱ったり、触らないようにしてください。ロボットを操作するまたは触る前にログ画面で温度を確認できます。または、ロボットの電源をオフにして、1時間間待つ事でロボットをクールダウンできます。
2. コントロールボックスの内部カバーの後ろに指を入れないようにしてください。

**注意:**

1. ロボットを損傷させる可能性のある機械とロボットを組み合わせたり、共用する場合は、すべての機能とロボットプログラムを個別に試験することを推奨します。
2. ロボットを永久磁場にさらさないでください。非常に強い磁場によってロボットが損傷することがあります。

1.6 使用目的

UR ロボットは産業用ロボットで、ツール/エンドエフェクターや付属品の取扱いや、コンポーネントや製品の処理や転送に使用します。ロボットの動作環境条件の詳細については、付属 BとDを参照してください。

UR ロボットは特別な安全関連機能を備えています。これは、ロボットシステムを安全柵なし、または有人で操作する場合に、協力運用ができるように意図的に設計されています。

協力運用は危険性のない用途のみで行うことになっています。つまり、その特定の用途におけるリスクアセスメントにより、ツール/エンドエフェクター、ワーク、障害物や他の機械などを含む全体として、重大な危険を生じることがないとされる用途です。

意図された用途から外れた使用や適用は許容されない誤用であるとみなされます。これには以下が含まれますが、それだけには限定されません：

- 潜在的に爆発の可能性のある環境で使用する
- 医療や生活に重要な用途に使用する
- リスクアセスメント実施前に使用する
- 記述の仕様外で使用する
- クライミングの補助として使用する
- 許容動作パラメーター外で操作する

1.7 リスクアセスメント

インテグレーターが実施すべき最重要項目の1つが、リスクアセスメントの実行です。これは多くの国において法的に義務付けられています。ロボットインストールの安全性は、ロボットの統合方法（ツール/エンドエフェクター、障害物や他の機械など）に依存するため、ロボット自体は半完成機械類です。

リスクアセスメントを実施する上で ISO 12100 および ISO 10218-2 を使用することを推奨します。さらに、インテグレーターは技術仕様 ISO/TS 15066 を追加ガイダンスとして使用することを選択できます。

インテグレーターが実施するリスクアセスメントでは、以下を含むがこれに限定されない、ロボットアプリケーションの使用時間全体を通した、すべての作業タスクを検討してください：

- ロボットインストールの設定と開発中におけるロボット教示
- トラブルシューティングおよびメンテナンス
- ロボットインストールの通常の操作

リスクアセスメントは、最初にロボットの電源をオンにする前に必ず実施してください。インテグレーターが実施するリスクアセスメントには、適切な安全構成設定や、追加の緊急停止ボタンの必要性ならびに/または特定のロボットアプリケーション用に必要な予防措置を特定することが含まれます。

正確な安全構成設定を特定することは、協力ロボットアプリケーションの開発において、特に重要なプロセスです。詳細については、2章と II部分をご覧ください。

安全関連機能のいくつかは、意図的に協力ロボットアプリケーション用に設計されています。これらの機能は安全構成設定より設定可能であり、インテグレーターが実施したリスクアセスメントの特定リスクに対処するため、特に重要です：

- フォースとパワーの制限：ロボットとオペレーターの間で衝突が発生した場合、ロボットが動作方向に開放する、固定フォースと圧力を削減するために使用します。
- 運動量制限：ロボットとオペレーターが衝突した場合に、ロボットを減速させ、瞬間のエネルギーとインパクトのフォースを削減するために使用します。
- ジョイント、肘部とツール/エンドエフェクター位置制限：特に、身体の特定の部位に関するリスクを削減するために使用します。例として、頭部や首に対する運動を回避します。
- ツール/エンドエフェクター方向制限：特にツール/エンドエフェクターとワークの特定の範囲とフィーチャーに関連するリスクを削減するために使用します。例：鋭形部がオペレーターの方向を指すことを回避します。
- 速度制限：特にロボットアームが低速で動作するようにするため、使用します。

インテグレーターは、パスワード保護により、安全構成への権限のないアクセスを防ぐ必要があります。

協力ロボットアプリケーションの意図的な接触、または予期される誤用に関するリスクアセスメントが必要であり、以下の点に配慮してください：

- 個々の潜在的衝突の深刻度
- 個々の潜在的衝突の発生可能性
- 個々の潜在的衝突を回避する可能性

ロボットが、搭載された安全関連機能を使用しても、危険性が適切に排除できない（例：危険なツール/エンドエフェクターを使用するなど）、またはリスクが十分に削減できない、非協力ロボットアプリケーションにおいてインストールされる場合は、インテグレーターが実施したリスクアセスメントは、インテグレーターが追加の予防措置（例：設定とプログラミングの際に、オペレーターを保護するデバイスを有効にするなど）の必要性を判断しなくてはなりません。

Universal Robots では、インテグレーターが考慮する必要がある危険として、以下に一覧表示された顕著な潜在的危険を認識しています。

注：これ以外の顕著な危険も、特定なロボットのインストールで発生する恐れがあります。

1. ツール/エンドエフェクターまたはツール/エンドエフェクターコネクターの鋭利な端部や先端が皮膚に突き刺さる。
2. ロボット軌道の周辺にある障害物の鋭利な端部や鋭利な先端が皮膚に突き刺さる。
3. ロボットとの接触によって打撲を受ける。
4. 重量運搬品と硬い表面の間で打撃を受けることによる、剥離骨折または骨折。
5. ロボットアームまたはツール/エンドエフェクターを保持するねじの緩みによる結果。
6. グリップが弱い、または電源中断などから、ツール/エンドエフェクターからワークが落下する。
7. 異なる機器の違う緊急停止ボタン使用による誤動作。
8. 安全構成パラメーターにおける、権限のない変更による誤動作。

停止時間と停止距離については 2章と付録 Aをご覧ください。

1.8 使用前アセスメント

はじめてロボットをお使いになる前またはロボットに変更を加えた後は次のテストを実施する必要があります。すべての安全種入力が適切かつ正確に接続されていることを確認します。複数の機械またはロボットに対する共通装置などすべてののは接続されている安全出入口が機能しているかテストします。例えば以下を実施する必要があります：

- ・ 非常停止ボタンおよび入力がロボットを停止しブレーキをかけるかを試験します。
- ・ 予防入力がロボットの動作を停止するかを試験します。予防リセットが設定されている場合、動作が再開する前にリセットを有効化させる必要があるかどうか確認します。
- ・ 初期化画面を調べ、減少モードが安全モードから減少モードへの切り替えを実行できるか試験します。
- ・ 運転モードが運転モードを切り替えるかを試験し、ユーザーインターフェースの右上の角にあるアイコンを確認します。
- ・ 手動モードで動作を有効化するために 3 位置有効化デバイスを押す必要があるか試験し、ロボットが減少スピード制御で運転しているか試験します。
- ・ システム非常停止出力が実際に全システムを安全な状態にする能力があるかどうかを試験します。
- ・ ロボット移動出力、ロボット非停止出力、減少モード出力または非減少モード出力に接続されたシステムが実際に出力変化を検出できるかを試験します。

1.9 非常停止

即時にすべてのロボットの動作を停止させる非常停止押しボタンを有効化します。

注：IEC 60204-1 および ISO 13850 に準拠し、非常装置には予防停止がありません。これらは補助的な予防措置であり、負傷を防ぐものではありません。

ロボットアプリケーションのリスクアセスメントは、追加の非常停止ボタンが必要かどうかを判断します。非常停止ボタンは IEC 60947-5-5 に準拠する必要があります。詳細は（ 5.4.2 セクション）をご覧ください。

1.10 駆動力のない運動

ロボットジョイントを動かす必要があるが電源がないといった非常事においては、強制バックドライブを使用することができます。

バックドライブを実行するには、ジョイントを動かすために強く押すまたは引く必要があります。各々のジョイントブレーキには摩擦クラッチがあり、これが高強制トルク時の動作を可能にします。



警告:

- ・ 手動でロボットアームを動かすことは、非常事態の場合のみを想定しており、ジョイントを破損する可能性があります。

2 安全関連機能およびインターフェース

2.1 はじめに

ユニバーサルロボット e-シリーズのロボットは様々な内蔵安全機能を安全 I/O と同じようにを装備しています、その他の機械または追加防御機器へ接続するための電気インターフェースまたは電気インターフェースからのデジタルまたはアナログコントロール信号。各安全機能と I/O は、EN ISO13849-1:2008 (認証については 8 の章を参照) に準拠して、性能レベル d (PLd) でカテゴリー3 アーキテクチャを使用して設定されています。

ユーザーインターフェースでの安全機能、入力、出力の設定については、II 編の 13 の章を参照してください。安全装置を I/O に接続する方法については、5 の章をご覧ください。



注:

1. 安全機能およびインターフェースの使用はそれぞれのロボット応用に対するリスクアセスメント手順に従う必要があります。(1 の章、1.7 のセクションを参照)
2. ロボットが安全システムで (緊急停止回路の断線や、安全限界の違反など) 故障または違反を検出すると、停止カテゴリー0 が開始されます。
3. 停止時間はアプリケーションのリスクアセスメントの一部として考慮される必要があります



注意:

1. リスクアセスメントで定義されたものと異なる安全構成パラメーターを使用すると、適切に排除できない危険性や十分に低減できないリスクが生じることがあります。
2. 確実にツールおよびグリッパーが適切に接続されているようにし、電力の干渉が発生しても危険が生じないようにします。
3. プログラマーのミスにより電圧が 24V に変更される恐れがあり、機器の破損や火災の原因となる場合もありますので、12V には注意を払ってください。
4. エンドエフェクターは UR 安全システムで保護されていません。エンドエフェクターの機能および接続ケーブルは監視されていません。

2.2 停止カテゴリー

状況に応じ、ロボットは IEC 60204-1 に基づいて定義されている 3 つのタイプの停止カテゴリーを開始します)。これらのカテゴリーは次の表で定義されています。

停止カテゴリー	説明
0	電源即時遮断によってロボットを停止。
1	通常の制御された方法でロボットを停止。電源はロボットが停止してから遮断。
2	*軌道を維持しつつ、ドライブに電源を供給した状態でロボットを停止。ドライブの電源はロボット停止後も維持。

注：*Universal Robots 社製ロボットの停止カテゴリー2 は IEC 61800-5-2 に基づきさらに SS1 または SS2 タイプ停止として記述されます。

2.3 安全機能

Universal Robots 社製ロボットの安全機能は下の表に列挙の通り、ロボット内部にありますが、ロボットシステム、すなわちロボットとロボットに取り付けられたツール/エンドエフェクターを制御するものです。ロボットの安全機能はリスクアセスメントにより決定されたロボットシステムのリスクを低減するために使用されます。位置及び速度はロボットの基部と相関関係にあります。

安全機能	説明
ジョイント位置限界	許容ジョイント位置に対する上限および下限を設定します。
ジョイント速度限界	ジョイント速度に対する上限を設定します。
安全面	ロボット位置を制限する平面を、空間内で定義します。安全平面はツール/エンドエフェクターを単独でかまたはツール/エンドエフェクターおよび肘部の両方のいずれかを制限します。
ツールの姿勢速度限界	ツールに対し許容可能方向限界を定義します。ロボットの最大速度を制限します。速度は肘部、ツール/エンドエフェクターフランジ、およびユーザー定義ツール/エンドエフェクター位置の中心で制限されます。
フォース限界	ロボットツール/エンドエフェクターおよび肘部がクランプ状況において発揮する最大调速機制御力を制限します。调速機制御力はツール/エンドエフェクター、肘部フランジ、およびユーザー定義ツール/エンドエフェクター位置の中心で制限されます。
運動量限界	ロボットの最大推進力を制限します。
電力限界	ロボットが実行する機械仕事を制限します。
停止時間限界	保護停止開始後にロボットが使用する最大時間を制限します。
停止距離限界	保護停止開始後のロボットの最大移動距離を制限します。

またロボットには次の安全入力もあります：

安全入力	説明
非常停止ボタン	停止カテゴリー1 を実行し、該当の出力が定義されている場合においてシステム緊急停止出力を使用して他の機械に伝達します。
ロボット非常停止	コントロールボックス入力により停止カテゴリー1 を実行し、該当の出力が定義されている場合においてシステム緊急停止出力を使用している他の機械に報告します。
システム非常停止	ロボットに対してのみ停止カテゴリー1 を実行します。
予防停止	停止カテゴリー2 を実行します。
予防停止リセット	予防リセット入力のエッジが発生時に、ロボットを予防停止状態から再開させます。
減少モード	安全システムを減少モード限界を使用するよう移行させます。
3 位置有効化デバイス	有効化デバイスが完全に圧縮されたまたは完全に解放された場合に予防停止が開始します。これが起こった場合、有効化デバイスの入力は高くなります。
運用モード	必要時にモードを切り替えます。注：3 位置有効化デバイスが使用された場合に必要です。

他の機械とインターフェースさせるために、ロボットには次の安全出力が装備されています：

安全出力	説明
システム非常停止	この信号がロジック低である間、ロボットの緊急停止入力はロジック低かまたは緊急停止ボタンが押された状態になっています。
ロボット移動中	この信号がロジック高である間、ロボットのいずれのジョイントも 0.1rad 以上動くことはありません。
ロボット非停止	ロボットが停止、または、緊急停止または予防停止により、停止作業中の時は、ロジック高。それ以外の時はロジック低となります。
減少モード	安全システムが減少モードの時はロジック低。
非減少モード	システムが減少モードでない時はロジック低。

すべての安全 I/O はデュアルチャンネルです。つまり低の時に安全ということになります (例：緊急停止は信号が低の時に作動)。

2.4 安全機能

安全システムは、安全限界のいずれかが違反しているかどうか、または緊急停止ないしは予防停止が開始されたかを監視することで作動します。

次が安全システムの反応です：

トリガー	反応
非常停止	停止カテゴリー1.
予防停止	停止カテゴリー2.
限界違反	停止カテゴリー0.
故障検知	停止カテゴリー0.

アプリケーションのリスクアセスメント実行時は、停止開始後にロボットが動作することを考慮する必要があります。このプロセスを容易にするには、安全機能の停止時間制限および停止距離制限を使用できます。これらの安全機能は制限内で必ず停止するように動的にロボットの動作速度を減少させることができます。ジョイント位置制限、安全平面およびツール/エンドエフェクター方向制限が予期される停止距離を移動すること、つまりロボットの動作は限界に達する前に減速するという点を考慮しているという点を覚えておくことが重要です。

機能的安全性は次のようにまとめることができます：

安全機能	許容差	性能レベル	カテゴリ
非常停止	-	d	3
予防停止	-	d	3
ジョイント位置限界	5°	d	3
ジョイント速度限界	1.15°/s	d	3
安全面	40 mm	d	3
ツールの姿勢	3°	d	3
速度限界	50 mm/s	d	3
フォース限界	25 N	d	3
運動量限界	3 kgm/s	d	3
電力限界	10 W	d	3
停止時間限界	50 ms	d	3
停止距離限界	40 mm	d	3



警告:

アプリケーションの設計において特に重要なフォース制限機能には、2つの例外があります(図 2.1)。ロボットが拡張されるにつれ、関節ジョイント効果により、低速でも強いフォースが(基部から遠ざかって)径方向に向かって加えられます。同様に、ツール/エンドエフェクターが基部に近く、基部の周囲を接線状に動作する時、短くてこアームは、低速でもアームが強いフォースを引き起こすことがあります。挟み込みの危険性は、これらの領域の障害物を取り除いたり、ロボットの配置を換えたり、または安全面とジョイント限界を組み合わせ、ロボットが作業空間のこの領域に入ることを防止することによって危険を取り除いたりすることで、回避できます。



警告:

ロボットが、手動で直線状の運動をガイドするアプリケーションに使用される場合、リスクアセスメントにより毎秒 250 度を超える速度が許容できることを示さない限り、ツール/エンドエフェクターおよび肘部の速度制限を、最大 250 mm/s に設定する必要があります。これにより、特異位置付近でのロボット肘部の早い動作が防止できます。

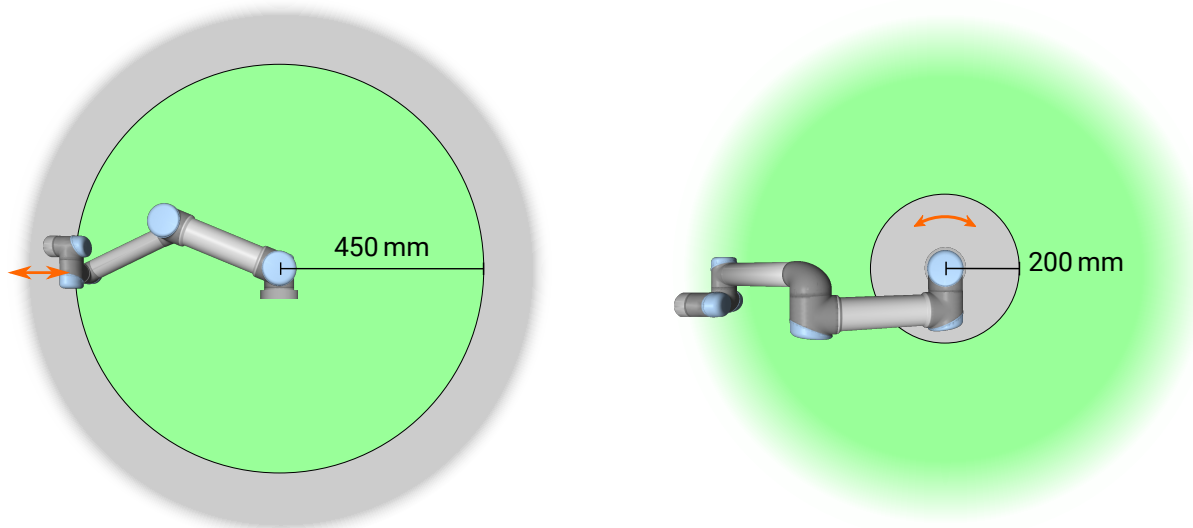


Figure 2.1: ロボットアームの物理特性により、特定の作業空間領域は挟み込みの危険に関して注意が必要になります。手首1ジョイントがロボットの基部から最低 450 mm の距離にある時、1つの領域(左)は径方向運動で定義されます。他の領域(右)は、接線方向移動時において、ロボットの基部から 200 mm 以内です。

2.5 モード

標準モードと減少モード 安全システムには次の2つの構成可能なモードがあります：標準と減少。安全限界はこれら2つのモードのいずれかで構成することができます。減少モードはロボットツール/エンドエフェクターが減少モード始動面の減少モード側に位置づけされている時または安全入力によってトリガー(始動)された場合に作動します。

平面を使用して減少モードをトリガー: ロボットがトリガー平面の減少モード側から標準モード側に戻る場合、標準モードと減少モードの両方で許容されている限界がトリガー平面の周囲 20mm のエリアにあります。これにより、ロボットが限界に位置する場合に安全モードの切り切りが繰り返されることを防ぎます。

入力を使用して減少モードをトリガー: 減少モードの開始または停止に入力が使用された場合、新しい限界値が適用されるまでに最大 500ms 経過する場合があります。これは、減少モードか標準モードへの変更時と標準モードから減少モードへの変更時のどちらにも該当します。これによってロボットは、例えば速度を新しい安全限界に対応させることができます。

回復モード 安全限界違反が起きた場合、安全システムの再起動が必要になります。システムが起動時に安全限界の範囲外にある場合(例としてジョイント位置限界など)、特殊な回復モードが開始されます。回復モードでは、ロボットのためにプログラムを実行する事ができませんが、フリードライブモードまたはポリスコープの移動タブを使ってロボットのアームを手動で限度内に戻す事ができます(パーツを見る II PolyScope マニュアル)。以下は回復モードの安全限界です：

安全機能	限界
ジョイント速度限界	30 °/s
速度限界	250 mm/s
フォース限界	100 N
運動量限界	10 kgm/s
電力限界	80 W

これらの限界違反が起きた場合、安全システムは停止カテゴリ0を実行します。



警告:

ジョイント位置、安全面、およびツール/エンドエフェクター方向に対する限界が、回復モードでは無効であることに注意してください。ロボットアームを限界内に戻す際には注意してください。

3 輸送

パレットに載せてお届けのロボットとコントロールボックスは較正済みのセットになります。再較正が必要になりますので、セットを別々にしないでください。

ロボットの輸送は元の包装材による梱包でのみ行ってください。後でロボットを移動したいと考えているのであれば、乾燥した場所に包装材を保管しておいてください。

梱包されているロボットを包装材から取り出して据付場所へと移動させる場合はロボットの両方の管を同時に掴みます。すべての据え付けボルトがロボットの基部でしっかりと締まるまで、ロボットを所定位置に保持します。

ハンドルを持ってコントロールボックスを持ち上げます。



警告:

1. 機器を持ち上げる際は、背中や他の体の部分に負担がかかりすぎないように注意してください。適切な吊り上げ機器を使用します。吊り上げについては、お住まいの地域および国のすべてのガイドラインに準拠する必要があります。Universal Robots では、機器の輸送に起因する損害については一切責任を負いません。
2. ロボットの据付は、4 の章にある指示に従って行ってください。

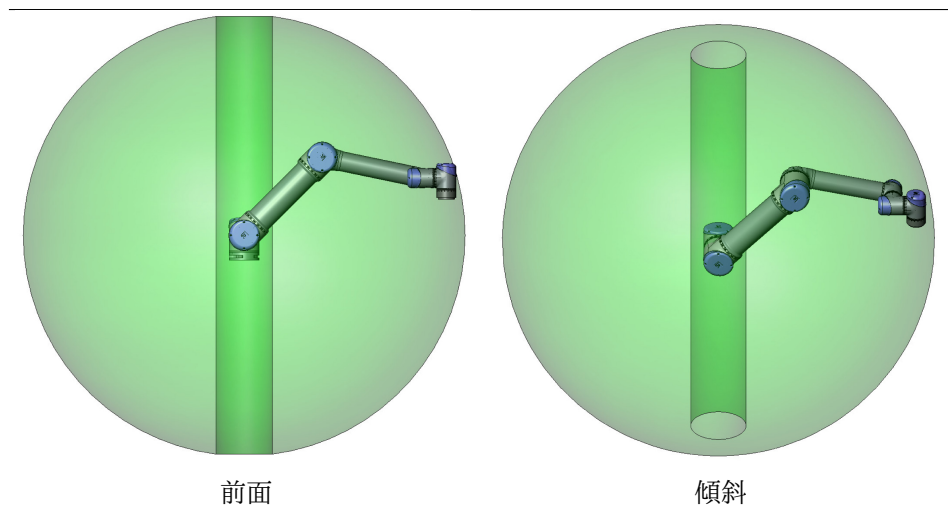
4 機械的インターフェース

4.1 はじめに

この章では、ロボットシステムにパーツを据え付ける際の基本を説明します。5の章にある電気的なインストールの指示を必ず遵守してください。

4.2 ロボットの作業空間

UR3e ロボットの作業空間は、基部ジョイントから 500mm の範囲にあります。ロボットの据え付け位置を選択する際には、ロボット基部のすぐ上とすぐ下の円柱形状を考慮することが重要です。ツールを円柱形状に近づけないようにしてください。ツールがゆっくり移動している場合でもジョイントが早く移動することになり、これによってロボットの動作が非効率になり、リスクアセスメントの実行が困難になるためです。



4.3 据え付け

ロボットアーム ロボットアームは、基部の4つの6.6mm取付け穴を使用して、4本の8.8M6ボルトで据え付けます。ボルトは必ず9Nmのトルクで締め付ける必要があります。用意されている2つのØ5穴を使って、ピンを用いて正確にロボットアームの再配置を行います。注：付属品として正確な基部対応物をお買い求めいただけます。図4.1に、穴を開ける場所とねじを取り付ける場所を示します。

基部ジョイントの少なくとも10倍のフルトルクと、ロボットアームの少なくとも5倍の重さに耐える十分に強い頑丈な振動しない表面上にロボットを据え付けます。ロボットを直線軸または移動プラットフォームに据え付ける場合は、移動据え付け基部の加速は非常に低くなります。高加速はロボットの安全停止を引き起こす場合があります。



注意:

ロボットアームが適切かつ安全な所定位置にボルトで固定されていることを確認します。不安定な据付は事故につながる可能性があります。

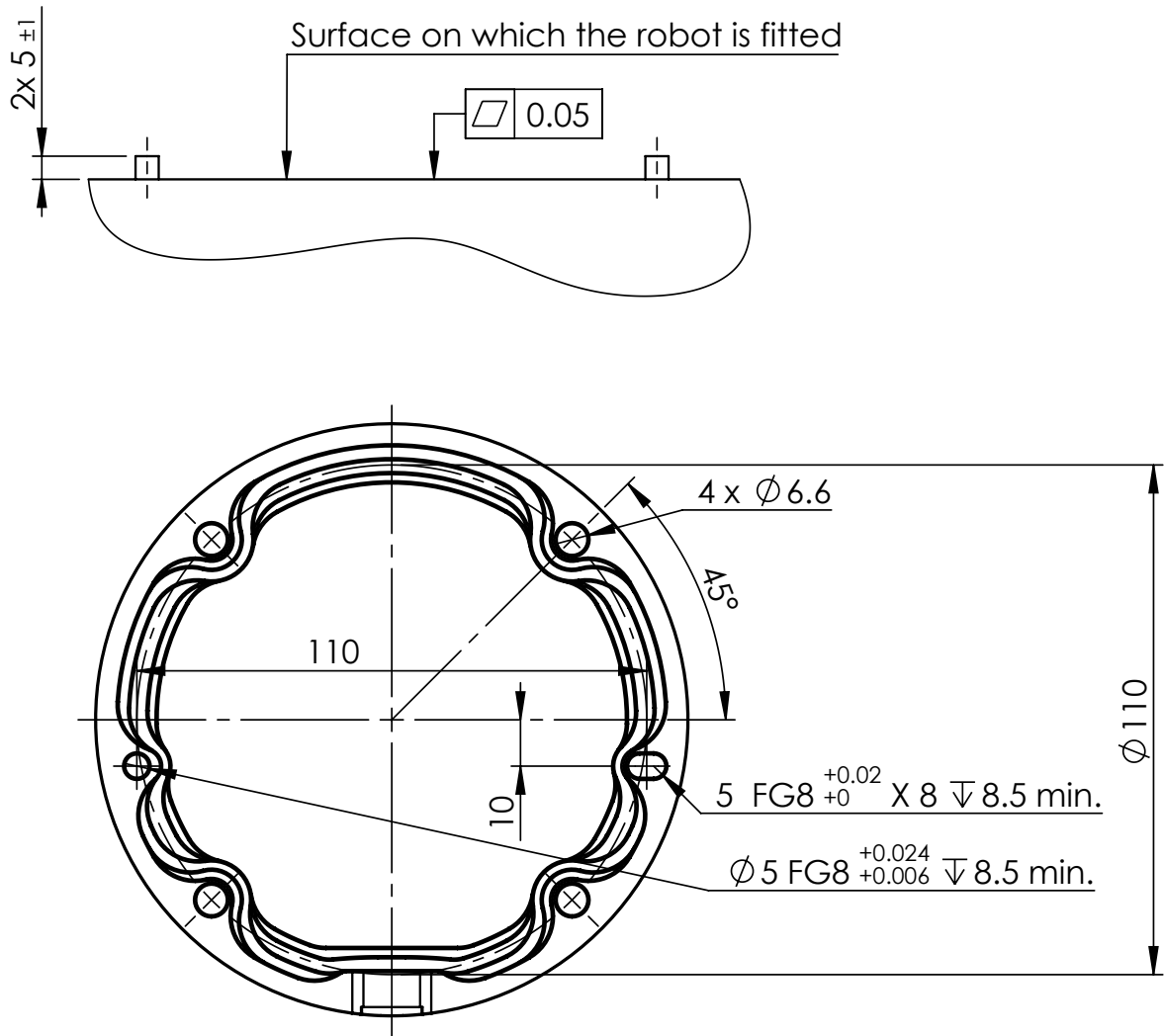


Figure 4.1: ロボット据え付け用の穴。M6 ボルト 4 本使用。すべての寸法の単位は mm です。



注意:

ロボとを IP 定格に適した環境で据え付けてください。ロボットの IP 定格 (IP54)、教示ペンダントの IP 定格 (IP54)、コントロールボックスの IP 定格 (IP44) を超える環境で操作しないでください。

ツール ロボットのツールフランジには、ツールをロボットに据え付けるために 4 つの M6 ねじ穴があります。M6 ボルトは 8 Nm、強度クラス 8.8 で締め付ける必要があります。正確なツール再配置には、用意されている Ø6 穴にピンを使用してください。図 4.2 にツールフランジの寸法および穴のパターンを示します。正確な位置を維持する間ピンが過度に抑えて受けられないように、法社長に開けられた穴を使用することを推奨します。

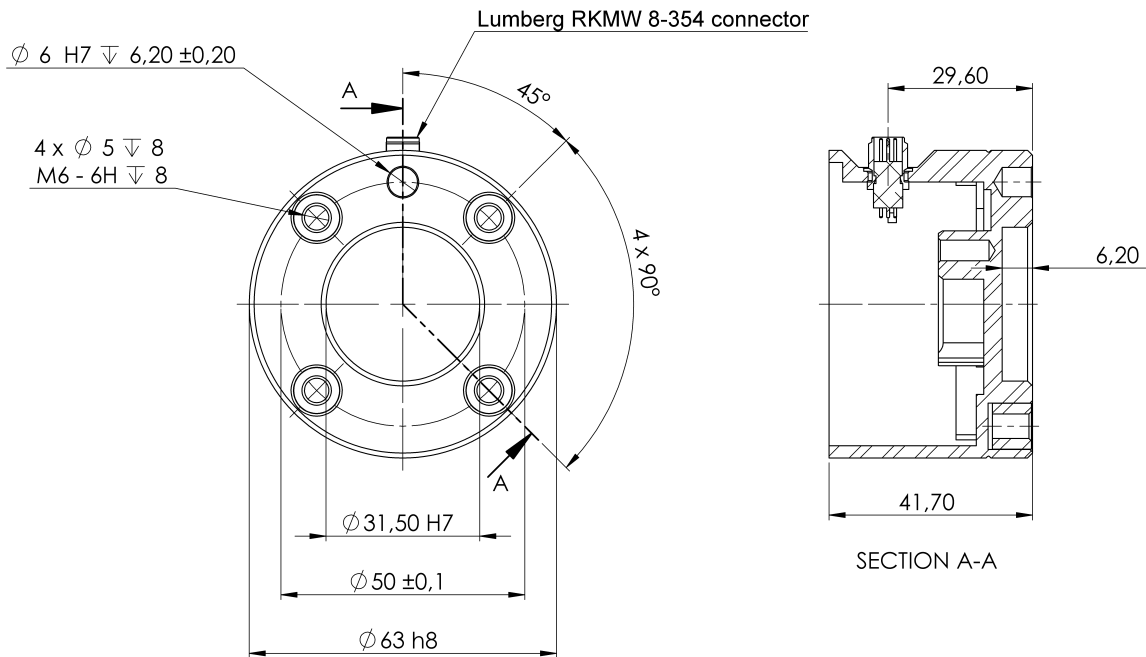


Figure 4.2: ツールの出力フランジ (ISO 9409-1-50-4-M6) はロボット先端のツールを取り付けた場所にあります。すべての寸法の単位は mm です。



注意:

1. ツールが適切かつ安全な所定位置にボルトで固定されていることを確認します。
2. 予期せずに部品を落とすことで危険な状況を生じることがないようにツールが構成されていることを確認してください。

コントロールボックス コントロールボックスは壁に掛けることもし、床面に置くこともできます。十分に空気が循環できるようにコントロールボックスの各面に **50 mm** の隙間を空けてください。

教示ペンダント 教示ペンダントは壁やコントロールボックスから吊り下げることができません。ケーブルに足を引っ掛けてつまづく危険がないことを確認してください。

注：コントロールボックスおよび教示ペンダントを取り付けるための追加ブラケットをお買い求めいただけます。



注意:

1. コントロールボックスと教示ペンダント、ケーブルが液体に触れないようにしてください。コントロールボックスが濡れると、死に至る危険性があります。
2. 教示ペンダント (IP54) およびコントロールボックス (IP44) は IP 定格に適切な環境に設置してください。

4.4 最大有効荷重

ロボットアームの最大許容有効荷重は重心オフセットに応じて異なります。図 4.3 を参照してください。重心オフセットはツールの出力フランジと取り付けられた有効荷重の重心との距離として定義されます。

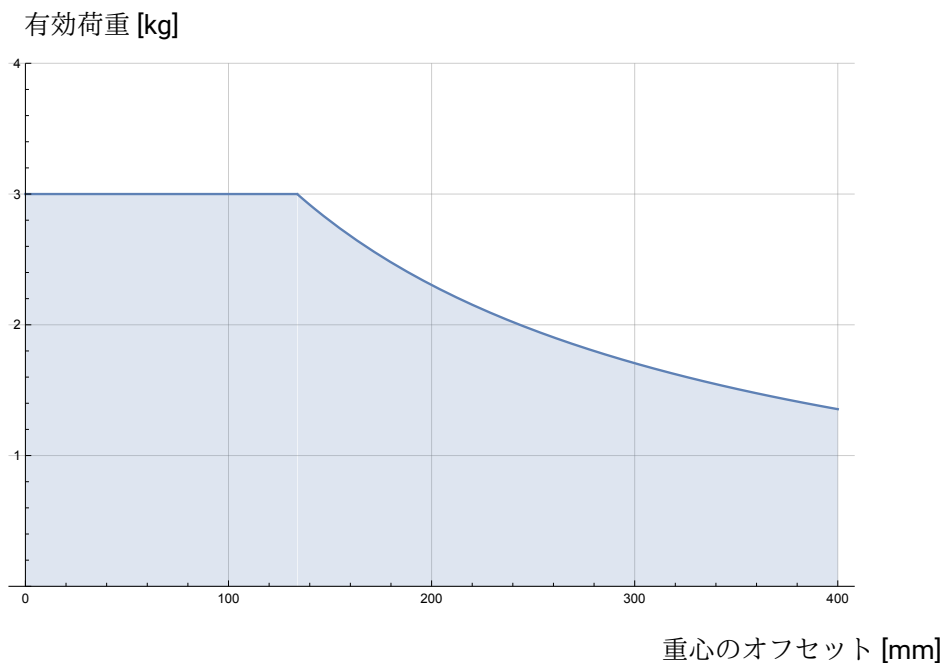


Figure 4.3: 最大許容有効荷重と重心オフセットとの関係。

5 電氣的インターフェース

5.1 はじめに

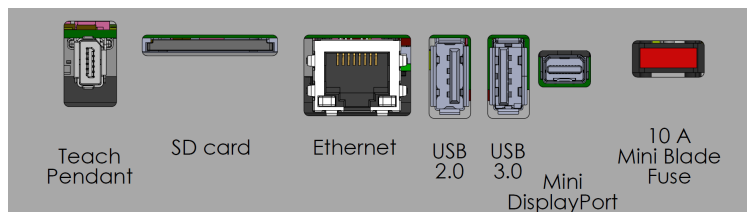
本章ではコントロールボックス内のロボットアームに対する電気インターフェースグループについて説明します。ほとんどの **I/O** タイプについて例を挙げています。**I/O** という用語は、以下に列挙される電気インターフェースグループへまたはそこから送受信されるデジタルおよびアナログの両制御信号を指します。

- 電源接続
- ロボット接続
- コントローラーI/O
- ツール I/O
- イーサネット

5.1.1 コントロールボックスのブラケット

I/O インターフェースグループの底には、追加接続を可能にするポートを備えたブラケットがあります (以下で図解)。コントロールボックスの底には、簡単に接続するためのキャップ付き開放部があります (参照 5.2)。

ミニディスプレイポートでは、ディスプレイポートが付いているモニターをサポートし、DVI/HDMI インターフェースを備えたモニターに接続するため、DVI または HDMI コンバーターに接続するアクティブなミニディスプレイが必要です。パッシブコンバーターは、DVI/HDMI ポートでは動作しません。



注：ヒューズ UL とマークされている、ミニブレードタイプでしかも次の容量である必要があります。最大定格電流：10A、最小定格電圧：32V

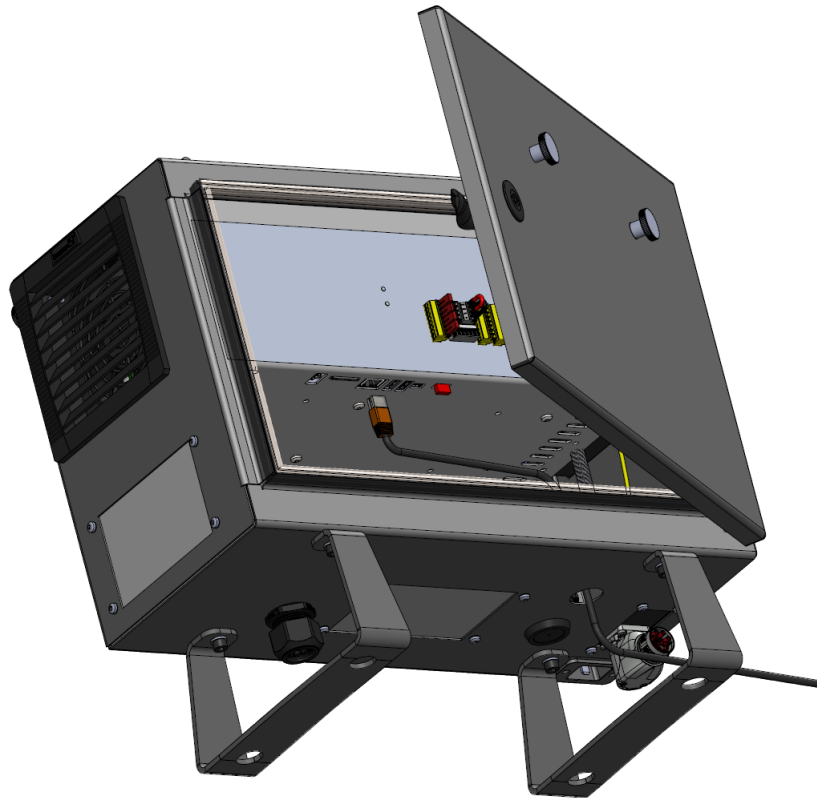
5.2 イーサネット

イーサネットインターフェースは以下の目的で使用できます：

- MODBUS、EtherNet/IP および PROFINET (II 編参照)。
- リモートアクセスと制御。

イーサネットケーブルを、コントロールボックスの基部にある穴から通し、底のブラケットのイーサネットポートに差し込んで接続します。

コントロール基部にあるキャップを適切なケーブルグランドに交換しケーブルをイーサネットポートに接続します。



電氣仕様は以下の表に示されています。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
通信速度	10	-	1000	Mb/s

5.3 電氣的な警告と注意

ロボットのアプリケーションの設計時および据付け時に加え、次の前述のインターフェースグループにすべてに対する警告をしっかりと見てください。



注意:

1. 安全信号を、安全レベルは適切でも安全ではない PLC には接続しないでください。この警告に従わないと、安全機能がオーバーライドされて、重傷や死亡につながる恐れがあります。安全インターフェースの信号を、通常の I/O インターフェース信号から切り離すことが重要です。
2. すべての安全関連信号は、冗長性を持って構築されています (独立した 2 チャンネル)。1 つの故障が安全機能の損失につながるよう、これら 2 つのチャンネルの分離性を維持してください。
3. コントロールボックス内のいくつかの I/O は、通常または安全関連 I/O のいずれかに設定できます。5.4 のセクションの説明をすべてよく読み、理解してください。



注意:

1. 浸水の定格のないすべての機器が必ず乾燥状態を維持できるようにしてください。本製品の中に水が入った場合、すべての電源をロックアウト・タグアウトし、お住いの地域の **Universal Robots** サービス提供業者に連絡して支援を求めてください。
2. ロボットに付属のケーブルのみを使用してください。ケーブルが屈曲するような用途でロボットを使用しないでください。より長いケーブルやフレキシブルケーブルが必要な場合は、お住いの地域の **Universal Robots** サービスにお問い合わせください。
3. マイナス接続はグラウンド (**GND**) と称され、ロボットやコントロールボックスの筐体に接続されます。言及されるすべての **GND** 接続は、電源用および信号用のみです。PE (保護接地) の場合は、コントロールボックス内のアースの記号が付いている **M6** サイズのねじ接続を使用します。接地線は、少なくともシステム内の最大電流の電流定格を有するものとします。
4. ロボット I/O にインターフェースケーブルを設置する際は、注意を払ってください。底の金属板は、インターフェースケーブルとコネクタ用です。穴を開ける前に金属板を外してください。削りくずをすべて取り除いてから、金属板を再度取り付けてください。適切なサイズのグラウンドを使用してください。



注意:

1. ロボットは、電磁両立性 (**EMC**) に関する国際 IEC 規格に従って試験されています。具体的な IEC 規格で定義されたものよりも高いレベルの信号の妨害は、ロボットの予期しない動作を引き起こす可能性があります。非常に高い信号レベルや過度の露出は、恒久的にロボットを損傷する可能性があります。**EMC** 問題は、普通、溶接工程で起こることがわかっており、通常はログにエラーメッセージによってプロンプトが表示されます。**Universal Robots** では、**EMC** 問題に起因する損害については一切責任を負いません。
2. コントロールボックスと他の機械や工場機器を接続する I/O ケーブルは、追加試験を実施した場合を除き、30 m以上の長さにしないでください。

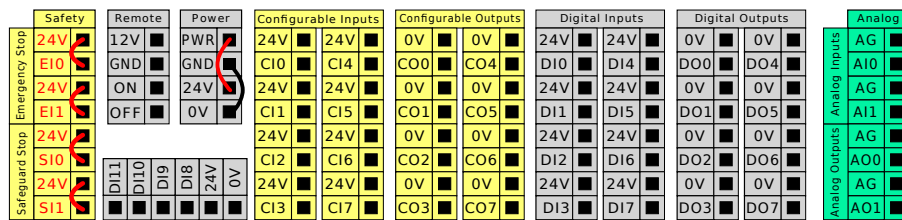


注:
特に明記がない限り、すべての電圧と電流は直流（DC）です。

5.4 コントローラーI/O

コントロールボックス内のI/Oは空圧リレー、PLC、非常停止ボタンなど様々な機器に幅広く使用できます。

下の図は、コントロールボックス内の電気インターフェースグループのレイアウトを示しています。



注：下に図解されている通り、これらのタイプの入力に対して水平デジタル入力ブロック (DI8-DI11) を直交円コーディングコンペア追跡 (5.4.1 参照) に使用できます。



下に列挙してあるカラスキームの意味は必ずよく見て維持してください。

赤の印字を伴った黄色	安全信号専用
黒の印字を伴った黄色	安全設定可能
黒の印字を伴ったグレー	汎用デジタル I/O
黒の印字を伴った緑色	汎用アナログ I/O

GUI では、較正可能 I/O を安全関連 I/O または 汎用 I/O として設定できます (II 編参照)。

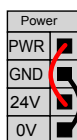
5.4.1 すべてのデジタル I/O の共通仕様

このセクションでは、コントロールボックスの以下の 24V デジタル I/O の電気仕様を定義します。

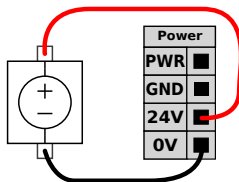
- 安全 I/O。
- 設定可能な I/O。
- 一般用途 I/O。

全 3 か所の入力に対し同一である電気仕様に従ってロボットを据え付けます。

Power と呼ばれる端子ブロックを設定することで、内部の 24V 電源、または外部電源からデジタル I/O に電力を供給することが可能です。このブロックは 4 つの端子で構成されています。上部の 2 つ (PWR と GND) は 24V で、24V 電源から接地されています。ブロックの下部の 2 つ (24V と 0V) の端子は、I/O に接続する 24V 入力です。デフォルト設定は内部電源を使用します (下記参照)。



注：電流がさらに必要な場合は、以下に示すように、外部電源を接続してください。



以下は、内部電源と外部電源の電気仕様です。

端子	パラメーター	最小	通常	最大	単位
24V 内部電源					
[PWR - GND]	電圧	23	24	25	V
[PWR - GND]	電流	0	-	2	A
24V 外部入力要件					
[24V - 0V]	電圧	20	24	29	V
[24V - 0V]	電流	0	-	6	A

デジタル I/O は IEC 61131-2 に準拠して構築されています。以下は電気仕様を示します。

端子	パラメーター	最小	通常	最大	単位
デジタル出力					
[COx / DOx]	電流*	0	-	1	A
[COx / DOx]	電圧降下	0	-	0.5	V
[COx / DOx]	リーク電流	0	-	0.1	mA
[COx / DOx]	機能	-	PNP	-	タイプ
[COx / DOx]	IEC 61131-2	-	1A	-	タイプ
デジタル入力					
[EIx/SIx/CIx/DIx]	電圧	-3	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	オフ領域	-3	-	5	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	オン領域	11	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	電流 (11 ~ 30V)	2	-	15	mA
[EIx/SIx/CIx/DIx]	機能	-	PNP +	-	タイプ
[EIx/SIx/CIx/DIx]	IEC 61131-2	-	3	-	タイプ

* 負荷抵抗または誘導負荷は最長 1 時間です。



注：
構成可能という用語は、安全関連 I/O、または通常の I/O のいずれかとして構成できる I/O に使用されます。これらは黒の印字を伴った黄色い端子です。

5.4.2 安全 I/O

このセクションでは、安全入力専用（赤の印字を伴う黄色い端子）と安全 I/O として構成する場合の、構成可能な I/O（黒の印字を伴う黄色い端子）について説明します。すべてのデジタル I/O において 5.4.1 のセクションの共通仕様に従ってください。

安全装置と機器は、1 の章にある安全に関する指示とリスクアセスメントに従って据え付ける必要があります。

すべての安全 I/O は対になっており（冗長性）、2 つの分離性を維持する必要があります。1 つが故障しても安全機能の損失につながらないようにするためです。

次の 2 つの向上的安全入力があります：

- ロボット非常停止緊急停止機器専用
- 予防停止その他の安全関連保護機器用

以下に機能的な違いを示します。

	緊急停止	予防停止
ロボット移動停止	はい	はい
プログラム実行	一時停止	一時停止
ロボットの電源	オフ	オン
リセット	手動	自動または手動
使用頻度	低頻度	毎サイクルから低頻度の範囲
再開が必要	ブレーキ解除のみ	なし
停止カテゴリ(IEC 60204-1)	1	2
のモニタリング機能の性能レベル (ISO 13849-1)	PLd	PLd

構成可能な I/O を、緊急停止出力など、追加的な安全 I/O 機能を設定するために使用します。構成可能な 1 組の I/O は、パートの GUI から安全機能のために構成することができます (II 編参照)。

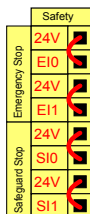


注意:

1. 安全信号を、安全レベルは適切でも安全ではない PLC には接続しないでください。この警告に従わないと、安全機能がオーバーライドされて、重傷や死亡につながる恐れがあります。安全インターフェースの信号を、通常の I/O インターフェース信号から切り離すことが重要です。
2. すべての安全関連信号は、冗長性を持って構築されています (独立した 2 チャンネル)。1 つの故障が安全機能の損失につながるよう、これら 2 つのチャンネルの分離性を維持してください。
3. ロボットの運転を開始する前に必ず安全機能を検証してください。必ず定期的に安全機能の試験を行ってください。
4. ロボットインストールを、これらの仕様に合わせてください。そうしないと、安全機能がオーバーライドされて、重傷や死亡につながる恐れがあります。

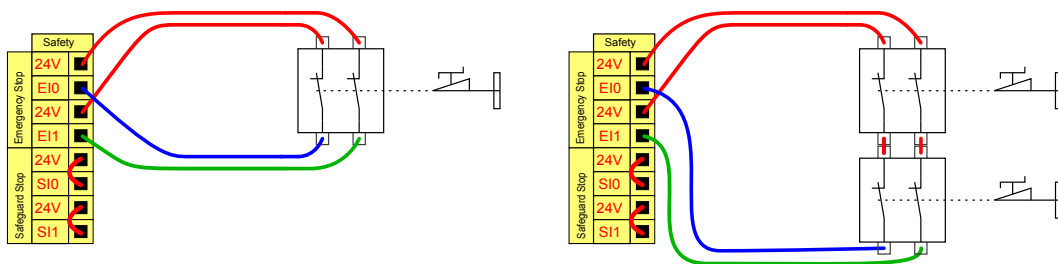
デフォルト安全構成

ロボットは、追加的な安全機器なしで運転できるデフォルト構成で配送されます (下の図参照)。



緊急停止ボタンの接続

ほとんどの応用において 1 つ以上の追加緊急停止ボタンを必要とします。以下の図は 1 つ以上の緊急停止ボタンを接続する方法を示しています。



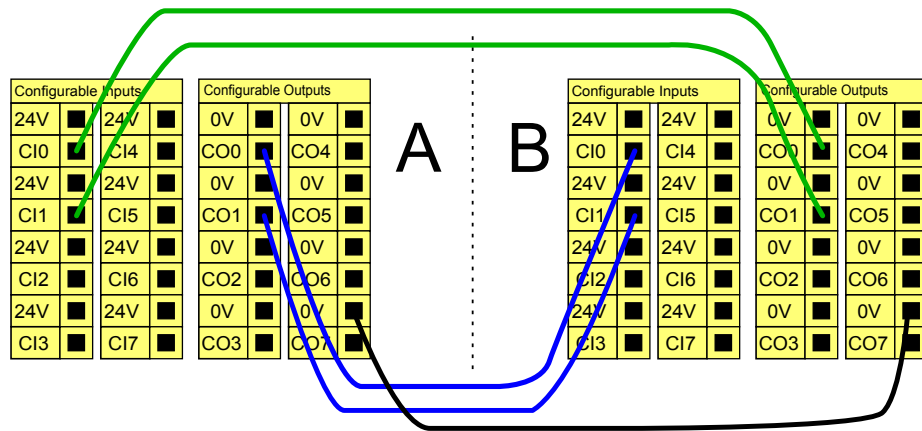
他の機械との緊急停止の共有

次の I/O 機能を GUI を介して設定することによりロボットとその他の機械との間で緊急停止機能を共有できます。ロボット緊急停止入力共有目的で使用できません。2 つ以上の UR ロボットまたは機械を接続する必要がある場合は、緊急停止信号を制御するため、安全 PLC を使用する必要があります。

- 構成可能な入力の対 : 外部緊急停止

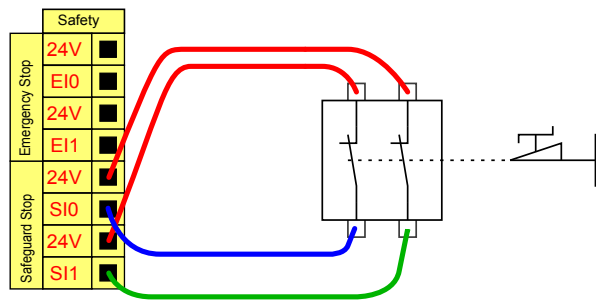
- ・ 構成可能な出力の対：システム緊急停止。

下の図は、UR ロボットが緊急停止機能を共有する方法を示しています。この例では、構成された I/O として、CI0-CI1 と CO0-CO1 を使用しています。



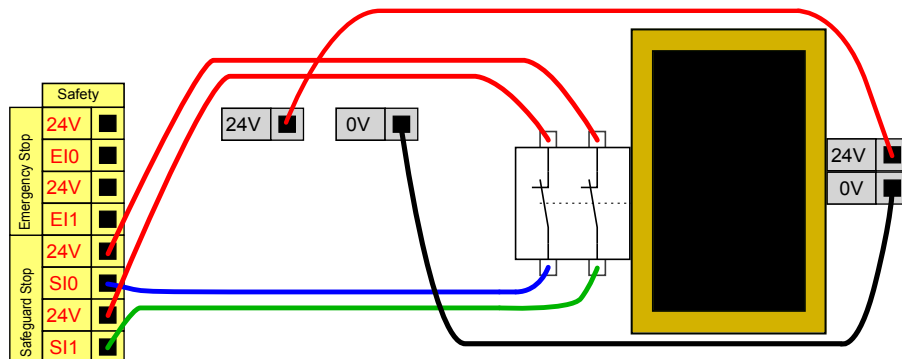
自動再開付き予防停止

基本的な予防停止装置の例として、ドアが開くとロボットが停止するドアスイッチがあります (下の図を参照)。



この構成はオペレーターがドアを通り、背後で閉められない場合の応用にのみ使用できます。構成可能な I/O は、ドア外部にロボットの運動を再開するためのリセットボタンを設定する目的で使用されます。

他の自動再開の適切な例としては、安全マットまたは安全関連レーザースキャナーを使用した場合があります (下記参照)。



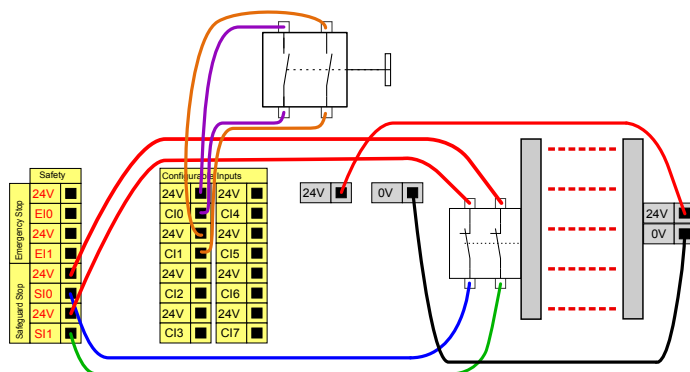


注意:

1. ロボットは信号が回復した場合に自動的に運動を再開します。安全境界線の内側から信号が回復できる場合は、この構成を使用しないでください。

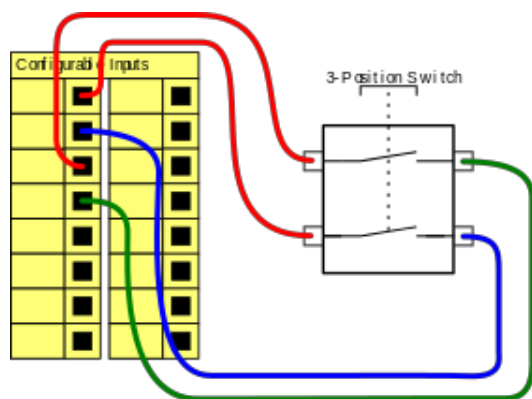
リセットボタン付き予防停止

光カーテンとの対話するために予防インターフェースを使用する場合は、安全境界線の外部にリセットボタンが必要です。リセットボタンには必ず2チャンネルタイプを使用してください。この例では、リセット用に構成されたI/OはCI0-CI1です(下記参照)。



3 位置有効化デバイス

下の図は、3 位置有効化デバイスの接続方法を示します。3 位置有効化デバイスの詳細については 12.2 のセクションを参照してください。

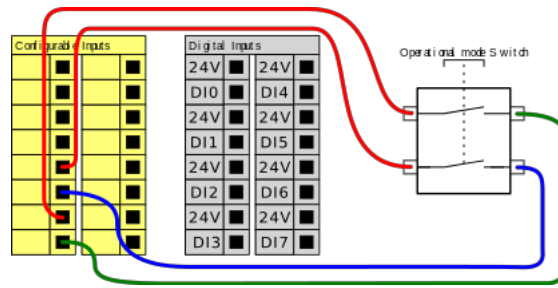


注:

Universal Robots 安全システムでは複数の3 位置有効化デバイスをサポートしません。

運用モードスイッチ

下の図が示すのは運用モードスイッチです。運用モードの詳細については 12.1 のセクションを参照してください。



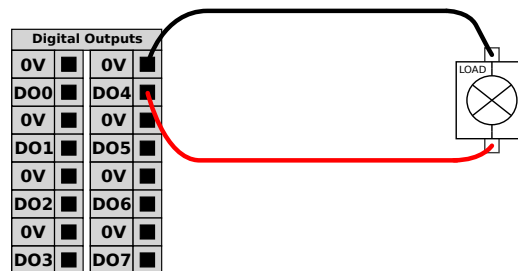
5.4.3 汎用デジタル I/O

このセクションでは、汎用 24V I/O（グレーの端子）と（赤の印字を伴う黄色い端子）と安全 I/O として構成しない場合の、構成可能な I/O（黒の印字を伴う黄色い端子）について説明します。セクション 5.4.1 の共通仕様を必ず遵守してください。

汎用 I/O は空気式リレーなどの装備を動かしたり、その他の PLC システムとのコミュニケーションに使用することができます。すべてのデジタル出力は、プログラム実行が停止した場合に自動的に無効にすることができます II 編参照。このモードでは、プログラムが稼働していないと、出力は必ず低となります。以下のサブセクションで例を示します。これらの例は通常のデジタル出力を使用していますが、安全機能用に構成されていない場合は、どの構成可能な出力でも同様に使用することができます。

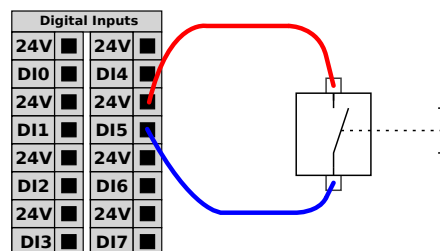
デジタル出力により制御される負荷

この例では、接続時にデジタル出力から不可がどのように制御されるのかが示されています。



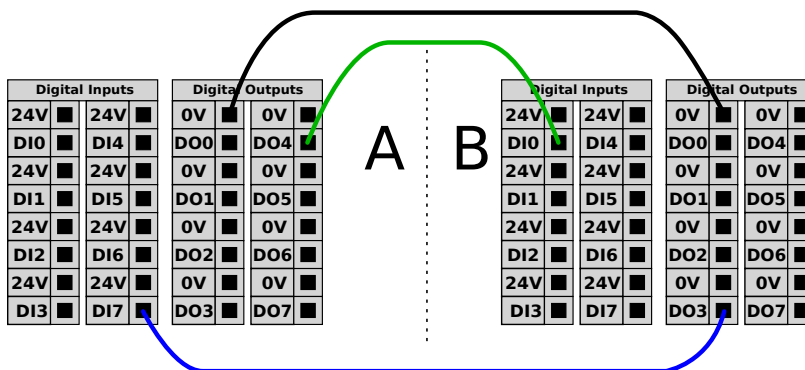
5.4.4 ボタンからのデジタル入力

この例では、デジタル入力に簡単なボタンを接続する様子が示されています。



5.4.5 他の機械または PLC との間の通信

デジタル I/O は、以下のように、共通の GND (0V) が確立されており機械が PNP 技術を使用する場合において他の機器との通信に使用できます。



5.4.6 汎用アナログ I/O

アナログ I/O インターフェースは緑色の端子です。これは、他の機器との間の電圧 (0-10V) または電流 (4-20mA) の設定または測定に使用できます。

最高の精度を達成するには、以下の指示に従うことが推奨されます。

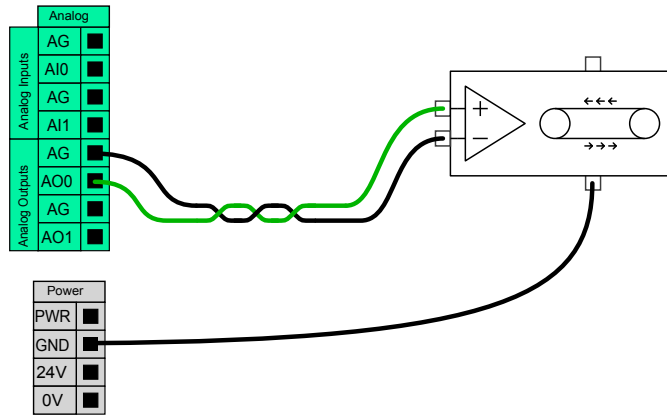
- I/O に最も近い AG 端子を使用します。対は共通モードのフィルターを使用します。
- 機器とコントロールボックスに同じ GND (0V) を使用します。アナログ I/O とコントロールボックスはガルバニック絶縁されていません。
- シールドケーブルまたはツイストペアケーブルを使用します。シールドを **Power** と呼ばれる端子の GND 端子に接続します。
- 電流モードで作動する機器を使用します。電流信号が干渉を受けにくいことが必要です。

GUI で入力モードを選択できます (II 編参照)。以下は電気仕様を示します。

端子	パラメーター	最小	通常	最大	単位
電流モードでのアナログ入力					
[AIx - AG]	電流	4	-	20	mA
[AIx - AG]	抵抗	-	20	-	オーム
[AIx - AG]	分解能	-	12	-	ビット
電圧モードでのアナログ入力					
[AIx - AG]	電圧	0	-	10	V
[AIx - AG]	抵抗	-	10	-	キロオーム
[AIx - AG]	分解能	-	12	-	ビット
電流モードでのアナログ出力					
[AOx - AG]	電流	4	-	20	mA
[AOx - AG]	電圧	0	-	24	V
[AOx - AG]	分解能	-	12	-	ビット
電圧モードでのアナログ出力					
[AOx - AG]	電圧	0	-	10	V
[AOx - AG]	電流	-20	-	20	mA
[AOx - AG]	抵抗	-	1	-	オーム
[AOx - AG]	分解能	-	12	-	ビット

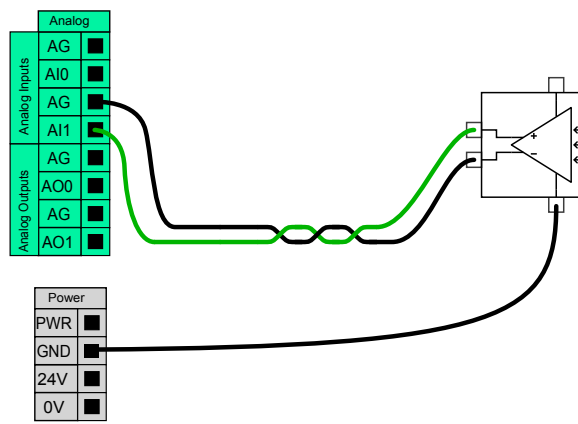
アナログ出力の使用

この例ではアナログ速度制御入力でコンベアベルトを制御する様子が示されています。



アナログ入力の使用

この例ではアナログセンサーを接続する様子が示されています。



5.4.7 リモートオン/オフ制御

遠隔 **ON/OFF** 制御を利用してコントロールボックスの入/切を教示ペンダントを使用せずに行います。これは通常以下の場合に使用されます：

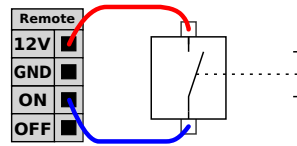
- ・ 教示ペンダントにアクセスできない場合。
- ・ PLC システムによる完全制御が必要な場合。
- ・ いくつかのロボットの電源を同時にオンにしたりオフにすることが必要な場合。

遠隔 **ON/OFF** 制御は、コントロールボックスの電源が切れていても有効な、12V の小補助回路を提供できます。**ON** 入力とは短時間有効化に対してのみであり、**POWER** ボタン同様に作動します。**OFF** 入力は希望するだけ押し続けることが可能です。以下は電気仕様を示します。注：ソフトウェア機能を使用して、自動的にプログラムの読み込みおよび開始を行います（II 編参照）。

端子	パラメーター	最小	通常	最大	単位
[12V - GND]	電圧	10	12	13	V
[12V - GND]	電流	-	-	100	mA
[ON / OFF]	無効電圧	0	-	0.5	V
[ON / OFF]	有効電圧	5	-	12	V
[ON / OFF]	入力電流	-	1	-	mA
[ON]	有効時間	200	-	600	ms

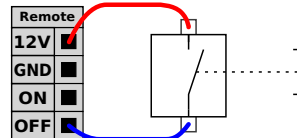
リモートオンボタン

この例では遠隔 **ON** ボタンを接続する様子が示されています。



リモートオフボタン

この例では遠隔 **OFF** ボタンを接続する様子が示されています。



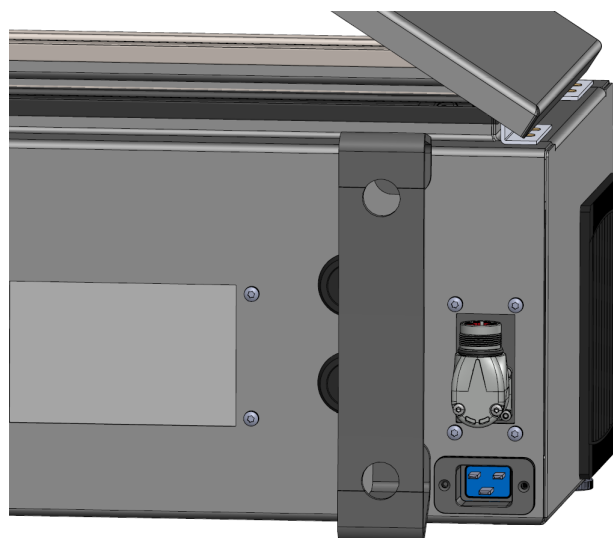
注意:

保存せずにコントロールボックスの電源が切れるので **ON** 入力または **POWER** ボタンを押し続けしないでください。遠隔オフ制御に対しては **OFF** 入力を使用する必要があります。コントロールボックスはこの信号により、開いているファイルを保存して正常にシャットダウンできるようになります。

5.5 電源接続

コントロールボックスからの電源ケーブルには先端に標準 IEC プラグが取り付けられています。IEC プラグに各国固有の電源プラグまたはケーブルを取り付けてください。

ロボットに電源を供給するには、コントロールボックスを、コントロールボックスの底部にある標準の IEC C20 プラグに、対応する IEC C19 コードを用いて電源に接続する必要があります (下の図を参照)。



電源供給は以下で装備されています：

- ・ 接地接続
- ・ 主ヒューズ
- ・ 残留電流装置

サービス中のロックアウト/タグアウトを容易にする方法として、ロボットのアプリケーションにおいて、すべての機器への電力をオフにする主電源スイッチを設置することを推奨します。電気仕様は以下の表に示されています。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
入力電圧	100	-	265	VAC
外部電源ヒューズ (@ 100-200V)	8	-	16	A
外部電源ヒューズ (@ 200-265V)	8	-	16	A
入力周波数	47	-	63	Hz
待機電力	-	-	<1.5	W
呼び作動電力	90	150	325	W



注意:

1. ロボットが適切に接地されていることを確認します（アースへの電氣的接続）。システム内のすべての機器に共通の接地を作成するために、コントロールボックス内のアースシンボルに関連付けられている未使用のボルトを使用します。接地線は、少なくともシステム内の最大電流の電流定格を有するものとします。
2. 確実にコントロールボックスへの入力電源が残留電流装置 (RCD) および正しいヒューズで保護されるようにしてください。
3. サービス中の完全なロボット据付けにおいては、すべての電力をロックアウト/タグアウトします。システムをロックアウトする場合は、他の危機でロボット I/O に電源を供給しないようにします。
4. コントロールボックスに電力を供給する前に、すべてのケーブルが正しく接続されていることを確認してください。常に本来使用すべき適切な電源コードを使用してください。

5.6 ロボット接続

ロボットからのケーブルは、コントロールボックス下部のコネクターに差し込みロックします (下の図参照)。ロボットアームに電源を入れる前にコネクターを二度ひねると確実に正しくロックされます。

ケーブルを差し込んだ後、コネクターを右に回すと容易にロックできます。

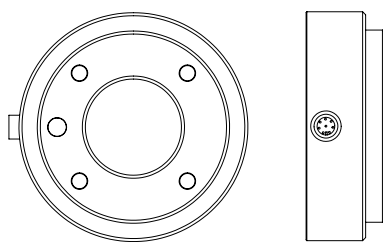


注意:

1. ロボットアームの電源が入っている場合は、ロボットケーブルを取り外さないでください。
2. 付属のケーブルを延長したり改造しないでください。

5.7 ツール I/O

リスト #3 のツールフランジの隣には、ロボットに取り付けが可能な様々なぐりっばーおよびセンサーの電源供給および信号制御を行う 8 ピンコネクタがあります。Lumberg KKMV 8-354 は適切な工業用ケーブルです。ケーブルの中の 8 本の電線は、それぞれ異なる機能を表すために色分けされています。



このコネクタは、特定のロボット用ツールで使用される、グリッパーとセンサーに電源と制御信号を供給します。以下の工業用ケーブルは使用に適しています：

- Lumberg RKMV 8-354。

ケーブルの中の 8 本の電線は、それぞれ異なる機能を指定するために色分けされています。以下の表をご覧ください：

色	信号	説明
赤	GND	アース
グレー	PWR	0V/12V/24V
青	DO0	デジタル出力 0
ピンク	DO1	デジタル出力 1
黄色	DI0	デジタル入力 0
緑色	DI1	デジタル入力 1
白	AI2 / RS485+	アナログ 2 または RS485+
茶色	AI3 / RS485-	アナログ 3 または RS485-

内蔵電源装置を、GUI の I/O で、0V、12V、24V のいずれかに設定します（II 編参照）。電気仕様は以下に示されています：

パラメーター	最小	タイプ	最大	単位
24V モード時の供給電圧	23.5	24	24.8	V
12V モード時の供給電圧	11.5	12	12.5	V
両モードの供給電流*	-	600	2000**	mA

* 誘導負荷に保護ダイオードを使用することが強く推奨されます

**2000 mA は最大 1 秒間。デューティーサイクル最大：10%。平均電流は 600 mA を超えてはなりません

以下のセクションでは様々な I/O について説明します。



注:

ツールフランジは、GND（赤のワイヤーと同じ）に接続されます。

5.7.1 ツールのデジタル出力

デジタル出力は NPN として実行されます。デジタル出力がアクティブ化されると、対応する接続が GND に行われ、非アクティブ化されると、対応する接続は開路となります（オープンコレクター/オープンドレン）。電気仕様は以下に示されています：

パラメーター	最小	通常	最大	単位
開路時の電圧	-0.5	-	26	V
1A 降下時の電圧	-	0.08	0.09	V
降下時の電流	0	600	1000	mA
GND を通る電流	0	600	3000*	mA

*3000 mA は最大 1 秒間。デューティーサイクル最大：10%。平均電流は 600 mA を超えてはなりません

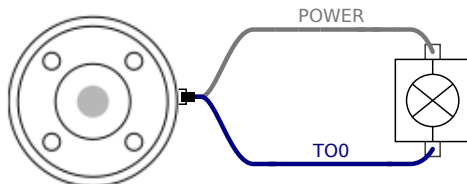


注意:

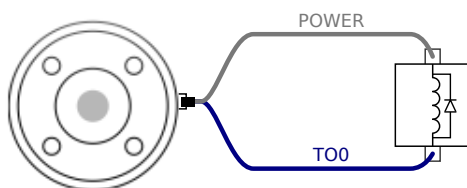
1. ツールのデジタル出力は電流制限式ではありません。指定のデータを上書きすると恒久的な破損を招く恐れがあります。

ツールのデジタル出力の使用

この例では、内部 12V または 24V 電源装置を使用する場合に負荷をオンにする様子が示されています。I/O タブでの出力電圧を定義する必要があります。負荷がオフの場合でも、電源接続とシールド/接地の間には電圧がかかっています。



以下に示すように、誘導負荷に保護ダイオードを使用することが推奨されます。



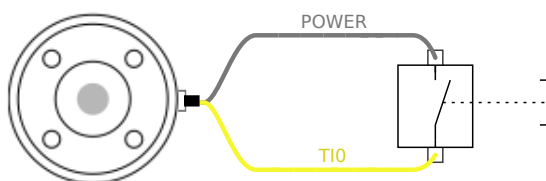
5.7.2 ツールのデジタル入力

デジタル入力は、微弱なプルダウン抵抗により PNP として実装されます。すなわち、フローティング入力は必ず低と読み取られます。以下は電気仕様を示します。

パラメーター	最小	タイプ	最大	単位
入力電圧	-0.5	-	26	V
論理低電圧	-	-	2.0	V
論理高電圧	5.5	-	-	V
入力抵抗	-	47k	-	Ω

ツールのデジタル入力の使用

この例では簡単なボタンを接続する様子が示されています。



5.7.3 ツールのアナログ入力

ツールのアナログ入力は非差動であり、I/O タブで電圧 (0 ~ 10V) または電流 (4 ~ 20mA) のいずれかに設定できます (II 編参照)。以下は電気仕様を示します。

パラメーター	最小	タイプ	最大	単位
電圧モード時の入力電圧	-0.5	-	26	V
入力抵抗、0V ~ 10V 範囲時	-	10.7	-	kΩ
分解能	-	12	-	ビット
電流モード時の入力電圧	-0.5	-	5.0	V
電流モード時の入力電流	-2.5	-	25	mA
入力抵抗、4mA ~ 20mA 範囲時	-	182	188	Ω
分解能	-	12	-	ビット

以下のサブセクションでアナログ入力の使用方法例 2 つを示します。

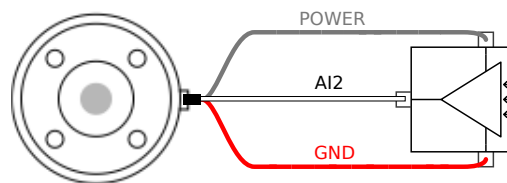


注意:

1. アナログ入力は電流モードの過電圧に対して保護されていません。電気仕様の上限を超えた場合、入力が恒久的に破損する可能性があります。

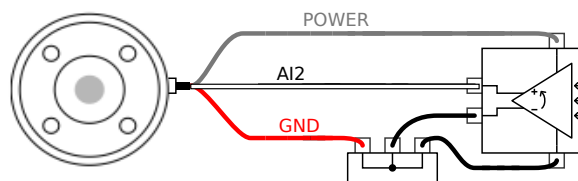
ツールのアナログ入力の使用、非差動

この例では非作動出力でのセンサー接続を示します。センサーの出力は、アナログ入力の入力モードが I/O タブと同じに設定されている限りは、電流でも電圧でも可能です。
注：電圧出力になっているセンサーが、ツールの内部抵抗を駆動できることを確認してください。そうしないと、測定は無効になる場合があります。



ツールのアナログ入力の使用、差動

この例では作動出力でのセンサー接続を示します。マイナス出力部を GND (0V) に接続した場合、非差動センサーと同じように作動します。



5.7.4 ツールコミュニケーション I/O

- 信号要求 RS485 信号は内部フェイルセーフバイアスを使用します。取り付けられた装置がこのフェイルセーフ機能をサポートしない場合、信号バイアスは取り付けられたツールに取り付けるかまたは RS485+ にプルアップ抵抗を、RS485- にプルダウン抵抗を加えることで外部に追加する方法を採用できます。
- レイテンシー ツールコネクタを介して送信されたレイテンシーメッセージは、PC でメッセージが書かれた時点から RS485 上でのメッセージ開始まで 2ms ~ 4ms の幅が

あります。バッファはツールコネクタへと送信されたデータをラインが待機状態になるまで格納します。1000 バイト分のデータを受信した時点で、メッセージが装置に書き込まれます。

ボーレート	9.6k、19.2k、38.4k、57.6k、115.2k、1M2M、5M
ストップビット	1,2
パリティ	なし、奇数、偶数

6 メンテナンスと修理

本マニュアルの のすべての安全手順に準じてメンテナンスおよび修理を行う必要があります。メンテナンス、校正、および修理は、サポートウェブサイト <http://www.universal-robots.com/support> の最新のサービスマニュアルに準じて必要があります。

修理は、認可システムインテグレーター、または **Universal Robots** によってのみ行われるものとします。

Universal Robots に返品されるすべての部品はサービスマニュアルに従って返却するものとします。

6.1 安全に関する指示

メンテナンスおよび修理作業後は、必要な安全レベルを確保するため、検査を行う必要があります。検査は、国または地域の有効な労働安全規格に準拠している必要があります。すべての安全機能が正しく機能しているか試験を行う必要もあります。

メンテナンスや修理作業の目的は、システムの稼働状態を保ち、障害が発生した場合に、システムを稼働状態に戻せるようにすることです。修理作業には、実際の修理以外にトラブルシューティングが含まれます。

ロボットアームまたはコントロールボックスの作業を行う際は、以下の手順および注意事項を確認する必要があります。



注意:

1. ソフトウェアの安全構成は変更しないでください（フォース限界など）。安全構成については、**PolyScope** マニュアルに説明があります。安全パラメーターが変更された場合、ロボットシステム全体が新しくなったとみなされます。これは、リスクアセスメントを含む全体的な安全の承認プロセスは、それに応じて更新されなければならないことを意味します。
2. このため、不具合のあるコンポーネントは **Universal Robots** が認定した同じ品目番号の新しいコンポーネントまたは同等のコンポーネントと交換してください。
3. 作業が完了したらすぐに、無効化した安全対策を再度有効にします。
4. すべての修理を文書化し、完全なロボットシステムに関連する技術的ファイルに当該文書を保存します。



注意:

1. 完全に電源が切れていることを確かめるために、コントロールボックスの底から電源入力ケーブルを外します。ロボットアームやコントロールボックスに接続されている他のエネルギー源の通電を絶ちます。修理期間中に誰かがシステムに通電することがないように必要な対策を講じます。
2. システムを電源を再度入れる前に、アース接続を確認してください。
3. ロボットアームまたはコントロールボックスの部品を分解する際は、ESD 規則を順守します。
4. コントロールボックス内部の電源ユニットは分解しないでください。コントロールボックスをオフにしても、(600 V までの) 高電圧が数時間これらの電源の内部に存在する場合があります。
5. ロボットアームやコントロールボックスへの水や埃の浸入を防ぎます。

7 処分と環境への配慮

ユニバーサルロボット e-Series ロボットは、適用国内法、規制、基準に従って廃棄しなければなりません。

ユニバーサルロボット e-Series ロボットは、欧州 RoHS 指令 2011/65/EU により定義されている通り、環境を保護するために有害物質の使用が制限された状態で製造されています。これらの有害物質には、水銀、カドミウム、鉛、六価クロム、ポリ臭化ビフェニル、ポリ臭化ジフェニルエーテルなどが含まれます。

デンマーク市場で販売されるユニバーサルロボット e-Series ロボットの電子機器廃棄物の廃棄および処理にかかる手数料は、ユニバーサルロボット A/S の DPA-システムに事前に支払うこととなります。欧州 WEEE 指令 2012/19/EU 対象国における輸入業者は、各国の WEEE Register で個別登録を行う必要があります。手数料は、ロボット 1 台当たり、通常 1€ 未満です。各国の WEEE Register の一覧は、ここをご覧ください：<https://www.ewrn.org/national-registers>。
上記の法令への適合を示すために、以下の記号がロボットに添付されています：



8 証明

本章では、本製品に関連した各種認証および宣言について説明しています。

8.1 第三者認証

第三者認証は任意です。しかし、ロボットインテグレーターに最高のサービスを提供するために、UR では以下の認可試験機関でロボットの認証を行っています：



TÜV NORD

ユニバーサルロボット e-Series ロボットは、EU の機械指令 2006/42/EC における公認機関である TÜV NORD により安全性が承認されています。TÜV NORD の安全承認証明書のコピーは付録 B よりご覧ください。



DELTA

UR ユニバーサルロボット e-Series ロボットは、DELTA によりパフォーマンス試験が行われています。電磁両立性 (EMC) および環境試験証明書は付録 B よりご覧ください。



中国 RoHS 指令 ユニバーサルロボット e-Series ロボットは、電子情報機器による汚染を管理するために CHINA RoHS 汚染管理処理方法に準拠しています。

8.2 購入元第三者認証



環境

弊社サプライヤーから提供されているように、ユニバーサルロボット e-Series ロボット出荷パレットは、木製パッケージ素材製造に関する ISMPM-15 デンマーク要件に準拠し、本スキームに準拠していることを示すマークが付いています。

8.3 メーカー検査証明書



UR

ユニバーサルロボット e-Series ロボットは、継続的な内部試験およびラインエンド試験手順を実施しています。UR では検査行程において、連続的な審査および改善を行っています。

8.4 EU 指令による宣言

当指令は主に欧州を対象としていますが、欧州以外でも **EU** 指令による宣言を受け入れている国があります。欧州指令は、公式ホームページよりご覧いただけます：<http://eur-lex.europa.eu>。

UR ロボットは、下記の指令による認定を受けています。

2006/42/EC – 機械指令 (MD)

機械指令 2006/42/EC に従い、ユニバーサルロボット e-Series ロボットは、部分的に完成している機械であり、そのため **CE** マークは付けられていません。

UR ロボットを農薬用途で使用する場合、指令 2009/127/EC の対象となりますのでご注意ください。2006/42/EC 付属書 1.B による組み込みの宣言は付録 B をご覧ください。

2006/95/EC – 低電圧指令 (LVD)

2004/108/EC – 電磁両立性指令 (EMC)

2011/65/EU – 特定有害物質の使用制限 (RoHS)

2012/19/EU – 電気／電子機器廃棄物 (WEEE)

組み込み宣言書の付録 B には、上記の指令の適合宣言の一覧が記されています。

CE マーキングは、上述の **CE** マーキングに関する指令に準じて貼付けられています。電気および電子廃棄物に関する情報は、第 7 章をご参照ください。

ロボットの開発中に適用された規格に関する情報は、付録 C をご覧ください。

9 保証

9.1 製品保証

お客様（ユーザー）が販売者または小売業者に対して有するいかなる権利を損なうことなく、お客様は以下に定めた条件で製造元の保証を受けることができます。

新しいデバイスまたはコンポーネントが、使用開始から 12 か月以内（出荷されてから最長 15 か月）に、製造または材料あるいはその両方の不具合により欠陥を呈した場合には、**Universal Robots** は必要なスペア部品を供給するものとします。お客様（ユーザー）には、スペア部品を交換する際に、最新の技術が反映された代替部品との交換、あるいは当該部品の修理に要する作業時間を提供していただきます。デバイスの欠陥が不適切な取り扱い、またはユーザーガイドに記載された情報への非適合、あるいはその両方に起因する場合は、本保証は無効となります。本保証は、正規販売代理店またはお客様自身による作業（据え付け、構成、ソフトウェアのダウンロードなど）には適用（拡大適用も含む）されません。保証の請求には、購入日付とともに、購入領収書が証拠として要求されます。本保証下での請求は、保証の不履行が明白になった後、2 か月以内に提出しなければなりません。**Universal Robots** により交換された、または同社に返品になったデバイスやコンポーネントの所有権は、**Unoversal Robots** に帰属します。その他すべてのデバイスに起因する、または関連する請求は、この保証から除外されます。本保証は、お客様の法的権利を制限したり除外することを意図するものではなく、製造元の怠慢に起因する死傷事故に対する同社の責任を制限したり除外することを意図するものでもありません。本保証の期間は、保証条件の下で提供されるサービスにより延長されることはありません。保証の不履行が存在しない限り、**Universal Robots** は交換または修理をお客様に請求する権利を留保します。上記の条項は、お客様の損害に対する証明責任の変更を意味するものではありません。デバイスが欠陥を呈した場合、**Universal Robots** は、利益の損失、使用上の損失、製造上の損失、または他の製造機器の損害など、いかなる間接的、偶発的、特殊なまたは結果的損害について、一切の責任を負わないものとします。

デバイスが欠陥を呈した場合、**Universal Robots** は、製造上の損失または他の製造機器の損害など、いかなる結果的損害や損失をも保証しません。

9.2 免責事項

Universal Robots は継続的に製品の信頼性と性能の改善を図っているため、事前の通告なく製品を改良する権利を留保します。**Universal Robots** は本マニュアルの内容が正確で適切なものにするため最新の注意を払っていますが、情報の誤りや欠落に対しては一切責任を負いません。

A 停止時間と停止距離



注:
ユーザー定義による安全性評価に関する最大停止時間および距離を設定できます。「2.1」および「13.2」を参照してください。ユーザー定義の設定を使用する場合、選択した制限に常に従うよう、プログラムの速度は動的に調整されます。

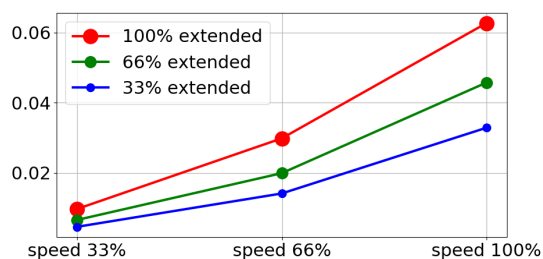
ジョイント **0** (基部)、ジョイント **1** (肩部) およびジョイント **2** (肘部)用に提供されているグラフィカルデータは、次の停止距離および停止時間に対して有効です。

- カテゴリー0
- カテゴリー1
- カテゴリー2

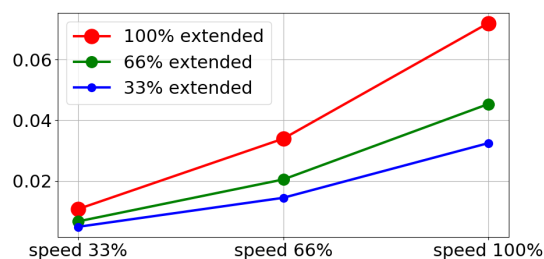
注：これらの値は最悪の状況を表すものであり、実際の値とは異なります。

ジョイント **0** の試験は水平移動を実行して行い、その際回転軸は地面に対し垂直の状態でした。

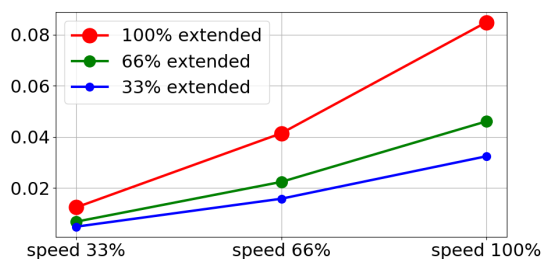
ジョイント **1** およびジョイント **2** の試験の間、ロボットは軸回転が地面に対し水平となる直角な軌道を通り、停止はロボットが下方に移動中に実行されました。



(a) 最大有効荷重 33% に対する停止距離 (メートル)

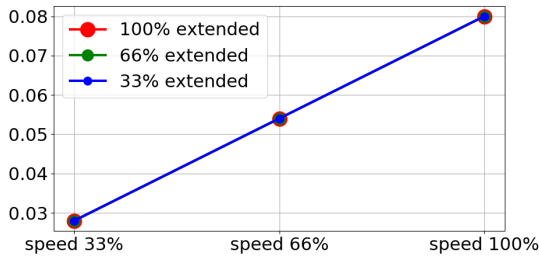


(b) 最大有効荷重 66% に対する停止距離 (メートル)

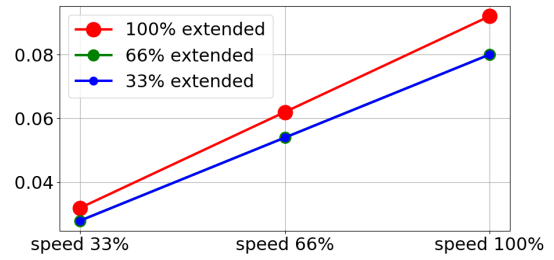


(c) 最大有効荷重に対する停止距離 (メートル)

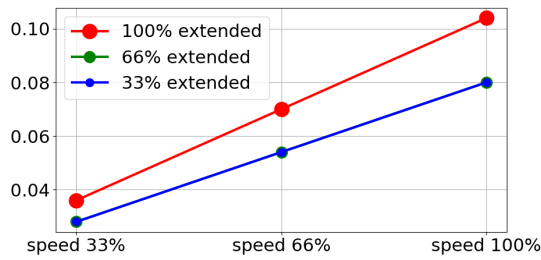
Figure A.1: ジョイント 0 (基部) の停止距離



(a) 最大有効荷重 33% に対する停止時間 (秒)

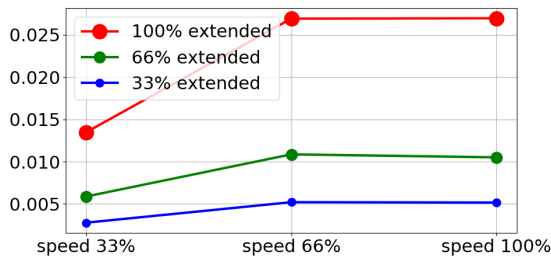


(b) 最大有効荷重 66% に対する停止時間 (秒)

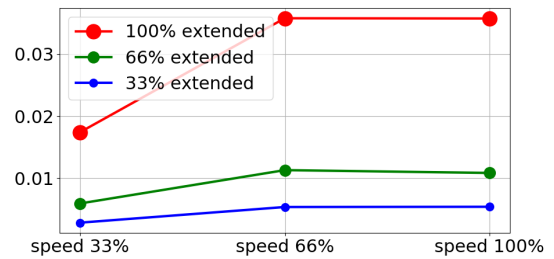


(c) 最大有効荷重に対する停止時間 (秒)

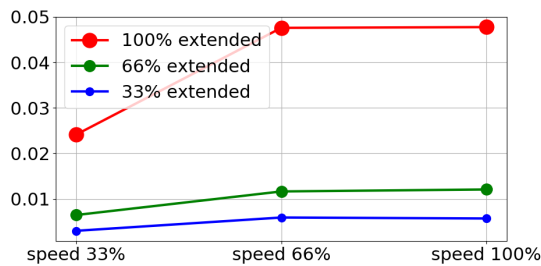
Figure A.2: ジョイント 0 (基部) の停止時間



(a) 最大有効荷重 33% に対する停止距離 (メートル)

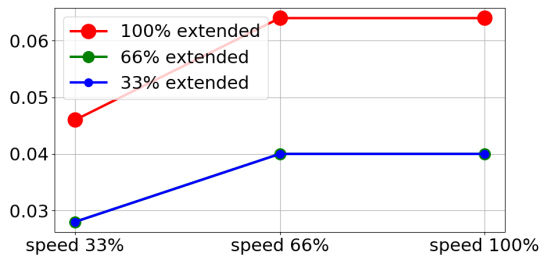


(b) 最大有効荷重 66% に対する停止距離 (メートル)

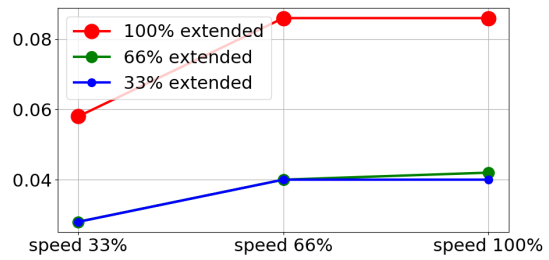


(c) 最大有効荷重に対する停止距離 (メートル)

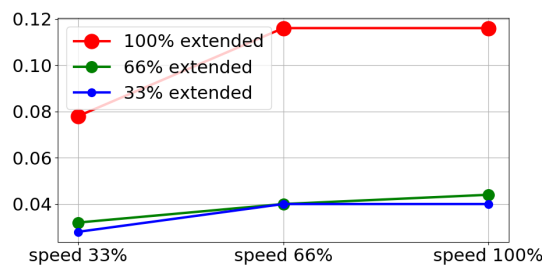
Figure A.3: ジョイント 1 (肩部) の停止距離



(a) 最大有効荷重 33% に対する停止時間 (秒)

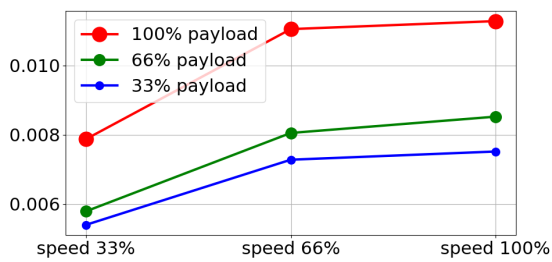


(b) 最大有効荷重 66% に対する停止時間 (秒)

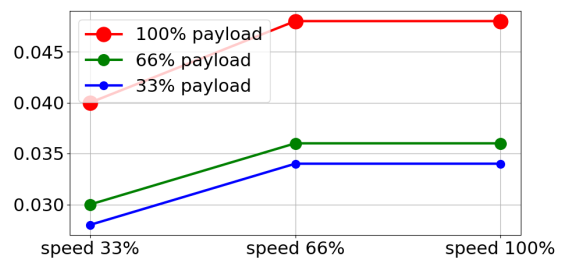


(c) 最大有効荷重に対する停止時間 (秒)

Figure A.4: ジョイント 1 (肩部) の停止時間



(a) 全有効荷重に対する停止距離 (メートル)



(b) 全有効荷重に対する停止時間 (秒)

Figure A.5: ジョイント 2 (肘部) の停止時間

B 宣言と証明書

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

Manufacturer:	Person in the Community Authorized to Compile the Technical File:
Universal Robots A/S Energivej 25 DK-5260 Odense S Denmark Telephone: +45 8993 8989	David Brandt Technology Officer, RD Universal Robots A/S Energivej 25, DK-5260 Odense S
Description and Identification of the Partially-Completed Machine(s):	
Product and Function:	Industrial robot (multi-axis manipulator with controller and Teach Pendant). Function is determined by the completed machine (with end-effector and intended use).
Model:	UR3e, UR5e, UR10e (e-Series)
Serial Number:	Starting 2018500000 and higher Effective 1 April 2018
Incorporation:	Universal Robots e-series (UR3e, UR5e, and UR10e) shall only be put into service upon being integrated into a final complete machine (robot system, cell or application), which conforms with the provisions of the Machinery Directive and other applicable Directives.
<p>It is Declared That the Above Products Fulfil the Following Directives as Detailed Below:</p> <p>I. Machinery Directive 2006/42/EC – The following essential requirements have been fulfilled: 1.1.2, 1.2.1, 1.3.7, .1.2.4.3, 1.6.3, 1.5.1, 1.7.2, 4.1.2.3, 1.7.4.2. It is declared that the relevant technical documentation has been compiled in accordance with Part B of Annex VII of the Machinery Directive.</p> <p>II. Low-voltage Directive 2014/35/EU – Reference the LVD and the harmonized standards used below.</p> <p>III. EMC Directive 2014/30/EU – Reference the EMC Directive and the harmonized standards used below.</p>	



Reference the Harmonized Standards Used, as Referred to in Article 7(2) of the MD and LV Directives and Article 6 of the EMC Directive:		
(I) EN ISO 10218-1:2011 TUV Nord Certificate 44 207 14097607 (I) EN ISO 12100:2010	(I)EN ISO 13850:2015 (I) EN 1037:1995+A1:2008	(II) EN 60664-1:2007 (II) EN 60947-5-5:1997/ A11:2013
(I) EN ISO 13732-1:2008 (I) EN ISO 13849-1:2015 TUV Nord Certificate 44 780 14097610 (I) EN ISO 13849-2:2012	(II) EN 60204-1:2006/ A1:2010 (I) EN ISO 13850:2015 (II) EN 60320-1:2001/ A1:2007 (II) EN 60529:1991/ A2:2013	(III) EN 61000-6-2:2005 (III) EN 61000-6-4:2007/ A1:2011 (II) EN 61131-2:2007 (II) EN 61140:2002/ A1:2006
Reference to Other Technical Standards and Specifications Used:		
(I) ISO 9409-1:20047 (I) ISO/TS 15066 as applicable (III) IEC 60068-2-1:2007 (III) IEC 60068-2-2:2007	(III) IEC 60068-2-27:2008 (III) IEC 60068-2-64:2008 (II) IEC 60664-5:2007 (III) IEC 61326-3-1:2008	(II) IEC 61784-3:2010 [SIL2]
<p>The manufacturer, or his authorised representative, shall transmit relevant information about the partly completed machinery in response to a reasoned request by the national authorities.</p> <p>Approval of full quality assurance system (ISO 9001), by the notified body Bureau Veritas, certificate DK008850.</p>		

Odense Denmark, 25 June 2018

Name:
Position/ Title

Roberta Nelson Shea
Global Technical Compliance Officer

B.2 CE/EU 組み込み宣言書（元の文書の翻訳）

メーカー:	技術ファイルを編纂する権限がある団体の人物:
Universal Robots A/S Energivej 25 DK-5260 Odense S Denmark 電話番号: +45 8993 8989	David Brandt 技術者、RD Universal Robots A/S Energivej 25, DK-5260 Odense S
部分的に完成している機械の説明および識別:	
製品および機能: モデル: シリアル番号:	産業用ロボット (コントローラーおよび教示ペンダント付き多軸マニピレータ)。機能は完成機械により決定されます (エンドエフェクタ付き、使用目的)。 UR3e、UR5e、UR10e (e-Series) 2018500000 以降 2018 年 4 月 1 日発効
インコーポレーション:	ユニバーサルロボット e-series (UR3e、UR5e、UR10e) は、最終完成機械に統合される時点でのみ動作するものとする (ロボットシステム、セル、アプリケーション)。機械指令およびその他の適用指令の条項に準拠するものとする。
上記製品は以下で詳しく述べる以下の指令を満たすことが宣言されている。 I. 機械指令 2006/42/EC – 以下の要件が満たされている : 1.1.2、1.2.1、1.3.7、1.2.4.3、1.6.3、1.5.1、1.7.2、4.1.2.3、1.7.4.2. 宣言されている パート B に準拠するよう、関連技術文書が編纂されています。 機械指令の添付文書 VII II. 低電圧指令 2014/35/EU – LVD 参照および準拠 以下で使用される基準。 III. EMC 指令 2014/30/EU – EMC 指令および準拠を参照 以下で使用される基準。	

Copyright © 2009–2018 by Universal Robots A/S. All rights reserved.



使用されている整合規格参照、7(2) 条参照
MD および LV 指令、EMC 指令の第 6 条

(I) EN ISO 10218-1:2011 TÜV Nord 認証 44 207 14097607 (I) EN ISO 12100:2010	(I) EN ISO 13850:2015 (I) EN 1037:1995+A1:2008	(II) EN 60664-1:2007 (II) EN 60947-5-5:1997/A11:2013
(I) EN ISO 13732-1:2008 (I) EN ISO 13849-1:2015	(II) EN 60204-1:2006/ A1:2010 (I) EN ISO 13850:2015	(III) EN 61000-6-2:2005 (III) EN 61000-6-4:2007/A1:2011
TÜV Nord 認証 44 780 14097610 (I) EN ISO 13849-2:2012	(II) EN 60320-1:2001/ A1:2007 (II) EN 60529:1991/ A2:2013	(II) EN 61131-2:2007 (II) EN 61140:2002/A1:2006

使用されているその他の技術的標準および仕様に関する参照 :

(I) ISO 9409-1:20047 (I) ISO/TS 15066 適用可能な場合 (III) IEC 60068-2-1:2007 (III) IEC 60068-2-2:2007	(III) IEC 60068-2-27:2008 (III) IEC 60068-2-64:2008 (II) IEC 60664-5:2007 (III) IEC 61326-3-1:2008	(II) IEC 61784-3:2010 [SIL2]
--	---	------------------------------

メーカー、あるいはその権限代表者は以下に関連する情報を提供するものとする
以下の要請に対応する部分的に完成している機械について
国内当局。

公認機関より完全な品質保証制度 (ISO 9001) 承認
フランス船級協会、認証 DK008850。

Odense Denmark, 25 June 2018

Name:

Position/ Title

Roberta Nelson Shea

Global Technical Compliance Officer

B.3 安全システム証明書



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
 Manufacturing plant

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

Beschreibung des Produktes
 (Details s. Anlage 1)
 Description of product
 (Details see Annex 1)

Industrial robot UR10e, UR5e and UR3e



Geprüft nach
 Tested in accordance with

EN ISO 10218-1:2011

Registrier-Nr. / Registered No. 44 780 14097607
 Prüfbericht Nr. / Test Report No. . 3520 4429, 3522 2109
 Aktenzeichen / File reference 8000484576

Gültigkeit / Validity
 von / from 2018-05-14
 bis / until 2023-05-13


 Zertifizierungsstelle der
 TÜV NORD CERT GmbH

Essen, 2018-05-14

TÜV NORD CERT GmbH Langemarckstraße 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



ZERTIFIKAT CERTIFICATE

Hiermit wird bescheinigt, dass die Firma / *This is to certify, 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 described below with the mark as illustrated.

Fertigungsstätte:
Manufacturing plant: **Universal Robots A/S**
Energivej 25
DK-5260 Odense S
Denmark

Beschreibung des Produktes
(Details s. Anlage 1)
Description of product
(Details see Annex 1) **Universal Robots Safety System G5**
for UR10e, UR5e and UR3e robots

Geprüft nach:
Tested in accordance with: **EN ISO 13849-1:2015, Cat.3, PL d**



Registrier-Nr. / *Registered No.* 44 207 14097610
Prüfbericht Nr. / *Test Report No.* 3520 1327 / 3522 2247
Aktenzeichen / *File reference* 8000484576

Gültigkeit / *Validity*
von / *from* 2018-05-14
bis / *until* 2023-05-13


Zertifizierungsstelle der TÜV NORD CERT GmbH
Certification body of TÜV NORD CERT GmbH

Essen, 2018-05-14

TÜV NORD CERT GmbH Langemarckstraße 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 中国 RoHS

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



Product/Part Name 产品/部件名称	Toxic and Hazardous Substances and Elements 有毒有害物质或元素					
	铅 Lead (Pb)	汞 Mercury (Hg)	镉 Cadmium (Cd)	六价 Hexavalent Chromium (Cr+6)	多溴联苯 Polybrominated biphenyls (PBB)	多溴二苯醚 Polybrominated diphenyl ethers (PBDE)
UR Robots UR3 / UR5 / UR10 UR机器人 UR3/UR5/UR10	X	O	X	O	X	X
<p>O: Indicates that this toxic or hazardous substance contained in all of the homogeneous materials for this part is below the limit requirement in SJ/T11363-2006. O: 表示该有毒有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在SJ/T 11363-2006规定的限量要求以下。</p> <p>X: Indicates that this toxic or hazardous substance contained in at least one of the homogeneous materials used for this part is above the limit requirement in SJ/T11363-2006. X: 表示该有毒有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出SJ/T 11363-2006规定的限量要求。 (企业可在此处, 根据实际情况对上表中打“X”的技术原因进行进一步说明。)</p> <p>Items below are wear-out items and therefore can have useful lives less than environmental use period: 下列项目是损耗品,因而它们的使用寿命可能短于环境使用时间: Drives, Gaskets, Probes, Filters, Pins, Cables, Stiffener, Interfaces 驱动器, 垫圈, 探针, 过滤器, 别针, 缆绳, 加强筋, 接口</p> <p>Refer to product manual for detailed conditions of use. 详细使用情况请阅读产品手册。</p> <p>Universal Robots encourages that all Electronic Information Products be recycled but does not assume responsibility or liability. Universal Robots 鼓励回收再利用所有的电子信息产品, 但 Universal Robots 不负任何责任或义务</p>						

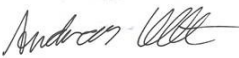
To the maximum extent permitted by law, Customer shall be solely responsible for complying with, and shall otherwise assume all liabilities that may be imposed in connection with, any legal requirements adopted by any governmental authority related to the Management Methods for Controlling Pollution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

Copyright © 2009–2018 by Universal Robots A/S. All rights reserved.

B.5 環境試験証明書



Climatic and mechanical assessment

<p>Client Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark</p>	<p>Force Technology project no. 117-32120</p>
<p>Product identification UR 3 robot arms UR 3 control boxes with attached Teach Pendants. UR 5 robot arms UR5 control boxes with attached Teach Pendants. UR10 robot arms: UR10 control boxes with attached Teach Pendants. See reports for details.</p>	
<p>Force Technology report(s) DELTA project no. 117-28266, DANAK-19/18069 DELTA project no. 117-28086, DANAK-19/17068</p>	
<p>Other document(s)</p>	
<p>Conclusion The three robot arms UR3, UR5 and UR10 including their control boxes and Teach Pendants have been tested according to the below listed standards. The test results are given in the Force Technology reports listed above. The tests were carried out as specified and the test criteria for environmental tests were fulfilled in general terms with only a few minor issues (see test reports for details).</p> <p>IEC 60068-2-1, Test Ae; -5 °C, 16 h IEC 60068-2-2, Test Be; +35°C, 16h IEC 60068-2-2, Test Be; +50°C, 16 h IEC 60068-2-64, Test Fh; 5 – 10 Hz: +12 dB/octave, 10-50 Hz 0.00042 g²/Hz, 50 – 100 Hz: -12 dB/octave, 1,66 grms, 3 x 1½ h IEC 60068-2-27, Test Ea, Shock; 11 g, 11 ms, 3 x 18 shocks</p>	
<p>Date Hørsholm, 25 August 2017</p>	<p>Assessor  Andreas Wendelboe Højsgaard M.Sc.Eng.</p>

Copyright © 2009–2018 by Universal Robots A/S. All rights reserved.

B.6 EMC 試験証明書



Attestation of Conformity

AoC no. 1645

Project / task no. 117-29565

DELTA has performed compliance test on electrical products since 1967. DELTA is an accredited test house according to EN17025 and participates in the international standardisation organisation CEN/CENELEC, IEC/CISPR and ETSI. This attestation of conformity with the below mentioned standards and/or normative documents is based on accredited tests and/or technical assessments carried out at DELTA – a part of FORCE Technology.

Client

Universal Robots A/S
Energivej 25
5260 Odense
Denmark

Product identification (type(s), serial no(s).)

UR robot generation 5, G5 for models UR3, UR5, and UR10

Manufacturer

Universal Robots A/S

Technical report(s)


EMC test of UR robot generation 5, DELTA project no.117-29565-1 DANAK 19/18171

Standards/Normative documents

EMC Directive 2014/30/EU, Article 6
EN 61326-3-1:2008 Industrial locations SIL 2
EN/(IEC) 61000-6-1:2007
EN/(IEC) 61000-6-2:2005
EN/(IEC) 61000-6-3:2007+A1
EN/(IEC) 61000-6-4:2007+A1
EN/(IEC) 61000-3-2:2014
EN/(IEC) 61000-3-3:2013

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 properties and quality. This attestation does not contain any statements pertaining to the requirements pursuant to other standards, directives or laws other than the above mentioned.

Hørsholm, 15 August 2017



Michael Nielsen
Specialist, Product Compliance

DELTA – a part of
FORCE Technology
Venlighedsvej 4
2970 Hørsholm
Denmark

Tel. +45 72 19 40 00
Fax +45 72 19 40 01
www.delta.dk
VAT No. 55117314

C 適用規格

このセクションでは、ロボットアームとコントロールボックスの開発において適用されている重要規格を説明します。欧州指令のナンバーが括弧で表示されている場合は、同規格がその指令に準拠していることを示します。

規格は法律ではありません。規格とは、特定の業界のステークホルダーによって開発された、製品または製品グループの通常の安全・性能要件を定義する文書です。

略語は以下を意味します：

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

当マニュアルのアッセンブリーに関する指示、安全に関する指示、ガイドラインがすべて守られた場合のみ、以下の規格への準拠が保証されます。

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

安全制御システムは、これらの規格の要件に基づいた性能レベル (PLd) を達成するように設計されています。

ISO 13850:2006 [停止カテゴリー1]

ISO 13850:2015 [停止カテゴリー1]

EN ISO 13850:2008 (E) [停止カテゴリー1 - 2006/42/EC]

EN ISO 13850:2015 [停止カテゴリー1 - 2006/42/EC]

Safety of machinery – Emergency stop – Principles for design



緊急停止機能はこの規格に基づき停止カテゴリ-1を達成するよう設計されています。停止カテゴリ-1は、モーターに電力を供給することでロボットの動作を停止し、停止が達成されると電力を除去する制御された停止です。

ISO 12100:2010

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

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

UR ロボットはこの規格の原則に基づき評価されています。

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

この規格は、ロボットのインテグレーターではなく、製造業者向けに開発されたものです。2番目の部分 (ISO 10218-2) は、ロボットのインテグレーター向けに開発されたもので、ロボットのインストールと適用における設計を定義しています。

ANSI/RIA R15.06-2012

Industrial Robots and Robot Systems – Safety Requirements

この米国規格は、ISO 規格 ISO 10218-1 と ISO 10218-2 を一つの文書としてまとめたものです。使用言語が英国英語から米国英語に変更されていますが、内容は同じです。

当規格の第二部 (ISO 10218-2) は、Universal Robots ではなく、ロボットシステムのインテグレーターに適用されるものであることにご留意ください。

CAN/CSA-Z434-14

Industrial Robots and Robot Systems – General Safety Requirements

このカナダ規格は、ISO 規格 ISO 10218-1 (上記を参照) と -2 を一つの文書としてまとめたものです。CSA はロボットシステムのユーザー向けに追加的な要件を加えました。これらの要件のいくつかは、ロボットのインテグレーターに適用される可能性があります。

当規格の第二部 (ISO 10218-2) は、Universal Robots ではなく、ロボットシステムのインテグレーターに適用されるものであることにご留意ください。

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

これらの規格は、電氣的、電磁的妨害に関する要件を定義します。これらの規格への準拠は、UR ロボットが産業的環境において正確に作動し、その他の機器を妨害しないことを確実にします。

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

この規格は、安全関連機能の拡張された EMC イミュニティ要件を定義します。この規格への準拠は、その他の機器が IEC 61000 の定義する EMC 発生上限値を超えた場合でも、UR ロボットの安全機能が安全を確保することを確実にします。

IEC 61131-2:2007 (E)**EN 61131-2:2007 [2004/108/EC]**

Programmable controllers

Part 2: Equipment requirements and tests

通常、安全関連 24V I/O は、他の PLC システムとの安定した通信を確実にするため、共にこの規格の要件に基づいて構築されています。

ISO 14118:2000 (E)**EN 1037/A1:2008 [2006/42/EC]**

Safety of machinery – Prevention of unexpected start-up

これらの二つの規格は極めて類似しています。これらは、メンテナンスや修理中の意図しない電源入力、または制御面での意図しない起動コマンドを理由とする、予期しない起動を回避するための安全原則を定義します。

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

緊急停止ボタンの直接開路動作と安全ロックメカニズムは、この規格に準拠しています。

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

Degrees of protection provided by enclosures (IP Code)

この規格は、塵や水に対する保護等級を定義します。UR ロボットは当規格に基づいた IP コードに基づき、設計、分類されています。ロボットのステッカーをご覧ください。

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

電源入力ケーブルはこの規格に準拠しています。

ISO 9409-1:2004 [Type 50-4-M6]

Manipulating industrial robots – Mechanical interfaces

Part 1: Plates

UR ロボットのツールフランジは、この規格のタイプ 50-4-M6 に準拠しています。同様にロボットのツールも、適切なフィッティングを確実にするため、この規格に基づいて構築されています。

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 ロボットの表面温度は、この規格の定義する人間工学上の限界未満で維持されるように設計されています。

IEC 61140/A1:2004

EN 61140/A1:2006 [2006/95/EC]

Protection against electric shock – Common aspects for installation and equipment

UR ロボットは、感電に対する保護を提供するため、この規格に基づき構築されています。保護的なアース（接地）コネクタはハードウェアインストールマニュアルの定義により、義務付けられています。

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 ロボットは、これらの規格が定義するテスト手法に基づき、テストされています。

IEC 61784-3:2010

EN 61784-3:2010 [SIL 2]

Industrial communication networks – Profiles

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

この規格は、安全関連通信バスの要件を定義します。

IEC 60204-1/A1:2008

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

Safety of machinery – Electrical equipment of machines

Part 1: General requirements

この規格の一般原則が適用されています。

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 ロボットの電気回路は、この規格に基づき設計されています。

EUROMAP 67:2015, V1.11

Electrical Interface between Injection Molding Machine and Handling Device / Robot

UR ロボットはこの規格に基づき、射出成型機とインターフェースするため、E67 付属品モジュールを装備しています。

D 技術仕様



ロボットのタイプ	UR3e
重量	11.1 kg / 24.5 lb
最大有効荷重 (4.4の章を参照)	3 kg / 6.6 lb
到達範囲	500 mm / 19.7 in
ジョイント範囲 速度	ツールフランジの無制限の回転、± 360° その他の全ジョイント 全手首ジョイント：最大 360°/s のその他ジョイント：最大 180°/s。 ツール：約 1 m/s / 約 39.4 in/s。
システムアップデート頻度	500 Hz
カトルクセンサ精度	3.5 N
姿勢再現性	± 0.03 mm / ± 0.0011 in (1.1 mils)
フットプリント	Ø128 mm / 5.0 in
自由度	回転ジョイント 6
コントロールボックスのサイズ (W × H × D)	460 mm × 445 mm × 260 mm / 18.2 in × 17.6 in × 10.3 in
コントロールボックス I/O ポート	デジタル入力 16、デジタル出力 16、アナログ入力 2、アナログ出力 2
ツール I/O ポート	デジタル入力 2、デジタル出力 2、アナログ入力 2
ツールコミュニケーション	RS 485
I/O 電源	24 V 2 A コントロールボックス内および 12 V/24 V 600 mA ツール内
通信	TCP/IP 1000 Mbit : IEEE 802.3ab、1000BASE-T Ethernet ソケット、MODBUS TCP & EtherNet/IP アダプタ、Profinet
プログラミング	PolyScope グラフィカルユーザーインターフェース 12" タッチスクリーン
騒音	Robot Arm: Less than 60dB(A) Control Box: Less than 50dB(A)
IP 分類	IP54
クリーンルーム分類	ロボットアーム : ISO クラス 5 コントロールボックス : ISO クラス 6
電力消費	典型的なプログラム使用時で約 150 W
協力運用	17 種類の最新安全機能。以下に準拠： EN ISO 13849-1:2008、PLd、Cat.3 と EN ISO 10218-1:2011、条項 5.10.5
素材	アルミニウム、PP プラスチック
温度	ロボットの動作温度範囲はです -5-50 °C 連続的な高速動作では、仕様の最高動作温度は低下します。
電源	100-240 VAC, 47-440 Hz
配線	ロボットとコントロールボックス間のケーブル (6 m / 236 in) タッチスクリーンとコントロールボックス間のケーブル (4.5 m / 177 in)

Part II

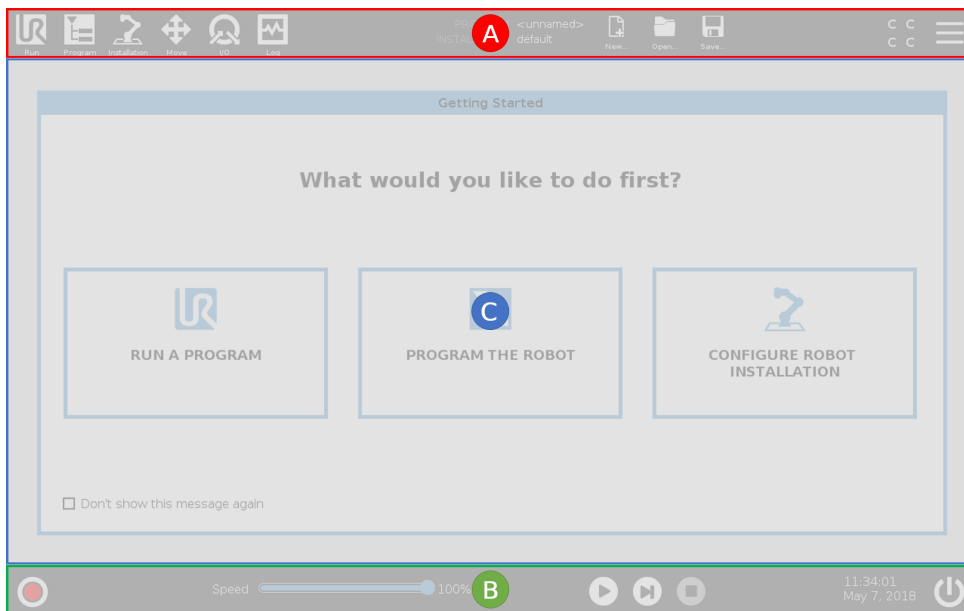
PolyScope マニュアル

10 はじめに

10.1 Polyscope の基本

PolyScopeまたはロボットユーザーのインターフェースは、教示ペンダントパネルのタッチスクリーンです。これは、ロボットアームとコントロールボックスを操作できるグラフィカルユーザインタフェース（GUI）で、ロボットのプログラムを実行して、新規作成します。PolyScope は 3 つのゾーンで構成されます：

- A**：インタラクティブな画面が利用できる、タブ/アイコン付ヘッダー。
- B**：読み込んだプログラムを制御する、ボタン付フッター。
- C**：ロボットの運動を管理しモニタリングする、フィールド付画面。



注：起動時に続行不可のダイアログが表示されることがあります。ロボットを起動するには、初期化画面に移動を選択してください。

10.1.1 ヘッダーアイコン/タブ



Run は、事前に書かれたプログラムを利用してロボットを運用する、シンプルな手段です。



Program ではロボットプログラムを作成および/または修正します。



Installation は、ロボットアーム設定や、取り付けや安全性に関するものなどの外部装備で構成されています。



Move で、ロボットの動きを管理および/または調整します。



I/O では、ロボットコントロールボックスが送受信する入力/出力信号をモニターし、設定します。



Log では、ロボットの状態を示し、警告やエラーメッセージを表示します。



Program and Installation Manager では、アクティブなプログラムやインストールを選択肢、表示します (参照 20.4)。注：File Path、New、Open and Save ではプログラムおよびインストールマネージャーを補完します。



New... により、新規プログラムまたはインストールを作成します。



Open... では、以前に作成し保存したプログラムやインストールを開きます。



Save... により、プログラムやインストール、あるいはその両方を同時に保存します。

注：自動モードとマニュアルモードのアイコンは、オペレーションモードのパスワードを設定した場合のみ、ヘッダーに表示されます。



自動は、ロボットが自動の環境を読み込んだことを表示します。クリックして、マニュアル環境に切り替えます。



マニュアルは、ロボットがマニュアル環境を読み込んだことを表示します。クリックして、自動環境に切り替えます。



Safety Checksum ではアクティブな安全設定を表示します。



Hamburger Menu では PolyScope Help、About および Settings にアクセスします。

10.1.2 フッターボタン



初期化でロボットの状態を管理します。RED になっている場合、これを押してロボットをオペレーション状態にします。



Speed Slider は、安全設定に配慮しながら、ロボットアームが動く相対速度をリアルタイムに表示します。

注：自動移動はプレイ停止と開始で構成されます。



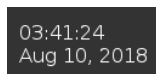
Play は最近ロードされたロボット Program を開始します。



Step により Program をシングルステップで実行することができます。



Stop により最近ロードされたロボット Program を停止します。



Clock ではリアルタイムや日付を表示します。



Shutdown により、ロボットの電源を落としたり、再開させることができます。

10.2 スタートアップ画面



プログラムを実行する、ロボットをプログラムするまたはロボットのインストールを設定する。

注：初めて電源を入れる際に続行不可能のメッセージが表示された場合は、初期化画面に移動、または後にするを選択してスタートアップ画面を維持することができます。

11 クイックスタート

11.1 ロボットアームの基本

ユニバーサルロボットアームは、パイプ材とジョイントから構成されています。PolyScope は、ロボットを移動させ、そのツールを希望通りに位置付けることで、基部のすぐ上と下の部分を除き、これらのジョイントの運動を調整するために使用します。

基部 はロボットを据え付ける場所です。

Shoulder and Elbow より大きな動作をします。

手首 **1、2** はより細かな動作をします。

手首 **3** ロボットツールを取り付ける場所です。



注:

最初にロボットに電源を入れる前に、指定された UR ロボットのインテグレーターは以下を行う必要があります:

1. ハードウェアインストールマニュアルを読み、記載された安全情報を理解します。
2. リスクアサインメントで定義された安全構成パラメーターを設定します。(13の章を参照)。

11.1.1 ロボットアームとコントロールボックスのインストール

ロボットアームとコントロールボックスがインストールされ、スイッチがオンになると、PolyScopeを使うことができます。

1. ロボットアームとコントロールボックスを開梱します。

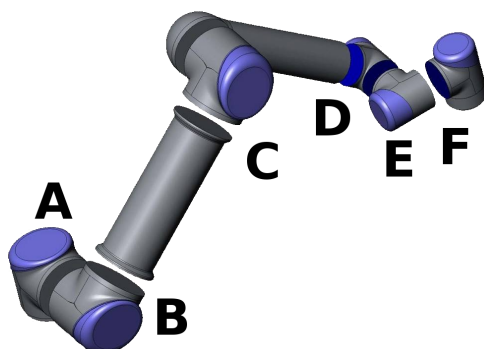


Figure 11.1: ロボットのジョイント A : 基部、B : 肩部、C : 肘部および D、E、F : 手首 1、2、3

2. ロボットアームを強固で振動のない面に据え付けます。
3. コントロールボックスに脚部を据え付けます。
4. ケーブルをロボットとコントロールボックスに接続します。
5. コントロールボックスのメインのプラグに差し込みます。



注意:

作業時の注意。ロボットを強固な表面に安全に設置しないと、ロボットが落下して、怪我の原因になります。

インストールの詳細な指示についてはハードウェアインストールマニュアルを参照してください。

11.1.2 コントロールボックスのオン/オフ切り替え

コントロールボックスは主にロボットアーム、教示ペンダント、周辺機器を接続する物理的な電子入力/出力があります。コントロールボックスをオンにして、ロボットアームに電源を送ることができます。

1. 教示ペンダントの電源ボタンを押して、コントロールボックスの電源を入れます。
2. オペレーティングシステムのテキストが表示され、その後ボタンが画面に表示されるのを待ってください。
3. 進めませんダイアログが表示されたら、初期化画面へ進むを選択して初期化画面にアクセスします。

11.1.3 ロボットアームのオンとオフ切り替え

画面の左下で、初期化アイコンが以下の色を利用してロボットの状態を表示します。

- ・ レッドロボットアームがが停止状態です。
- ・ イエローロボットアームがオンですが、通常作動の準備ができていません。
- ・ グリーンロボットアームがオンであり、通常作動の準備が完了しています。



注：ロボットアームの起動では、ジョイントのブレーキが解除されるため、若干の音と移動が伴います。

11.1.4 ロボットアームの初期化



注意:

ロボットアームを起動する前に、実際の有効荷重とインストールが正しいことを必ず確認してください。これらの設定が正しくない場合、ロボットアームとコントロールボックスが正常に作動せず、周囲の要員や機器に危険を及ぼすことがあります。



注意:

ロボットアームが物体（テーブルなど）に触れないようにしてください。ロボットアームと物体間で衝突が発生してジョイントギアボックスが損傷することがあります。

ロボットを動かすには：

1. ON ボタンをタップしてグリーン LED が点灯すると、初期化プロセスが始まります。その後、LED はイエローに代わり、電源がオンになっておりアイドル状態であることを示します。
 2. 開始ボタンをタップして、ブレーキを開放します。
 3. OFF ボタンを押すと、レッド LED が点灯して、ロボットアームの電源が落ちます。
- PolyScope が開始されたら、ON ボタンを一度押してロボットアームに電源を入れます。その後、イエローにステータスがかわったら、ロボットがオンになってアイドル状態であることを示します。アイドル
 - ロボットアームの状態が待機状態のときは、START ボタンをタップするとロボットアームが始動します。この時点で、センサーデータをロボットアームの構成された据え付けに対してチェックします。不一致が見つかったら（許容差は 30°）、ボタンが無効化され、エラーメッセージがその下に表示されます。取り付けが確認されると、開始をタップしてすべてのジョイントブレーキを開放しロボットアームが通常動作の準備が完了します。

11.2 クイックシステム起動

PolyScope を使用する前に、ロボットアームとコントロールボックスが正確にインストールされていることを確認します。

1. 教示ペンダントで、非常停止ボタンを押します。
2. 教示ペンダントで電源ボタンを押し、システムを起動させると、PolyScope でテキストが表示されます。
3. タッチスクリーン上にポップアップが開き、システムの準備が完了し、ロボットが起動する必要があることを示します。
4. ポップアップのダイアログで、初期化画面にアクセスするためのボタンを押します。

5. 適用された安全構成の確認ダイアログが開いたら、安全構成の確認ボタンを押し、安全パラメーターの初期値セットを適用します。これらはリスクアセスメントに基づき、調整される必要があります。
6. ロボットの状態を非常停止から電源オフに変更するため、非常停止ボタンをロック解除します。
7. ロボットが到達しない範囲（作業空間外）に立つようにしてください。
8. ロボットの状態がアイドルになるように、ロボット初期化画面で、オンボタンを押します。
9. 現在の有効荷重フィールドで、有効荷重質量と選択された据え付けが正しいことを確認します。センサーデータで検出された据え付けが選択した据え付けと一致しない場合は、警告を受け取ります。
10. ロボット初期化画面で、開始ボタンを押し、ロボットのブレーキシステムを解放します。
注：ロボットが振動し、プログラミングの準備ができたことを示すクリック音が鳴ります



注:

www.universal-robots.com/academy/の Universal Robots Academy でロボットのプログラミング方法を学習することができます

12 運用モードの選択

12.1 運用モード

3位置を有効化するデバイスを構成するまたはパスワードを設定すると運用モードが有効になります。

自動モード一旦有効化されると、ロボットは事前定義されたタスクのみを実行します。Moveタブと自由教示モードは利用できません。プログラムやインストールの編集、保存はできません。

マニュアルモード一旦有効化されると、Moveタブ、自由教示モード、スピードスライダーを利用してロボットをプログラムすることができるようになります。プログラムやインストールの編集、保存をすることができます。

運用モード	マニュアル	自動
自由教示	X	*
Move タブ上で矢印を使ってロボットを動かします	X	*
スピードスライダー	X	X**
編集 & プログラムの保存 & インストール	X	
プログラムの実行	減速 *	X

*3位置を有効化するデバイスが設定されている場合のみになります

** インストールを通して実行画面でスピードスライダーの有効化/可視化を指定することができます



注:

- ユニバーサルロボットのロボットには3位置を有効化するデバイスが実装されていません。リスク評価にデバイスが必要な場合、ロボットの使用前に実装する必要があります。
- 3位置を有効化するデバイスが構成されていない場合、自由教示と Move タブの両方が有効になります。マニュアルモードでは減速はされません。


警告:

- 自動モードを選択する前に停止中のすべてのセーフガードを復帰する必要があります。
- 可能な場合、セーフガード空間外のすべての人に対して運用のマニュアルモードを適用します。
- ロボットを運用モードに切り替えるのに使用したデバイスは、必ずセーフガード空間外に配置しなければいけません。
- ユーザーは、ロボットが自動モード状態の場合にセーフガード空間に入ってはいけません。

運用モード選択を構成する 3 つの方法については続くサブセクションで記載されています。それぞれの方法は排他的です。つまり、1 つの方法を使用することはその他 2 つの方法を無効にすることを意味します。

運用モード安全入力の使用

1. インストールタブにて安全 I/O を選択します。
2. 運用モード入力を設定します。3 位置を有効化するデバイスの入力が設定されると、ドロップダウンメニューに設定オプションが表示されます。
3. 運用モード入力が低い場合、ロボットは自動モードに、高い場合はマニュアルモードになります。


注:

- 物理的モードセレクターを使用する場合は、ISO 10218-1: 第 5.7.1 項を完全に遵守して選択をする必要があります。
- 運用モード入力を定義する前に 3 位置を有効化するデバイスを定義する必要があります。

PolyScope の使用

1. PolyScopoe で運用モードを選択します。
2. モードを切り替えるには、ヘッダーでプロフィール・アイコンを選択します。

PolyScope のパスワード設定に関する詳細情報については 21.3.2を参照してください。

注：3 位置を有効化するデバイスによる安全 I/O 設定が有効化されると、PolyScope は自動的にマニュアルモードに移行します。

ダッシュボードサーバーの使用

1. ダッシュボードサーバーに接続します。
2. 運用モードの設定コマンドを使用します。
 - 運用モードを自動に設定
 - 運用モードをマニュアルに設定

- 運用モードをクリア

ダッシュボードサーバーの使用に関する情報については<http://universal-robots.com/support/>を参照してください。

12.2 3 位置有効化デバイス

3 位置を有効化するデバイスが設定されていて、かつ運用モードがマニュアルモードの場合、ロボットは 3 位置を有効化するデバイスでのみ操作可能になります。

運用モードが自動モードの場合、3 位置を有効化するデバイスは無効になります。



注:

3 位置を有効化するデバイスおよびその挙動、パフォーマンス特性、運用は、デバイスの有効化に関する ISO 10218-1: 第 5.8.3 項を完全遵守する必要があります。

12.2.1 マニュアル高速

ただし、入力が低い場合はロボットはセーフガード停止します。スピードスライダは 250mm/s に対応する初期値に設定され、徐々により高速になるように増加させることができます。スピードスライダは、3 位置を有効化するデバイスが低から高になると、低い値にリセットされます。



注:

安全ジョイント限界（13.2.4参照）または安全平面（13.2.5参照）を利用してマニュアル高速の使用時にロボットが移動できる空間を制限することができます。

13 安全構成

13.1 安全設定基本

このセクションでは、ロボット安全設定へのアクセス方法を説明しています。これは、ロボットの安全構成を設定するために役立つ項目で構成されています。



注意:

ロボット安全設定を構成する前に、インテグレーターがリスクアセスメントを実行し、ロボット周辺の作業者と装置の安全を保証する必要があります。リスクアセスメントは、ロボットの使用期間全体を通じた、すべての作業手順の評価であり、正しい安全構成設定を適用するために行います（ハードウェアインストールマニュアルを参照）。インテグレーターのリスクアセスメントでは、以下を設定してください。

1. インテグレーターは、パスワード保護などにより、権限のない人が安全構成を変更することを防ぐ必要があります。
2. 安全関連機能および特定のロボットアプリケーションのインターフェースの使用と構成（ハードウェアインストールマニュアルを参照）。
3. ロボットアームに最初に電源を入れる前の設定と教示における安全構成設定。
4. 画面とサブタブでアクセスできる全ての安全構成設定。
5. インテグレーターは安全構成設定のすべての変更がリスクアセスメントに従って行われていることを確認する必要があります。

13.1.1 安全構成へのアクセス

注：安全設定はパスワードで保護されており、パスワードが設定され、入力された後でのみ設定できます。

1. PolyScope のヘッダーでインストールアイコンを押します。
2. 画面左側のアクションメニューで、安全を押します。
3. ロボット限界が画面に表示されるが、設定にはアクセスできないことを確認します。
4. 安全パスワードが設定されている場合は、そのパスワードを入力し、ロック解除を押して、設定にアクセスできるようにします。注：安全設定が一旦ロック解除されると、すべての設定がアクティブになります。
5. ロックタブを押すか、安全メニューから移動して、すべての安全項目設定を再度ロックします。



安全システム情報の詳細は、ハードウェアインストールマニュアルをご覧ください。

13.1.2 安全パスワードの設定

安全構成に含まれる、すべての安全設定を解除するパスワードを設定してください。
注：安全パスワードが適用されていない場合は、設定するように促されます。

1. PolyScope のヘッダー右端の、ハンバーガーメニューを押し、設定を選択します。
2. 画面左側の青いメニューでパスワードを押し、安全を選択します。
3. 新しいパスワードに、パスワードを入力します。
4. 次に、新しいパスワードの確認で、同じパスワードを入力し、適用を押します。
5. 青いメニュー左下の終了を押して、前の画面に戻ります。

注：ロックタブを押すと、すべての安全設定を再度ロックすることができます。または、そのまま安全メニュー外の画面に移動することができます。



13.1.3 安全構成の変更

安全構成の設定変更は、インテグレーターが実施したリスクアセスメントを順守する必要があります。（を参照してくださいハードウェアインストールマニュアル）。

推奨手順：

1. 変更がインテグレーターの実施したリスクアセスメントに従っていることを、必ず確認してください。
2. 安全設定を、インテグレーターが実施したリスクアセスメントの定義する、適切なレベルに調整してください。
3. 安全設定が適用されていることを確認してください。
4. オペレーターのマニュアルに以下の文章を挿入してください：

13.2 安全メニュー設定

「ロボットの近くで作業を開始する前に、安全構成が期待通りに構成されていることを確認してください。これは例として、PolyScope の右上隅のチェックサムの変化を点検することで検証できます。」

13.1.4 新たな安全構成を適用中

安全構成を変更する間、ロボットの電源は切断されます。適用ボタンを押すまで、変更は実行されません。ロボットは、適用して再起動または変更取り消しするまで、再度電源を入れることはできません。前者では、安全上の理由からポップアップで SI ユニットで表示されるロボットの安全構成を、目視確認することができます。目視確認の終了後、安全構成の確認を行うと、変更が自動的にロボットの現在のインストールの一部に保存されます。

13.1.5 安全チェックサム



安全チェックサムアイコンでは、適用されているロボット安全設定が表示され、BF4B のように上から下、左から右に読みます。異なるテキストまたは色は、適用された安全構成の変更を表示します。

注：

- 安全チェックサムは、安全機能設定を変更すると変更されます。安全チェックサムは安全設定からのみ生成されているからです。
- 安全チェックサムに反映するためには、安全設定に変更を適用する必要があります。

13.2 安全メニュー設定

このセクションはロボットの安全構成に含まれる、安全メニュー設定を定義します。

13.2.1 ロボット限界

ロボット限界は、ロボットの運動全般を制限します。ロボット限界画面には以下 2 つの構成オプションがあります：工場出荷時プリセットとカスタムです。

1. 工場出荷時プリセットでは、スライダーで事前定義された安全設定を選択できます。この表の値は、最大制限から最小制限の範囲のプリセット値を反映するため、更新されます
注：スライダーの値は、提案に過ぎず、適切なリスクアセスメントを代用するものではありません。



2. カスタムでは、ロボットの機能方法の限界を設定し、関連する許容差をモニタリングします。

電力 は、この環境におけるロボットの最大の機械的作業量を制限します。

注意：この限界は、ロボットの一部の有効荷重に配慮し、環境の有効荷重には配慮しません。

運動量 は、ロボットの最大の運動量を制限します。

停止時間 は、非常停止が有効化された等の場合に、ロボットが停止するまでの最大時間を制限します。

停止距離 は、ロボットツールまたは肘部が停止中に移動できる最大距離を制限します。



注:

停止時間と距離を制限すると、ロボットの全体的な速度に影響が与えられます。例えば、停止時間が 300 ms に設定されている場合、ロボットの最大速度が制限され、ロボットが 300 ms 以内で停止できるようになります。

ツール速度 は、ロボットツールの最大速度を制限します。

ツールフォース は、ロボットツールが固定する際に及ぼす最大フォースを制限します。

肘部速度 は、ロボット肘部の最大速度を制限します。

肘部フォース は、肘部が環境に及ぼす最大フォースを制限します。

ツール速度とフォースは、ツールフランジ部分とユーザーが定義する 2 つのツール位置で制限されます。13.2.6を参照してください。



注:
工場出荷時プリセットに戻すと、すべてのロボット限界をデフォルト設定にリセットできます。

13.2.2 安全モード

通常の状態では（例として 予防停止が有効である場合）、安全システムは、以下の安全限界のセットに関連する安全モードで作動します：

標準モードはデフォルトでアクティブな安全モードです

減少モードは、ロボットツール中心点（TCP）がトリガー減少モード平面（13.2.5を参照）を超えた位置にある場合、または構成可能な入力を使用してトリガーされた場合に有効です（13.2.8を参照）

回復モードは、限界セットの安全限界を超えると有効化し、ロボットアームが停止カテゴリ0を実行します。ロボットアームの電源が入った際に、ジョイント位置限界や安全境界など、アクティブな安全限界を超えていた場合、ロボットアームは回復モードで起動します。この方法により、ロボットアームを安全限界内に戻すことができます。回復モードでは、ロボットアームの動作はユーザーがカスタマイズできない固定の限界で制限されます。回復モードの限界について、詳しくはハードウェアインストールマニュアルをご覧ください。



警告:
ジョイント位置、ツール位置とツール方向の限界は、回復モードでは無効になるため、ロボットアームをこれら限界内に戻す時はご注意ください。

ユーザーは、安全構成画面のメニューで、標準モードと減少モードの安全限界のセットを個別に定義することができます。減少モードのツールとジョイントの速度限界と運動量限界は、標準モードの場合よりも限定的である必要があります。

13.2.3 許容差

安全構成では、安全システム限界を指定します。安全システムは入力フィールドから値を受信し、これらの値の違反を検出します。ロボット制御器は、保護停止の実行または速度を低下させることによってあらゆる違反を防ぎます。これはつまり、プログラムが限界付近で動くことができない場合があるということを意味します。



警告:

許容差はソフトウェアバージョンによって変わります。ソフトウェアのアップデートにより許容差が変更される場合があります。ソフトウェアバージョンの変更情報については、リリースノートをご覧ください。

13.2.4 ジョイント限界

ジョイント限界は、ジョイント回転位置やジョイント回転速度など、ジョイント空間における個々のロボットジョイントの運動を制限します。ジョイント限界オプションには2種類あります：最大速度と位置範囲。

1. 最大速度は、各ジョイントの最大角速度を定義します。
2. 位置範囲は、各ジョイントの位置範囲を定義します。減少モードの入力フィールドは、安全面や構成可能な入力トリガーするように設定されていない場合は、無効化されます。この限界は、ロボットの安全定格ソフト軸の限界を有効化します。

ジョイント	最大	標準モード	減少モード
基部	最大: 191 %/s	191	191
肩部	最大: 191 %/s	191	191
肘部	最大: 191 %/s	191	191
手首 1	最大: 191 %/s	191	191
手首 2	最大: 191 %/s	191	191
手首 3	最大: 191 %/s	191	191

13.2.5 平面



注:

面の構成は、完全にフィーチャーに基づきます。安全タブがロック解除されると、ロボットはシャットダウンし、移動できなくなるため、安全構成を編集する前に、すべてのフィーチャーを作成し名前を付けることを推奨します。

安全平面はロボットの作業空間を制限します。ロボットツールと肘部を制限する安全面は最大8個定義できます。各安全面に対し肘部の運動を制限し、チェックボックスを外すことで無効化することもできます。安全面を構成する前に、ロボットインストールでフィーチャーを定義してください（16.1.3を参照）。このフィーチャーは、安全面の画面に複製し、構成することができます。










警告:

安全面の定義は、ロボットアームの全体的な制限ではなく、定義されたツールの円と肘部のみを制限します。これは、安全面を指定しても、ロボットアームの他の部分がこの限界に従うという保証にはならないことを意味します。

モード

各面は、以下のアイコンを使用して制限的なモードで構成できます。

無効化済み この状態では、安全平面は有効ではありません。

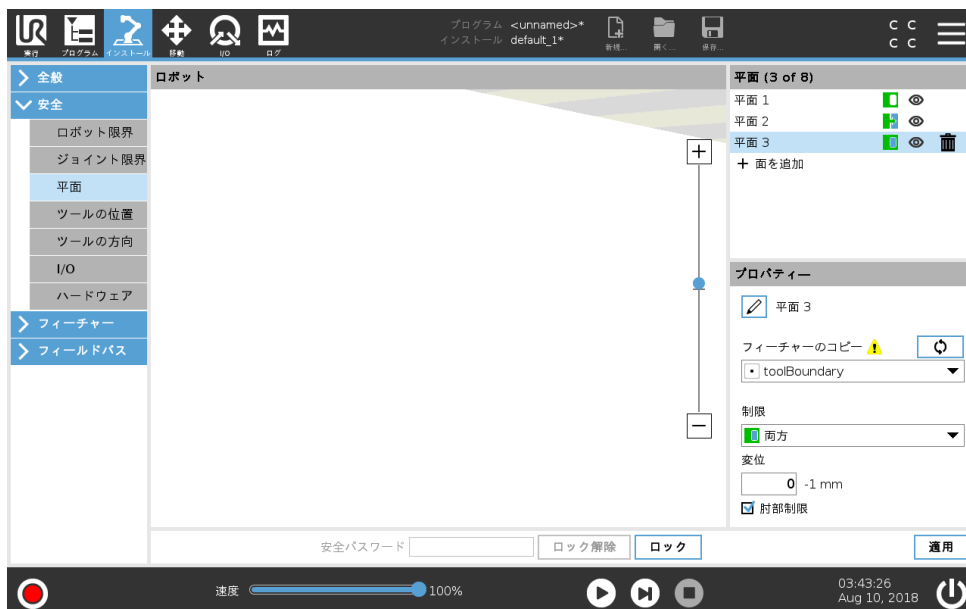
-  **標準** 安全システムが標準モードの場合、標準平面が有効となり、その位置の厳格な限界として作動します。
-  **減少** 安全システムが減少モードの場合、減少モードの平面が有効となり、その位置の厳格な限界として作動します。
-  **標準 & 減少** 安全システムが標準または減少モードのいずれかの場合、標準モードと減少モードの平面が有効となり、その位置の厳格な限界として作動します。
-  **トリガー減少モード** 安全平面は、ロボットツールまたは肘部がそれを越えた位置にある場合、安全システムを減少モードに切り替えます。
-  **表示** このアイコンを押すと、グラフィックスの枠で安全平面を表示したり非表示することができます。
-  **削除** 作成した安全平面を削除します（注意：ここには取り消し/やり直しのアクションはないため、平面を間違って削除した場合は再度作成する必要があります）
-  **名前の変更** このアイコンを押すと、平面の名前を変更することができます。

安全面構成

1. PolyScope のヘッダーでインストールをタップします。
2. アクションメニューの左側で、安全をタップし、面を選択します。
3. 画面右側の面フィールドで面を追加をタップします。

- 画面右下のプロパティのフィールドには、名前設定、フィーチャーのコピーと制限があります。注：フィーチャーのコピーでは、未定義と基部のみが利用可能です。未定義を選択することで、構成された安全面をリセットできます

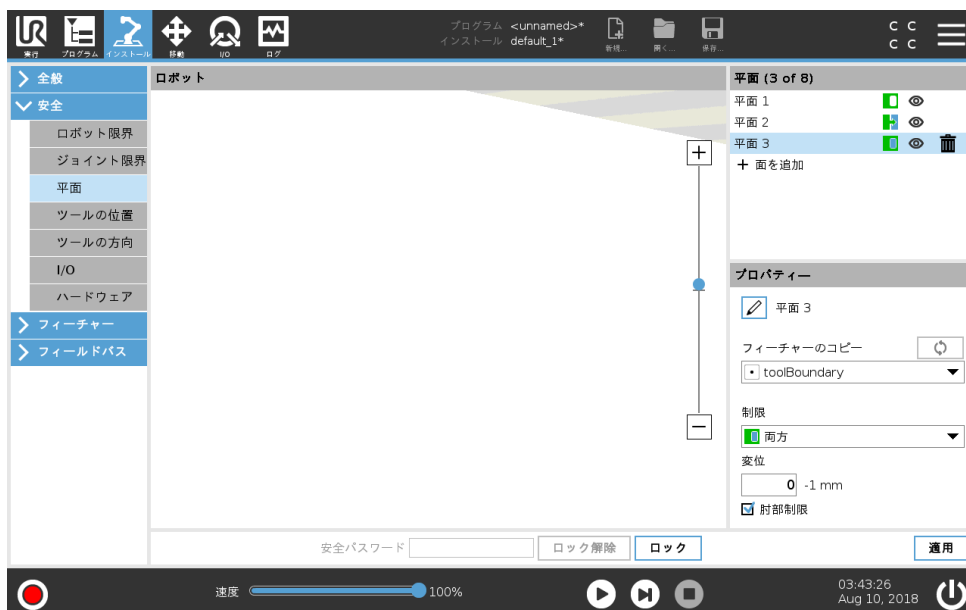
フィーチャーのコピーがフィーチャー画面で変更されると、フィーチャーのコピーテキストの右側に警告アイコンが表示されます。これは、このフィーチャーが同期していないことを意味します。つまり、このプロパティカードの情報は、更新されておらず、このフィーチャーの変更が反映されていません。



肘部

肘部制限を有効化すると、ロボットの肘部ジョイントが定義した平面を通過することを防止できます。肘部制限を無効化すると肘部が面を通過します。

カラーコード



グレー 平面は構成されていますが無効です (A)

- 黄色 & 黒 標準平面 (B)
- 青 & 緑 トリガー平面 (C)
- 黒い矢印 ツールと肘部が乗る面の側 (標準面)
- 緑色の矢印 ツールと肘部が乗る面の側 (トリガー面)
- 灰色の矢印 ツールと肘部が乗る面の側 (無効化された面)

ロボット自由教示

ロボットが自由教示中に特定の限界に近づくと (17.6を参照)、ロボットから反発力が感じられます。

13.2.6 ツールの位置

ツール位置画面は、ロボットアームの端部に配置されたツールやアクセサリーのより制御された制限を可能にします。

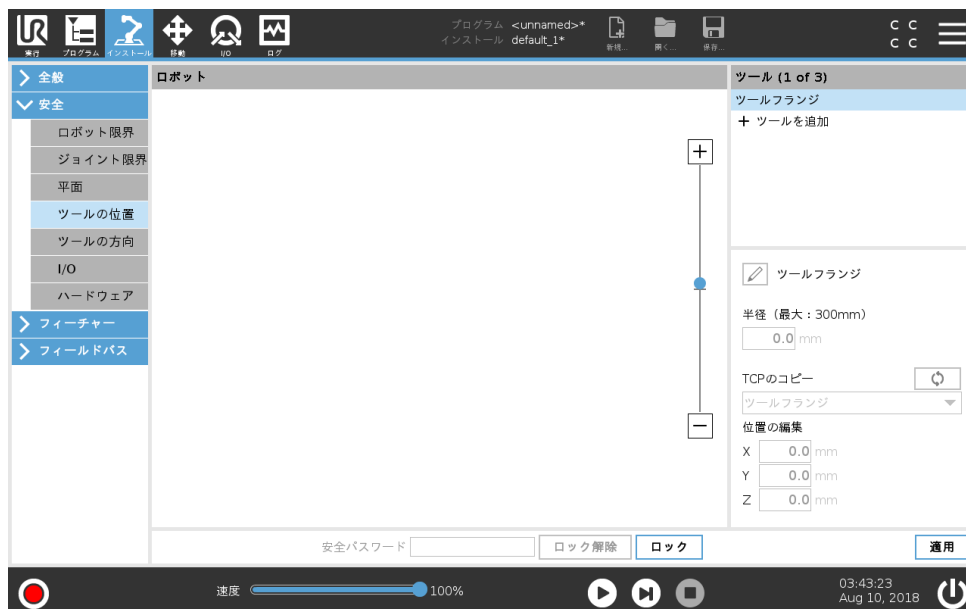
ロボットでは、変更を視覚化することができます。

ツールでは、最大2個のツールを定義し構成することができます。

ツール **_1** は、 $x=0.0$ 、 $y=0.0$ 、 $z=0.0$ 、半径 $=0.0$ で定義されたデフォルトのツールになります。これらの値は、ロボットのツールフランジを示しています。

注：

- TCPのコピーで、ツールフランジを選択し、ツールの値を0に戻すこともできます。
- デフォルトの球はツールフランジで定義されます。



ユーザーが定義したツールでは、ユーザーは以下の変更を行うことができます：

半径でツールの球の半径を変更できます。この半径は、安全面を使用する時に考慮されます。球の点が減少モードのトリガー平面を通過すると、ロボットは減少モードに切り替えます。安全システムは円上のすべての点が安全面を通過するのを防止します (13.2.5を参照)。

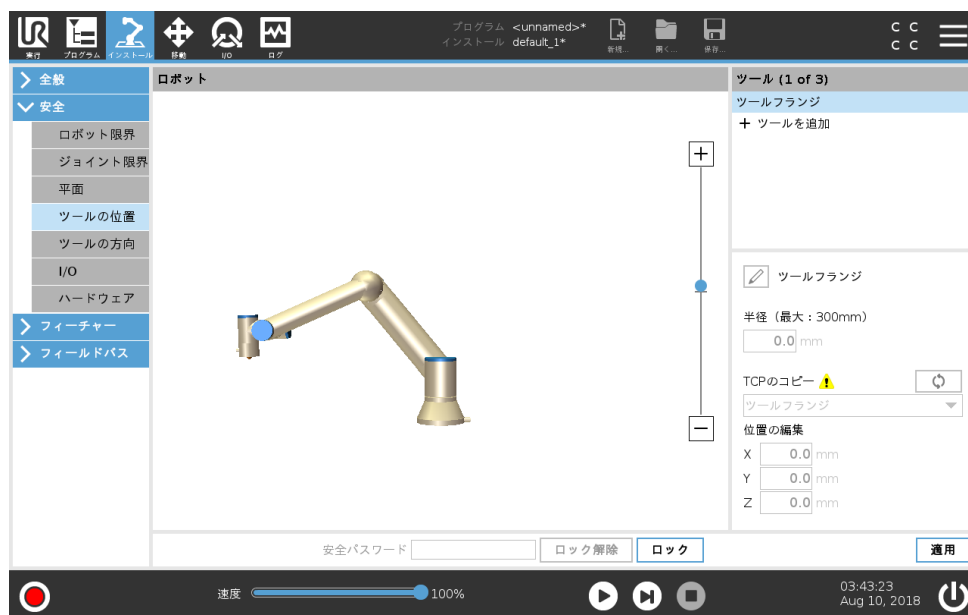
位置でロボットのツールフランジに対するツールの位置を変更します。この位置は、ツール速度、ツールフォース、停止距離、安全面に関する安全機能のため考慮されます。

ツール中心点を新たなツール位置を定義するための基本として使用することができます。ツール位置メニューの TCP のコピードロップダウンリストで、TCP 画面の一般メニューで定義された既存の TCP のコピーにアクセスできます。

位置の編集入力フィールドで、値を編集または調整する時、ドロップダウンメニューの TCP の名前がカスタムに変わり、コピーされた TCP と実際の限界入力の違いが表示されます。元の TCP はドロップダウンリストで依然として利用可能であり、元の位置に値を戻す際に再度選択できます。TCP のコピードロップダウンメニューの選択は、ツール名に影響を与えません。ツール位置画面の変更を適用した後、コピーされた TCP を TCP 構成画面で変更しようとする時、警告アイコンが TCP のコピーテキストの右側に表示されます。これは、この TCP が同期していないことを意味します。つまり、このプロパティフィールドの情報は、更新されておらず、TCP の変更が反映されていない可能性があります。この TCP は、同期アイコンを押すと同期することができます（16.1.1を参照）。

注意：TCP はツールを定義し使用するために同期する必要はありません。

ツール名の横に表示されるペンシルタブを押すとツールの名前を変更できます。半径は 0-300 mm の許容範囲で指定できます。半径のサイズによって、点または円によってグラフィックスの枠に限界が表示されます。



Copyright © 2009–2018 by Universal Robots A/S. All rights reserved.

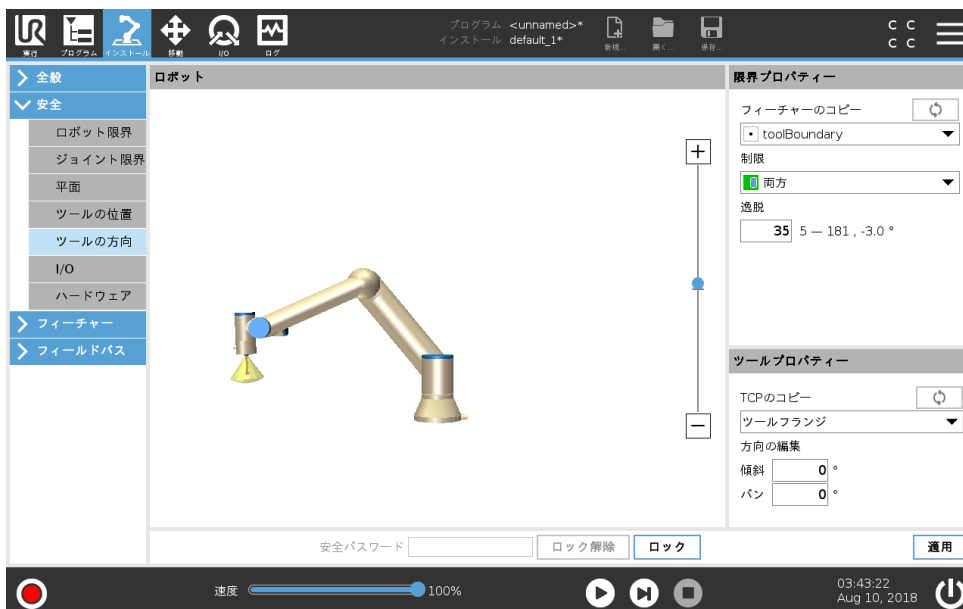
13.2.7 ツールの方向

ツール方向画面は、ツールが示す角度を制限するために使用します。限界は、ロボットアーム基部に対し方向が固定された円錐で定義します。ロボットアームが動く際、ツール方向が制限され、定義された円錐内に収まります。デフォルトのツール方向は、ツール出力フランジの Z 軸と同じです。これは、傾きとパンの角度を特定することで、カスタマイズできます。

限界を構成する前に、ロボットインストールで点または面を定義してください（16.3を参照）。このフィーチャーはコピーすることができ、Z 軸は円錐が定義する限界の中心として使用できます。



注:
 ツール方向の構成はフィーチャーに基づきます。安全タブがロック解除されると、ロボットアームの電源が切れ、新たなフィーチャーを定義できなくなるため、安全構成を編集する前に、希望のフィーチャーを作成することを推奨します。



限界プロパティ

ツール方向限界には、設定可能なプロパティが3つあります：

1. コーン中心：ドロップダウンメニューで点または面のフィーチャーを選択し、円錐の中心を定義します。選択したフィーチャーのZ軸は、その周囲を円錐の中心とする方向として使用できます。
2. コーン角度：ロボットが中心から逸脱する許容角度を定義できます。

無効化されたツール方向限界 は有効になりません

- 標準ツール方向限界 は、安全システムが標準モードの時のみ有効です。
- 減少ツール方向限界 は、安全システムが減少モードの時のみ有効です。
- 標準 & 減少ツール方向限界 は、安全システムが標準モードの時も減少モードの時も有効です。

この値は、フィーチャーのコピーを未定義に戻すことで、デフォルトにリセットしたり、ツール方向構成を取り消したりすることができます。

ツールプロパティ

デフォルトでは、ツールはツール出力フランジのZ軸と同方向を指しています。これは、2つの角度を特定することで変更できます：

傾き角度：出力フランジZ軸の出力フランジX軸に対する傾き量

パン角度：出力フランジZ軸の出力フランジX軸に対する回転量。

その他の方法として、ドロップダウンメニューから既存のTCPを選択し、そのTCPのZ軸をコピーすることもできます。

13.2.8 I/O

I/Oには入力と出力があり、各機能がカテゴリー3とPLd I/Oを提供するようにペアになっています。



入力信号

以下の安全機能が入力信号と使用できます：

システム非常停止 これは、教示ペンダントの非常停止ボタンに代わるボタンであり、デバイスがISO 13850に準拠する場合、同じ機能性を提供します。

減少モード すべての安全限界が標準モードまたは減少モードで適用できます（13.2.2を参照）。設定されると、入りに低信号が送られた場合、安全システムが減少モードに遷移します。ロボットアームが減速し減少モードの限界セットを満たします。安全システムは、入力がトリガーされた後ロボットが0.5s未満で減少モードの限界に入ることを保証します。ロボットアームが引き続き減少モードの限界のいずれかを超える場合は、停止カテゴリー0を実行します。標準モードへの遷移も同じ方法で発生します。注意：安全面も同様に減少モードに遷移する場合があります。

3位置有効化デバイス 3位置を有効化するデバイスの安全入力を定義することで運用モードの安全入力を定義することができます。定義された場合、マニュアルモードのロボットが動作するために3位置を有効化するデバイスを維持する必要があります。

運用モード 定義された場合、この入力を使用して自動モードとマニュアルモードを切り替えることができます（12.1参照）。

予防停止リセット セーフガード停止が設定されている場合、この出力はリセットがトリガーされるまでセーフガード停止の状態を維持します。ロボットアームは予防停止状態では作動しません。



警告:

予防リセット入力機能は、デフォルトで入力ピンの0と1に設定されています。つまり、これを無効化すると、予防停止入力が増した直後、ロボットアームは予防停止しなくなります。言い換えると、予防リセット入力なしでは、予防停止入力SIOとSI1（ハードウェアインストールマニュアルを参照）が予防停止状態がアクティブかどうかを単独で判断することになります。

出力信号

出力信号には、以下の安全機能を適用できます。すべての信号は、高信号をトリガーした状態が終了すると、低に戻ります：

システム非常停止 ロボット非常停止入力または非常停止ボタンによって、安全システムが非常停止状態をトリガーした場合にのみ、低信号が与えられます。デッドロックを避けるため、非常停止状態がシステム非常停止入力によりトリガーされた場合、低信号は与えられません。

ロボット移動中 ロボットが動作中の場合、低信号が与えられます。その他の場合は高信号になります。

ロボット非停止 ロボットが停止、または、緊急停止またはセーフガード停止により、停止作業中の場合、高信号が与えられます。それ以外の場合はロジック低となります。

減少モード ロボットアームが減少モードにある時、または安全入力が減少モード入力で設定されており、現在の信号が低である場合、低信号を送信します。それ以外は、信号は高です。

非減少モード これは上記で定義した減少モードの逆になります。



注:

システム非常停止出力を通じてロボットの非常停止状態を受信する外部機械はすべて、ISO 13850 規格に準拠している必要があります。ロボット非常停止入力が外部非常停止デバイスに接続されている場合、この要件は特に設定において重要となります。この場合、外部非常停止デバイスが解除された際に、システム非常停止出力は上昇します。このことは、ロボットのオペレーターによる手動操作不要で、外部機械における非常停止状態がリセットされることを示唆しています。つまり、安全規格に準拠するためには、外部機械の再開に手動操作が必要となります。

13.2.9 ハードウェア

ロボットは、教示ペンダントを取り付けずに使用することができます。教示ペンダントを取り外すには、別の非常停止ソースを定義する必要があります。安全違反となるのを避けるため、教示ペンダントが取り付けられているかどうかを特定してください。

利用可能なハードウェアの選択

ロボットはプログラミングインターフェースとしての PolyScope なしで使用することができます。

1. ヘッダーのインストールをタップします。
2. 左側のアクションメニューの安全性をタップし、ハードウェアを選択します。
3. 安全パスワードを入力し、画面をロック解除します。
4. Polyscopeのインターフェースなしでロボットを使用するには、教示ペンダントの選択を外します。
5. 保存して再起動を押して、変更を実行します。



注意:

ロボットから教示ペンダントが外されるまたは切断されると、非常停止ボタンは無効になります。ロボットの周辺から教示ペンダントを取り除く必要があります。

14 [実行] タブ



実行のタブは、できる限り少ないボタンとオプションによってロボットアームとコントロールボックスを簡単に操作することを可能とします。この簡単な操作は、PolyScopeのプログラミング部分のパスワード保護（21.3.2を参照）と合わせて、ロボットを作成済みプログラムのみで実行できるツールとするのに便利です。

この画面では、外部入力信号エッジ遷移に基づき、デフォルトプログラムを自動的に読み込み、開始することができます（16.1.9を参照）。

注：デフォルトプログラムの自動読み込みと起動、および電源投入時の自動初期化の組み合わせは、ロボットアームを他の機械と統合する場合などに使用できます。

14.1 プログラム

このプログラムフィールドには、ロボットに読み込まれたプログラムの名前と現在の状況が表示されます。プログラム読み込みタブをタップして、他のプログラムを読み込むことができます。

14.2 変数

ロボットプログラムでは、ランタイム中にさまざまな値を格納したり、更新するために変数を活用できます。次の2種類の変数が利用できます：

インストール変数 これらは複数のプログラムで使用することができ、その名前と値は、ロボットインストールと一緒に永続化されます（16.1.8を参照）。インストール変数はロボットとコントロールボックスが再起動した後も維持されます。

通常のプログラム変数 これらは実行中のプログラムだけが利用でき、値はプログラムが停止するとすぐに失われます。

ウェイポイントを表示する ロボットプログラムは、ウェイポイントに関する情報を保存するため、スクリプト変数を利用します。

変数リストにある変数を表示するため、変数にあるウェイポイントの表示チェックボックスを選択します。

変数タイプ

ブー ルブール型変数の値は、True か False になります。

型

整数 $-2147483648 \sim 2147483647$ (32 ビット) の範囲の整数です。

浮動 小浮動小数点数 (10 進数) (32 ビット) です。

数点

文字列 文字列です。

ポーズ 直交座標空間での位置と方向を表すベクトルです。位置ベクトル (x, y, z) および回転ベクトル (rx, ry, rz) の組み合わせで方向を表し、 $p[x, y, z, rx, ry, rz]$ のように記述します。

リスト 変数列です。

14.3 ロボットの年齢

このフィールドには、ロボットの電源が最初に入ってから経過期間を表示します。

注意：このフィールドの数字は、プログラムの実行時間とは関係ありません。

14.4 ロボットを位置まで移動

ロボットを位置まで移動画面はフッター内のプレイ をタップすれば表示されます。プログラムを起動する前にロボットのアームを特定の開始位置まで移動する必要がある場合、またはプログラムを変更している途中でロボットのアームがウェイポイントに向かって移動している場合にロボットを位置まで移動画面にアクセスして下さい。

ロボットを位置まで移動画面でロボットのアームを開始位置まで移動できない場合、プログラムツリー内の第1のウェイポイントまで移動します。ロボットのアームは次の場合に正しくないポーズに移動する可能性があります：

- ・ 第1運動のTCP、フィーチャーポーズまたはウェイポイントポーズはプログラムの実行中に第1運動が実行される前に変更されます。
- ・ 第1のウェイポイントはIfまたはSwitchプログラムツリーノードの中にあります。



自動

ロボットアームを、開始位置に移動するには、自動ボタンを押し続けます。
注：ボタンを離すと、いつでも運動を停止できます。

アニメーション

自動タブを長押しすると、アニメーションがこれからロボットアームが実行する運動を表示します。



注意:

1. 実際のロボットアームの位置でアニメーションを比較し、障害物にぶつかることなく、ロボットアームで運動を安全に実行できることを確認します。
2. 自動移動機能は、影の軌道に沿ってロボットを移動させます。衝突によって、ロボットや他の機器に損傷を与える可能性があります。

手動

手動ボタンを押すと、移動アイコン画面に移り、ロボットアームを手動で移動できるようになります。これは、アニメーションの運動を希望しない場合にのみ、必要です。

15 [プログラム] タブ



プログラムタブは、編集する現在のプログラムを表示します。

15.1 プログラムツリー

プログラムツリーは、プログラムノードと呼ばれるコマンドのリストとして、プログラムを表示します。プログラム名がこのコマンドのリストの真上に表示されます。




プログラムツリーの右側には、選択されたコマンドに関する情報が表示されます。


基本にあるコマンドリストからコマンドを追加するには、希望のコマンドタイプをクリックします。高度なコマンドをアドバンスで追加するかまたはテンプレート使用して追加することが可能です。テンプレートはすぐ校正できる状態のプログラムツリーを提供します。

プログラムツリーでは、実行中のコマンドが 15.1.1の説明にあるように強調されます。



15.1.1 プログラム実行表示





プログラムツリーには、ロボットコントローラーが実行中のコマンドを示す視覚的な列が含まれます。小さな  インジケータのアイコンが、コマンドアイコンの左側に表示され、実行中のコマンドとサブコマンドとなっているコマンド（通常、/ などのコマンドアイコンで表示されます）は青で強調されます。これは、ユーザーがツリー中の実行中コマンドを探すときに役立ちます。

例えば、ロボットアームが中間地点に向かって移動している場合、対応する中間地点のサブコマンドは、 のアイコンで示され、そのサブコマンドの名前は移動コマンド（15.5.1を参照）の名前と共に青で示されます。

プログラムが一時停止した場合、プログラム実行インジケータは実行中だった最後のコマンドを示します。

プログラムツリー下部の  アイコンのついたボタンをクリックすると、ツリー中の、現在実行中、または最後に実行されたコマンドに移動します。プログラムの実行中にコマンドがクリックされた場合、コマンドタブが選択されたコマンドの情報の表示を続行します。 ボタンを押すと、コマンドタブが、再度、現在実行中のコマンドの情報の表示を続行します。



15.1.2 検索ボタン

 をタップしてプログラムツリーでテキスト検索を行います。クリックすると、検索テキストを入力することができ、適合するプログラムノードが黄色で強調表示されます。さらに、適合プログラム間を移動するためにナビゲーションボタンが利用可能になりました。検索ノードから移動するには、 アイコンを押してください。



15.1.3 プログラムツリー ツールバー

プログラムツリーの底部にあるツールバーを使用するとプログラムツリーを修正できます。


元に戻す/やり直しボタン

 および  ボタンでコマンドに対する変更を元に戻したりやり直したりすることができます。


上 & 下移動

 および  ボタンでノードのポジションを変更できます。


カット

 ボタンでノードを切り取って、他のアクションに対して使用できます (例：プログラムツリーの別の場所に貼り付けるなど)。


コピー

 ボタンでノードをコピーし、他のアクションに対して使用できます (例：プログラムツリーの別の場所に貼り付けるなど)。


ペースト

 ボタン事前にカットまたはコピーしたノードを貼り付けることができます。

削除

 ボタンをタップしてプログラムツリーからノードを削除します。

抑制

 ボタンをタップしてプログラムツリーの特定のノードを抑制します。

抑制されたプログラム行は、プログラム実行時に単にスキップされます。抑制された行は、後で抑制を解除することができます。この方法により、元の内容を損なうことなく迅速にプログラムを変更できます。

15.1.4 空のノード



プログラムノードを空にはできません。プログラムを実行するにはプログラムツリーのすべての行を指定および定義する必要があります。

15.2 コマンドタブ

コマンドタブを使用して、各プログラムノードをプログラムツリーで構成し、プログラムを実行します。表示される情報は、選択したノードのタイプによって変わります。

コマンドタブのフィールドには、後続のサブセクションに記載されている追加のチェックボックスオプションがあります。



シーケンス開始前に追加

このチェックボックスを選択すると、プログラムを実行する前に一組のコマンドを追加できます。

初期変数値の設定

このチェックボックスを選択すると、プログラム（および任意のスレッド）が実行を開始する前に、変数値を設定できます。コマンドタブのフィールドは初期の変数値フィールドによって置き換えられ、初期変数値がプログラムツリーの上部に現れます。

1. ドロップダウンリストから変数を選択するかまたは変数選択ボックスを使用して変数を選択します。
2. 選択した変数に対する式を入力します。この式はプログラム開始時に変数値を設定するために使用されます。
3. 前回実行時の数値を維持するを選択して変数タブにある数値に変数を初期化することが可能です（15.4参照）。
このことにより、プログラム実行を繰り返す間、変数が値を維持することが可能になります。プログラムの初回実行時、または変数タブのクリア時には、変数は式から値を取得します。

変数は、名前を空白にすることで（スペースのみ）プログラムから削除することができます。

プログラムループが無限になっています

このチェックボックスを選択すると継続してプログラムを実行します。

15.3 [グラフィック] タブ



現在のロボットプログラムのグラフィカル表示です。TCP のパスは、3D ビューで表示され、運動区分は黒で、ブレンド区分（運動区分の間の遷移）は緑で表示されます。緑の点は、プログラム上の各々の中間地点における、TCP の位置を規定します。ロボットアームの 3D 図面は、ロボットアームの現在の位置を示し、ロボットアームの影は、画面の左側で選択された中間地点に、ロボットアームがどのように到達しようとしているかを示します。

ロボット TCP の現在位置が安全面またはトリガー面に近くなる、あるいはロボットツールの方向がツール方向境界の限界（13.2.5を参照）に近くなると、近接境界の限界の 3D 表現が表示されます。

注記：ロボットがプログラムを実行している時、境界限界の可視化が無効になります。

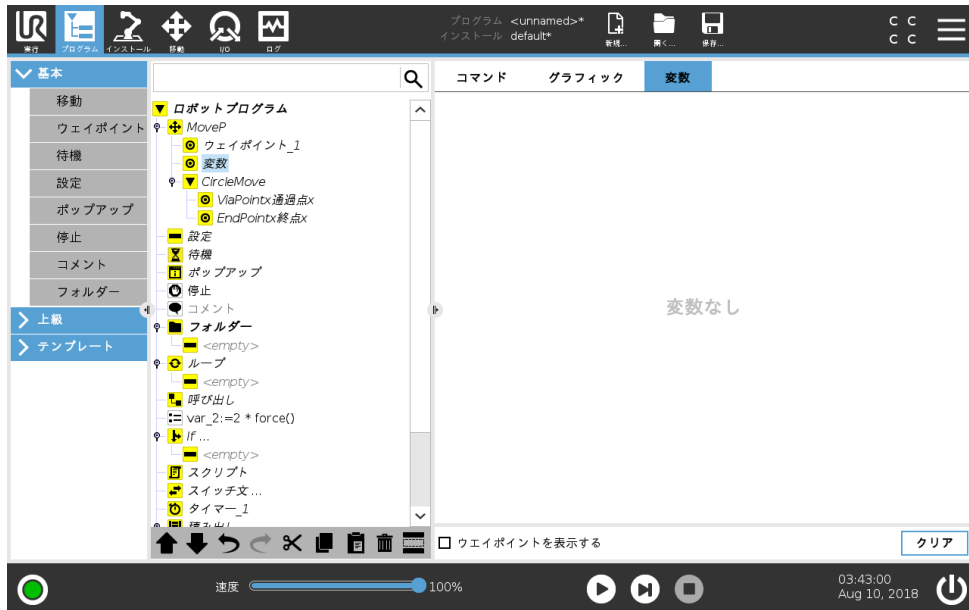
安全面は、ロボット TCP を位置決めすることを許可される平面側を示す面法線を表す小さな矢印と黄色と黒で可視化されます。トリガー面は、青と緑、および平面側に向いた小さな矢印で表示されます。ここでは、標準モード限界（13.2.2を参照）がアクティブになっています。ツール方向境界の限界は、ロボットツールの現在の方向を示すベクトルのある球状円錐で可視化されます。円錐内部は、ツール方向（ベクトル）の許可された領域を表します。

ターゲットロボット TCP が限界の近くにいとなくなると、3D 表現が消えます。TCP が境界の限界を超えるまたは超えそうになると、限界の可視化が赤に変わります。

3D ビューは、ロボットアームのビューを見やすくするために、拡大縮小や回転させることができます。画面の右上側のボタンを使うと、3D ビューのさまざまなグラフィカルコンポーネントを非表示にすることができます。下のボタンは、近接境界の限界を可視化するオン/オフを切り替えます。

表示される運動区分は、選択されたプログラムノードによって異なります。移動ノードが選択された場合は、表示されるパスはその移動によって定義された運動となります。中間地点ノードを選択すると、次の～10 ステップの運動が表示されます。

15.4 [変数] タブ



変数タブは実行中のプログラムの変数のライブの値を示し、プログラム実行の間は、変数と値のリストを保持します。表示する情報がある場合のみ現れます。変数はその名前によってアルファベット順に並べられます。この画面の変数名は、最大 50 文字で表示され、値と変数は最大 500 文字で表示されます。ウェイポイント変数は、ウェイポイントの表示が有効な場合、リストに表示されます。

15.5 基本プログラムのノード

15.5.1 移動



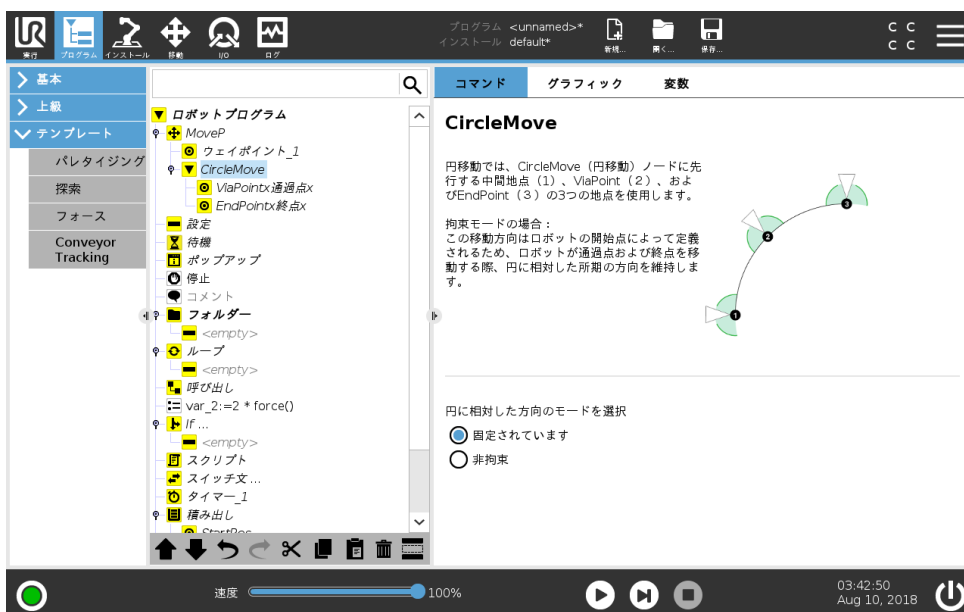
移動コマンドは、基盤となる中間地点を通るロボットの動きを制御します。中間地点は移動コマンドの下になければなりません。移動コマンドは、ロボットがこれらの中間地点の間を移動するロボットの加速度と速度を定義します。

運動のタイプ

3種類の運動タイプのうちひとつを選択できます。**MoveJ**、**MoveL** および **MoveP**。それぞれの運動タイプについて以下で説明します。

- **moveJ** は、ロボットアーム ジョイント空間で計算された動きをします。ジョイントは同時に運動を完了するように制御されています。この運動タイプでは、ツールのパスが曲線を描きます。この運動タイプに適用されている共有パラメータは最大ジョイント速度、ジョイント加速度であり、 deg/s および deg/s^2 でそれぞれ規定されています。ロボットアームをウェイポイント間で高速に運動させたい場合、そのウェイポイント間にあるツールのパスを無視し、この運動タイプが優先設定になります。
- **moveL** は中間地点間で、ツール中心点 (TCP) を直線に作動させます。すなわち、各々のジョイントは、ツールの直線パスを維持させるために複雑な動きをします。この運動タイプに設定できる共有パラメータは、それぞれ mm/s および mm/s^2 に規定された望ましいツール速度とツール加速度、それにフィーチャーです。
- **moveP** はツールを円ブレンドの一定速度で直線に動かし、糊付けや、調合など特定の工程作業を目的としています。ブレンド半径の大きさは、デフォルト値では、すべての中間地点間の共有値となります。値を小さくするとパスは鋭く曲がるようになり、反対に、値が大きいほどパスは円滑になります。ロボットは中間地点の間を一定速度で動くため、ロボットのコントロールボックスは I/O 操作やオペレーターの処理を待機することはできません。待機することで、ロボットアームの運動が止まったり、予防停止を引き起こす可能性があります。
- 円移動は、円移動をするために **moveP** に追加することができます。ロボットは現在の位置または開始点から動作を開始し、円弧上に指定された **ViaPoint**、および **EndPoint** を通過して円移動を完了します。
モードは円弧を通じてツールの方向を計算するために使用されます。モードは以下の設定が可能です：

- 拘束：ツールの方向を定義するために開始点のみが使用されます
- 非拘束：ツールの姿勢を定義するために、開始点が **EndPoint** に変換されます



共有パラメーター

移動画面右下の共有パラメーターは、ロボットアームの以前の位置からコマンドの下での最初の間地点まで、またそこからその後の各々の中間地点までの運動に適用されます。移動コマンドの設定は、その移動コマンドの下の最後の中間地点以降のパスには適用されません。

TCP 選択

ロボットの間地点間の移動の仕方は、TCP がユーザー定義の TCP またはアクティブな TCP を用いて設定されたかに応じて調整されます。アクティブ TCP の無視により、この運動をツールフランジに関連して調整することができます。

Move での TCP 設定

1. プログラムタブ画面にアクセスし、中間地点に使用される TCP を設定します。
2. コマンドで、右側のドロップダウンメニュー野中の Move の種類を選択します。
3. Move で TCP 設定ドロップダウンメニューの中のオプションを選択します。
4. アクティブ TCP を使用を選択するかまたはユーザー定義 TCP を選択します。
また、アクティブ TCP の無視を選択することもできます。

フィーチャー選択

このフィーチャーにより運動コマンドのウェイポイントのスペースを空け、これらのウェイポイントを指定するとこの状態が表示されます (セクション 16.3 参照)。すなわち、中間地点を設定する際に、プログラムは、選択されたフィーチャーについてフィーチャー空間におけるツールの座標を記憶します。詳細な説明が必要な環境がいくつかあります：

相対中間地点 選択されたフィーチャーは、に影響を与えません。相対的運動は常に基部の位置に対して実行されます。

可変中間地点 ロボットアームが可変中間地点に向かって運動する場合、ツールセンターポイント (TCP) は選択されているフィーチャー空間の座標空間として計算されます。したがって、可変中間地点のロボットアーム動作は、別のフィーチャーが選択されれば、必ず変化します。

フィーチャー変数 プログラム実行中に対応する変数に一時停止を割り当てるとフィーチャーのポジションを変更できます。

ジョイントアングルを利用

3D ポーズの代わりとなるものとして、MoveJ を利用してロボットジョイントアングルを利用するウェイポイントを定義するため、ジョイントアングルの利用チェックボックスを選択することができます。ジョイントアングルの利用が有効な場合、TCP およびフィーチャーオプションは利用できません。ジョイントアングルの利用を利用して定義されているウェイポイントは、プログラムがロボット間で動作している場合、調整されません。

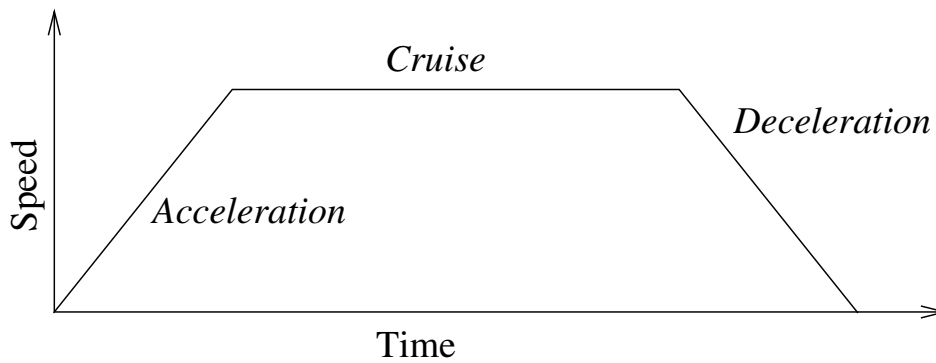


Figure 15.1: 運動の速度プロファイル曲線は、加速、巡航および減速の3つの区分に分割されます。巡航フェーズのレベルはモーションの速度設定により規定され、加速と減速フェーズの勾配は加速パラメーターによって規定されます。

固定中間地点



ロボットパス上の点です。中間地点は、ロボットプログラムで最も重要な部分であり、ロボットアームにどこへ動くかを指示します。固定ポジションウェイポイントは、物理的にその位置にロボットアームを動かすことで指示します。

ウェイポイントの指示

指示というのは、アプリケーションのフィーチャーに関連する TCP を配置する方法をロボットに示すために利用される用語です。ロボットにウェイポイントを指示するには、以下の説明に従ってください。

1. プログラムタブで、ノードの移動を挿入します。
2. ノードの移動で、**TCP** の設定ドロップダウンメニューを利用して、TCP を設定します。
3. ノードの移動で、フィーチャードロップダウンメニューを利用して、フィーチャーを選択します。
4. 中間地点で、指示モードまたはジョグを使って目的の設定でロボットの位置を合わせます。

中間地点の使用

中間地点の使用とは、現在の状況下でフィーチャーと TCP 間の指定された関係を適用することを意味します。フィーチャーと TCP の関係が、現在選択されているフィーチャーに適用されることで、目的の TCP 位置が実現します。その後、ロボットは自らの位置をどのように調整すべきかを理解し、現在アクティブな TCP がその TCP 位置に達するようにします。中間地点を使用するには、以下の手順に従います。

1. 「ノードの移動」で既存の中間地点を使用するか、別の「ノードの移動」に中間地点を挿入します
(コピー&ペーストする、中間地点上の「リンク」ボタンを使用するなどの方法で)。
2. 目的の TCP を設定します。
3. 目的のフィーチャーを設定します。

中間地点の設定

中間地点名

中間地点は自動的に固有の名前を取得します。この名前はユーザー変更ができます。リンクアイコンを選択することで、中間地点がリンクされポジション情報が共有されます。ブレンド半径、ツール/ジョイント速度およびツール/ジョイント加速などのその他の中間地点情報はリンクされていたとしても個別の中間地点に対して構成されます。

ブレンド

ブレンドはロボットが2つの軌道の間で停止することなく、双方の軌道間をスムーズに遷移することを可能にします。

例 ピックアンドプレースのアプリケーションを例として考えた場合、(図15.2参照)、ロボットは現在中間地点 1 (WP_1) にあり、中間地点 3 (WP_3) で対象物を持ち上げる必要があります。対称物やその他の障害物との衝突を避けるため (0)、ロボットは WP_3 に中間地点 2 から来る方向で接近する必要があります (WP_2)。つまり、中間地点は要件を満たすパスを作り出すために導入されています。

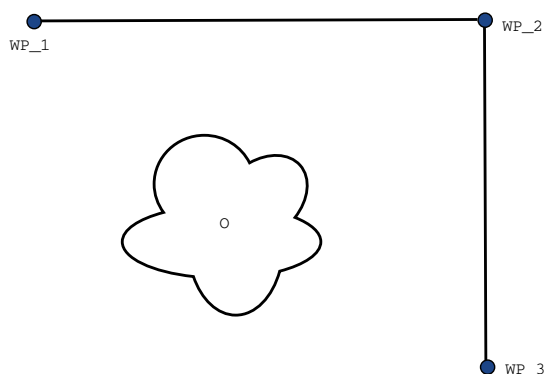


Figure 15.2: WP_1: 初期位置、WP_2: 通過点、WP_3: 持ち上げ位置、0: 障害物。

その他の設定が構成されていないと、ロボットは次の移動へと続ける前に各中間地点で停止します。このタスクでは、スムーズな方向転換の方が要件を満たしていながらより少ない時間と

エネルギーを消費するので、WP_2 での停止は好適ではありません。ロボットが正確に WP_2 に達しなくても、この位置付近で 1 番目の軌道から 2 番目の軌道への遷移が行われる限り許可されます。

中間地点のブレンドを構成して、ロボットが次の軌道へのスムーズな遷移を計算出来るようにすることで WP_2 での停止を避けることが出来ます。ブレンドの一次パラメータは半径です。ロボットが中間地点のブレンド半径内にある場合、初期のパスから外れてブレンドを開始することが出来ます。そうすることでロボットは減速して加速する必要が無くなるので、より迅速でスムーズな動きが出来るようになります。

ブレンドパラメータ 中間地点以外にも複数のパラメータがブレンドの軌道に影響します (図15.3参照)。

- ブレンド半径 (r)
- ロボットの初期および最終速度 (それぞれ、位置 $p1$ および $p2$)
- 移動時間 (例えば軌道に特定の時間を設定するとロボットの初期/最終速度に影響します)
- ブレンドする軌道タイプの開始点と終了点 (MoveL、MoveJ)

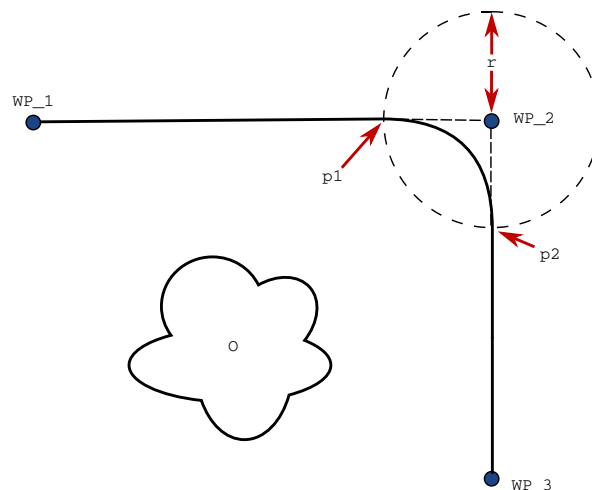


Figure 15.3: ブレンドオーバーWP_2 (半径 r 、初期ブレンド位置: $p1$ 、最終ブレンド位置: $p2$) .0 は障害物です。

ブレンド半径が設定されると、ロボットアームの軌道は中間点周囲のブレンドとなり、ロボットアームがその点で停止しないようにできます。

ブレンドを重ねることはできません。そのため、前のまたは次の中間地点のブレンド半径あるいは図15.4に示す中間地点と重なるブレンド半径を設定することはできません。

条件付きブレンド軌道 ブレンド軌道はブレンド半径が設定される中間地点と次のプログラムツリーの 1 つに影響されます。つまり、図15.5にあるプログラムでは、WP_1 周囲のブレンドは WP_2 に影響されます。及ぼす影響はこの例の WP_2 周囲でのブレンドでさらに顕著になります。可能性として 2 つの終了位置があるので、次の中間地点がどちらであるかを決定するため、ロボットはブレンド半径に入るときまでに `digital_input[1]` の現在の読取り値を既に評価していなければなりません。つまり、プログラムのシーケンスを考えると多少直感に

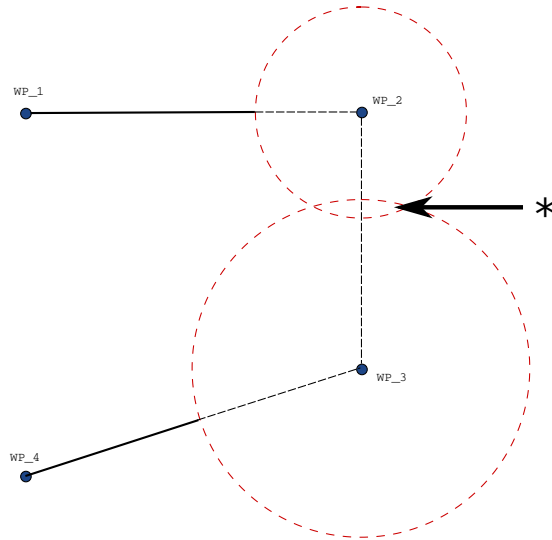


Figure 15.4: ブレンド半径の重複は許可されていません (*).

反しますが、**if...then** 式（または次の中間地点を決定するために必要なその他のステートメント、例えば変数中間地点など）が実際に WP_2 に達する前に評価されます。中間地点が停止点である場合で、その次の中間地点を決定する条件式がその後に続く場合（例えば I/O コマンドなど）、コマンドはロボットアームがその中間地点で停止した際に実行されます。

```

MoveL
  WP_I
  WP_1 (blend)
  WP_2 (blend)
  if (digital_input[1]) then
    WP_F_1
  else
    WP_F_2
  
```

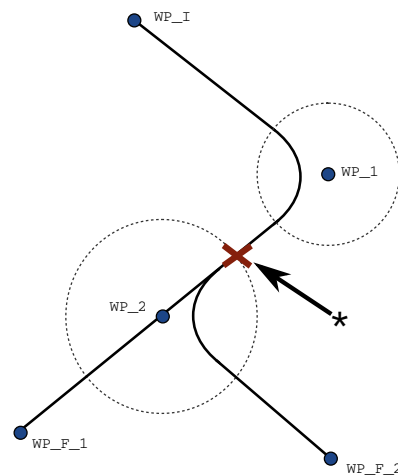


Figure 15.5: WP_I は初期中間地点で、最終的中間地点の可能性として条件式に応じた WP_F_1 と WP_F_2 の 2 つがあります。ロボットアームが 2 番目のブレンドに入った時に条件 if 式が評価されます (*).

軌跡のブレンド 運動タイプ (MoveL、MoveJ、または MoveP) により、異なる軌跡のブレンドが生成されます。

- **MoveP** でのブレンド MoveP でブレンドすると、ブレンド位置が一定速度で円弧をフォローします。二つの軌跡間でのスムーズな補間により、方向をブレンドします。MoveJ

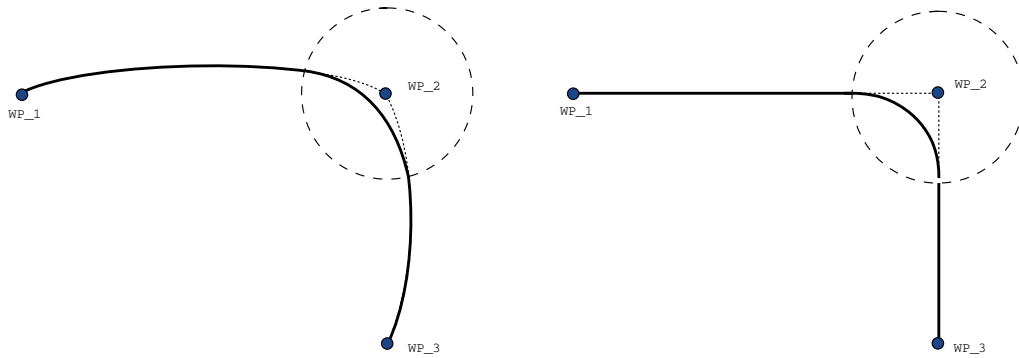


Figure 15.6: ジョイント空間 (MoveJ) 対デカルト空間 (MoveL) の移動とブレンド。

または MoveL を MoveP にブレンドすることができます。このような場合、ロボットは MoveP の円弧ブレンドを利用して、二つの動きの速度を補間します。MoveP を MoveJ または MoveL にブレンドすることはできません。その代わりに、MoveP の最終ウェイポイントがブレンドのない停止ポイントと見なされます。二つの軌跡が 180 度に近い角度 (反対方向) にある場合、ブレンドはできません。ブレンドにより、ロボットが一定速度でフォローすることができない非常に小さな半径の円弧を描くためです。これにより、ウェイポイントを調整して鋭角にならないようにして調整することが可能なプログラム内でランタイムの例外を発生させます。

- **MoveJ** を含むブレンド MoveJ ブレンドにより、ジョイント空間にスムーズなカーブを描きます。これにより、MoveJ から MoveJ、MoveJ から MoveL、MoveL から MoveJ へのブレンドを行います。このブレンドにより、ブレンドがない運動よりもよりスムーズで高速な軌道を生み出します (図 15.6 参照)。速度および加速度が速度プロファイルを規定するために使用されている場合、このブレンドはブレンド時のブレンド半径内にとどまります。時間を速度および加速度の代わりに使用して、両方の運動に関する速度プロファイルを規定する場合、ブレンド半径に軌道が収まらないオーバーシュートが発生する場合があります。二つの軌跡の時間が大きく異なる場合に、発生することがあります。
- **MoveL** でのブレンド MoveL でブレンドすると、ブレンド位置が一定速度で円弧をフォローします。二つの軌跡間でのスムーズな補間により、方向をブレンドします。ロボットは非常に高度な加速度を避けるため、円弧をフォローする前に軌道上で減速する場合があります (二つの軌道間の角度が 180 度に近い場合)。

相対中間地点



ロボットアームの前の位置との相関関係（たとえば、「左側に 2cm」など）が規定された位置を持つ中間地点です。相対位置は、規定された 2 つの位置の間の差（左から右）として定義されます。

注記：繰り返される相対位置は、ロボットアームを作業空間外まで移動する可能性があることにご留意ください。

この距離は、TCP の 2 つの位置の間のデカルト座標の距離（直線距離）です。角度は、2 つの位置の間で TCP の方向がどれだけ変わるかを示します。より正確には、方向の変化を表す回転ベクトルの長さです。

可変中間地点



変数により規定された位置を持つ中間地点で、この場合には、計算された _ 位置になります。変数は

15.5 基本プログラムのノード

`var=p[0.5,0.0,0.0,3.14,0.0,0.0]` のようなポーズでなければいけません。最初の 3 つは x 、 y 、 z で最後の 3 つはベクトル rx 、 ry 、 rz で規定される回転ベクトルによる方向になります。軸の長さは、回転させる角度をラジアンで表し、ベクトル自体はその周りを回転させる軸を定めます。この位置は、必ず選択されたフィーチャーによって定義される、基準フレームまたは座標システムに関連して規定されます。ブレンド半径が固定の中間点に設定され、その前後の中間点に変数である場合、またはブレンド半径が変数の中間点に設定される場合、そのブレンド半径の重複の有無は確認されません（15.5.1を参照）。プログラムの実行中に、ブレンド半径が、ある点と重複する場合、ロボットはそれを無視し、次に移動します。

たとえば、ロボットをツールの Z 軸に沿って 20 mm 移動するには、次のようにします：

```
変数_1=p[0,0,0.02,0,0,0]
```

Move1

中間地点_1（変数位置）：

変数 = var_1、フィーチャー = ツールを使用

15.5.2 待機



待機は、I/O 信号または式を所定の時間一時停止します。待機なしが選択された場合、何も起こりません。

注：ツール通信インターフェース（TCI）が有効化されると、待機なしの間、ツールのアナログ入力ができなくなります（16.1.10を参照）。

15.5.3 設定



デジタルまたはアナログ出力のいずれかを定められた値に設定します。

このコマンドはロボットアームの有効荷重の設定にも使用することができます。ツールでの重量が予想した有効荷重と異なる場合、ロボットが予防停止することを防止するために有効荷重の重量調整が必要になることがあります。デフォルトとして、アクティブな TCP も重心として使用されます。アクティブな TCP を重心として使用すべきではない場合、チェックボックスの選択を外すことができます。

アクティブな TCP はセットコマンドを使用して変更することもできます。チェックボックスを選択して、メニューから TCP オフセットの一つを選択してください。特定モデルでのアクティブ TCP は、プログラムの書き込み時に分かっている場合、左の基本メニューにある運動をタップして TCP 選択を利用することができます (参照 15.5.1)。名前のついた TCP の設定について詳細については (16.1.1) をご覧ください。

15.5.4 ポップアップ



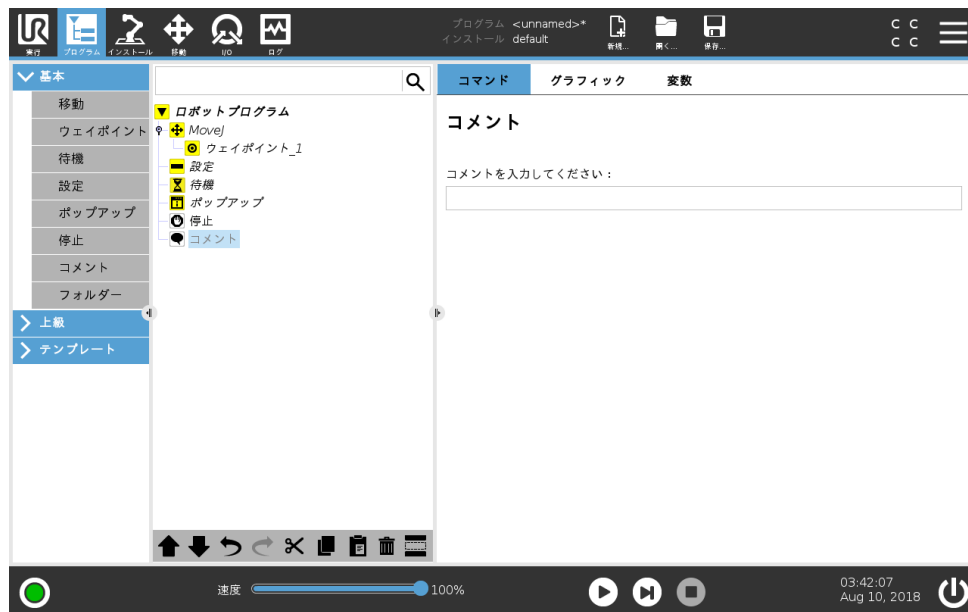
ポップアップは、プログラムがこのコマンドに達したときに画面に現れるメッセージです。メッセージのスタイルは選択可能で、テキスト自体は、画面に表示されるキーボードを使用して作成することができます。ロボットは、ユーザー/オペレーターがポップアップの「OK」ボタンを押すまで、プログラムを継続せず待機します。「プログラム実行停止」項目が選択されると、ロボットプログラムはこのポップアップの時点で停止します。
注：メッセージは最大 255 文字までに制限されています。

15.5.5 停止



プログラム実行がこの時点で停止します。

15.5.6 コメント



プログラマーに、プログラムにテキスト行を追加する選択肢を提供します。このテキスト行は、プログラム実行時には何の働きもしません。

15.5.7 フォルダー

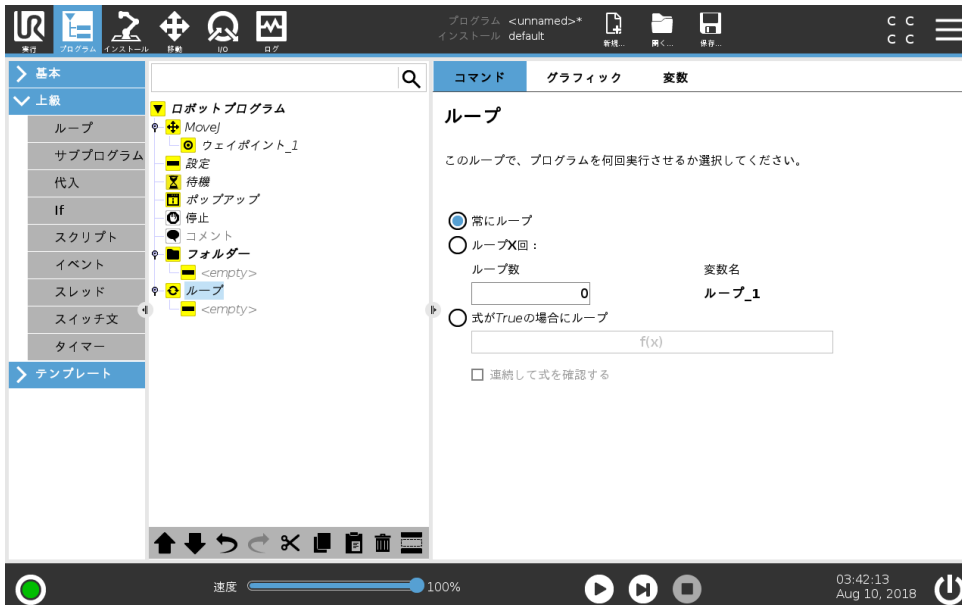


フォルダーは、プログラムの特定部分を編成してラベル付けしたり、プログラムツリーを整理したり、プログラムの読み取りやナビゲートを簡単にするために使用します。

フォルダーはプログラムおよびプログラムの実行にまったく影響しません。

15.6 高度プログラムのノード

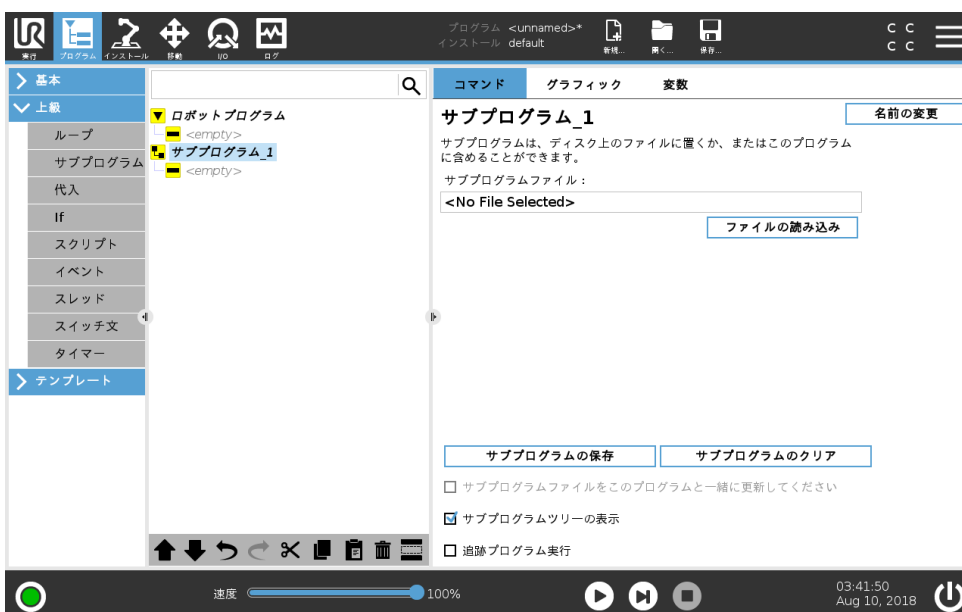
15.6.1 ループ



基盤となるプログラムコマンドをループさせます。選択によって、基盤となるプログラムコマンドは無限にループするか、特定の回数ループするか、または規定された条件が真である限りループします。特定の回数ループする場合は、専用のループ変数（上記のスクリーンショットでは loop_1 と呼ばれています）が作成され、そのループ内の式で使用することができます。ループ変数は、0 ~ N - 1 の範囲になります。

終了条件として式を使用してループを行う場合、PolyScope は、その式を連続的に評価するオプションを提供します。そのため、「ループ」を、反復の直後ではなく、実行中にいつでも中断させることができます。

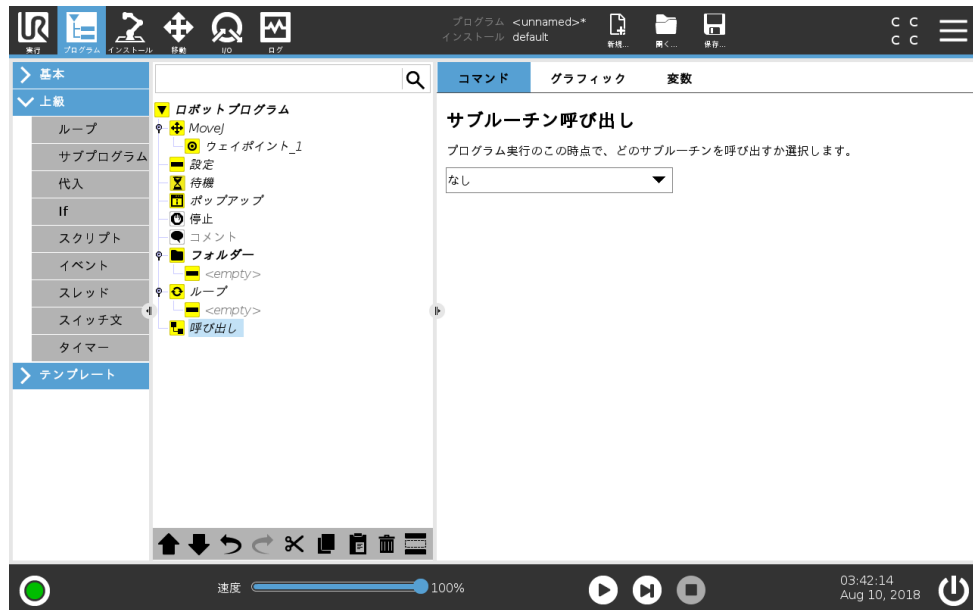
15.6.2 SubProgram



Copyright © 2009–2018 by Universal Robots A/S. All rights reserved.

サブプログラムでは、数か所で必要とされるプログラムの部分を保持することができます。サブプログラムはディスク上の別個のファイルでもよく、サブプログラムが誤って変更されるのを保護するため、非表示にすることもできます。

サブプログラム呼び出し



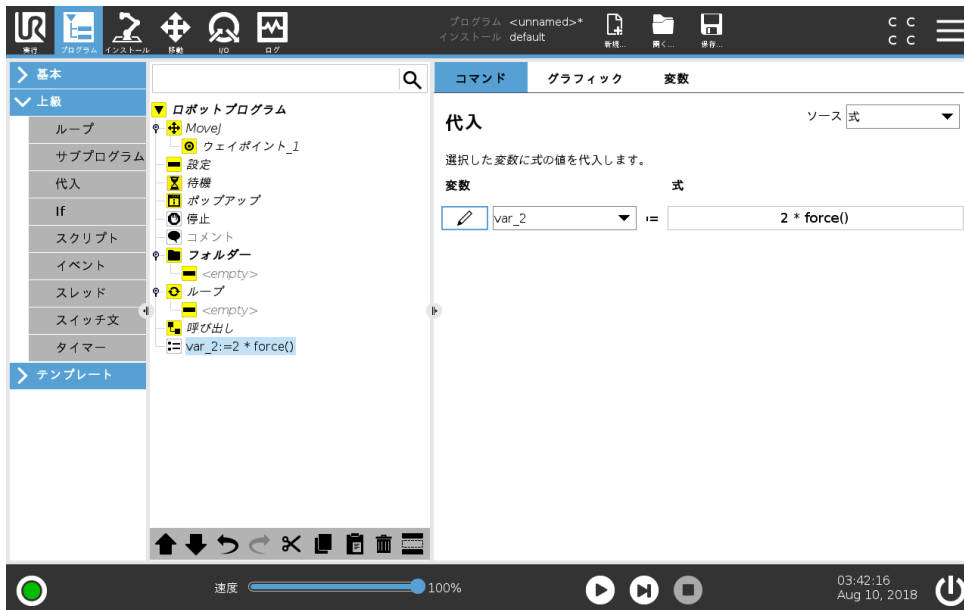
サブプログラムの呼び出しによって、サブプログラムでプログラム行を実行させ、後続のの行に戻ります。

15.6.3 代入



変数に値を代入します。右側の計算値を左側の変数に代入します。これは複雑なプログラムで便利です。

15.6.4 If



If...Else コマンド構文は、センサー入力または変数値に基づいてロボットの動作を変更します。式エディターを使用して、ロボットがこの **If** コマンドに従う基準となる条件を記述します。条件の評価結果が真の場合、この **If** コマンドが実行されます。

If コマンドは数種の **Elseif** 文がありそれらは **Elseif** 追加および **Elseif** 削除ボタンを使用して追加および削除できます。ですが、**If** コマンドに記述できる **Else** 文はひとつのみです。

注：連続して式を確認するのチェックボックスを選択すると、**If** コマンドおよび **Elseif** 文の条件をそれに含まれた行を実行しながら評価することができます。**If** コマンド内の式の評価結果が偽となった場合、その後 **Elseif** 文または **Else** 文が続きます。

15.6.5 スクリプト



このコマンドを使うと、ロボットコントローラーにより実行される基盤となるリアルタイムスクリプトにアクセスできます。これは高度なユーザーのみを対象としており、使用方法の説明は、サポートウェブサイト (<http://www.universal-robots.com/support>) のスクリプトマニュアルにあります。

左上隅の「ファイル」オプションを選択すると、スクリプトプログラムのファイルを作成および編集することができます。この方法によって、長く複雑なプログラムを、PolyScope によるユーザーフレンドリーなプログラミングと一緒に使用できます。

15.6.6 イベント



イベントを使うと、入力信号をモニターしたり、何らかの処理を実行したり、入力信号が高になった場合に変数を設定することができます。たとえば、1つの出力信号が高になった場合に、イベントプログラムで 200ms 間待機して再び低に戻すことができます。これによって、外部機械が高入力レベルではなく上昇フランクをトリガーする場合に、メインプログラムコードをより簡単にすることができます。イベントはコントロールサイクル (8ms) 毎に 1 回確認されます。

15.6.7 スレッド



スレッドはロボットプログラムの平行プロセスです。スレッドは、外部機械をロボットのアームとは独立して制御するために使用できます。スレッドは、変数と出力信号を使用してロボットプログラムと通信することができます。

15.6.8 スイッチ文



スイッチケース構文によって、ロボットの動作をセンサー入力または変数値に基づいて変更させることができます。式エディタを使用して、ロボットがこのスイッチのサブコマンドに進まなければならない場合の、基本条件を記述し、ケースを定義します。条件の評価結果がケースの一つに該当する場合、このケース内の行が実行されます。初期設定ケースが特定された場合、行は他の該当ケースが見つからない場合のみ、実行されます。

各スイッチには複数のケースと1個の初期設定ケースを割り当てることができます。スイッチにはケースの数値を定義した例を1個のみ割り当てることができます。ケースは、画面上のボ

タンを使用して追加することができます。ケースコマンドは、このスイッチの画面から削除することができます。

15.6.9 タイマー



タイマーにより、ロボットの特定パーツが動作するのにかかる時間の長さを測定します。可変プログラム

15.7 テンプレート

15.7.1 パレット



パレット作業は、(15.7.1.1参照) で説明したようにパターンとして規定された、一組の場所における連続した運動を実行できます。パターンの各位置で、パターンの位置に関連して、連続した運動が実行されます。

パレット作業のプログラミング

実行するステップは次の通りです。

1. パターンを定義します。
2. 各々の単一のポイントでピックアンドプレースする **PalletSequence** を作成します。シーケンスは、各々のパターン位置で何を行うかを記述します。
3. シーケンスコマンド画面のセレクトアを使用して、シーケンス中のどの中間地点をパターン位置に対応させるかを定義します。

パレットシーケンス/アンカー可能シーケンス

パレットシーケンス ノードでは、ロボットアームの運動はパレットの位置に相対的です。シーケンスの動作は、ロボットアームが、アンカー位置/パターンポイントのパターンにより指定された位置に来るようになっています。後の位置は、これに適合するように、すべて移動されます。

アンカー位置に相対的にならないため、シーケンスの中で移動コマンドを使用しないでください。

「BeforeStart」

オプションの **BeforeStart** シーケンスは、作動開始直前に実行します。これは、準備完了信号を待機するのに使用できます。

「AfterEnd」

オプションの **AfterEnd** シーケンスは、作業完了時に実行します。これを使用して、次のパレットを準備し、コンベア運動を開始させる信号を送ることができます。

15.7.1.1 パターン



パターンコマンドは、ロボットプログラムの各位置間を循環させるために使用します。パターンコマンドは各実行での1つの位置に対応します。

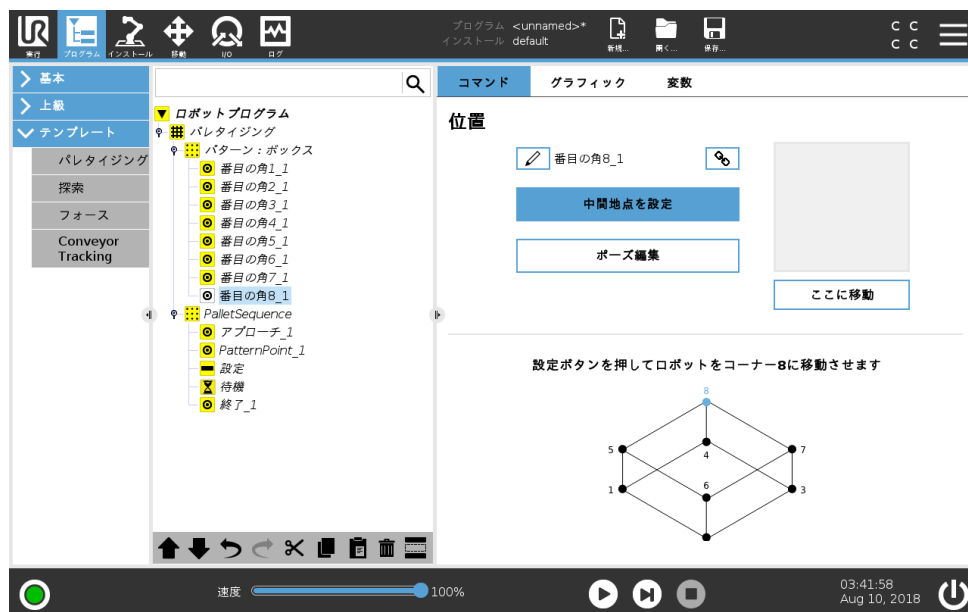
パターンは4つのタイプのいずれかとして規定できます。最初の3つは、直線、四角またはボックスで、正規パターンの位置に使用できます。正規パターンはいくつかの特性点により定

義されます。特性点はパターンのエッジを定義します。直線の場合には、2つの端点であり、四角では4か所ある角の点の内の3つであり、ボックスでは8か所ある角の点の内の4つとなります。プログラマーは、パターンの各エッジに沿って位置の数を入力します。ロボットコントローラーは、エッジのベクトルを比例加算して、個々のパターン位置を計算します。

横断する位置が正規パターンにならない場合は、リストオプションを選択することができます。ここで、プログラマーはすべての位置のリストを規定します。この方法で、位置のどのような配列も可能になります。

パターンの定義

ボックスパターンが選択された場合、画面は次のようになります。



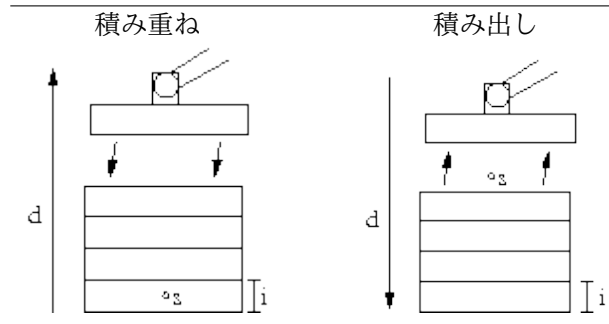
ボックスパターンは3つのベクトルを使用してボックスの側面を定義します。これらの3つのベクトルは4つの点として規定され、ここで1番目のベクトルは点1から点2へ、2番目のベクトルは点2から点3へ、3番目のベクトルは点3から点4に向かいます。それぞれのベクトルは間隔カウント番号で分割されます。パターンの個々の位置は、単純に間隔ベクトルを比例加算することにより、計算されます。

直線 および 四角 パターンは同様の働きをします。

パターンの位置を横断する間は、カウンター変数が使用されます。変数の名前は、パターンコマンド画面で見ることができます。変数は、0から $X * Y * Z - 1$ までのパターン中の点の数を循環します。変数は代入を使用して操作することができ、式の中で使用することもできます。

15.7.2 探索

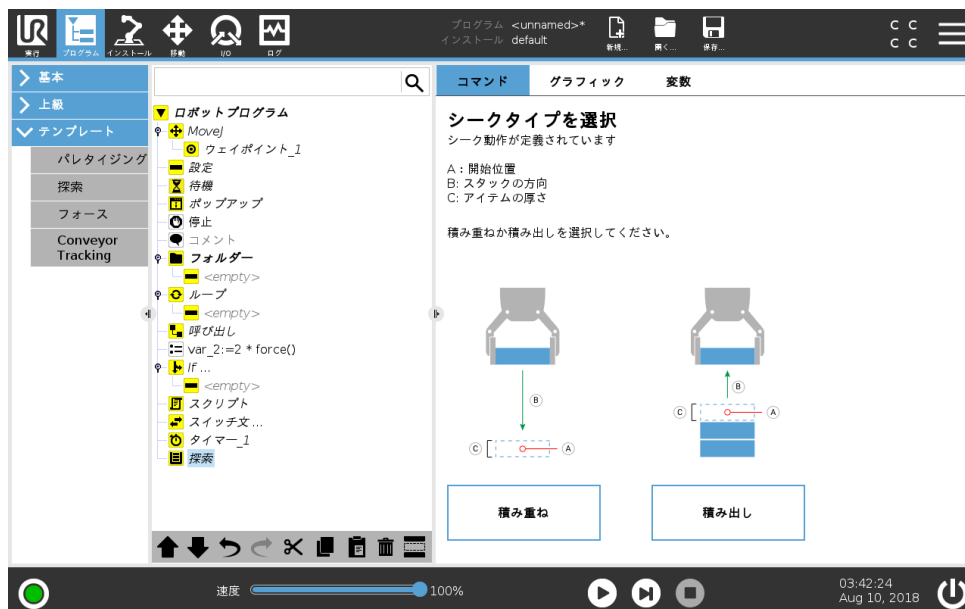
探索機能は、センサーを使用して、ワークを掴んだり離す正しい位置に達したことを判断します。センサーは押しボタンスイッチでも、圧力センサーでも、静電容量センサーでも使用できます。この機能は、厚さが異なるワークを積み重ねる作業や、ワークの正確な位置が分からない、またはプログラム化が困難な場合に使用されます。



積み重ね作業のために探索機能をプログラムする場合は、 s 開始点、 d 積み重ね方向、そして i 積み重ねるワークの厚さを定義する必要があります。

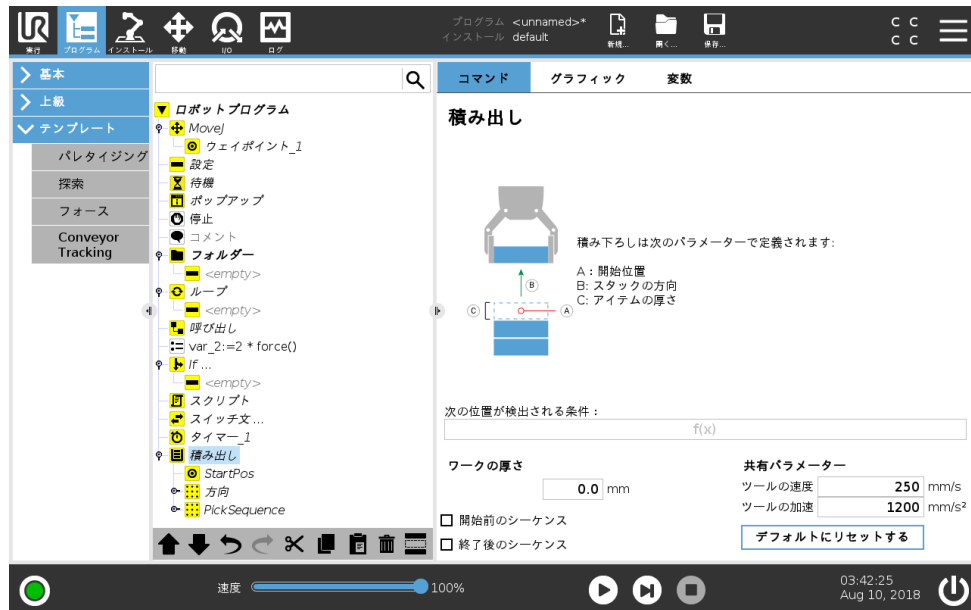
その上に、次の積み重ね位置に達した時の条件と、各々の積み重ね位置で実行される特殊なプログラムシーケンスを定義する必要があります。また、積み重ね作業に関与する運動の速度と加速度も規定する必要があります。

積み重ね



積み重ねの場合は、ロボットアームは開始点まで動き、次に反対方向に動いて、次の積み重ね位置を探索します。見つかったら、ロボットはその位置を記憶して特殊なシーケンスを実行します。次のラウンドでは、ロボット方向に沿ったワークの厚さを加算した記憶位置からは探索を開始します。積み重ねは、積み上がった高さが何らかの定義値を超えた場合、またはセンサーが信号を送った場合に終了します。

積み出し



積み出しをする場合は、ロボットアームは開始位置から次のワークを探索するために所定の方向に動きます。画面の条件によって、次のワークが到達するタイミングが決まります。条件が満たされると、ロボットはその位置を記憶して特殊なシーケンスを実行します。次のラウンドでは、ロボットは方向に沿ったワークの厚さを加算した記憶位置から探索を開始します。

開始位置

開始位置は積み重ね作業を始める位置です。開始位置を省略すると、積み重ねはロボットアームの現在の位置から開始されます。

方向



方向は2つの位置によって定められます。TCPの第1の位置と、TCPの第2の位置との間の位置差として計算されます。

注：方向は、点の向きを考慮しません。

次の積み重ね位置の式

ロボットアームは連続的に上昇しながら、次の積み重ね点に達するまで、方向ベクトルに沿って動きます。式が真と評価されると、特殊なシーケンスが実行されます。

「BeforeStart」

オプションの BeforeStart シーケンスは、作動開始直前に実行します。これは、準備完了信号を待機するのに使用できます。

「AfterEnd」

オプションの AfterEnd シーケンスは、作業完了時に実行します。これを使用して、次の積み重ねを準備し、コンベア運動を開始させる信号を送ることができます。

ピック/プレースシーケンス

パレット作業 (15.7.1) の場合と同じように、各々の積み重ね位置で、特殊なプログラムシーケンスが実行されます。

15.7.3 フォース

ロボットの作業空間で、フォースモードは、選択可能な軸のコンプライアンスおよびフォースを可能にします。フォースコマンドの下でのすべてのロボットアームの運動は、フォースモードで実行されます。ロボットアームがフォースモードで移動する場合、ロボットが適合する1つ以上の軸を選択できます。ロボットアームは、適合する軸に合わせて環境と適合します。つまり、ロボットアームは指定されたフォースを達成するために、その位置を調整します。ロボットアーム自体が、ワークピースなどの環境にフォースを適用することも可能です。

フォースモードは、事前定義された軸に沿った実際のツール中心点 (tcp) の位置は重要でないものの、代わりにその軸に沿ったフォースが望ましい用途に適します。たとえば、ロボットのTCPが曲面に対して回転する場合、またはワークピースを押したり引いたりする場合などです。フォースモードは、事前定義された軸の周りに特定のトルクを適用することにも対応しています。

ゼロ以外のフォースが設定され、軸内に障害物がない場合には、ロボットアームはその軸に沿って加速しようとしています。

1つの軸が適合するように選択されたとしても、ロボットプログラムは引き続きその軸に沿ってロボットを移動しようとしています。ただし、フォース制御では、ロボットアームが指定されたフォースを実現できるよう試みます。



警告:

1. フォースモードに入る直前に急に減速しないようにしてください。
2. フォース制御の精度が低下するため、フォースモードでは急に加速しないようにしてください。
3. フォースモードに入る前に、適合する軸に対して平行方向に移動しないようにしてください。



フィーチャー選択

フィーチャーメニューは、ロボットがフォースモードで作動する間に使用する座標系（軸）を選択するために使用します。メニューのフィーチャーはインストール時に定義されたものです（16.3を参照）。

フォースモードタイプ

4つの異なるタイプのフォースモードがあり、それぞれが選択されたフィーチャーを解釈する方法を判断します。

- 単純: 1つの軸だけがフォースモードに対応します。この軸に沿ったフォースは調整可能です。望ましいフォースは、必ず選択されたフィーチャーのZ軸に沿って印加されます。ただし、直線フィーチャーの場合はそのY軸に沿います。
- フレーム: フレームタイプはさらに高度な使用法を可能にします。ここでは、6つの自由度すべての適合とフォースを個別に選択することができます。
- 点: 点が選択されると、タスクフレームはロボットのTCPから選択されたフィーチャーの中心に向かって指されるY軸を持ちます。ロボットのTCPと選択されたフィーチャーの中心の間の距離は少なくとも10 mmなければなりません。ロボットのTCP位置が変化すると、タスクフレームが随時変化することにご留意ください。タスクフレームのX軸とZ軸は選択されたフィーチャーの最初の方向に依存します。
- 運動: これは、タスクフレームがTCPの運動方向により変化することを意味します。タスクフレームのX軸は、選択されたフィーチャーのX軸とY軸に展開された面へのTCPの運動方向の投影となります。Y軸はロボットアームの動きに直角となり、選択されたフィーチャーのX-Y面上にあります。これは、複雑なパスに沿ってバリ取りをする場合に、フォースがTCPの動きに対して直角になる必要がある場合に便利です。

注記：ロボットアームが移動しない場合は、次の点にご留意ください：ロボットアームが静止状態のままでフォースモードが入力された場合、TCPの速度がゼロより大きくなるまでは適合する軸がありません。しばらくの間フォースモードのままとなった後、ロボットアームはまた静止し、タスクフレームは前回TCPの速度がゼロより大きくなった際と同じ方向を持ちます。

後の3つのタイプでは、ロボットがフォースモードで作動している場合、実際のタスクフレームを [グラフィック] タブ（15.3を参照）にランタイムに表示させることができます。

フォース値選択

- フォースまたはトルク値は、適合する軸に対して設定することができます。ロボットアームは、指定されたフォースを達成するため位置を調整します。
- 適合していない軸に関しては、ロボットアームはプログラムによって設定された軌道に従います。

平行移動のパラメーターの場合、フォースはニュートン [N] で指定され、回転の場合は、トルクはニュートンメートル [Nm] で指定されます。



注:

以下を行う必要があります:

- 別のスレッドの `get_tcp_force()` スクリプト機能を使用して、実際のフォースおよびトルクを表示する。
- 実際のフォースおよび/またはトルクが指定値を下回る場合は、レンチベクトルを修正する。

速度の限界

Cartesian の最高速度は適合した軸に対して設定することができます。このロボットは、物体に接触しない限り、力が制御された状態でこの速度で動作します。

試験フォース設定

試験とラベリングされているオン/オフボタンは、教示ペンダント裏面の自由教示ボタンの動作を、通常自由教示モードからフォースコマンドの試験に切り替えます。

試験ボタンがオンの状態で、教示ペンダント裏面の自由教示ボタンを押すと、ロボットはプログラムがフォースコマンドに達したかのように作動します。この方法により、完成したプログラムを実際に行う前に、設定を検証することができます。特に、この機能は適合軸とフォースが的確に選択されていることを検証するために便利です。単純に、片手でロボットのTCPを掴んでもう一方の手で自由教示ボタンを押す、ロボットが移動可能な方向と移動不可能な方向を設定します。この画面を終了すると、[試験] ボタンは自動的にオフになります。すなわち、教示ペンダント裏面の自由教示ボタンは再び自由教示モードで使用できるようになります。

注: 自由教示ボタンは、フォースコマンドに有効なフィーチャーが選択されている場合のみ有効です。

15.7.4 コンベヤトラッキング

ロボットは、コンベアの動作を追跡する用に構成できます。コンベア追跡の定義はインストールタブで行います。正しく構成できたら、ロボットの動作がコンベアを追うように調節されます。コンベア追跡設定 (セクション 16.1.7 参照) は、ロボットが、直線ならびに円状コンベア、またアブソリュートエンコーダーとインクリメンタルエンコーダーと共に運動するように設定するオプションを提供します。コンベア追跡プログラムノードはテンプレートタブのプログラムで利用できます。コンベアの追跡中には、このノードの下すべての動作が許可されますが、これらはコンベアベルトの運動に依存します。

15.8 最初のプログラム

プログラムとは、何ロボットに何をすべきかを伝える指令のリストのことです。PolyScope によってプログラミング経験がほとんどない方でもロボットをプログラムしていただけます。ほとんどの作業では、プログラミングはすべてタッチパネルだけででき、暗号のようなコマンドを入力する必要はありません。

ツールの運動はロボットアームに動き方を教示するためのロボットプログラムの一部です。PolyScope では、ツールの運動を一連の中間地点を用いて設定します。この中間地点の組み合わせで形成されるパスにロボットアームは従います。中間地点の設定には、Move タブを使用し、手動でロボットを特定の位置まで動かしますが、ソフトウェアに計算させて設定することも可能です。Move タブ (17 参照) を使用してロボットアームを希望のポジションに動かすか、または教示ペンダントの上部の自由教示ボタンを押しながらロボットアームを引き寄せることでポジションを教示します。

中間地点を通して動く他、プログラムではロボットのパスの特定の点で他の機械に I/O 信号を送ることができ、変数や I/O 信号に基づいて、**if...then** やループなどのコマンドを実行することができます。

以下は起動させたロボットアームの 2 中間地点間移動を可能にするための単純なプログラムです。

1. PolyScope のヘッダーのファイルパスで、新規... をタップしプログラムを選択します。
2. 基本設定で中間地点をタップしてプログラムツリーに中間地点を追加します。デフォルトの MoveJ もプログラムツリーに追加されます。
3. 新規中間地点を選択肢、コマンドタブで中間地点をタップします。
4. 移動ツール画面で移動矢印を押してロボットアームを移動させます。
ロボットアームは、自由教示ボタンを押したままロボットアームを希望のポジションまで引き寄せることによっても移動可能です。
5. ロボットアームのポジションが決まったところで **OK** を押すと、新規中間地点が中間地点 _1 として表示されます。
6. ステップ 2 ~ 5 に従って中間地点 _2 を作成します。
7. 中間地点 _2 を選択肢、上方向移動矢印が中間地点 _1 の上に来るまで押し続けて、移動順序を変更します。
8. 離れて立って非常停止ボタンに指を掛けたまま、PolyScope フッターで **Play** ボタンを押してロボットアームを中間地点 _1 および _2 の 2 地点間を移動させます。
おめでとうございます！これで、ロボットアームを定められた 2 つの中間地点間で動かす最初のロボットプログラムを作成できました。



警告:

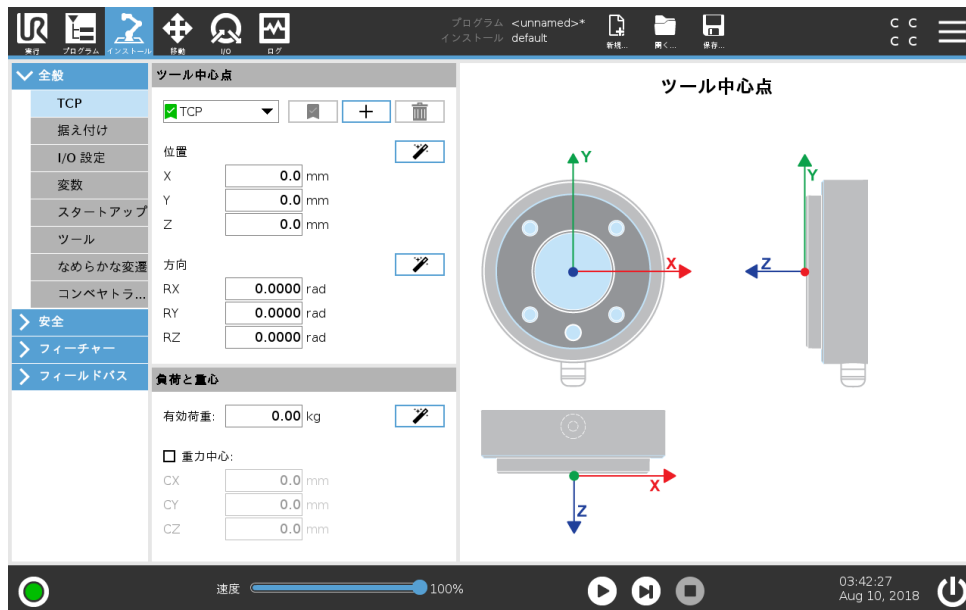
1. ロボットに損傷を与える可能性があるため、ロボットをそれ自体や他の物体に対して駆動しないでください。
2. 頭部と胴部をロボットの到達範囲（作業空間）内に入れないでください。指が挟まれるような場所に指を入れないでください。
3. これは、UR ロボットを使うのがいかに簡単化を示すクイックスタートガイドです。危険のない環境で慎重に使用することを想定しています。デフォルト値より速度や加速度を上げないでください。ロボットを作動させる前に必ずリスクアセスメントを実施してください。

16 インストール・タブ

16.1 一般

インストール・タブはロボットおよび PolyScope の全体的な性能に影響を与える設定の構成を可能にします。

16.1.1 TCP 構成



ツール中心点 (TCP) は、ロボットのツールの点です。TCP はインストールタブのツール中心点設定画面 (上に示す) で定義し名前を付けます。各 TCP は、ツール出力フランジの中心に対して相対的な並進移動と回転移動を含みます。

前回格納された中間地点に戻るようプログラムされている場合、ロボットは TCP を中間地点内で保存されたポジションおよび方向へと移動させます。直線運動に対してプログラムされている場合、TCP は直線的に移動します

X、Y および Z 座標は、TCP の位置を指定し、一方で、RX、RY と RZ 座標はその方向を指定します。値がすべて 0 の場合、TCP はツール出力フランジの中心点と同じ位置となり、画面に描かれた座標系を適用します。

TCP の追加、変更、削除

新規の TCP を定義するには、新規ボタンをタップします。作成された TCP は自動的に固有の名前を受け取り、ドロップダウンメニューで選択可能になります。選択された TCP の並進移動と回転移動は、各自の白いテキストフィールドをタップし、新たな値を入力すると変更できます。選択した TCP を削除するには、削除ボタンをタップします。最後に残っている TCP は削除できません。

デフォルト TCP とアクティブ TCP

デフォルト設定の TCP がひとつあり、わかるように利用可能 TCP ドロップダウンメニューの中で名前の左に緑のチェック印のアイコンがついています。ひとつの TCP をデフォルトに設定

するには、希望の TCP を選択しデフォルトに設定をタップします。

TCP オフセットがアクティブに指定され、デカルト座標系空間ですべての直線運動を決定します。アクティブ TCP の運動はグラフィックタブ上で可視化されます (15.3 参照)。プログラムが実行に移る前にデフォルト TCP をアクティブ TCP に設定します。プログラム内で指定された TCP はいずれも、ロボットの特定の運動のためにアクティブとして設定できます (15.5.1 および 15.5.3 参照)。

TCP 位置の教示



TCP 位置座標は、以下の方法で自動的に計算することができます：

1. **TCP** 位置ウィザードをタップします。
2. ロボットの作業空間内で固定点を選択します。
3. 画面右側のポジション矢印を使用して、TCP を少なくとも 3 つの異なる角度に移動させ、ツール出力フランジの対応位置を保存します。
4. 設定ボタンを使用して検証した座標を適切な TCP に適用します。計算を正確に行うには、各位置に十分な差異が必要です。位置の差異が不十分な場合は、ボタン真上の状態 LED が赤に変わります。

正確な TCP を決定するためのポジションは 3 つで十分ですが、計算が正確であることをさらに確認するために、4 つ目のポジションを使用することができます。計算された TCP に対して保存された各点の質は、対応するそれぞれのボタン上の緑色、黄色、または赤の LED で表示されます。

TCP 方向の教示



1. **TCP** 方向ウィザードをタップします。
2. ドロップダウンリストからフィーチャーを選択します。(16.3 参照) で新規フィーチャー定義に関する追加情報を確認してください
3. 点を選択をタップしツール移動矢印を使用してツールの方向よび対応する TCP が一致する場所に、選択したフィーチャーの座標系を用いて位置決めをします。
4. 計算された TCP 位置を確認し、設定ボタンをタップして、選択した TCP に適用します。

ペイロード

ロボットのツールの重量は画面下部で指定します。この設定を変更するには、白のテキストフィールドをタップし新たな重量を入力するだけです。この設定は定義されたすべての TCP に適用されます。最大許容有効荷重の詳細情報についてはハードウェアインストールマニュアルをご覧ください。

有効荷重推定

このフィーチャーによりロボットは正確な有効荷重および重心を設定を支援できるようになります。

有効荷重推定ウィザードの使用

1. インストールタブの一般にある **TCP** を選択します。
2. TCP スクリーンで、ペイロードおよび重心で、ペイロードおよび重心ウィザードをタップします。
3. 有効化有推定ウィザードで次へをタップします。
4. ステップに従い 4 つのポジションを設定します。
4 つのポジションの設定には、ロボットアームを 4 か所の異なる位置に移動させる必要があります。各ポジションが測定されます。個々の測定値は重心フィールドをタップし値を入力することで修正できます。
5. すべての測定が完了したら終了をタップします



注:

次のこれらのガイドラインに従い、最善の有効荷重測定結果を求めます:

- 必ずそれぞれの位置から可能な限り異なる 4 か所の TCP ポジションがを選ぶこと
- 測定は短時間で行うこと



警告:

- ツールまたは取り付けられた有効荷重を測定の前または真中に引っ張らないようにすること
- とボットの据え付けおよび角度がインストールで正確に定義されている必要があること

重力中心

ツールの重心は CX、CY および CZ の各フィールドを使用して指定します。指定されなかった場合、TCP がツールの重心であると仮定されます。この設定は定義されたすべての TCP に適用されます。



警告:

適切なインストール設定を使用してください。プログラムと一緒にインストールファイルを保存して読み込みます。

16.1.2 据え付け



ロボットアームの据付を指定することでふたつの目的を果たします:

1. 画面上でロボットアームが正しく表示されるようにすること。
2. コントローラーに重力の方向を知らせること。

高度力学モデルによりロボットアームに滑らかで正確な動作をさせ、同時にロボットアームが自動教示モードでの作動を維持できるようになります。この理由から、ロボットの据え付けを適正に設定することが重要になります。

**警告:**

ロボットアームを正しく据え付けないと、保護停止が頻繁に作動し、また自由教示ボタンを押した時にロボットアームが動く場合があります。

ロボットアームを平らなテーブルまたは床に据え付けた場合は、この画面を変更する必要はありません。ただし、ロボットアームを天井に据え付ける場合や壁面に据え付ける場合、または角度を付けて据え付ける場合は、押しボタンを使用してこれを変更する必要があります。

画面右側のボタンは、ロボットアーム据え付けの角度設定用です。画面右側の上から3つのボタンは、角度を天井 (180°)、壁面 (90°)、床 (0°) に対し設定します。**Tilt** (傾斜) ボタンは任意の角度を設定します。

画面下部のボタンは、ロボットアームの据え付けを回転させて、実際の据え付けに一致させるために使用するものです。

**警告:**

適切なインストール設定を使用してください。プログラムと一緒にインストールファイルを保存して読み込みます。

16.1.3 I/O 設定

I/O 設定画面で、ユーザーは、I/O タブコントロールで、I/O 信号を定義しアクションを設定することができます。

注：ツール通信インターフェース (TCI) が有効化されている場合 (16.1.10参照)、ツールのアナログ入力はできなくなります。

入力と出力のセクションには次のような I/O の種類がリストされています：

- デジタル標準一般用途、構成可能出入口およびツール
- アナログ標準一般用途およびツール
- MODBUS
- 一般用途レジスター(ブール型、整数、浮動小数点) 一般用途レジスターにはフィールドバス (例：Profitnet およびイーサネット/IPなど) を通じてアクセスできます。

16.1.4 I/O 信号タイプ

入力および出力のセクションでリストされる信号数を制限するには、画面最上部のビューを使用して信号タイプに基づいた表示コンテンツを変更します。

16.1.5 ユーザー定義の名前を割り当てる

ロボットを使って作業をする際に信号が何を実行するものかを容易に記憶するために、入力および出力信号の名前と動作を関連付けることが可能です。

1. 希望の信号を選択
2. 画面下部のテキストフィールドをタップし名前を設定します。
3. 名前をデフォルト名にリセットするにはクリアをタップします。

一般用途レジスターにはユーザーの名を設定し、プログラムで利用できるようにします (つまり、待機コマンドまたは **If** コマンドの条件式など) **Wait** と **If** コマンドはそれぞれ (15.5.2) および (15.6.4) にて説明されています。名前の付いた一般用途レジスターは、式エディター画面の入力または出力セクターにあります。

16.1.6 I/O アクションと I/O タブ制御

入力アクション 標準的な汎用デジタル入力、2つのデジタルツール入力ブーリアンタイプ汎用入力レジスター、および安全機能に使用しない設定可能入力 (参照 2.1) は、アクションをトリガーするために設定することができます。利用可能なアクションは以下の通りです。

- 現在のプログラムを開始
- 現在のプログラムを停止
- 現在のプログラムを一時停止

さらに、入力が高い/低い場合に自由教示モードへの移行または解除を行うアクションを構成することも可能です。(教示ペンダントの背面にある、自由ボタンを利用するものと同様です)。

出力アクション 出力は、デフォルト設定ではプログラム実行停止後も値を維持します。これらのデジタル出力タイプは以下の出力アクションを行うことができます。

- デジタル出力
- ツール出力

- ・ 設定可能出力
- ・ 汎用ブーリアン出力
- ・ デジタル MODBUS 出力
- ・ アナログ出力 (出力は最高から最低まで)

利用可能なアクションは以下の通りです。

実行していない場合、低：プログラム状態が「停止」または「一時停止」の場合、出力は低です。

実行していない場合、高：プログラム状態が「停止」または「一時停止」の場合、出力は高です。

実行していない場合、高。停止している場合、低：プログラム状態が「停止」または「一時停止」の場合、出力は低です。プログラムが実行されている場合、高です。

I/O タブコントロール 出力が I/O あるいは出力値を変更することができるロボットのはロボットプログラムのみとするかどうかを設定することもできます。

16.1.7 コンベア追跡

コンベアを使用する際、コンベアの動作を追跡するようにロボットを構成することができます。コンベア追跡設定は、ロボットが、直線ならびに円状コンベア、またアブソリュートエンコーダーとインクリメンタルエンコーダーと共に運動するように設定するオプションを提供します。

コンベアパラメーター

インクリメンタル エンコーダーはデジタル入力の **0** から **3** に接続できます。デジタル信号の解読は、**40kHz** で実行されます。ロボットは、直交エンコーダー(入力が **2** つ必要)を使用して、コンベアの速度と方向を特定することができます。コンベアの方向が一定である場合、単独入力を使用して上昇、下降または昇降のいずれかのエッジを検出し、コンベアの速度を特定できます。

アブソリュート エンコーダーは **MODBUS** 信号を通して接続することが可能です。これには、デジタル **MODBUS** 入力登録を事前に設定する必要があります (セクション 16.4.1 参照)。

直線コンベア

直線コンベアが選択された場合、インストールのフィーチャーの部分で、コンベアの方向を特定するため、直線フィーチャーを設定する必要があります。直線フィーチャーは、コンベアの方向に並行し、直線フィーチャーを定義する 2 点の間には大きな距離がなくてはなりません。2 点の教示を行う際には、ツールをコンベアの側面にしっかりと固定して、直線フィーチャーを設定します。直線フィーチャーの方向がコンベアの移動方向と逆の場合は、逆方向ボタンを使用します。

メーターあたりのティック数のフィールドには、コンベアが 1 メートル移動した際に、エンコーダーが発するカチッという音が鳴る回数が表示されます。

$$\text{メーターあたりのティック数} = \frac{\text{エンコーダー回転毎のティック}}{2\pi \cdot \text{半径 [m]}} \quad (16.1)$$

円状コンベア

炎上コンベアの追跡には、コンベア中心点を定義する必要があります。

1. 中心点をインストールのフィーチャー部分で定義します。回転あたりのティックの数値は、コンベアが完全に1回転した際に、エンコーダーが発するカチッという音の回数である必要があります。
2. ツールの位置をコンベアに対して決めるにはツールをコンベアに合わせて回転のチェックボックス選択します。(例：ツールがコンベアに対し直角である場合、動作中は直角の位置関係を維持)。
3. ツールの位置を起動によって制御されるようにするにはツールをコンベアに合わせて回転のチェックボックス選択を解除します。

16.1.8 変数



変数画面で作成された変数はインストール変数と呼ばれ通常のプログラム変数のように使用されます。インストール変数は、プログラムが停止して再開した場合や、ロボットアームまたはコントロールボックスの電源を切ったあとで再び電源を入れた場合でもその値を保持するという点で特殊です。その名前と値はインストールと一緒に格納されるため、複数プログラムで同じ変数を使用できます。

新しいインストール変数を作成する

名前	値
<input type="text" value="i_var_1"/>	<input type="text"/>

新規作成を押すと、新しい変数の推奨名のあるパネルが表示されます。いずれかのテキストフィールドをタッチすることで、名前の変更や値の入力ができます。新しい名前がこのインストールで使用されていない場合のみ、**OK** ボタンをタップできます。

リストの変数を強調表示して、値の編集をクリックすることで、インストール変数の値を変更することができます。

変数を削除するにはその変数を選択して削除をタップします。

インストール変数を構成したら、インストール自体をこの構成を保持するために保存する必要があります (?? 参照)。

インストール変数とその値は、10分毎に自動保存されます。

プログラムまたはインストールを読み込み、1つ以上のプログラム変数にインストール変数と同一名がある場合、ユーザーに、プログラム変数の代わりに同一名のインストール変数を使うか、または競合する変数名を自動的に変更するかのふたつの選択肢が提示されます。

16.1.9 スタートアップ



スタートアップ画面には、自動読み込みとデフォルトプログラム開始、さらに起動時のロボットアーム自動初期化の設定が含まれます。



警告:

1. 自動的読み込み、自動開始および自動初期化のすべてが有効化されている場合、ロボットは、入力信号が選択の信号レベルと一致している限りコントロールボックスに電源が入り次第すぐプログラムを実行します。例えば、選択の信号レベルへのエッジ遷移は不要になります。
2. 信号レベルが「低」に設定されている時は十分に注意してください。初期設定で入力信号は「低」に設定されており外部信号によるトリガーなしでプログラムが自動的に実行されるように導きます。
3. 自動起動および自動初期化が有効状態でプログラムを実行する前にリモート制御モードにしておく必要があります。

スタートアッププログラムの読み込み

コントロールボックスに電源が入ってから、デフォルトプログラムが読み込まれます。さらに、プログラムの実行画面（14 参照）に入っても何もプログラムが読み込まれていない場合は、デフォルトプログラムが自動的に読み込まれます。

スタートアッププログラムの開始

デフォルトプログラムはプログラムの実行画面で自動的に開始されます。デフォルトプログラムが読み込まれ、指定された外部入力信号エッジ遷移が検出されると、プログラムが自動的に

開始します。

スタートアップでは、現在の入力信号レベルは定義されていません。スタートアップで信号レベルと一致する遷移を選択すると直ちにプログラムが始まります。さらに、プログラムの実行画面を離れる、またはダッシュボードで停止ボタンをタップすると、実行ボタンを再度押すまで、自動開始機能が無効になります。

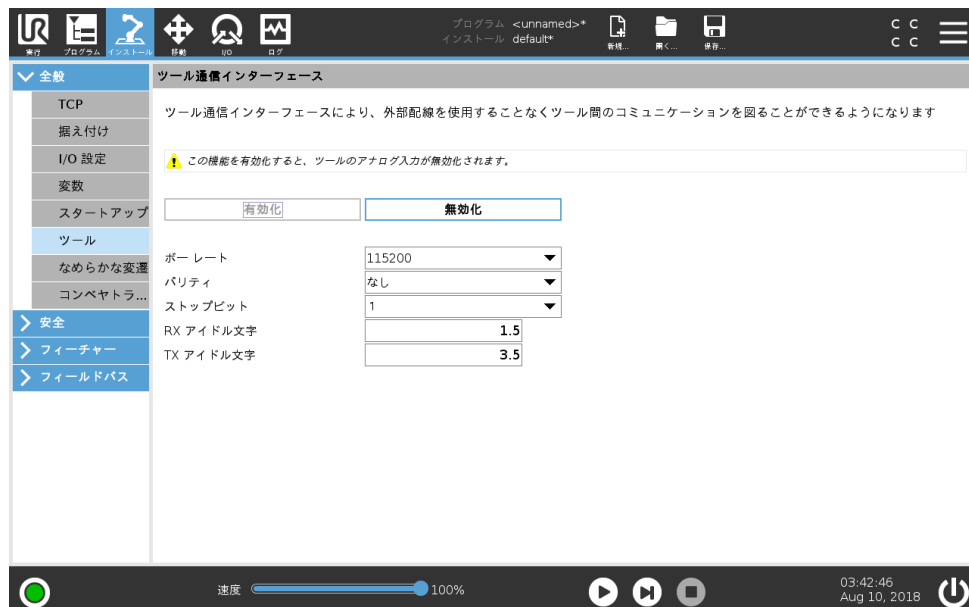
自動初期化

ロボットアームは自動的に初期化されます。指定した外部入力信号エッジ遷移で、ロボットアームは表示画面に関係なく、完全に初期化されます。

ブレーキ解除が初期化の最終段階になります。ブレーキ解除中、ロボットアームにわずかな動作がみられ、カチツというノイズを発生します。さらに、構成した据え付けが(センサーデータで検出された)据え付けデータと一致しない場合は、ブレーキが自動解除されません。この場合は、ロボットを初期化画面で手動で初期化します(?? 参照)。

スタートアップでは、現在の入力信号レベルは定義されていません。スタートアップで信号レベルに一致する移行を選択すると、ロボットアームを即座に初期化します。

16.1.10 ツール



ツール通信インターフェース (TCI) により、ロボットはロボットツールアナログ入力により接続されたツールとの通信が可能になります。これで外部ケーブルが不要になります。ツール通信インターフェースを有効化すると、ツールのすべてのアナログ入力が利用できなくなります。

ツール通信インターフェースを有効化する

1. Polyscope で、有効化ボタンをタップし、ボーレート、パリティおよびストップビットを編集します。
2. 対応するドロップダウンメニューで適切な値を選択します。また、テキストフィールドをタップして、新しい値を入力し、アイドル文字の送受信を編集することができます。
3. TCI を無効化するには 無効化ボタンを押してください。

注：値の変更内容はすべて、即座にツールに送信されます。インストール値が、ツールが実際に使用している値と異なる場合、警告が表示されます。

アナログ入力の無効化

TCI を有効化すると、インストール画面の **I/O** 設定のツールアナログ入力を利用できなくなり、入力リストに表示されなくなります。プログラム画面の待機オプションおよび式も、ツールのアナログ入力を利用できなくなります。

I/O のツール入力セクションには、アナログ値の代わりに、ツールから受信されたパラメーターが表示されます。

16.1.11 安全モード間でのスムーズな移行

イベント時の安全モード (減速モード入力、減速モードトリガーブレーン、セーフガード停止、3 ポジション可能機器) 間での切り替え時に、ロボットアームは「柔らかな」移行を行うために **0.4** 秒を利用するようになります。既存のアプリケーションでは、「硬い」設定に対応する動作を変更していません。新しいインストールにより、デフォルトの「柔らかい」設定をファイルします。

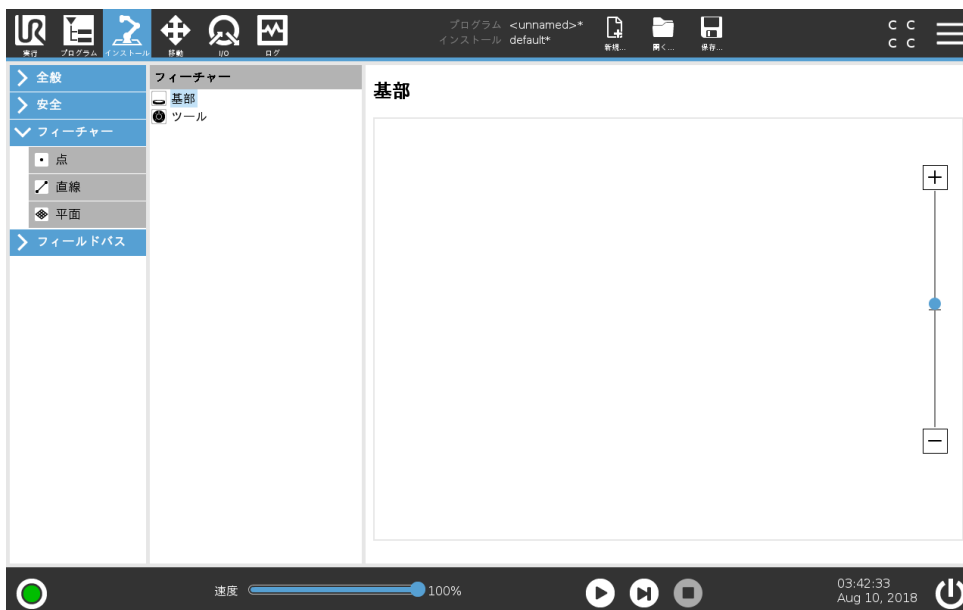
加速/減速設定の調整

1. ヘッダーで、インストールをタップします。
2. 左側のメニューの一般を選択して、スムーズな移行を選択します。
3. 硬いを選択して、より高度な加速/減速にするか、柔らかいを選択してより滑らかなデフォルトの移行設定にします。

16.2 安全

13の章をご覧ください。

16.3 フィーチャー



フィーチャーとは、今後の参照のためにつけられた名前と、ロボット基部に関連する **6** つの寸法によるポーズ (位置と方向) で定義された対象物の表現です。

いくつかのロボットプログラムのサブパートは、ロボットアームの基部以外の特定の対象物に関連して実行される動作で構成されています。これら対象物は、テーブル、その他の機械類、ワークピース、コンベア、パレット、視覚装置、ブランク、または領域など、ロボットアーム周辺に通常存在するものなどが考えられます。ロボットには常にふたつの事前定義されたフィーチャーがあります。それぞれのフィーチャーはロボットアーム自体の構成により定義されたポーズがあります。

- 基部フィーチャーは、ロボット基部中心を起点に位置します (図 16.1 参照)
- ツールフィーチャーは現在の TCP 中心を起点に位置します (図 16.2 参照)

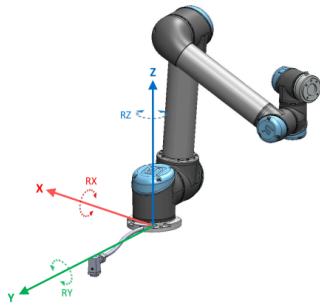


Figure 16.1: 基部のフィーチャー

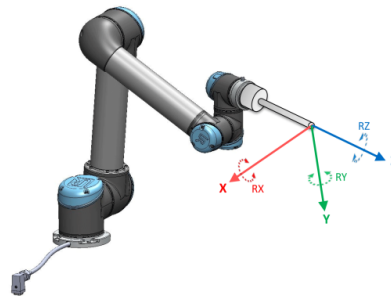


Figure 16.2: ツール (TCP) のフィーチャー

ユーザー定義フィーチャーは作業領域の TCO の現在のポーズを使用する方法を介して位置づけられます。これはつまり、ユーザーはフィーチャーの場所を、自由教示モードを使用して、またはロボットを希望のポーズに寸動させてフィーチャーの場所を教示できるということです。

フィーチャーのポーズを定義するには、3種類の方法があります (点、直線、および平面)。目的の応用に対する最善の方法は、使用対象物の種類および精度要件により異なります。一派一般的に、より多くの入力ポイント (直線および面) にもとづいたフィーチャーが特定の対象物に適用可能な場合において好ましいとされます。

直線コンベアの方法をより正確に定義するには、直線フィーチャーで、出来る限り物理的に離れた2点を定義します。点フィーチャーも、直線コンベアを定義する際に使用できますが、ユーザーは TCP をコンベアが移動する方向に向ける必要があります。

テーブルのポーズを定義するためにより多くの点を使用することは、方向性が単一の TCP の方向ではなくポジションにもとづいて定義される事を意味します。単一の TCP 方向は高精度での構成がより難しくなります。

異なるフィーチャー定義方法について知るには (セクション: 16.3.2)、(16.3.3) および (16.3.4) をご覧ください。

16.3.1 フィーチャーの使用

フィーチャーがインストールで定義されている場合、ロボットの動作に連動させるため、ロボットプログラムから (例 **MoveJ**、**MoveL** および **MoveP** コマンド) フィーチャーに対して (セクション 15.5.1参照) そのフィーチャーを参照することができます。そうすることで、(例えば複数のロボットステーションがある場合、プログラムの実行中に対象物が大幅に移動した場合、または対象物が恒常的にその場で移動した場合などに) ロボットプログラムを容易に適合させることが出来ます。対象物のフィーチャーを調整することで、その対象物との相対でのプログラムによる移動すべてがそれにしたがって移動することになります。詳しい例は (セクション 16.3.5) および (16.3.6) をご覧ください。

ジョグ可能として設定されたフィーチャーもまた、移動タブ (セクション 17) またはポーズエディター画面 (17.3.1 参照) でロボットを手動で移動させる場合に有用なツールです。あるフィーチャーが基準として選択された場合、平進移動および回転移動に対する移動ツールボタンが選択されたフィーチャー空間で作動し (17.3 参照) および (17.1)、TCP 座標を読み取ります。例えば、テーブルがひとつのフィーチャーとして定義され、移動タブで基準として選択された場合、並進移動矢印 (つまり上/下、右/左、前/後ろ) がテーブルとの相対としてロボットをこれらの方向に移動させます。加えて、TCP 座標はテーブル枠内に納まります。

- ペンシルボタンをタップするとフィーチャーツリーで点、線、面の名前を変更できます。
- 削除ボタンをタップするとフィーチャーツリーで点、線、面を削除できます。

ジョグ可能

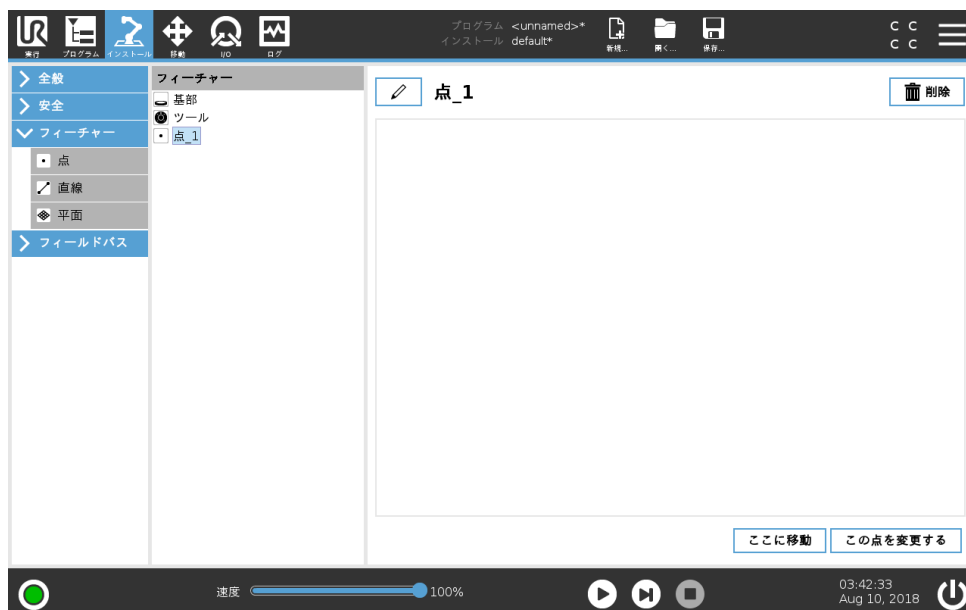
選択されたフィーチャーをジョグ可能にするかどうかを選択します。これにより、フィーチャーが移動画面のフィーチャーメニューに表示されるかどうか決定されます。

「ロボットをここに移動する」ボタンの使用

ロボットを個々に移動するボタンを押すと、ロボットアームを選択されたフィーチャーに移動できます。この運動の終了時に、フィーチャーと TCP の座標系が一致します。

16.3.2 点の追加

点ボタンを押して、インストールに点フィーチャーを追加します。この点フィーチャーはロボットアームの安全境界またはグローバルホーム構成を定義します。点フィーチャーポーズは TCP のポジションおよび方向として定義されます。



16.3.3 直線の追加

直線ボタンを押して、インストールに直線フィーチャーを追加します。直線フィーチャーはロボットがたどる必要のある直線を定義します。(例：コンベア追跡使用時など)。直線 l は $p1$ と $p2$ 、図16.3に示すように、2点のフィーチャー間の軸として定義されます。

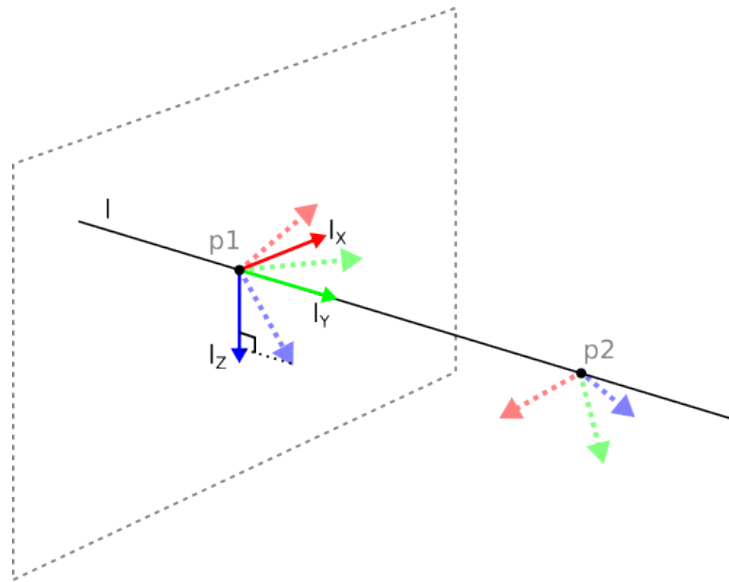
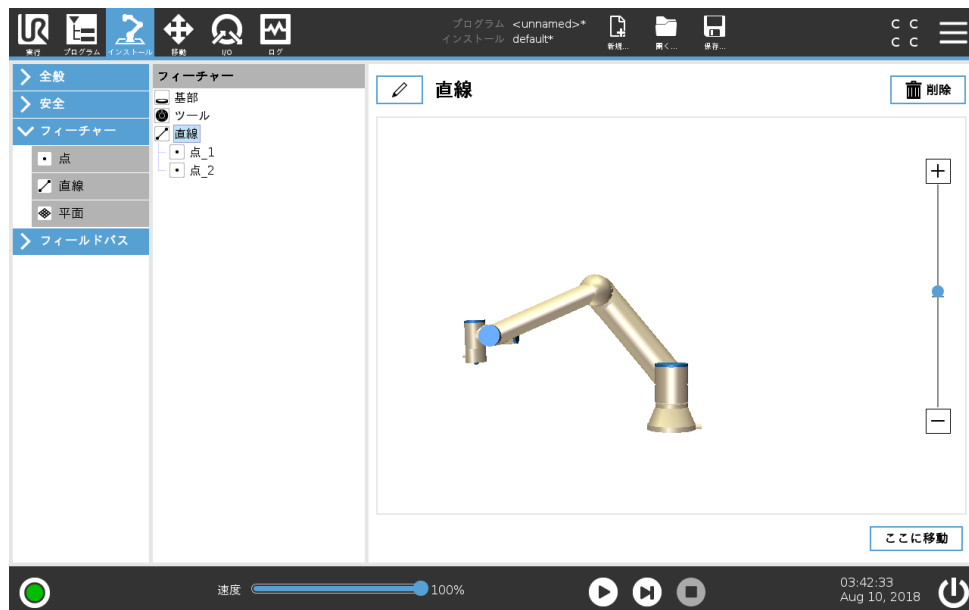


Figure 16.3: 直線フィーチャーの定義

図 16.3 にあるように、この軸は、1 番目の点から 2 番目の点に向かい、直線の座標系の Y 軸を構成します。Z 軸は、 $p1$ の Z 軸から直線に直角な平面への投影と定義されます。直線の座標系の位置は、 $p1$ の位置と同じです。

Copyright © 2009–2018 by Universal Robots A/S. All rights reserved.



16.3.4 平面フィーチャー

視覚装置を使用して作業する場合、またはテーブルに相対な移動を行う際など、高精度のフレームが必要な場合にこの平面フィーチャーを選択します。

平面の追加

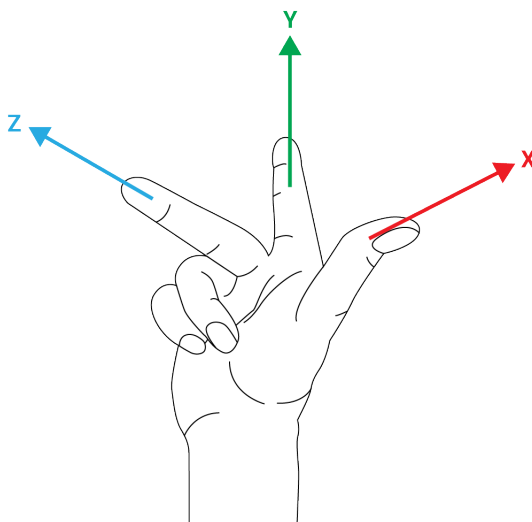
1. インストールでフィーチャーを選択します。
2. フィーチャーで平面を選択します。

平面の教示

平面ボタンを押して新規の平面を作成する場合、オンスクリーン・ガイドが平面の作成をサポートします。

1. 中心の選択
2. ロボットを移動させて平面の正の X 軸の方向を定義します
3. ロボットを移動させて平面の正の Y 軸の方向を定義します

平面は、右手の法則を使用して定義するので、下の図解の通り、Z 軸は X 軸と Y 軸の交差によって生成されます。



注:
反対方向に垂直な平面にしたい場合は X 軸の反対方向に再教示できます。

「平面」を選択し「平面の変更」を押して既存の平面に変更を加えます。その後で同じガイドを使用して新規の平面を教示します。

16.3.5 例：プログラムの調整に手動でフィーチャーを更新する場合

ロボットプログラムの複数の部分がテーブルに相対しているアプリケーションがあるとし、図 16.4 は、中間点 wp1 から wp4 への移動を表します。

アプリケーションは、テーブルの位置が微妙に異なる場合において、プログラムを複数のロボット設置に再使用することを要求します。テーブルに相対した移動は全く同一です。設置の際に、テーブル位置をフィーチャー P1 として定義することで、この位置を変数として確実に選択することにより、その平面と相対的に構成されている MoveL コマンドのあるプログラムは、テーブルの実際の位置を用いて設置を更新するだけで、容易に追加のロボットに応用できます。

このコンセプトはアプリケーションにおける数々のフィーチャーに適用でき、作業空間におけるその他の場所で設置設備が異なる場合であっても、多数のロボットで同じタスクを実行する柔軟性のあるプログラムを実現できます。

ロボットプログラム

```

MoveJ
  S1
MoveL #フィーチャー : P1_var
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4
    
```

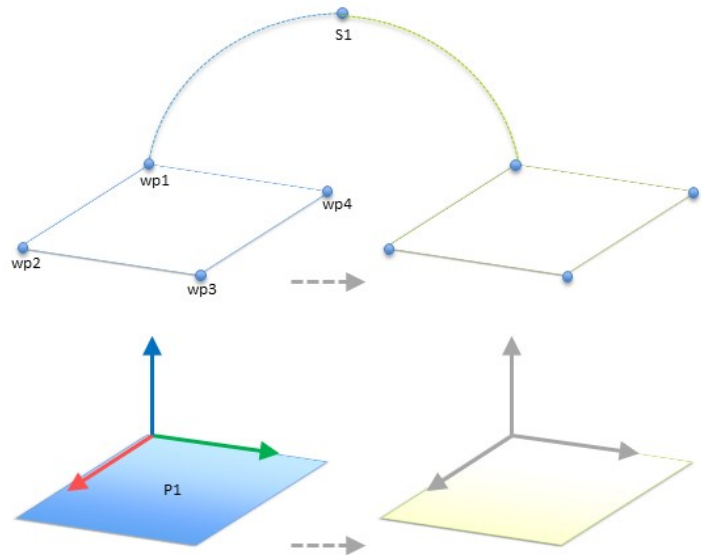


Figure 16.4: フィーチャー平面との相対とされており、フィーチャーを変更することで手動で更新できる4つの中間点を持つ単純なプログラム

16.3.6 例：フィーチャーポーズを動的に更新する場合

特定のタスクを実行するため、ロボットも特定のパターンでテーブル上で移動する必要のある、類似したアプリケーションを検討した場合 (16.5 参照)。

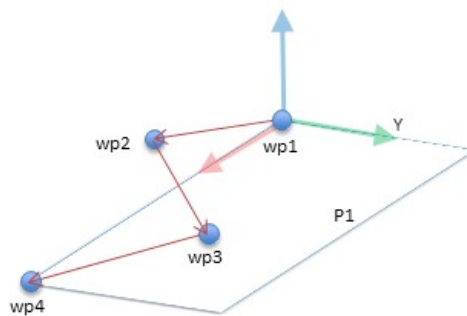


Figure 16.5: 面フィーチャーに相対的な4つの中間地点を持つ MoveL コマンド

P1 に早退した移動が毎回 o のオフセットによって何度も繰り返されます。この例ではオフセットを Y 方向に 10 cm に設定しています (図 16.6、オフセット O1 および O2 参照)。これは、`pose_add()` または `pose_trans()` スクリプト機能を使用して可変フィーチャーを操作することで実現できます。

オフセットを追加する代わりに、プログラム実行中に別のフィーチャーに切り替えることも可能です。この方法を以下の例に示します (図16.7参照)。ここでは MoveL コマンド P1_var の基準フィーチャーが、P1 と P2 の2つの平面間で切り替え可能です。

16.4 フィールドバス

ここでは、PolyScopeによって許可されたリアルタイム送信制御に使われる産業コンピューター ネットワークプロトコルのファミリーを設定することができます：MODBUSとイーサ

ロボットプログラム

```

MoveJ
  wp1
  y = 0.01
  o = p[0,y,0,0,0,0]
  P1_var = pose_trans(P1_var, o)
MoveL #フィーチャー : P1_var
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4
    
```

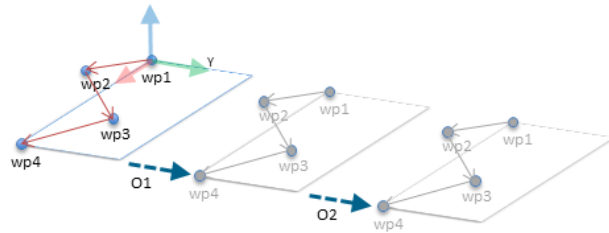


Figure 16.6: 平面フィーチャーへのオフセット適用

ロボットプログラム

```

MoveJ
  S1
  if (digital_input[0]) then
    P1_var = P1
  else
    P1_var = P2
MoveL #フィーチャー : P1_var
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4
    
```

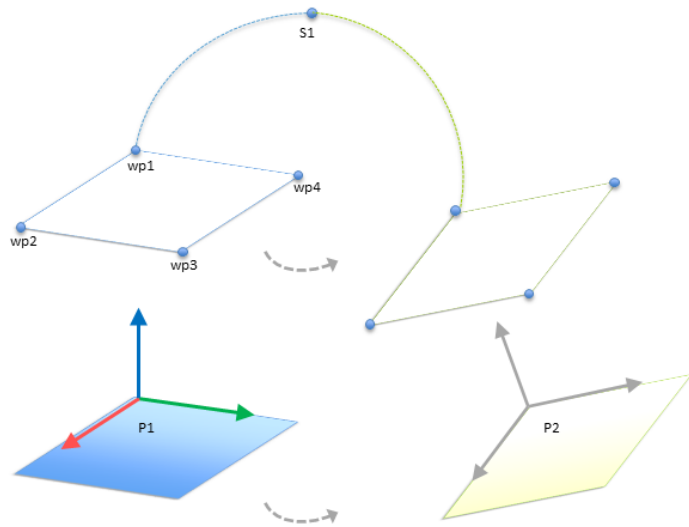


Figure 16.7: 一つの平面から別の平面への切り替え

ネット/IP

Copyright © 2009–2018 by Universal Robots A/S. All rights reserved.

16.4.1 MODBUS クライアント I/O 設定



ここでは MODBUS クライアント（マスター）信号を設定できます。MODBUS サーバー（またはスレーブ）への指定した IP アドレス上での接続は、入力/出力信号（レジスターまたはデジタル）で作成できます。各信号には個別の名前があり、プログラムで使用できます。

[Refresh]

このボタンを押してすべての MODBUS 接続をリフレッシュします。リフレッシュすると、すべての MODBUS 装置の接続を一旦解除したのち、再び接続します。統計情報はすべてクリアされます。

[Add unit]

このボタンを押して新しい MODBUS ユニットの追加します。

[Delete unit]

このボタンを押して、MODBUS ユニットの追加されたすべての信号を削除します。

[Set unit IP]

ここで、MODBUS ユニットの IP アドレスが表示されます。ボタンを押してこれを変更します。

シーケンシャルモード

詳細オプションが選択されている場合のみ使用可能です。(16.4.1を参照)。このチェックボックスを選択すると、Modbus クライアントは次のリクエストを送る前に応答を待たなければなりません。このモードは、一部のフィールドバスユニットで義務付けられています。このオプションをオンにすると、複数の信号がある場合、信号切断時に受ける要求の頻度を高めることができます。シーケンシャルモードに複数の信号が定義されている場合、実際に受ける信号の数より少ない場合があります。実際の信号の頻度は、信号統計より確認することができます(セクション 16.4.1を参照)。実際の信号の頻度が「頻度」ドロップダウンリストで指定される値の半分以下の場合、信号インジケータが黄色になります。

[Add signal]

このボタンを押して該当する MODBUS ユニットに信号を追加します。

[Delete signal]

このボタンを押して該当する MODBUS ユニットから MODBUS 信号を削除します。

[Set signal type]

このドロップダウンメニューを使用して、信号タイプを選択します。使用可能なタイプは、以下の通りです：

デジタル入力 デジタル入力（コイル）は1ビット量で、信号のアドレスフィールドに指定されたコイル上の MODBUS ユニットから読み取られます。機能コード 0x02（個別入力読み取り）を使用します。

デジタル出力 デジタル出力（コイル）は1ビット量で、高または低のいずれかに設定できます。この出力値の単位はユーザーによって設定されていますが、この値はリモート MODBUS ユニットから読み取られます。これは機能コード 0x01（コイル読み取り）が使用されることを意味します。ロボットプログラムによってまたは **set signal value** ボタンを押すことで出力を設定した場合、機能コード 0x05（単一コイル書き込み）がそれ以降使用されます。

レジスター入力 レジスター入力は16ビット量で、アドレスフィールドで指定されたアドレスから読み取られます。機能コード 0x04（入力レジスター読み取り）が使われます。

レジスター出力 レジスター出力は16ビット量でユーザーが設定できます。レジスター値が設定される前に、その値がリモート MODBUS ユニットから読み取られます。これは機能コード 0x03（保持レジスター読み取り）が使用されることを意味します。ロボットプログラムによってまたは **set signal value** ボタンを押すことで出力を設定した場合、機能コード 0x06（単一レジスター書き込み）がリモート MODBUS ユニットに値を設定するために使用されます。

[Set signal address]

このフィールドはリモート MODBUS サーバー上のアドレスを示します。画面上のテンキーを使用して、さまざまなアドレスを選択します。有効なアドレスは、MODBUS ユニットのメーカーと構成により異なります。

[Set signal name]

画面上のテンキーを使用して、信号に名前を付けることができます。この名前は、信号をプログラムで使用する際に用います。

[Signal value]

ここに、現在の信号の値が表示されます。レジスター信号の場合、値は符号なし整数で表現されます。出力信号の場合、ボタンを使用して望ましい信号値を設定することができます。レジスター出力の場合も、ユニットに書き込む値は符号なし整数でなければなりません。

[Signal connectivity status]

このアイコンは、信号を適正に読み取り/書き込みできるか（緑）、ユニットが予期しない応答をするか、または到達できないか（グレー）を示します。MODBUS の例外応答を受信すると、応答コードが表示されます。MODBUS-TCP 例外応答は、次の通りです：

- E1** 不正関数 (0x01) クエリー中に受信したこの関数コードは、サーバー(またはスレーブ)での実行が許可されていません。
- E2** 不正データアドレス (0x02) クエリー中に受信したこの関数コードは、サーバー(またはスレーブ)での実行が許可されていません。入力した信号アドレスがリモート MODBUS サーバーの設定に対応しているかどうかをチェックします。
- E3** 不正データ値 (0x03) クエリー データフィールドに含まれる値は、サーバー(またはスレーブ)で許可された値ではありません。入力した信号値がリモート MODBUS サーバー上の指定アドレスにとって有効かどうかをチェックします。
- E4** スレーブデバイス・エラー(0x04) サーバー(またはスレーブ) が要求された処理を実行中に発生した回復不可能なエラーです。
- E5** 認知 (0x05) リモート MODBUS ユニットに送られたプログラミングコマンドと併用する特殊な用途です。
- E6** スレーブデバイス・ビジー(0x06) リモート MODBUS ユニットに送られたプログラミングコマンドと併用する特殊な用途で、スレーブ (サーバー) が現在応答不可能です。

[詳細オプションを表示する]

このチェックボックスにより、各信号の詳細オプションが表示/非表示になります。

詳細オプション

Update Frequency このメニューは信号の更新頻度の変更に使用できます。これは、リモート MODBUS ユニットに、信号値の読み取りまたは書き込みのために送られる要求の頻度です。頻度が 0 に設定されている場合、MODBUS の要求は `modbus_get_signal_status`、`modbus_set_output_register`、および `modbus_set_output_signal` スクリプト機能を使ってオン・デマンドで開始されます。

Slave Address このテキストフィールドは、特定の信号に対応する要求のための特定のスレーブアドレスを設定するために使用できます。この値は 0 ~ 255 の範囲 (0 と 255 を含む) でなければなりません。デフォルトは 255 です。この値を変更した場合は、使用する MODBUS デバイスのマニュアルを調べて、スレーブアドレス変更時に機能性を確認することを推奨します。

カウンタを再接続する TCP 接続が終了され、再び接続された回数。

接続状況 TCP 接続状況。

応答時間 [ms] MODBUS の要求が送信され、応答を受信するまでの時間。これは、接続が有効な場合のみ更新されます。

Modbus パケットエラー 受信したパケットに含まれるエラーの数 (無効な長さ、データ欠如、TCP ソケットエラーなど)

タイムアウト 応答が得られなかった MODBUS 要求の数。

リクエストに失敗しました ソケット状況が無効なため送信できなかったパケットの数。

実際の周波数 クライアント (マスター) シグナルステータスアップデートの平均頻度。この値は、サーバーから応答を受信するたびに再計算されます。

すべてのカウンターは最高で 65535 までカウントした後 0 に戻ります。

16.4.2 イーサネット/IP

イーサネット/IP では、ロボットからイーサネット/IP への接続を有効化または無効化することができます。有効化されると、イーサネット/IP スキャナー接続が失われた場合に、プログラムにどのアクションを適用するか選択できます。以下のアクションが選択できます：

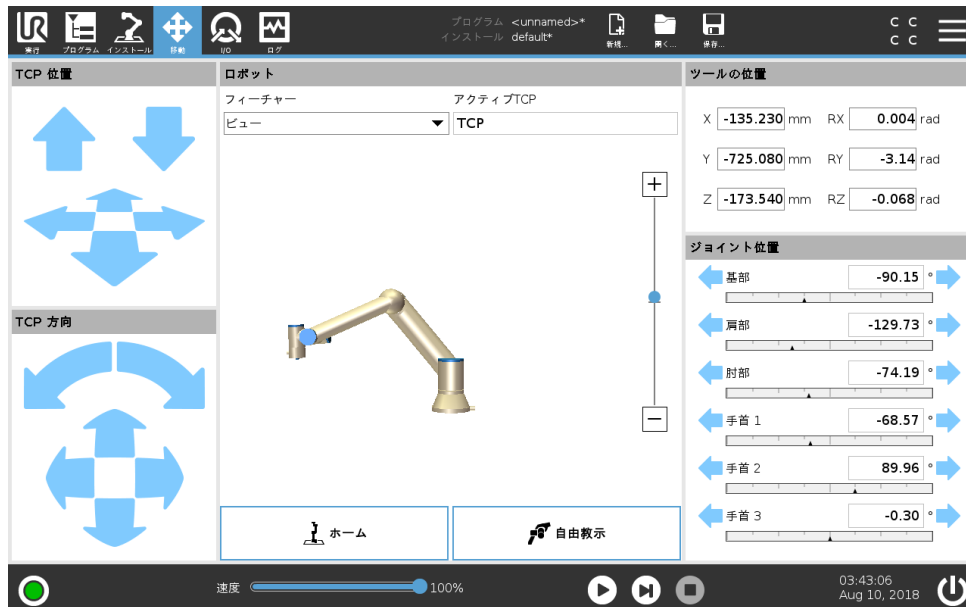
なし： PolyScopeはイーサネット/IP 接続が失われたことを無視し、プログラムを通常通り続行します。

一時停止： PolyScope は現在のプログラムを一時停止します。プログラムは停止した部分から再開します。

停止： PolyScope は現在のプログラムを停止します。

17 [移動] タブ

この画面からは、ロボットツールの平行移動/回転やロボットのジョイントを個々に動かすことで、ロボットアームを直接移動（ジヨグ）させることができます。



17.1 ツールの移動

ロボットアームを、特定の方向に移動するには、**Move Tool**ボタンのいずれかを押し続けます。

- ・ 移動矢印（上）はロボットのツール先端を表示された方向に移動します。
- ・ 回転矢印（下）は、ロボットツールの方向を表示された方向に変更します。回転点はツール中心点（TCP）で、いわばロボットアーム先端部の点であり、ロボットのツールの特性点を規定します。TCPは、小さい青のボールとして描かれています。

17.2 ロボット

ロボットTCPの現在位置が安全面またはトリガー面に近くなる、あるいはロボットツールの方向がツール方向境界の限界（13.2.5を参照）に近くなると、近接境界の限界の3D表現が表示されます。

ロボットがプログラムを実行している時、境界限界の可視化が無効になることに留意してください。

安全平面は、ロボットTCPを位置決めすることを許可される平面側を示す面法線を表す小さな矢印と黄色と黒で可視化されます。トリガー面は、青と緑、および平面側に向いた小さな矢印で表示されます。ここでは、標準モード限界（13.2.2を参照）がアクティブになっています。ツール方向境界の限界は、ロボットツールの現在の方向を示すベクトルのある球状円錐で可視化されます。円錐内部は、ツール方向（ベクトル）の許可された領域を表します。

ロボット TCP が限界の近くにいとなくなると、3D 表現が消えます。TCP が境界の限界を超えるまたは超えそうになると、限界の可視化が赤に変わります。

フィーチャー

ロボットフィールドの左上端、フィーチャーで、ロボットアームをビュー、基部または、ツールフィーチャーに関連して制御する方法を定義できます。

注：最も快適にロボットアームの操作ができるように、ビューフィーチャーを選択し、回転矢印を使用して、3D 図面のビュー角度を変更し、実際のロボットアームのビューに合わせます。

アクティブ TCP

ロボットフィールドの右端、アクティブ TCP で、現在アクティブなツール中心点 (TCP) の名前が表示されます。

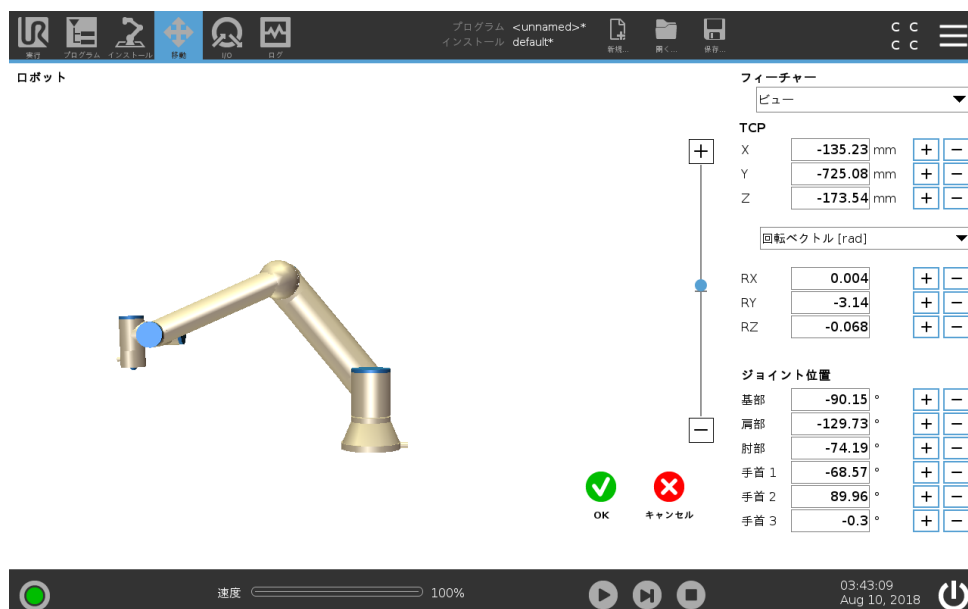
17.3 ツールの位置

テキストボックスは、選択されたフィーチャーに相対的な TCP の完全な座標値を表示します。

注：名前の付いた複数の TCP を構成できます (16.1.1 を参照)。ポーズ編集をタップしてポーズエディター画面にアクセスすることもできます。

17.3.1 ポーズエディター画面

この画面では、ロボットツールのターゲットのジョイント位置またはターゲットのポーズ (位置と方向) を指定できます。この画面は「オフライン」のため、ロボットアームを直接制御しません。



17.3.1.1 ロボット

ロボットアームの現在の位置と指定された新しいターゲット位置が 3D グラフィックスに表示されます。ロボットアームの 3D 図面は、ロボットアームの現在の位置を示し、ロボットアーム

17.3 ツールの位置

の「影」は、画面の右側で指定された値で制御されるロボットのターゲット位置を示します。拡大鏡アイコンを押して拡大/縮小したり、指をドラッグさせてビューを変更します。

ロボット TCP の指定された位置が安全またはトリガー面に近くなる、あるいは、ロボットツールの方向がツール方向境界の限界（「13.2.5」を参照）に近くなると、近接境界の限界の 3D 表現が表示されます。

安全面は、ロボット TCP を位置決めすることを許可される平面側を示す面法線を表す小さな矢印と黄色と黒で可視化されます。トリガー面は、青と緑、および平面側に向いた小さな矢印で表示されます。ここでは、標準モード限界（「13.2.2」を参照）がアクティブになっています。ツール方向境界の限界は、ロボットツールの現在の方向を示すベクトルのある球状円錐で可視化されます。円錐内部は、ツール方向（ベクトル）の許可された領域を表します。

ターゲットロボット TCP が限界の近くにいとなくなると、3D 表現が消えます。ターゲット TCP が境界の限界を超えるまたは超えそうになると、限界の可視化が赤に変わります。

17.3.1.2 フィーチャーとツールの位置

画面の右上に、フィーチャーセクターがあります。フィーチャーセクターは、どのフィーチャーがロボットアームを相対的に制御するかを定義します

フィーチャーセクターの下には、現在アクティブなツール中心点 (TCP) の名前が表示されません。複数の名前をついた TCP の設定について、詳細は「16.1.1」をご覧ください。テキストボックスは、選択されたフィーチャーに相対的な TCP の完全な座標値を表示します。X、Y、Z はツールの位置を制御し、RX、RY、RZ はツールの方向を制御します。

RX、RY、RZ ボックスの上にあるドロップダウンメニューを使って、方向の表示を選択します。使用可能なタイプは、以下の通りです。

- 回転ベクトル [rad] 方向は回転ベクトルとして規定されます。軸の長さは、回転させる角度をラジアンで表し、ベクトル自体はその周りを回転させる軸を定めます。これはデフォルト設定です。
- 回転ベクトル [°] 方向は回転ベクトルとして規定され、ベクトルの長さが回転角度の度数になります。
- **RPY [rad]** ロール、ピッチ、ヨー (RPY) の角度で、角度はラジアンになります。RPY 回転行列 (X、Y、Z 回転) が次のように規定されます。

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

- **RPY [°]** ロール、ピッチ、ヨー (RPY) の度数表示の角度になります。

座標軸をクリックすることで値を編集できます。ボックスの右側にある + または - ボタンをクリックすると、現在の値に対して加算や除算ができます。ボタンを押し続けると、値が直接増減されます。ボタンを押し続ける時間が長いほど、増減の量も増えます。

17.3.1.3 ジョイント位置

個々のジョイント位置を直接指定することができます。各ジョイント位置には、 -360° ~ $+360^\circ$ の範囲の値を指定でき、これがジョイント限界になります。ジョイント位置をクリックすることで値を編集できます。ボックスの右側にある + または - ボタンをクリックすると、現在の値に対して加算や除算ができます。ボタンを押し続けると、値が直接増減されます。ボタンを押し続ける時間が長いほど、増減の量も増えます。

17.3.1.4 [OK] ボタン

移動タブからこの画面がアクティブ化された場合（「17」を参照）、OK ボタンをクリックすると、移動タブに戻り、ロボットアームが指定したターゲットに移動します。最後に指定した値がツール座標軸の場合、ロボットアームは **MoveL** 運動タイプを使ってターゲット位置に移動します。一方、ジョイント位置が最後に指定された場合、ロボットアームは **MoveJ** 運動タイプを使ってターゲット位置に移動します。異なる運動タイプについては、「15.5.1」に説明があります。

17.3.1.5 [キャンセル] ボタン

キャンセルボタンは画面を終了させ、変更をすべて破棄します。

17.4 ジョイント位置

ジョイント位置フィールドで、個々のジョイントを直接制御することができます。各ジョイントは、水平バーで定義される、デフォルトのジョイント限界 -360° から $+360^{\circ}$ の範囲で運動します。限界に達すると、ジョイントはそれ以上動かさせません。

注：ジョイントはデフォルトとは異なる範囲の位置で構成できます（13.2.4を参照）。新たな範囲は、水平バー内の赤いゾーンとして表示されます。

17.5 ホーム

ホームタブを押して、ロボットを位置まで移動の画面にアクセスし、自動タブを長押しし、ロボットアームを開始位置に戻すことができます（14.4を参照）。

17.6 自由教示

自由教示タブを長押しして、ロボットアームを実際につかみ、希望の位置/ポーズに引っ張ります。



警告:

1. 設定タブの重力設定（16.1.2を参照）が正しくない場合、またはロボットアームが大きな荷重を運んでいる場合は、自由教示タブを押すとロボットが動き始める（下がる）場合があります。このような場合には、自由教示ボタンを離してください。
2. 正しいインストール設定（TCP、TCP オフセットにおけるロボット据え付け角度や重量）を使用してください。プログラムと一緒にインストールファイルを保存して読み込みます。
3. 自由教示タブを操作する前に、TCP 設定とロボット据え付け設定が正しく設定されていることを確認します。これらの設定が正しくない場合、ロボットアームは、自由教示をアクティブ化すると、移動します。
4. リスクアセスメントで許可される場合のみ、インストールで自由教示機能（インピーダンス/バックドライブ）を使用します。ツールと障害物に鋭利なエッジやピンチポイントがないようにしてください。全要員がロボットアームの届く範囲外であることを確認します。

18 [I/O] タブ

18.1 ロボット



この画面で、ロボットのコントロールボックスからのライブ I/O 信号を常時モニターし、設定することができます。画面は、プログラム実行中も含めて、I/O の現在の状態を表示します。プログラム実行中に何かの変更になると、プログラムは停止します。プログラム停止時には、すべての出力信号はその状態を保持します。画面は、10Hz の周期で更新されるため、高速の信号は適切に表示されない場合があります。

構成可能な I/O は、インストールの安全 I/O 構成セクションで定義した特別な安全設定用に予約されています (~13.2.8 を参照)。予約されたものについては、デフォルトやユーザー定義名の代わりに安全機能の名前が付きます。安全設定用に予約された構成可能な出力はトグルすることはできず、LED としてのみ表示されます。

信号の電気に関する詳細は、ユーザーマニュアルに説明があります 5.4。

アナログ範囲設定 アナログ I/O は、電流出力 [4 ~ 20mA] または電圧出力 [0 ~ 10V] のどちらにも設定できます。この設定は、プログラムを保存すれば、ロボットコントローラーを後で再起動することになっても記憶されます。

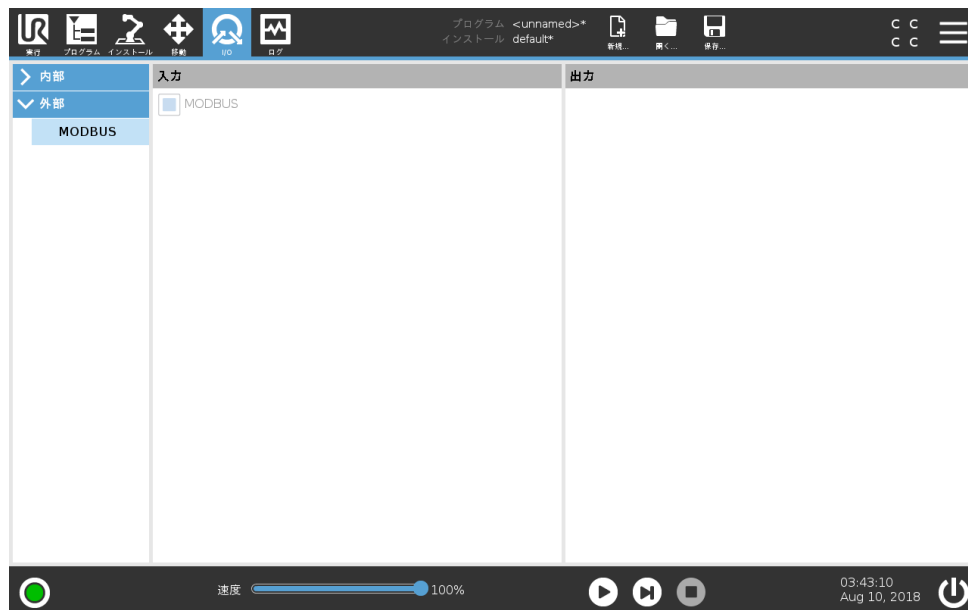
ツール通信インターフェース ツール通信インターフェース (TCI) が有効化されている場合 (16.1.10 を参照)、ツールのアナログ入力ができなくなります。

注: I/O 画面の ツール入力領域が下図のように変化します。

Tool Input				
Digital	<input type="checkbox"/> 0	<input type="checkbox"/> 1		
Baud Rate	Parity	Stop Bits	RX Idle Chars	TX Idle Chars
115200	None	One	1.50	3.50
Values are displayed while Tool Communication Interface is enabled				

18.2 MODBUS

ここでは、インストールに設定されたデジタル MODBUS クライアント I/O 信号が表示されます。信号接続が失われた場合は、この画面上で対応する入力は無効になります。



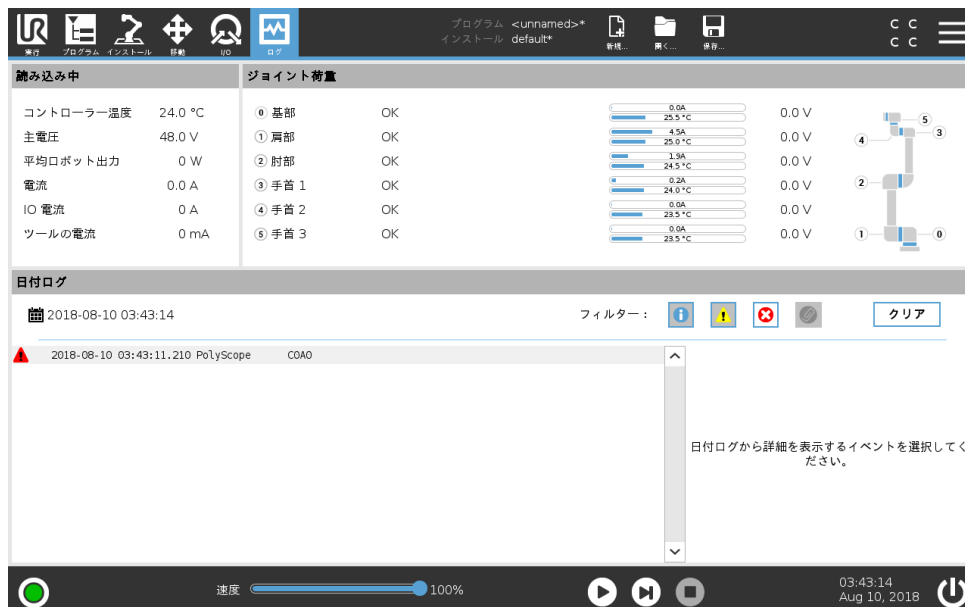
18.2.1 入力

デジタル MODBUS クライアント入力の状態を表示します。

18.2.2 出力

デジタル MODBUS クライアント出力の状態の表示と切り替えを行います。信号は、I/O タブ 制御（16.1.3を参照）で許可が選択されている場合のみ、切り替え可能です。

19 [ログ] タブ



19.1 読み込み中

画面の上半分は、ロボットアームとコントロールボックスの健全性を表示します。

19.2 ジョイント荷重

左側の画面にはコントロールボックスに関連する情報が表示され、右側の画面にはロボットジョイント情報が表示されます。ジョイントごとに、モーターや電子回路の温度、ジョイントの荷重および電圧が表示されます。

19.3 日付ログ

画面の下半分にメッセージが表示されます。最初のコラムは、ログエントリの重大度を分類します。2列目にはメッセージの到着時間を表示されます。次のコラムはメッセージの送信者を表示します。最後のコラムはメッセージそのものを表示します。メッセージは、ログエントリの重大度に対応するトグルボタンを選択することにより、フィルターできます。上の図は、情報や警告メッセージがフィルターされる一方で、エラーは表示されることを示しています。ログメッセージの中にはさらに詳しい情報を提供するように設計されているものもあり、これはログエントリを選択することによりアクセスできます。

19.4 エラー・レポートの保存

PolyScope でエラーが発生した場合、エラーのログが生成されます。ログタブでは、生成されたレポートを確認し、USB ドライブにエクスポートすることができます (19参照)。下記のエラーリストについて確認し、エクスポートすることができます：

- 障害
- PolyScope 内の例外
- 保護停止
- URCap に未処理の例外があります
- 違反

エクスポートされたレポートには、ユーザープログラムや履歴ログ、インストール、そして実行中サービスのリストなどが含まれます。

エラー レポート

詳細なステータス・レポートは、ログの行にペーパークリップのアイコンが現れると入手可能になります。

- ログの行を選択し、レポートの保存ボタンをタップして USB ドライブにレポートを保存します。
- これらの値はプログラムを実行中に保存することができます。



注:

新しいレポートが生成されると、最も古いレポートが削除されます。直近 5 つのレポートだけが保管されます。

20 プログラムおよびインストールマネージャー



プログラムおよびインストールマネージャーはプログラムおよびインストールを作成、ロード、設定することができます。新規作成...、開く...、保存...です。ファイルパスは、読込済みのプログラム名とインストールタイプを表示します。ファイルパスは新規プログラムまたはインストールを作成または読み込みすると、変更されます。ロボットには複数のインストールファイルを使用できます。作成されたプログラムは、アクティブなインストールを自動的に読み込み、使用します。

20.1 開く...

プログラムと/またはインストールを読み込みます。



プログラムを開く

1. プログラムおよびインストールマネージャーで、開く... をタップして、プログラムを選択します。
2. プログラム読み込み画面で、既存のプログラムを選択し、開くをタップします。
3. ファイルパスで、希望のプログラム名が表示されているか確認します。

インストールを開いています。

1. プログラムおよびインストールマネージャーで、開く... をタップして、インストールを選択します。
2. ロボットインストール読み込み画面で、既存のインストールを選択し、開くをタップします。
3. 安全構成ボックスで、適用を選択し、ロボットを再起動するため再起動します。
4. インストールを設定を選択して現在のプログラムのインストールを設定します。
5. ファイルパスで、希望のインストール名が表示されているか確認します。

20.2 新規...

新たなプログラムと/またはインストールを作成します。



新規プログラム

1. プログラムおよびインストールマネージャーで、新規... をタップして、プログラムを選択します。
2. プログラム画面で希望の新規プログラムを構成します。
3. プログラムおよびインストールマネージャーで、保存... をタップして、全て保存またはプログラムに名前を付けて保存を選択します。
4. 以下の名前を付けてプログラムを保存の画面で、ファイル名を割り当てて、保存をタップします。
5. ファイルパスで、新規プログラム名が表示されているか確認します。

新規インストール

注：使用するインストールをロボットの電源を遮断した後に、保存してください。

1. プログラムおよびインストールマネージャーで、新規... をタップして、インストールを選択します。
2. 安全構成を確認をタップします。

20.3 保存...

3. インストール画面で希望の新規インストールを構成します。
4. プログラムおよびインストールマネージャーで、保存... をタップして、インストールに名前を付けて保存します。
5. ロボットインストールを保存の画面で、ファイル名を割り当てて、保存をタップします。
6. インストールを設定を選択して現在のプログラムのインストールを設定します。
7. ファイルパスで、新規インストール名が表示されていることを確認します。

20.3 保存...



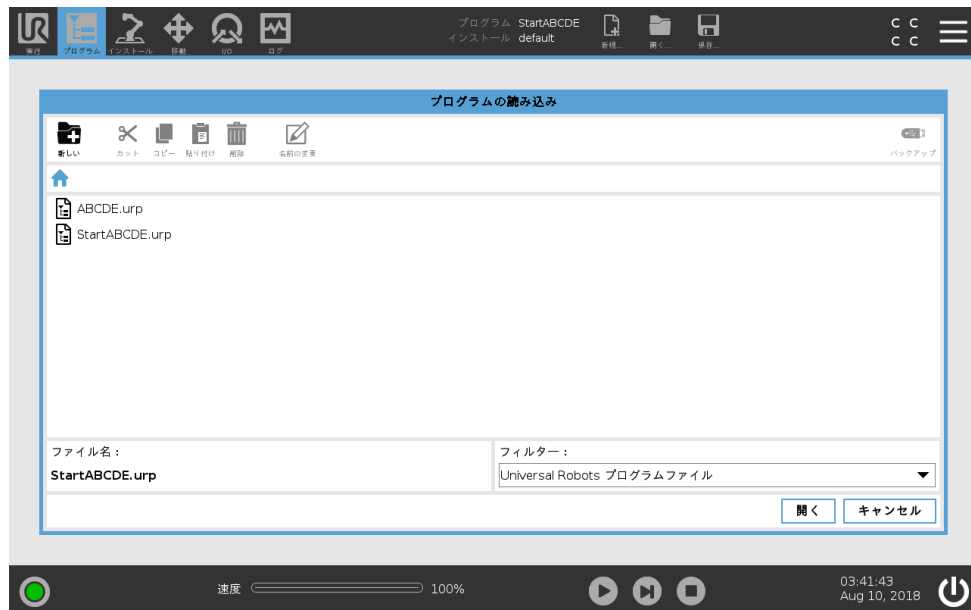
保存...には3つのオプションがあります。読み込む、または作成する、プログラム/インストールによって、以下が可能です：

全部保存で、システム内の他の場所または他の名前を設定に進まずに、現在のプログラムとインストールをすぐに保存できます。注：プログラムまたはインストールに変更がない場合、全部保存のボタンは無効として表示されます。

以下の名前を付けてプログラムを保存... で新規プログラムの名前と場所を変更します。注：現在のインストールも既存の名前と場所に、同時に保存されます。

以下の名前を付けてインストールを保存... で新規インストールの名前と場所を変更します。注：現在のプログラムも既存の名前と場所に、同時に保存されます。

20.4 ファイルマネージャー



この画像は以下のボタンを構成するロード画面を示しています。

ブレッドクラムパス ブレッドクラムパスは、現在の位置に向かう方向のリストを示しています。ブレッドクラム内のディレクトリ名を選択すると、位置がそのディレクトリに合わせて変更され、ファイル選択領域に表示されます。

ファイル選択領域 ファイル名をタップして開きます。方向は、半秒ほど方向名を押して選択します。

ファイルフィルター 表示されているファイルタイプを指定することができます。バックアップファイルを選択後、この領域は直近保存されたプログラムバージョン 10 個を表示し、「.old0」は最も新しいバージョンを、「.old9」は最も古いバージョンを意味します。

ファイル名 選択されているファイルはここに表示されます。ファイル保存時に、このテキストフィールドを利用してファイル名の入力を手動で行います。

[処理] ボタン アクションバーは、ファイルの管理を行うことができる一連のボタンで構成されています。

アクションバーの右側にある「バックアップ」アクションにより、現在選択されているファイルやディレクトリをその位置および USB にバックアップすることをサポートします。「バックアップ」アクションは、外部メディアが USB ポートに取り付けられている場合にのみ有効です。

21 ハンバーガーメニュー

21.1 ヘルプ

PolyScopeの能力を構成する、すべての要素に関する定義を確認することができます。

1. ヘッダー右端のハンバーガーのメニューをタップし、ヘルプを選択します。
2. 表示されている赤いクエスチョンマークの1つをタップし、希望する要素を定義します。
3. 要素定義画面の右端の赤いXをタップし、ヘルプから移動します。

21.2 バージョン情報

バージョンと法的情報を表示できます。

1. ハンバーガーのメニューをタップし、アバウトを選択します。
2. バージョンまたは法的情報をタップするとデータが表示されます。
3. 閉じるをタップして、元の画面に戻ります。

21.3 設定

PolyScope 個人設定

1. ヘッダーでハンバーガーメニューをタップし、設定を選択します。
2. 左側の、設定画面のアクションメニューで、カスタマイズするアイテムを選択します。注：アクションメニューで、運用モードのパスワードが設定されている場合は、システムは、プログラマーのみが使用できます。
3. 右下の適用と再起動をタップして、変更を実行します。
4. 左下の終了をタップすると、変更なしで設定画面が閉じられます。

スピードスライダー非表示

実行タブ画面の底部にあるスピードスライダーを使ってオペレーターは実行中のプログラムの速度を変更できます。

1. ヘッダーでハンバーガーメニューをタップし、設定を選択します。
2. プリファレンスで実行画面をタップします。
3. スピードスライダーのチェックボックスを選択しスライダーの表示・非表示を決定します。

21.3.1 プリファレンス

言語

PolyScope の言語と測定単位（メートル単位またはインペリアル単位）は変更できます。

時間

PolyScope に表示される現在時刻は変更できます（形式：12 時間制または 24 時間制）。

21.3.2 パスワード

モード

運用モードのパスワードは、PolyScope 上で次の 2 つの異なる役割を作成することでロボット設定の不正な変更を防ぎます：自動とマニュアル。運用モードのパスワードを設定すると、プログラムまたはインストールはマニュアルモードでのみプログラムまたはインストールを作成し読み込みできます。マニュアルモードに入ると、PolyScope がその画面で以前設定したパスワードを入力するように促します。

安全

安全パスワードは、不正な安全設定の変更を防止します。

21.3.3 システム

更新

ロボットのソフトウェアが最新バージョンかどうか確認するため、アップデートを検索できます。

1. 左側の、設定画面のアクションメニューで、システムを選択します
2. ロボットソフトウェアのアップデートフィールドで検索をタップします。
3. 説明フィールドに、アップデートのリストが表示されます。
4. 希望のアップデートを選択して、アップデートを押してインストールします。

ネットワーク

利用可能な 3 つのネットワーク方法から 1 つを選択し、ロボットのネットワークへの接続を設定できます：

- DHCP
- 固定アドレス
- 無効化されたネットワーク（ロボットをネットワークに接続しない場合）

選択したネットワーク方法によって、ネットワーク設定を構成します：

- IP アドレス
- サブネットマスク
- デフォルトゲートウェイ
- 優先 DNS サーバー
- 代替 DNS サーバー

注：変更を適用するには、適用を押します。

URCaps

既存のURCaps を管理したり、ロボットに新たにインストールすることができます。

1. ヘッダーでハンバーガーメニューを押し、設定を選択します。
2. システムで **URCaps** を選択します。
3. **+** タブを押し、**.urcap** ファイルを選択し、開くを押します注：新たな URcap の詳細を確認するには、アクティブな **URCaps** フィールドで選択します。下の **URCap** 情報フィールドに詳細情報が表示されます。

4. URCap のインストールに進むには、再起動を押します。そのステップの後、URCap がインストールされ、使用する準備ができます。
5. インストール済みの URCap を排除するには、アクティブな URCaps から選択し、-ボタンを押して、変更を実行するため **Restart** を押します。

リモート制御

ロボットは、ローカル制御 (教示ペンダントによる制御) またはリモート制御 (外部からの制御) のいずれかで制御されます。

ローカル制御は次の行為を許可しません	リモート制御は次の行為を許可しません
ネットワークを経由したロボットの起動およびブレーキ解除指令	Move タブからのロボットの移動
ネットワークを経由してロボットに送信されたロボットのプログラムやインストールの受信および実行	教示ペンダントのプログラムからの開始
デジタル入力での制御における起動時のプログラム自動スタート	教示ペンダントからのプログラムやインストールの読み込み
デジタル入力での制御における起動時のブレーキ自動解除	自由教示
デジタル入力での制御におけるプログラムの開始	

ネットワークまたはデジタル入力によるロボットの制御は制限されています。リモート制御機能を有効化し選択すると、この制限が解除されます。ロボットのローカル制御プロフィール (**PolyScope** 制御) を切り替えることで、リモート制御を有効にし、実行中のプログラムとスクリプトの制御をすべてをリモート操作できるようになります。

注：設定でリモート制御機能を有効化し、プロフィールでリモートモードとローカルモードにアクセスします。

1. ヘッダーでハンバーガーメニューを押し、設定を選択します。
2. システムでリモート制御を選択します。
3. 有効化を押して、リモート制御機能を有効化します。**PolyScope** はアクティブのままです。注：リモート制御を有効化しても、この機能はすぐに起動しません。有効化により、ローカル制御からリモート制御に切り替えることが可能になります。
4. プロフィールメニューで、リモート制御を選択し、**PolyScope** を変更します。注：プロフィールメニューで切り替えて元に戻すかまたは、オペレーター、パスワードが設定されている場合はプログラマーを選択することで、ローカル制御に戻すことができます。



注:

- リモート制御では **PolyScope** でのアクションが制限されますが、ロボット状態のモニタリングは可能なままです。
- r モード制御でロボットシステムの電源をきると、リモート制御で起動します。

用語集

停止カテゴリ0 ロボットの動作は、ロボットの電力を即時に切ることによって停止します。これは、できるだけ速い各ジョイントのブレーキとしてプログラムされた経路からロボットが逸脱できる、非制御停止です。安全関連制限値を超えたり、制御システムの安全関連部の故障の場合に、この保護停止が使用されます。詳細については、ISO 13850 または IEC 60204-1 をご参照ください。

停止カテゴリ1 ロボットが停止を達成するのに利用可能な電力でロボットの動作を停止し、停止が達成されると電力が除去されます。これは、ロボットがプログラミングされた経路に沿って継続する制御停止です。電力は、ロボットが静止した直後に除去されます。詳細については、ISO 13850 または IEC 60204-1 をご参照ください。

停止カテゴリ2 ロボットが利用できる残りの電力を使った制御停止です。安全関連制御システムは、ロボットが停止位置に留まることを監視します。詳細については、IEC 60204-1 をご参照ください。

カテゴリ3 カテゴリという用語を停止カテゴリという用語と混同しないでください。カテゴリは、特定の性能レベルの基礎として使用されるアーキテクチャのタイプを指します。カテゴリ3 アーキテクチャの重要なプロパティは、単一の障害では安全機能の損失が発生しないことです。詳細については、ISO 13849-1 をご参照ください。

性能レベル 性能レベル (PL) は、予見できる条件下で安全機能を実行するための制御システムの安全関連部分の能力を指定するために使用される離散的なレベルです。PLd は 2 番目に高い信頼度の分類で、安全機能に非常に信頼性があることを意味します。詳細については、ISO 13849-1 をご参照ください。

診断範囲 (DC) は、定格性能レベルを達成するために実施する診断の有効性の尺度です。詳細については、ISO 13849-1 をご参照ください。

MTTFd 危険側故障までの平均時間 (MTTFd) は、定格性能レベルを達成するために使用される計算と試験に基づく値です。詳細については、ISO 13849-1 をご参照ください。

インテグレーター は最終的なロボットのインストールを設計する存在です。インテグレーターは最終的なリスクアセスメントの責任を負い、最終的なインストールが現地の法律と規制を遵守することを確実にする必要があります。

リスクアセスメント リスクアセスメントはすべてのリスクを特定し、これらを適切なレベルに低減する全体的なプロセスです。リスクアセスメントは文書化する必要があります。詳しくは ISO 12100 をご覧ください。

協力ロボットアプリケーション 協力という用語は、ロボットアプリケーションにおけるオペレーターとロボットの協力を指します。正確な定義と説明については、ISO 10218-1 と ISO 10218-2 をご覧ください。

安全構成 安全関連機能とインターフェースは安全構成パラメーターから構成できます。これらはソフトウェアインターフェースで定義できます。詳細は II をご覧ください。

索引

A	
AfterEnd	II-57
Anchor Position	II-57
B	
BeforeStart	II-57
Box pattern	II-58
Box パターン	II-57
C	
Clock	II-5
Conveyor Tracking	II-73
E	
Elbow	II-7
EtherNet/IP	I-25, II-72
H	
Hamburger Menu	II-4
I	
I/O	I-25, I-29, II-4, II-26, II-72, II-95
I/O タブ (いずれかのプログラマー、またはオペレーターおよびプログラマー両方) で制御可能かどうか、	II-73
Installation	II-3
L	
Line pattern	II-57, II-58
List (パターン)	II-58
Log	II-4
M	
MODBUS	I-25, II-73, II-82, II-84, II-85, II-96
Move	II-4, II-11
Move Tool	II-89
MoveJ	II-39, II-78
MoveL	II-39, II-78
MoveP	II-39, II-78
N	
New...	II-4
Normal mode	II-37
O	
Open...	II-4
P	
Pattern	II-57, II-58
Play	II-5
PolyScope ix, II-3, II-7, II-9, II-27, II-29, II-51, II-54, II-64, II-67, II-82, II-87, II-103, II-105	
Polyscope	II-76
popup	II-49
Program	II-3
Program and Installation Manager	II-4
R	
Robot arm	II-89
Run	II-3
S	
Safety Checksum	II-4
Save...	II-4
Shoulder	II-7
Shutdown	II-5
Speed Slider	II-5
Square pattern	II-58
Square パターン	II-57
Step	II-5
Stop	II-5
T	
TCI	II-47
Tool Communication Interface	II-76
U	
URCaps	xi, II-104
◆	
アバウト	II-103
インストール	II-75, II-99
インストールを作成	II-100
インストール変数	II-74
インテグレーター	I-8
イーサネット	I-25, II-83
イーサネット/IP	II-87
ウェイポイント	II-40

安全に関する指示	I-45
安全チェックサム	II-17
安全平面	II-21, II-89
安全構成	I-8, II-15-II-17, II-20
安全機能	I-11, I-12
安全設定	I-3, II-15, II-104
実行	II-29
工場出荷時プリセット	II-17
式エディタ	II-55
強制バックドライブ	I-10
待機	II-47



手首	II-7
教示ペンダント	I-21, I-22, I-36, II-3, II-8, II-27, II-63, II-72, II-105
教示ペンダントを含むコントロールボックス	ix
整備マニュアル	x
新規作成...	II-99
標準	II-21
標準 & 減少	II-21
標準 & 減少ツール方向限界	II-25
標準ツール方向限界	II-25
標準モード	II-19, II-25
標準平面	II-23
減少	II-21
減少ツール方向限界	II-25
減少モード	I-15, II-19, II-23, II-25-II-27
減少モードのトリガー	II-21



点	II-62
---	-------

無効	II-21, II-22
無効化されたツール方向限界	II-25
画面	II-3
相対中間地点	II-40
移動	II-38, II-40, II-57, II-79



肘部	I-53
肘部フォース	II-18
肘部制限	II-22
肘部速度	II-18
肩部、	I-53
自動	II-31, II-92
自動モード	II-11
自動教示	II-71
自動移動	II-31
自由教示	II-11, II-23, II-63, II-72, II-78, II-92, II-93
表示	II-21
規格	I-67, I-69
設定	II-93, II-103
設定可能な I/O	I-28
試験ボタン	II-63
警告記号	I-4



運動	II-48, II-62
運動量	II-18
開く...	II-99
電源	II-18
非減少モード	II-27