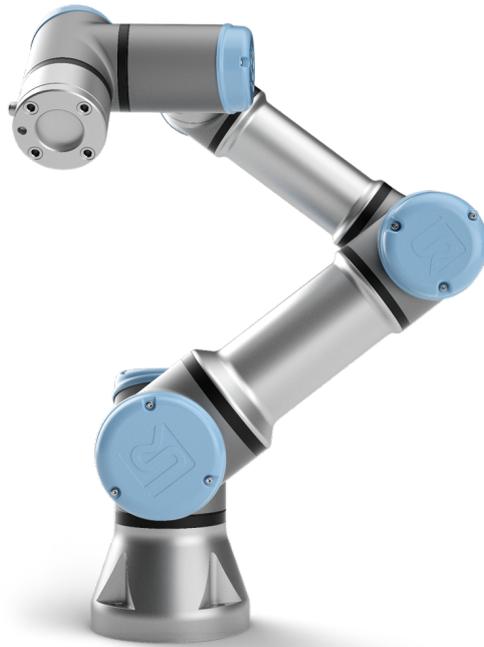




UNIVERSAL ROBOTS

Universal Robots série électronique
Manuel de l'utilisateur



UR3e

Traduction des instructions d'origine (fr)



UNIVERSAL ROBOTS

Universal Robots série électronique
Manuel de l'utilisateur

UR3e

Version 5.2

Traduction des instructions d'origine (fr)



Les informations figurant dans le présent document sont la propriété d'Universal Robots A/S et ne peuvent être reproduites, totalement ou partiellement, sans l'autorisation écrite préalable d'Universal Robots A/S. Les informations du présent document peuvent être modifiées sans préavis et ne doivent pas être interprétées comme un engagement de la part d'Universal Robots A/S. Ce manuel est revu et révisé périodiquement.

Universal Robots A/S décline toute responsabilité d'erreurs ou d'omissions dans ce document.

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S

Le logo Universal Robots est une marque déposée d'Universal Robots A/S.

Table des matières

Préface	ix
Contenu des boîtes	ix
Avis de sécurité important	x
Comment lire ce manuel	x
Où trouver des informations complémentaires	x
UR+	xi
I Manuel d'installation du matériel	I-1
1 Sécurité	I-3
1.1 Introduction	I-3
1.2 Validité et responsabilité	I-3
1.3 Limitation de responsabilité	I-4
1.4 Symboles d'avertissement contenus dans ce manuel	I-4
1.5 Avertissements et mises en garde d'ordre général	I-5
1.6 Usage prévu	I-8
1.7 Évaluation des risques	I-8
1.8 Évaluation pré-usage	I-10
1.9 Arrêt d'urgence	I-11
1.10 Mouvement sans puissance d'excitation	I-11
2 Fonctions et interfaces de sécurité	I-13
2.1 Introduction	I-13
2.2 Catégories d'arrêt	I-14
2.3 Fonctions de sécurité	I-14
2.4 Fonction de sécurité	I-16
2.5 Modes	I-19
3 Transport	I-21
4 Interface mécanique	I-23
4.1 Introduction	I-23
4.2 Espace de travail du robot	I-23
4.3 Montage	I-23
4.4 Charge utile maximale	I-27
5 Interface électrique	I-29
5.1 Introduction	I-29
5.1.1 Support du boîtier de commande	I-29
5.2 Ethernet	I-29
5.3 Avertissements et mises en garde électriques	I-30
5.4 E/S du contrôleur	I-32

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

5.4.1	Spécifications communes à toutes les E/S numériques	I-32
5.4.2	E/S de sécurité	I-34
5.4.3	E/S numériques à usages multiples	I-38
5.4.4	Entrées numériques à partir d'un bouton	I-38
5.4.5	Communication avec d'autres machines ou automates programmables	I-38
5.4.6	E/S analogiques à usages multiples	I-39
5.4.7	Commande marche/arrêt à distance	I-40
5.5	Connexion secteur	I-41
5.6	Connexion du robot	I-42
5.7	E/S d'outil	I-43
5.7.1	Alimentation électrique de l'outil	I-44
5.7.2	Sorties numériques de l'outil	I-45
5.7.3	Entrées numériques de l'outil	I-46
5.7.4	Entrée analogique de l'outil	I-46
5.7.5	E/S de communication de l'outil	I-47
6	Maintenance et réparation	I-49
6.1	Consignes de sécurité	I-49
7	Élimination et environnement	I-51
8	Certifications	I-53
8.1	Certification tierce	I-53
8.2	Certification du fournisseur tiers	I-54
8.3	Certification d'essai du fabricant	I-54
8.4	Déclarations conformes aux directives de l'Union européenne	I-54
9	Garanties	I-55
9.1	Garantie concernant le produit	I-55
9.2	Clause de non responsabilité	I-55
A	Heure d'arrêt et distance d'arrêt	I-57
B	Déclarations et certificats	I-61
B.1	CE/EU Declaration of Incorporation (original)	I-61
B.2	Déclaration d'incorporation CE/EU (traduction de l'original)	I-63
B.3	Certificat du système de sécurité	I-65
B.4	RoHS Chine	I-67
B.5	Sécurité KCC	I-68
B.6	Certificat d'essai environnemental	I-69
B.7	Certificat d'essai CEM	I-70
C	Normes appliquées	I-71
D	Caractéristiques techniques	I-77

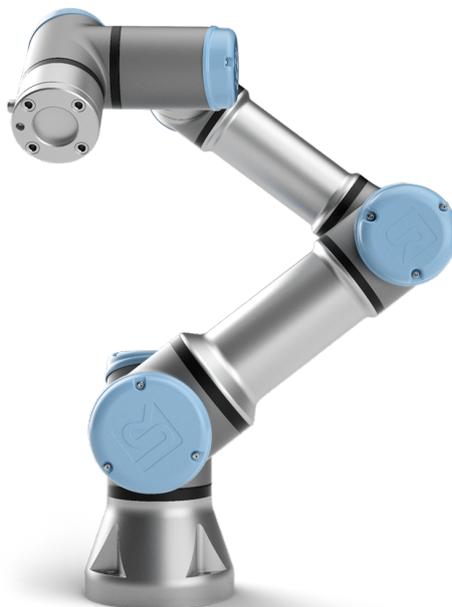
II	Manuel PolyScope	II-1
10	Introduction	II-3
10.1	Bases de Polyscope	II-3
10.1.1	Icônes/Onglets de l'en-tête	II-3
10.1.2	Boutons du pied-de-page	II-4
10.2	Écran de démarrage	II-5
11	Démarrage rapide	II-7
11.1	Basiques du bras du robot	II-7
11.1.1	Installer le bras du robot et le boîtier de commande	II-7
11.1.2	Mettre le boîtier de commande sous et hors tension	II-8
11.1.3	Mettre le bras du robot sous et hors tension	II-8
11.1.4	Initialiser le bras du robot	II-8
12	Sélection du mode de fonctionnement	II-11
12.1	Modes de fonctionnement	II-11
12.2	Dispositif d'activation 3 positions	II-13
12.2.1	Haute vitesse manuel	II-13
13	Configuration de sécurité	II-15
13.1	Basiques des réglages de sécurité	II-15
13.1.1	Accéder à la configuration de sécurité	II-15
13.1.2	Régler un mot de passe de sécurité	II-16
13.1.3	Modifier la configuration de sécurité	II-16
13.1.4	Appliquer la nouvelle Configuration de sécurité	II-17
13.1.5	Somme de contrôle de sécurité	II-17
13.2	Réglages du menu Sécurité	II-17
13.2.1	Limites du robot	II-17
13.2.2	Modes de sécurité	II-19
13.2.3	Tolérances	II-20
13.2.4	Limites d'articulation	II-20
13.2.5	Plans	II-21
13.2.6	Position de l'outil	II-23
13.2.7	Direction de l'outil	II-25
13.2.8	E/S	II-26
13.2.9	Matériel	II-28
13.2.10	Position Accueil sécurisé	II-29
14	Onglet Exécution	II-31
14.1	Programme	II-31
14.2	Variables	II-31
14.3	Âge du robot	II-32
14.4	Mettre le robot en position	II-32

15 Onglet Programme	II-35
15.1 Arborescence programme	II-35
15.1.1 Indication d'exécution du programme	II-36
15.1.2 Bouton Recherche	II-36
15.1.3 Barre d'outils de l'arborescence programme	II-36
15.1.4 Éditeur d'expression	II-37
15.1.5 Nœud vide	II-38
15.2 Onglet Commande	II-38
15.3 Onglet Graphique	II-39
15.4 Onglet Variables	II-40
15.5 Nœuds de programme basiques	II-41
15.5.1 Déplacement	II-41
15.5.2 Attendre	II-50
15.5.3 Régler	II-51
15.5.4 Fenêtre surgissante	II-52
15.5.5 Stop	II-52
15.5.6 Commentaire	II-53
15.5.7 Dossier	II-53
15.6 Nœuds de programme avancés	II-54
15.6.1 Boucle	II-54
15.6.2 Sous-programme	II-54
15.6.3 Affectation	II-55
15.6.4 Si	II-56
15.6.5 Script	II-56
15.6.6 Événement	II-57
15.6.7 Thread	II-58
15.6.8 Switch	II-58
15.6.9 Minuteur	II-59
15.6.10 Départ	II-59
15.7 Modèles	II-60
15.7.1 Palette	II-60
15.7.2 Rechercher	II-62
15.7.3 Force	II-64
15.7.4 Suivi du convoyeur	II-67
15.8 Le premier programme	II-68
16 Onglet Installation	II-71
16.1 Général	II-71
16.1.1 Configuration PCO	II-71
16.1.2 Montage	II-74
16.1.3 Configuration E/S	II-75
16.1.4 Variables	II-77
16.1.5 Démarrage	II-78
16.1.6 E/S de l'outil	II-79
16.1.7 Transition lisse entre les modes de sécurité	II-80
16.1.8 Départ	II-81
16.1.9 Configuration de suivi du convoyeur	II-81

16.2	Sécurité	II-82
16.3	Fonctions	II-82
16.3.1	Utilisation d'une fonction	II-83
16.3.2	Ajouter un point	II-84
16.3.3	Ajouter une ligne	II-85
16.3.4	Fonction Plan	II-86
16.3.5	Exemple : Mise à jour manuelle d'une fonction pour ajuster un programme . . .	II-86
16.3.6	Exemple : Mise à jour dynamique de la pose d'une fonction	II-87
16.4	Bus de terrain	II-88
16.4.1	Configuration client E/S MODBUS	II-89
16.4.2	Ethernet/IP	II-91
17	Onglet Déplacement	II-93
17.1	Déplacer l'outil	II-93
17.2	Robot	II-93
17.3	Position de l'outil	II-94
17.3.1	Écran Éditeur Pose	II-94
17.4	Position d'articulation	II-96
18	Onglet E/S	II-99
18.1	Robot	II-99
18.2	MODBUS	II-100
19	Onglet journal	II-103
19.1	Relevés et charge d'articulation	II-103
19.2	Journal des dates	II-103
19.3	Enregistrement des rapports d'erreur	II-103
20	Gestionnaire de programmes et d'installation	II-105
20.1	Ouvrir...	II-105
20.2	Nouveau...	II-106
20.3	Enregistrer...	II-107
20.4	Gestionnaire de fichiers	II-108
21	Menu rapide	II-109
21.1	Aide	II-109
21.2	À propos de	II-109
21.3	Réglages	II-109
21.3.1	Préférences	II-109
21.3.2	Mot de passe	II-110
21.3.3	Système	II-110
21.4	Arrêter le robot	II-112
	Glossaire	II-113
	Index	II-115

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

Préface



Félicitations pour l'achat de votre nouveau robot Universal Robot série électronique, UR3e.

Le robot peut être programmé pour déplacer un outil et communiquer avec d'autres machines en utilisant des signaux électriques. Il s'agit d'un bras composé de tubes en aluminium extrudé et d'articulations. À l'aide de notre interface de programmation brevetée, PolyScope, il est facile de programmer le robot pour déplacer l'outil le long d'une trajectoire désirée.

Avec six joints et une grande souplesse, les bras du robot collaboratif Universal Robots série électronique sont conçus pour reproduire la plage de mouvements d'un bras humain. À l'aide de notre interface de programmation brevetée, PolyScope, il est facile de programmer le robot pour déplacer des outils et communiquer avec d'autres machines en utilisant des signaux électriques. La Figure 1 illustre les principaux composants du bras du robot et peut servir de référence à travers le manuel.

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

Contenu des boîtes

Lorsque vous commandez un robot, vous recevez deux boîtes. L'une contient le Bras du robot, l'autre contient :

- Le boîtier de commande avec le Teach Pendant
- Le support de montage pour le boîtier de commande
- Support de montage pour le Teach Pendant
- Clé pour ouvrir le boîtier de commande
- Câble secteur ou câble d'alimentation compatible avec votre région
- Le présent manuel

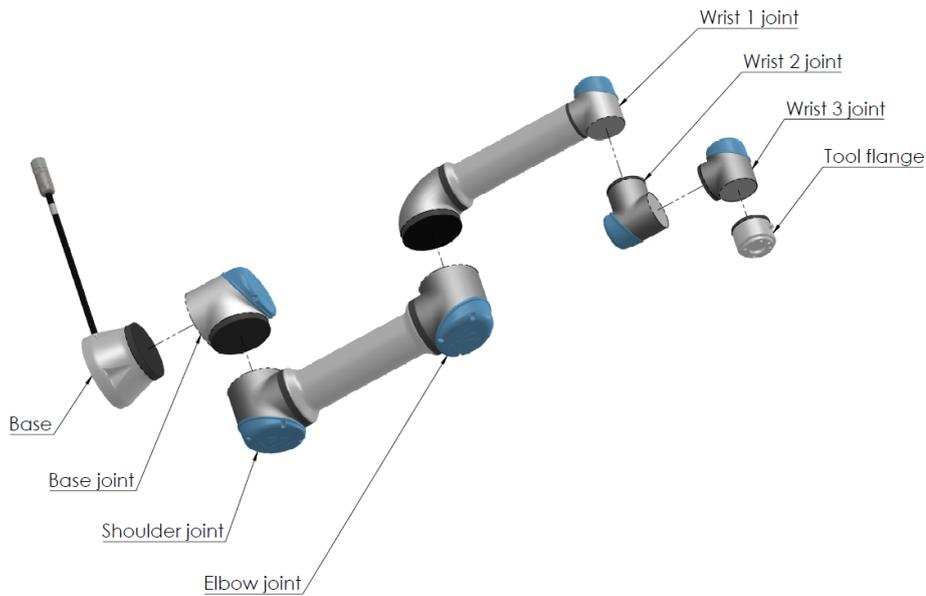


FIGURE 1 – Les joints, la base et la bride d’outils du Bras du robot.

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

Avis de sécurité important

Le robot est une **machine partiellement finie** (voir 8.4) et une évaluation des risques est donc nécessaire pour chaque installation du robot. Vous devez suivre toutes les consignes de sécurité du chapitre 1.

Comment lire ce manuel

Ce manuel comprend des instructions relatives à l’installation et la programmation du robot. Le manuel est séparé en deux parties :

Manuel d’installation du matériel : L’installation mécanique et électrique du robot.

Manuel PolyScope : La programmation du robot.

Ce manuel est destiné à l’intégrateur du robot devant avoir un niveau basique en mécanique et électricité, et connaître les concepts de programmation élémentaires.

Où trouver des informations complémentaires

Le site web de l’assistance (<http://www.universal-robots.com/support>) contient ce qui suit :

- Versions de ce manuel dans d’autres langues
- **Manuel PolyScope**
- Le **Manuel d’entretien** avec des instructions pour le dépannage, la maintenance et la réparation
- Le **Manuel de script** pour les utilisateurs avancés

UR+

Le site UR+ (<http://www.universal-robots.com/plus/>) est un salon en ligne présentant des produits de pointe pour personnaliser votre application de robot UR. Vous pouvez trouver tout ce dont vous avez besoin—des effecteurs terminaux et accessoires à des caméras de vision et logiciels. Tous les produits sont testés et approuvés pour l'intégration avec les robots UR, garantissant une installation simple, un fonctionnement fiable, une expérience utilisateur lisse et une programmation facile. Vous pouvez également utiliser le site pour intégrer le Programme de développeur UR+ pour accéder à notre nouvelle plateforme logicielle qui vous permet de créer des produits plus conviviaux pour les robots UR.

Première partie

Manuel d'installation du matériel

1 Sécurité

1.1 Introduction

Ce chapitre contient d'importantes informations de sécurité qui doivent être lues et comprises par l'intégrateur des robots UR Universal Robots série e **avant** la première mise en marche du robot.

Dans ce chapitre, les premières sous-sections sont générales. Les dernières sous-sections contiennent des données techniques spécifiques pertinentes pour configurer et programmer le robot. Le chapitre 2 décrit et définit les fonctions relatives à la sécurité qui sont particulièrement pertinentes pour les applications collaboratives.

Les instructions et consignes fournies dans le chapitre 2 et dans la section 1.7 sont particulièrement importantes.

Il est essentiel que l'ensemble des instructions et consignes d'assemblage fournies dans d'autres chapitres et parties de ce manuel soient respectées et suivies.

Une attention particulière doit être accordée au texte associé aux symboles d'avertissement.



REMARQUE :

Universal Robots rejette toute responsabilité si le robot (boîtier de commande du bras et/ou teach pendant) est endommagé, modifié ou changé de quelques manières que ce soit. Universal Robots ne peut être tenue pour responsable de tout dommage causé au robot ou à d'autres équipements en raison d'erreurs de programmation ou d'un dysfonctionnement du robot.

1.2 Validité et responsabilité

Les informations dans ce manuel ne couvrent pas la conception, l'installation et l'exploitation d'une application de robot complète et ne couvrent pas non plus tous les équipements périphériques pouvant exercer une influence sur la sécurité de l'ensemble du système. Le système complet doit être conçu et installé conformément aux exigences de sécurité établies dans les normes et réglementations du pays où le robot est installé.

Les intégrateurs des robots UR ont la responsabilité de faire en sorte que les lois et réglementations de sécurité applicables du pays concerné soient respectées et que tout danger important dans l'application complète du robot soit éliminé. Cela inclut, sans toutefois s'y limiter :

- Effectuer une évaluation des risques pour l'ensemble du système du robot
- Établir une interface avec d'autres machines et des dispositifs de sécurité supplémentaires si défini par l'évaluation des risques
- Configurer les paramètres de sécurité appropriés dans le logiciel
- S'assurer que l'utilisateur ne modifiera pas les mesures de sécurité
- Valider que l'ensemble du système du robot a été conçu et installé correctement
- Spécifier un mode d'emploi

- Marquer l'installation du robot avec les symboles appropriés et les coordonnées de l'intégrateur
- Rassembler tous les documents dans un dossier technique incluant l'évaluation des risques et le présent manuel

1.3 Limitation de responsabilité

Toute information de sécurité donnée dans ce manuel concernant la sécurité ne doit pas être interprétée comme une garantie de la part d'UR que le manipulateur industriel ne provoquera aucune blessure ni aucun dommage même si le manipulateur industriel se conforme à toutes les instructions de sécurité.

1.4 Symboles d'avertissement contenus dans ce manuel

Les symboles ci-dessous définissent les légendes précisant les niveaux de danger utilisés tout au long de ce manuel. Les mêmes sont utilisés sur le produit.



DANGER :

Cela indique une situation électrique présentant un danger immédiat qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou de graves blessures.



DANGER :

Cela indique une situation présentant un danger immédiat qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou de graves blessures.



AVERTISSEMENT :

Cela indique une situation électrique présentant un danger potentiel qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures ou des dommages importants aux équipements.



AVERTISSEMENT :

Cela indique une situation présentant un danger potentiel qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures ou des dommages importants aux équipements.



AVERTISSEMENT :

Cela indique une surface chaude présentant un danger potentiel qui, si elle est touchée, pourrait entraîner des blessures.



ATTENTION :

Cela indique une situation qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des dommages aux équipements.

1.5 Avertissements et mises en garde d'ordre général

Cette section contient des avertissements et des mises en garde d'ordre général qui peuvent être répétés ou expliqués dans différentes parties de ce manuel. D'autres avertissements et mises en garde sont présents tout au long de ce manuel.



DANGER :

Veiller à installer le robot et tous les équipements électriques selon les spécifications et avertissements figurant aux chapitres 4 et 5.



AVERTISSEMENT :

1. Veiller à ce que le bras du robot et l'outil/effecteur final soient correctement et solidement boulonnés en place.
2. S'assurer que le bras du robot dispose d'un espace assez grand pour pouvoir fonctionner librement.
3. S'assurer que des mesures de sécurité et/ou des paramètres de configuration de la sécurité ont été réglés pour protéger les programmeurs, les opérateurs et les tiers, comme défini dans l'évaluation des risques.
4. Ne pas porter de vêtements ou de bijoux qui pendent lors de tout travail avec le robot. S'assurer que les cheveux longs sont attachés lors de tout travail avec le robot.
5. Ne jamais utiliser le robot s'il est endommagé., par exemple, si les protections des articulations sont desserrées, cassées ou retirées.
6. Si le logiciel annonce une erreur, appuyer immédiatement l'arrêt d'urgence, écrire les conditions ayant conduit à cette erreur, trouver les codes d'erreur correspondants sur l'écran du journal et contacter le fournisseur.
7. Ne pas connecter les équipements de sécurité aux E/S standards. Utiliser des E/S de sécurité uniquement.
8. Veiller à utiliser les paramètres d'installation corrects (par ex. angle de montage du robot, masse dans le point central de l'outil, décalage du point central de l'outil, configuration de sécurité). Enregistrer et charger le fichier d'installation avec le programme.
9. La fonction Fonctionnement libre doit uniquement être utilisée dans les installations où l'évaluation des risques le permet.
10. Les effecteurs d'outils/obstacles ne doivent présenter aucun bord tranchant ou point de pincement.
11. Veiller à ce que toutes les personnes présentes tiennent leur tête et leur visage hors de portée du robot en marche ou du robot sur le point de démarrer.
12. Restez attentif au mouvement du robot lorsque vous utilisez le Teach Pendant.
13. Si déterminé par l'évaluation des risques, ne pas pénétrer dans la plage de sécurité du robot ou toucher le robot lorsque le système est en fonctionnement.

13. L'association de différentes machines peut accroître les risques ou en créer de nouveaux. Toujours effectuer une évaluation globale des risques pour l'ensemble de l'installation. En fonction de l'évaluation des risques, différents niveaux de sécurité fonctionnelle peuvent s'appliquer ; par conséquent, lorsque différents niveaux de sécurité et d'arrêt d'urgence sont nécessaires, toujours choisir le niveau de performance le plus élevé. Toujours lire et comprendre les manuels relatifs à tous les équipements utilisés dans le cadre de l'installation.
14. Ne jamais modifier le robot. Une modification pourrait créer des dangers imprévisibles pour l'intégrateur. Toutes les opérations de remontage autorisées doivent être effectuées conformément à la version la plus récente de tous les manuels d'entretien concernés.
15. Si le robot est acheté avec un module supplémentaire (par ex. interface euromap67), recherchez ce module dans le manuel qui convient.
16. Veiller à ce que les utilisateurs du robot soient informés de l'emplacement du(es) bouton(s) d'arrêt d'urgence et sachent comment activer l'arrêt d'urgence en cas d'urgence ou de situations anormales.



AVERTISSEMENT :

1. Le robot et son boîtier contrôleur génèrent de la chaleur pendant le fonctionnement. Ne pas manipuler ou toucher le robot pendant le fonctionnement ou juste après le fonctionnement car un contact prolongé peut causer une gêne. Vous pouvez contrôler la température sur l'écran du journal avant de manipuler et de toucher le robot, ou vous pouvez laisser refroidir le robot en l'arrêtant et en attendant une heure.
2. Ne jamais mettre les doigts derrière le cache interne du boîtier contrôleur.

**ATTENTION :**

1. Lorsque le robot est associé à ou travaille avec des machines susceptibles d'endommager le robot, il est vivement recommandé de tester toutes les fonctions et le programme du robot séparément.
2. Ne pas exposer le robot à des champs magnétiques permanents. Des champs magnétiques très puissants peuvent endommager le robot.

1.6 Usage prévu

Les robots UR sont des robots industriels destinés à manipuler des outils/effecteurs finaux et des accessoires, ou à traiter ou transférer des composants ou des produits. Pour plus d'informations concernant les conditions environnementales dans lesquelles le robot doit fonctionner, voir les annexes B et D.

Les robots UR sont dotés de fonctions de sécurité spéciales, spécifiquement conçues pour un fonctionnement collaboratif, où le système du robot fonctionne sans barrières et/ou avec un humain.

Le fonctionnement collaboratif est uniquement destiné aux applications non dangereuses où l'ensemble de l'application, y compris l'outil/effecteur final, la pièce à travailler, les obstacles et les autres machines, ne présente aucun risque majeur selon l'évaluation des risques de l'application spécifique.

Toute utilisation ou application s'écartant de l'usage prévu est réputée être une mauvaise utilisation inacceptable. Cela inclut, sans toutefois s'y limiter :

- Utilisation dans des environnements potentiellement explosifs
- Utilisation dans des applications médicales et critiques
- Utilisation avant d'avoir procédé à une évaluation des risques
- Utilisation en-dehors des spécifications énoncées
- Utilisation comme échelle
- Fonctionnement en dehors des paramètres de fonctionnement acceptables

1.7 Évaluation des risques

L'une des choses les plus importantes que doit faire un intégrateur est de réaliser une évaluation des risques. Dans de nombreux pays, ceci est requis par la loi. Le robot proprement dit est une machine partiellement finie. La sécurité de l'installation du robot dépend donc de la façon dont le robot est intégré (par ex. outil/effecteur final, obstacles et autres machines).

Il est recommandé que l'intégrateur utilise les normes ISO 12100 et ISO 10218-2 pour réaliser l'évaluation des risques. De plus, l'intégrateur peut choisir d'utiliser la Spécification technique ISO/TS 15066 en tant que directive supplémentaire.

L'évaluation des risques menée par l'intégrateur doit prendre en compte toutes les tâches de travail tout au long de la durée de vie de l'application du robot, y compris, sans toutefois s'y limiter :

1.7 Évaluation des risques

- L'apprentissage du robot au cours de la configuration et le développement de l'installation du robot
- Dépannage et entretien
- Fonctionnement normal de l'installation du robot

Une évaluation des risques doit être menée **avant** que le bras du robot ne soit mis en marche pour la première fois. Une partie de l'évaluation des risques menée par l'intégrateur consiste à identifier les paramètres de configuration de sécurité appropriés, ainsi que la nécessité de mise en place de boutons d'arrêt d'urgence supplémentaire et/ou d'autres mesures de protection requises pour l'application spécifique du robot.

L'identification des paramètres de configuration de sécurité corrects est un aspect particulièrement important du développement d'applications robotisées collaboratives. Voir le chapitre 2 et la partie II pour en savoir plus.

Certaines fonctions relatives à la sécurité sont spécifiquement conçues pour les applications robotisées collaboratives. Ces fonctions peuvent être configurées par le biais des paramètres de configuration de sécurité et sont particulièrement pertinentes pour répondre à des risques spécifiques identifiés dans l'évaluation des risques menée par l'intégrateur :

- **Limites de force et de puissance** : Utilisées pour réduire les forces de serrage et pressions exercées par le robot dans la direction du mouvement en cas de collision entre le robot et l'opérateur.
- **Limites d'impulsion** : Utilisées pour réduire l'énergie transitoire élevée et les forces d'impact en cas de collisions entre le robot et l'opérateur en réduisant la vitesse du robot.
- **Limites de position de l'articulation, du coude et de l'outil/effecteur final** : Utilisées pour réduire les risques associés à certains membres du corps en particulier. Ex. pour éviter un mouvement vers la tête et le cou.
- **Limites d'orientation de l'outil/effecteur final** : Utilisées en particulier pour réduire les risques associés à certains domaines et fonctions de l'outil/effecteur final et de la pièce à travailler. Par ex., pour éviter que des bords pointus ne soient dirigés vers l'opérateur.
- **Limite de vitesse** : Utilisée en particulier pour garantir une vitesse faible du bras du robot.

L'intégrateur doit empêcher tout accès non autorisé à la configuration de sécurité en utilisant une protection par mot de passe.

Une évaluation des risques de l'application du robot collaborative pour les contacts qui sont intentionnels et/ou dus à une utilisation frauduleuse raisonnablement prévisible est nécessaire et doit traiter :

- Gravité des collisions potentielles avec des personnes
- Probabilité de collision potentielle avec des personnes
- Possibilité d'évitement des collisions potentielles avec des personnes

Si le robot est installé dans une application robotisée non collaborative dans laquelle les dangers ne peuvent pas être raisonnablement éliminés ou les risques ne peuvent pas être suffisamment réduits par l'utilisation de fonctions de sécurité intégrées (par ex. lors de l'utilisation d'un outil/effecteur final dangereux), alors l'évaluation des risques menée par l'intégrateur doit arriver à la conclusion du besoin de mesures projectives supplémentaires (par ex. un dispositif de validation afin de protéger l'opérateur au cours de l'installation et de la programmation).

Universal Robots a identifié les dangers importants potentiels énumérés ci-dessous comme dangers qui doivent être étudiés par l'intégrateur.

Remarque : D'autres dangers importants peuvent être présents dans une installation de robot spécifique.

1. Pénétration dans la chair de bords tranchants et pointes tranchantes de l'outil/effecteur final ou du connecteur d'outil/effecteur final.
2. Pénétration dans la chair de bords tranchants et de pointes tranchantes sur des obstacles à proximité de la piste du robot.
3. Contusion due à un contact avec le robot.
4. Entorse ou fracture des os due à un choc subi entre une charge utile lourde et une surface dure.
5. Conséquences dues au desserrage de boulons qui maintiennent le bras robotique ou l'effecteur d'outil/d'obstacles.
6. Articles qui tombent de l'outil/effecteur final en raison d'une mauvaise préhension ou d'une panne de courant.
7. Erreurs dues à différents boutons d'arrêt d'urgence pour différentes machines.
8. Erreurs dues à des modifications non autorisées des paramètres de configuration de sécurité.

Des informations sur les temps d'arrêt et les distances d'arrêt sont disponibles au chapitre 2 et annexe A.

1.8 Évaluation pré-usage

Les essais suivants doivent être menés avant d'utiliser le robot pour la première fois ou après avoir effectué des modifications. Vérifier que toutes les entrées et sorties de sécurité soient connectées de manière appropriée et correcte. Testez que toutes les entrées et sorties de sécurité connectées, y compris les appareils communs vers plusieurs machines ou robots, fonctionnent. En tant que tel vous devez :

- Testez que les boutons d'arrêt d'urgence et que l'entrée arrête le robot et enclenche des freins.
- Testez que l'entrée de protection arrête le déplacement du robot. Si la réinitialisation de la protection est configurée, vérifiez si elle doit être activée avant que le déplacement reprenne.
- Examinez l'écran d'initialisation pour tester si le mode réduit puisse activer le mode réduit.
- Testez si le mode opératoire actionne le mode opératoire, voir l'icône en haut à droite de l'interface utilisateur.
- Testez si le dispositif d'activation 3 positions doit être pressé pour permettre le déplacement en mode manuel et que le robot soit sous un contrôle de vitesse réduit.
- Testez que les sorties d'arrêt d'urgence système sont capables de placer tout le système à un état sûr.
- Testez si le système connecté à la sortie Déplacement du robot, à la sortie Robot ne s'arrête pas, sortie Mode réduit ou à la sortie mode non réduit peut détecter les changements de sortie

1.9 Arrêt d'urgence

Activer le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence pour arrêter immédiatement tout mouvement du robot.

Remarque : Selon les normes IEC 60204-1 et ISO 13850, les dispositifs d'urgence ne sont pas des protections. Il s'agit de mesures de protection complémentaires et ne sont pas conçues pour prévenir contre les blessures.

L'évaluation des risques de l'application du robot doit indiquer s'il est nécessaire de connecter d'autres boutons d'arrêt d'urgence. Les bouton-poussoirs d'arrêt d'urgence doivent être conformes à la norme IEC 60947-5-5 (voir section 5.4.2).

1.10 Mouvement sans puissance d'excitation

2 Fonctions et interfaces de sécurité

2.1 Introduction

Les robots Universal Robots série e sont équipés de différentes fonctions de sécurité intégrées ainsi que d'une E/S de sécurité, les signaux de commande numériques et analogiques vers ou depuis l'interface électrique, pour connecter d'autres appareils et des dispositifs de protection supplémentaires. Chaque fonction et E/S de sécurité est créée selon la norme ISO13849-1 :2008 (voir chapitre 8 pour les certifications) avec le Niveau de performance d (PLd) en utilisant une architecture de catégorie 3.

Voir chapitre 13 dans la partie II pour la configuration des fonctions, entrées et sorties relatives à la sécurité dans l'interface utilisateur. Voir le chapitre 5 pour obtenir les descriptions de la manière de connecter les dispositifs à l'E/S.



REMARQUE :

1. L'utilisation et la configuration des fonctions et interfaces de sécurité doivent suivre les procédures d'évaluation des risques pour chaque application du robot. (voir le chapitre 1 section 1.7)
2. Si le robot détecte une anomalie ou une violation dans le système de sécurité (par exemple si l'un des câbles du circuit d'Arrêt d'urgence est coupé ou si un capteur de position est cassé) alors un Arrêt de catégorie 0 est lancé.
3. Le temps d'arrêt doit être pris en compte dans le cadre de l'évaluation des risques de l'application



DANGER :

1. L'utilisation de paramètres de configuration de sécurité autres que ceux définis dans le cadre de l'évaluation des risques peut entraîner des dangers ne pouvant pas être raisonnablement éliminés ou des risques qui ne sont pas suffisamment réduits.
2. Veillez à ce que les outils et pinces sont correctement branchés pour qu'en cas de coupure de courant, un danger ne survienne.
3. Il convient de faire attention en utilisant 12V, étant donné qu'une erreur faite par le programmeur peut provoquer un changement de tension à 24 V, susceptible d'endommager l'équipement et de provoquer un incendie
4. L'effecteur de fin n'est pas protégé par le système de sécurité UR. Le fonctionnement de l'effecteur de fin et/ou le câble de branchement n'est pas surveillé

2.2 Catégories d'arrêt

Selon les circonstances, le robot peut initier trois types de catégories d'arrêt définies selon la norme IEC 60204-1. Ces catégories sont définies dans le tableau suivant.

Catégorie d'arrêt	Description
0	Arrêt du robot par coupure immédiate de l'alimentation.
1	Arrêt du robot de manière appropriée et contrôlée. L'alimentation est coupée dès que le robot est arrêté.
2	*Arrêtez le robot avec la puissance disponible aux entraînements, tout en gardant la trajectoire. La puissance d'entraînement est conservée après l'arrêt du robot.

Remarque : *Les arrêts de Catégorie 2 des robots Universal Robots sont décrits plus en détails comme des arrêts de type SS1 ou SS2 selon la norme IEC 61800-5-2.

2.3 Fonctions de sécurité

Les fonctions de sécurité Universal Robots, comme listé dans le tableau ci-dessous, sont dans le robot mais sont prévues pour contrôler le système du robot ex. le robot avec son outil/effecteur de fin fixé. Les fonctions de sécurité du robot sont utilisées pour réduire les risques du système du robot déterminés par l'évaluation des risques. Les positions et les vitesses sont relatives à la base du robot.

2.3 Fonctions de sécurité

Fonction de sécurité	Description
Limite de position d'articulation	Règle les limites supérieures et inférieures des positions d'articulation autorisées.
Limite de vitesse d'articulation	Règle une limite supérieure pour la vitesse d'articulation.
Plans de sécurité	Définit des plans, dans l'espace, limitant la position du robot. Les plans de sécurité limitent l'outil/effecteur de fin seul ou l'outil/effecteur de fin et le coude.
Orientation de l'outil	Définit les limites d'orientation autorisées pour l'outil.
Limite de vitesse	Limite la vitesse maximum du robot. La vitesse est limitée au niveau du coude, de la bride de l'outil/effecteur de fin et centre des positions de l'outil/effecteur de fin définies par l'utilisateur.
Limite de force	Limite la force maximale exercée par l'outil/effecteur de fin du robot dans des situations de serrage. La force est limitée au niveau de l'outil/effecteur de fin, bride du coude et centre des positions de l'outil/effecteur de fin définies par l'utilisateur.
Limites d'élan	Limite l'élan maximum du robot.
Limite de puissance	Limite le travail mécanique effectué par le robot.
Limite de temps d'arrêt	Limite la durée maximum que le robot met pour s'arrêter après le lancement d'un arrêt de protection.
Limite de distance d'arrêt	Limite la distance maximum parcourue par le robot pour s'arrêter après le lancement d'un arrêt de protection.

Le robot a également les entrées de sécurité suivantes :

Entrée de sécurité	Description
Bouton d'arrêt d'urgence	Effectue un arrêt de catégorie 1, informant les autres machines à l'aide de la sortie <i>Arrêt d'urgence système</i> , si cette sortie est définie.
Arrêt d'urgence robot	Effectue un arrêt de catégorie 1 via l'entrée du Boîtier contrôleur, informant les autres machines à l'aide de la sortie <i>Arrêt d'urgence système</i> , si cette sortie est définie.
Arrêt d'urgence système	Effectue un Arrêt de Catégorie 1 sur le robot uniquement.
Arrêt de sécurité Réinitialiser protection	Effectue un Arrêt de catégorie 2. Redémarre à partir d'un état <i>Arrêt de protection</i> , lorsqu'une arête se produit sur l'entrée de Réinitialisation de protection.
Mode réduit	Change le système de sécurité pour utiliser les limites du <i>mode Réduit</i> .
Dispositif d'activation 3 positions	Lance un <i>Arrêt de protection</i> lorsque le dispositif d'activation est complètement compressé ou complètement relâché. Lorsque cela se produit, les entrées du dispositif d'activation sont élevées.
Mode de fonctionnement	Mode de permutation, si nécessaire. REMARQUE : nécessaire lorsqu'un Dispositif d'activation 3 positions est utilisé.

Pour interfacer avec d'autres machines, le robot est équipé des sorties de sécurité suivantes :

Sortie de sécurité	Description
Arrêt d'urgence système	Lorsque ce signal est une logique basse, l'entrée <i>Arrêt d'urgence d'un robot</i> est à un niveau logique bas ou lorsque le bouton d'Arrêt d'urgence est enfoncé.
Le robot se déplace	Lorsqu'il s'agit d'un signal logique élevé, aucune articulation du robot ne se déplace de plus de 0,1 rad.
Le robot ne s'arrête pas	Logique élevée lorsque le robot est arrêté ou en cours d'arrêt en raison d'un Arrêt d'urgence ou d'un Arrêt de protection. Autrement, la logique est basse.
Mode réduit	Logique basse lorsque le système de sécurité est en mode Réduit.
Mode non réduit	Logique basse lorsque le système n'est pas en mode Réduit.

Toutes les E/S de sécurité sont double canal, ce qui signifie qu'elles sont sûres lorsqu'elles sont basses (Ex., l'Arrêt d'urgence est active lorsque les signaux sont faibles).

2.4 Fonction de sécurité

Le système de sécurité agit en surveillant si l'une des limites de sécurité est violée ou si un Arrêt d'urgence ou de protection est lancé.

Les réactions du système de sécurité sont :

2.4 Fonction de sécurité

Déclencheur	Réaction
Arrêt d'urgence	Catégorie d'arrêt 1.
Arrêt de protection	Catégorie d'arrêt 2.
Violation de limite	Catégorie d'arrêt 0.
Détection de défaillance	Catégorie d'arrêt 0.

Lors de l'exécution de l'évaluation des risques de l'application, il est nécessaire de prendre en compte le déplacement du robot après le lancement d'un arrêt. Pour faciliter ce processus, les fonctions de sécurité *Limite de temps d'arrêt* et *Limite de distance d'arrêt* peuvent être utilisées. Ces fonctions de sécurité réduisent dynamiquement la vitesse du déplacement du robot de sorte qu'il puisse toujours être arrêté dans les limites. Il est important de noter que les limites de position de l'articulation, les plans de sécurité et les limites d'orientation de l'outil/effecteur de fin prennent en compte la distance d'arrêt attendue ex. le déplacement du robot ralentira avant d'atteindre la limite.

La sécurité fonctionnelle peut être résumée comme :

Fonction de sécurité	Tolérance	Niveau de performance	Catégorie
Arrêt d'urgence	–	d	3
Arrêt de sécurité	–	d	3
Limite de position d'articulation	5 °	d	3
Limite de vitesse d'articulation	1,15 °/s	d	3
Plans de sécurité	40 mm	d	3
Orientation de l'outil	3 °	d	3
Limite de vitesse	50 mm/s	d	3
Limite de force	25 N	d	3
Limites d'élan	3 kg m/s	d	3
Limite de puissance	10 W	d	3
Limite de temps d'arrêt	50 ms	d	3
Limite de distance d'arrêt	40 mm	d	3

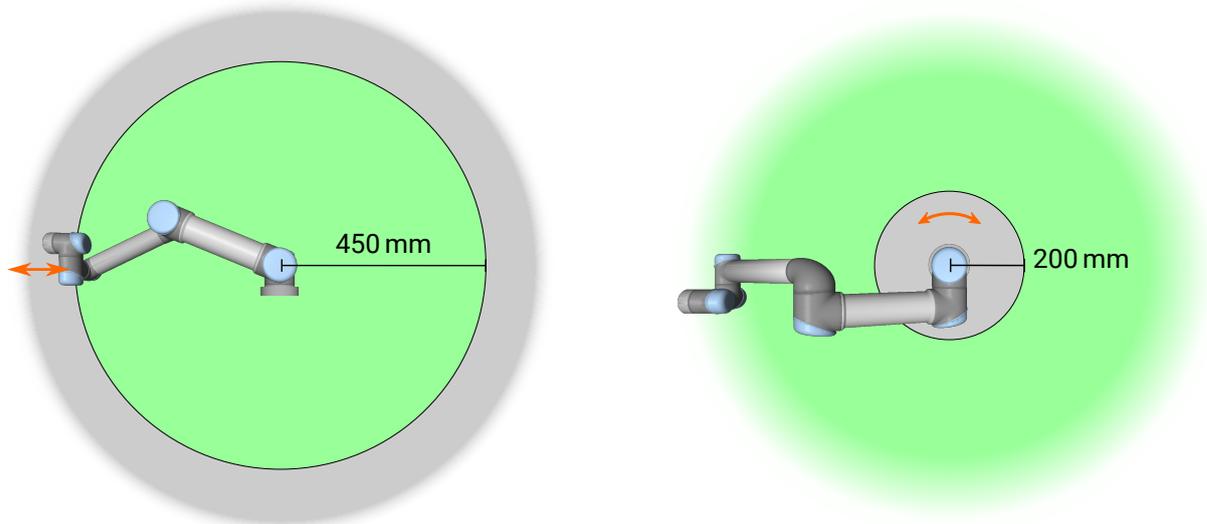


FIGURE 2.1 – À cause des propriétés physiques du bras du robot, certaines zones de l'espace de travail nécessitent une attention particulière quant aux risques de pincement. Une zone (à gauche) est définie pour les mouvements radiaux, lorsque l'articulation du poignet 1 est à au moins 450 mm de la base du robot. L'autre zone (à droite) est à 200 mm de la base du robot, lorsqu'il se déplace dans la direction longitudinale.

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.



AVERTISSEMENT :

Il existe deux exceptions à la fonction de limitation de la force qui sont importantes lors de la conception d'une application (Figure 2.1). Lorsque le robot s'étend, l'effet d'articulation de genou peut générer des forces élevées dans le sens radial (en s'éloignant de la base) à faibles vitesses. De la même façon, le bras de levier court, lorsque l'outil/effecteur de fin est proche de la base et se déplace autour de la base, peut générer des forces élevées à de faibles vitesses. Les dangers de pincement peuvent être évités en éliminant les obstacles dans ces zones, en positionnant le robot différemment ou en utilisant une combinaison de plans de sécurité et de limites d'articulation afin d'éliminer le danger en empêchant le robot de se déplacer dans cette zone de son espace de travail.



AVERTISSEMENT :

Si le robot est utilisé dans des applications de guidage à la main manuelles avec mouvements linéaires, la limite de vitesse doit être configurée à un maximum de 250 mm/s pour l'outil/effecteur de fin et le coude sauf si une évaluation des risques montre que des vitesses supérieures sont acceptables. Ceci évitera les mouvements rapides du coude du robot près des singularités proches.

2.5 Modes

Mode normal et mode réduit Le système de sécurité possède deux Modes configurables : **Normal** et **Réduit**. Les limites de sécurité peuvent être configurées pour chacun de ces deux modes. Le mode réduit est actif lorsque l'outil/effecteur de fin du robot est placé en Mode Réduit d'un plan de **mode de déclenchement réduit** ou lorsqu'il est déclenché par une entrée de sécurité.

Utilisation d'un plan pour déclencher le mode Réduit : Lorsque le robot se déplace du côté mode Réduit du plan de déclenchement, retourne vers le côté mode Normal, il y a une zone de 20mm autour du plan de déclenchement lorsque les limites du mode Normal et Réduit sont autorisées. Ceci empêche le mode de Sécurité de papilloter si le robot est directement à la limite.

Utilisation d'une entrée pour déclencher le mode Réduit : Lorsqu'une entrée est utilisée (pour démarrer ou arrêter le mode Réduit), jusqu'à 500 ms peuvent s'écouler avant que les valeurs limites du nouveau mode s'affichent. Ceci pourrait survenir lors du passage du mode Réduit en mode Normal OU le passage du mode Normal en mode Réduit. Cela permet au robot de s'adapter ex. la vitesse aux nouvelles limites de sécurité.

Mode récupération Lorsqu'une limite de sécurité est violée, le système de sécurité doit être redémarré. Si le système est en dehors d'une limite de sécurité au démarrage (par exemple en dehors d'une limite de position d'articulation), le mode Récupération spécial est démarré. En Mode récupération, Il n'est pas possible d'exécuter des programmes pour le robot, mais le bras du robot peut être manuellement ramené dans les limites à l'aide du mode Fonctionnement libre ou en utilisant l'onglet Déplacement dans PolyScope (voir partie II Manuel PolyScope). Les limites de sécurité du mode Récupération sont :

Fonction de sécurité	Limite
Limite de vitesse d'articulation	30 °/s
Limite de vitesse	250 mm/s
Limite de force	100 N
Limites d'élan	10 kg m/s
Limite de puissance	80 W

Le système de sécurité émet un arrêt de Catégorie d'arrêt 0 en cas de violation de ces limites.



AVERTISSEMENT :

Veillez noter que les limites pour les positions d'articulation, les plans de sécurité et l'orientation de l'outil/effecteur de fin sont désactivées en mode Récupération. Faire attention lors du retour du bras du robot dans les limites.

3 Transport

Comme fourni sur la palette, le robot et le Boîtier de commande forment un ensemble étalonné. Ne pas les séparer car ceci nécessiterait un nouvel étalonnage.

Transporter uniquement le robot dans son emballage d'origine. Mettre de côté les matériaux de conditionnement dans un endroit sec si vous voulez déplacer le robot ultérieurement.

Lors du déballage du robot dans l'espace d'installation, tenir les deux tubes du robot en même temps. Tenir le robot en place jusqu'à ce que tous les boulons de montage soient bien serrés à la base du robot.

Soulever le Boîtier de commande par sa poignée.



AVERTISSEMENT :

1. Veiller à ne pas surcharger votre dos ou d'autres parties de votre corps lors du levage de l'équipement. Utiliser un équipement de levage adéquat. Toutes les consignes de levage régionales et nationales en matière de levage doivent être suivies. Universal Robots ne peut être tenue pour responsable des dommages causés par le transport de l'équipement.
2. Veiller à monter le robot conformément aux instructions de montage du chapitre 4.

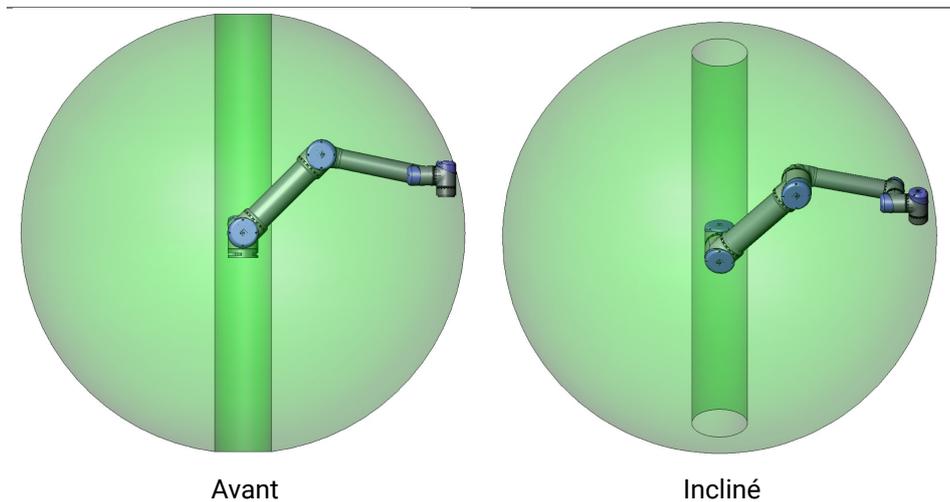
4 Interface mécanique

4.1 Introduction

Ce chapitre décrit les basiques qu'il faut savoir au moment d'installer les pièces du système robotique. Les instructions d'installation électrique du chapitre 5 doivent être respectées.

4.2 Espace de travail du robot

L'espace de travail du robot UR3e s'étend jusqu'à 500 mm à partir de l'articulation de base. Lors du choix du lieu de montage pour le robot, il est important d'étudier le volume cylindrique directement au-dessus et directement en dessous de la base du robot. Le déplacement du robot à proximité du volume cylindrique doit être évité, car il provoque le déplacement rapide des articulations même si l'outil se déplace lentement, avec pour conséquence le fonctionnement inefficace du robot et une évaluation des risques difficile.



4.3 Montage

Bras du robot Le Bras du robot est installé à l'aide de quatre boulons 8.8 de force M6 et quatre trous de montage 6.6 mm à la base. Les boulons doivent être serrés avec le couple 9 N m . Utilisez les deux trous Ø5 , fournis, avec une broche, pour repositionner le Bras du robot avec précision. Remarque : Vous pouvez acheter une contrepartie de base de précision comme accessoire. La figure 4.1 indique où percer des trous et monter les vis.

Installer le robot sur une surface suffisamment robuste, sans vibrations pour supporter au moins dix fois le couple complet de l'articulation de base et au moins cinq fois le poids du Bras du robot. Si le robot est installé sur un axe linéaire ou une plate-forme mobile, l'accélération de la base de montage mobile sera très faible. Une accélération forte peut entraîner un arrêt sécurisé du robot.



DANGER :

Veiller à ce que le Bras du robot soit correctement boulonné en place. Un montage instable peut donner lieu à des accidents.

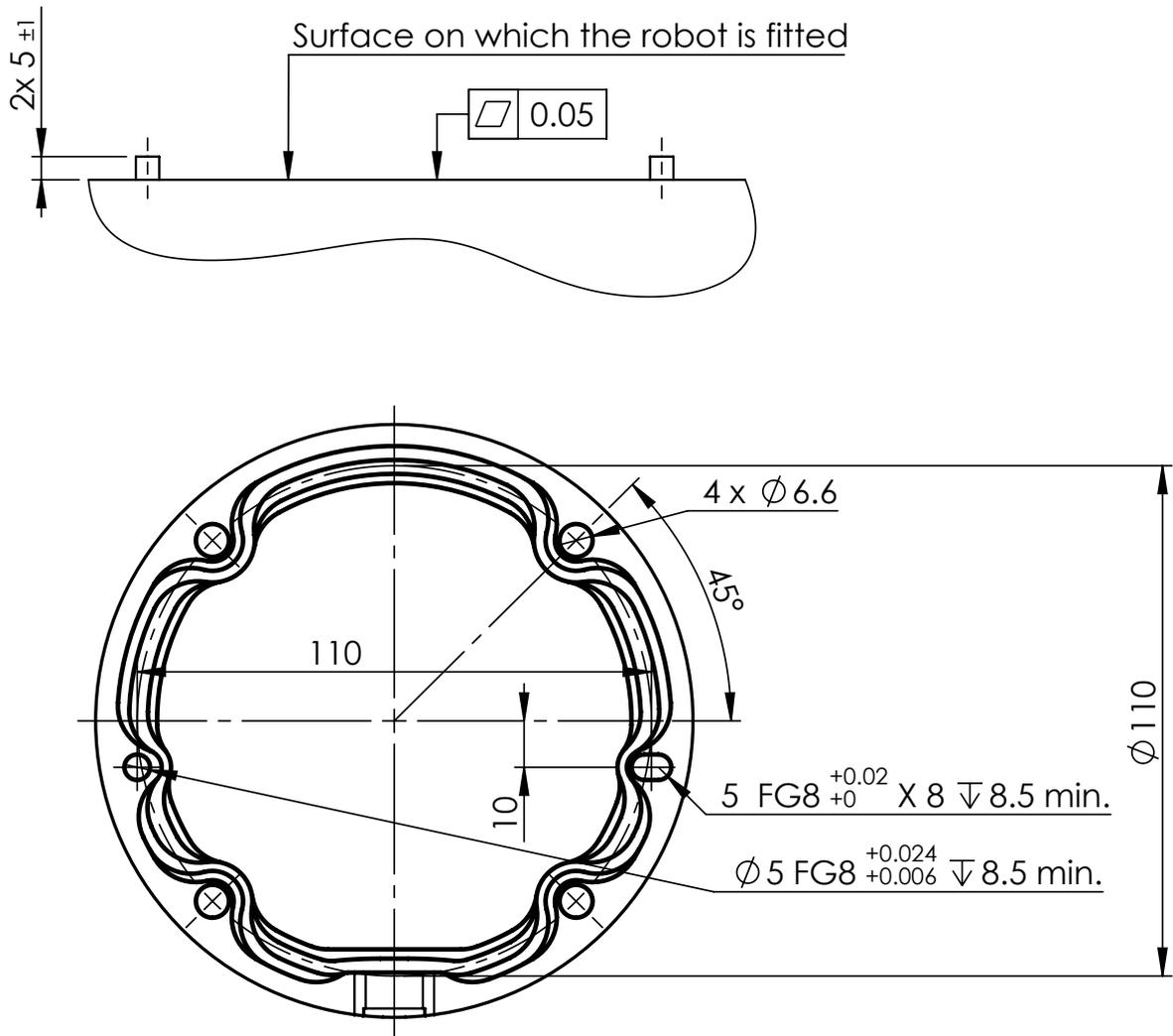


FIGURE 4.1 – Trous de montage du robot. Utiliser quatre boulons M6. Toutes les mesures sont en mm.



ATTENTION :

Montez le robot dans un environnement adapté au calibre IP. Le robot ne doit pas être utilisé dans des environnements dépassant ceux correspondant aux calibres IP du robot (IP54), du Teach Pendant (IP54) et du Boîtier de commande (IP44)

Outil La bride d'outils du robot comporte quatre trous filetés M6 permettant de fixer un outil au robot. Les boulons M6 doivent être serrés à 8 N m, classe de force 8.8. Pour un repositionnement précis de l'outil, utilisez une broche dans le trou Ø6 fourni. La Figure 4.2 présente les dimensions et le modèle de trous de la bride de l'outil. Il est recommandé d'utiliser un trou avec une fente radiale pour la broche afin d'éviter une sur-limitation, tout en gardant une position précise. Ne pas utiliser des boulons plus longs que 8 mm pour monter le robot. Si les boulons dépassent les 8 mm, ils peuvent appuyer contre le bas de la bride de l'outil entraînant un court-circuit du robot et causant des dommages irréparables.

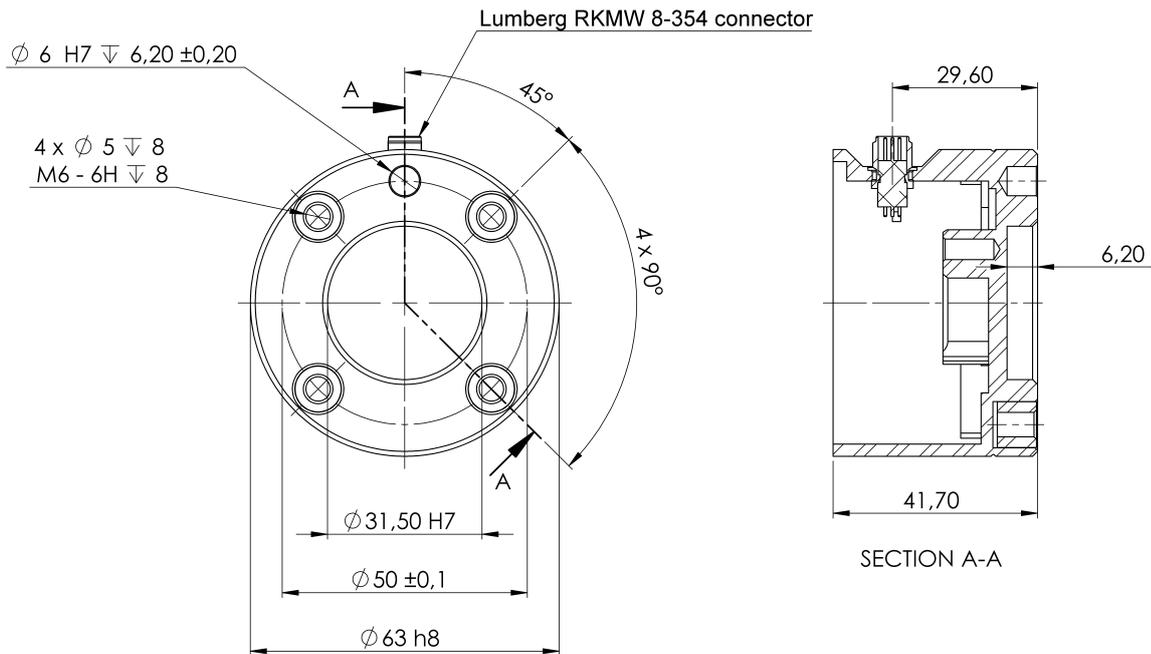


FIGURE 4.2 – la bride de sortie d'outil (ISO 9409-1-50-4-M6) est l'endroit où l'outil est monté à l'extrémité du robot. Toutes les mesures sont en mm.



DANGER :

1. Veiller à ce que l'outil soit correctement boulonné en place.
2. Veiller à ce que l'outil soit construit de façon à ce qu'il ne puisse pas créer une situation dangereuse en faisant tomber une pièce par inadvertance.
3. Monter le robot avec des boulons dépassant 8 mm peut causer des dommages irréparables et le joint d'extrémité du robot devra être remplacé.

Boîtier de commande Le Boîtier de commande peut être accroché à un mur ou posé par terre. Un espace libre de 50 mm de chaque côté du Boîtier de commande est nécessaire pour une circulation d'air suffisante.

Teach Pendant Le Teach Pendant peut être accroché sur un mur ou sur le Boîtier de commande. Vérifiez que le câble n'entraîne pas un risque de déclenchement.

Remarque : vous pouvez acheter des supports supplémentaires pour le montage du Boîtier de commande et du Teach Pendant.



DANGER :

1. Veiller à ce que le Boîtier de commande, le Teach Pendant et les câbles n'entrent pas en contact avec des liquides. Un boîtier de commande mouillé peut provoquer des blessures mortelles.
2. Placez le Teach Pendant (IP54) et le Boîtier de commande (IP44) dans un environnement adapté au calibre IP.

4.4 Charge utile maximale

La charge utile maximum autorisée du Bras du robot dépend du *décalage du centre de gravité*, voir la Figure 4.3. Le décalage du centre de gravité est défini comme la distance entre le centre de la bride de sortie de l'outil et le centre de gravité de la charge utile fixée.

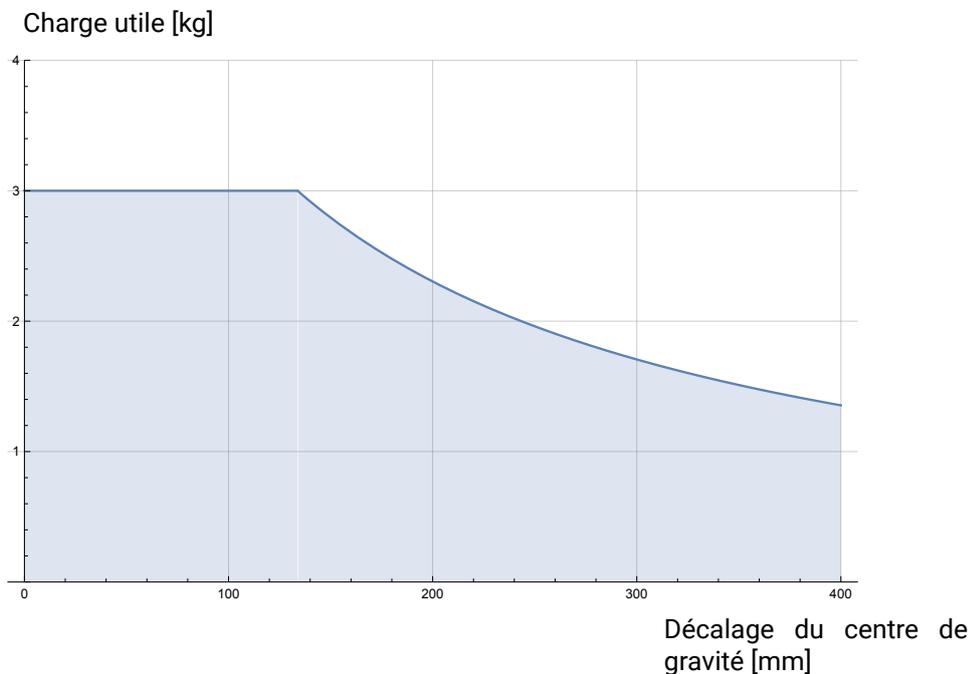


FIGURE 4.3 – La relation entre la charge utile maximum autorisée et le décalage du centre de gravité.

5 Interface électrique

5.1 Introduction

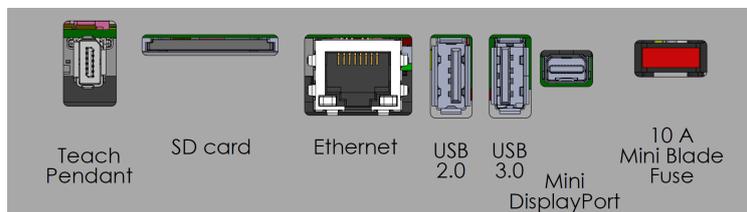
Ce chapitre décrit tous les groupes d'interfaces électriques pour le bras du robot et du boîtier de commande. Des exemples sont donnés pour la plupart des types d' **E/S**. Le terme **E/S** se réfère aux signaux de commande numériques et analogiques de ou vers les groupes d'interfaces listés ci-dessous.

- Connexion secteur
- Connexion du robot
- E/S du contrôleur
- E/S de l'outil
- Ethernet

5.1.1 Support du boîtier de commande

Sur le dessous des groupes d'interfaces E/S, il y a un support avec des ports permettant de faire des connexions supplémentaires (illustrés ci-dessous). La base du Boîtier de commande possède une ouverture protégée pour un branchement facile (voir 5.2).

Le Mini Displayport prend en charge les moniteurs avec Displayport et nécessite un convertisseur Mini affichage actif à DVI ou HDMI pour connecter des moniteurs à une interface DVI/HDMI. Les convertisseurs passifs ne fonctionnent pas avec des ports DVI/HDMI.



Remarque : Le Fusible doit porter la marque UL, type Mini lame avec une intensité nominale maximum de : 10A et une tension nominale minimum de : 32V

5.2 Ethernet

L'interface Ethernet peut être utilisée pour :

- MODBUS, EtherNet/IP et PROFINET (voir la section II).
- Accès et commande à distance.

Pour brancher le câble Ethernet en le faisant passer à travers le trou à la base du Boîtier de commande, et en le branchant au port Ethernet sous le support.

Remplacez le capuchon à la base du Boîtier de commande par une presse-étoupe appropriée pour brancher le câble au port Ethernet.



Les caractéristiques électriques sont indiquées dans le tableau ci-dessous.

Paramètre	Min.	Type	Max.	Unité
Vitesse de communication	10	-	1000	Mb/s

5.3 Avertissements et mises en garde électriques

Observer les avertissements suivants pour tous les groupes d'interfaces susmentionnés, en plus de lorsque l'application du robot est conçue et installée.



DANGER :

1. Ne jamais connecter des signaux de sécurité à un automate programmable qui n'est pas un automate de sécurité doté de niveau de sécurité adéquat. Le non-respect de cet avertissement pourrait entraîner une grave blessure voire le décès car la fonction de sécurité pourrait être annulée. Il est important de maintenir séparés les signaux de l'interface de sécurité des signaux de l'interface E/S normale.
2. Tous les signaux de sécurité sont construits de façon redondante (deux canaux indépendants). Maintenez les deux canaux séparés pour qu'une seule anomalie ne puisse pas entraîner une perte de la fonction de sécurité.
3. Certaines E/S à l'intérieur du boîtier de commande peuvent être configurées pour les E/S normales ou de sécurité. Lire et comprendre la section 5.4 dans son intégralité.



DANGER :

1. Veiller à ce que tous les équipements n'étant pas indiqués pour une exposition à l'eau restent secs. Si de l'eau pénètre dans le produit, verrouillez-étiquetez toute l'alimentation et contactez votre fournisseur de services local Universal Robots pour obtenir de l'aide.
2. Utiliser uniquement les câbles d'origine fournis avec le robot. Ne pas utiliser pas le robot pour des applications où les câbles sont soumis à des flexions. Contacter le service local Universal Robots si des câbles plus longs ou flexibles sont requis.
3. Les connexions négatives sont désignées par Masse GND et sont reliés au logement du robot et au Boîtier de commande. Toute les connexions GND mentionnées sont uniquement pour la mise sous tension et la signalisation. Pour PE (terre de protection), utiliser les connexions à vis de taille M6 marquées par des symboles de terre à l'intérieur du Boîtier de commande. Le conducteur de terre aura au moins la capacité nominale du courant le plus élevé dans le système.
4. Il faut faire attention lors de l'installation des câbles d'interface sur les E/S du robot. La plaque métallique du bas est destinée aux câbles et aux connecteurs d'interface. Retirer la plaque avant de percer les trous. S'assurer de bien retirer tous les copeaux avant de réinstaller la plaque. Ne pas oublier d'utiliser des tailles de serre-câbles correctes.



ATTENTION :

1. Le robot a été testé conformément aux normes CEI internationales pour la **CEM (compatibilité électromagnétique)**. Des signaux perturbateurs avec des niveaux supérieurs à ceux définis dans les normes CEI spécifiques peuvent provoquer un comportement inattendu du robot. Des niveaux de signal très élevés ou une exposition excessive peuvent endommager irréremédiablement le robot. Les problèmes de CEM se produisent généralement pendant les processus de soudage et sont en principe signalés par des messages d'erreur dans le journal. Universal Robots ne peut être tenue pour responsable des dommages causés par des problèmes de CEM.
2. La longueur des câbles E/S entre le Boîtier de commande et d'autres machines et équipements d'usine ne doit pas dépasser 30 m, à moins que des tests supplémentaires soient effectués.



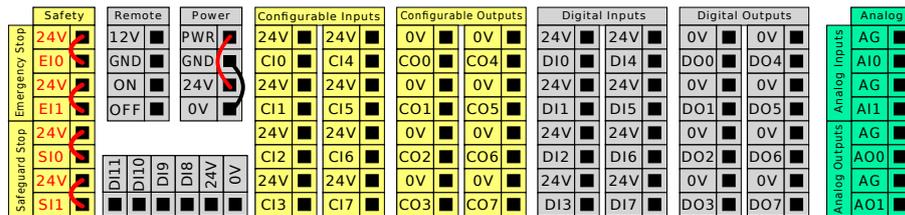
REMARQUE :

Sauf mention contraire, toutes les tensions et les intensités sont exprimées en CC (courant continu).

5.4 E/S du contrôleur

Vous pouvez utiliser l' **E/S** interne du Boîtier de commande pour une vaste gamme d'équipements dont les relais pneumatiques, les PLC et les boutons d'arrêt d'urgence.

L'illustration ci-dessous montre la disposition des groupes d'interfaces électriques à l'intérieur du Boîtier de commande.



Remarque : Vous pouvez utiliser le bloc d'Entrées numériques horizontal (DI8-DI11), illustré ci-dessous, pour le Suivi du convoyeur d'encodage de quadrature (voir 5.4.1) pour ces types d'entrée.



La signification des schémas de couleurs listés ci-dessous doit être observée et maintenue.

Jaune avec texte en rouge	Signaux de sécurité dédiés
Jaune avec texte en noir	Configurable pour la sécurité
Gris avec texte en noir	E/S numériques à usages multiples
Vert avec texte en noir	E/S analogiques à usages multiples

Dans l'IU, vous pouvez configurer l' **E/S configurable** ainsi que l' **E/S liée à la sécurité** ou l' **E/S polyvalente** (voir la section II).

5.4.1 Spécifications communes à toutes les E/S numériques

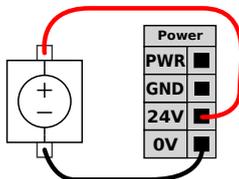
Cette section définit les caractéristiques électriques des E/S numériques 24 V suivantes du Boîtier de commande.

- E/S de sécurité.
- E/S configurable.
- E/S polyvalente.

Installer le robot selon les caractéristiques électriques qui sont les mêmes pour les trois entrées. Il est possible d'alimenter les E/S numériques à partir d'une alimentation électrique 24 V interne ou à partir d'une source d'alimentation externe en configurant le bloc de jonction appelé **Power**. Ce bloc se compose de quatre bornes. Les deux bornes du haut (PWR et GND) sont 24 V et terre à partir de l'alimentation 24 V interne. Les deux bornes du bas (24 V et 0 V) du bloc sont les entrées 24 V qui alimentent les E/S. La configuration par défaut consiste à utiliser l'alimentation électrique interne, voir ci-dessous.



Remarque : Si davantage de courant s'avère nécessaire, connecter une alimentation électrique externe comme illustré ci-dessous.



Les caractéristiques électriques de l'alimentation électrique interne et externe sont indiquées ci-dessous.

Bornes	Paramètre	Min.	Type	Max.	Unité
<i>Alimentation électrique 24 V interne</i>					
[PWR - GND]	Tension	23	24	25	V
[PWR - GND]	Courant	0	-	2	A
<i>Exigences relatives à l'entrée 24 V externe</i>					
[24V - 0V]	Tension	20	24	29	V
[24V - 0V]	Courant	0	-	6	A

Les E/S numériques sont construites conformément à la norme CEI 61131-2. Les caractéristiques électriques sont indiquées ci-dessous.

Bornes	Paramètre	Min.	Type	Max.	Unité
<i>Sorties numériques</i>					
[COx / DOx]	Courant*	0	-	1	A
[COx / DOx]	Chute de tension	0	-	0,5	V
[COx / DOx]	Courant de fuite	0	-	0,1	mA
[COx / DOx]	Fonction	-	PNP	-	Type
[COx / DOx]	CEI 61131-2	-	1A	-	Type
<i>Entrées numériques</i>					
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Tension	-3	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Région ARRÊT	-3	-	5	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Région MARCHÉ	11	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Courant (11-30 V)	2	-	15	mA
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Fonction	-	PNP +	-	Type
[EIx/SIx/CIx/DIx]	CEI 61131-2	-	3	-	Type

*Pour les charges restrictives ou les charges inductives de 1H maximum.



REMARQUE :

Le mot **configurable** est utilisé pour les E/S qui sont configurées comme des E/S de sécurité ou des E/S normales. Il s'agit des bornes jaunes avec texte en noir.

5.4.2 E/S de sécurité

Cette section décrit l'entrée de sécurité dédiée (borne jaune avec texte en rouge) et les E/S configurables (bornes jaunes avec texte en noir) lorsqu'elles sont configurées comme des E/S de sécurité. Suivez les Caractéristiques communes à toutes les E/S numériques dans la section 5.4.1. Les dispositifs de sécurité et les équipements doivent être installés selon les instructions de sécurité et l'évaluation des risques du chapitre 1.

Toutes les E/S de sécurité vont par paires (redondantes) et doivent être conservées comme deux branches séparées. Une seule anomalie ne peut pas provoquer la perte de la fonction de sécurité.

Il y a deux types d'entrée de sécurité permanents :

- **Arrêt d'urgence robot** pour l'équipement d'arrêt d'urgence uniquement
- **Arrêt de sécurité** pour tout autre équipement de protection de sécurité.

La différence fonctionnelle est indiquée ci-dessous.

	Arrêt d'urgence	Arrêt de sécurité
Le robot cesse tout mouvement	Oui	Oui
Exécution du programme	Met sur pause	Met sur pause
Alimentation robot	Off	On
Réinitialiser	Manuel	Automatique ou manuel
Fréquence d'utilisation	Peu fréquent	Chaque cycle à peu fréquent
Nécessite une réinitialisation	Uniquement relâchement frein	Non
Catégorie d'Arrêt (CEI 60204-1)	1	2
Niveau de performance de fonction de surveillance (ISO 13849-1)	PLd	PLd

Utiliser les E/S configurables pour configurer la fonctionnalité d'E/S de sécurité supplémentaire, par exemple une Sortie d'arrêt d'urgence. La configuration d'un ensemble de E/S configurables pour les fonctions de sécurité est réalisée par le biais de la GUI, (voir partie II).

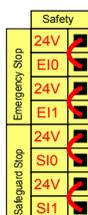


DANGER :

1. Ne jamais connecter des signaux de sécurité à un automate programmable qui n'est pas un automate de sécurité doté du niveau de sécurité adéquat. Le non-respect de cet avertissement pourrait entraîner une grave blessure voire le décès car la fonction de sécurité pourrait être annulée. Il est important de maintenir séparés les signaux de l'interface de sécurité des signaux de l'interface E/S normale.
2. Toutes les E/S de sécurité sont construites de façon redondante (deux canaux indépendants). Maintenez les deux canaux séparés pour qu'une seule anomalie ne puisse pas entraîner une perte de la fonction de sécurité.
3. Les fonctions de sécurité doivent être vérifiées avant de mettre le robot en service. Les fonctions de sécurité doivent être testées régulièrement.
4. L'installation du robot doit se conformer à ces caractéristiques. Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner une grave blessure voire le décès car la fonction de sécurité pourrait être annulée.

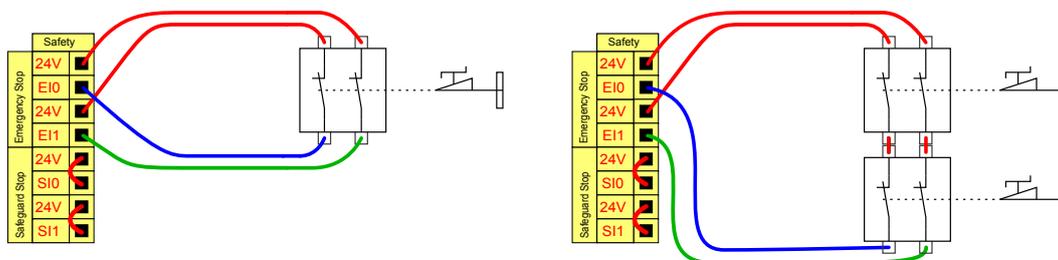
Configuration de sécurité par défaut

Le robot est expédié avec une configuration par défaut qui permet le fonctionnement sans aucun équipement de sécurité supplémentaire, voir illustration ci-dessous.



Connexion des boutons d'arrêt d'urgence

Dans la plupart des applications, il faut utiliser un ou plusieurs boutons d'arrêt d'urgence supplémentaires. L'illustration ci-dessous montre la connexion possible d'un ou de plusieurs boutons d'arrêt d'urgence.



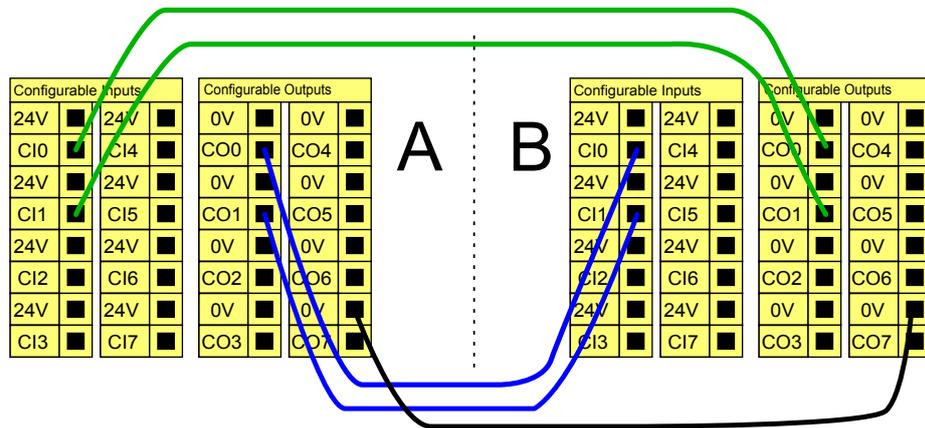
Partage de l'Arrêt d'urgence avec d'autres machines

Vous pouvez installer une fonction d'arrêt d'urgence partagée entre le robot et d'autres appareils en configurant les fonctions ELS suivantes via l'IU. L'Entrée d'arrêt d'urgence robot ne peut pas

être utilisée à des fins de partage. Si plus de deux robots UR ou autres machines doivent être connectés, un automate programmable de sécurité doit être utilisé pour commander les signaux d'arrêt d'urgence.

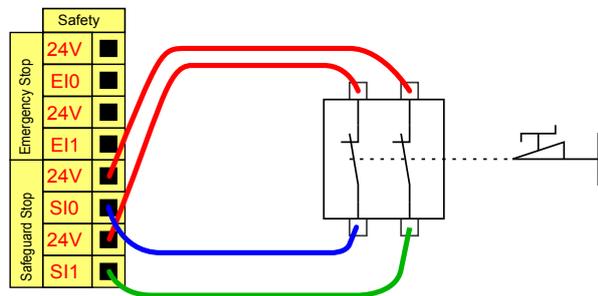
- Paire d'entrées configurables : Arrêt d'urgence externe.
- Paire de sorties configurables : Arrêt d'urgence système.

L'illustration ci-dessous montre comment deux robots UR partagent leurs fonctions d'arrêt d'urgence. Dans cet exemple, les E/S configurées utilisées sont CI0-CI1 et CO0-CO1.



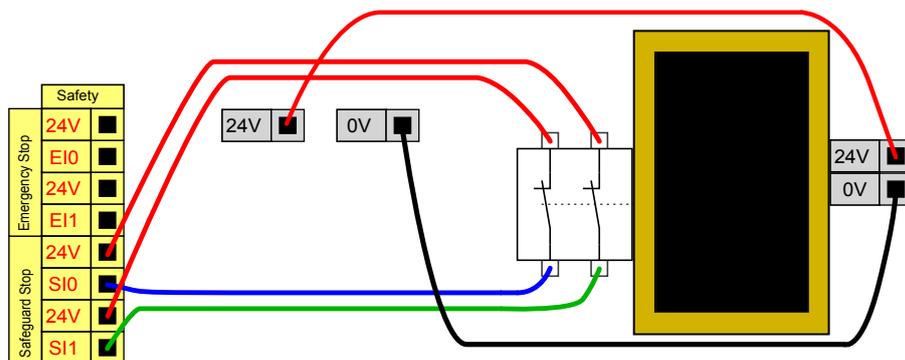
Arrêt de sécurité avec reprise automatique

Un exemple de dispositif d'arrêt de sécurité élémentaire est un contacteur de porte grâce auquel le robot est arrêté lorsqu'une porte est ouverte, voir l'illustration ci-dessous.



Cette configuration est uniquement destinée à des applications où l'opérateur ne peut pas passer la porte et la fermer derrière lui. L'E/S configurable peut être utilisée pour configurer un bouton de réinitialisation à l'extérieur de la porte, afin de réactiver le mouvement du robot.

Un autre exemple dans lequel la reprise automatique est adéquate est lors de l'utilisation d'un tapis de sécurité ou d'un scanner laser de sécurité, voir ci-dessous.



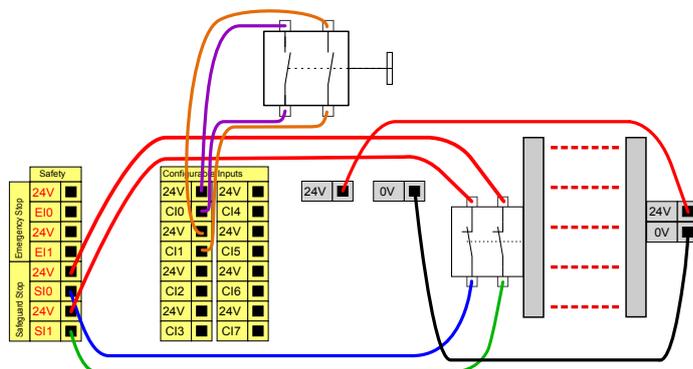


DANGER :

1. Le robot reprend ses mouvements automatiquement lorsque le signal est rétabli. Ne pas utiliser cette configuration si le signal peut être rétabli depuis l'intérieur du périmètre de sécurité.

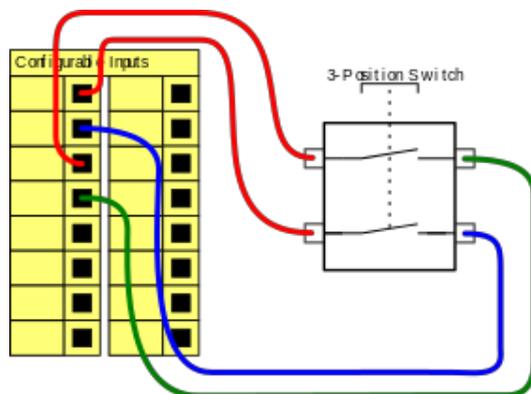
Arrêt de sécurité avec bouton de réinitialisation

Si l'interface de protection est utilisée pour interagir avec un rideau lumineux, une réinitialisation à l'extérieur du périmètre de sécurité est nécessaire. Le bouton de réinitialisation doit être de type à deux canaux. Dans cet exemple, l'E/S configurée pour la réinitialisation est CI0-CI1, voir ci-dessous.



Dispositif d'activation 3 positions

L'illustration ci-dessous montre comment connecter un Dispositif d'activation trois positions. Voir la section 12.2 pour en savoir plus sur le Dispositif d'activation 3 positions.

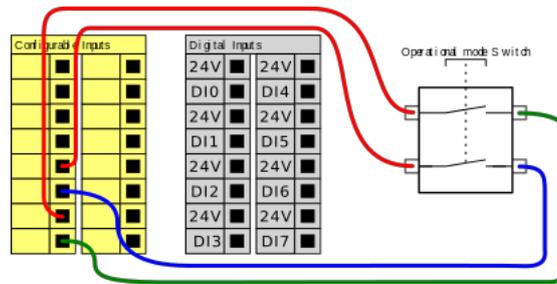


REMARQUE :

Le système de sécurité Universal Robots ne prend pas en charge plusieurs Dispositifs d'activation 3 positions.

Interrupteur de mode opératoire

L'illustration ci-dessous présente un Interrupteur de mode opératoire. Voir la section 12.1 pour en savoir plus sur les Modes opératoires.



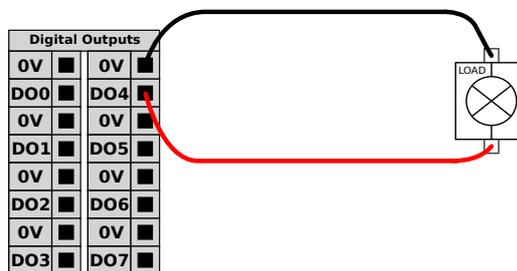
5.4.3 E/S numériques à usages multiples

Cette section décrit les E/S 24 V à usages multiples (bornes grises) et les E/S configurables (bornes jaunes avec texte en noir) lorsqu'elles ne sont pas configurées comme des E/S de sécurité. Les spécifications communes de la section 5.4.1 doivent être respectées.

Les E/S à usages multiples peuvent être utilisées pour entraîner des équipements tels que des relais pneumatiques directement ou pour communiquer avec d'autres systèmes d'automates programmables. Toutes les Sorties numériques peuvent être désactivées automatiquement lorsque l'exécution du programme est arrêtée, voir la partie II. Dans ce mode, la sortie est toujours faible lorsqu'un programme n'est pas exécuté. Des exemples sont illustrés dans les sous-sections suivantes. Ces exemples utilisent des Sorties numériques mais des sorties configurables pourraient également être utilisées si elles n'étaient pas configurées pour exécuter une fonction de sécurité.

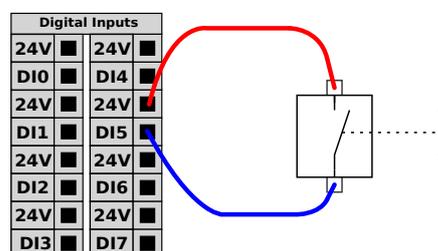
Charge contrôlée par une Sortie numérique

Cet exemple illustre comment une charge est contrôlée à partir de Sorties numériques lorsqu'elles sont connectées.



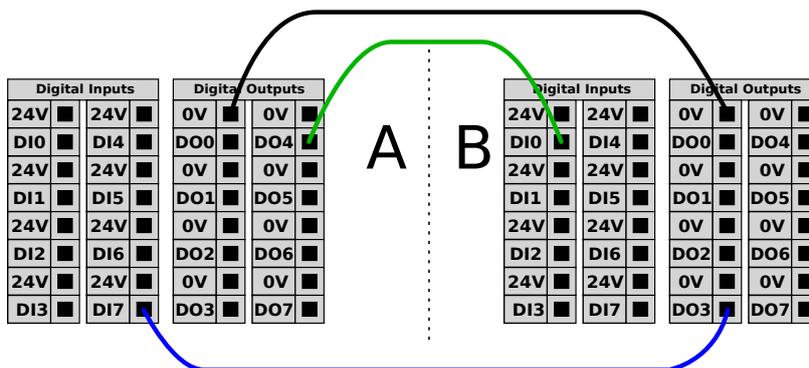
5.4.4 Entrées numériques à partir d'un bouton

Cet exemple montre comment connecter un bouton simple à des entrées numériques.



5.4.5 Communication avec d'autres machines ou automates programmables

Vous pouvez utiliser des E/S numériques pour communiquer avec d'autres équipements si une terre (GND) commune est établie et si la machine utilise la technologie PNP, voir ci-dessous.



5.4.6 E/S analogiques à usages multiples

L'interface des E/S analogiques est la borne verte. Elle peut être utilisée pour régler ou mesurer la tension (0-10 V) ou le courant (4-20 mA) depuis et vers d'autres équipements.

Les instructions suivantes sont recommandées pour obtenir la meilleure précision possible.

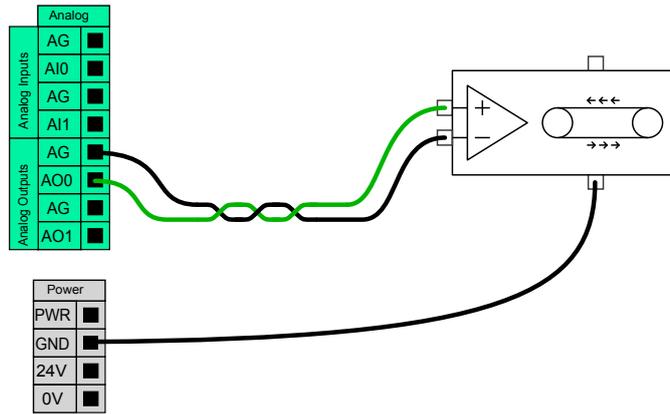
- Utiliser la borne AG la plus proche de l'E/S. La paire partage un filtre de mode commun.
- Utiliser la même GND (0 V) pour l'équipement et le Boîtier de commande. L'E/S analogique n'est pas isolée galvaniquement du Boîtier de commande.
- Utiliser un câble blindé ou des paires torsadées. Connecter le blindage à la borne GND à la borne appelée **Power**.
- Utilisation d'un équipement qui fonctionne en mode courant. Les signaux actuels sont moins sensibles aux interférences.

Dans l'UI vous pouvez sélectionner les modes d'entrée (voir la partie II). Les caractéristiques électriques sont indiquées ci-dessous.

Bornes	Paramètre	Min.	Type	Max.	Unité
<i>Entrée analogique en mode courant</i>					
[AIx - AG]	Courant	4	-	20	mA
[AIx - AG]	Résistance	-	20	-	ohm
[AIx - AG]	Résolution	-	12	-	bit
<i>Entrée analogique en mode tension</i>					
[AIx - AG]	Tension	0	-	10	V
[AIx - AG]	Résistance	-	10	-	Kohm
[AIx - AG]	Résolution	-	12	-	bit
<i>Sortie analogique en mode courant</i>					
[AOx - AG]	Courant	4	-	20	mA
[AOx - AG]	Tension	0	-	24	V
[AOx - AG]	Résolution	-	12	-	bit
<i>Sortie analogique en mode tension</i>					
[AOx - AG]	Tension	0	-	10	V
[AOx - AG]	Courant	-20	-	20	mA
[AOx - AG]	Résistance	-	1	-	ohm
[AOx - AG]	Résolution	-	12	-	bit

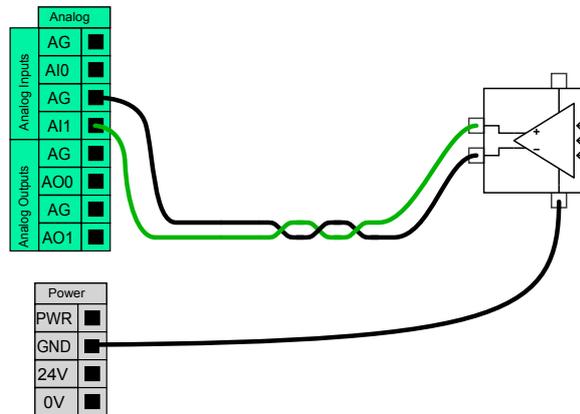
Utiliser une Sortie analogique

Cet exemple montre comment contrôler une bande de transport avec une entrée de commande de vitesse analogique.



Utiliser une entrée analogique

Cet exemple montre comment connecter un capteur analogique.



5.4.7 Commande marche/arrêt à distance

Utilisez une commande **MARCHE/ARRÊT** pour mettre sous et hors tension le Boîtier de commande sans utiliser le Teach Pendant. Il est généralement utilisé :

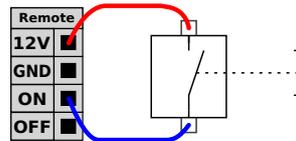
- Lorsque le Teach Pendant est inaccessible.
- Lorsqu'un système d'automate programmable doit avoir le contrôle absolu.
- Lorsque plusieurs robots doivent mis sous ou hors tension en même temps.

La commande **marche/arrêt** à distance fournit une alimentation 12 V auxiliaire, maintenue active lorsque le Boîtier de commande est mis hors tension. L'entrée **MARCHE** est uniquement conçue pour une brève activation et fonctionne comme le bouton **POWER**. L'entrée **ARRÊT** peut restée enfoncée si nécessaire. Les caractéristiques électriques sont indiquées ci-dessous. Remarque : Utilisez une fonction logicielle pour charger et démarrer des programmes automatiquement (voir la partie II).

Bornes	Paramètre	Min.	Type	Max.	Unité
[12V - GND]	Tension	10	12	13	V
[12V - GND]	Courant	-	-	100	mA
[ON / OFF]	Tension inactive	0	-	0,5	V
[ON / OFF]	Tension active	5	-	12	V
[ON / OFF]	Courant d'entrée	-	1	-	mA
[ON]	Durée d'activation	200	-	600	ms

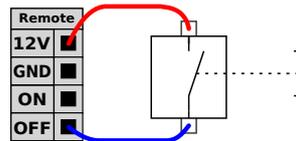
Bouton marche à distance

Cet exemple montre comment connecter un bouton **MARCHE** à distance.



Bouton arrêt à distance

Cet exemple montre comment connecter un bouton **ARRÊT** à distance.



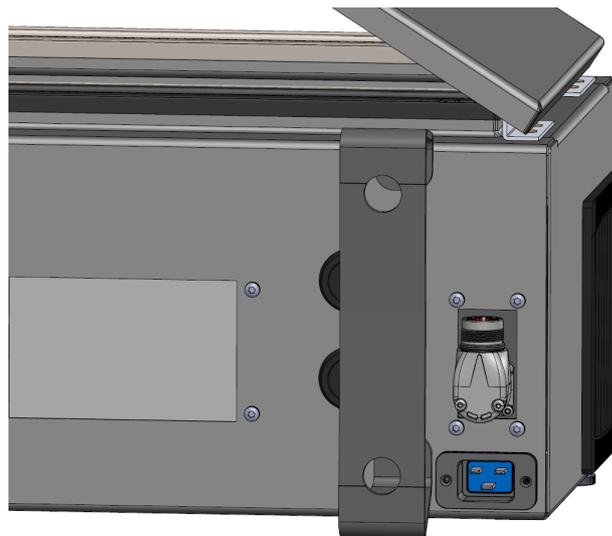
ATTENTION :

N'appuyez pas et ne maintenez pas l'entrée **MARCHE** pressée ou le bouton **POWER** car il arrête le Boîtier de commande sans sauvegarder. Vous devez utiliser l'entrée **ARRÊT** pour la commande d'arrêt à distance étant donné que ce signal permet au Boîtier de commande de sauvegarder les fichiers ouverts et de s'éteindre correctement.

5.5 Connexion secteur

Le câble secteur du Boîtier de commande comporte une fiche CEI standard à l'extrémité. Connecter un câble ou une fiche secteur, spécifique au pays, à la fiche CEI.

Pour alimenter le robot, le Boîtier de commande doit être connecté au secteur par le biais de la prise CEI C20 au bas du Boîtier de commande, via un cordon CEI C19 correspondant, voir l'illustration ci-dessous.



L'alimentation secteur doit comporter l'équipement suivant :

- Connexion à la masse

- Coupe-circuit principal
- Disjoncteur différentiel

Il est recommandé d'installer un interrupteur secteur pour éteindre tous les équipements de l'application robot comme moyen facile de verrouillage et d'étiquetage en service. Les caractéristiques électriques sont indiquées dans le tableau ci-dessous.

Paramètre	Min.	Type	Max.	Unité
Tension d'entrée	100	-	265	VCA
Fusible secteur externe (@ 100-200V)	8	-	16	A
Fusible secteur externe (@ 200-265V)	8	-	16	A
Fréquence d'entrée	47	-	63	Hz
Consommation en veille	-	-	<1,5	W
Puissance nominale	90	150	325	W



DANGER :

1. Veiller à ce que le robot soit mis à la terre correctement (connexion électrique à la terre). Utiliser les boulons inutilisés associés aux symboles de mise à la terre à l'intérieur du Boîtier de commande pour créer une mise à la terre commune à tous les équipements du système. Le conducteur de terre aura au moins la capacité nominale du courant le plus élevé dans le système.
2. Veiller à ce que la puissance d'entrée au Boîtier de commande soit protégée par un Disjoncteur différentiel (RCD) et un fusible correct.
3. Verrouiller-étiqueter toutes les sources électriques pour l'installation complète du robot au cours de l'entretien. Les autres équipements ne fournissent aucune tension aux E/S du robot lorsque le système est verrouillé.
4. S'assurer que tous les câbles sont branchés correctement avant de mettre le Boîtier de commande sous tension. Toujours utiliser le cordon d'alimentation d'origine.

5.6 Connexion du robot

Brancher et verrouiller le câble du robot au connecteur en bas du Boîtier de commande (voir l'illustration ci-dessous). Tournez le connecteur deux fois pour veiller à ce qu'il soit correctement verrouillé avant de mettre le Bras du robot sous tension.

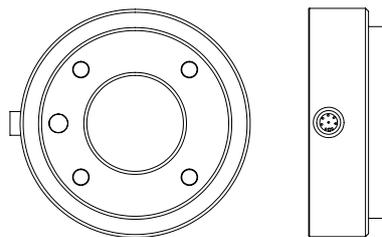
Tournez le connecteur vers la droite pour faciliter le verrouillage après le branchement du câble.

**ATTENTION :**

1. Ne pas déconnecter le Câble du robot lorsque le Bras du robot est sous tension.
2. Ne pas rallonger ou modifier le câble d'origine.

5.7 E/S d'outil

Près de la bride de l'outil sur le poignet #3, il y a un connecteur à huit broches qui alimente et envoie des signaux de commande aux différentes pinces et capteurs pouvant être fixés au robot. Lumberg KKMV 8-354 est un câble industriel adapté. Les huit fils à l'intérieur du câble sont de différentes couleurs représentant différentes fonctions.



Ce connecteur fournit l'alimentation et les signaux de commande des capteurs et mécanismes de préhension utilisés sur un outil robotique spécifique. Le câble industriel listé ci-dessous est adapté :

- Lumberg RKMV 8-354.

**REMARQUE :**

Le Connecteur d'outil doit être serré manuellement jusqu'à un maximum de 0,4Nm.

Les huit fils à l'intérieur du câble sont de différentes couleurs qui désignent différentes fonctions. Voir le tableau ci-dessous :

Couleur	Signal	Description
Rouge	GND	Masse
Gris	PWR	0V/12V/24V
Bleu	TO0/PWR	Sorties numériques 0 ou 0V/12V/24V
Rose	TO1/GND	Sorties numériques 1 ou Masse
Jaune	TI0	Entrées numériques 0
Vert	TI1	Entrées numériques 1
Blanc	AI2 / RS485+	Analogique dans 2 ou RS485+
Marron	AI3 / RS485-	Analogique dans 3 ou RS485-

Régler l'alimentation électrique interne sur 0 V, 12 V ou 24 V au niveau de l'onglet E/S dans la GUI, (voir la partie II). Les caractéristiques électriques sont indiquées ci-dessous :

Paramètre	Min.	Type	Max.	Unité
Tension d'alimentation en mode 24V	23,5	24	24,8	V
Tension d'alimentation en mode 12V	11,5	12	12,5	V
Courant d'alimentation dans les deux modes*	-	600	2000**	mA
Puissance de la broche double alimentation	-	600	2000**	mA

*Il est fortement recommandé d'utiliser une diode de protection pour les charges inductives

**2000 mA pour 1 seconde max. Cycle de service max : 10%. L'intensité moyenne ne doit pas dépasser 600 mA

Les sections suivantes décrivent les différentes E/S de l'outil.



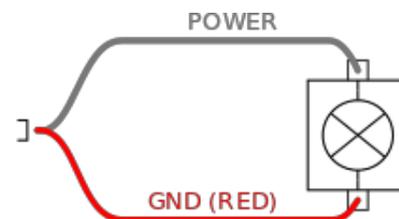
REMARQUE :

La bride d'outils est connectée à la terre (GND, même que le fil rouge).

5.7.1 Alimentation électrique de l'outil

Alimentation électrique

Régler l'alimentation électrique interne sur 0 V, 12 V ou 24 V au niveau de l'onglet E/S PolyScope, (voir la partie II).



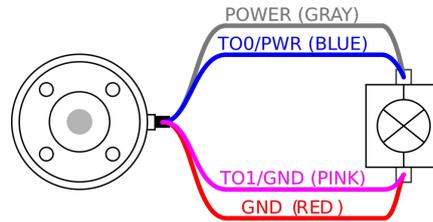
Alimentation électrique de la broche double

En mode Alimentation de la broche double, le courant de sortie peut être augmenté comme listé dans (5.7 tableau deux).

1. Dans l'en-tête, tapez sur **Installation**.

5.7 E/S d'outil

2. Dans la liste de gauche, tapez sur **Général**.
3. Tapez sur **ES de l'outil** et sélectionnez **Alimentation de la broche double**.
4. Connectez les câbles d'alimentation (gris) à T00 (bleu) et la masse (rouge) à T01 (rose).



5.7.2 Sorties numériques de l'outil

Digital Outputs support three different modes :

Mode	Active	Inactive
Sinking (NPN)	Low	Open
Sourcing (PNP)	High	Open
Push / Pull	High	Low

Le mode sortie de chaque broche peut être configuré dans l'onglet Installation dans ES Outil sur PolyScope. Les caractéristiques électriques sont indiquées ci-dessous :

Paramètre	Min.	Type	Max.	Unité
Tension, collecteur ouvert	-0,5	-	26	V
Tension, sink 1A	-	0,08	0,09	V
Courant, sink	0	600	1000	mA
Courant traversant GND	0	600	3000*	mA

*3000 mA pour 1 seconde max. Cycle de service max : 10%. L'intensité moyenne ne doit pas dépasser 600 mA

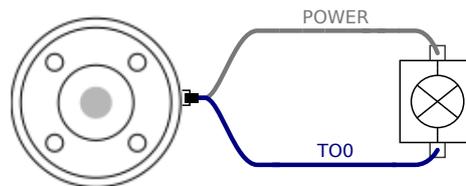


ATTENTION :

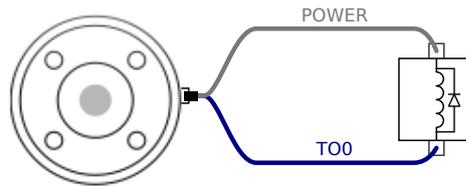
Les Sorties numériques de l'outil n'ont pas une intensité limitée. Le contournement des données indiquées peut causer des dommages permanents.

Utiliser les sorties numériques de l'outil

Cet exemple illustre la mise en circuit une charge en utilisant l'alimentation électrique 12V ou 24V interne. La tension de sortie au niveau de la languette E/S doit être définie. Il y a de la tension entre la connexion ALIMENTATION et le blindage/la terre, même lorsque la charge est mise hors circuit.



*Il est recommandé d'utiliser une diode de protection pour les charges inductives, comme indiqué ci-dessous.



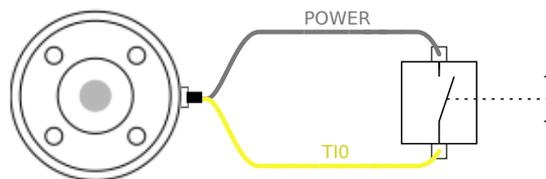
5.7.3 Entrées numériques de l'outil

Les Entrées numériques sont mises en œuvre en tant que PNP avec de faibles résistances de tirage (pull-down). Cela signifie qu'une entrée flottante est toujours relevée comme faible. Les caractéristiques électriques sont indiquées ci-dessous.

Paramètre	Min.	Type	Max.	Unité
Tension d'entrée	-0,5	-	26	V
Tension logique basse	-	-	2,0	V
Tension logique haute	5,5	-	-	V
Résistance d'entrée	-	47k	-	Ω

Utiliser les entrées numériques de l'outil

Cet exemple montre comment connecter un bouton simple.



5.7.4 Entrée analogique de l'outil

Les entrées analogiques de l'outil sont non différentielles et peuvent être réglées sur tension (0-10V) et courant (4-20mA) dans l'onglet E/S, (voir partie II). Les caractéristiques électriques sont indiquées ci-dessous.

Paramètre	Min.	Type	Max.	Unité
Tension d'entrée en mode tension	-0,5	-	26	V
Résistance d'entrée à la plage 0V à 10V	-	10,7	-	k Ω
Résolution	-	12	-	bit
Tension d'entrée en mode courant	-0,5	-	5,0	V
Courant d'entrée en mode courant	-2,5	-	25	mA
Résistance d'entrée à la plage 4 mA à 20 mA	-	182	188	Ω
Résolution	-	12	-	bit

Deux exemples d'utilisation des entrées analogiques sont illustrés dans les sous-sections suivantes.



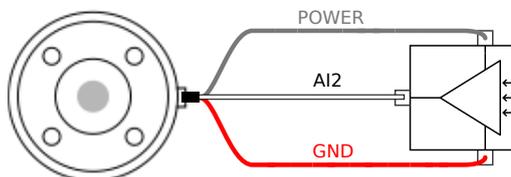
ATTENTION :

1. Les entrées analogiques ne sont pas protégées contre les surtensions en mode courant. Le dépassement de la limite dans les spécifications électriques peut provoquer des dommages permanents au niveau de l'entrée.

Utiliser les entrées analogiques de l'outil, non différentielles

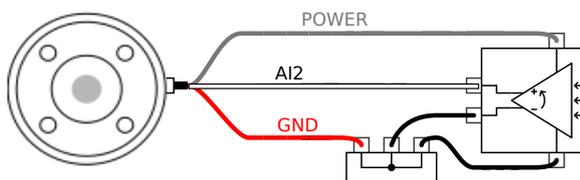
Cet exemple montre la connexion d'un capteur analogique avec une sortie non différentielle. La sortie du capteur peut être soit un courant soit une tension tant que le mode d'entrée de l'entrée analogique concernée est réglé de façon identique au niveau de l'onglet E/S.

Remarque : Vous pouvez vérifier qu'un capteur avec sortie de tension peut actionner la résistance interne de l'outil sinon la mesure risque d'être invalide.



Utiliser les entrées analogiques de l'outil, différentielles

Cet exemple montre la connexion d'un capteur analogique avec une sortie différentielle. En connectant la partie négative de la sortie à GND (0V) il fonctionnera de la même manière qu'un capteur différentiel.



5.7.5 E/S de communication de l'outil

- **Demandes de signaux** Les signaux RS485 utilisent une polarisation sans échec. Si l'appareil connecté ne prend en charge ce mode sans échec, la polarisation de signal doit être faite dans l'outil fixé ou ajoutée en externe en ajoutant des résistances de rappel vers le haut à RS485+ et de tirage à RS485-.
- **Latence** La latence des messages envoyés via le connecteur de l'outil va de 2ms à 4ms, à partir du moment où le message est rédigé sur l'ordinateur au début du message sur le RS485. Un tampon stocke les détails envoyés au connecteur d'outil jusqu'à ce que la ligne soit occupée. Une fois 1000 octets de données reçus, le message est rédigé sur l'appareil.

Débits en bauds	9,6k, 19,2k, 38,4k, 57,6k, 115,2k, 1M, 2M, 5M
Bits d'arrêt	1, 2
Parité	Aucun, Impaire, Paire

6 Maintenance et réparation

Vous devez accomplir les travaux de maintenance et de réparation conformément à toutes les consignes de sécurité de ce manuel.

Vous devez accomplir les travaux de maintenance, d'étalonnage et de réparation conformément aux versions les plus récentes des manuels d'entretien, accessibles sur le site web d'assistance <http://www.universal-robots.com/support>.

Seuls des intégrateurs système agréés, ou Universal Robots, peuvent effectuer les réparations. Toutes les pièces renvoyées à Universal Robots doivent être renvoyées conformément au manuel d'entretien.

6.1 Consignes de sécurité

Après des travaux de maintenance et de réparation, des contrôles doivent être réalisés afin de garantir le niveau de sécurité adéquat. Les contrôles doivent être conformes aux réglementations de sécurité au travail nationales ou régionales. Le fonctionnement correct de toutes les fonctions de sécurité doit également être testé.

L'objectif des travaux de maintenance et de réparation est de s'assurer que le système est maintenu à l'état opérationnel ou, en cas de dysfonctionnement, que le système soit ramené à un état opérationnel. Les travaux de réparation incluent la détection des pannes, en plus de la réparation proprement dite.

Lors des interventions sur le bras du robot ou le boîtier de commande, vous devez respecter les procédures et avertissements ci-dessous.



DANGER :

1. Ne rien changer dans la configuration de sécurité du logiciel (par exemple la limite de force). La configuration de sécurité est décrite dans le manuel PolyScope. Si un paramètre de sécurité est modifié, l'ensemble du système robotique doit être considéré comme nouveau, ce qui signifie que le processus d'approbation de sécurité global, y compris l'évaluation des risques, doit être mis à jour en conséquence.
2. Remplacer les composants défectueux en utilisant des composants neufs portant les mêmes numéros d'articles ou des composants équivalents approuvés pour cet usage par Universal Robots.
3. Réactiver toute mesure de sécurité désactivée dès que les travaux sont terminés.
4. Documenter toutes les réparations et enregistrer cette documentation dans le dossier technique associé au système robotique complet.



DANGER :

1. Retirer le câble d'entrée secteur du bas du boîtier de commande pour s'assurer qu'il est complètement hors tension. Désactiver toute autre source d'énergie connectée au bras du robot ou au boîtier de commande. Prendre les précautions nécessaires pour empêcher que d'autres personnes activent le système pendant la période de réparation.
2. Vérifier la connexion de terre avant de remettre le système sous tension.
3. Respecter les réglementations ESD lorsque des pièces du bras du robot ou du boîtier de commande sont démontées.
4. Éviter de démonter les alimentations électriques à l'intérieur du boîtier de commande. De hautes tensions (jusqu'à 600 V) peuvent être présentes à l'intérieur de ces alimentations électriques pendant plusieurs heures une fois que le boîtier de commande a été mis hors tension.
5. Empêcher toute pénétration d'eau et de poussière dans le bras du robot ou le boîtier de commande.

7 Élimination et environnement

Universal Robots série électronique doivent être mis au rebut conformément aux lois nationales, réglementations et normes en vigueur.

Universal Robots série électronique sont produits avec une utilisation restreinte de substances dangereuses afin de protéger l'environnement, tel que défini par la directive RoHS européenne 2011/65/UE. Ces substances incluent le mercure, le cadmium, le plomb, le chrome VI, les biphényles polybromés et les éthers diphenyliques polybromés.

Les frais de mise au rebut et de traitement des déchets électroniques des robots Universal Robots série électronique vendus sur le marché danois sont payés à l'avance à DPA-system par Universal Robots A/S. Les importateurs implantés dans les pays couverts par la directive WEEE européenne 2012/19/UE doivent effectuer leur propre enregistrement dans le registre WEEE national de leur pays. Les frais sont généralement inférieurs à 1 €/robot. Une liste des registres nationaux peut être consultée ici : <https://www.ewrn.org/national-registers>.

Les symboles suivants sont apposés sur le robot afin d'indiquer sa conformité aux législations ci-dessous :



8 Certifications

Ce chapitre présente les certificats et les déclarations préparées pour le produit.

8.1 Certification tierce

La certification tierce est volontaire. Cependant, pour fournir le meilleur service aux intégrateurs de robots, UR choisit de certifier nos robots dans les instituts d'essais reconnus suivants :



TÜV NORD

Universal Robots série e sont homologués en termes de sécurité par TÜV NORD, un organisme notifié en vertu de la directive sur les machines 2006/42/CE dans l'Union européenne. Vous pouvez trouver une copie du certificat d'homologation de sécurité TÜV NORD en annexe B.



DELTA

Les robots URUniversal Robots série e ont vu leurs performances testées par DELTA. Vous pouvez trouver les certificats de test de compatibilité électromagnétique (EMC) et environnemental en annexe B.



RoHS CHINE

Les robots Universal Robots série électronique se conforment aux méthodes de gestion RoHS CHINE pour le contrôle de la pollution par des produits d'information électroniques. Vous pouvez trouver une copie du Tableau de la déclaration du produit en annexe B.



Sécurité KCC

Les robots série e d'Universal Robots sont conformes aux normes de Certification de la marque KC coréennes pour la sécurité des produits. Vous pouvez trouver une copie du certificat de sécurité KCC en annexe B.

8.2 Certification du fournisseur tiers



Environnement Comme fournies par nos fournisseurs, les palettes d'expédition des robots Universal Robots série électronique se conforment aux exigences danoises ISMPM-15 pour la production de matériau de conditionnement en bois et sont marquées conformément à ce plan.

8.3 Certification d'essai du fabricant



UR

Universal Robots série électronique sont soumis à des tests internes constants et à des procédures de test de fin de chaîne. Les procédures d'essais d'UR sont constamment revues et améliorées.

8.4 Déclarations conformes aux directives de l'Union européenne

Bien qu'elles soient principalement pertinentes pour l'Europe, certains pays en-dehors de l'Europe reconnaissent et/ou exigent des **déclaration UE**. Les directives européennes sont disponibles sur la page d'accueil officielle : <http://eur-lex.europa.eu>.

Les robots UR sont certifiés conformes aux directives répertoriées ci-après.

2006/42/CE – Directive sur les machines (MD)

Selon la Directive sur les machines 2006/42/EC, les robots Universal Robots série électronique sont **des machines partiellement terminées**, car le marquage **CE** n'est pas apposé.

Si le robot UR est utilisé dans une application de pesticide, veuillez noter la présence de la directive 2009/127/CE. La déclaration d'incorporation selon la norme 2006/42/CE annexe II 1.B. peut être consultée en annexe B.

2006/95/CE – Directive basse tension (LVD)

2004/108/CE – Compatibilité électromagnétique (CEM)

2011/65/UE – Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses (RoHS)

2012/19/UE – Déchets d'équipements électriques et électroniques (WEEE)

Dans la Déclaration d'incorporation en annexe B, les déclarations de conformité sont listées ainsi que les directives ci-dessus.

Un marquage **CE** est apposé conformément aux directives sur le marquage **CE** ci-dessus. Vous en saurez plus sur les déchets d'équipements électriques et électroniques dans le chapitre 7.

Pour de plus amples informations concernant les normes appliquées au cours du développement du robot, voir l'annexe C.

9 Garanties

9.1 Garantie concernant le produit

Sans que cela remette en cause toute revendication de la part de l'utilisateur (du client) en relation avec le revendeur ou le détaillant, une du fabricant est accordée au client dans les conditions fixées ci-dessous :

Dans le cas de nouveaux dispositifs dont les composants présentent des défauts dus à la fabrication et/ou des défauts de matériaux dans un délai de 12 mois suivant leur mise en service (au maximum 15 mois suivant l'expédition), Universal Robots fournira les pièces de rechange nécessaires tandis que l'utilisateur (le client) fournira les heures de travail nécessaires au remplacement des pièces de rechange, soit en remplaçant la pièce par une autre pièce correspondant au niveau technologique actuel soit en réparant la pièce en question. Cette garantie devient caduque si le défaut du dispositif est attribuable à un mauvais traitement et/ou au manquement à se conformer aux informations contenues dans les manuels d'utilisation. Cette garantie n'est pas applicable à ou ne s'étend pas aux services effectués par le revendeur agréé ou le client (par ex. installation, configuration, téléchargements de logiciels). Le reçu ainsi que la date d'achat sont exigés comme preuve pour demander le bénéfice de la garantie. Les revendications sous garantie doivent être soumises dans un délai de deux mois après que le défaut couvert par la garantie se manifeste. La propriété des dispositifs ou composants remplacés par et retournés à Universal Robots reste dévolue à Universal Robots. Toute autre revendication résultant de ou en relation avec le dispositif est exclue de cette garantie. Rien dans cette garantie ne doit essayer de limiter ou d'exclure les droits réglementaires d'un client ni la responsabilité du fabricant en cas de décès ou de blessure résultant de sa négligence. La durée de la garantie n'est pas étendue aux services fournis selon les conditions de la garantie. Dans la mesure où il n'est pas question de défauts couverts par la garantie, Universal Robots se réserve le droit de facturer le client pour le remplacement ou la réparation. Les dispositions ci-dessus n'impliquent pas un changement de la charge de la preuve au détriment du client. Dans le cas d'un dispositif qui présente des défauts, Universal Robots ne pourra être tenu responsable d'aucun dommage ni aucune perte indirects, y compris, sans toutefois s'y limiter, les pertes de production ou dommages infligés à d'autres équipements de production.

Dans le cas d'un dispositif qui présente des défauts, Universal Robots ne couvre aucun dommage ni aucune perte indirects, tels que perte de production ou dommage à d'autres équipements de production.

9.2 Clause de non responsabilité

Universal Robots continue à améliorer la fiabilité et la performance de ses produits et se réserve, par conséquent, le droit d'actualiser le produit sans préavis. Universal Robots s'efforce de faire en sorte que le contenu de ce manuel soit précis et correct mais n'assume aucune responsabilité concernant d'éventuelles erreurs ou informations manquantes.

A Heure d'arrêt et distance d'arrêt



REMARQUE :

Vous pouvez configurer le temps et la distance d'arrêt maximum nominaux de sécurité définis par l'utilisateur. Voir 2.1 et 13.2. Si les réglages définis par l'utilisateur sont utilisés, la vitesse du programme est ajustée dynamiquement pour toujours se conformer aux limites sélectionnées.

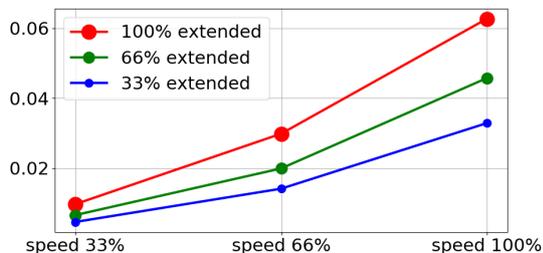
Les données graphiques fournies pour **Articulation 0 (base)**, **Articulation 1 (épaule)** et **Articulation 2 (coude)** est valable pour la distance d'arrêt et le temps d'arrêt :

- Catégorie 0
- Catégorie 1
- Catégorie 2

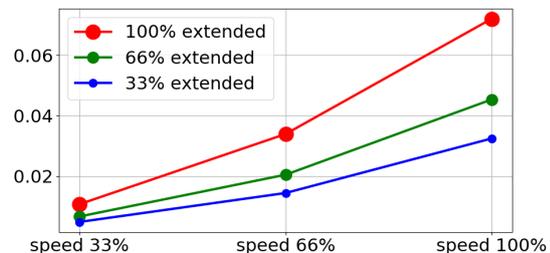
Remarque : Ces valeurs représentent le pire scénario ; vos valeurs seront différentes.

L'essai de l'**articulation 0** a été effectué en réalisant un mouvement horizontal, c'est-à-dire que l'axe de rotation était perpendiculaire au sol.

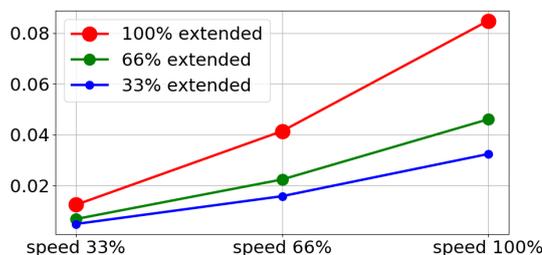
Pendant les essais pour l'**articulation 1 et 2**, le robot a suivi une trajectoire verticale, où les axes de rotation étaient parallèles au sol, et l'arrêt a été effectué pendant que le robot se déplaçait vers le bas.



(a) Distance d'arrêt en mètres pour 33% de charge utile maximale

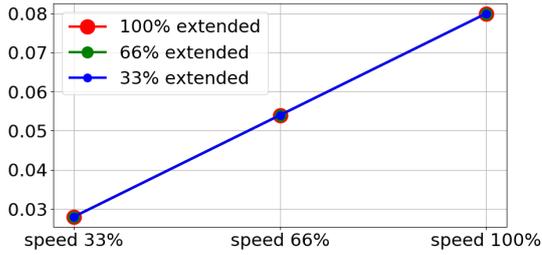


(b) Distance d'arrêt en mètres pour 66% de charge utile maximale

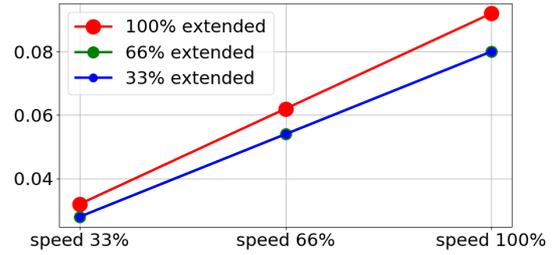


(c) Distance d'arrêt en mètres pour une charge utile maximale

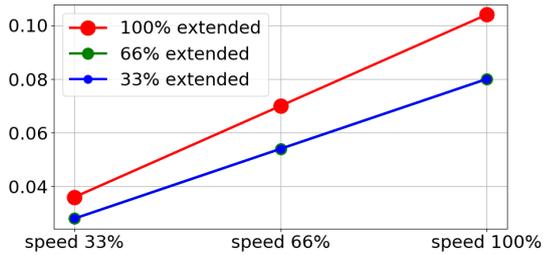
FIGURE A.1 – Distance d'arrêt pour l'articulation 0 (BASE)



(a) Temps d'arrêt en secondes pour 33% de charge utile maximale

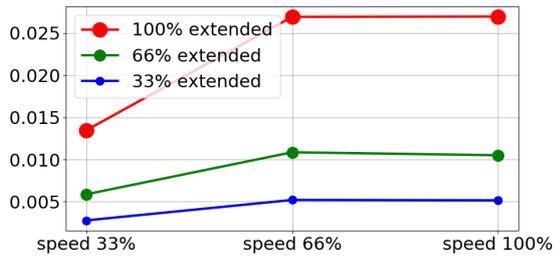


(b) Temps d'arrêt en secondes pour 66% de charge utile maximale

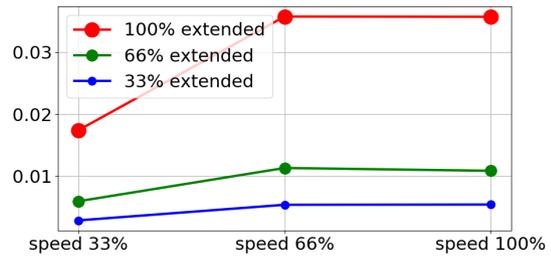


(c) Temps d'arrêt en secondes pour une charge utile maximale

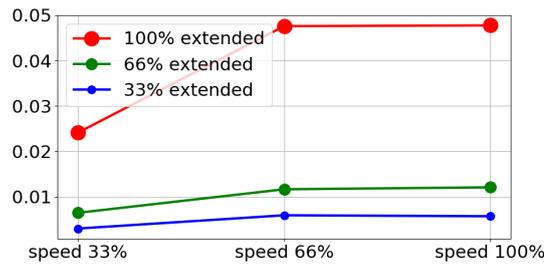
FIGURE A.2 – Temps d'arrêt pour l'articulation 0 (BASE)



(a) Distance d'arrêt en mètres pour 33% de charge utile maximale

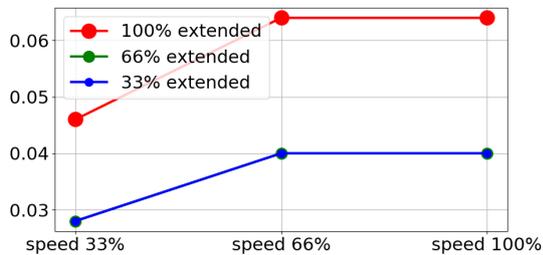


(b) Distance d'arrêt en mètres pour 66% de charge utile maximale

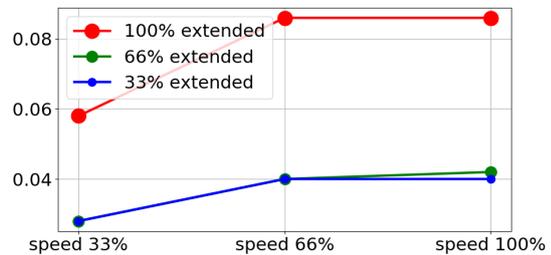


(c) Distance d'arrêt en mètres pour une charge utile maximale

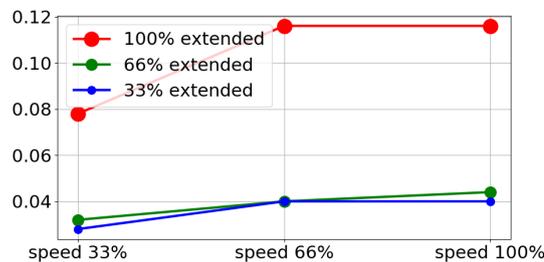
FIGURE A.3 – Distance d'arrêt pour l'articulation 1 (ÉPAULE)



(a) Temps d'arrêt en secondes pour 33% de charge utile maximale



(b) Temps d'arrêt en secondes pour 66% de charge utile maximale



(c) Temps d'arrêt en secondes pour une charge utile maximale

FIGURE A.4 – Temps d'arrêt pour l'articulation 1 (ÉPAULE)

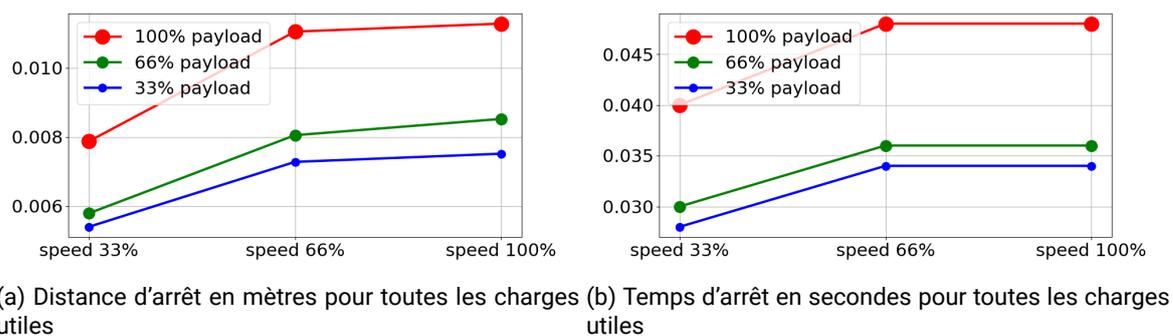


FIGURE A.5 – Distance et temps d'arrêt pour l'articulation 2 (COUDE)

B Déclarations et certificats

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 TÚV Nord Certificate 44 207 14097607 (I) EN ISO 12100 :2010 (I) EN ISO 13732-1 :2008 (I) EN ISO 13849-1 :2015 TÚV Nord Certificate 44 780 14097610 (I) EN ISO 13849-2 :2012	(I)EN ISO 13850 :2015 (I) EN 1037 :1995+A1 :2008 (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	(II) EN 60664-1 :2007 (II) EN 60947-5-5 :1997/ A11 :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, 27 September 2018

Name:
Position/ Title

Roberta Nelson Shea
Global Technical Compliance Officer

B.2 Déclaration d'incorporation CE/EU (traduction de l'original)

Fabricant :	Personne au sein de la Communauté autorisée à renseigner le fichier technique :
Universal Robots A/S Energivej 25 DK-5260 Odense S Denmark Téléphone : +45 8993 8989	David Brandt Agent technologique, RD Universal Robots A/S Energivej 25, DK-5260 Odense S
Description et identification de la/des machines partiellement achevées :	
Produit et fonction : Modèle : Numéro de série :	Robot industriel (manipulateur multi axes avec contrôleur et Teach Pendant). La fonction est déterminée par la machine achevée (avec l'utilisation prévue et l'effecteur final). UR3e, UR5e, UR10e (série électronique) Démarrage 2018500000 et supérieur Effectif le 1er avril 2018
Incorporation :	La série électronique Universal Robots (UR3e, UR5e, et UR10e) ne sera mise en service que lorsqu'elle sera intégrée dans une machine finie (système de robot, cellule ou application), qui se conforme aux dispositions de la Directive sur les machines et d'autres Directives applicables.
<p>Il est déclaré que les produits ci-dessus se conforment aux Directives suivantes comme indiqué ci-dessous :</p> <p>I. Directive sur les machines 2006/42/EC – Les exigences essentielles suivantes ont été satisfaites : 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. Il est déclaré que la documentation technique pertinente a été compilée conformément à la Partie B de l'Annexe VII de la Directive sur les machines.</p> <p>II. Directive sur les basses tensions 2014/35/EU – Indiquez le LVD et les normes harmonisées utilisées ci-dessous.</p> <p>III. Directive sur l'EMC 2014/30/EU – Indiquez la Directive sur l'EMC et les normes harmonisées utilisées ci-dessous.</p>	



Indiquez les Normes harmonisées utilisées, comme indiqué dans l'Article 7(2) des Directives MD et LV et dans l'Article 6 de la Directive sur l'EMC :		
EN ISO 10218-1 :2011 TÜV 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
EN ISO 13732-1 :2008 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 Certificat 44 780 14097610 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
Référence à d'autres Normes techniques et caractéristiques utilisées :		
(I) ISO 9409-1 :20047	(III) CEI 60068-2-27 :2008	(II) CEI 61784-3 :2010 [SIL2]
(I) ISO/TS 15066 si applicable (III) CEI 60068-2-1 :2007 (III) CEI 60068-2-2 :2007	(III) CEI 60068-2-64 :2008 (II) CEI 60664-5 :2007 (III) CEI 61326-3-1 :2008	
Le fabricant, ou son représentant autorisé, devra transmettre les informations pertinentes sur la machine partiellement terminée en réponse à une demande raisonnée des autorités nationales. Approbation de tout le système d'assurance qualité (ISO 9001), par l'organisme notifié Bureau Veritas, certificat DK008850.		

Odense Denmark, 27 September 2018

Name:

Position/ Title

Roberta Nelson Shea

Global Technical Compliance Officer

B.3 Certificat du système de sécurité



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 / Description of product: **Industrial robot UR10e, UR5e and UR3e**
 (Details s. Anlage 1) / (Details see Annex 1)

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

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

B.4 RoHS China

**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.

B.6 Certificat d'essai environnemental

Climatic and mechanical assessment



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

Copyright © 2009 – 2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

B.7 Certificat d'essai CEM



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

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

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.

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

Hørsholm, 15 August 2017



Michael Nielsen
Specialist, Product Compliance

20aocetest-uk-j

C Normes appliquées

Cette section décrit les normes pertinentes appliquées au cours du développement du bras du robot et du boîtier de commande. Lorsqu'un numéro de directive européenne est indiqué entre parenthèses, cela indique que la norme est harmonisée selon cette directive.

Une norme n'est pas une loi. Une norme est un document élaboré par des parties prenantes d'un secteur d'activité donné, qui définit les exigences normales en matière de sécurité et de performance pour un produit ou un groupe de produits.

Les abréviations ont les significations suivantes :

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

La conformité avec les normes suivantes est uniquement garantie si toutes les instructions d'assemblage, ainsi que les instructions et les consignes de sécurité figurant dans ce manuel sont respectées.

ISO 13849-1 :2006 [PLd]

ISO 13849-1 :2015 [PLd]

ISO 13849-2 :2012

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

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

Safety of machinery – Safety-related parts of control systems

Part 1 : General principles for design

Part 2 : Validation

Le système de commande de sécurité est désigné par le Niveau de performance d (PLd) conformément aux exigences de ces normes.

ISO 13850 :2006 [Arrêt Catégorie 1]

ISO 13850 :2015 [Arrêt Catégorie 1]

EN ISO 13850 :2008 (E) [Arrêt catégorie 1 - 2006/42/CE]

EN ISO 13850 :2015 [Arrêt catégorie 1 - 2006/42/CE]

Safety of machinery – Emergency stop – Principles for design



La fonction d'arrêt d'urgence est désignée comme une Catégorie d'Arrêt 1 selon cette norme. La Catégorie d'Arrêt 1 est un arrêt contrôlé avec les moteurs laissés sous tension pour obtenir l'arrêt, puis leur mise hors tension une fois l'arrêt obtenu.

ISO 12100 :2010

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

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

Les robots UR sont évalués selon les principes de cette norme.

ISO 10218-1 :2011

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

Robots and robotic devices – Safety requirements for industrial robots

Part 1 : Robots

Cette norme est destinée au fabricant du robot, non pas à l'intégrateur. La deuxième partie (ISO 10218-2) est destinée à l'intégrateur du robot, étant donné qu'il traite de l'installation et de la conception de l'application du robot.

ANSI/RIA R15.06-2012

Industrial Robots and Robot Systems – Safety Requirements

Cette norme américaine correspond aux normes ISO 10218-1 et ISO 10218-2 réunies dans un seul document. La langue est modifiée de l'anglais britannique à l'anglais américain, mais le contenu est identique.

Veillez noter que la deuxième partie (ISO 10218-2) de cette norme est destinée à l'intégrateur du système du robot, et non pas à Universal Robots.

CAN/CSA-Z434-14

Industrial Robots and Robot Systems – General Safety Requirements

Cette norme canadienne correspond aux normes ISO 10218-1 (voir ci-dessus) et -2 réunies dans un seul document. CSA a ajouté des exigences supplémentaires pour l'utilisateur du système du robot. Certaines de ces exigences peuvent devoir être traitées par l'intégrateur du robot.

Veillez noter que la deuxième partie (ISO 10218-2) de cette norme est destinée à l'intégrateur du système du robot, et non pas à Universal Robots.

CEI 61000-6-2 :2005

CEI 61000-6-4/A1 :2010

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

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

Electromagnetic compatibility (EMC)

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

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

Ces normes définissent les exigences relatives aux perturbations électriques et électromagnétiques. Le respect de ces normes garantit que les robots UR soient performants dans les environnements industriels et qu'ils ne perturbent pas les autres équipements.

CEI 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

Cette norme définit les exigences élargies d'immunité CEM pour les fonctions associées à la sécurité. Le respect de cette norme garantit que les fonctions de sécurité des robots UR assurent la sécurité même si d'autres équipements dépassent les limites d'émission CEM définies dans les normes CEI 61000.

CEI 61131-2 :2007 (E)

EN 61131-2 :2007 [2004/108/CE]

Programmable controllers

Part 2 : Equipment requirements and tests

Les E/S normales et de sécurité sont élaborées selon les exigences de cette norme afin de garantir une communication fiable avec d'autres systèmes d'automates programmables.

ISO 14118 :2000 (E)

EN 1037/A1 :2008 [2006/42/CE]

Safety of machinery – Prevention of unexpected start-up

Ces deux normes sont très similaires. Elles définissent des principes de sécurité permettant d'éviter les démarrages inattendus entraînés par une remise sous tension involontaire au cours d'une intervention de maintenance ou d'une réparation, ou par des commandes de démarrage involontaires du point de vue du contrôle.

CEI 60947-5-5/A1 :2005

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

Low-voltage switchgear and controlgear

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

L'action d'ouverture directe et le mécanisme de verrouillage de sécurité du bouton d'arrêt d'urgence sont conformes aux exigences de cette norme.

CEI 60529 :2013

EN 60529/A2 :2013

Degrees of protection provided by enclosures (IP Code)

Cette norme définit les capacités nominales des boîtiers concernant la protection contre la poussière

et l'eau. Les robots UR sont conçus et classés avec un code IP selon cette norme, voir l'autocollant du robot.

CEI 60320-1/A1 :2007

CEI 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

Le câble d'entrée secteur est conforme à cette norme.

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

Manipulating industrial robots – Mechanical interfaces

Part 1 : Plates

La bride d'outils sur les robots UR est conforme au type 50-4-M6 de cette norme. Les outils des robots doivent également être construits selon cette norme afin de garantir une installation adéquate.

ISO 13732-1 :2006

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

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

Part 1 : Hot surfaces

Les robots UR sont conçus de façon à ce que la température de surface soit maintenue en-dessous des limites ergonomiques définies dans cette norme.

CEI 61140/A1 :2004

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

Protection against electric shock – Common aspects for installation and equipment

Les robots UR sont construits en conformité avec cette norme afin de fournir une protection contre les chocs électriques. Une connexion de terre/masse de sécurité est obligatoire, tel que défini dans le Manuel d'installation du matériel.

CEI 60068-2-1 :2007
CEI 60068-2-2 :2007
CEI 60068-2-27 :2008
CEI 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

Les robots UR sont testés selon les méthodes de test définies dans ces normes.

CEI 61784-3 :2010
EN 61784-3 :2010 [SIL 2]

Industrial communication networks – Profiles

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

Cette norme définit les exigences relatives aux bus de communication de sécurité.

CEI 60204-1/A1 :2008
EN 60204-1/A1 :2009 [2006/42/CE]

Safety of machinery – Electrical equipment of machines

Part 1 : General requirements

Les principes généraux de cette norme sont appliqués.

CEI 60664-1 :2007
CEI 60664-5 :2007
EN 60664-1 :2007 [2006/95/CE]
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

Le circuit électrique des robots UR est conçu conformément à cette norme.

EUROMAP 67 :2015, V1.11

Electrical Interface between Injection Molding Machine and Handling Device / Robot

Les robots UR équipés du module d'accessoires E67 pour faire l'interface avec les machines de moulage par injection sont conformes à cette norme.

D Caractéristiques techniques

Type de robot	UR3e
Poids	11.1 kg / 24.5 lb
Charge utile maximum (voir section 4.4)	3 kg / 6.6 lb
Portée	500 mm / 19.7 in
Plages d'articulations	Rotation illimitée de la bride d'outils, $\pm 360^\circ$ pour toutes les autres articulations
Vitesse	Toutes les articulations du poignet : Max $360^\circ/s$ Autres articulations : Max $180^\circ/s$. Outil : Environ 1 m/s / Environ 39.4 in/s .
Fréquence de MAJ du système	500 Hz
Précision du capteur du couple de force	3.5 N
Répétabilité de la pose	$\pm 0.03\text{ mm}$ / $\pm 0.0011\text{ in}$ (1.1 mils)
Encombrement	$\text{Ø}128\text{ mm}$ / 5.0 in
Degrés de liberté	6 articulations en rotation
Taille du boîtier de commande (L x H x P)	460 mm x 445 mm x 260 mm / 18.2 in x 17.6 in x 10.3 in
Ports E/S du boîtier de commande	16 entrées numériques, 16 sorties numériques, 2 entrées analogiques, 2 sorties analogiques
Ports E/S de l'outil	2 entrées numériques, 2 sorties numériques, 2 entrées analogiques
Communication de l'outil	RS 485
Alimentation E/S	24 V 2 A dans le Boîtier de commande
Alimentation de sortie standard de l'outil	600 mA
Alimentation électrique de la broche double de l'outil	600 mA
Alimentation électrique E/S de l'outil	12 V/24 V 600 mA
Communication	PCO/IP 1000 Mbit : IEEE 802.3ab, 1000BASE-T prise Ethernet, modbus TCP & Adaptateur EtherNet/IP, Profinet
Programmation	Interface utilisateur graphique PolyScope sur écran tactile 12 po
Niveau sonore	Robot Arm : Less than 60dB(A) Control Box : Less than 50dB(A)
Classification IP	IP54
Classification salle blanche	Bras du robot : Classe ISO 5 Boîtier de contrôle : Classe ISO 6
Consommation électrique	Environ 150 W en utilisant un programme type
Fonctionnement collaboratif	17 fonctions de sécurité avancées. Conformément à : EN ISO 13849-1 :2008, PLd, Cat 3 et EN ISO 10218-1 :2011, clause 5.10.5
Matériaux	Aluminium, plastique PP
Température	Le robot peut fonctionner dans une plage de températures ambiante de $-5-50^\circ\text{C}$ À une vitesse d'articulation élevée et constante, la spécification de température ambiante maximum est réduite.
Alimentation électrique	100-240 VAC, 47-440 Hz
Câblage	Câble entre le robot et le Boîtier de commande (6 m / 236 in) Câble entre l'écran tactile et le Boîtier de commande (4.5 m / 177 in)

Deuxième partie

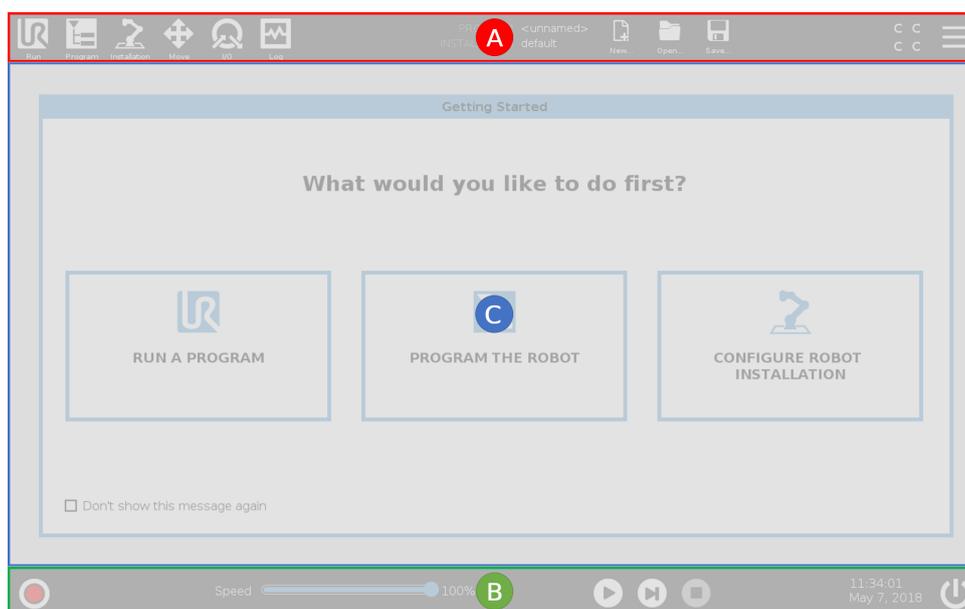
Manuel PolyScope

10 Introduction

10.1 Bases de Polyscope

PolyScope est l'Interface utilisateur graphique (GUI) sur le **Teach Pendant** qui exécute le Bras du robot, le Boîtier de commande et exécute les programmes.

- A** : **En-tête** avec les onglets/icônes mettant à votre disposition des écrans interactifs.
- B** : **Pied-de-page** avec des boutons qui commandent votre ou vos programmes chargés.
- C** : **Écran** avec des champs gérant et surveillant les actions du robot.



Remarque : Au démarrage, une boîte de dialogue Impossible de poursuivre peut s'afficher. Vous devez sélectionner **Aller dans l'écran d'initialisation** pour mettre le robot en marche.

10.1.1 Icônes/Onglets de l'en-tête



Exécuter est un moyen simple d'utiliser le robot en utilisant des programmes pré-remplis.



Programmer crée et/ou modifie les programmes du robot.



Installation configure les réglages du bras robotique et l'équipement externe comme le montage et la sécurité.



Déplacer contrôle et/ou régule le déplacement du robot.



E/S surveille et définit les signaux d'entrée/sortie vers et depuis le boîtier de commande du robot.



Journal indique la santé du robot ainsi que tout message d'avertissement ou d'erreur.



Gestionnaire de programmes et d'installation sélectionne et affiche un programme actif et une installation (voir 20.4). Remarque : Chemin du fichier, Nouveau, Ouvrir et Enregistrer constituent le Gestionnaire de programmes et d'installation.



Nouveau... crée un nouveau Programme ou Installation.



Ouvrir... ouvre un Programme ou Installation précédemment créée et enregistrée.



Enregistrer... Enregistre un Programme, Installation ou les deux en même temps.

Remarque : Les icônes mode Automatique et mode Manuel ne s'affichent dans l'En-tête que si vous définissez un mot de passe en mode opérationnel.



Mode **Automatique** indique que le robot a un environnement Automatique chargé. Cliquez dessus pour passer à l'environnement Manuel.



Mode **Manuel** indique que le robot a un environnement Manuel chargé. Cliquez dessus pour passer à l'environnement Automatique.



Somme de contrôle de sécurité affiche la configuration de sécurité active.

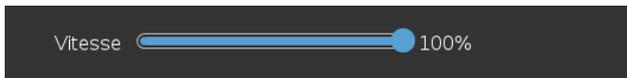


Menu rapide accède à l'Aide PolyScope, À propos de et Réglages.

10.1.2 Boutons du pied-de-page



Initialiser gère l'état de l'outil. En ROUGE, appuyez dessus pour rendre le robot opérationnel.



Curseur de vitesse montre en temps réel la vitesse relative à laquelle le bras du robot se déplace en tenant compte des réglages de sécurité.



Lecture démarre le Programme du robot actuellement chargé.



Étape permet à un Programme d'être en une seule étape.



Arrêter arrête le Programme du robot chargé actuel.

10.2 Écran de démarrage



Exécuter un programme, Programmer le robot ou Configurer l'installation du robot.

11 Démarrage rapide

11.1 Basiques du bras du robot

Le bras Universal Robot est composé de tubes et d'articulations. Vous utilisez le PolyScope pour coordonner le déplacement de ces articulations, en déplaçant le robot et en positionnant son outil comme souhaité - sauf pour la zone directement au-dessus et directement en-dessous de la base.

Base est l'endroit où le robot est monté.

Épaule et Coude font des déplacements plus amples.

Poignets 1 et 2 font des mouvements plus fins.

Poignet 3 est l'endroit où vous fixez l'outil du robot.



REMARQUE :

Avant de mettre le robot sous tension pour la première fois, votre intégrateur de robot UR désigné doit :

1. Lire et comprendre les informations de sécurité dans le Manuel d'installation du matériel.
2. Régler les paramètres de la configuration de sécurité définis par l'évaluation des risques (voir chapitre 13).

11.1.1 Installer le bras du robot et le boîtier de commande

Vous pouvez utiliser PolyScope, une fois que le Bras du robot et le Boîtier de commande sont installés et mis en marche.

1. Déballez le **Bras du robot** et le **Boîtier de commande**.
2. Monter le **bras du robot** sur une surface solide et exempte de vibrations.
3. Placer le **Boîtier de commande** sur son **Pied**.
4. Brancher le câble du robot entre le robot et le boîtier de commande.
5. Brancher le connecteur du boîtier de commande principal.



DANGER :

Risque de trébuchement. Si le robot n'est pas solidement positionné sur une surface résistante, le robot peut tomber et provoquer des blessures.

Voir Manuel d'installation du matériel pour obtenir les instructions d'installation détaillées.

11.1.2 Mettre le boîtier de commande sous et hors tension

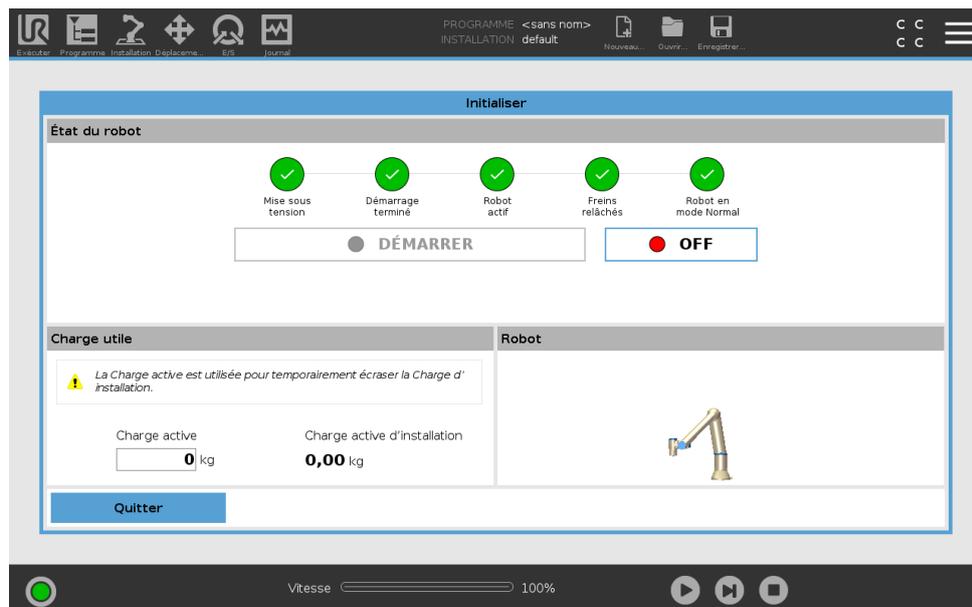
Le Boîtier de commande contient principalement l'Entrée/Sortie électrique physique qui connecte le Bras du robot, le Teach Pendant et n'importe quel périphérique. Vous devez mettre sous tension le Boîtier de commande pour pouvoir mettre en marche le Bras du robot.

1. Sur votre **Teach Pendant**, appuyez sur le bouton d'alimentation pour mettre le boîtier de commande sous tension.
2. Attendre que le texte du système d'exploitation sous-jacent, suivi des boutons, s'affiche sur l'écran.
3. Lorsqu'une boîte de dialogue Impossible de continuer s'affiche, sélectionnez **Aller à l'écran d'initialisation** pour accéder à l'écran Initialiser le robot.

11.1.3 Mettre le bras du robot sous et hors tension

En bas à gauche de l'écran, l'icône Initialiser indique l'état du bras du robot en utilisant des couleurs :

- **Rouge** Le bras du robot est à l'état arrêté.
- **Jaune** Le bras du robot est sous tension, mais n'est pas prêt pour le fonctionnement normal.
- **Vert** Le bras du robot est sous tension et est prêt pour le fonctionnement normal.



Remarque : Le démarrage du bras du robot s'accompagne par un son et de légers mouvements car les freins de l'articulation sont relâchés.

11.1.4 Initialiser le bras du robot



DANGER :

Toujours vérifier que la charge utile active et l'installation sont correctes avant de démarrer le bras du robot. Si ces réglages sont erronés, le bras du robot et le boîtier de commande ne fonctionneront pas correctement et seront susceptibles de présenter un danger pour les personnes ou les équipements.



ATTENTION :

Veillez à ce que le Bras du robot ne touche pas d'objets (ex., une table) parce qu'une collision entre le Bras du robot et un obstacle pourrait endommager l'un des engrenages d'articulation.

Pour démarrer le robot :

1. Tapez sur le bouton ON avec la LED verte pour démarrer le processus d'initialisation. Ensuite, la LED devient jaune pour indiquer qu'il est en marche et **occupé**.
 2. Tapez sur le bouton START pour relâcher les freins.
 3. Tapez sur le bouton OFF avec la LED rouge pour arrêter le bras du robot.
- Une fois le PolyScope démarré, tapez sur le bouton ON une fois pour mettre le Bras du robot sous tension. Ensuite, l'état passe au jaune pour indiquer que le robot est en marche et occupé. **Occupé**.
 - Lorsque le l'état du bras du robot est **Occupé**, tapez sur le bouton START pour démarrer le bras du robot. À ce moment-là, les données du capteur sont vérifiées par rapport au montage configuré du bras du robot. En cas d'écart (avec une tolérance de 30°), le bouton est désactivé et un message d'erreur s'affiche en-dessous. Si le montage est vérifié, l'appui sur le bouton Start relâche tous les freins d'articulation et le Bras du robot est prêt pour le fonctionnement normal.

12 Sélection du mode de fonctionnement

12.1 Modes de fonctionnement

Les modes de fonctionnement sont activés lorsque vous configurez un Dispositif d'activation à 3 positions ou définissez un mot de passe.

Mode Automatique Une fois activé, le robot peut uniquement exécuter les tâches prédéfinies. L'onglet Déplacer et le mode Fonctionnement libre ne sont pas disponibles. Vous ne pouvez pas modifier ou enregistrer des programmes et des installations.

Mode Manuel Une fois activé, vous pouvez programmer le robot en utilisant l'onglet Déplacement, le mode Fonctionnement libre et le Curseur vitesse. Vous pouvez modifier ou enregistrer des programmes et des installations.

Mode de fonctionnement	Manuel	Automatique
Fonctionnement libre	x	*
Déplacer le robot avec les flèches dans l'onglet Déplacement	x	*
Curseur vitesse	x	x**
Éditer & enregistrez le programme & l'installation	x	
Exécuter des programmes	Vitesse réduite*	x

*Uniquement lorsqu'un dispositif de validation à 3 positions est configuré

** Le Curseur vitesse sur l'écran d'exécution peut être activé dans l'installation.



REMARQUE :

- Un robot Universal Robots n'est pas équipé d'un Dispositif d'activation 3 positions. Si l'évaluation des risques a besoin du dispositif, il doit être fixé avant l'utilisation du robot.
- Si un Dispositif d'activation 3 positions n'est pas configuré, les onglets Fonctionnement libre et Déplacement sont activés. La vitesse n'est pas réduite en mode Manuel.

**AVERTISSEMENT :**

- Toutes les sauvegardes suspendues doivent retourner à la fonctionnalité complète avant de sélectionner le mode Automatique.
- Si possible, le mode Manuel de fonctionnement doit être exécuté avec toutes les personnes en-dehors de l'espace de protection.
- Le dispositif utilisé pour mettre le robot en mode de fonctionnement doit être placé en-dehors de l'espace de protection.
- L'utilisateur ne doit pas entrer dans l'espace de protection lorsque le robot est en mode Automatique.

Les trois méthodes de configuration de la sélection du mode de fonctionnement sont décrites dans les sous-sections suivantes. Chaque méthode est exclusive, cela signifie que l'emploi d'une méthode, rend les deux autres méthodes inactives.

En utilisant l'entrée de sécurité du mode de fonctionnement

1. Dans l'onglet Installation, sélectionnez E/S de sécurité.
2. Configurez l'entrée Mode de fonctionnement. L'option de configuration de celui-ci s'affichera dans le menu déroulant une fois que l'entrée Dispositif d'activation 3 positions est configurée.
3. Le robot est en mode Automatique lorsque l'entrée Mode de fonctionnement est basse et en mode Manuel lorsqu'elle est élevée.

**REMARQUE :**

- Le sélecteur de mode physique, si utilisé, doit complètement se conformer à la norme ISO 10218-1 ; article 5.7.1 pour la sélection.
- Avant de définir une entrée opératoire, vous devez définir un Dispositif d'activation 3 positions.

Utilisation de PolyScope

1. En PolyScope, sélectionnez un mode de fonctionnement.
2. Pour changer de modes, dans l'En-tête, sélectionnez l'icône profil.

Voir 21.3.2 pour en savoir plus sur la définition d'un mot de passe PolyScope.

Remarque : PolyScope est automatiquement en mode Manuel lorsque la configuration de l'E/S de sécurité avec le Dispositif d'activation 3 positions est activée.

Utilisation du serveur du tableau de bord

1. Connexion au serveur du tableau de bord.
2. Utilisez les commandes **Configurer mode de fonctionnement**.

12.2 Dispositif d'activation 3 positions

- Régler le mode de fonctionnement en Automatique
- Régler le mode de fonctionnement en Manuel
- Effacer le mode de fonctionnement

Voir <http://universal-robots.com/support/> pour en savoir plus sur le serveur du tableau de bord.

12.2 Dispositif d'activation 3 positions

Lorsqu'un Dispositif d'activation 3 positions est configuré et lorsque le **mode de fonctionnement** est en mode Manuel, le robot peut uniquement être déplacé en appuyant sur le Dispositif d'activation 3 positions.

Lorsque le **mode de fonctionnement** est en mode Automatique, le Dispositif d'activation 3 positions n'a aucun effet.



REMARQUE :

Le Dispositif d'activation trois positions est conforme à la norme ISO 10218-1 : article 5.8.3 pour un dispositif d'activation.

12.2.1 Haute vitesse manuel

Lorsque le Dispositif d'activation trois positions n'est pas pressé, le robot est en Arrêt de protection. Lorsque le Dispositif d'activation trois positions est pressé, le Curseur vitesse est configuré à une valeur initiale correspondant à 250 mm/s. La vitesse peut être augmentée en déplaçant le Curseur vitesse par incréments.



REMARQUE :

Utilisez les limites d'articulation sécurisées (voir 13.2.4) ou plans de sécurité (voir 13.2.5) pour limiter l'espace dans lequel le robot peut se déplacer pendant l'utilisation manuelle grande vitesse.

13 Configuration de sécurité

13.1 Basiques des réglages de sécurité

Cette section explique comment accéder aux paramètres de sécurité du robot. Elle se compose d'articles qui vous aident à configurer la Configuration de sécurité du robot.



DANGER :

Avant de configurer les réglages de sécurité de votre robot, votre intégrateur doit effectuer une évaluation des risques pour garantir la sécurité du personnel et de l'équipement autour du robot. Une évaluation des risques est une évaluation de toutes les procédures de travail pendant la durée de vie du robot, menée pour appliquer les bons paramètres de configuration de sécurité (voir Manuel d'installation du matériel). Vous devez configurer ce qui suit conformément à l'évaluation des risques de l'intégrateur.

1. L'intégrateur doit empêcher toute personne non autorisée de modifier la configuration de sécurité, en utilisant une protection par mot de passe, par ex. installation d'une protection par mot de passe.
2. Utiliser une configuration des fonctions et des interfaces de sécurité pour une application de robot spécifique (voir Manuel d'installation du matériel).
3. Les réglages de configuration de sécurité pour la configuration et l'apprentissage avant la mise sous tension du bras du robot pour la première fois.
4. Tous les paramètres de configuration de sécurité accessibles sur cet écran et les sous-onglets.
5. L'intégrateur est tenu de s'assurer que toutes les modifications des réglages de configuration de sécurité sont effectuées conformément à l'évaluation des risques.

13.1.1 Accéder à la configuration de sécurité

Remarque : Les Réglages de sécurité sont protégés par un mot de passe et peut uniquement être configurés que lorsqu'un mot de passe est défini et utilisé.

1. Dans l'en-tête PolyScope, appuyez sur l'icône **Installation**.
2. À la gauche de l'écran, dans le menu d'action, appuyez sur **Sécurité**.
3. Regardez ce que l'écran **Limites du robot** affiche, mais les réglages sont inaccessibles.
4. Si un **Mot de passe de sécurité** est déjà défini, entrez le mot de passe et appuyez sur **Débloquer** pour rendre les paramètres accessibles. Remarque : Une fois les réglages de Sécurité débloqués, tous les réglages sont actifs.

- Appuyez sur l'onglet **Verrouiller** ou quittez le menu Sécurité pour rebloquer tous les réglages des articles Sécurité.



Vous pouvez trouver de plus amples informations dans le Manuel d'installation du matériel.

13.1.2 Régler un mot de passe de sécurité

Vous devez régler un mot de passe pour Débloquer tous les réglages de sécurité constituant votre Configuration de sécurité.

Remarque : Si aucun mot de passe de sécurité n'est appliqué, vous êtes invité à en configurer un.

- Dans l'en-tête PolyScope en haut à droite, appuyez sur le menu **rapide** et sélectionnez **Réglages**.
- À la gauche de l'écran, dans le menu bleu, appuyez sur **Mot de passe** et sélectionnez **Sécurité**.
- Dans **Nouveau mot de passe**, saisissez un mot de passe.
- À présent, dans **Confirmer le nouveau mot de passe**, tapez le même mot de passe et appuyez sur **Appliquer**.
- En bas à gauche du menu bleu, appuyez sur Quitter pour retourner à l'écran précédent.

Remarque : Vous pouvez appuyer sur l'onglet **Bloquer** pour bloquer à nouveau tous les paramètres de sécurité ou simplement aller sur un écran en-dehors du menu Sécurité.



13.1.3 Modifier la configuration de sécurité

Les changements dans les paramètres de la configuration de sécurité doit se conformer à l'évaluation des risques menée par l'intégrateur (voir Manuel d'installation du matériel).

Procédure recommandée :

13.2 Réglages du menu Sécurité

1. Vérifier que les modifications soient conformes à l'évaluation des risques menée par l'intégrateur.
2. Régler les paramètres de sécurité au niveau approprié défini par l'évaluation des risques menée par l'intégrateur.
3. Vérifier que les paramètres sont appliqués.
4. Mettre le texte suivant dans les manuels des opérateurs :

«Avant de travailler à proximité du robot, assurez-vous que la configuration de sécurité est conforme aux attentes. Vous pouvez la vérifier en inspectant la somme de contrôle de sécurité en haut à droite du PolyScope pour voir si des changements ont été faits.»

13.1.4 Appliquer la nouvelle Configuration de sécurité

Le robot est hors-tension lorsque vous faites des changements à la configuration. Vos changements ne sont effectifs qu'après avoir appuyé sur le bouton **Appliquer**. Le robot ne peut pas être remis sous tension tant que vous n'avez pas **Appliqué et redémarré** ou **Annulé les changements**. La première option vous permet d'inspecter visuellement la configuration de sécurité de votre robot qui, pour des raisons de sécurité, s'affiche dans les Unités SI d'une fenêtre surgissante. Une fois votre inspection visuelle terminée, vous pouvez **Confirmer la configuration de sécurité** et les changements sont automatiquement enregistrés dans le cadre de l'installation actuelle du robot.

13.1.5 Somme de contrôle de sécurité



L'icône de la **Somme de contrôle de sécurité** affiche la configuration de sécurité de votre robot appliquée et se lit de haut en bas, de gauche à droite ex. BF4B. Les différentes lettres et/ou couleurs indiquent les changements à la configuration de sécurité appliquée.

Remarque :

- La **Somme de contrôle de sécurité** change si vous modifiez les réglages des **Fonctions de sécurité**, parce que la **Somme de contrôle de sécurité** est uniquement générée par les réglages de sécurité.
- Vous devez appliquer vos modifications à la **Configuration de sécurité** pour que la **Somme de contrôle de sécurité** reflète vos changements.

13.2 Réglages du menu Sécurité

Cette section définit les réglages du menu Sécurité constituant la configuration de sécurité de votre robot.

13.2.1 Limites du robot

Les Limites du robot vous permettent de limiter les mouvements généraux du robot. L'écran Limites du robot possède deux options de configuration : **Préréglages d'usine** et **Personnaliser**.

1. Les Préréglages d'usine sont là où vous pouvez utiliser le curseur pour sélectionner un réglage de sécurité prédéfini. Les valeurs du tableau sont mises à jour pour refléter les valeurs prédéfinies allant des **Plus limité** à **Moins limité**

Remarque : Les valeurs du curseur ne sont que des suggestions et ne remplacent pas une évaluation approfondie des risques.



2. Personnaliser est là où vous configurer les Limites sur comment le robot fonctionne et surveiller la Tolérance associée.

Puissance limite le travail mécanique maximal produit par le robot dans l'environnement.
Remarque : cette limite tient compte de la charge utile d'une partie du robot et non pas de l'environnement.

Élan limite l'élan maximum du robot.

Temps d'arrêt limite le temps maximum qu'il faut pour que le robot s'arrête, par ex. lorsqu'un arrêt d'urgence est activé.

Distance d'arrêt limite la distance maximale que l'outil ou le coude du robot peut parcourir pendant l'arrêt.



REMARQUE :

Limiter le temps et la distance d'arrêt affectent la vitesse globale du robot. Par exemple, si le temps d'arrêt est défini à 300ms, la vitesse maximale du robot est limitée permettant au robot de s'arrêter dans les 300 ms.

Vitesse outil limite la vitesse maximum de l'outil du robot.

Force de l'outil limite la force maximum exercée par l'outil du robot dans des situations de serrage.

Vitesse du coude limite la vitesse maximum du coude du robot.

Force du coude limite la force maximum que le coude exerce sur l'environnement.

La vitesse et la force de l'outil sont limitées à la bride d'outils et au centre des deux positions de l'outil définies par l'utilisateur, voir 13.2.6.



REMARQUE :

Vous pouvez repasser aux **Préréglages d'usine** pour que toutes les limites du robot soient réinitialisées à leurs paramètres par défaut.

13.2.2 Modes de sécurité

Dans des conditions normales, c'est-à-dire lorsqu'aucun arrêt de protection n'est activé), le système de sécurité fonctionne dans un Mode de sécurité associé à un ensemble de limites de sécurité :

Mode Normal est le mode de sécurité qui est actif par défaut

Mode Réduit est actif lorsque le robot **Point central de l'outil (PCO)** est positionné au-delà d'un plan en mode de déclenchement réduit (voir 13.2.5), ou lorsqu'il est déclenché à l'aide d'une entrée configurable (voir 13.2.8)

Mode Récupération s'active lorsqu'une limite de sécurité de l'ensemble de limites actif est violée, le bras du robot effectue un arrêt de catégorie 0.. Si une limite de sécurité active, comme une limite de position d'articulation ou une limite de sécurité, est déjà violée lorsque le bras du robot est sous tension, celui-ci démarre en mode **Récupération**. Il est ainsi possible de remettre le bras du robot dans les limites de sécurité. Lorsqu'il est en mode Récupération, le déplacement du bras du robot est limité par un ensemble de limites fixe que vous ne pouvez pas personnaliser. Pour plus d'informations sur les limites du mode Récupération (voir Manuel d'installation du matériel).



AVERTISSEMENT :

Les limites pour la **position de l'articulation**, la **position de l'outil** et l'**orientation de l'outil** sont désactivées en mode Récupération. Il faut donc faire attention lorsque vous ramenez le bras du robot dans les limites.

Le menu de l'écran Configuration de sécurité permet à l'utilisateur de définir des ensembles de limites de sécurité séparés pour le mode Normal et le mode Réduit. Pour l'outil et les articulations, les limites du mode Réduit concernant la vitesse et l'élan sont nécessaires pour être plus restrictives que leurs homologues du mode Normal.

13.2.3 Tolérances

Dans la Configuration de sécurité les limites du système de sécurité sont précisées. Le *Système de sécurité* reçoit les valeurs des champs de saisie, et détecte toute violation si ces valeurs sont dépassées. Le contrôleur du robot essaie d'empêcher toute violation en procédant à un arrêt de protection ou en réduisant la vitesse. Cela signifie qu'un programme pourrait ne pas pouvoir effectuer de déplacements près d'une limite.



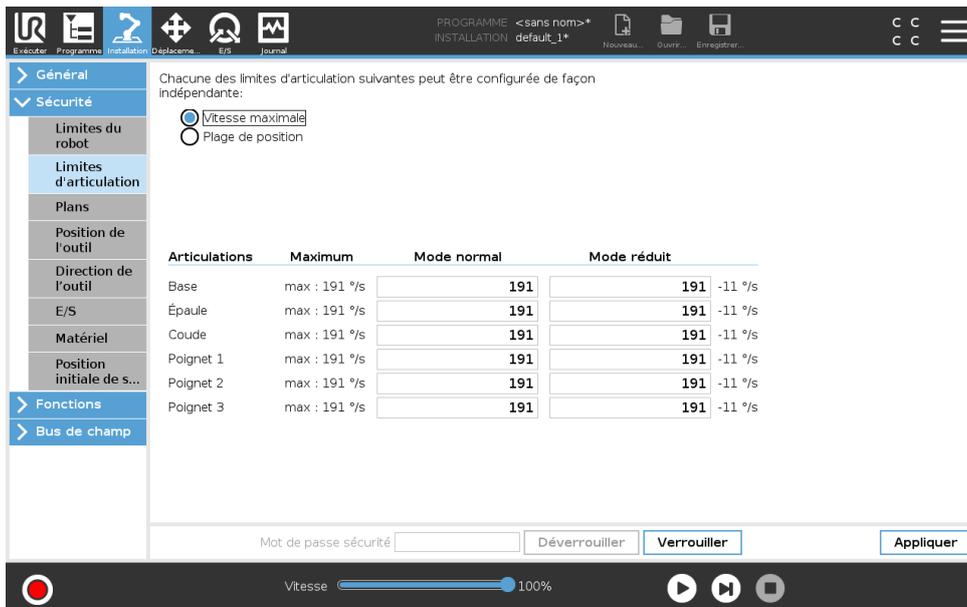
AVERTISSEMENT :

Les tolérances sont spécifiques à une version logicielle. La mise à jour du logiciel peut modifier les tolérances. Consultez les notes sur la version pour en savoir plus sur les changements de la version logicielle.

13.2.4 Limites d'articulation

Les Limites d'articulation vous permettent de limiter les déplacements des articulations d'un robot dans l'espace d'articulation ex. position de rotation de l'articulation et vitesse de rotation de l'articulation. Il existe deux options de Limites d'articulation : **Vitesse maximum** et **Plage de positions**.

1. La vitesse maximum est là où vous pouvez définir la vitesse angulaire maximale pour chaque articulation.
2. La Plage de positions est là où vous définissez la plage de positions de chaque articulation. Là encore, les champs de saisie pour le mode Réduit sont désactivés si aucun plan de sécurité ou entrée configurable n'est définie pour le déclencher. Cette limite active un axe léger de sécurité limitant le robot.



13.2.5 Plans



REMARQUE :

La configuration des plans est entièrement basée sur les fonctions. Nous vous recommandons de créer et de nommer toutes les fonctions avant d'éditer la configuration de sécurité, car le robot est hors tension une fois l'onglet Sécurité déverrouillé et le déplacement du robot sera impossible.

Les plans de sécurité limitent l'espace de travail du robot. Vous pouvez définir jusqu'à huit plans de sécurité, limitant l'outil et le coude du robot. Vous pouvez également limiter le déplacement du coude pour chaque plan de sécurité et désactiver en désélectionnant la case. Avant de configurer les plans de sécurité, vous devez définir une fonction dans l'installation du robot (voir 16.1.3). La fonction peut être copiée dans l'écran du plan de sécurité et configurée.



AVERTISSEMENT :

La définition des plans de sécurité limite les sphères de l'outil et le coude, non pas la limite globale pour le bras du robot. Cela signifie que bien qu'un plan de sécurité soit spécifié, il ne garantit pas que les autres parties du bras du robot respecteront cette restriction.

Modes

Vous pouvez configurer chaque plan avec des **Modes** restrictifs en utilisant les icônes listées ci-dessous.

Désactivé Le plan de sécurité n'est jamais actif à cet état.

 **Normal** Lorsque le système de sécurité est en mode Normal, un plan normal est actif et agit en tant que limite stricte sur la position.

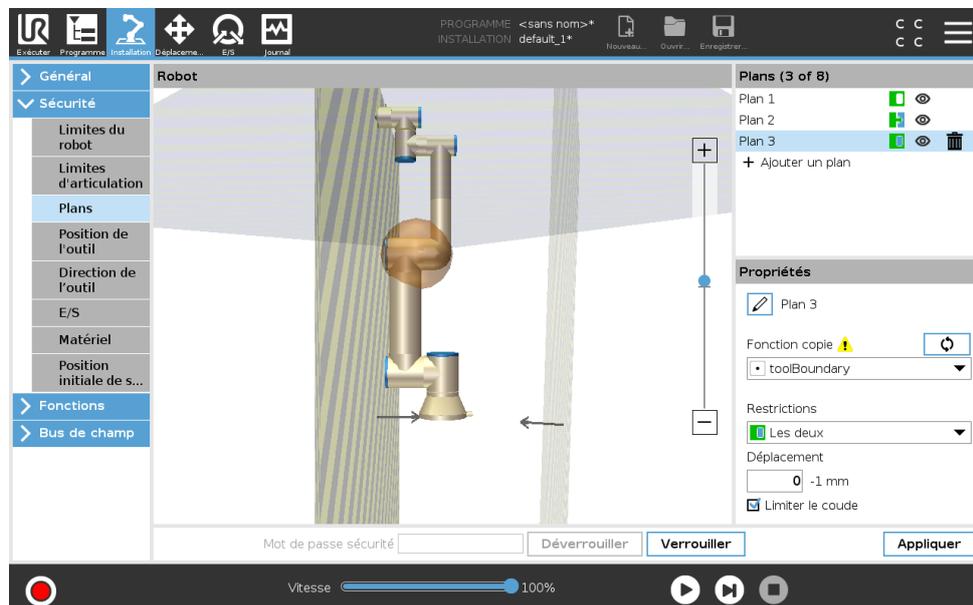
 **Réduit** Lorsque le système de sécurité est en mode Réduit, un plan en mode réduit est actif et agit en tant que limite stricte sur la position.

-  **Normal & Réduit** Lorsque le système de sécurité est en mode Normal ou Réduit, un plan en mode normal et réduit est actif et agit en tant que limite stricte sur la position.
-  **Mode de déclenchement réduit** Ce plan de sécurité entraîne un passage du système de sécurité en mode Réduit si l'outil du robot ou le coude est placé au-delà de celui-ci.
-  **Afficher** Appuyer sur cette icône masque ou affiche le plan de sécurité dans le volet graphismes.
-  **Supprimer** Supprime le plan de sécurité créé (remarque : il n'y a pas d'option annuler/rétablir ici, donc si un plan est supprimé par erreur, il devra être recréé)
-  **Renommer** Appuyer sur cette icône vous permet de renommer le plan.

Configurer des plans de sécurité

1. Dans l'en-tête PolyScope, tapez sur **Installation**.
2. À gauche, dans le menu d'action, tapez sur Sécurité et sélectionnez **Plans**.
3. En haut à droite de l'écran, dans le champ Plans, tapez sur **Ajouter un plan**.
4. En bas à droite de l'écran, dans le champ **Propriétés**, définissez le Nom, la Fonction copie et les Limites. Remarque : Dans la **Fonction copie**, seules Indéfini et Base sont disponibles. Vous pouvez réinitialiser un plan de sécurité en sélectionnant **Indéfini**

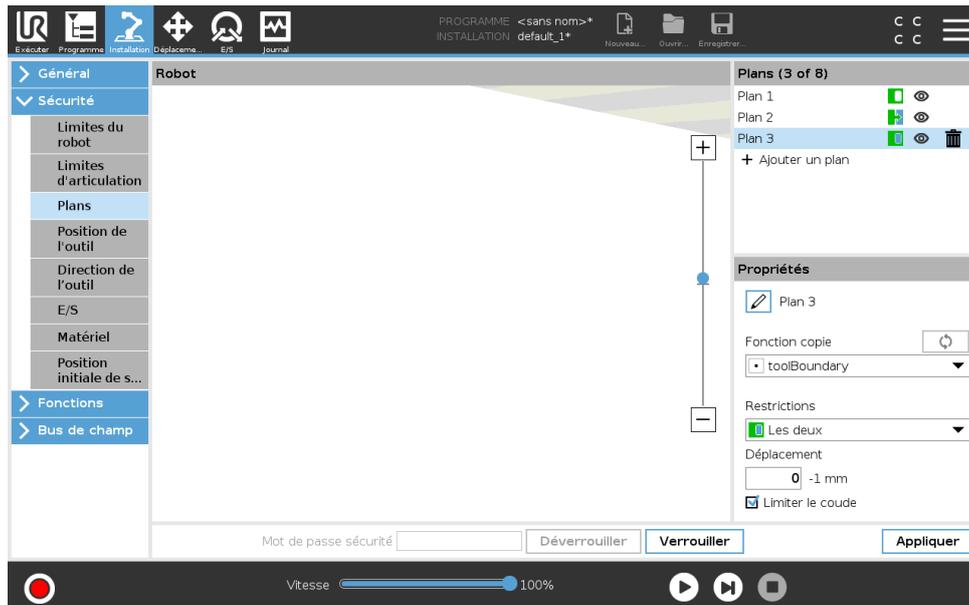
Si une fonction copiée est modifiée dans l'écran Fonctions, une icône d'avertissement s'affiche à droite du texte Fonction copie. Ceci indique que la fonction est désynchronisée, par ex. les informations dans la carte de propriétés ne sont pas mises à jour pour refléter les modifications ayant été faites à la Fonction.



Coude

Vous pouvez activer **Limiter coude** pour éviter que l'articulation du coude du robot n'aille outre les plans que vous avez définis. Désactiver Limiter coude pour aller outre les plans.

Codes couleurs



Gris Le plan est configuré mais désactivé (A)

Jaune & Noir Plan normal (B)

Bleu & Vert Plan déclenché (C)

Flèche noire Le côté sur lequel le plan, l'outil et/ou le coude est autorisé à être (Pour les Plans normaux)

Flèche verte Le côté sur lequel le plan, l'outil et/ou le coude est autorisé à être (Pour les Plans de déclenchement)

Flèche grise Le côté sur lequel le plan, l'outil et/ou le coude est autorisé à être (Pour les Plans désactivés)

Fonctionnement libre du robot

Si le robot s'approche de certaines limites, en mode Fonctionnement libre libre (voir 17.2), vous pouvez subir une force de repoussement du robot.

13.2.6 Position de l'outil

L'écran Position de l'outil offre une limitation plus contrôlée des outils et/ou des accessoires placés au bout du bras du robot.

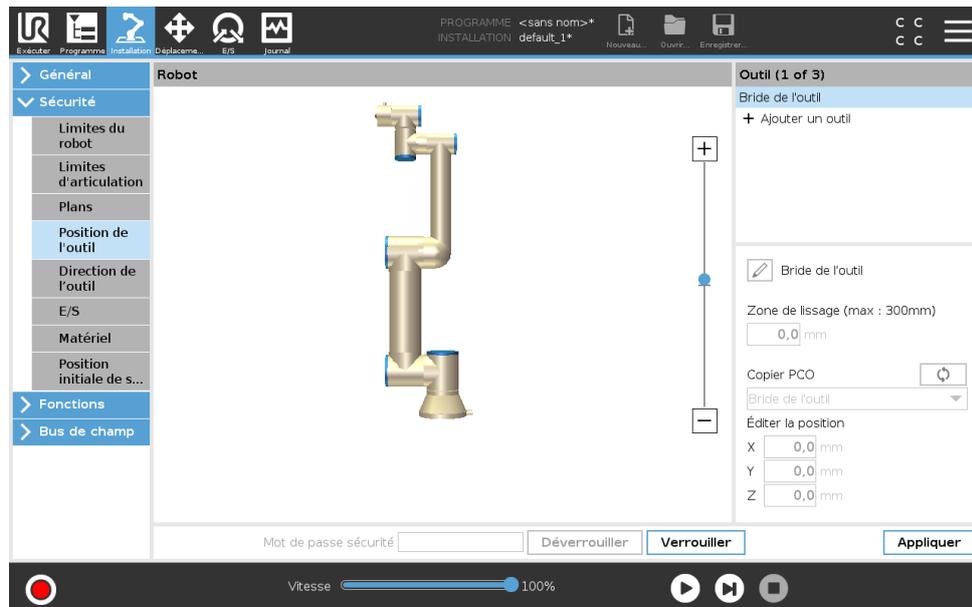
Robot est l'endroit où vous visualisez vos modifications.

Outil est l'endroit où vous pouvez définir et configurer jusqu'à deux outils.

Outil_1 est l'outil par défaut défini avec les valeurs $x=0,0$, $y=0,0$, $z=0,0$ et rayon=0,0. Ces valeurs représentent la bride d'outils du robot.

Remarque :

- Sous Copier TCP, vous pouvez également sélectionner **Bride d'outils** et faire en sorte que les valeurs d'outils retournent à 0.
- Une sphère par défaut est définie à la bride d'outils.



Pour les outils définis par l'utilisateur, l'utilisateur peut changer :

Rayon pour changer le rayon de la sphère d'outils. Le rayon est pris en compte lors de l'utilisation de plans de sécurité. Lorsqu'un point dans la sphère passe en plan déclenché de mode réduit, le robot passe en mode *Réduit*. Le système de sécurité empêche tout point dans la sphère de passer un plan de sécurité (voir 13.2.5).

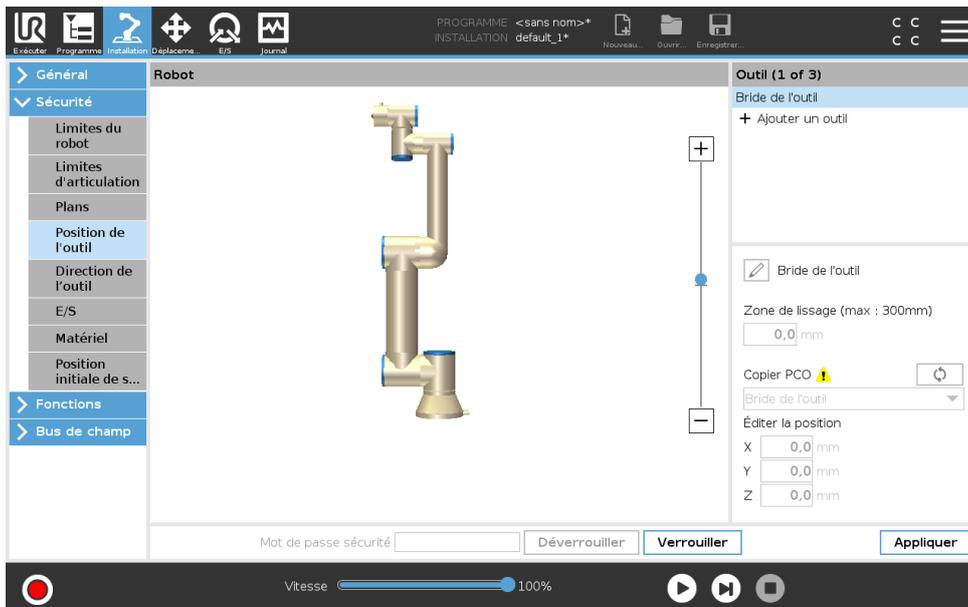
Position pour changer la position de l'outil par rapport à la bride d'outils du robot. La position est prise en compte pour les fonctions de sécurité pour la vitesse de l'outil, la force de l'outil, la distance d'arrêt et les plans de sécurité.

Vous pouvez utiliser un Point central d'outil existant comme base pour définir de nouvelles positions d'outil. Une copie du PCO existant, prédéfinies dans le menu Général, dans l'écran PCO, est accessible dans le menu Position de l'outil, dans la liste déroulante Copier PCO.

Lorsque vous éditez ou ajustez les valeurs dans les champs d'entrée **Éditer position**, le nom du PCO visible dans le menu déroulant passe à **personnaliser**, indiquant qu'il y a une différence entre le PCO copié et l'entrée limite actuelle. Le PCO d'origine est toujours disponible dans la liste déroulante et peut être à nouveau sélectionné pour faire revenir les valeurs à leur position d'origine. La sélection dans le menu déroulant copier PCO n'affecte pas le nom de l'outil.

Une fois que vous appliquez votre l'écran change, si vous essayez de modifier le PCO copié dans l'écran de configuration du PCO, une icône d'avertissement s'affiche à droite du texte Copier PCO. Ceci indique que le PCO est désynchronisé ex. les informations dans le champ propriétés ne sont pas mises à jour pour refléter les modifications ayant été faites au PCO. Le PCO peut être synchronisé en appuyant sur l'icône sync (voir 16.1.1).

Remarque : le PCO n'a pas besoin d'être synchronisé pour définir et utiliser un outil avec succès. Vous pouvez renommer l'outil en appuyant sur l'onglet crayon près du nom de l'outil affiché. Vous pouvez également déterminer le Rayon avec une plage autorisée de 0-300 mm. La limite s'affiche dans le volet graphique sous la forme d'un point ou d'une sphère selon la taille du rayon.



13.2.7 Direction de l'outil

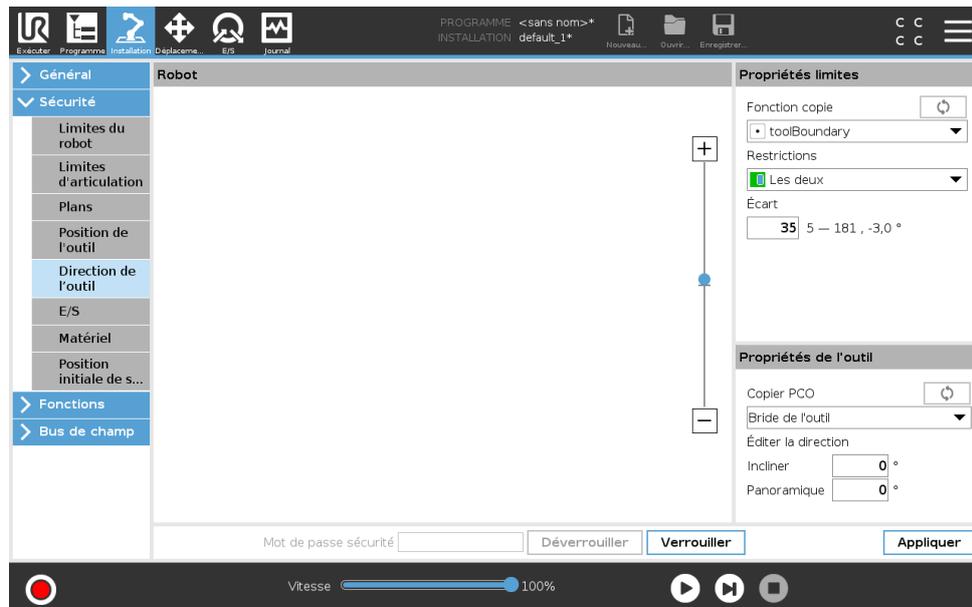
L'écran direction de l'outil peut être utilisé pour limiter l'angle dans lequel l'outil pointe. La limite est définie par un cône ayant une orientation fixe par rapport à la base du bras du robot. Lorsque le bras du robot bouge, la direction de l'outil est limitée afin qu'il reste dans le cône défini. La direction par défaut de l'outil correspond à l'axe Z de la bride de sortie de l'outil. Elle peut être personnalisée en précisant les angles d'inclinaison et panoramique.

Avant de configurer la limite, vous devez définir un point ou plan dans l'installation du robot (voir 16.3). La fonction peut ensuite être copiée et son axe Z utilisé comme le centre du cône définissant la limite.



REMARQUE :

La configuration de la direction de l'outil est basée sur des caractéristiques. Nous vous recommandons de créer une ou plusieurs caractéristiques souhaitées avant d'éditer la configuration de sécurité, car une fois que l'onglet Sécurité est débloqué, le bras du robot s'arrête, vous empêchant de définir de nouvelles caractéristiques.



Propriétés limites

La limite de direction de l'outil a trois propriétés configurables :

1. **Centre du cône** : Vous pouvez sélectionner une fonction de point ou plan dans le menu déroulant, pour définir le centre du cône. L'axe Z de la fonction sélectionnée est utilisé comme direction autour de laquelle le cône est centré.
2. **Angle du cône** : Vous pouvez définir de combien de degrés le robot peut dévier du centre.

Limite de direction de l'outil désactivée n'est jamais active

- Limite de direction de l'outil normale** est uniquement active lorsque le système de sécurité est en **mode Normal**.
- Limite de direction de l'outil réduite** La est uniquement active lorsque le système de sécurité est en **mode Réduit**.
- Limite de direction de l'outil normale & réduite** La normale & réduite est active lorsque le système de sécurité est en **mode Normal** et lorsqu'il est en **mode Réduit**.

Vous pouvez réinitialiser les valeurs ou annuler la configuration de la Direction de l'outil en reconfigurant la fonction copie à « Indéfini ».

Propriétés de l'outil

Par défaut, l'outil pointe dans la même direction que l'axe Z de la bride de sortie de l'outil. Ceci peut être modifié en précisant deux angles :

Angle d'inclinaison : Le degré d'inclinaison de l'axe Z de la bride de sortie vers l'axe X de la bride de sortie

Angle panoramique : Le degré de rotation de l'axe Z incliné autour de l'axe Z de la bride de sortie d'origine.

Sinon, l'axe Z d'un TCP existant peut être copié en sélectionnant ce PCO dans le menu déroulant.

13.2.8 E/S

Les E/S sont réparties entre les entrées et les sorties et sont associées de façon à ce que chaque fonction fournisse une E/S de catégorie 3 et PLd.



Signaux d'entrée

Les Fonctions de sécurité suivantes peuvent être utilisées avec les signaux d'entrée :

Arrêt d'urgence système Il s'agit d'un bouton d'arrêt d'urgence alternatif à celui du Teach Pendant, offrant la même fonctionnalité si l'appareil est conforme à la norme ISO 13850.

Mode réduit Toutes les limites de sécurité peuvent être appliquées en mode Normal ou Réduit (voir 13.2.2). Lorsque cette fonction est configurée, un signal faible envoyé aux entrées provoque le passage du système de sécurité en mode Réduit. Le bras du robot ralentit pour satisfaire à l'ensemble de limites du mode Réduit. Le système de sécurité garantit que le robot est dans les limites du mode Réduit moins de 0,5s après le déclenchement de l'entrée. Si le bras du robot viole toujours l'une des limites du mode Réduit, il effectue un arrêt de catégorie 0. Le retour en mode Normal se produit de la même manière. Remarque : les plans de sécurité peuvent également provoquer un passage en mode Réduit.

Dispositif d'activation 3 positions La définition d'une entrée de sécurité de **Dispositif d'activation 3 positions** permet de définir une entrée de sécurité en **mode opératoire**. Lorsqu'il est défini, le **Dispositif d'activation 3 positions** doit être maintenu abaissé pour un robot en **Mode Manuel** : pour bouger.

Mode de fonctionnement Lorsqu'elle est définie, cette entrée peut être utilisée pour passer au **Mode automatique** ou **Mode manuel** (voir 12.1).

Réinitialiser protection Lorsqu'un Arrêt de sécurité est configuré, cette sortie s'assure que l'état d'Arrêt de sécurité se poursuit jusqu'à ce qu'une réinitialisation soit déclenchée. Le bras du robot ne se déplace pas lorsqu'il est à l'état Arrêt de sécurité.



AVERTISSEMENT :

Par défaut, la fonction d'entrée Réinitialisation de protection est configurée pour les broches d'entrée 0 et 1. Sa désactivation complète implique que le bras du robot cesse d'être arrêté par protection dès que l'entrée Arrêt de sécurité devient élevée. Autrement dit, sans une entrée Réinitialisation de protection, les entrées Arrêt de sécurité SIO et SI1 (voir le Manuel d'installation du matériel) déterminent entièrement si l'état Arrêt de sécurité est actif ou non.

Signaux de sortie

Vous pouvez appliquer les fonctions de Sécurité suivantes pour les signaux de sortie. Tous les signaux redeviennent faibles lorsque l'état qui a déclenché le signal élevé est terminé :

Arrêt d'urgence système Le signal est *faible* est émis lorsque le système de sécurité est déclenché dans un état Arrêt d'urgence par l'entrée Arrêt d'urgence robot ou le bouton Arrêt d'urgence. Pour éviter les impasses, si l'état Arrêt d'urgence est déclenché par l'entrée Arrêt d'urgence du système, le signal faible ne sera pas émis.

Le robot se déplace Le signal est *faible* si le robot se déplace, sinon haut.

Le robot ne s'arrête pas Le signal est *élevé* lorsque le robot est arrêté ou en cours d'arrêt en raison d'un arrêt d'urgence ou d'un arrêt de sécurité. Autrement, la logique est basse.

Mode réduit Le signal est *faible* lorsque le bras du robot est placé en mode Réduit ou si l'entrée de sécurité est configurée avec une entrée en mode Réduit et que le signal est actuellement faible. Sinon, le signal est élevé.

Mode non réduit Il s'agit de l'inverse du Mode réduit défini ci-dessus.

Maison sécurisée Le signal est *Haut* si le Bras du robot est arrêté dans la Position d'accueil sécurisée configurée. Sinon, le signal est *Bas*.



REMARQUE :

Les machines externes qui obtiennent l'état Arrêt d'urgence auprès du robot par le biais de la sortie Arrêt d'urgence système doivent être conformes à la norme ISO 13850. Ceci est plus particulièrement nécessaire dans les configurations où l'entrée Arrêt d'urgence robot est connectée à un dispositif d'arrêt d'urgence externe. Dans de tels cas, la sortie Arrêt d'urgence système devient élevée lorsque le dispositif d'arrêt d'urgence externe est relâché. Cela implique que l'état d'arrêt d'urgence sera réinitialisé au niveau de la machine externe sans action manuelle requise de la part de l'opérateur du robot. Par conséquent, pour être conforme aux normes de sécurité, la machine externe doit demander une action manuelle pour reprendre.

13.2.9 Matériel

Vous pouvez utiliser le robot sans fixer le Teach Pendant. Le démontage du Teach Pendant nécessite la définition d'une autre source d'Arrêt d'urgence. Vous devez indiquer si le Teach Pendant est fixé pour éviter le déclenchement d'une violation de sécurité.

Sélectionner le matériel disponible

Le robot peut être utilisé sans PolyScope en tant qu'interface de programmation.

1. Dans l'En-tête tapez sur **Installation**.
2. Dans le menu d'action à gauche, tapez sur **Sécurité** et sélectionnez **Matériel**.
3. Entrez le mot de passe de sécurité et **Débloquez** l'écran.
4. Désélectionnez **Teach Pendant** pour utiliser le robot sans l'interface PolyScope.

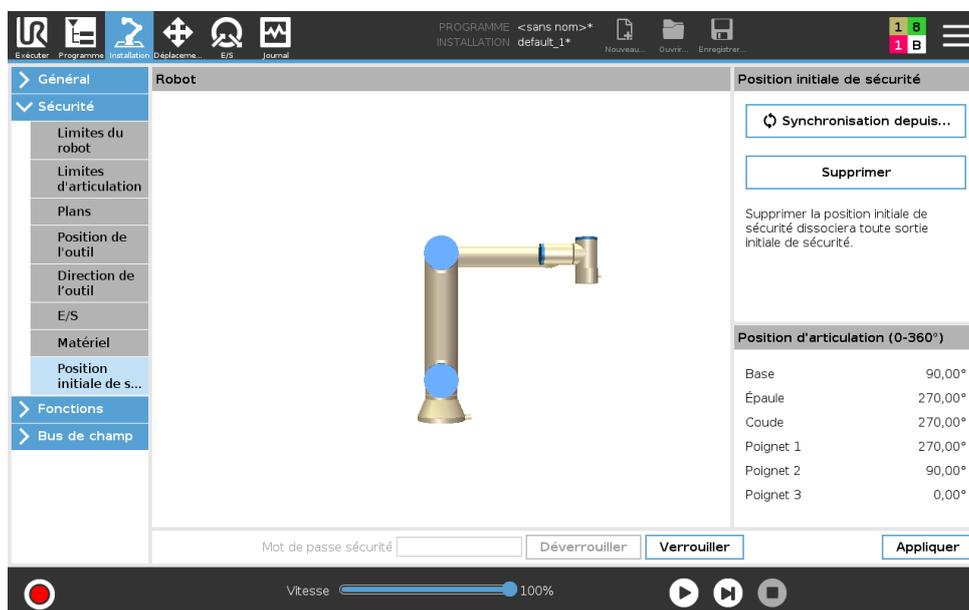
- Appuyez sur **Enregistrer et Redémarrer** pour appliquer les changements.

**ATTENTION :**

Si le Teach Pendant est détaché ou déconnecté du robot, le bouton d'arrêt d'urgence n'est plus actif. Vous devez éloigner le Teach Pendant du robot.

13.2.10 Position Accueil sécurisé

Accueil sécurisé est une position de retour définie en utilisant la Position d'accueil définie par l'utilisateur. Les E/S Accueil sécurisé sont actives lorsque le Bras du robot est à la position Accueil sécurisé et qu'une E/S Accueil sécurisé est définie. Le Bras du robot est à la position Accueil sécurisé si les positions des articulations sont aux angles d'articulation spécifiés ou un multiple de 360 degrés de celui-ci.

**Synchronisation à partir de l'accueil**

- Dans l'en-tête, tapez sur **Installation**.
- Dans le menu d'action à gauche, tapez sur **Sécurité** et sélectionnez **Accueil sécurisé**.
- Sous **Accueil sécurisé**, tapez sur **Synchronisation à partir de l'accueil**.
- Tapez sur **Appliquer** pour que la boîte de dialogue s'affiche, sélectionnez **Appliquer et redémarrer**.

Sortie de l'Accueil sécurisé

La position Accueil sécurisé doit être définie avant la Sortie de l'Accueil sécurisé (voir 13.2.8).

Définition de la sortie de l'Accueil sécurisé

- Dans l'en-tête, tapez sur **Installation**.
- Dans le menu de gauche, sous **Sécurité**, sélectionnez **E/S**.
- Sur l'écran E/S dans le Signal de sortie, sous Affectation de fonction, dans le menu déroulant, sélectionnez **Accueil sécurisé**.
- Tapez sur **Appliquer** pour que la boîte de dialogue s'affiche, sélectionnez **Appliquer et redémarrer**.

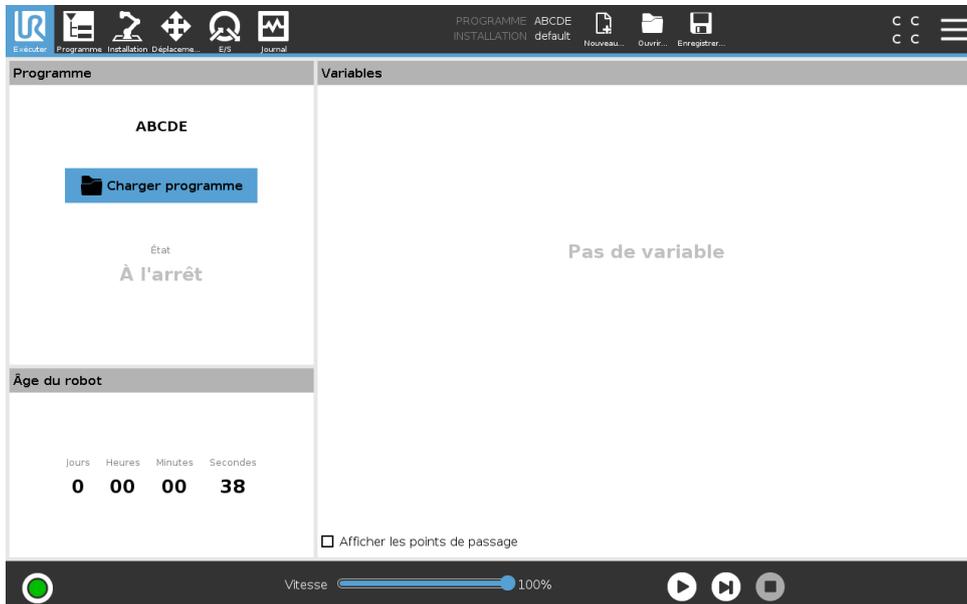
Éditer l'Accueil sécurisé

L'édition de l'accueil ne modifie pas automatiquement une position d'Accueil sécurisée précédemment définie. Lorsque ces valeurs sont désynchronisées, le nœud de programme Accueil est indéfini.

Édition de l'Accueil sécurisé

1. Dans l'en-tête, tapez sur **Installation**.
2. Dans le menu de gauche, sous **Général**, sélectionnez **Accueil**.
3. Tapez sur **Éditer la position** et configurez la nouvelle position du Bras du robot et tapez sur **OK**.
4. Dans le menu de gauche, sous **Sécurité**, sélectionnez **Accueil sécurisé**. Remarque : un mot de passe de sécurité est obligatoire pour **Déverrouiller** les Paramètres de sécurité (Voir 13.1.2).
5. Sous **Accueil sécurisé**, tapez sur **Synchronisation à partir de l'accueil**

14 Onglet Exécution



L'onglet **Exécuter** fournit une manière très simple de faire fonctionner le bras du robot et le boîtier de commande, avec aussi peu de boutons et d'options que possible. Vous pouvez combiner une opération simple à un mot de passe protégeant la partie programmation de PolyScope (voir 21.3.2), pour créer un robot dans un outil pouvant exécuter exclusivement des programmes pré-rédigés.

Sur cet écran, vous pouvez automatiquement charger et démarrer par défaut un programme basé sur une transition de bord de signal d'entrée externe (voir 16.1.5).

Remarque : La combinaison du chargement automatique, du démarrage d'un programme par défaut et de l'initialisation automatique à la mise sous tension peut, par exemple, être utilisée pour intégrer le bras du robot à une autre machine.

14.1 Programme

Le **Programme**, affiche le nom du programme qui a été chargé sur le robot et son état actuel. Vous pouvez taper sur l'onglet **Charger le programme** pour charger un programme différent.

14.2 Variables

Un programme de robot peut utiliser des variables pour stocker et mettre à jour différentes valeurs au cours de l'exécution. Deux types de variables sont disponibles :

Variables d'installation Elles peuvent être utilisées par plusieurs programmes et leurs noms et valeurs sont conservés avec l'installation du robot (voir 16.1.4). Les variables d'installation conservent leur valeur une fois que le robot et le boîtier de commande ont été redémarrés.

Variables de programme ordinaires Elles sont disponibles pour le programme en cours d'exécution uniquement et leurs valeurs sont perdues dès que le programme est arrêté.

Afficher les points de passage Le programme de robot utilise des variables de script pour stocker des informations sur les points de passage.

Cochez la case **Afficher les points de passage**, sous **Variables** pour afficher les variables de script dans la liste des variables.

Types de variable

booléenne Variable booléenne dont la valeur est *Vraie* ou *Fausse*.

entière Nombre entier compris dans la plage -2147483648 à 2147483647 (32 bits).

flottante Nombre à virgule (décimal) flottant (32 bits).

chaîne Séquence de caractères.

pose Vecteur décrivant l'emplacement et l'orientation dans l'espace cartésien. Il s'agit de la combinaison d'un vecteur de position (x, y, z) et d'un vecteur de rotation (rx, ry, rz) représentant l'orientation, écrite $p[x, y, z, rx, ry, rz]$.

liste Séquence de variables.

14.3 Âge du robot

Ce champ représente la durée depuis la première mise en marche du robot. Les numéros représentés dans le champ ne sont pas associés au temps d'exécution du programme

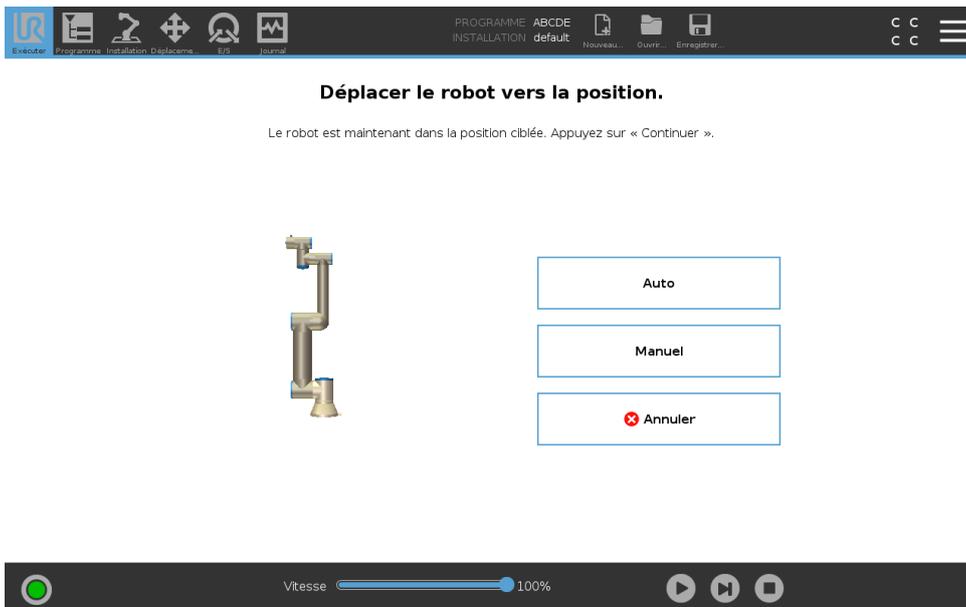
14.4 Mettre le robot en position

L'écran **Mettre le robot en position** s'affiche lorsque vous tapez sur **Play** dans le **Pied-de-page**. L'accès à l'écran **Mettre le robot en position** lorsque le Bras du robot se déplace à une position de démarrage particulière avant d'exécuter un programme, ou lorsque le Bras du robot se déplace à un point de passage lors de la modification d'un programme.

Si l'écran **Mettre le robot en position** ne peut pas déplacer le Bras du robot à la position de démarrage du programme, il se déplace au premier point de passage dans l'arborescence programme.

Le Bras du robot peut se placer à une position incorrecte si :

- Le PCO, pose de fonction ou pose de point de passage du premier déplacement est altérée pendant l'exécution du programme avant le premier déplacement.
- Le premier point de passage est à l'intérieur d'un nœud d'arborescence programme Si ou Switch.



Auto

Maintenir enfoncé le bouton **Auto** pour déplacer le bras du robot à la position souhaitée.
 Remarque : Vous pouvez relâcher le bouton pour arrêter le mouvement à n'importe quel moment.

Animation

L'animation montre le mouvement que le bras du robot est sur le point de réaliser.lorsque vous maintenez l'onglet **Auto**.



ATTENTION :

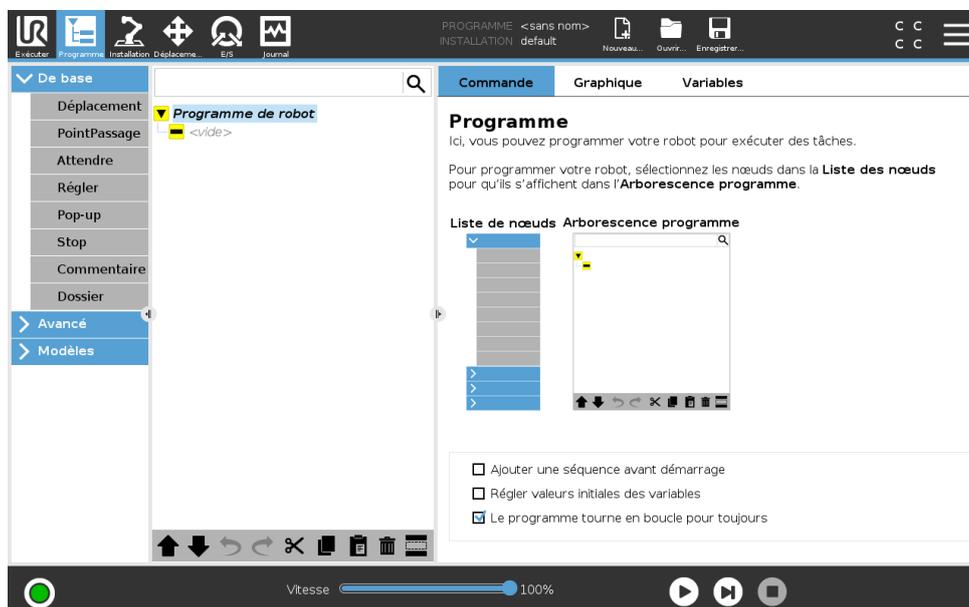
1. Comparer l'animation avec la position du bras du robot réel et s'assurer que le bras du robot peut réaliser le déplacement en toute sécurité sans heurter d'obstacles.
2. La fonction Déplacement automatique déplace le robot sur la trajectoire de suivi. Une collision pourrait endommager le robot ou d'autres équipements.

Manuel

Appuyez sur le bouton **Manuel** pour accéder à l'icône **Déplacement** l'écran où le bras du robot peut être déplacé manuellement. Ceci n'est nécessaire que si vous ne préférez pas le déplacement de l'animation.

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

15 Onglet Programme



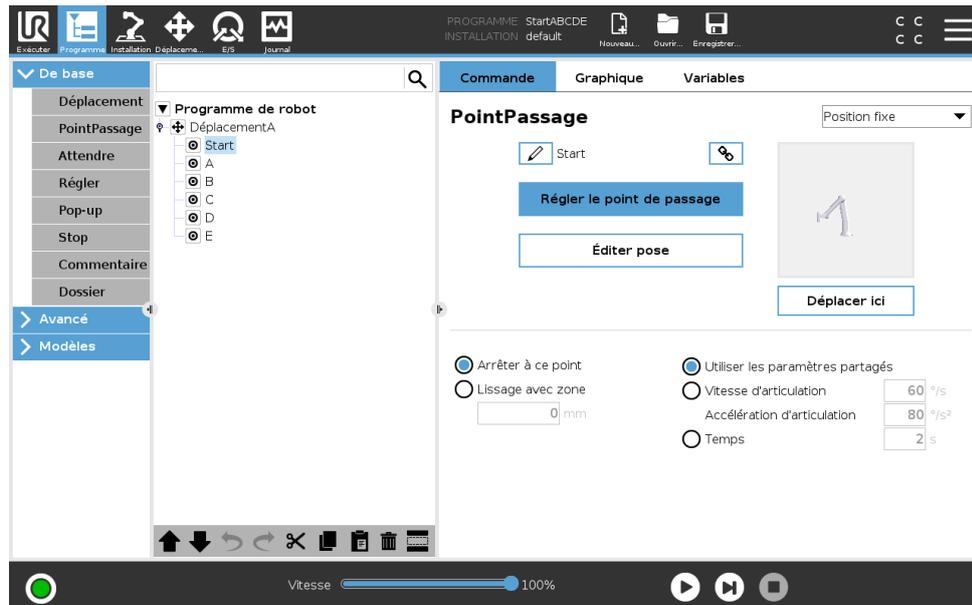
L'onglet Programme montre le programme actuel en cours d'édition.

15.1 Arborescence programme

En tapant sur **Commande** vous ajoutez des nœuds Programme à l'Arborescence programme. Configurez la fonctionnalité des nœuds Programme ajoutés à la droite de l'écran.

Une Arborescence programme vide ne peut pas être exécutée. Les programmes contenant des Nœuds de programme mal configurés ne peuvent pas non plus être exécutés. Les nœuds de programme invalides sont surlignés en jaune pour indiquer ce qui doit être rectifié avant que le programme ne soit autorisé à s'exécuter.

15.1.1 Indication d'exécution du programme



Pendant l'exécution du programme, le Nœud du programme en cours d'exécution est indiqué par une petite  icône près du nœud. De plus, le chemin d'exécution est surligné en bleu. En appuyant sur l'icône  au coin du programme la commande en cours d'exécution est suivie.

15.1.2 Bouton Recherche

Tapez sur  pour effectuer une recherche dans l'arborescence programme. Appuyer sur l'icône  pour quitter la recherche.

15.1.3 Barre d'outils de l'arborescence programme

Utilisez la barre d'outils à la base de l'Arborescence programme pour modifier l'Arborescence programme.

Boutons Défaire/Refaire

Les boutons  et  servent à annuler et rétablir les changements aux commandes.

Déplacer vers le Haut & Bas

Les boutons  et  changent la position d'un nœud.

Couper

Le bouton  coupe un nœud et lui permet d'être utilisé pour d'autres actions (ex. Collez-le à un autre emplacement sur l'Arborescence programme).

Copier

Le bouton  permet de copier un nœud et lui permet d'être utilisé pour d'autres actions (ex. Collez-le à un autre emplacement sur l'Arborescence programme).

Coller

Le bouton  vous permet de coller un nœud ayant été coupé ou copié.

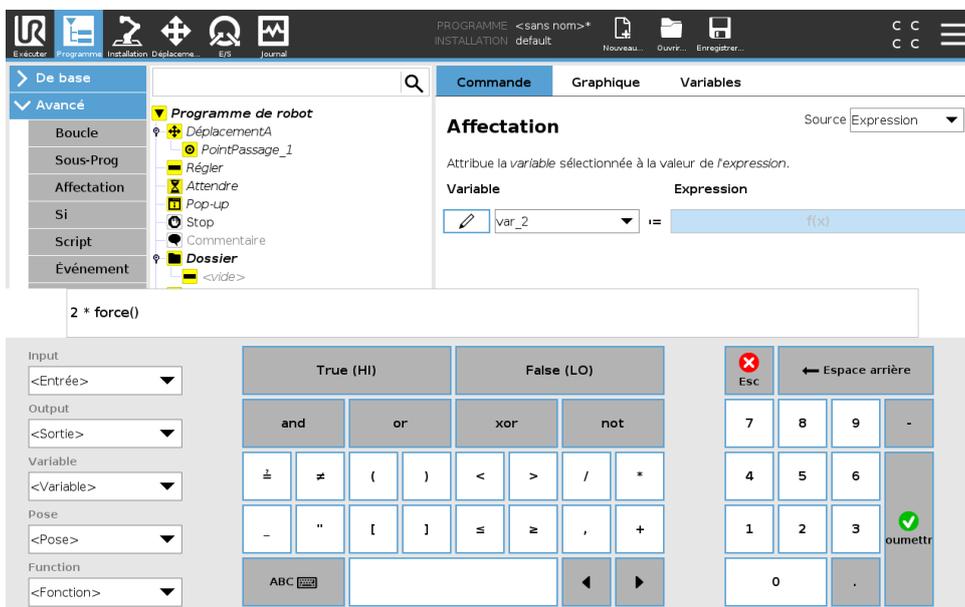
Supprimer

Tapez sur le bouton  pour supprimer un nœud de l'Arborescence programme.

Éliminer

Tapez sur le bouton pour éliminer des nœuds spécifiques de l'Arborescence programme. Les lignes de programme éliminées sont simplement abandonnées lorsque le programme est exécuté. L'élimination d'une ligne peut être annulée ultérieurement. Ceci est une manière rapide d'apporter des modifications à un programme sans détruire le contenu original.

15.1.4 Éditeur d'expression



Alors que l'expression à proprement parler est éditée en tant que texte, l'éditeur d'expression comporte un certain nombre de boutons et de fonctions d'insertion de symboles spéciaux d'expression, comme par ex. * pour multiplication et ≤ pour inférieur ou égal à. Le bouton symbolisant le clavier en haut à gauche de l'écran permet de passer à l'édition du texte de l'expression. Toutes les variables définies peuvent être trouvées dans le sélecteur Variable, tandis que les noms des ports d'entrée et de sortie peuvent être trouvés dans les sélecteurs Entrée et Sortie. Quelques fonctions spéciales se trouvent dans Fonction.

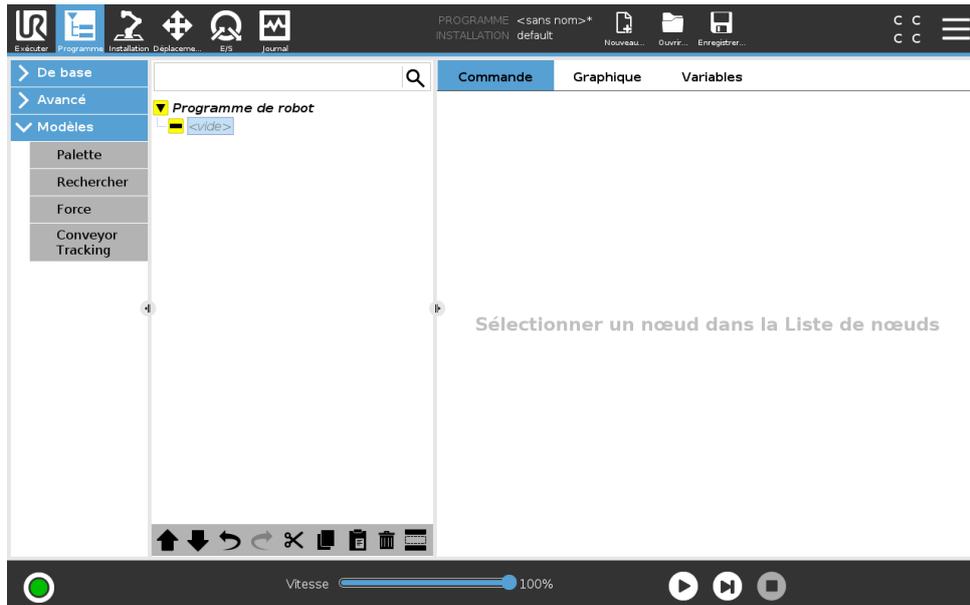
L'expression est vérifiée en termes d'erreurs grammaticales en appuyant sur le bouton Ok. Le bouton Annuler permet de quitter l'écran en abandonnant tous les changements.

Une expression peut avoir l'aspect suivant :

numérique_dans[1] = Vrai et analogique_dans[0] < 0.5

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

15.1.5 Nœud vide

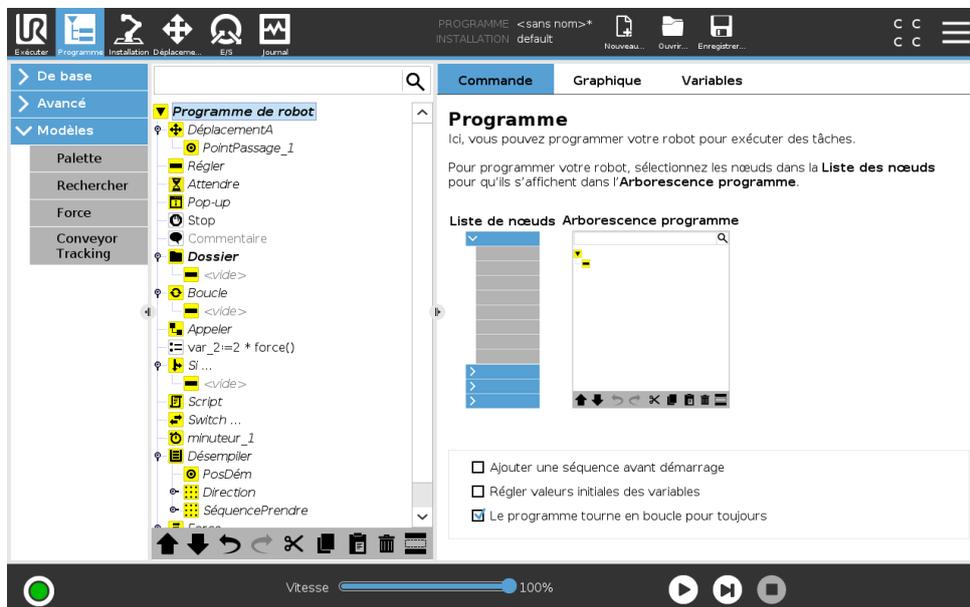


Nœuds du programme ne peut pas être vide. Toutes les lignes doivent être précisées et définies dans l'Arborescence programme pour qu'un programme soit exécuté.

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

15.2 Onglet Commande

Ce manuel ne couvre pas tous les détails sur chaque type de Nœud de programme. Le Nœud Programme de robot inclut trois cases contrôlant le comportement global du programme.



Ajouter une séquence avant démarrage

Cochez cette case pour ajouter une section spéciale au programme qui est une fois lorsque le programme démarre.

Régler valeurs initiales des variables

Sélectionnez ça pour configurer les valeurs initiales des variables de programme.

15.3 Onglet Graphique

1. Sélectionner une variable de la liste déroulante ou en utilisant la boîte de sélection de variables.
2. Entrer une expression pour cette variable. Cette expression est utilisée pour configurer la valeur de variable au démarrage du programme.
3. Vous pouvez sélectionner **Conserver la valeur de l'exécution précédente** pour initialiser à la valeur trouvée dans l'onglet **Variables** (voir 15.4).

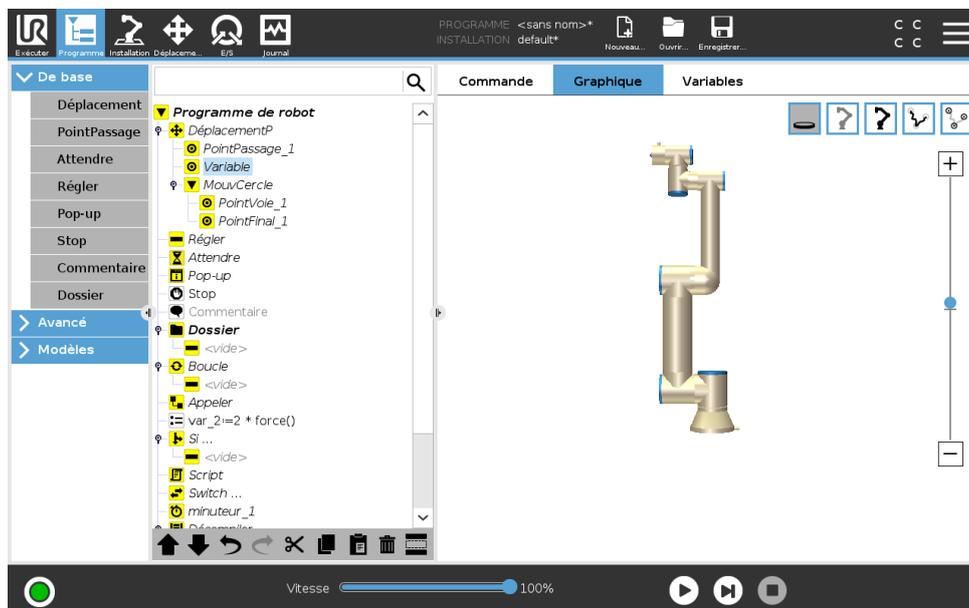
Ceci permet de conserver les valeurs des variables entre les exécutions du programme. La variable aura sa valeur à partir de l'expression si le programme est exécuté pour la première fois ou si l'onglet valeur a été effacé.

Une variable peut être effacée du programme en ne remplissant pas son nom (uniquement des espaces).

Le programme tourne en boucle pour toujours

Sélectionnez ça pour rendre le programme constant.

15.3 Onglet Graphique



Représentation graphique du programme de robot actuel. Le chemin du PCO est montré sur la vue 3D avec les segments de mouvement en noir et les segments de lissage (transitions entre segments de mouvement) en vert. Les points verts spécifient les positions du PCO à chacun des points de passage du programme. Le dessin en 3D du bras du robot montre la position actuelle du robot et l'ombre du bras du robot montre comment le bras du robot va atteindre le point de passage sélectionné du côté gauche de l'écran.

Si la position actuelle du PCO se rapproche d'un plan de sécurité ou de déclenchement, ou si l'orientation de l'outil du robot est proche de la limite d'orientation de l'outil (voir 13.2.5), une représentation 3D de la limite est montrée.

Remarque : lorsque le robot exécute un programme, la visualisation des limites est désactivée.

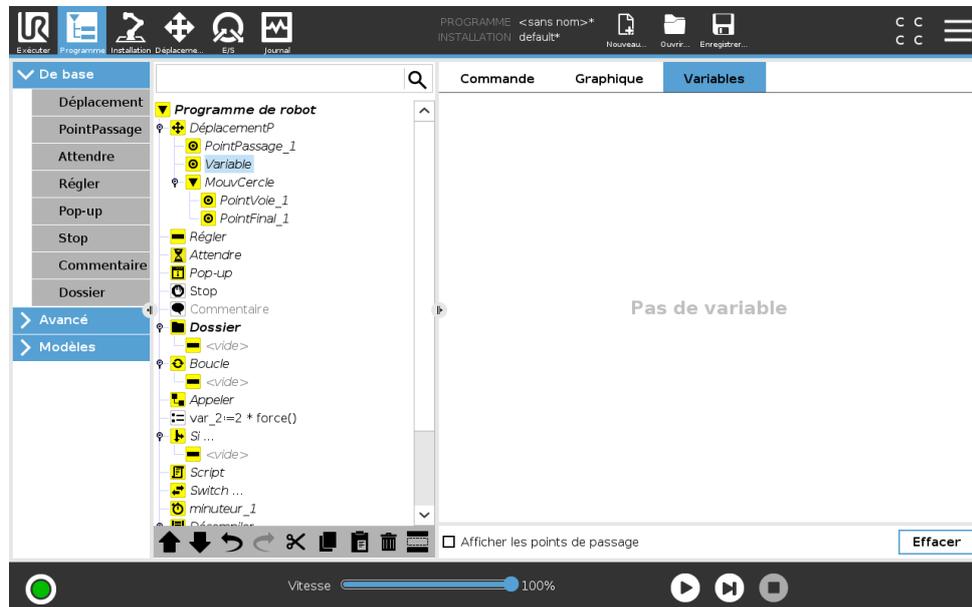
Les plans de sécurité sont visualisés en jaune et noir avec une petite flèche représentant le plan normal, qui indique le côté du plan sur lequel le PCO du robot peut être positionné. Les plans de déclenchement sont affichés en bleu et vert avec une petite flèche pointant vers le côté du

plan où les limites du mode **Normal** mode (voir 13.2.2) sont actives. La limite d'orientation de l'outil est visualisée par un cône sphérique avec un vecteur indiquant l'orientation actuelle de l'outil du robot. L'intérieur du cône représente la zone autorisée pour l'orientation de l'outil (vecteur).

Lorsque le PCO cible du robot n'est plus à proximité de la limite, la représentation 3D disparaît. Si le PCO est en violation ou très proche de la violation d'une limite, la visualisation de la limite devient rouge.

Il est possible de faire un zoom et d'effectuer une rotation de la vue en 3D afin d'avoir une meilleure vue du bras du robot. Les boutons du côté supérieur droit de l'écran permettent de désactiver les différents composants graphiques dans la vue 3D. Le bouton du bas active/désactive la visualisation des limites de proximité.

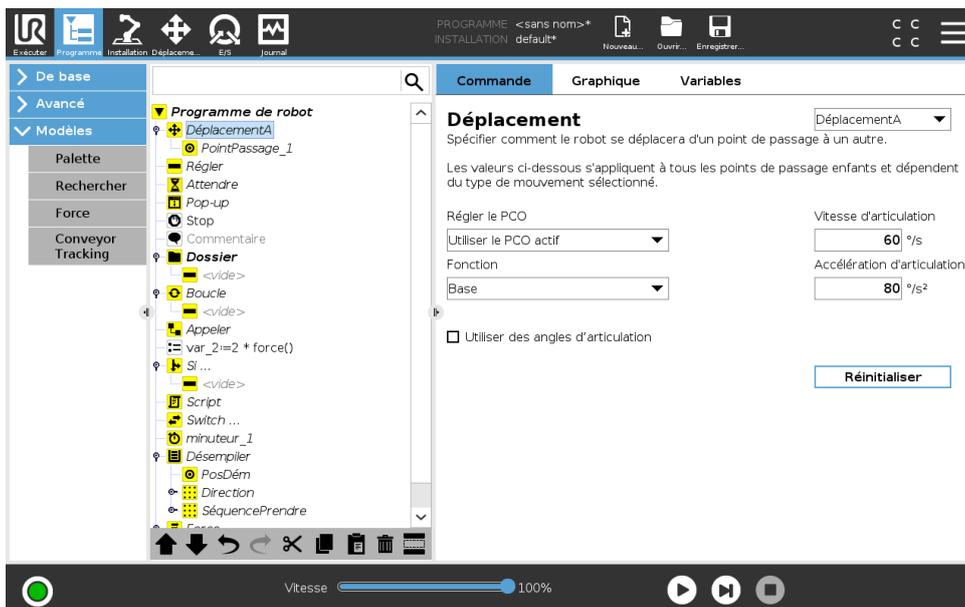
15.4 Onglet Variables



L'onglet **Variables** montre les valeurs en direct des variables dans le programme qui est exécuté et conserve une liste de variables et de valeurs entre les exécutions de programme. Il n'apparaît que lorsqu'il a des informations à afficher. Les variables de point de passage seront affichées dans la liste si Afficher les points de passage est activé.

15.5 Nœuds de programme basiques

15.5.1 Déplacement



La commande **Déplacement** commande le mouvement du robot à travers les points de passage sous-jacents. Les points de passage doivent être sous une commande Déplacement. La commande Déplacement définit l'accélération et la vitesse auxquelles le bras du robot se déplace entre ces points de passage.

Types de déplacement

Vous pouvez sélectionner l'un des trois types de déplacement : **DéplacementJ**, **DéplacementL** et **DéplacementP**. Chaque type de déplacement est expliqué ci-dessous.

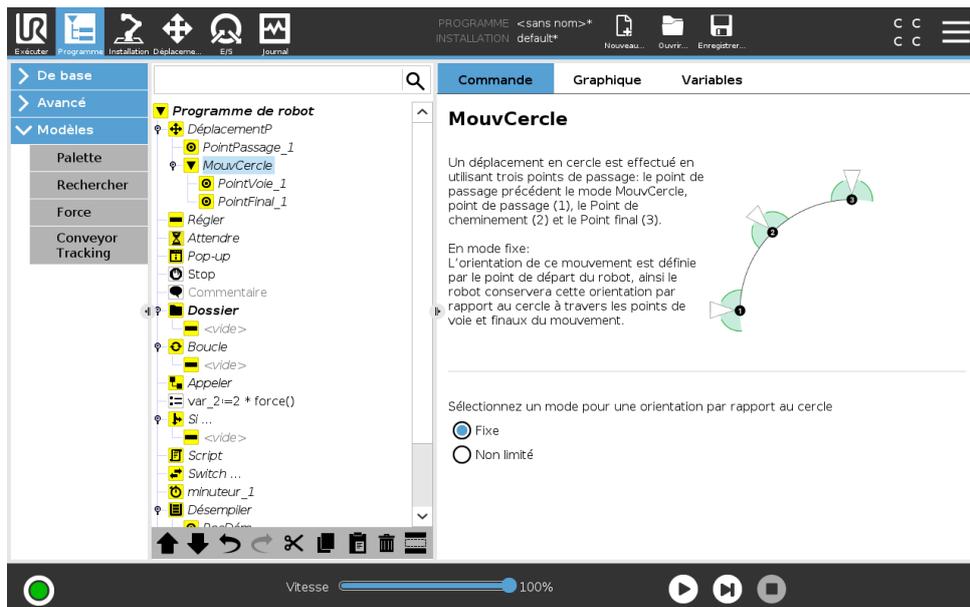
- **DéplacementJ** fait des déplacements qui sont calculés dans l'**espace articulation** du bras du robot. Les articulations sont commandées pour achever leurs déplacements en même temps. Ce type de déplacement a pour résultat que l'outil suit une trajectoire courbe. Les paramètres partagés qui s'appliquent à ce type de déplacement sont la vitesse d'articulation et l'accélération d'articulation maximales, spécifiées respectivement en deg/s et deg/s^2 . Si l'on souhaite que le bras du robot se déplace rapidement entre les points de passage, en ne tenant pas compte de la trajectoire de l'outil entre ces points de passage, ce type de déplacement est le choix préféré.
- **déplacementL** déplace le Point central de l'outil (TCP) linéairement entre les points de passage. Cela signifie que chaque articulation effectue un mouvement plus compliqué afin de maintenir l'outil sur une trajectoire en ligne droite. Les paramètres partagés qui peuvent être réglés pour ce type de déplacement sont la vitesse outil et l'accélération outil désirées, spécifiées respectivement en mm/s et mm/s^2 , ainsi qu'une fonction.
- **déplacementP** déplace l'outil linéairement à vitesse constante avec lissages circulaires, déplacement prévu pour certaines opérations de processus telles que collage ou distribution. La grandeur du rayon de lissage est par défaut une valeur partagée entre tous les points de passage. Une valeur plus faible fait faire un virage plus serré à la trajectoire tandis qu'une valeur plus élevée rend la trajectoire plus lisse. Pendant que le bras du robot traverse les points de passage à vitesse constante, il ne peut attendre ni une opération d'E/S ni une

action de l'opérateur. Ceci pourrait arrêter le mouvement du bras du robot ou entraîner un arrêt de protection.

- **Déplacement de cercle** peut être ajouté à un **déplacementP** pour réaliser un mouvement circulaire. Le robot démarre le déplacement depuis sa position actuelle ou point de départ, se déplace à travers un **Point de cheminement** précisé sur l'arc circulaire, et un **Point final** qui termine le déplacement circulaire.

Un mode est utilisé pour calculer l'orientation de l'outil, à travers l'arc circulaire. Le mode peut être :

- Fixe : seul le point de départ est utilisé pour définir l'orientation de l'outil
- Non limité : le point de départ se transforme au **Point final** pour définir l'orientation de l'outil



Paramètres partagés

Les paramètres partagés situés en bas à droite de l'écran Déplacement s'appliquent au déplacement entre la position précédente du bras du robot et le premier point de passage sous la commande, et à partir de là, à chacun des points de passage suivants. Les réglages de commande de déplacement ne s'appliquent pas au déplacement qui a comme *point d'origine* le dernier point de passage compris dans la commande Déplacement.

Sélection PCO

La façon dont le robot se déplace entre les points de passage est ajustée selon que le PCO est réglé en utilisant un PCO défini par l'utilisateur ou un PCO actif. **Ignorer le PCO actif** permet d'ajuster ce déplacement selon la Bride d'outils.

Réglage du PCO dans un déplacement

1. Accédez à l'écran Onglet Programme pour régler le PCO utilisé pour les points de passage.
2. Sous Commande, dans le menu déroulant à droite, sélectionnez le type de déplacement.
3. Sous Déplacement, sélectionnez une option dans le menu déroulant **Définir PCO**.
4. Sélectionnez **Utiliser PCO actif** ou sélectionner **un PCO défini par l'utilisateur**.
Vous pouvez également choisir **Ignorer le TCP actif**.

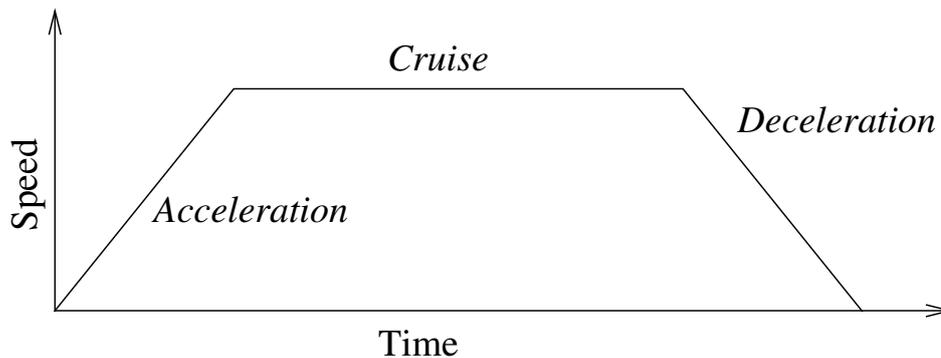


FIGURE 15.1 – Profil de vitesse d'un mouvement. La courbe est divisée en trois segments : *accélération*, *croisière* et *ralentissement*. Le niveau de la phase *croisière* est donné par le réglage de la vitesse du mouvement, tandis que la pente des phases *accélération* et *ralentissement* est donnée par le paramètre d'accélération.

Sélection de fonction

La fonction espace les points de passage sous la commande Déplacement, qui devrait être représentée lors de l'indication de ces points de passage (voir la section 16.3). Cela signifie qu'en réglant un point de passage, le programme se souvient des coordonnées de l'outil dans l'espace de fonction de la fonction sélectionnée. Il existe quelques circonstances qui nécessitent une explication détaillée :

Points de passage relatifs La fonction sélectionnée n'a aucun effet sur les points de passage relatifs. Le déplacement relatif est toujours effectué en référence à l'orientation de la **Base**.

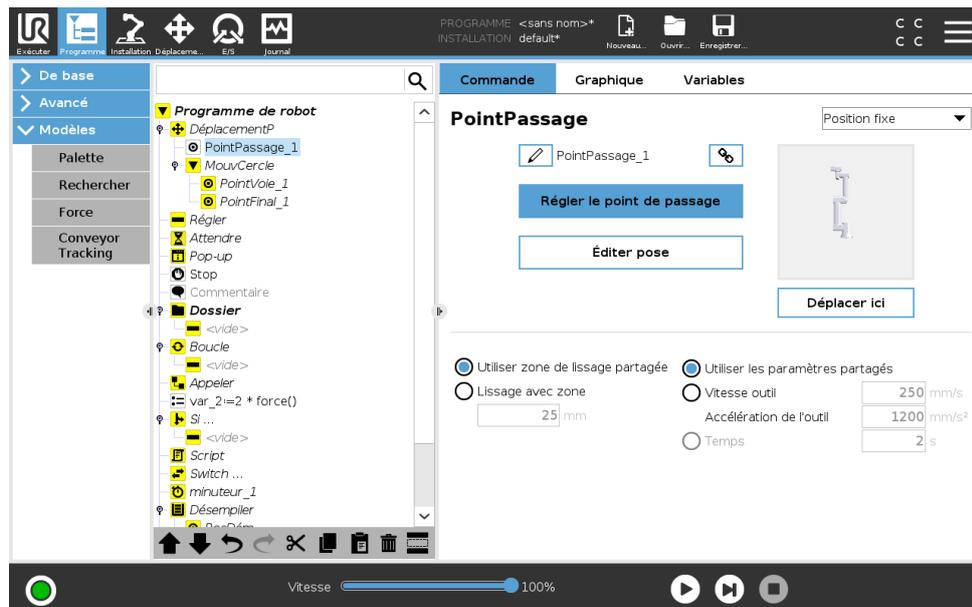
Points de passage variables Lorsque le bras du robot se déplace vers un point de passage variable, le Point Central de l'Outil (PCO) est toujours calculé comme les coordonnées de la variable dans l'espace de la fonction sélectionnée. Par conséquent, le déplacement du bras du robot pour un point de passage variable change toujours si une autre fonction est sélectionnée.

Variable de fonction Vous pouvez modifier la position d'une fonction lorsque le programme est exécuté en affectant une pose à sa variable correspondante.

Utiliser des angles d'articulation

En tant qu'alternative à la pose 3D, vous pouvez cocher la case **Utiliser des angles d'articulation** lors de l'utilisation de DéplacementJ pour définir des points de passage en utilisant les angles d'articulation du robot. Si **Utiliser des angles d'articulation** est activé, les options PCO et de fonction sont indisponibles. Les points de passage définis en utilisant **Utiliser des angles d'articulation** ne sont pas ajustés lorsque le programme est déplacé entre les robots.

Point de passage fixe



Un point sur le chemin du robot. Les points de passage sont la partie la plus centrale d'un programme de robot qui indiquent au bras du robot où se trouver. Un point de passage à position fixe est appris en déplaçant physiquement le bras du robot vers cette position.

Apprentissage des points de passage

L'apprentissage est le terme employé pour montrer au robot comment positionner le PCO par rapport à une fonction pour une application. Pour apprendre un point de passage au robot, suivez les instructions ci-dessous :

1. Dans l'onglet Programme, insérez un **Nœud de déplacement**.
2. Sur le Nœud de déplacement, utilisez le menu déroulant **Régler PCO** pour régler le PCO.
3. Sur le Nœud de déplacement, utilisez le menu déroulant **Fonction** pour sélectionner une fonction.
4. Sur le Nœud de point de passage, utilisez le **Mode Teach** ou la **Molette** pour placer le robot à la position souhaitée.

Utilisation des points de passage

L'utilisation d'un point de passage signifie appliquer la relation apprise entre la fonction et le PCO dans la situation actuelle. La relation entre la fonction et le PCO appliqué à la fonction actuellement sélectionnée, atteint l'emplacement du PCO souhaité. Puis le robot trouve comment se placer pour permettre au PCO actif d'atteindre cette position PCO. Pour utiliser un point de passage au robot, suivez les instructions ci-dessous :

1. Utilisez un point de passage dans un Nœud de déplacement, ou insérez le point de passage dans un Nœud de déplacement différent (ex. En copiant et collant ou en utilisant le bouton « Lien » sur le point de passage).
2. Réglez le PCO souhaité.
3. Réglez la fonction souhaitée.

Régler le point de passage

Noms des points de passage

Les points de passage obtiennent automatiquement un nom unique. Le nom peut être modifié par l'utilisateur. En sélectionnant l'icône lien, les points de passage sont liés et partagent des informations sur la position. D'autres informations sur le point de passage comme le rayon de lissage, la vitesse et l'accélération de l'outil/articulation sont configurées pour les points de passage individuels même s'ils peuvent être liés.

Lissage

Lissage permet au robot de passer d'une trajectoire à une autre sans problèmes, sans s'arrêter au point de passage entre eux.

Exemple Considérez une application de ramassage et de placement comme un exemple (voir la figure 15.2), où le robot est actuellement au Point de passage 1 (WP_1), et elle doit ramasser un objet au Point de passage 3 (WP_3). Pour éviter les collisions avec l'objet et les autres obstacles (O), le robot doit s'approcher WP_3 dans la direction venant du Point de passage 2 (WP_2). Donc trois points de passage sont introduits pour créer un chemin qui répond aux exigences.

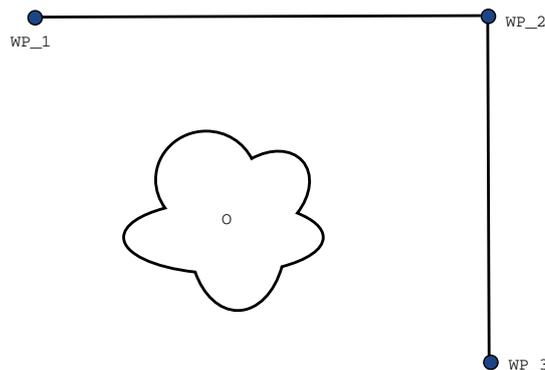


FIGURE 15.2 – WP_1 : position initiale, WP_2 : via point, WP_3 : position de ramassage, O : obstacle.

Sans configurer les autres réglages, le robot fera un arrêt à chaque point de passage, avant de poursuivre le déplacement. Pour cette tâche, un arrêt à WP_2 n'est pas optimal car un virage sans à-coups prendrait moins de temps et nécessiterait moins d'énergie tout en répondant aux exigences. Il est également acceptable que le robot n'atteigne pas WP_2 exactement, tant que la transition de la première trajectoire à la seconde se produit près de cette position.

L'arrêt à WP_2 peut être évité en configurant un lissage pour le point de passage, permettant au robot de calculer une transition lisse dans la trajectoire suivante. Le paramètre principal pour le lissage est un rayon. Lorsque le robot se trouve dans le rayon de lissage du point de passage, il peut commencer à lisser et à dévier du chemin d'origine. Ceci permet de faire des mouvements plus rapides et plus lisses, car le robot n'a pas besoin de ralentir et d'accélérer à nouveau.

Paramètres de lissage À part depuis les points de passage, plusieurs paramètres influenceront la trajectoire du lissage (voir la figure 15.3) :

- le rayon de lissage (r)

- la vitesse initiale et finale du robot (aux positions p_1 et p_2 , respectivement)
- le temps de déplacement (ex. en cas de réglage d'une durée spécifique pour une trajectoire, ceci influencera la vitesse initiale/finale du robot)
- les types de trajectoire pour le lissage de et vers (DéplacementL, DéplacementJ)

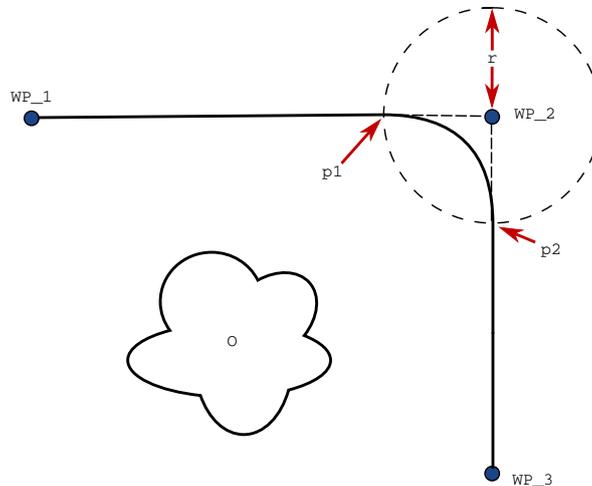


FIGURE 15.3 – Mélanger sur WP_2 avec rayon r , position de lissage initiale à p_1 et position de lissage finale à p_2 . o est un obstacle.

Si un rayon de lissage est réglé, la trajectoire du bras du robot passe autour du point de passage en permettant au robot de ne pas s'arrêter à ce point.

Les lissages ne peuvent pas se chevaucher et il n'est donc pas possible de régler un rayon de lissage qui chevauche sur un rayon de lissage d'un point de passage précédent ou suivant comme montré sur la figure 15.4.

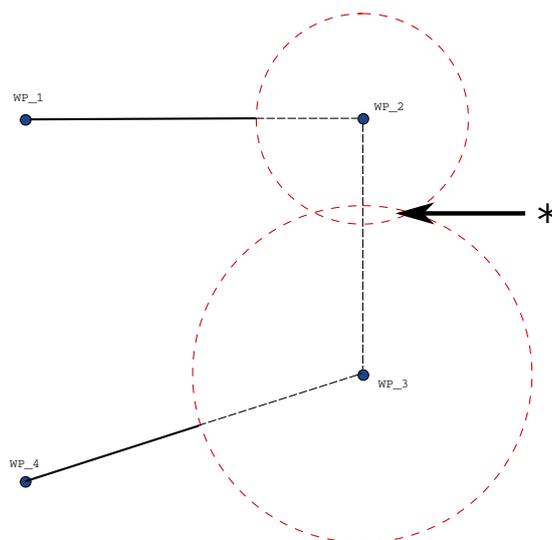


FIGURE 15.4 – Chevauchement du rayon de lissage non autorisé (*).

Trajectoires de lissage combinées La trajectoire de lissage est affectée par le point de passage où le rayon de lissage est configuré et le suivant dans l'arborescence du programme. À savoir, dans le programme, dans la figure 15.5 le lissage autour WP_1 est affecté par WP_2. La conséquence de cela est plus évidente lors d'un lissage autour WP_2 dans cet exemple. Il existe deux positions finales possibles et pour déterminer le prochain point de passage auquel lisser, le robot doit évaluer le relevé actuel de l'entrée numérique[1] lors de la saisie du rayon de lissage. Cela signifie que l'expression **si...puis** (ou d'autres déclarations nécessaires pour déterminer le point de passage suivant, ex. points de passage variables) est évaluée avant que nous atteignons WP_2 qui est en quelque sorte contre-intuitif lorsque l'on examine la séquence du programme. Si un point de passage est un point d'arrêt et suivi d'expressions conditionnelles pour déterminer le point de passage suivant (ex. la commande d'E/S) il est exécuté lorsque le bras du robot s'arrête au point de passage.

```

DéplacementL
  WP_I
  WP_1 (lissage)
  WP_2 (lissage)
  si (entrée_numérique[1]) puis
    WP_F_1
  sinon
    WP_F_2
    
```

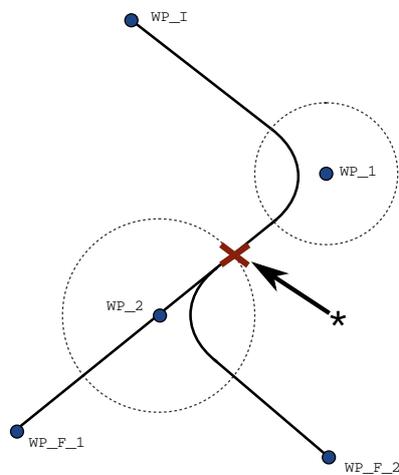


FIGURE 15.5 – WP_I est le point de passage initial et il existe deux points de passage finaux potentiels WP_F_1 et WP_F_2, selon une expression conditionnelle. L'expression conditionnelle **si** est évaluée lorsque le bras du robot entre dans le second lissage (*).

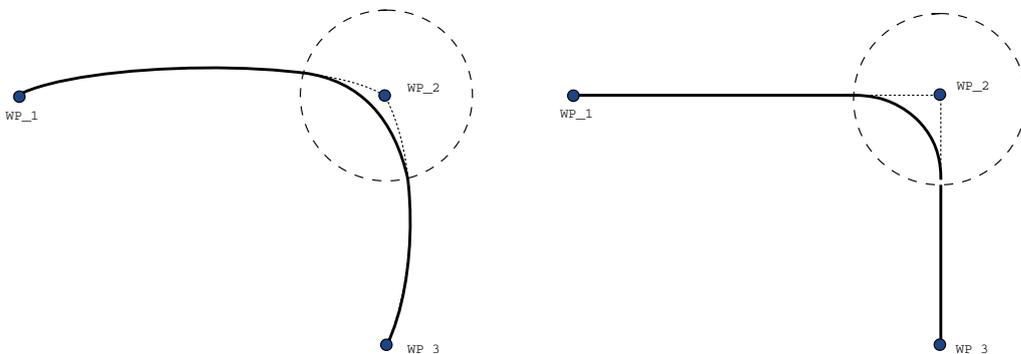
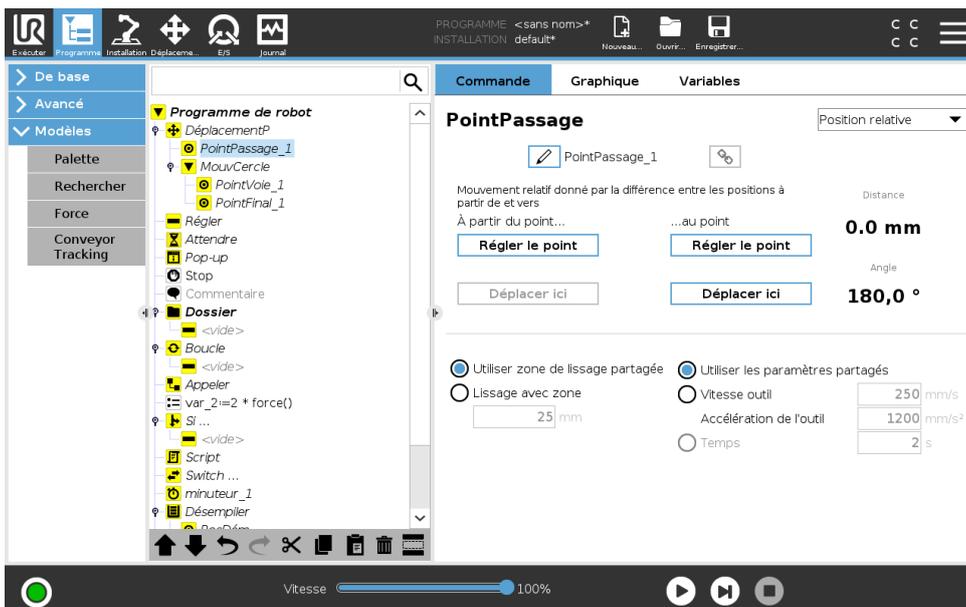


FIGURE 15.6 – Espace joint (MoveJ) contre espace cartésien (MoveL) mouvement et lissage.

Lisser les trajectoires Selon le type de déplacement (ex. DéplacementL, DéplacementJ ou DéplacementP), différentes trajectoires lissées sont générées.

- **Lissages dans DéplacementP** Lors du lissage dans DéplacementP, la position du lissage suit un arc de cercle à une vitesse constante. L'orientation se lisse avec une interpolation lisse entre les deux trajectoires. Vous pouvez lisser un DéplacementJ ou un DéplacementL dans un DéplacementP. Dans ce cas, le robot utilise le lissage d'arc de cercle de DéplacementP, et interpole la vitesse des deux mouvements. Vous ne pouvez pas lisser un DéplacementP à un DéplacementJ ou un DéplacementL. À la place, le dernier point de passage du DéplacementP est considéré comme un point d'arrêt sans lissage. Vous ne pouvez pas réaliser de lissage si les deux trajectoires sont à un angle proche des 180 degrés (sens inverse) parce que ceci crée un arc de cercle avec un très petit rayon que le robot ne peut pas suivre à vitesse constante. Ceci crée une exception d'exécution dans le programme pouvant être rectifiée en ajustant les points de passage pour créer un angle moins aigu.
- **Lissages impliquant DéplacementJ** les lissages DéplacementJ créent une courbe lisse dans un espace d'articulation. Ceci est valable pour les lissages de DéplacementJ à DéplacementJ, DéplacementJ à DéplacementL et DéplacementL à DéplacementL. Le lissage produit une trajectoire plus lisse et rapide que les déplacements sans lissage (voir la Figure 15.6). Si la vitesse et l'accélération sont utilisées pour préciser le profil de vitesse, le lissage reste dans le rayon de lissage pendant le lissage. Si vous utilisez *temps* au lieu de *vitesse* et *accélération* pour préciser le profil de vitesse des deux déplacements, la trajectoire du mélange suit la trajectoire de DéplacementJ d'origine. Lorsque les deux mouvements sont limités par le temps, l'utilisation de mélanges ne fait pas gagner du temps.
- **Lissages dans DéplacementL** Lors du lissage dans DéplacementL, la position du lissage suit un arc de cercle à une vitesse constante. L'orientation se lisse avec une interpolation lisse entre les deux trajectoires. Le robot peut ralentir sur la trajectoire avant de suivre l'arc circulaire pour éviter les très hautes accélérations (par ex. si l'angle entre les deux trajectoires est proche des 180 degrés).

Point de passage relatif

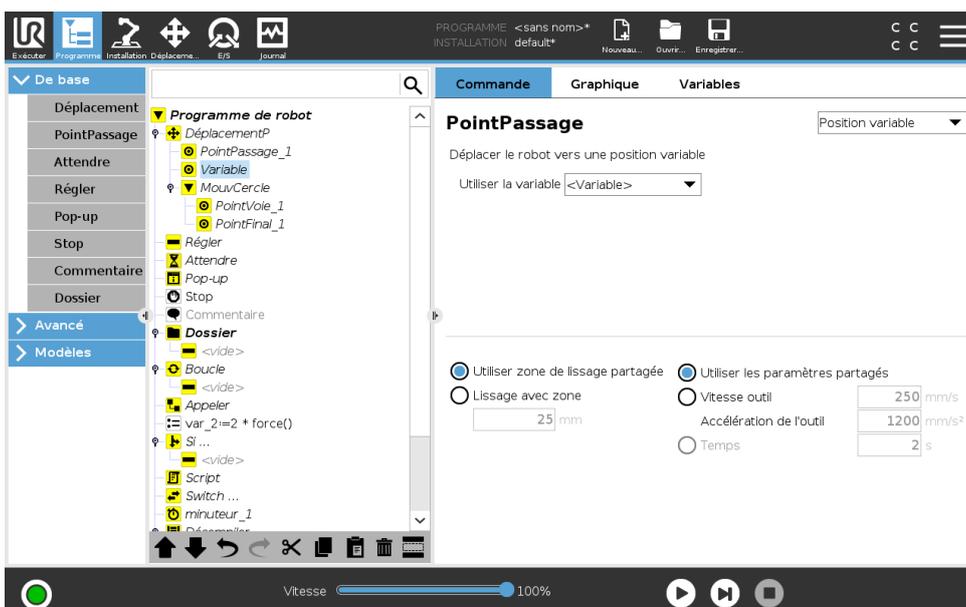


Un point de passage avec la position donnée par rapport à la position précédente du bras du robot, comme par exemple «deux centimètres vers la gauche». La position relative est définie comme la différence entre les deux positions données (gauche par rapport à droite).

Remarque : des positions relatives répétées peuvent déplacer le bras du robot en dehors de son espace de travail.

Cette distance est une distance cartésienne entre le PCO dans les deux positions. L'angle indique de combien l'orientation du PCO change entre les deux positions. Plus précisément, la longueur du vecteur de rotation décrivant le changement d'orientation.

Point de passage variable



Un point de passage avec une position définie par une variable, dans ce cas pos_calculée. La variable doit être une pose telle que

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

$var=p[0.5,0.0,0.0,3.14,0.0,0.0]$. Les trois premières sont x, y, z et les trois dernières sont l'orientation donnée en tant que *vecteur de rotation* donné par le vecteur rx, ry, rz . La longueur de l'axe est l'angle de pivotement en radians, et le vecteur lui-même donne l'axe autour duquel il faut pivoter. La position est toujours donnée par rapport à un référentiel ou un système de coordonnées, défini par la fonction sélectionnée. Si un rayon de lissage est défini sur un point de passage fixe et que les points de passage précédents et suivants celui-ci sont variables ou si le rayon de lissage est défini sur un point de passage variable, alors un éventuel chevauchement du rayon de lissage ne sera pas vérifié (voir 15.5.1). Si, lors de l'exécution du programme, le rayon de lissage chevauche un point, le robot l'ignorera et passera au suivant.

Par exemple, pour déplacer le robot de 20 mm suivant l'axe z de l'outil :

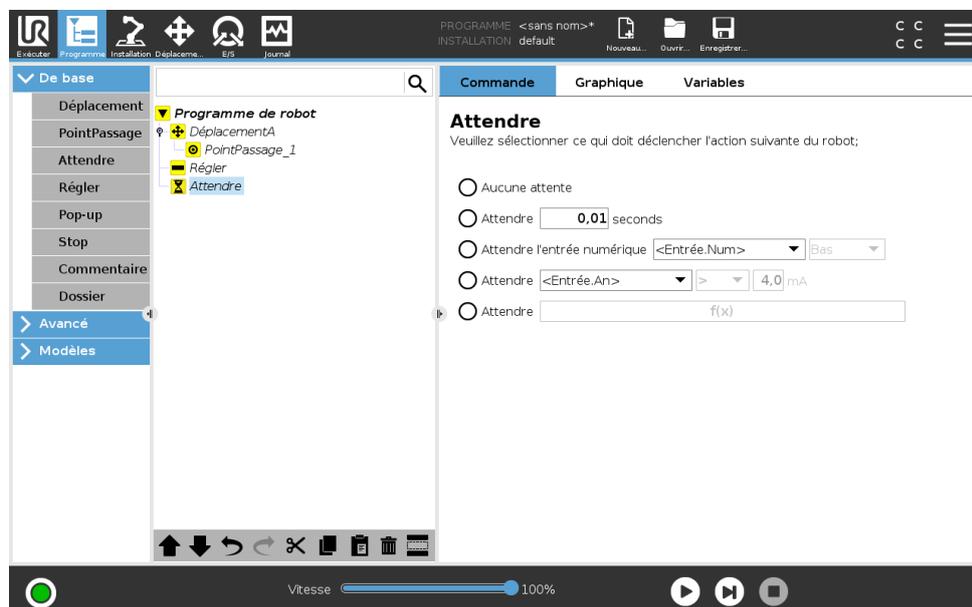
$var_1=p[0,0,0.02,0,0,0]$

DéplacementL

Point de passage_1 (position variable) :

Utiliser variable=var_1, Fonction=Outil

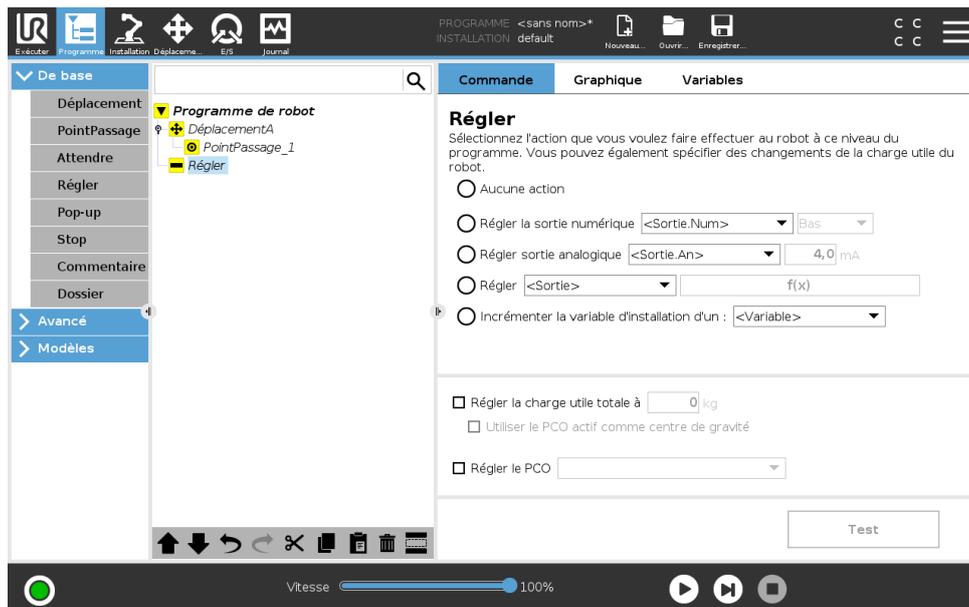
15.5.2 Attendre



Attendre met le signal E/S ou l'expression sur pause pendant un temps donné. Si **Ne pas Attendre** est sélectionné, rien n'est fait.

Remarque : Une fois que l'Interface de communication d'outil TCI est activée, l'entrée analogique de l'outil est indisponible pour **Attendre** sélection et expressions.

15.5.3 Régler

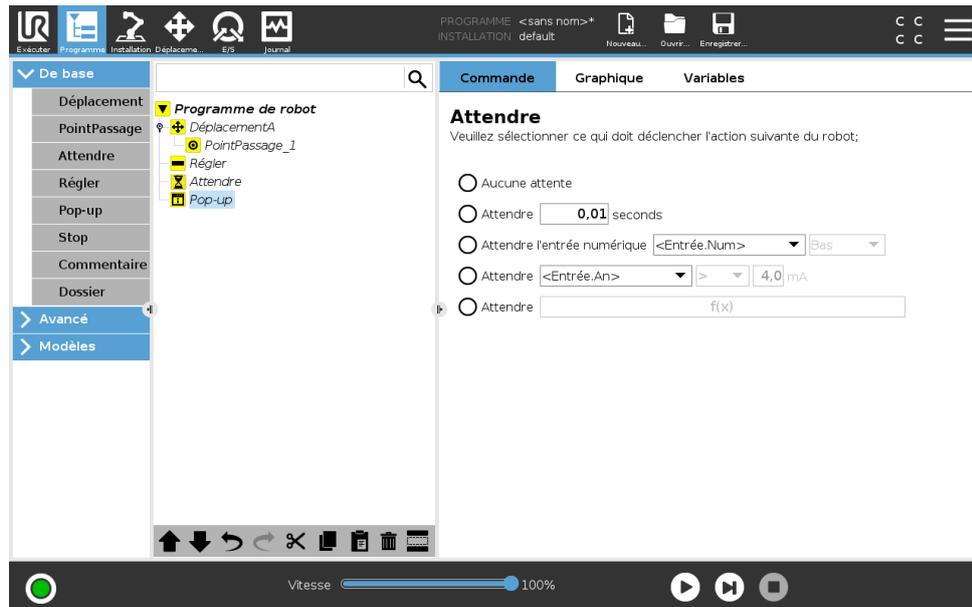


Règle les sorties numériques ou analogiques sur une valeur donnée.

La commande peut également être utilisée pour régler la charge utile du bras du robot. Il peut être nécessaire d'ajuster le poids de la charge utile afin d'empêcher le robot de déclencher un arrêt de protection lorsque le poids au niveau de l'outil diffère de la charge utile attendue. Si le PCO actif ne devrait pas être utilisé comme centre de gravité, la case peut être décochée. Si le centre de gravité n'est pas configuré dans le programme, le centre de gravité de l'installation est utilisé. Vous pouvez configurer le centre de gravité en utilisant les champs de texte (Cx, Cy, Cz) ou en utilisant l'assistant charge utile. Si un programme provient d'une version antérieure à 5.2 vous pouvez configurer le centre de gravité vers le TCP. Toutefois, si vous configurez le centre de gravité manuellement, vous ne pouvez pas le reconfigurer au TCP.

Le PCO actif peut également être modifié à l'aide d'une commande **Régler**. Il suffit de cocher la case et de sélectionner l'un des décalages PCO dans le menu. Si le PCO actif pour un mouvement particulier est connu au moment de l'écriture du programme, vous pouvez utiliser la sélection en appuyant sur **Déplacer** dans le menu Basique de gauche (voir 15.5.1). Pour de plus amples informations sur la configuration de PCO nommés, (voir 16.1.1).

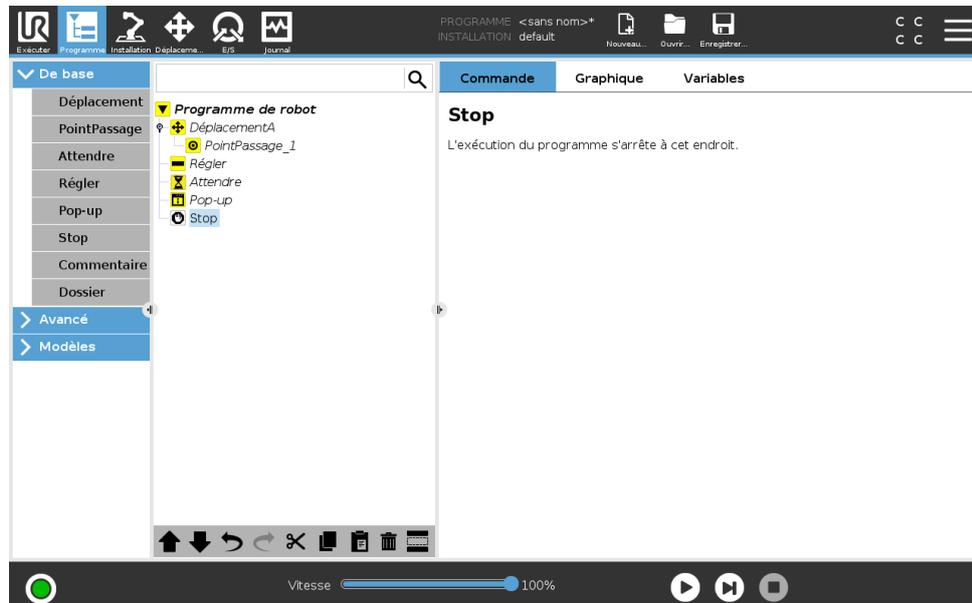
15.5.4 Fenêtre surgissante



La fenêtre surgissante est un message qui apparaît à l'écran lorsque le programme atteint cette commande. Le style de message peut être sélectionné et le texte à proprement parler peut être entré en utilisant le clavier à l'écran. Le robot attend que l'utilisateur/l'opérateur appuie sur le bouton «OK» situé sous la fenêtre surgissante avant de continuer le programme. Si le point «Mettre sur pause l'exécution du programme» est sélectionné, le programme du robot s'arrête à cette fenêtre surgissante.

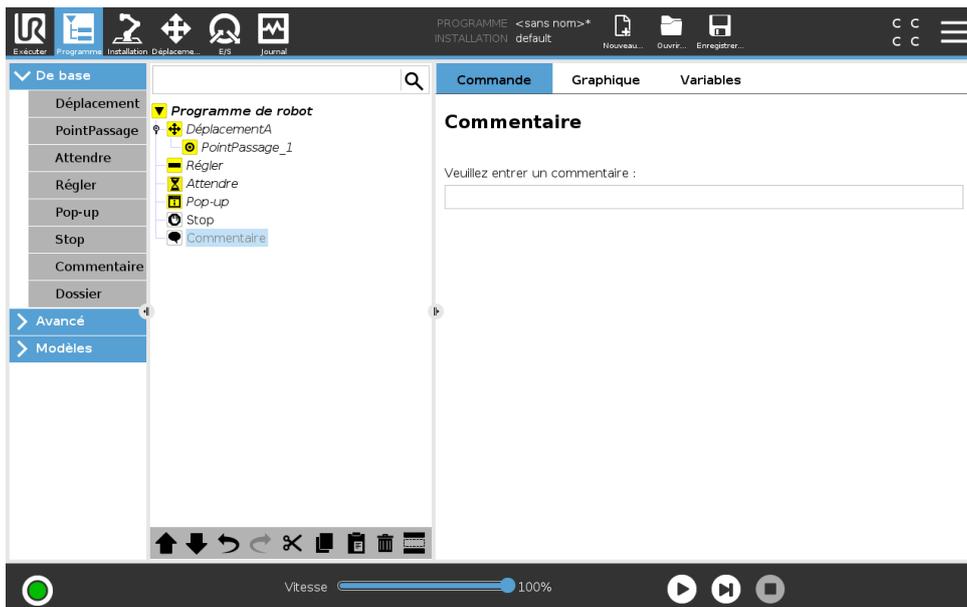
Remarque : Les messages sont limités à un maximum de 255 caractères.

15.5.5 Stop



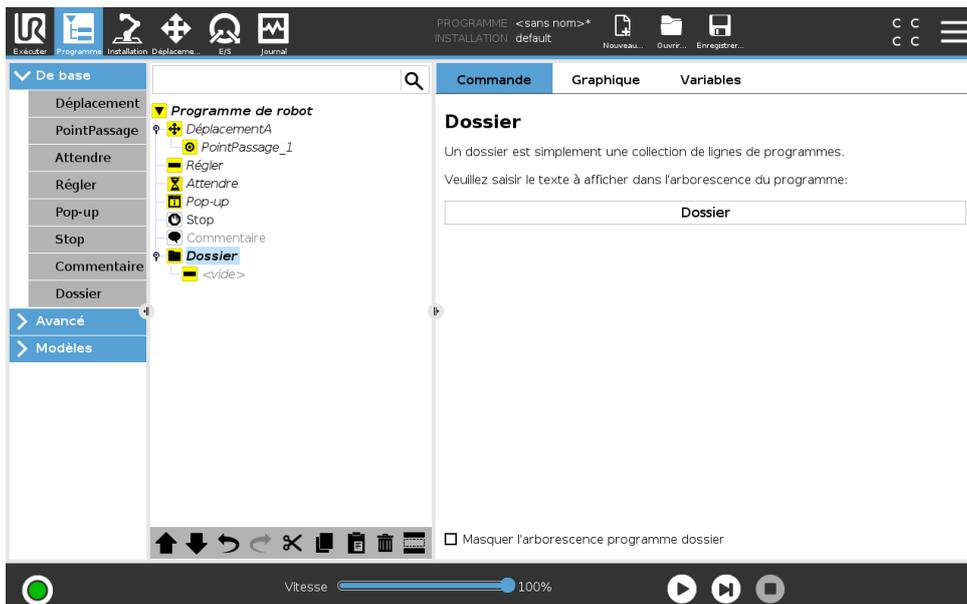
L'exécution du programme s'arrête à cet endroit.

15.5.6 Commentaire



Permet au programmeur d'ajouter une ligne de texte au programme. Cette ligne de texte n'intervient pas au cours de l'exécution du programme.

15.5.7 Dossier



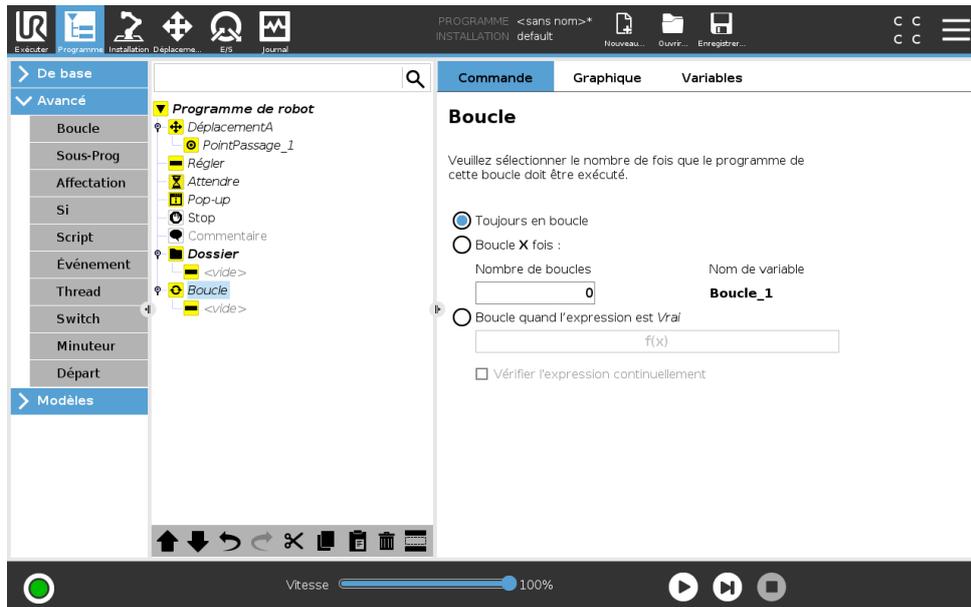
Un **Dossier** est utilisé pour organiser et étiqueter des parties spécifiques d'un programme, nettoyer l'arborescence du programme et faciliter la lecture et la navigation du programme.

Dossiers n'a pas d'impact sur le programme et son exécution.

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

15.6 Nœuds de programme avancés

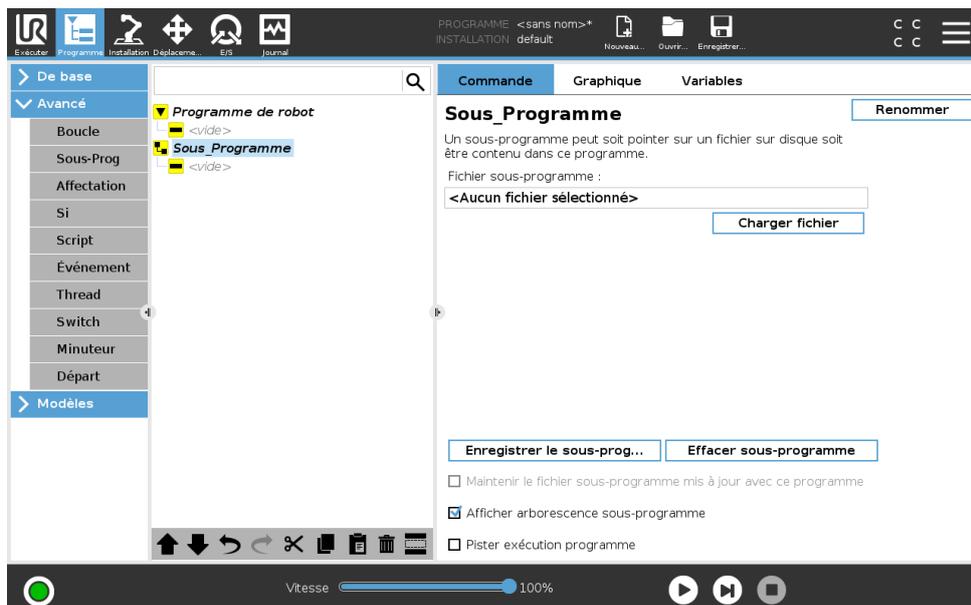
15.6.1 Boucle



Met en boucle les commandes du programme sous-jacent. En fonction de la sélection, les commandes du programme sous-jacent sont mises en boucle à l’infini, un certain nombre de fois ou tant que la condition donnée est vraie. En mettant en boucle un certain nombre de fois, une variable de boucle dédiée (appelée `boucle_1` dans la capture d’écran ci-dessus) est créée qui peut être utilisée dans des expressions à l’intérieur de la boucle. La variable de boucle va de 0 à $N - 1$.

En mettant en boucle à l’aide d’une expression comme condition finale, PolyScope fournit une option permettant d’évaluer continuellement cette expression, de sorte que la «boucle» puisse être interrompue à n’importe quel moment au cours de son exécution, plutôt que juste après chaque itération.

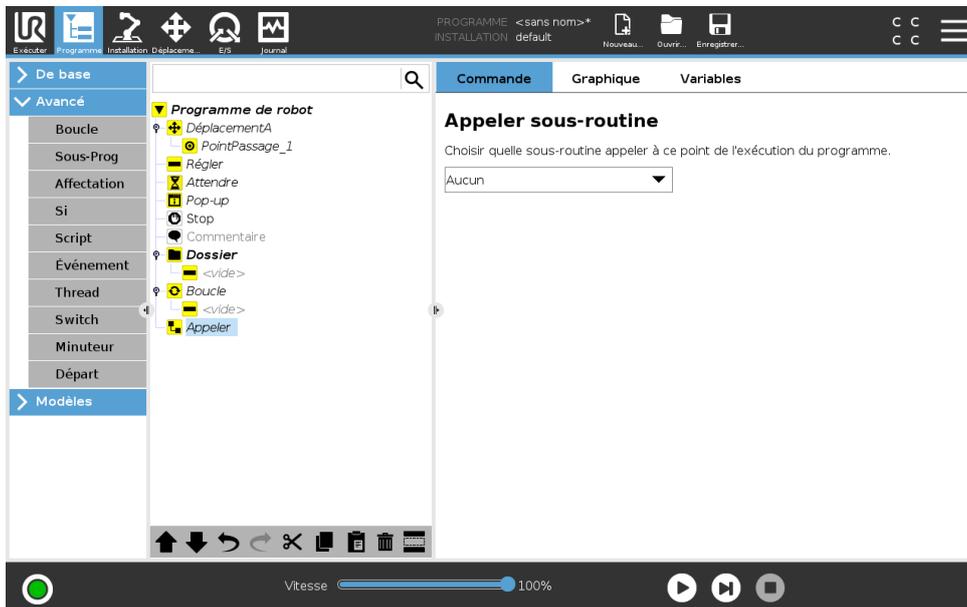
15.6.2 Sous-programme



15.6 Nœuds de programme avancés

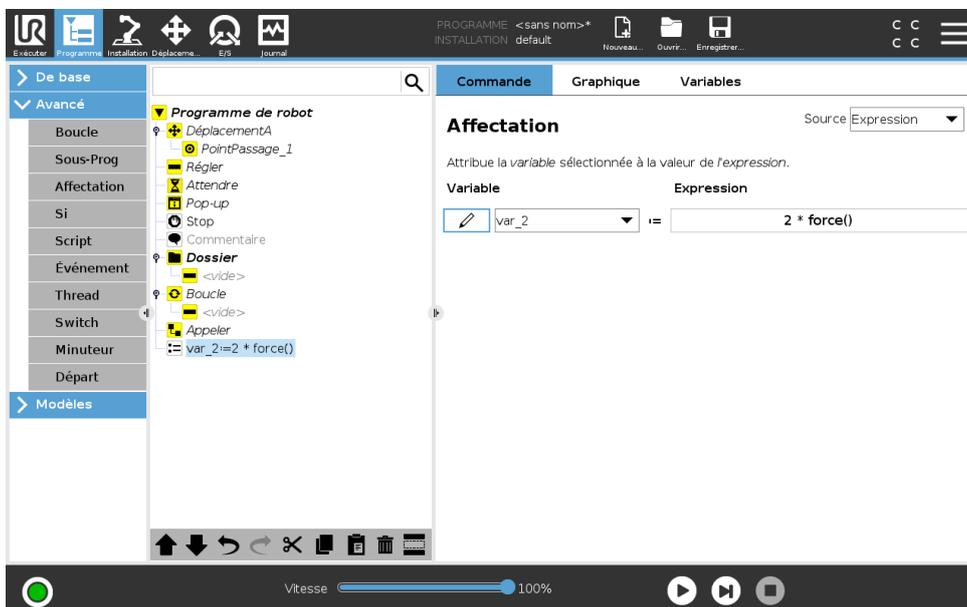
Un sous-programme peut contenir des parties de programme nécessaires à plusieurs endroits. Un sous-programme peut être un fichier séparé sur le disque et il peut également être masqué en protection contre des changements accidentels vers le sous-programme.

Appeler sous-programme



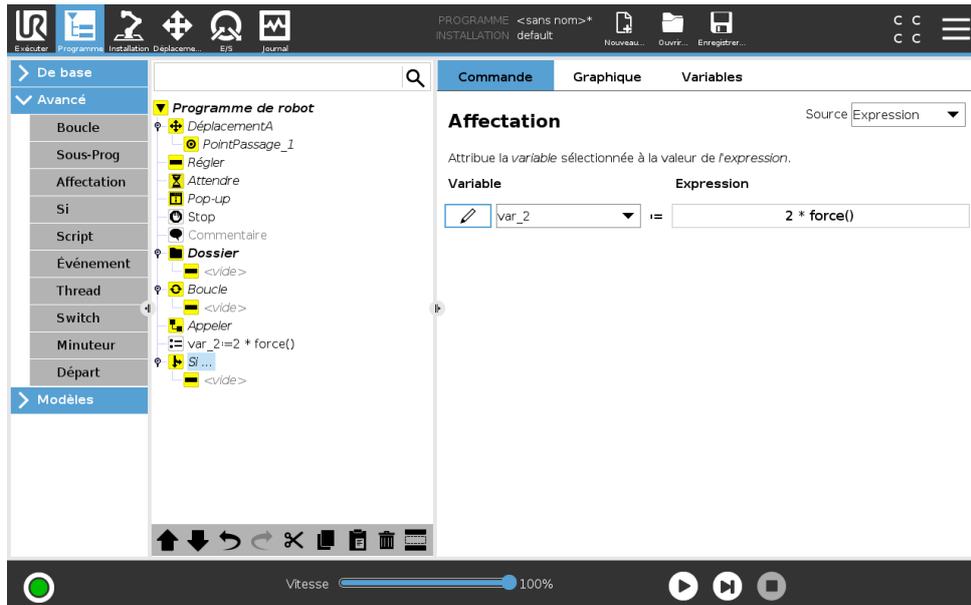
En appelant un sous-programme, les lignes de programme du sous-programme sont exécutées, après quoi le système retourne à la ligne suivante.

15.6.3 Affectation



Affecte des valeurs à des variables. Une affectation met la valeur calculée du côté droit dans la variable du côté gauche. Ceci peut être utile dans des programmes complexes.

15.6.4 Si

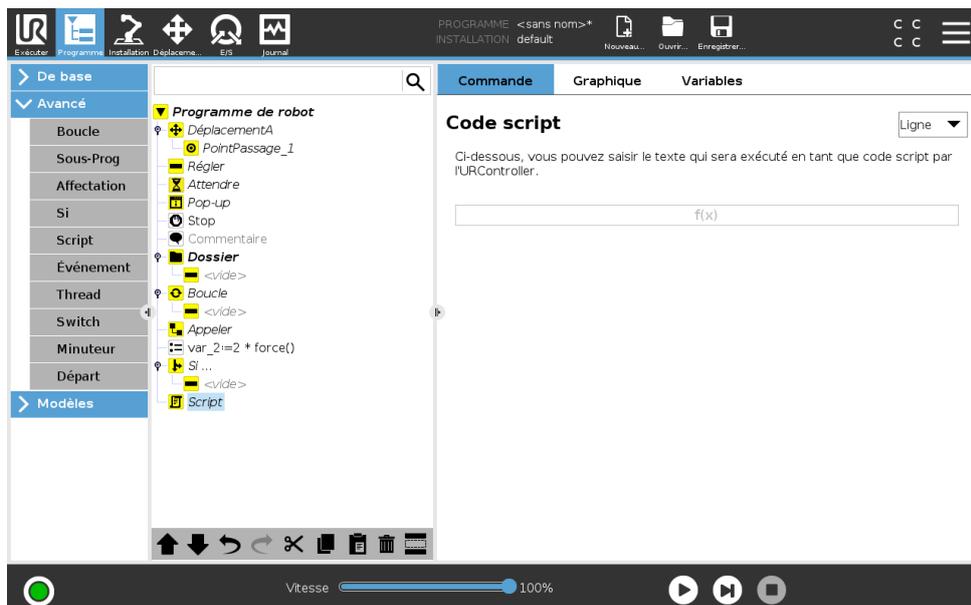


La construction d'une commande **Si...sinon** change le comportement du robot selon les entrées du capteur ou des valeurs variables. Utilisez l'Éditeur d'expression pour décrire l'état dans lequel le robot suit les déclarations de cette commande **Si**. Si la condition est évaluée comme Vrai, les déclarations dans cette commande **Si** sont exclues.

Une commande **Si** peut avoir plusieurs déclarations Sinon si pouvant être ajoutées et supprimées en utilisant les boutons **Ajouter Sinon si** et **Supprimer Sinon si**. Toutefois, une commande **Si** peut uniquement avoir une seule déclaration **Autrement**.

Remarque : Vous pouvez cocher la case **Vérifier l'expression en continu** pour permettre aux conditions de la commande **Si** et aux déclarations **Sinon si** d'être évaluées lorsque les lignes contenues sont exécutées. Si une expression dans la commande **Si** est évaluée comme Faux, les déclarations **Sinon si** ou **Sinon** sont suivies.

15.6.5 Script



Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

15.6 Nœuds de programme avancés

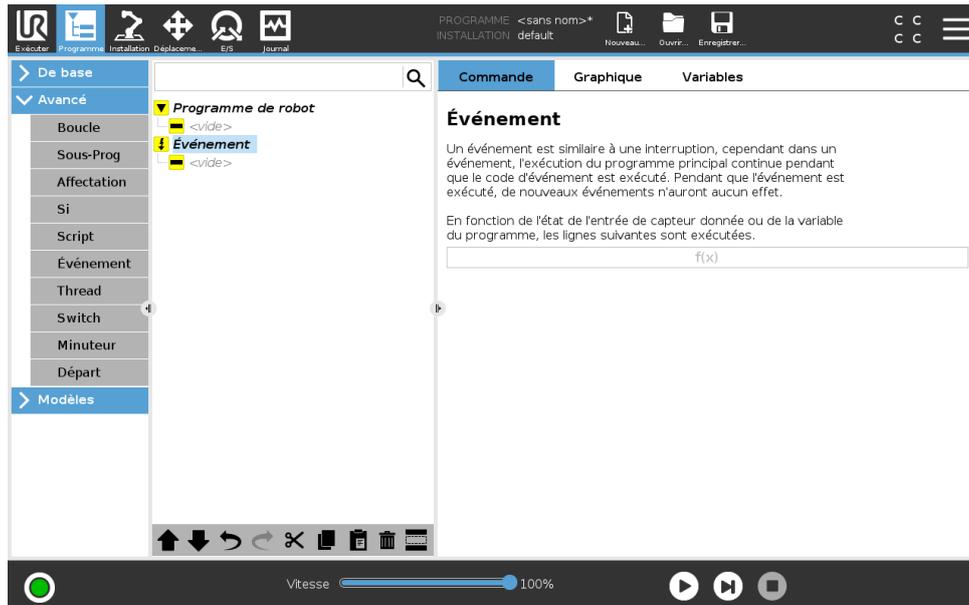
Les options suivantes sont disponibles dans la liste déroulante sous Commande :

- **Ligne** vous permet d'écrire une ligne unique de code URscript, en utilisant l'Éditeur d'expression (15.1.4)
- **Fichier** vous permet d'écrire, d'éditer ou de charger des fichiers URscript.

Vous pouvez trouver les instructions d'écriture URscript dans le Manuel du script sur le site Web de l'assistance (<http://www.universal-robots.com/support>).

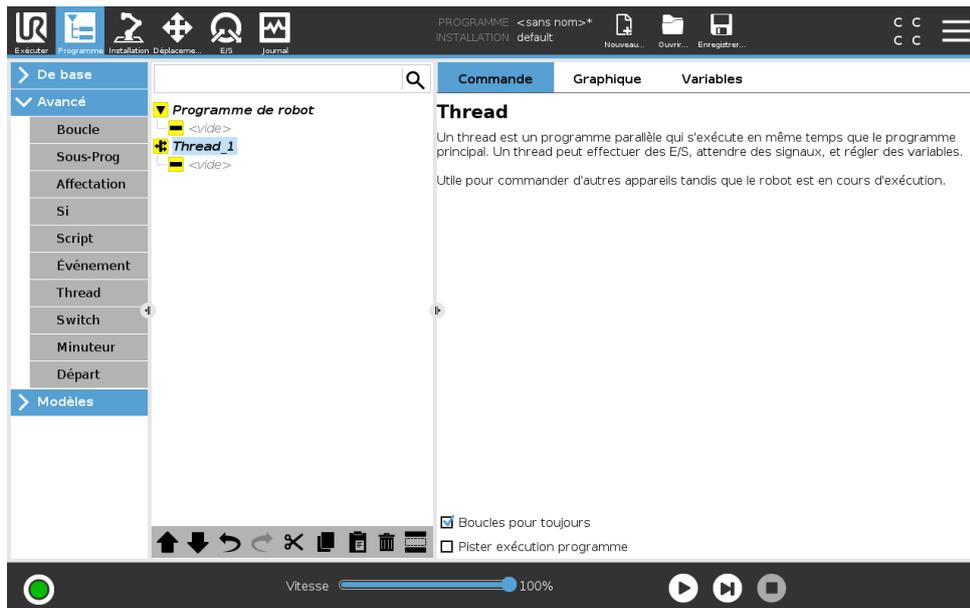
Les fonctions et variables déclarées dans un fichier URscript peuvent être utilisées dans le programme dans le PolyScope.

15.6.6 Événement



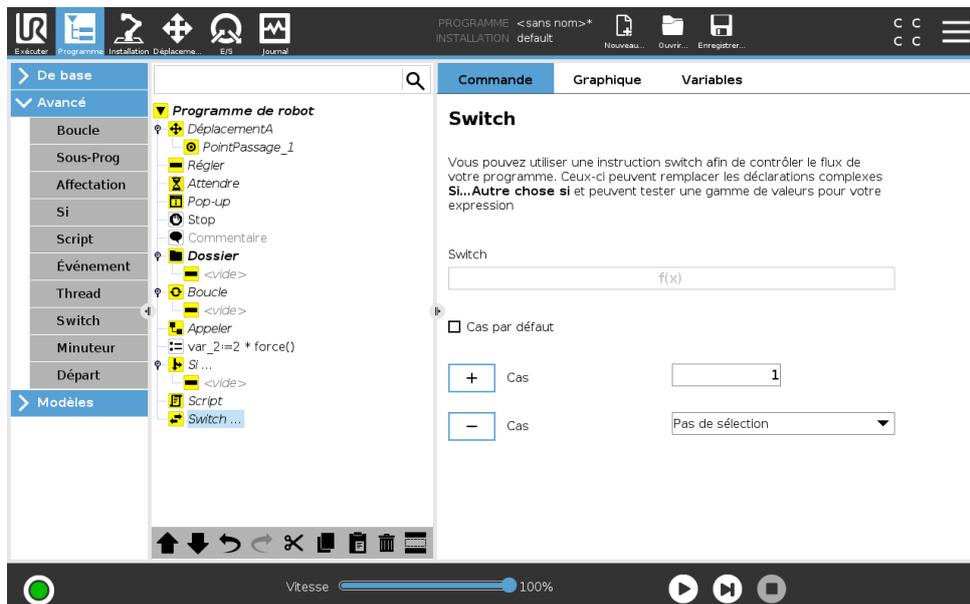
Un événement peut être utilisé pour surveiller un signal d'entrée et effectuer des actions ou régler une variable lorsque le signal d'entrée devient trop élevé. Par exemple dans le cas où un signal de sortie devient trop élevé, le programme événement peut attendre 200 ms et ensuite le remettre sur une valeur basse. Cela permet de beaucoup simplifier le code du programme principal lorsqu'une machine externe déclenche sur une rampe montante plutôt que sur un niveau d'entrée élevé. Les événements sont contrôlés une fois par cycle de contrôle (2ms) .

15.6.7 Thread



Un thread est un processus parallèle au programme du robot. Un thread peut être utilisé pour commander une machine externe indépendamment du bras robotique. Un thread peut communiquer avec le programme du robot avec des variables et signaux de sortie.

15.6.8 Switch



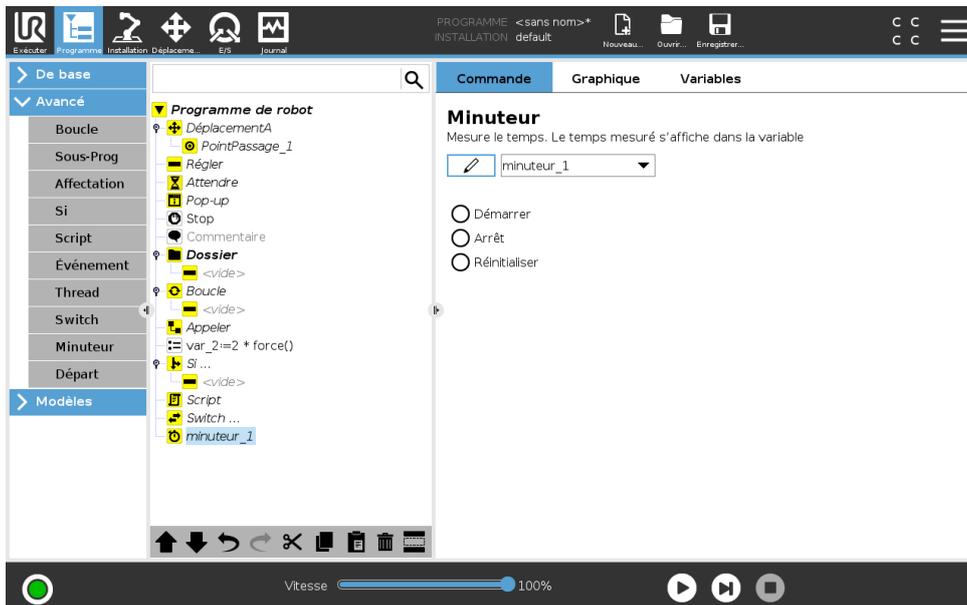
Une construction **Switch Case** commutation peut faire changer le comportement du robot basé sur des entrées de capteur ou valeurs variables. Utiliser l'**éditeur d'expression** pour décrire la condition de base et définir les cas dans lesquels le robot doit procéder aux sous-commandes de ce Switch. Si la condition est évaluée comme correspondant à l'un des cas, les lignes à l'intérieur de ce Cas sont exécutées. Si un Cas par défaut a été spécifié, les lignes seront exécutées uniquement si aucun autre cas correspondant n'a été trouvé.

Chaque Switch peut disposer de plusieurs Cases et d'un Default Case. Les Switch ne peuvent avoir qu'une seule instance de toute valeur de Case définie. Les Cases peuvent être ajoutés à

15.6 Nœuds de programme avancés

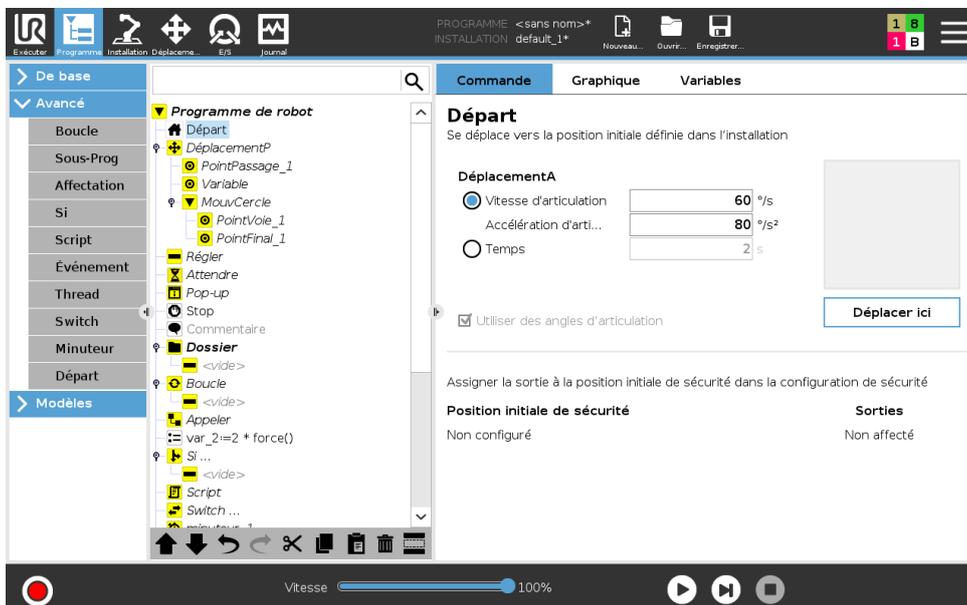
l'aide des boutons à l'écran. Une commande de Case peut être retirée de l'écran pour le switch concerné.

15.6.9 Minuteur



Un minuteur mesure le temps qu'il faut pour exécuter des parties spécifiques du programme. Une variable du programme contient le temps écoulé depuis le démarrage du Minuteur et peut être vu dans l'onglet Variables et dans l'onglet Exécution.

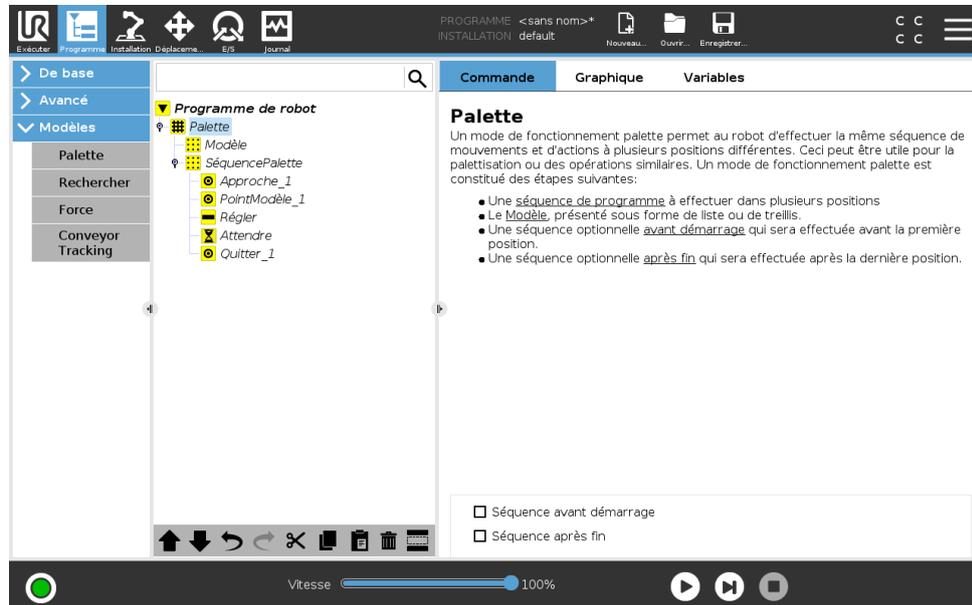
15.6.10 Départ



Le nœud Accueil utilise les angles d'articulation pour déplacer le robot à une position d'accueil prédéfinie. Si défini comme une position d'accueil sécurisée, le nœud Accueil s'affiche comme Accueil (Sécurité) dans l'Arborescence programme. Si la position d'Accueil est désynchronisée de la Sécurité, le nœud est indéfini.

15.7 Modèles

15.7.1 Palette



Un mode de fonctionnement palette peut effectuer une séquence de mouvements dans un ensemble d'endroits donné en tant que modèle (voir 15.7.1.1). À chacune des positions du modèle, la séquence de mouvements sera effectuée par rapport à la position du modèle.

Programmation d'une opération de palette

1. Définir le modèle.
2. Effectuer une **SéquencePalette** pour ramasser/placer à chaque point individuel. La séquence décrit ce qui doit être fait à chaque position du modèle.
3. Utilisez le sélecteur sur l'écran de commande de séquence pour définir quels points de cheminement dans la séquence doivent correspondre aux positions du modèle.

Séquence de palette/Séquence pouvant être ancrée

Dans un nœud **Séquence de palette** les mouvements du bras du robot se font par rapport à la position de la palette. Le comportement d'une séquence est tel que le bras du robot se trouve à la position spécifiée par le modèle au niveau **Position d'ancrage/Point du modèle**. Les positions restantes seront toutes déplacées pour que cela corresponde.

Ne pas utiliser la commande **Déplacement** à l'intérieur d'une séquence étant donné qu'elle ne serait pas en rapport avec la position d'ancrage.

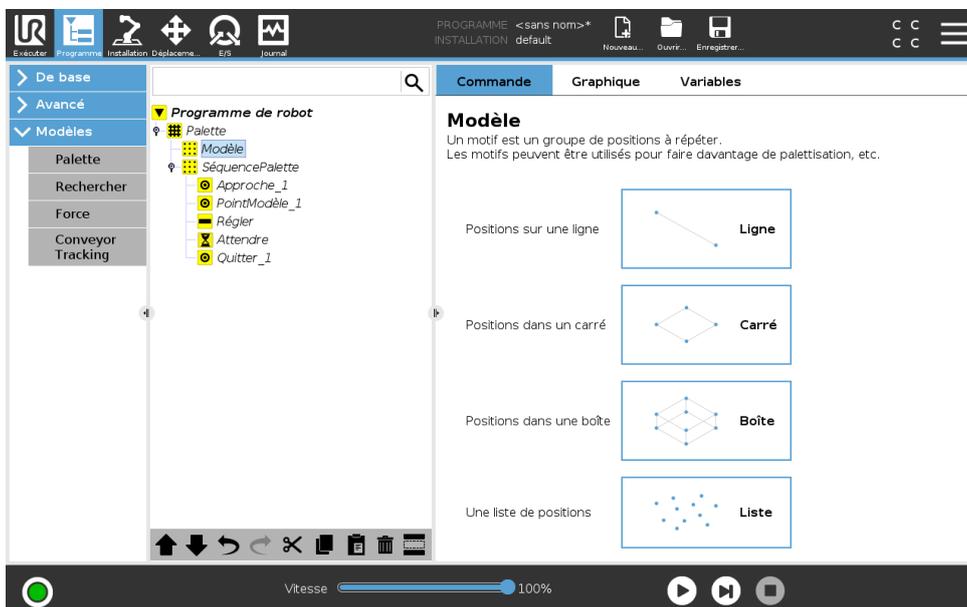
«AvantDémarrage»

La séquence optionnelle **BeforeStart** est exécutée juste avant que l'opération démarre. Elle peut servir à attendre des signaux «prêt».

«AprèsFin»

La séquence optionnelle **AfterEnd** est exécutée lorsque l’opération est terminée. Elle peut servir à signaler que le mouvement du convoyeur doit démarrer en se préparant pour la palette suivante.

15.7.1.1 Modèle



La commande **Modèle** peut servir à effectuer un cycle à travers les positions dans le programme du robot. La commande **Modèle** correspond à une position dans chaque exécution.

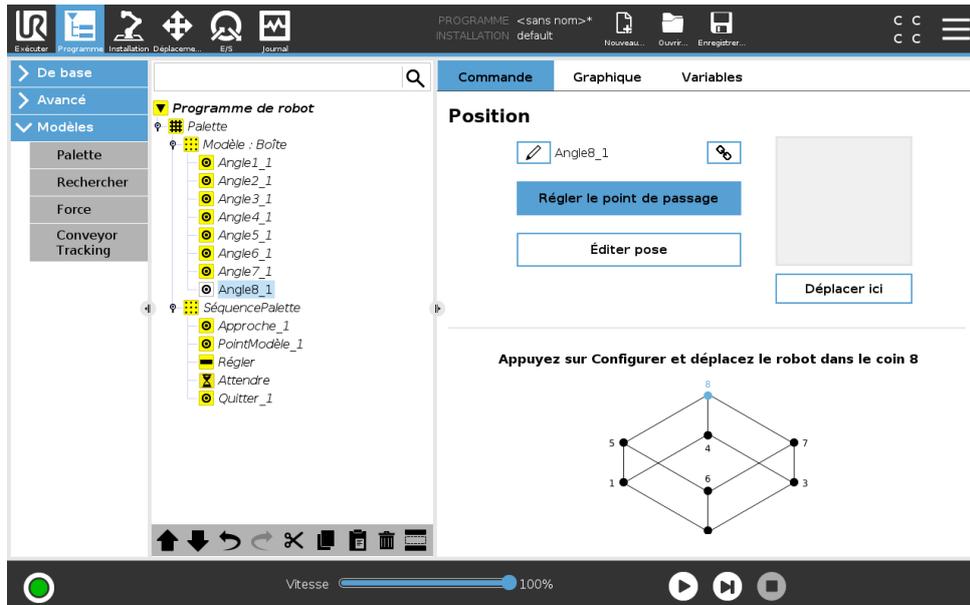
Un modèle peut être donné comme un parmi quatre types. Les trois premiers, **Ligne**, **Carré** ou **Boîte** peuvent être utilisés pour des positions dans un modèle régulier. Les modèles réguliers sont définis par un certain nombre de points caractéristiques qui définissent les bords du modèle. Pour **Ligne**, il s’agit des deux points finaux, pour **Carré**, il s’agit des quatre points d’angle tandis que pour **Boîte**, il s’agit de quatre des huit points d’angle. Le programmeur entre le nombre de positions le long de chaque bord du modèle. Le contrôleur du robot calcule ensuite les positions particulières du modèle en ajoutant proportionnellement les vecteurs des bords.

Si les positions à traverser ne tombent pas dans un modèle régulier, il est possible de choisir l’option **Liste** où une liste de toutes les positions est fournie par le programmeur. Cela permet d’effectuer n’importe quel type de disposition des positions.

Définir le modèle

Lorsque le modèle **Boîte** est sélectionné, l’écran change pour ce qui est montré ci-dessous.

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.



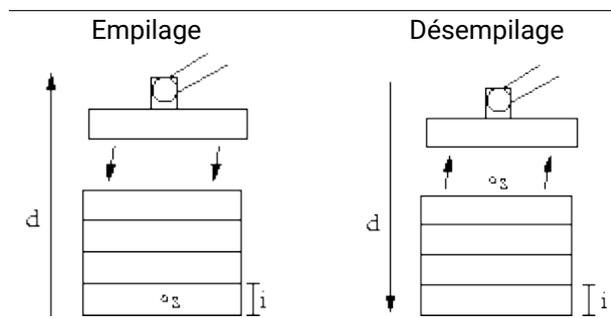
Un **modèle Boîte** utilise trois vecteurs pour définir le côté de la boîte. Ces trois vecteurs sont donnés comme quatre points où le premier vecteur va du point un au point deux, le second vecteur du point deux au point trois et le troisième vecteur du point trois au point quatre. Chaque vecteur est divisé par les chiffres de comptage d'intervalle. Une position spécifique dans le modèle est calculée en ajoutant simplement proportionnellement les vecteurs d'intervalle.

Les modèles **Ligne** et **Carré** fonctionnent de façon similaire.

Une variable de comptage est utilisée en traversant les positions du modèle. Le nom de la variable s'affiche sur l'écran de commande **Modèle**. La variable effectue un cycle à travers les nombres de 0 à $X * Y * Z - 1$, le nombre de points du modèle. Cette variable peut être manipulée en utilisant des affectations et peut être utilisée dans des expressions.

15.7.2 Rechercher

Une fonction de recherche utilise un capteur afin de déterminer lorsque la position correcte est atteinte pour saisir ou lâcher un article. Le capteur peut être un switch à bouton-poussoir, un capteur de pression ou un capteur capacitif. Cette fonction est faite pour le travail sur des piles d'articles d'épaisseur variable ou lorsque les positions exactes des articles ne sont pas connues ou sont trop difficiles à programmer.

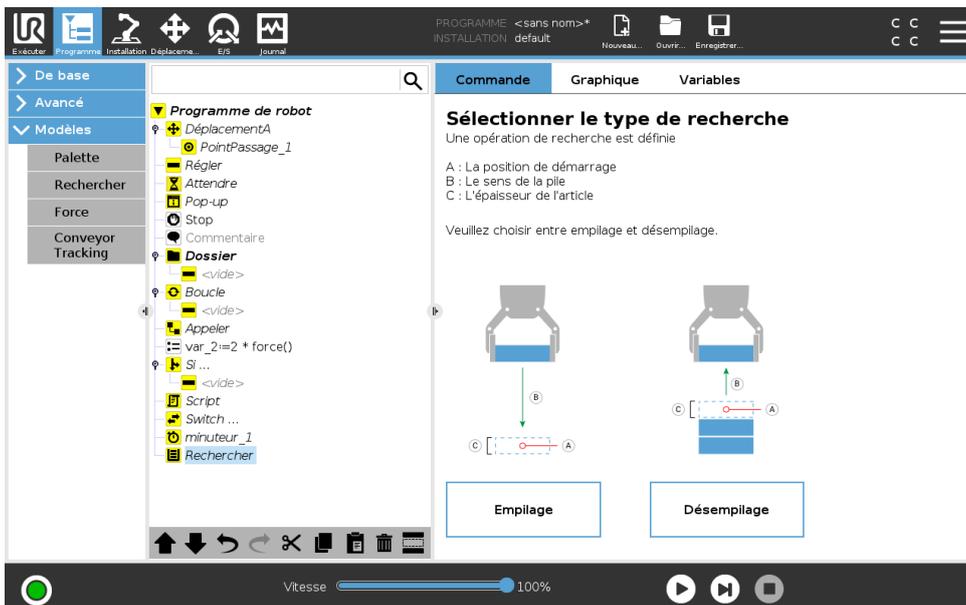


En programmant un fonctionnement recherche pour travailler sur une pile, il faut définir le point de démarrage, s , la direction d'empilage, d et l'épaisseur des articles dans la pile, i .

De plus, il faut définir la condition d'atteinte de la position suivante de la pile ainsi qu'une séquence de programme spéciale qui sera exécutée à chacune des positions de la pile. La vitesse

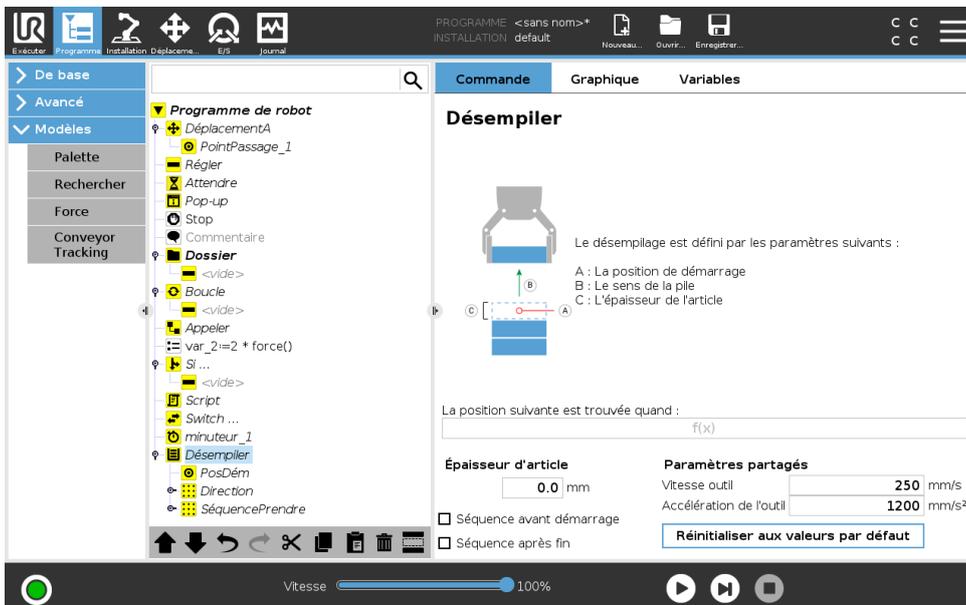
et les accélérations doivent également être fournies pour le déplacement impliqué dans e fonctionnement pile.

Empilage



En empilant, le bras du robot se déplace vers le point de démarrage puis se déplace dans la direction *opposée* pour chercher la position de pile suivante. Une fois la position trouvée, le robot la mémorise et effectue la séquence spéciale. La fois suivante, le robot démarre la recherche à partir de la position mémorisée, incrémentée par l'épaisseur de l'article le long de la direction. L'empilage est terminé lorsque la hauteur de pile est supérieure à un certain chiffre défini ou lorsqu'un capteur donne un signal.

Désempilage



En désempilant, le bras du robot se déplace de la position de démarrage dans la direction donnée afin de rechercher l'article suivant. La condition à l'écran détermine à quel moment l'élément suivant sera atteint. Une fois la condition satisfaite, le robot mémorise la position et effectue la

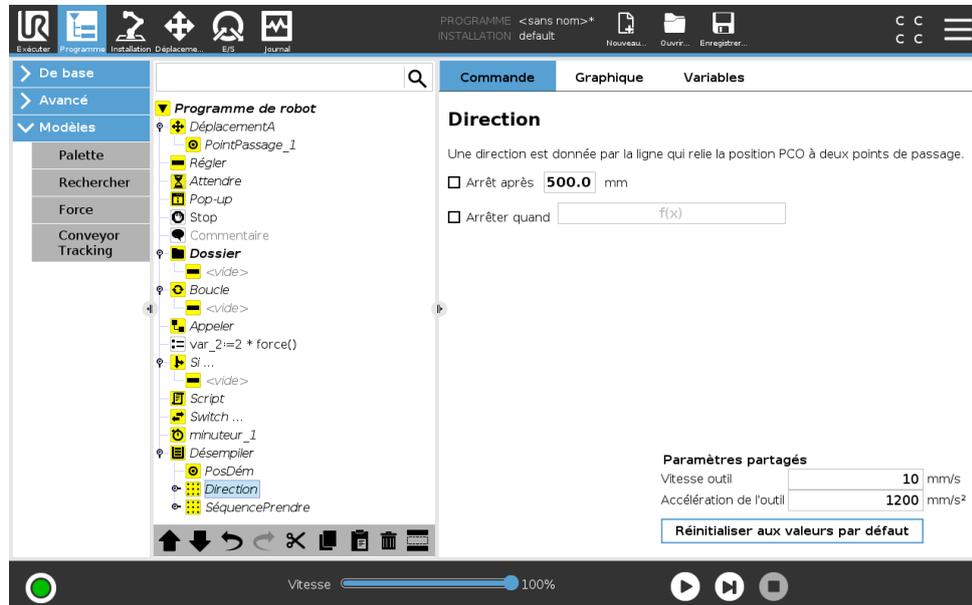
Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

séquence spéciale. La fois suivante, le robot démarre la recherche à partir de la position mémorisée, incrémentée par l'épaisseur de l'article le long de la direction.

Position de démarrage

La position de démarrage correspond à l'endroit où l'opération sur la pile démarre. Si la position de démarrage est omise, la pile commence à la position actuelle du bras du robot.

Direction



La direction est donnée par deux positions et calculée comme la différence de position entre le PCO à la première position et celui à la deuxième position.

Remarque : Une direction ne tient pas compte des orientations des points.

Expression suivante de position d'empilage

Le bras du robot se déplace le long du vecteur de direction tout en évaluant continuellement dans quelle mesure la position de pile suivante a été atteinte. Lorsque l'expression est évaluée à `Vrai`, la séquence spéciale est exécutée.

«AvantDémarrage»

La séquence optionnelle `AvantDémarrage` est exécutée juste avant que l'opération démarre. Elle peut servir à attendre des signaux «prêt».

«AprèsFin»

La séquence optionnelle `AprèsFin` est exécutée lorsque le fonctionnement est terminé. Elle peut servir à signaler que le mouvement du convoyeur doit démarrer en se préparant pour la pile suivante.

Séquence prendre/placer

La séquence prendre/placer est une séquence de programme spéciale exécutée à chaque position d'empilage, comme l'opération `Palette` . .

15.7.3 Force

Dans l'espace de travail du robot le **mode Force** permet de mettre en conformité et de forcer les axes pouvant être sélectionnés. Tous les mouvements du bras du robot sous une commande **Force** seront en **mode force**. Lorsque le bras du robot est en mouvement en **mode force**, il est

possible de sélectionner un ou plusieurs axes dans lesquels le bras du robot est conforme. Le bras du robot se conforme à l'environnement le long des axes conformes. Cela signifie que le bras du robot ajuste automatiquement sa position pour obtenir la force souhaitée. Il est également possible de faire en sorte que le bras du robot applique une force à son environnement, par ex. une pièce à usiner.

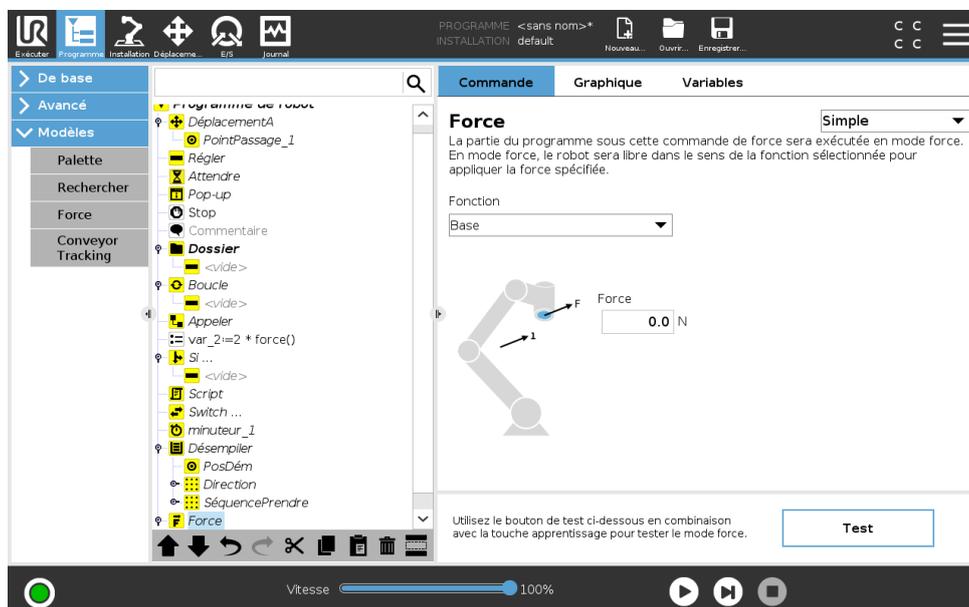
Le **mode force** convient aux applications dans lesquelles la position PCO actuelle le long d'un axe prédéfini n'est pas importante mais qui exigent plutôt une force donnée le long de cet axe. Par exemple si le PCO du robot roule contre une surface incurvée, ou bien pousse ou tire une pièce à usiner. Le **mode force** permet également d'appliquer certains couples autour d'axes prédéfinis. Remarque : si aucun obstacle n'est rencontré dans un axe pour lequel une force différente de zéro a été réglée, le bras du robot essaie d'accélérer le long de cet axe.

Même si un axe est sélectionné pour être conforme, le programme du robot continue de tenter de déplacer le robot le long de cet axe. Cependant, le contrôle des forces permet d'assurer que le bras du robot continue d'approcher la force spécifiée.



AVERTISSEMENT :

1. Évitez les forts ralentissements juste avant de passer en mode force.
2. Évitez les fortes accélérations en mode force, car cela réduit la précision du contrôle de la force.
3. Évitez les mouvements parallèles aux axes conformes avant de passer en mode force.



Sélection de fonction

Le **menu fonction** sert à sélectionner le système de coordonnées (axes) utilisé par le robot quand il fonctionne en mode force. Les fonctions dans le menu correspondent à celles définies dans l'installation, (voir 16.3).

Type de mode force

Il existe quatre types différents de mode force qui déterminent chacun la manière dont la fonction sélectionnée sera interprétée.

- **Simple** : Un seul axe sera conforme en mode force. La force le long de cet axe est réglable. La force désirée sera toujours appliquée le long de l'axe z de la fonction sélectionnée. Cependant pour les fonctions ligne, c'est le long de l'axe y.
- **Cadre** : Le type repère permet une utilisation plus avancée. Ici, la conformité et les forces des six degrés de liberté peuvent être sélectionnées indépendamment.
- **Point** : Lorsque Point est sélectionné, dans le repère l'axe y pointe à partir du point central de l'outil du robot vers l'origine de la fonction sélectionnée. La distance entre le PCO du robot et l'origine de la fonction sélectionnée doit être d'au minimum 10 mm. Noter que le repère changera dans la phase d'exécution lorsque la position du PCO du robot changera. Les axes x et z du repère dépendent de l'orientation originale de la fonction sélectionnée.
- **Mouvement** : Mouvement signifie que le repère changera avec la direction du mouvement du PCO. L'axe x du repère sera la projection de la direction du mouvement du PCO sur le plan couvert par les axes x et y de la fonction sélectionnée. L'axe y sera perpendiculaire au mouvement du bras du robot et dans le plan x-y de la fonction sélectionnée. Cela peut être utile pour ébarber le long d'une trajectoire complexe nécessitant une force perpendiculaire au mouvement du PCO.

Noter lorsque le bras du robot ne se déplace pas : En entrant en mode force avec le robot immobilisé, il n'y aura pas d'axe conforme avant que la vitesse du PCO ne soit supérieure à zéro. Si, ultérieurement, toujours en mode force, le bras du robot est à nouveau immobilisé, le repère a la même orientation que la dernière fois où la vitesse du PCO était supérieure à zéro.

Pour les trois derniers types, le repère réel peut être affiché en phase d'exécution dans l'onglet graphique (voir 15.3), lorsque le robot fonctionne en mode force.

Sélection de valeur de force

- La valeur de la force ou du couple peut être réglée pour les axes conformes et le bras du robot règle sa position pour atteindre la force sélectionnée.
- Pour les axes non conformes, le robot suivra la trajectoire réglée par le programme.

Pour les paramètres de translation, la force est spécifiée en Newtons [N] et pour les paramètres de rotation, le couple est spécifié en Newton mètres [Nm].



REMARQUE :

Vous devez faire ce qui suit :

- Utilisez la fonction de script `obtenir_force_tcp()` dans un thread à part, pour lire la force et le couple effectifs.
- Corrigez le vecteur de clé, si la force et/ou le couple actuels sont inférieurs à ce qui est exigé.

Limites de vitesse

La vitesse cartésienne maximum peut être réglée pour les axes conformes. Le robot se déplace à la vitesse dans le contrôle de la force, tant qu'il n'entre pas en contact avec un objet.

Réglages de force de test

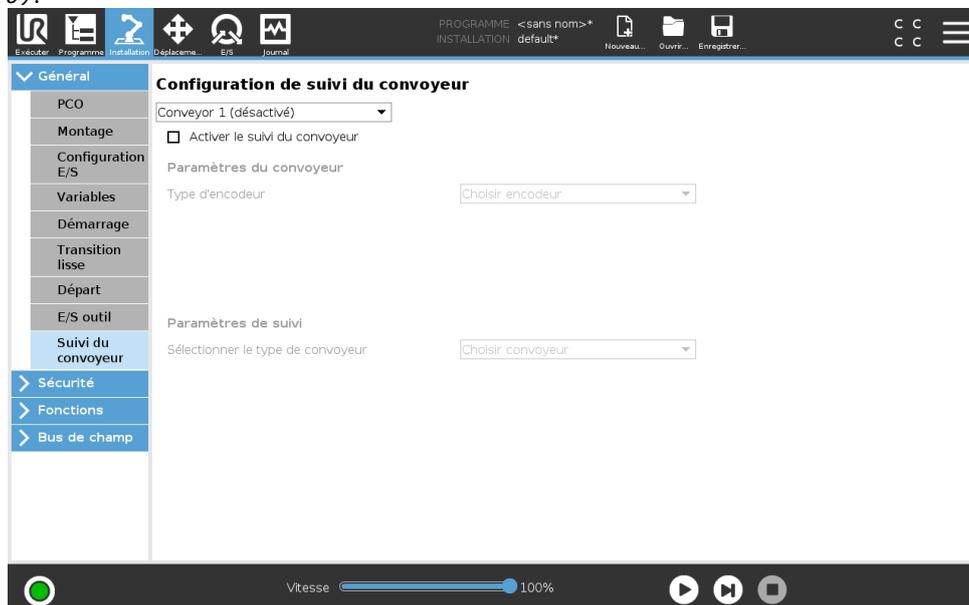
Le bouton on/off, marqué **Test**, fait alterner le comportement du bouton **Fonctionnement libre** à l'arrière du Teach Pendant du mode Fonctionnement libre normal vers le test de la commande de force.

Lorsque le **bouton Test** est sur on et que le bouton **Fonctionnement libre** au dos du Teach Pendant est enfoncé, le robot se comporte comme si le programme avait atteint cette commande de force, ce qui permet de vérifier les réglages avant d'exécuter effectivement le programme complet. Cette possibilité est particulièrement utile pour vérifier que les axes et forces conformes ont été correctement sélectionnés. Il suffit de maintenir le point central de l'outil du robot d'une main et d'appuyer sur le bouton **Fonctionnement libre** de l'autre puis de noter dans quelles directions le bras du robot peut/ne peut pas être déplacé. En quittant cet écran, le bouton Test coupe automatiquement ce qui signifie que le bouton **Fonctionnement libre** au dos du Teach Pendant est utilisé à nouveau pour le **mode**Fonctionnement libre ordinaire.

Remarque : Le bouton **Fonctionnement libre** n'est efficace que lorsqu'une fonction valide a été sélectionnée pour la commande force.

15.7.4 Suivi du convoyeur

Le Suivi du convoyeur permet au Bras du robot de suivre le mouvement d'élévation vers les deux convoyeurs. Le Suivi du convoyeur est défini dans l'onglet Installation (voir la section 16.1.9).



Le nœud du programme Suivi du convoyeur est disponible dans l'onglet Programme sous l'onglet Modèles. Tous les mouvements sous ce nœud sont permis au cours du suivi du convoyeur, mais ceux-ci doivent être relatifs au mouvement de la courroie du convoyeur. Les mélanges sont interdits lors de la sortie du Suivi du convoyeur, afin que le robot s'arrête complètement avant d'exécuter le déplacement suivant.

Suivre un convoyeur

1. Dans l'en-tête, tapez sur **Programme**.

2. Tapez sur **Modèles** et sélectionnez **Suivi du convoyeur** pour ajouter le nœud Suivi du convoyeur à l'Arborescence programme. Tous les déplacements listés sous le nœud Suivi du convoyeur suit le déplacement du convoyeur.
3. Sous Suivi du convoyeur, dans la liste déroulante Sélectionner convoyeur, sélectionnez **Convoyeur 1** ou **Convoyeur 2** pour définir quel convoyeur suivre.

15.8 Le premier programme

Un programme est une liste de commandes indiquant au robot ce qu'il doit faire. PolyScope permet aux personnes n'ayant pas une grande expérience en programmation de programmer le robot. Pour la plupart des tâches, la programmation se fait entièrement en utilisant l'écran tactile sans saisir de mystérieuses commandes.

Le déplacement de l'outil fait partie du programme d'un robot qui apprend au bras du robot à déplacer. Dans PolyScope, les déplacements d'outil sont configurés en utilisant une série de **points de passage**. Les points de passage combinés forment un passage que le bras du robot suit. Un point de passage est configuré en utilisant l'onglet Déplacer, en déplaçant manuellement (apprenant) le robot vers une certaine position, ou bien il peut être calculé par le logiciel. Utilisez l'onglet Déplacer (voir 17) pour déplacer le bras du robot à une position voulue, ou apprendre la position en tirant le bras du robot en place lors du maintien du bouton Fonctionnement libre au-dessus de le Teach Pendant.

Au-delà de faire traverser des points de passage, le programme peut envoyer des signaux d'E/S à d'autres machines à certains points sur la trajectoire du robot et effectuer des commandes telles que **si...alors** et **boucle**, basées sur des variables et signaux d'E/S.

Vous trouverez ci-dessous un programme simple permettant au bras du robot ayant été démarré de se déplacer entre deux points de passage.

1. Dans l'En-tête PolyScope **Chemin de fichier**, tapez sur **Nouveau...** et sélectionnez **Programme**.
2. Sous Basique, tapez sur **Point de passage** pour ajouter un point de passage à l'arborescence programme. Un DéplacementJ par défaut est également ajouté à l'arborescence programme.
3. Sélectionnez le nouveau point de passage et dans l'onglet Commande, tapez sur **Point de passage**.
4. Sur l'écran Déplacer l'outil, déplacez le bras du robot en appuyant sur les flèches de déplacement.
Vous pouvez également déplacer le bras du robot en maintenant le bouton Fonctionnement libre et en tirant le bras du robot dans les positions voulues.
5. Une fois le bras du robot en place, appuyez sur **OK** et le nouveau point de passage s'affiche comme Point de passage_1.
6. Suivez les étapes 2 à 5 pour créer le Point de passage_2.
7. Sélectionnez Point de passage_2 et appuyez sur la flèche Déplacer vers le haut jusqu'à ce qu'il soit au-dessus du Point de passage_1 pour changer l'ordre des déplacements.
8. Écartez-vous, maintenez le bouton d'arrêt d'urgence et dans le Pied-de-page Polyscope, appuyez sur le bouton **Lecture** pour que le bras du robot se déplace entre le Point de passage_1 et le Point de passage_2.

Félicitations ! Vous venez de créer votre premier programme de robot qui déplace le bras du robot entre les deux points de passage donnés.



AVERTISSEMENT :

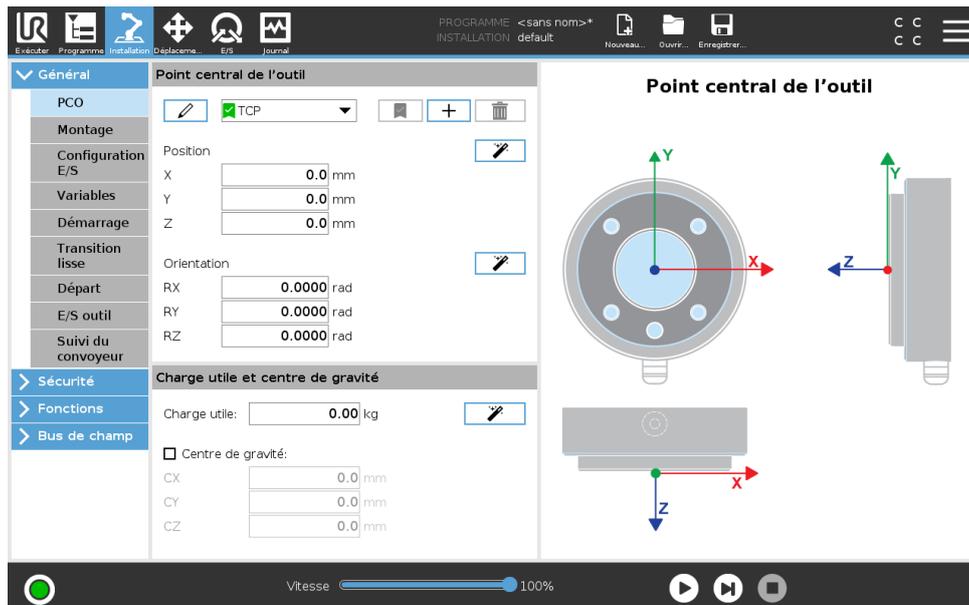
1. Ne pas faire entrer le robot en collision avec lui-même ou autre chose car cela risque de l'endommager.
2. Tenir votre tête et votre torse hors de la portée (espace de travail) du robot. Ne pas mettre vos doigts où ils risquent de se retrouver coincés.
3. Ceci n'est qu'un guide de démarrage rapide pour montrer à quel point il est facile d'utiliser un robot UR. Il suppose un environnement sans danger et un utilisateur très prudent. Ne pas augmenter la vitesse ou l'accélération au-delà des valeurs par défaut. Toujours effectuer une évaluation des risques avant de mettre le robot en marche.

16 Onglet Installation

16.1 Général

L'onglet Installation vous permet de configurer les réglages affectant les performances globales du robot et de PolyScope.

16.1.1 Configuration PCO



Un **Point central de l'outil** (PCO) est un point de l'outil du robot. Le PCO est défini et nommé dans l'Onglet Installation de l'écran **Configuration pour le Point central de l'outil** (affiché ci-dessus). Chaque PCO contient une translation et une rotation par rapport au centre de la bride de sortie d'outils.

Lorsqu'il est programmé pour retourner à un point de passage précédemment stocké, un robot déplace le PCO à la position et l'orientation est sauvegardée dans le point de passage. Lorsqu'il est programmé pour un déplacement linéaire, le PCO se déplace linéairement.

Les coordonnées X, Y et Z spécifient la position du PCO, alors que les coordonnées RX, RY et RZ spécifient son orientation. Lorsque toutes les valeurs sont de zéro, le PCO coïncide avec le point central de la bride de sortie d'outils et adopte le système de coordonnées illustré sur l'écran.

Ajout, renommage, modification et suppression de PCO

Pour définir un nouveau PCO, appuyez sur le bouton **Nouveau**. Le PCO créé reçoit automatiquement un nom unique et devient sélectionnable dans le menu déroulant. Pour renommer un TCP, tapez sur le bouton **Crayon** près du menu déroulant **TCP**. Pour supprimer le PCO sélectionné, tapez sur le bouton **Supprimer**. Le dernier PCO ne peut pas être supprimé.

La translation et la rotation du PCO sélectionné peuvent être modifiées en tapant sur leurs champs textuels blancs respectifs et en saisissant de nouvelles valeurs.

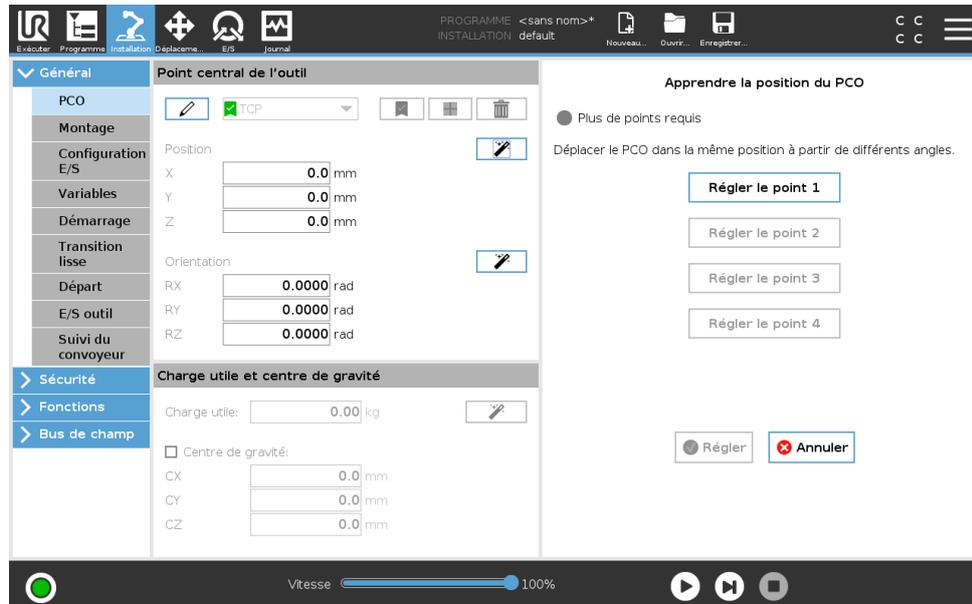
Le PCO par défaut et le PCO actif

Il y a un PCO configuré par défaut, indiqué par une icône coche verte à gauche de son nom dans le **Menu déroulant des TCP disponibles**. Pour régler un PCO par défaut, sélectionnez le PCO

voulu et tapez sur **Configurer par défaut**.

Un décalage de PCO est désigné comme *actif* pour déterminer tous les déplacements linéaires dans un espace de système de coordonnées cartésien. Le mouvement du PCO actif est visualisé dans l'onglet graphique (voir 15.3). Avant qu'un programme s'exécute, le PCO par défaut est défini comme PCO actif. Au sein d'un programme, n'importe quel PCO spécifié peut être réglé comme *actif* pour un déplacement particulier du robot (voir 15.5.1 et 15.5.3).

Apprentissage de la position PCO

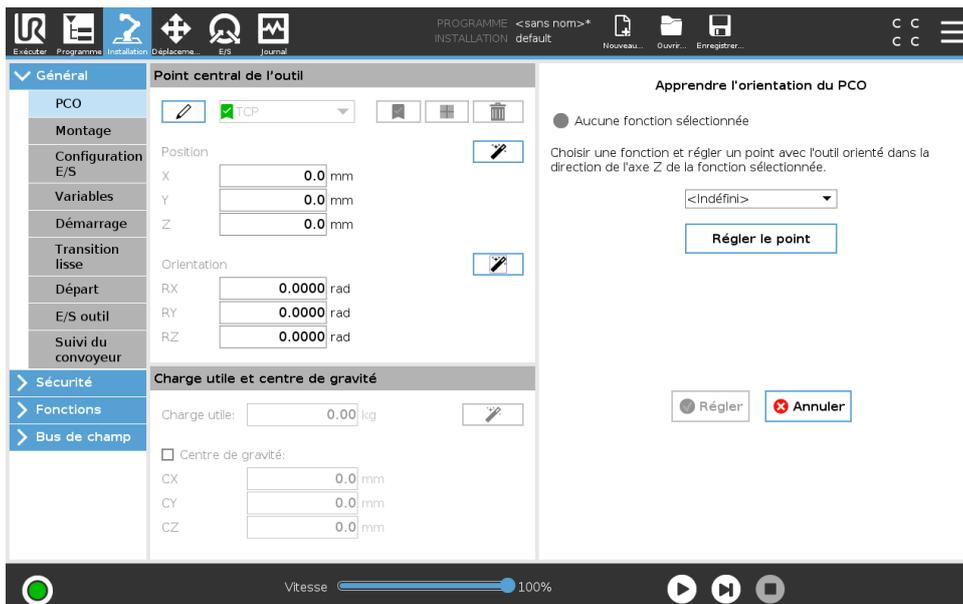


Les coordonnées de la position PCO peuvent être calculées automatiquement comme suit :

1. Tapez sur l'**Assistant de PCO**.
2. Choisir un point fixe dans l'espace de travail du robot.
3. Utiliser les flèches de position à droite de l'écran pour déplacer le PCO sous au moins trois angles différents et pour sauvegarder les positions correspondantes de la bride de sortie d'outils
4. Utilisez le bouton **Régler** pour appliquer les coordonnées vérifiées au PCO approprié. Les positions doivent être suffisamment diversifiées pour que le calcul fonctionne correctement. Si ce n'est pas le cas, la LED d'état au-dessus des boutons s'allume en rouge.

Même si trois positions sont suffisantes pour déterminer le PCO, la quatrième position peut être utilisée pour vérifier que le calcul . La qualité de chaque point sauvegardé par rapport au PCO calculé est indiquée à l'aide d'une LED verte, jaune ou rouge sur le bouton correspondant.

Apprentissage de l'orientation PCO



1. Tapez sur l'**Assistant d'orientation du PCO**.
2. Sélectionner une fonction dans le menu déroulant. (Voir 16.3) pour en savoir plus sur la définition de nouvelles fonctions
3. Tapez sur **Sélectionnez un point** et utilisez les **flèches Déplacer l'outil** vers une position à laquelle l'orientation de l'outil et le PCO correspondant coïncident avec le système de coordonnées de la fonction sélectionnée.
4. Vérifiez l'orientation du PCO calculé et appliquez-la au PCO sélectionné en tapant sur **Régler**.

Charge utile

Le poids de l'outil du robot est indiqué dans la partie inférieure de l'écran. Pour modifier ces paramètres, tapez simplement sur la zone de texte blanche et entrez un nouveau poids. Le paramètre s'applique à tous les PCO définis. Pour en savoir plus sur la charge utile maximum autorisée, voir le Manuel d'installation du matériel.

Estimation de la charge utile

Cette fonction permet au robot d'aider à définir la charge utile correcte et le Centre de gravité.

Utiliser l'assistant d'estimation de la charge utile

1. Dans l'onglet Installation, sous Généralités, sélectionnez **PCO**
2. Sur l'écran PCO, sous Charge utile et Centre de gravité, tapez sur l'icône **Assistant de charge utile et centre de gravité**.
3. Dans l'Assistant d'estimation de la charge utile tapez sur **Suivant**
4. Suivez les étapes pour définir les quatre positions.
La configuration des quatre positions nécessite le déplacement du bras du robot dans quatre positions différentes. Chaque position est mesurée. Les mesures individuelles peuvent être modifiées en tapant sur les champs du centre de gravité et en entrant les valeurs.
5. Une fois toutes les mesures terminées, tapez sur **Terminer**



REMARQUE :

Suivez ces directives pour les meilleurs résultats de l'Estimation de la charge utile :

- Veillez à ce que les quatre positions du PCO soient le plus possible différentes
- Effectuez les mesures dans un laps de temps court



AVERTISSEMENT :

- Éviter de tirer sur l'outil et/ou sur la charge utile attachée avant et pendant l'estimation
- Le montage et l'angle du robot doivent être correctement définis dans l'installation

Centre de gravité

Le centre de gravité de l'outil est indiqué en utilisant les champs CX, CY et CZ. Les réglages s'appliquent à tous les PCO définis. Les installations créées avant la version 5.2 prennent en charge le centre de gravité défini au TCP si elles ont déjà été configurées. Si le centre de gravité est configuré manuellement, dans 5.2 ou supérieur, la capacité à configurer le centre de gravité du TCP est supprimée de manière permanente.



AVERTISSEMENT :

Utilisez les réglages d'installation corrects. Enregistrer et charger les fichiers d'installation avec le programme.

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

16.1.2 Montage



L'indication du montage du bras du robot sert deux objectifs :

1. Faire en sorte que le bras du robot ait un aspect correct à l'écran.
2. Indiquer au contrôleur la direction de gravité.

Un modèle de dynamiques avancé donne au bras du robot des mouvements lisses et précis, et permet au bras du robot de tenir tout seul en **Mode fonctionnement libre**. Pour cette raison, il est important de monter correctement le bras du robot.



AVERTISSEMENT :

Un mauvais montage du bras du robot peut entraîner des arrêts de protection fréquents, et/ou le bras du robot se déplacera lorsque vous appuierez sur le bouton **Fonctionnement libre**.

Si le bras du robot est monté sur une table ou un sol plat, il n'est pas nécessaire d'effectuer un changement à cet écran. Cependant, si le bras du robot est **installé au plafond, installé sur un mur ou installé dans un angle**, il doit être ajusté en utilisant les boutons.

Les boutons du côté droit de l'écran permettent le réglage de l'angle de montage du bras du robot. Les trois premiers boutons du côté droit définissent l'angle au **plafond** (180°), **mur** (90°), **sol** (0°). Les boutons **Incliner** règlent un angle arbitraire.

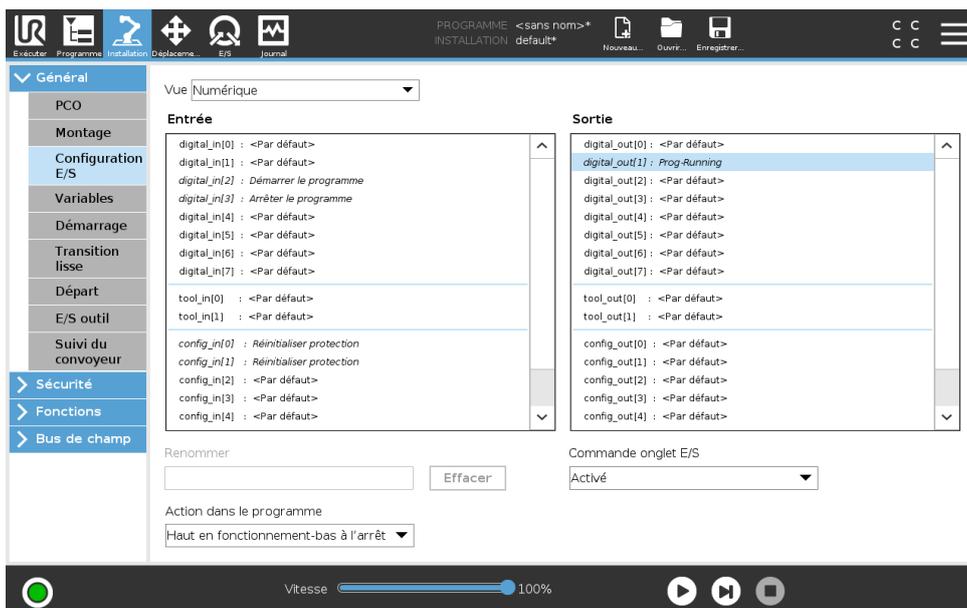
Les boutons en bas de l'écran sont utilisés pour effectuer une rotation du montage du bras du robot afin de correspondre au montage réel



AVERTISSEMENT :

Utilisez les réglages d'installation corrects. Enregistrer et charger les fichiers d'installation avec le programme.

16.1.3 Configuration E/S



Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

Sur l'écran Configuration E/S, les utilisateurs peuvent définir des signaux E/S et configurer des actions avec la commande de l'onglet E/S.

Remarque : Lorsque l'Interface de communication d'outil est activée, l'entrée analogique de l'outil devient indisponible.

Les rubriques **Entrée** et **Sortie** affichent la liste des types de signaux E/S, tels que :

- Numérique usage général standard, configurable et outil
- Analogique usage général standard et outil
- MODBUS
- Registres à usage général (booléen, entiers et valeurs flottantes) Les registres à usage général sont accessibles au moyen d'un bus de terrain (tel que Profinet et EtherNet/IP).

Type de signal E/S

Pour limiter le nombre de signaux affichés dans les rubriques **Entrée** et **Sortie**, utilisez le menu déroulant **Vue** en haut de l'écran pour modifier le contenu affiché en fonction du type de signal.

Affectation de noms définis par l'utilisateur

Pour se rappeler facilement de ce que font les signaux pendant le travail avec le robot, les utilisateurs peuvent associer des noms à des signaux d'entrée et de sortie.

1. Sélectionner le signal souhaité
2. Tapez sur le champ de texte dans la partie inférieure de l'écran pour en configurer le nom.
3. Pour réinitialiser le nom par défaut, tapez sur **Effacer**.

Un registre polyvalent doit recevoir un nom défini par l'utilisateur pour le rendre disponible dans le programme (par ex, pour une commande **Attendre** ou l'expression conditionnelle d'une commande **Si**) Les commandes **Attendre** et **Si** sont décrites dans (15.5.2) et (15.6.4), respectivement. Les registres à usage général nommés se trouvent dans le menu de sélection **Entrée** ou **Sortie** sur l'écran **Éditeur d'expression**.

Actions E/S et contrôle de l'onglet E/S

Actions d'entrée et de sortie Les E/S numériques physique et du bus de champ peuvent être utilisées pour lancer des actions ou réagir à l'état d'un programme.

Actions d'entrée disponibles :

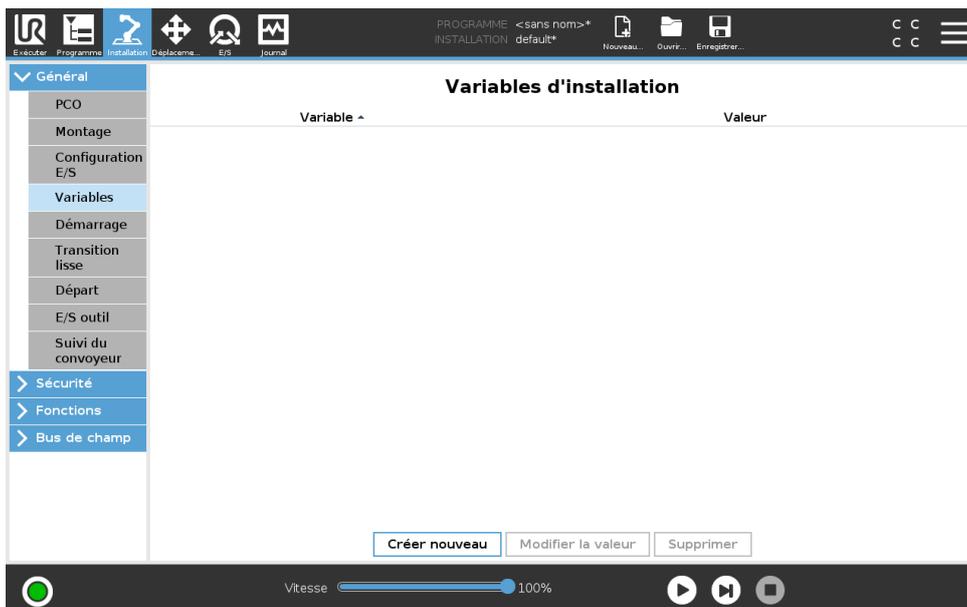
- Démarrer le programme actuel
- Arrêter le programme actuel
- Mettre en pause le programme actuel
- Mode fonctionnement libre (similaire à l'utilisation du Bouton Fonctionnement libre sur le Teach pendant)

Actions de sortie disponibles :

- Bas hors fonctionnement : La sortie est basse lorsque l'état du programme est « arrêté » ou « en pause ».
- Haut hors fonctionnement : La sortie est haute lorsque l'état du programme est « arrêté » ou « en pause ».
- Haut en non-fonctionnement, bas à l'arrêt : La sortie est basse lorsque l'état du programme est « arrêté » ou « en pause » et haute pendant le fonctionnement.

Commande de l'onglet E/S Précisez si une sortie est contrôlée sur l'onglet E/S (par des programmeurs, ou des opérateurs et programmeurs), ou si elle est contrôlée par les programmes du robot.

16.1.4 Variables



Les variables créées sur l'écran Variables sont appelées variables d'installation et sont comme les variables de programme normales. Les variables d'installation sont différentes car elles conservent leur valeur même si un programme est arrêté puis recommencé, et lorsque le bras du robot et/ou le boîtier de commande est mis hors tension puis remis sous tension. Leurs noms et valeurs sont stockés avec l'installation, il est donc possible d'utiliser la même variable dans plusieurs programmes.

Créer une nouvelle variable d'installation

Nom	Valeur
<input type="text" value="i_var_1"/>	<input type="text"/>

Appuyer sur **Créer** pour faire apparaître un affichage avec un nom suggéré pour la nouvelle variable. Le nom peut être modifié et sa valeur peut être saisie en touchant l'un ou l'autre des champs textuels. Il est uniquement possible de cliquer sur le bouton **OK** si le nouveau nom est inutilisé dans cette installation.

Il est possible de modifier la valeur d'une variable d'installation en surlignant la variable dans la liste puis en cliquant sur **Modifier valeur**.

Pour supprimer une variable, la sélectionner dans la liste et cliquer sur **Supprimer**.

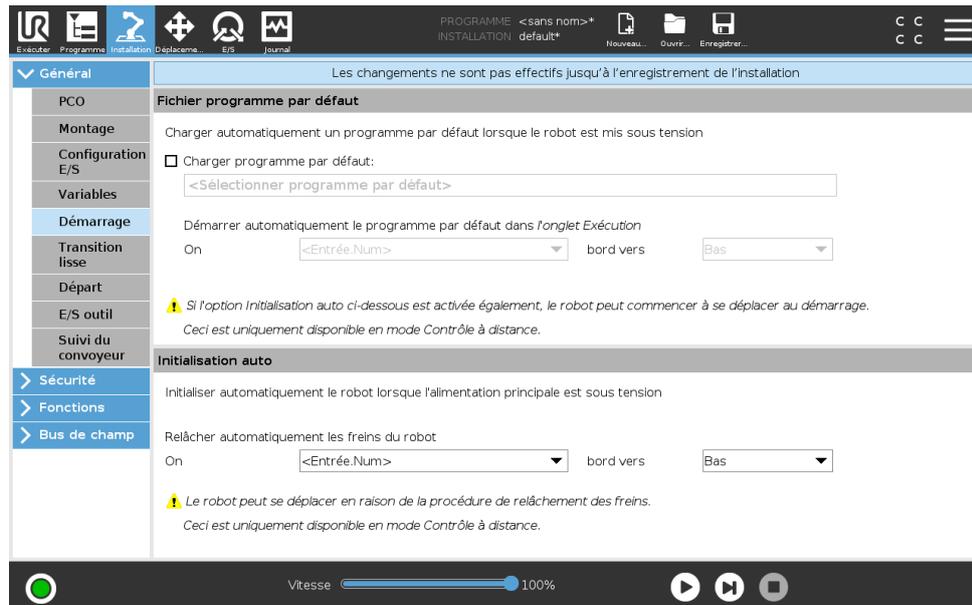
Après avoir configuré les variables d'installation, l'installation elle-même doit être enregistrée pour conserver la configuration.

Les variables d'installation et leurs valeurs sont enregistrées automatiquement toutes les 10 minutes.

Si un programme ou une installation est chargé(e) et si une ou plusieurs variables de programme ont le même nom que les variables d'installation, l'utilisateur a plusieurs solutions pour résoudre le problème : utiliser les variables d'installation du même nom au lieu de la variable de programme ou faire renommer les variables en conflit automatiquement.

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

16.1.5 Démarrage



L'écran de démarrage comporte les réglages visant à charger et démarrer automatiquement un programme par défaut, et à initialiser automatiquement le bras du robot au démarrage.



AVERTISSEMENT :

1. Lorsque le chargement est automatique, le démarrage automatique et l'initiation automatique sont activés, le robot exécute le programme dès que le boîtier de commande reste en marche tant que le signal d'entrée correspond au niveau de signal sélectionné. Par exemple, la transition du bord au niveau de signal sélectionné ne sera pas nécessaire dans ce cas.
2. Faites très attention lorsque le niveau du signal est réglé sur BAS. Les signaux d'entrée sont bas par défaut, menant le programme à l'exécution automatique sans être déclenché par un signal externe.
3. Vous devez être en mode **Commande à distance** avant d'exécuter un programme dans lequel le démarrage automatique et l'initiation automatique sont activés.

Charger un programme de démarrage

Un programme par défaut sera chargé lorsque le boîtier de commande est mis sous tension. En outre, le programme par défaut est également chargé automatiquement lorsque l'on accède à l'écran **Exécuter programme** (voir 14) et qu'aucun programme n'est chargé.

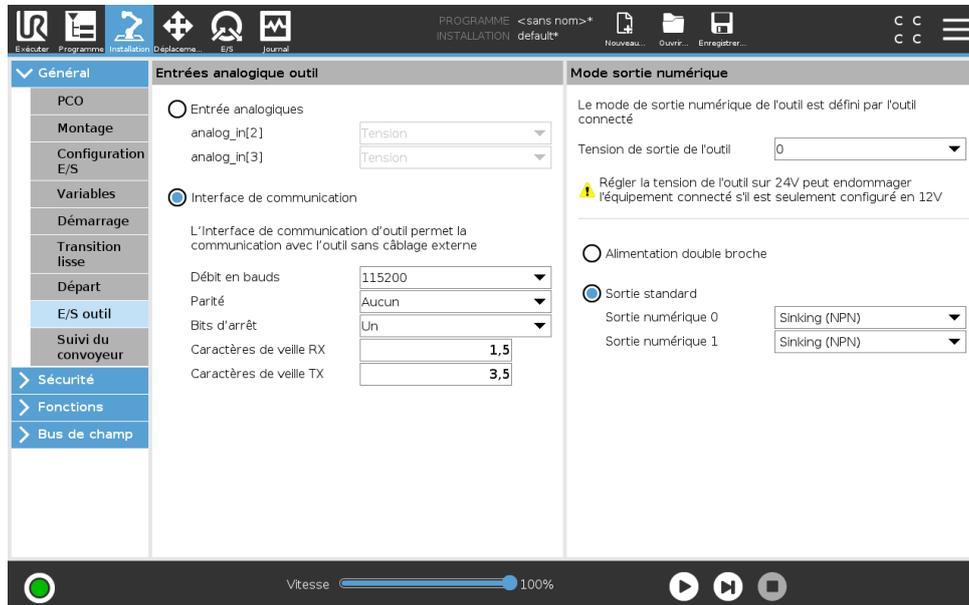
Démarrer un programme de démarrage

Le programme par défaut est démarré automatiquement sur l'écran **Exécuter programme**. Lorsque le programme par défaut est chargé et que la transition d'extrémité du signal d'entrée externe spécifiée est détectée, le programme démarre automatiquement.

16.1 Général

Au démarrage, le niveau du signal d'entrée actuel est indéfini. Choisir une transition qui correspond au niveau du signal au démarrage démarre le programme immédiatement. En outre, le fait de quitter l'écran **Exécuter programme** ou d'appuyer sur le bouton Arrêt du Tableau de bord permet de désactiver la fonction de démarrage automatique jusqu'à ce que le bouton Exécuter soit actionné de nouveau.

16.1.6 E/S de l'outil



Entrées analogiques de l'outil

Interface de communication d'outil

L'Interface de communication d'outil (TCI) permet au robot de communiquer avec un outil fixé via l'entrée analogique de l'outil du robot. Ceci élimine le besoin de câblage externe.

Une fois l'Interface de communication d'outil activée, toutes les entrées analogiques de l'outil sont indisponibles.

Configuration de l'Interface de communication d'outil (TCI)

1. Tapez sur l'onglet Installation et sous l'onglet Général **E/S de l'outil**.
2. Sélectionnez **Interface de communication** pour éditer les paramètres TCI.
Une fois la TCI activée, l'entrée analogique de l'outil est indisponible pour la Configuration E/S de l'installation et ne s'affiche pas dans la liste des entrées. L'entrée analogique de l'outil est également indisponible pour les programmes comme les options et les expressions Attendre.
3. Dans les menus déroulants sous Interface de communication, sélectionnez les valeurs requises.
Toutes les modifications faites dans les valeurs sont immédiatement envoyées à l'outil. Si les valeurs d'installation diffèrent de ce que l'outil utilise, un avertissement s'affiche.

Mode Sortie numérique

L'interface de communication d'outil permet aux deux sorties numériques d'être configurées de manière indépendante. Dans PolyScope, chaque broche possède un menu déroulant permettant de configurer le mode de sortie. Les options suivantes sont disponibles :

- Abaissement : Ceci permet à la broche d'être configurée dans une configuration NPN ou Abaissement. Lorsque la sortie est désactivée, la broche permet au courant de circuler jusqu'à la masse. Ceci peut être utilisé avec la broche PWR pour créer un circuit complet (voir 5.7.2).
- Approvisionnement : Ceci permet à la broche d'être configurée dans une configuration PNP ou Approvisionnement. Lorsque la sortie est activée, la broche fournit une source de tension positive (configurable dans l'onglet ES). Ceci peut être utilisé avec la broche GND pour créer un circuit complet (voir 5.7.2).
- Pousser / Tirer : Ceci permet à la broche d'être configurée dans une configuration Pousser / Tirer. Lorsque la sortie est activée, la broche fournit une source de tension positive (configurable dans l'onglet ES). Ceci peut être utilisé avec la broche GND pour créer un circuit complet (voir 5.7.2). Lorsque la sortie est désactivée, la broche permet au courant de circuler jusqu'à la masse.

Après avoir sélectionné une nouvelle configuration de sortie, les changements sont effectifs. L'installation actuellement chargée est modifiée pour refléter la nouvelle configuration. Après avoir vérifié l'état de marche des sorties de l'outil, veillez à enregistrer l'installation pour éviter de perdre les changements.

Alimentation de la broche double

L'Alimentation de la broche double est utilisée comme source de puissance pour l'outil. L'activation de l'Alimentation de la broche double réinitialise les sorties numériques de l'outil.

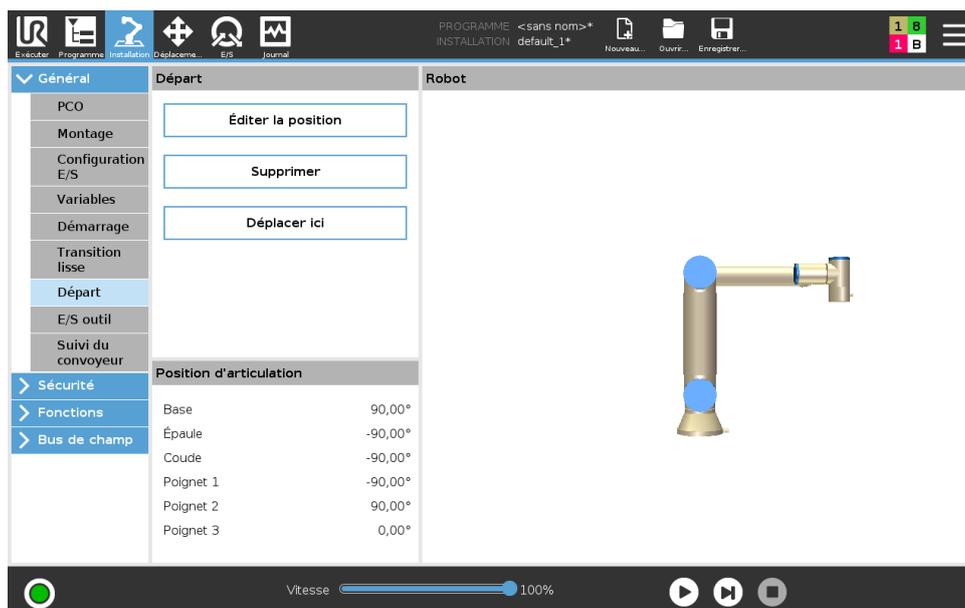
16.1.7 Transition lisse entre les modes de sécurité

Lors du passage entre les modes de sécurité pendant des événements (par ex. Entrée en mode réduit, Plans de déclenchement du mode réduit, Arrêt de sécurité et Dispositif d'activation à trois positions), le bras du robot essaie de mettre 0,4s pour créer une transition « lisse ». Les applications existantes ont un comportement inchangé qui correspond au réglage « dur ». Les nouveaux fichiers d'installation sont configurés par défaut sur le réglage « doux ».

Ajuster les réglages d'accélération/décélération

1. Dans l'en-tête, tapez sur **Installation**.
2. Dans le menu de gauche, sous **Général**, sélectionnez **Transition lisse**.
3. Sélectionnez **Dur** pour avoir une accélération/ralentissement plus élevée ou sélectionnez **Doux** pour le réglage de transition par défaut plus lisse.

16.1.8 Départ



Accueil est une position de retour définie par l'utilisateur pour le Bras du robot. Une fois définie, la Position d'accueil est disponible lors de la création d'un programme de robot. Vous pouvez utiliser la Position Accueil pour définir une Position Accueil sécurisé. (Voir 13.2.10)

Définir l'accueil

1. Dans l'en-tête, tapez sur **Installation**.
2. Sous **Général**, sélectionnez **Accueil**.
3. Tapez sur **Configurer la position**.
4. Enseignez le robot à utiliser les boutons **Fonctionnement libre** ou **Transition**.

16.1.9 Configuration de suivi du convoyeur

La Configuration de suivi du convoyeur permet de déplacer jusqu'à deux convoyeurs séparés à configurer. La configuration de suivi du convoyeur fournit des options de configuration du robot afin qu'il fonctionne avec des encodeurs absolus ou progressifs ainsi que des convoyeurs linéaires ou circulaires.

Définir un convoyeur

1. Dans l'en-tête, tapez sur Installation.
2. Sous Général, sélectionnez **Suivi du convoyeur**.
3. Sous Configuration de suivi du convoyeur, dans la liste déroulante sélectionnez **Convoyeur 1** ou **Convoyeur 2**.
Vous ne pouvez définir qu'un seul convoyeur à la fois.
4. Sélectionnez **Activer le suivi du convoyeur**
5. Configurez **Paramètres du convoyeur** (section 16.1.9) et **Paramètres de suivi** (section 16.1.9).

Paramètres du convoyeur

Progressif les encodeurs progressifs peuvent être connectés aux entrées numériques 8 à 11. Le décodage des signaux numériques a lieu à 40 kHz. En utilisant un encodeur **quadratique**

(nécessitant deux entrées), le robot est capable de déterminer la vitesse ainsi que la direction du convoyeur. Si la direction du convoyeur est constante, il est possible d'utiliser une seule entrée, qui détecte les fronts de *Montée*, de *Descente*, ou de *Montée et Descente* afin de déterminer la vitesse du convoyeur.

Absolu les encodeurs Absolus peuvent être utilisés connectés par le biais d'un signal MODBUS. Ceci nécessite une préconfiguration du registre de sortie MODBUS numérique dans la (section 16.4.1).

Paramètres de suivi

Convoyeurs linéaires Lorsqu'un convoyeur linéaire est sélectionné, une fonction ligne doit être configurée dans la partie **Fonctions** de l'installation pour déterminer la direction du convoyeur. Assurez la précision en plaçant la fonction ligne parallèle à la direction du convoyeur, avec une grande distance entre les deux points qui définissent la fonction ligne. Configurer la fonction ligne en plaçant l'outil fermement contre le côté du convoyeur lors de l'apprentissage des deux points. Si la direction de la fonction ligne est opposée au déplacement du convoyeur, utilisez le bouton **Inverser la direction**.

Impulsions par mètre affiche le nombre d'impulsions que l'encodeur génère lorsque le convoyeur se déplace d'un mètre.

Convoyeurs circulaires Lors du suivi d'un convoyeur circulaire, le point central du convoyeur doit être défini.

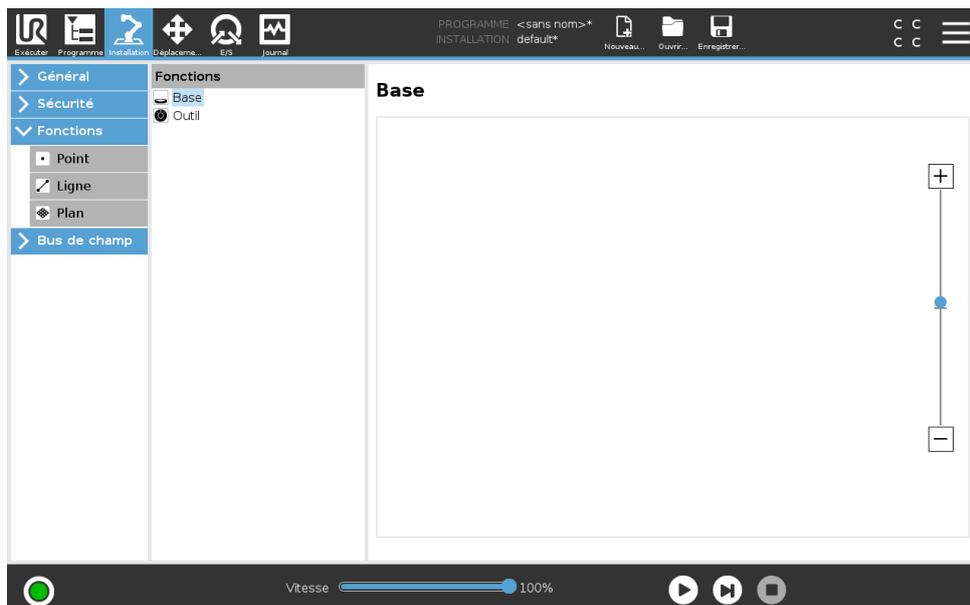
1. Définir le point central dans la partie **Fonctions** de l'installation. Le champ **Impulsions par mètre** est utilisé comme le nombre d'impulsions que l'encodeur génère lorsque le convoyeur se déplace d'un mètre.
2. Cochez la case **Turner l'outil avec le convoyeur** pour que l'orientation de l'outil suive la rotation du convoyeur.

Copyright © 2009–2018 par Universal Robots A/S. Tous droits réservés.

16.2 Sécurité

Voir chapitre 13.

16.3 Fonctions



La **Fonction** est une représentation d'un objet, qui est nommé et défini à des fins de référence ultérieure et d'une pose à six dimensions (position et orientation) par rapport à la base du robot. Certaines sous-parties d'un programme de robot sont composées de mouvements exécutés par rapport à des objets spécifiques autres que la base du bras du robot. Ces objets peuvent être des tables, d'autres machines, des pièces de travail, des convoyeurs, des palettes, des systèmes de vision, des vides ou des limites qui existent aux abords du bras du robot. Les deux fonctions pré-définies existent toujours pour le robot. Chaque fonction voit sa pose définie par la configuration du bras du robot lui-même :

- La fonction de base se trouve au centre de la base du robot (voir figure 16.1)
- La Fonction de l'outil se trouve au centre du PCO (point central de l'outil) actuel (voir figure 16.2)

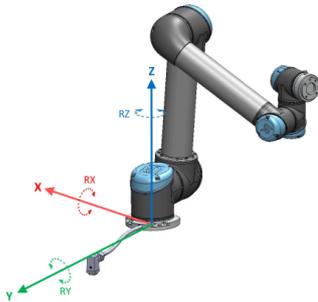


FIGURE 16.1 – Fonction de base

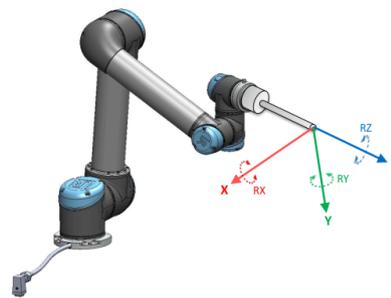


FIGURE 16.2 – Fonction de l'outil (PCO)

Les fonctions définies par l'utilisateur à travers une méthode employant la pose actuelle du PCO dans la zone de travail. Cela signifie que les utilisateurs peuvent enseigner les emplacements à l'aide du mode Fonctionnement libre, ou le mode Pas à pas pour déplacer le robot jusque dans la pose désirée.

Il existe trois stratégies différentes (**Point**, **Ligne** et **Plan**) pour définir la pose d'une fonction. La meilleure stratégie pour une application donnée dépend du type d'objet utilisé et les exigences de précision. En général, une fonction basée sur plusieurs points d'entrée (**Ligne** et **Plan**) est préférable si applicable à l'objet spécifique.

Pour définir précisément la direction d'un convoyeur linéaire, définissez deux points sur une fonction de Ligne aussi loin l'un de l'autre que possible. La fonction Point peut également être utilisée pour définir un convoyeur linéaire, toutefois, l'utilisateur doit pointer le PCO dans la direction du déplacement du convoyeur.

Si l'on utilise un plus grand nombre de points pour définir la pose d'une table, l'orientation est basée sur les positions plutôt que sur l'orientation d'un seul PCO. Une seule orientation PCO est plus difficile à configurer avec une grande précision.

Pour connaître les différentes méthodes pour définir une fonction voir (sections : 16.3.2), (16.3.3) et (16.3.4).

16.3.1 Utilisation d'une fonction

Lorsqu'une fonction est définie dans l'installation, vous pouvez vous y référer à partir du programme de robot pour relier les déplacements du robot (ex. commandes **DéplacementJ**, **DéplacementL** et **DéplacementP**) à la fonction (voir la section 15.5.1). Ceci permet une adaptation facile d'un programme de robot (par exemple, il y a plusieurs stations de robots, lorsqu'un

objet est déplacé au cours de l'exécution d'un programme ou déplacé de manière permanente dans l'environnement considéré). En ajustant la fonction d'un objet particulier, tous les mouvements du programme relatifs à l'objet sont déplacés en fonction. Pour d'autres exemples, voir (sections 16.3.5) et (16.3.6).

Les fonctions configurées comme réglables pas à pas sont également des outils utiles lors du déplacement manuel du robot dans l'onglet Déplacer (section 17) ou l'écran **Éditeur de pose** (voir 17.3.1). Lorsqu'une fonction est choisie en tant que référence, les boutons de l'Outil Déplacer pour les translations et les rotations fonctionneront dans l'espace de la fonction sélectionnée (voir 17.3) et (17.1), tout comme la mesure actuelle des coordonnées TCP. Par exemple, si un tableau est défini comme une fonction et est choisi en tant que référence dans l'onglet Déplacer, les flèches de translation (ex. Haut/bas, gauche/droite, avant/arrière) déplacent le robot dans ces directions par rapport à la table. De plus, les coordonnées PCO seront dans le cadre du tableau.

- Dans l'arborescence Fonctions, vous pouvez renommer un Point, une Ligne ou un Plan en tapant sur le bouton stylo.
- Dans l'arborescence Fonctions, vous pouvez supprimer un Point, une Ligne ou un Plan en tapant sur le bouton Supprimer.

Pas à pas possible

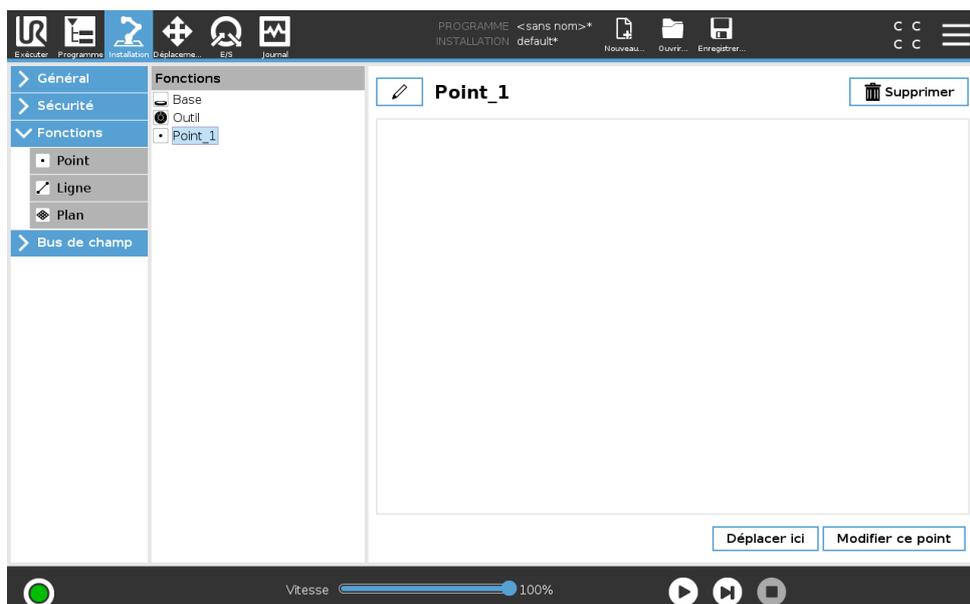
Choisissez si la fonction sélectionnée doit pouvoir avancer pas à pas. Cela détermine dans quelle mesure la fonction apparaîtra dans le menu Fonction à l'écran Déplacement.

Utiliser Déplacer le robot ici

Déplacer robot vers fonction, en appuyant sur ce bouton, le bras du robot se déplace vers la fonction sélectionnée. À la fin de ce déplacement, les systèmes de coordonnées de la fonction et du point central de l'outil coïncident.

16.3.2 Ajouter un point

Appuyez sur le bouton **Point** pour ajouter la fonction d'un point à l'installation. La fonction de point définit une limite de sécurité ou d'une configuration globale de la position de base du bras du robot. La pose de la fonction point est définie comme l'orientation du PCO.



16.3.3 Ajouter une ligne

Appuyez sur le bouton **ligne** pour ajouter la fonction ligne à l'installation. La fonction de ligne définit les lignes que le robot doit suivre. (par ex. lors de l'utilisation du suivi du convoyeur). Une ligne l est définie en tant qu'axe entre deux fonctions de points $p1$ et $p2$, comme indiqué en figure 16.3.

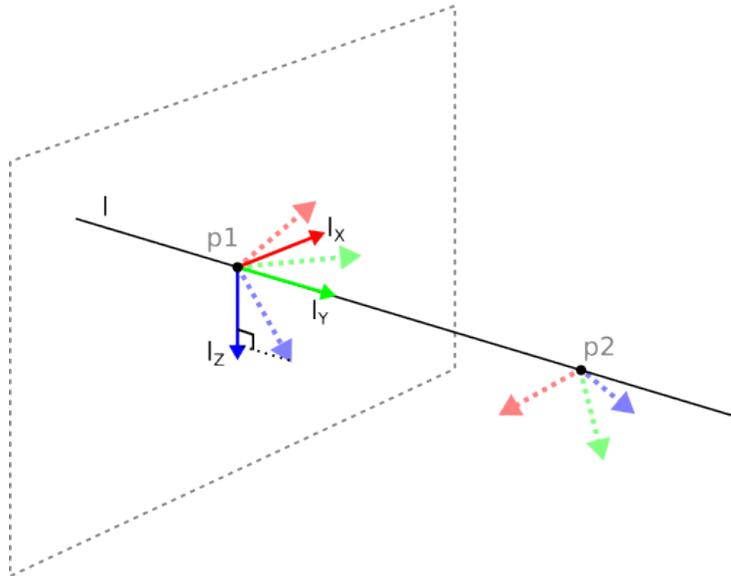
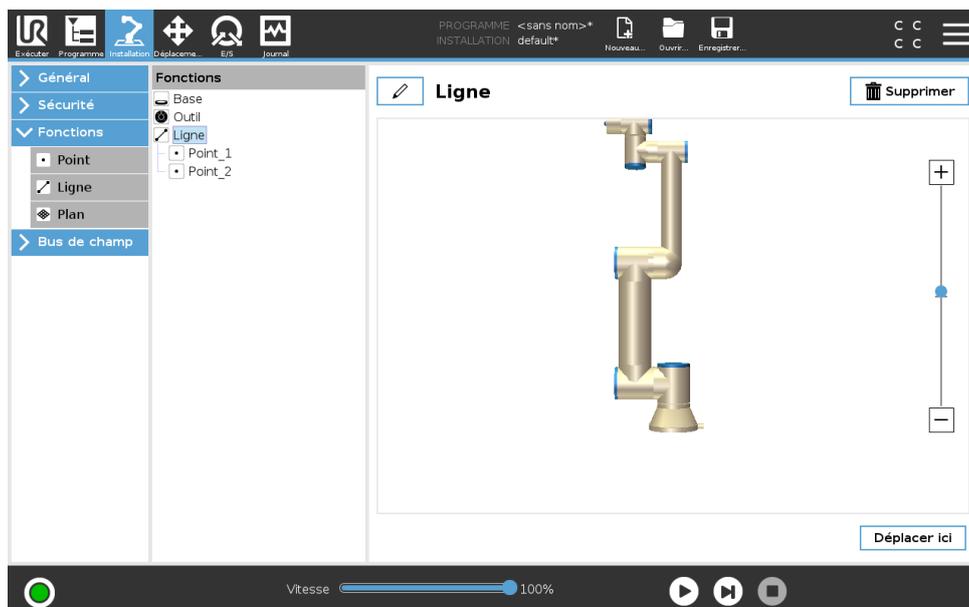


FIGURE 16.3 – Définition de la fonction de ligne

Dans la figure 16.3 l'axe, dirigé du premier point vers le second point, constitue l'axe y du système de coordonnées de la ligne. L'axe z est défini par la projection de l'axe z de $p1$ sur le plan perpendiculaire à la ligne. La position du système de coordonnées de la ligne est la même que la position de $p1$.



16.3.4 Fonction Plan

Sélectionnez la fonction de plan lorsque vous avez besoin d'un cadre très précis est requis, comme, par exemple, lors d'un travail avec un système de vision ou lors de déplacements par rapport à une table.

Ajouter un plan

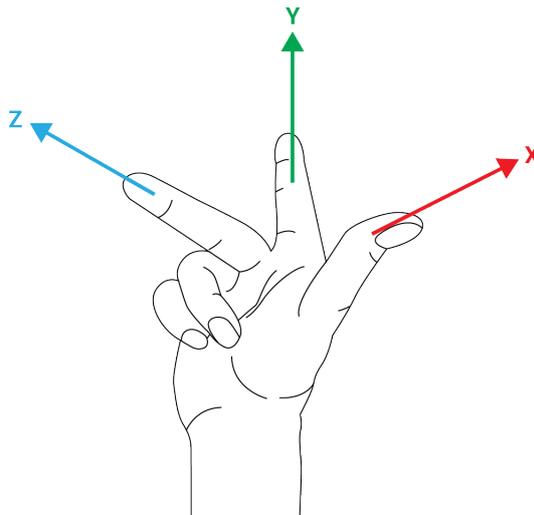
1. Dans Installation, sélectionnez **Fonctions**.
2. Sous Fonctions sélectionnez **Plan**.

Enseigner un plan

Lorsque vous appuyez sur le bouton plan pour créer un nouveau plan, le guide à l'écran vous aide à créer un plan.

1. Sélectionner Origo
2. Déplacez le robot pour définir la direction de l'axe x positif du plan
3. Déplacez le robot pour définir la direction de l'axe y positif du plan

Le plan est défini en utilisant la règle de droite afin que l'axe z soit le produit croisé de l'axe x et de l'axe y, comme illustré ci-dessous.



REMARQUE :

Vous pouvez enseigner à nouveau le plan dans la direction opposée de l'axe x, si vous voulez que le plan soit normal dans la direction opposée.

Modifiez un plan existant en sélectionnant Plan et en appuyant sur Modifier le plan. Vous utiliserez ensuite le même guide que pour l'enseignement d'un nouveau plan.

16.3.5 Exemple : Mise à jour manuelle d'une fonction pour ajuster un programme

Prenons l'exemple d'une application où plusieurs parties d'un programme d'un robot sont relatives à une table. La figure 16.4 illustre le déplacement entre les points de passage wp1 et wp4.

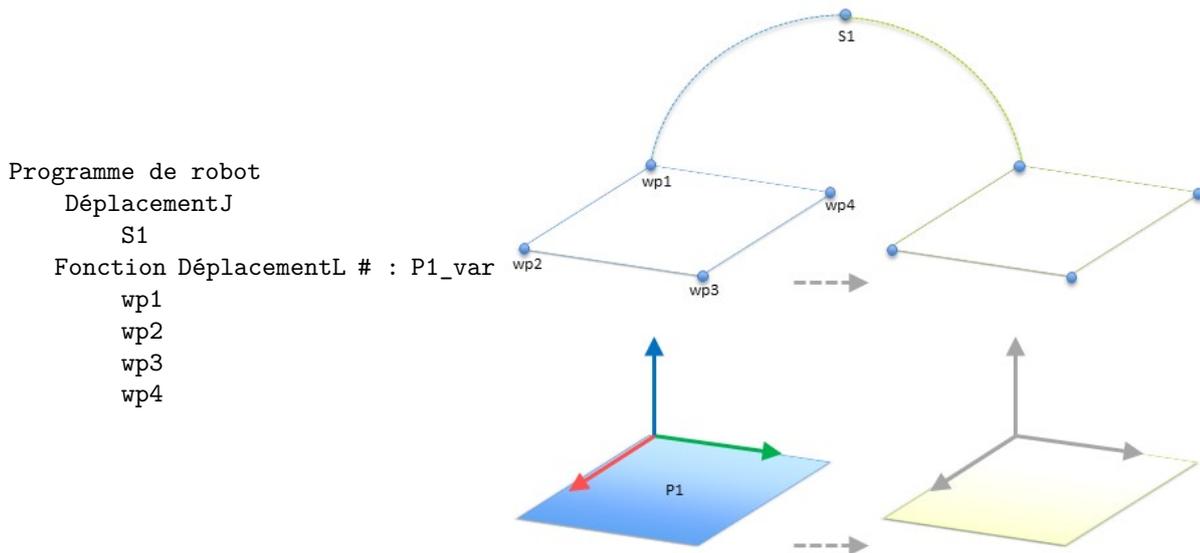


FIGURE 16.4 – Programme simple avec quatre points de passage relatifs à un plan de fonction mis à jour manuellement en changeant la fonction

L'application exige que le programme puisse être réutilisé pour plusieurs installations de robots lorsque la position de table ne varie que légèrement. Le mouvement relatif à la table est identique. En définissant la position de la table en tant que fonction *P1* dans l'installation, le programme avec une commande *DéplacementL* configurée par rapport au plan peut facilement être appliqué sur d'autres robots en mettant l'installation à jour avec la position réelle de la table.

Ce concept s'applique à différentes fonctions dans une application, afin d'obtenir un programme flexible capable de résoudre la même tâche sur de nombreux robots même si d'autres emplacements dans l'espace de travail varient légèrement d'une installation à une autre.

16.3.6 Exemple : Mise à jour dynamique de la pose d'une fonction

Imaginez une application similaire où le robot doit se déplacer en suivant un modèle spécifique sur une table afin de résoudre une tâche particulière (voir 16.5).

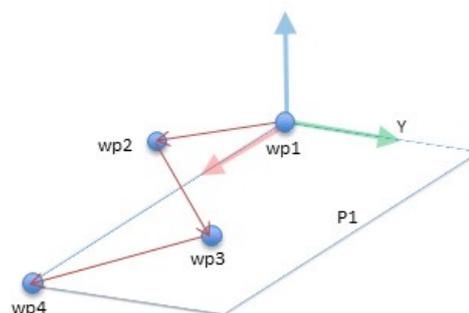


FIGURE 16.5 – Une commande *DéplacementL* avec quatre points de passage relatifs à une fonction de plan

Le mouvement relatif à *P1* est répété plusieurs fois, chaque fois par un décalage o . Dans cet exemple, le décalage est réglé sur 10 cm dans la direction Y (voir la figure 16.6, décalages *O1* et *O2*). Il est possible d'y parvenir en utilisant des fonctions de script *pose_ajout()* ou *pose_trans()* pour manipuler la variable.

```

Programme de robot
DéplacementJ
  wp1
  y = 0,01
  o = p[0,y,0,0,0,0]
  P1_var = pose_trans(P1_var, o)
Fonction DéplacementL # : P1_var
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4
    
```

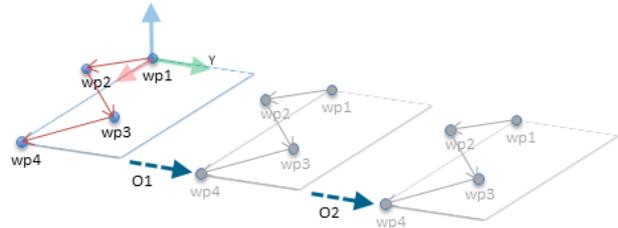


FIGURE 16.6 – Appliquer un décalage à la fonction de plan

Il est possible de basculer vers une fonction différente lorsque le programme est en cours d'exécution au lieu d'ajouter un simple décalage. Cette option est présentée dans l'exemple ci-dessous (voir figure 16.7) où la fonction de référence pour la commande *DéplacementL P1_var* peut passer entre deux plans *P1* et *P2*.

```

Programme de robot
DéplacementJ
  S1
  si (entrée_numérique[0]) puis
    P1_var = P1
  sinon
    P1_var = P2
Fonction DéplacementL # : P1_var
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4
    
```

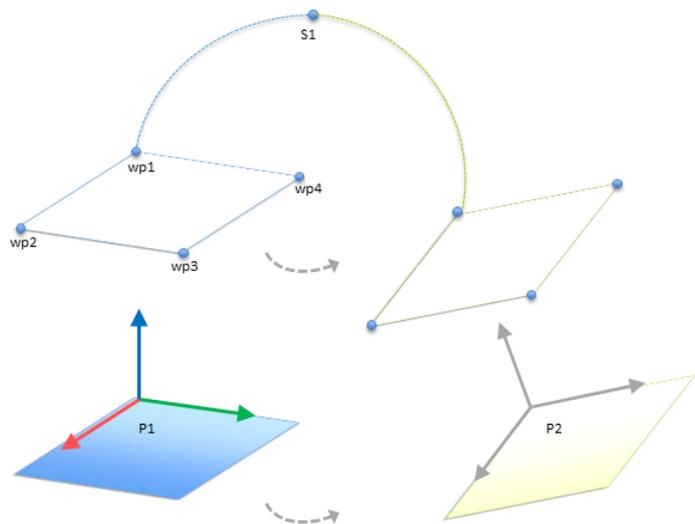
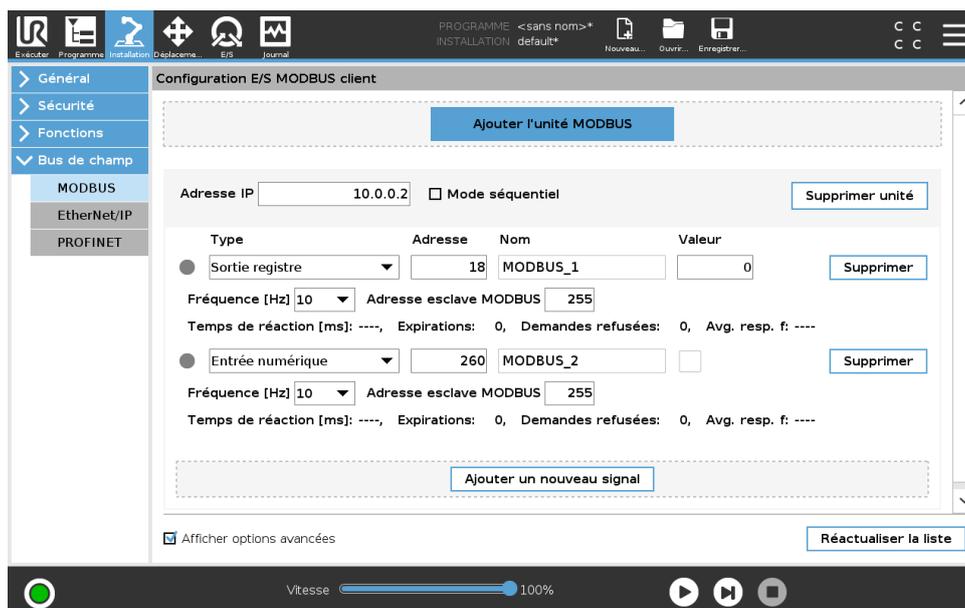


FIGURE 16.7 – Passer d'une fonction de plan à une autre

16.4 Bus de terrain

Vous pouvez définir ici la famille de protocoles de réseau informatique industriels utilisés pour le contrôle distribué en temps réel accepté par PolyScope : MODBUS et Ethernet/IP

16.4.1 Configuration client E/S MODBUS



Ici, les signaux client (maître) E/S MODBUS peuvent être réglés. Les connexions aux serveurs MODBUS (ou esclaves) sur les adresses IP spécifiées peuvent être créées avec des signaux d'entrée/sortie (registres ou numériques). Chaque signal a un nom unique pour être utilisé dans les programmes.

Actualiser

Appuyer sur ce bouton pour actualiser toutes les connexions MODBUS. La réactualisation déconnecte toutes les unités modbus et les reconnecte. Toutes les statistiques sont effacées.

Ajouter unité

Appuyer sur ce bouton pour ajouter une nouvelle unité MODBUS.

Supprimer unité

Appuyer sur ce bouton pour supprimer l'unité MODBUS et tous les signaux de l'unité.

Régler unité IP

Ici, l'adresse IP de l'unité MODBUS est indiquée. Appuyer sur le bouton pour la modifier.

Mode séquentiel

Uniquement disponible lorsqu'Afficher options avancées (voir 16.4.1) est sélectionné. Cocher ce case force le client modbus à attendre une réponse avant l'envoi de la prochaine demande. Ce mode est requis par certaines unités de bus de terrain. L'activation de cette option peut être utile lorsqu'il y a plusieurs signaux et une augmentation des résultats de la fréquence des demandes dans les déconnexions de signaux. Veuillez noter que la fréquence du signal réelle peut être inférieure à celle demandée lorsque plusieurs signaux sont définis dans le mode séquentiel. La fréquence du signal actuelle peut être observée dans les statistiques des signaux (voir rubrique 16.4.1). L'indicateur de signal deviendra jaune si la fréquence du signal actuelle est inférieure à la moitié de la valeur sélectionnée dans la liste déroulante « Fréquence ».

Ajouter signal

Appuyer sur ce bouton pour ajouter un signal à l'unité MODBUS correspondante.

Supprimer signal

Appuyer sur ce bouton pour supprimer un signal MODBUS de l'unité MODBUS correspondante.

Régler type de signal

Utiliser ce menu déroulant pour choisir le type de signal. Les types disponibles sont :

Entrée numérique Une entrée numérique (bobine) est une quantité d'un bit qui est lue à partir de l'unité MODBUS sur la bobine spécifiée dans le champ adresse du signal. Le code fonction 0x02 (Lire entrées discrètes) est utilisé.

Sortie numérique Une sortie numérique (bobine) est une quantité d'un bit qui peut être réglée soit sur haut, soit sur bas. Avant que la valeur de cette sortie n'ait été réglée par l'utilisateur, la valeur est lue à partir de l'unité distante MODBUS. Cela signifie que le code fonction 0x01 (Lire bobines) est utilisé. Lorsque la sortie a été réglée par un programme de robot ou en appuyant sur la touche **régler valeur signal**, le code fonction 0x05 (Écrire bobine seule) est utilisé par la suite.

Entrée registre Une entrée de registre est une quantité de 16 bits lue à partir de l'adresse spécifiée dans le champ adresse. Le code fonction 0x04 (Lire registres d'entrée) est utilisé.

Sortie registre Une sortie de registre est une quantité de 16 bits qui peut être réglée par l'utilisateur. Avant que la valeur du registre ne soit réglée, sa valeur est lue à partir de l'unité distante MODBUS. Cela signifie que le code fonction 0x03 (Lire registres d'attente) est utilisé. Lorsque le signal a été réglé soit par un programme de robot soit en spécifiant une valeur de signal dans le champ **régler valeur signal** après quoi le code fonction 0x06 (Écrire registre seul) est utilisé pour régler la valeur de l'unité distante MODBUS.

Régler adresse signal

Ce champ montre l'adresse du signal sur le serveur distant MODBUS. Utiliser le clavier à l'écran pour choisir une adresse différente. Les adresses valides dépendent du fabricant et de la configuration de l'unité distante MODBUS.

Régler nom signal

À l'aide du clavier à l'écran, l'utilisateur peut donner un nom significatif au signal. Ce nom est utilisé lorsque le signal est utilisé dans des programmes.

Valeur de signal

Ici, la valeur actuelle du signal est indiquée. Pour les signaux de registres, la valeur est exprimée en tant que nombre entier non signé. Pour les signaux de sortie, la valeur de signal désirée peut être réglée à l'aide du bouton. Pour une sortie de registre, la valeur à écrire à l'unité doit être fournie en tant que nombre entier non signé.

État de connectivité signal

Cette icône montre dans quelle mesure le signal peut être correctement lu/écrit (verte) ou si l'unité répond de manière inattendue ou n'est pas joignable (grise). Si une réponse d'exception MODBUS est reçue, le code de réponse est affiché. Les réponses d'exception MODBUS-PCO sont :

E1 FONCTION ILLICITE (0x01) Le code de fonction reçu dans la requête n'est pas une action autorisée pour le serveur (ou esclave).

E2 ADRESSE DONNÉES ILLICITE (0x02) Le code de fonction reçu dans la requête n'est pas une action autorisée pour le serveur (ou esclave), vérifiez que l'adresse du signal saisie correspond à la configuration du serveur distant MODBUS.

16.4 Bus de terrain

- E3** VALEUR DONNÉES ILLICITE (0x03) Une valeur contenue dans le champ de données de requête n'est pas une valeur autorisée pour le serveur (ou esclave), vérifiez que la valeur du signal saisie est valable pour l'adresse indiquée sur le serveur distant MODBUS.
- E4** ÉCHEC DISPOSITIF ESCLAVE (0x04) Une erreur fatale s'est produite lorsque le serveur (ou l'esclave) a tenté d'exécuter l'action demandée.
- E5** RECONNAÎTRE (0x05) Utilisation spécifique avec les commandes de programmation envoyées à l'unité distante MODBUS.
- E6** DISPOSITIF ESCLAVE OCCUPÉ (0x06) Utilisation spécifique avec les commandes de programmation envoyées à l'unité à distante MODBUS, l'esclave (serveur) n'est à présent pas en mesure de répondre.

Afficher options avancées

Cette case affiche/masque les options avancées pour chaque signal.

Options avancées

Fréquence de MAJ Ce menu permet de changer la fréquence de mise à jour du signal. C'est-à-dire la fréquence à laquelle des demandes sont envoyées à l'unité distante MODBUS pour la lecture ou l'écriture de la valeur de signal. Lorsque la fréquence est définie sur 0 alors les demandes modbus sont initiées sur demande en utilisant un *état_obtention_signal_modbus*, *registre_sortie_définir_modbus*, et les fonctions de script *signal_sortie_définir_modbus*.

Adresse esclave Ce champ texte permet de régler une adresse esclave spécifique pour les demandes correspondant à un signal spécifique. La valeur doit se situer dans la plage de 0 à 255 toutes deux incluses, et la valeur par défaut est 255. Si vous changez cette valeur, il est recommandé de consulter le manuel de vos dispositifs MODBUS distants afin de vérifier leur fonctionnalité avec une adresse esclave modifiée.

Nombre de reconnexion Nombre de fois que la connexion PCO a été perdue et reconnectée.

État de la connexion État de la connexion de la PCO.

Temps de réaction [ms]] Temps entre l'envoi de la demande modbus et réception de la réponse - ceci est mis à jour uniquement lorsque la communication est active.

Erreurs du progiciel modbus Nombre de paquets reçus qui contenaient des erreurs (ex. Longueur invalide, données manquantes, erreur de prise PCO).

Expirations Nombre de demandes modbus n'ayant pas obtenu de réponses.

Demandes refusées Nombre de paquets n'ayant pas pu être envoyés à cause d'un état de prise invalide.

Fréq. active La fréquence moyenne des mises à jour de l'état du signal (maître) du client. Cette valeur est recalculée chaque fois que le signal reçoit une réponse du serveur (ou esclave).

Tous les compteurs comptent jusqu'à 65535 puis se remettent à 0.

16.4.2 Ethernet/IP

EtherNet/IP est l'endroit où vous activez ou désactivez la connexion du robot à un réseau EtherNet/IP. Si activé, vous pouvez sélectionner quelle action doit être exécutée sur un programme lorsqu'il y a une perte de connexion au scanner EtherNet/IP. Ces actions sont :

Aucun : PolyScope ignorera la perte de connexion EtherNet/IP et continuera normalement avec le programme.

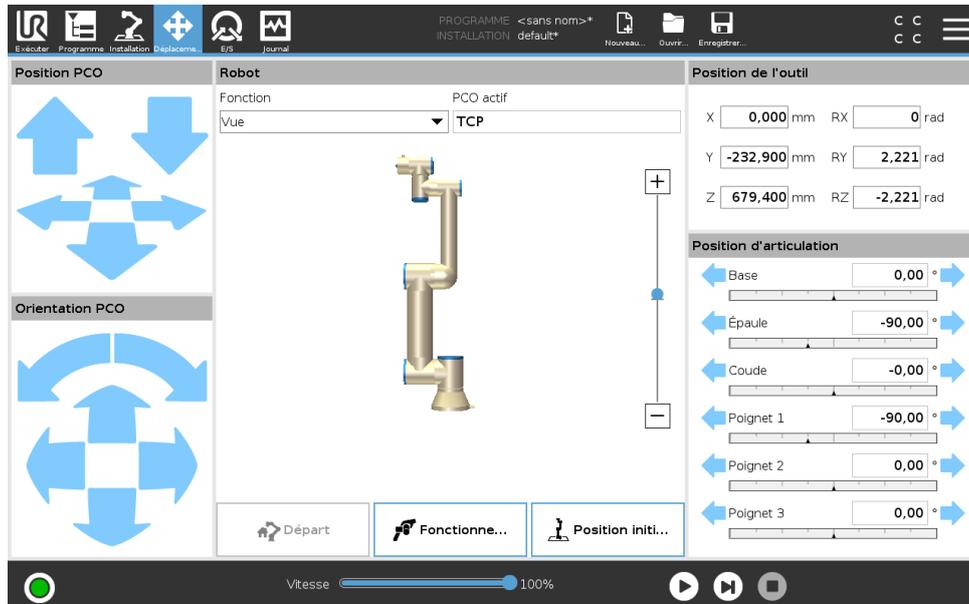


Pause : PolyScope mettra le programme actuel en pause. Le programme reprendra là où il s'est arrêté.

Arrêt : PolyScope arrêtera le programme actuel.

17 Onglet Déplacement

Cet écran vous permet de directement déplacer (faire avancer pas à pas) le bras du robot, soit en effectuant une translation/une rotation de l'outil du robot, soit en déplaçant individuellement les articulations du robot.



17.1 Déplacer l'outil

Maintenir enfoncée l'une des flèches **Déplacer outil** pour déplacer le bras du robot dans une direction particulière.

- Les **flèches Translation** (supérieures) déplacent la pointe de l'outil du robot dans la direction indiquée.
- Les **flèches Rotation** (inférieures) changent l'orientation de l'outil du robot dans la direction indiquée. Le point de rotation est le Point central de l'outil (PCO), c'est-à-dire le point à l'extrémité du bras du robot qui donne un point caractéristique sur l'outil du robot. Le PCO est représenté par une petite boule bleue.

17.2 Robot

Si la position actuelle du PCO du robot se rapproche d'un plan de sécurité ou de déclenchement, ou si l'orientation de l'outil du robot est proche de la limite d'orientation de l'outil (voir 13.2.5), une représentation 3D de la limite de proximité est montrée.

Remarque : lorsque le robot exécute un programme, la visualisation des limites est désactivée.

Les plans de sécurité sont visualisés en jaune et noir avec une petite flèche représentant le plan normal, qui indique le côté du plan sur lequel le PCO du robot peut être positionné. Les plans de déclenchement sont affichés en bleu et vert avec une petite flèche pointant vers le côté du plan où les limites du mode **Normal** (voir 13.2.2) sont actives. La limite d'orientation de l'outil

est visualisée par un cône sphérique avec un vecteur indiquant l'orientation actuelle de l'outil du robot. L'intérieur du cône représente la zone autorisée pour l'orientation de l'outil (vecteur).

Lorsque le PCO n'est plus à proximité de la limite, la représentation 3D disparaît. Si le PCO est en violation ou très proche de la violation d'une limite, la visualisation de la limite devient rouge.

Fonction

En haut à gauche du champ **Robot**, sous **Fonction**, vous pouvez définir comment contrôler le bras du robot par rapport aux fonctions **Vue**, **Base** ou **Outil**.

Remarque : Afin d'obtenir le meilleur toucher de commande du bras du robot, vous pouvez sélectionner la fonction **Vue**, puis utiliser les **flèches Rotation** pour changer l'angle de vue de l'image 3D pour correspondre à votre vue du vrai bras du robot.

PCO actif

À droite du champ **Robot**, sous **PCO actif**, le nom du Point central de l'outil (PCO) actif actuel est affiché.

Départ

Le bouton **Accueil** accède à l'écran **Déplacer le robot vers la position**, où vous pouvez maintenir pressé le bouton **Auto** (voir 14.4) pour déplacer le robot vers la position précédemment définie sous Installation (voir 16.1.8).

Fonctionnement libre

Le bouton **Fonctionnement libre** permet de tirer le Bras du robot dans les positions/poses souhaitées.

Position Zéro

Le bouton **Position Zéro** permet au Bras du robot de revenir en position droite.

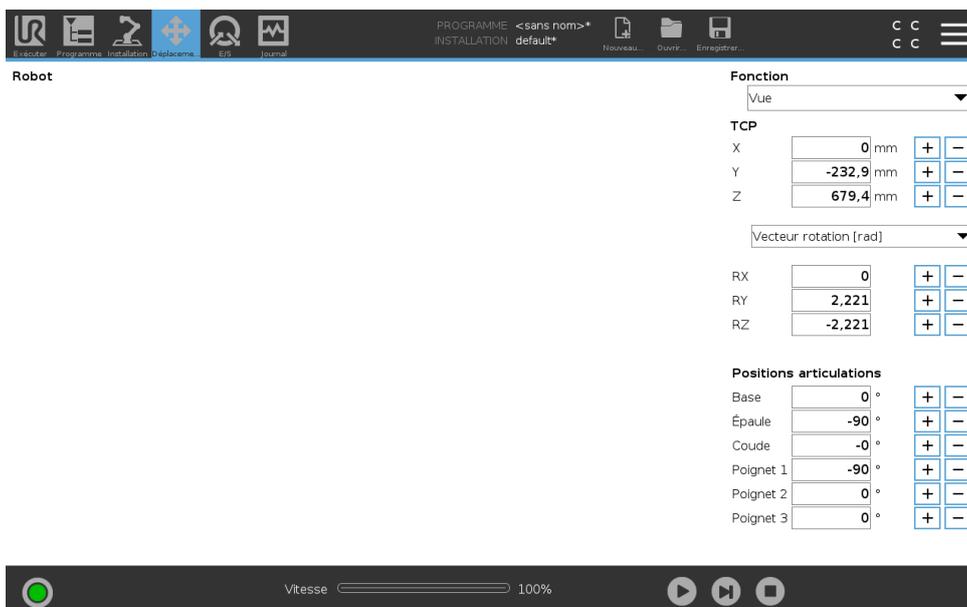
17.3 Position de l'outil

Les cases textuelles affichent les valeurs complètes des coordonnées de ce PCO par rapport à la fonction sélectionnée.

Remarque : Vous pouvez configurer plusieurs PCO nommés (voir 16.1.1). Vous pouvez également taper sur **Éditer pose** pour accéder à l'écran **Éditeur de pose**.

17.3.1 Écran Éditeur Pose

Sur cet écran, vous pouvez spécifier des positions d'articulation cibles, ou une pose cible (position et orientation) de l'outil du robot. Cet écran est «déconnecté» et ne commande pas directement le bras du robot physique.



17.3.1.1 Robot

La position actuelle du bras du robot et la nouvelle position de la cible spécifiée sont représentées dans les graphiques 3D. Le dessin en 3D du bras du robot montre la position actuelle du bras du robot et l'«ombre» du bras du robot montre la position cible du bras du robot commandée par les valeurs spécifiées sur le côté droit de l'écran. Utiliser la loupe pour faire un zoom avant/arrière ou passer un doigt sur l'écran pour changer la vue.

Si la position actuelle du PCO du robot se rapproche d'un plan de sécurité ou de déclenchement, ou si l'orientation de l'outil du robot est proche de la limite d'orientation de l'outil (voir 13.2.5), une représentation 3D de la limite de proximité est montrée.

Les plans de sécurité sont visualisés en jaune et noir avec une petite flèche représentant le plan normal, qui indique le côté du plan sur lequel le PCO du robot peut être positionné. Les plans de déclenchement sont affichés en bleu et vert avec une petite flèche pointant vers le côté du plan où les limites du mode *Normal* (voir 13.2.2) sont actives. La limite d'orientation de l'outil est visualisée par un cône sphérique avec un vecteur indiquant l'orientation actuelle de l'outil du robot. L'intérieur du cône représente la zone autorisée pour l'orientation de l'outil (vecteur).

Lorsque le point central de l'outil cible du robot n'est plus à proximité de la limite, la représentation 3D disparaît. Si le PCO cible est en violation ou très proche de la violation d'une limite, la visualisation de la limite devient rouge.

17.3.1.2 Fonction et position de l'outil

Dans le coin supérieur droit de l'écran se trouve le sélecteur de fonction. Le sélecteur de fonction définit la fonction par rapport à laquelle le bras du robot est contrôlé.

En dessous du sélecteur de fonction, le nom du point central de l'outil ((PCO) actuellement activé s'affiche en dessous du sélecteur de fonction. Pour de plus amples informations sur la configuration de plusieurs PCO nommés, voir 16.1.1 Les cases textuelles affichent les valeurs complètes des coordonnées de ce TCP par rapport à la fonction sélectionnée. X, Y et Z contrôlent la position de l'outil, tandis que RX, RY et RZ contrôlent l'orientation de l'outil.

Utilisez le menu déroulant au-dessus des cases RX, RY et RZ pour choisir la représentation d'orientation. Les types disponibles sont :

- **Le vecteur de rotation [rad]** L'orientation est donnée en *vecteur de rotation*. La longueur de l'axe est l'angle de pivotement en radians, et le vecteur lui-même donne l'axe autour duquel

il faut pivoter. Il s'agit du réglage par défaut.

- **Vecteur de rotation** [°] L'orientation est donnée en *vecteur de rotation*, où la longueur du vecteur est l'angle à tourner en degrés.
- **RPY** [rad] *Angles Roll, pitch et yaw (RPY)*, où les angles sont en radians. La matrice de rotation RPY (rotation X, Y, Z) est donnée par :

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

- **Angles RPY** [°] *Roll, pitch et yaw (RPY)*, où les angles sont en degrés.

Les valeurs peuvent être modifiées en cliquant sur les coordonnées. Cliquer sur les boutons + ou - juste à droite d'une boîte vous permet d'ajouter ou de soustraire une somme de/vers la valeur actuelle. Appuyer et maintenir enfoncé un bouton pour augmenter/diminuer directement la valeur. Plus le bouton est enfoncé, plus l'augmentation/diminution sera importante.

17.3.1.3 Positions des articulations

Permet de spécifier directement les positions individuelles de l'articulation. Chaque position d'articulation peut avoir une valeur comprise entre -360° et $+360^\circ$, qui sont les *limites d'articulation*. Les valeurs peuvent être modifiées en cliquant sur la position de l'articulation. Cliquer sur les boutons + ou - juste à droite d'une boîte vous permet d'ajouter ou de soustraire une somme de/vers la valeur actuelle. Appuyer et maintenir enfoncé un bouton pour augmenter/diminuer directement la valeur. Plus le bouton est enfoncé, plus l'augmentation/diminution sera importante.

17.3.1.4 Bouton OK

Si cet écran a été activé à partir de l'onglet *Déplacement* (voir 17), cliquer sur le bouton OK pour revenir à l'onglet *Déplacement*, pour que le bras du robot se déplace vers la cible spécifiée. Si la dernière valeur spécifiée est une coordonnée de l'outil, le bras du robot se déplace vers la position cible en utilisant le type de mouvement *DéplacementL*, tandis que le bras du robot se déplace vers la position cible en utilisant le type de mouvement *DéplacementJ*, si une position d'articulation a été spécifiée en dernier. Les différents types de mouvements sont décrits au 15.5.1.

17.3.1.5 Bouton Annuler

Le bouton *Annuler* permet de quitter l'écran en abandonnant tous les changements.

17.4 Position d'articulation

Le champ **Position d'articulation** vous permet de contrôler directement des articulations individuelles. Chaque articulation se déplace le long d'une plage limite d'articulation par défaut de -360° à $+360^\circ$, définie par une barre horizontale. Une fois que la limite est atteinte, vous ne pouvez plus déplacer l'articulation.

Remarque : Vous pouvez configurer des articulations avec une plage de positions différente de celle par défaut (voir 13.2.4), cette nouvelle plage est indiquée avec une zone rouge à l'intérieur de la barre horizontale.

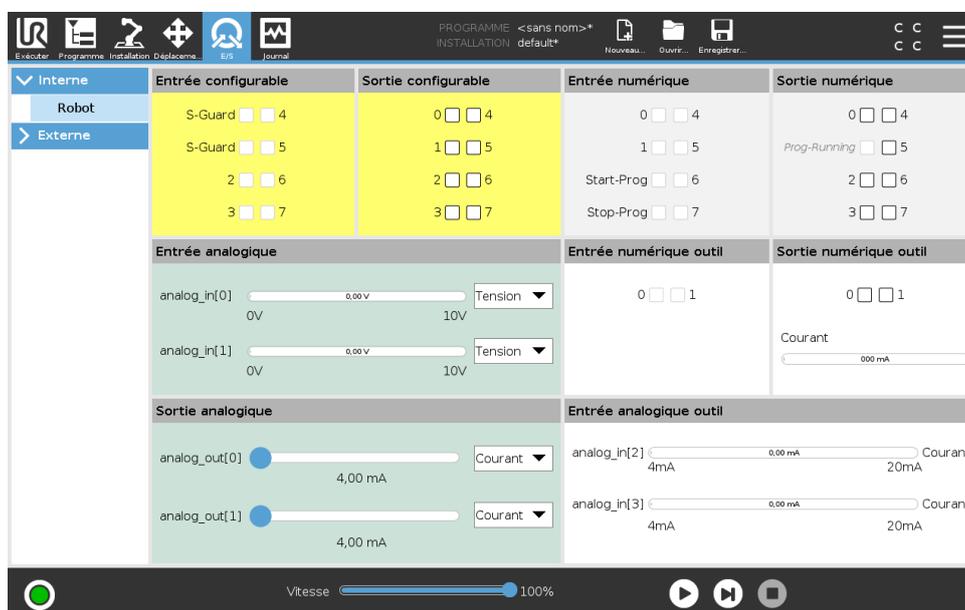


AVERTISSEMENT :

1. Dans l'onglet **Configuration**, si le réglage de gravité (voir 16.1.2) est incorrect ou si le bras du robot porte une charge lourde, le bras du robot peut commencer à bouger (chute) lorsque vous appuyez sur l'onglet **Fonctionnement libre**. Dans ce cas, relâchez à nouveau le bouton **Fonctionnement libre**.
2. Veiller à utiliser les paramètres d'installation corrects (par ex. angle de montage du robot, poids dans le PCO, décalage du PCO). Enregistrer et charger les fichiers d'installation avec le programme.
3. Veiller à ce que les réglages du PCO et les réglages de montage du robot soient réglés correctement avant d'utiliser l'onglet **Fonctionnement libre**. Si ces réglages ne sont pas corrects, le bras du robot se déplace lorsque vous activez **Fonctionnement libre**.
4. La fonction **Fonctionnement libre** (impédance/recul) doit uniquement être utilisée dans les installations où l'évaluation des risques le permet. Les outils et les obstacles ne doivent présenter aucun bord tranchant ou point de pincement. Veiller à ce que l'ensemble du personnel reste hors de la portée du bras du robot.

18 Onglet E/S

18.1 Robot



Cet écran vous permet toujours de surveiller et de régler en direct les signaux d'E/S à partir du/vers le boîtier de commande du robot. L'écran affiche l'état actuel de l'E/S, y compris au cours de l'exécution du programme. En cas de modification quelconque au cours de l'exécution du programme, celui s'arrête. À l'arrêt du programme, tous les signaux de sortie conservent leur état. L'écran n'est actualisé qu'à 10Hz, ce qui fait qu'un signal très rapide pourrait ne pas s'afficher correctement.

Les E/S configurables peuvent être réservées pour des paramètres de sécurité spéciaux définis dans la section de configuration des E/S de sécurité de l'installation (voir 13.2.8); celles qui sont réservées porteront le nom de la fonction de sécurité à la place du nom par défaut ou défini par l'utilisateur. Les sorties configurables qui sont réservées pour des paramètres de sécurité ne sont pas alternables et seront affichées sous forme de LED uniquement.

Les détails électriques des signaux sont décrits dans le chapitre 5.4.

Réglages de domaine analogique Les E/S analogiques peuvent être réglées soit sur une sortie courant [4-20 mA] soit sur une sortie tension [0-10 V]. Les réglages sont mémorisés pour d'éventuels redémarrages ultérieurs du contrôleur du robot lorsqu'un programme est enregistré.

Interface de communication d'outil Lorsque l'**Interface de communication d'outil TCI** est activée, l'entrée analogique de l'outil devient indisponible. Sur l'écran **E/S**, le champ **Entrée outil** change comme illustré ci-dessous.

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

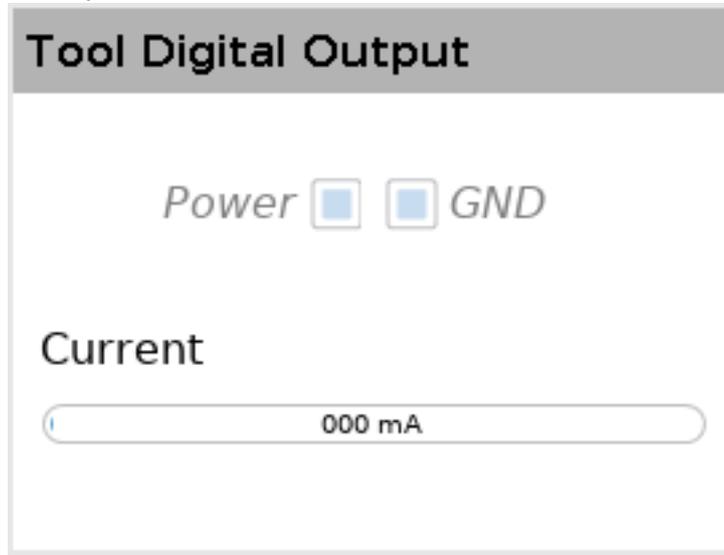


REMARQUE :

Lorsque la **Double broche alimentée** est activée, les sorties de numérique de l'outil doivent être nommées comme suit :

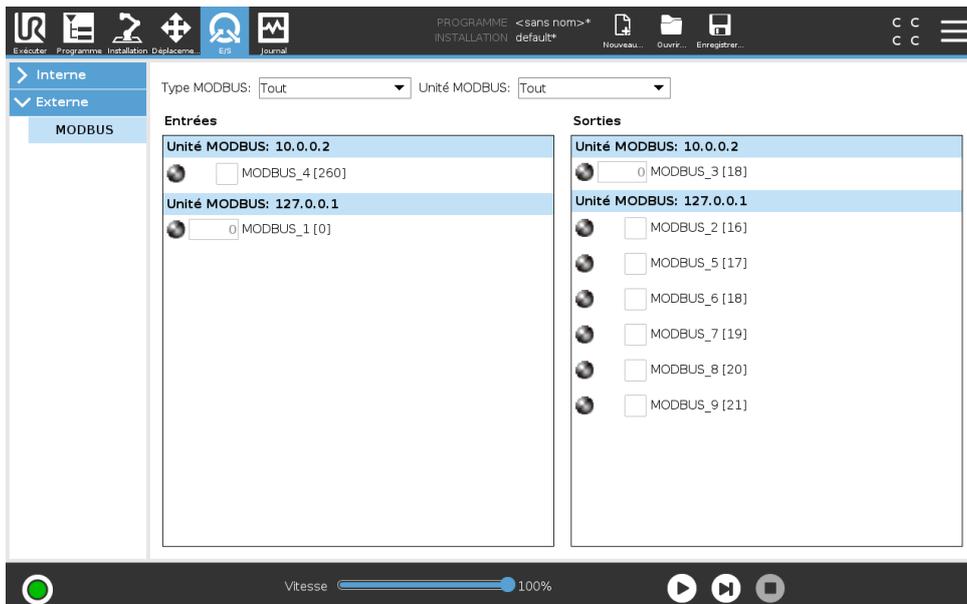
- sortie_outil[0] (Alimentation)
- sortie_outil[1] (GND)

Le champ **Sortie de l'outil** est illustré ci-dessous.

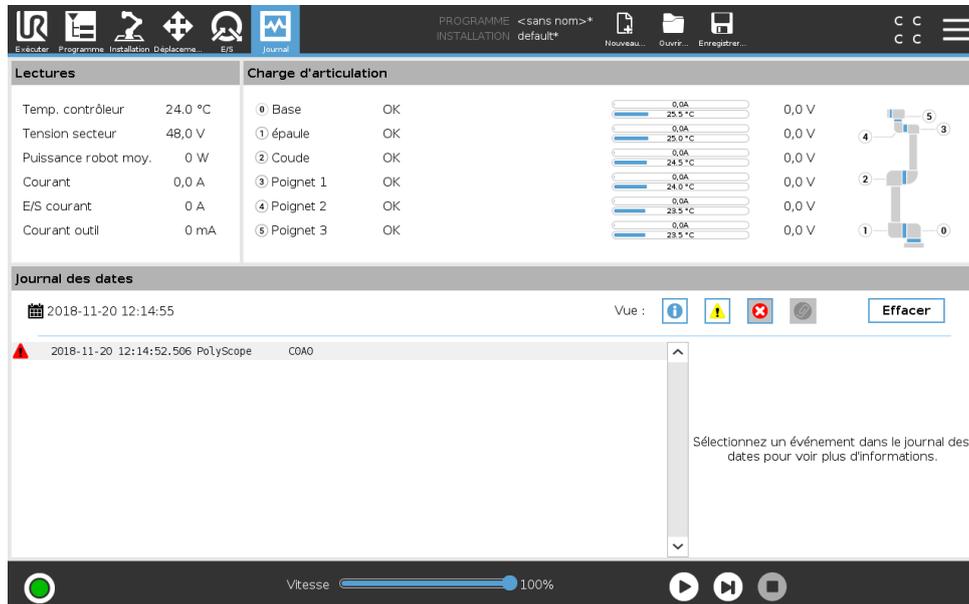


18.2 MODBUS

La capture ci-dessous affiche les signaux E/S du client MODBUS comme ils sont configurés dans l'installation. En utilisant les menus déroulants en haut de l'écran, vous pouvez modifier le contenu affiché en fonction du type de signal et l'unité MODBUS si plus d'une est configurée. Chaque signal dans les listes contient l'état de sa connexion, sa valeur, son nom et l'adresse du signal. Les signaux de sortie peuvent être basculés si l'état de la connexion et si le choix pour le contrôle de l'onglet E/S le permet (voir 16.1.3).



19 Onglet journal



19.1 Relevés et charge d'articulation

La moitié supérieure de l'écran affiche l'état du bras du robot et du boîtier de commande. Le côté gauche de l'écran présente des informations concernant le Boîtier de commande tandis que le côté droit de l'écran présente les informations sur l'articulation du robot. Chaque articulation affiche la température de la charge de l'articulation et la tension.

19.2 Journal des dates

La première colonne catégorise la gravité de l'entrée du journal. La seconde colonne montre l'heure d'arrivée des messages. La colonne suivante affiche l'expéditeur du message. La dernière colonne montre le message à proprement parler. Les messages peuvent être filtrés en sélectionnant les boutons d'alternance qui correspondent à la sévérité. La figure ci-dessus montre que les erreurs seront affichées tandis que les informations et les messages d'avertissement seront filtrés. Certains messages du journal sont conçus pour fournir davantage d'informations qui sont affichés à droite, après avoir sélectionné l'entrée du journal.

19.3 Enregistrement des rapports d'erreur

Un rapport d'état détaillé est disponible lorsque l'icône du presse-papiers s'affiche sur la ligne journal.

- Sélectionnez une ligne journal et tapez sur le bouton Enregistrer le rapport pour enregistrer le rapport sur une clé USB.
- Le rapport peut être enregistré lorsqu'un programme est en cours d'exécution.

**REMARQUE :**

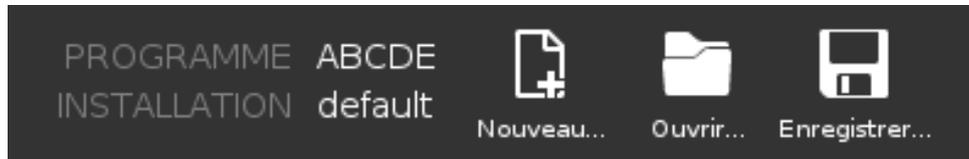
Le rapport le plus ancien est supprimé lorsqu'un nouveau est généré. Seuls les cinq rapports les plus récents sont enregistrés.

La liste suivante des erreurs peuvent être suivie et exportée :

- Défaut
- Exceptions PolyScope internes
- Arrêt de protection
- Exception non gérée dans URCap
- Violation

Le rapport exporté contient : un programme utilisateur, un journal d'historique, une installation et une liste de services d'exécution.

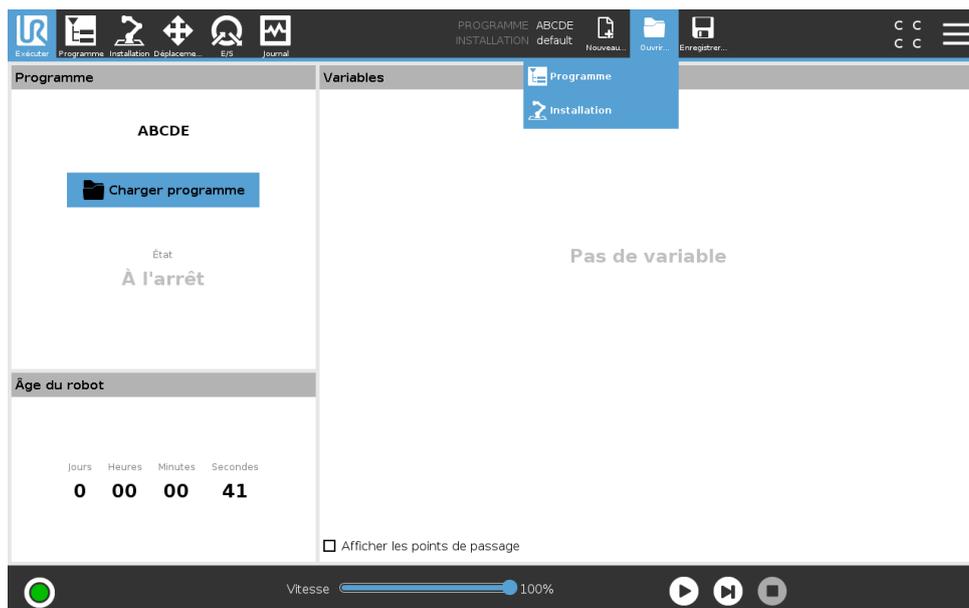
20 Gestionnaire de programmes et d'installation



Le Gestionnaire de programmes et d'installation renvoie à trois icônes vous permettant de créer, charger et configurer des Programmes et des Installations : **Nouveau...**, **Ouvrir...** et **Enregistrer...**. Le chemin du fichier affiche le nom de votre programme actuellement chargé et le type d'installation. Le chemin du fichier change lorsque vous créez ou chargez un nouveau Programme ou Installation. Vous pouvez avoir plusieurs fichiers d'installation pour un seul robot. Les programmes créés chargent et utilisent l'installation active automatiquement.

20.1 Ouvrir...

Vous permet de charger un Programme et/ou une Installation.



Ouvrir un Programme

1. Dans le Gestionnaire de programmes et d'installation, tapez sur **Ouvrir...** et sélectionnez Programme.
2. Sur l'écran Charger programme, sélectionnez un programme existant et tapez sur Ouvrir.
3. Dans Chemin du fichier, vérifiez que le nom du programme souhaité soit affiché.

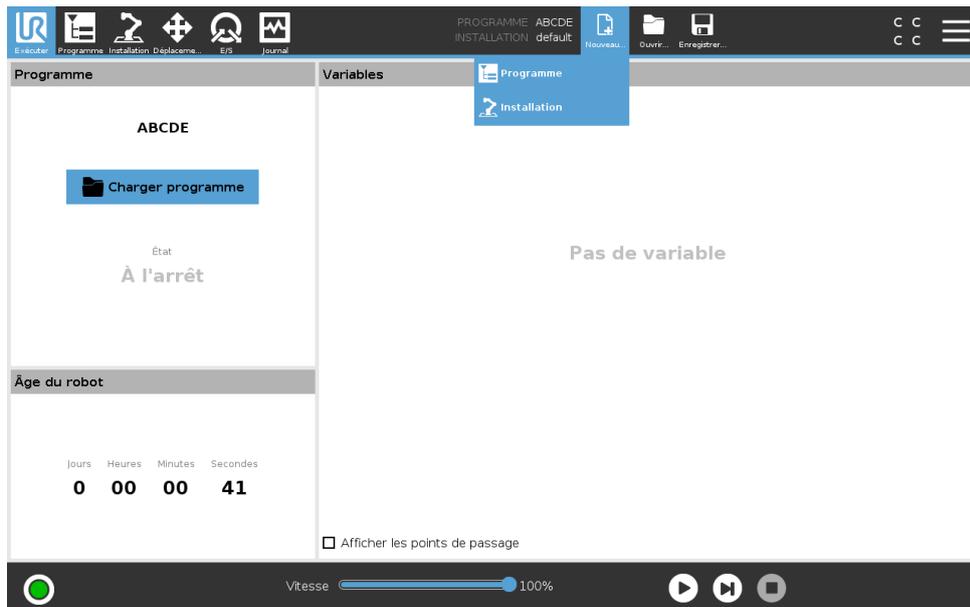
Ouvrir une Installation.

1. Dans le Gestionnaire de programmes et d'installation, tapez sur **Ouvrir...** et sélectionnez Installation.

2. Sur l'écran d'installation Charger robot, sélectionnez une installation existante et tapez sur Ouvrir.
3. Dans la boîte Configuration de sécurité, sélectionnez Appliquer et redémarrer pour inviter le robot à redémarrer.
4. Sélectionnez Régler installation pour régler l'installation pour le Programme actuel.
5. Dans Chemin du fichier, vérifiez que le nom de l'installation souhaitée soit affiché.

20.2 Nouveau...

Vous permet de créer un nouveau Programme et/ou une Installation.



Créer un nouveau Programme

1. Dans le Gestionnaire de programmes et d'installation, tapez sur **Nouveau...** et sélectionnez Programme.
2. Sur l'écran Programme, configurez votre nouveau programme comme souhaité.
3. Dans le Gestionnaire de programmes et d'installation, tapez sur **Enregistrer...** et sélectionnez Enregistrer tout ou Enregistrer le programme sous...
4. Sur l'écran Enregistrer le programme sous, affectez un nom de fichier et tapez sur Enregistrer.
5. Dans Chemin du fichier, vérifiez que le nom du nouveau programme soit affiché.

Créer une nouvelle Installation

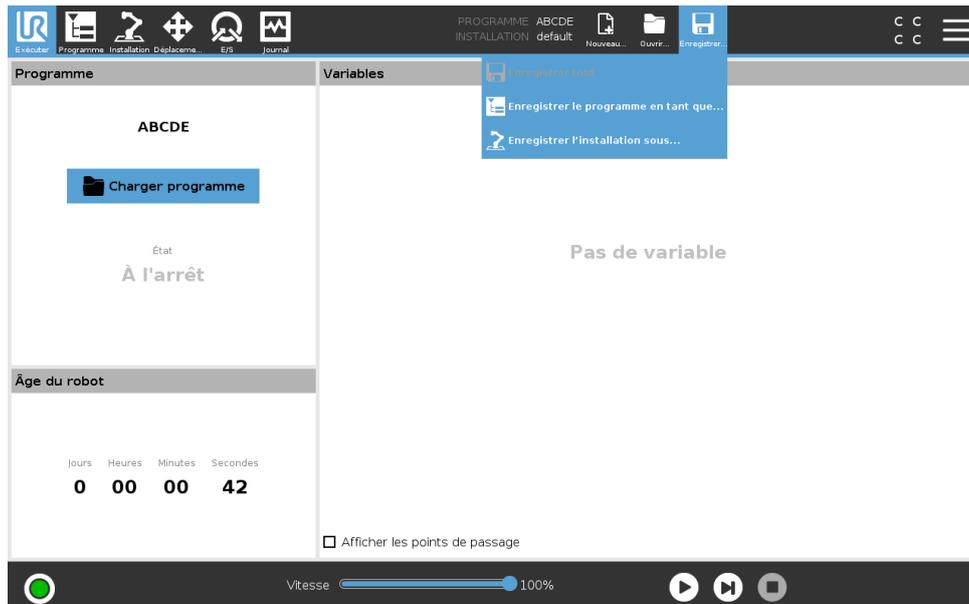
Remarque : Vous devez enregistrer une installation pour utiliser après l'arrêt du robot.

1. Dans le Gestionnaire de programmes et d'installation, tapez sur **Nouveau...** et sélectionnez Installation.
2. Tapez sur confirmer la Configuration de sécurité.
3. Sur l'écran Installation, configurez votre nouvelle Installation comme souhaité.

20.3 Enregistrer...

4. Dans le Gestionnaire de programmes et d'installation, tapez sur **Enregistrer...** et sélectionnez Enregistrer l'installation sous.
5. Sur l'écran Enregistrer l'installation du robot en tant que, affectez un nom de fichier et tapez sur Enregistrer.
6. Sélectionnez Régler installation pour régler l'installation pour le Programme actuel.
7. Dans Chemin du fichier, vérifiez que le nom de la nouvelle installation soit affiché.

20.3 Enregistrer...



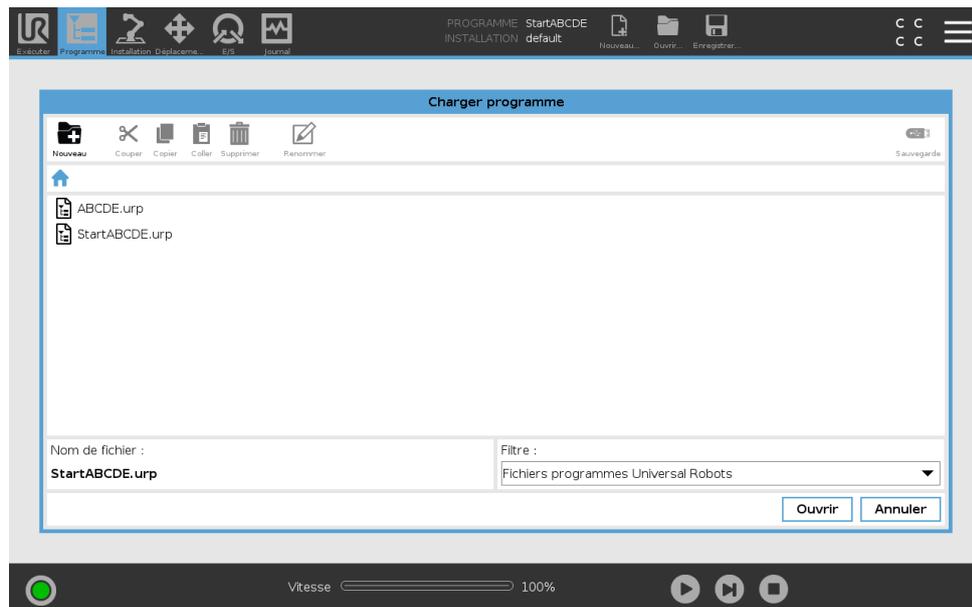
Enregistrer... Propose trois options. Selon le programme/installation que vous chargez-créez, vous pouvez :

Enregistrer tout pour immédiatement enregistrer le Programme et l'Installation, sans que le système vous invite à enregistrer à un emplacement différent ou sous un nom différent. Remarque : Si aucun changement n'est fait au Programme ou Installation, le bouton Enregistrer tout... Apparaît désactivé.

Enregistrer le programme en tant que... pour changer le nom et l'emplacement du nouveau Programme. Remarque : l'installation actuelle est également enregistrée, avec le nom et l'emplacement existants.

Enregistrer l'installation en tant que... pour changer le nom et l'emplacement de la nouvelle Installation. Remarque : le Programme actuel est également enregistré, avec le nom et l'emplacement existants.

20.4 Gestionnaire de fichiers



Cette image présente l'écran de chargement qui se compose des boutons suivants :

Chemin Breadcrumb Le chemin Breadcrumb montre une liste de répertoires conduisant à l'emplacement actuel. En sélectionnant un nom de répertoire dans le breadcrumb, l'emplacement passe à ce répertoire et l'affiche dans la zone de sélection des fichiers.

Zone de sélection des fichiers Tapez le nom d'un fichier pour l'ouvrir. Les répertoires sont sélectionnés en appuyant sur leur nom pour une demie-seconde.

Filtrage de fichiers Vous pouvez préciser les types de fichiers affichés. Une fois les Fichiers de sauvegarde sélectionnés, cette zone affichera les 10 dernières versions de programme enregistrées, où « old0 » est la plus récente et « old9 » est la plus ancienne.

Nom de fichier Le fichier sélectionné s'affiche ici. Lors de l'enregistrement d'un fichier, utilisez la zone de texte pour entrer manuellement le nom du fichier.

Boutons Action La barre d'action se compose d'une série de boutons vous permettant de gérer les fichiers.

L'action « Sauvegarde » à droite de la barre d'action prend en charge la sauvegarde des fichiers et des répertoires sélectionnés à l'emplacement et sur une clé USB. L'action « Sauvegarde » est uniquement activée lorsqu'un support externe est branché sur le port USB.

21 Menu rapide

21.1 Aide

Vous pouvez trouver les définitions de tous les éléments composant les capacités PolyScope.

1. En haut à droite de l'**En-tête**, tapez sur le menu **rapide** et sélectionnez **Aide**.
2. Tapez sur les points d'interrogation rouges qui s'affichent, pour définir l'élément souhaité.
3. En haut à droite de l'écran de définition de l'élément, tapez sur la X rouge pour quitter l'Aide.

21.2 À propos de

Vous pouvez afficher la Version et les données légales.

1. Tapez sur le menu **rapide** et sélectionnez **À propos de**.
2. Tapez sur **Version** ou **Légal** pour afficher les données.
3. Tapez sur Fermer pour revenir à votre écran.

21.3 Réglages

Personnalisation des réglages PolyScope

1. Dans l'en-tête, tapez sur le menu rapide et sélectionnez **Réglages**.
2. À gauche, dans le menu d'action de l'écran Réglages, sélectionnez un article à personnaliser. Remarque : Si un mot de passe du mode de fonctionnement est défini, dans le menu d'action, **Système** est uniquement disponible au programmeur.
3. En bas à droite, tapez sur **Appliquer et redémarrer** pour mettre vos changements en application.
4. En bas à gauche, tapez sur **Quitter** pour fermer l'écran Réglages sans faire de changements.

21.3.1 Préférences

Langue

Vous pouvez changer la langue PolyScope et l'unité de mesure (Métrique ou Impériale).

Temps

Vous pouvez ajuster l'heure actuelle affichée sur PolyScope (format : 12 ou 24 heures).

Masquer le curseur vitesse

Situé à la base de l'écran de l'onglet Exécuter, le Curseur vitesse permet à l'opérateur de modifier la vitesse d'un Programme en cours d'exécution.

1. Dans l'en-tête, appuyez sur le menu rapide et sélectionnez **Réglages**.
2. Sous Préférences, tapez sur **Écran Exécuter**.
3. Cochez la case pour afficher ou masquer le **Curseur vitesse**.

21.3.2 Mot de passe

Mode

Le mot de passe du mode de fonctionnement empêche toute modification non autorisée du réglage du robot, en créant deux rôles d'utilisateur différents sur PolyScope : Automatique et manuel. Lorsque vous définissez le mot de passe du mode de fonctionnement, les programmes ou les installations peuvent uniquement être créés et chargés en mode manuel. Chaque fois que vous passez en mode manuel, PolyScope vous demande le mot de passe précédemment défini sur cet écran.

Sécurité

Le mot de passe de sécurité empêche toute modification non autorisée des réglages de sécurité.

21.3.3 Système

Mettre à jour

Vous pouvez appliquer des mises à jour pour veiller à ce que le logiciel du robot est à jour.

1. À gauche, dans le menu d'action de l'écran Réglages, sélectionnez **Système**
2. Dans le champ **Mise à jour du logiciel du robot**, tapez sur **Recherche**.
3. Dans le champ **Description**, consultez la liste des mises à jour.
4. Sélectionnez la ou les mises à jour souhaitées et appuyez sur **Mettre à jour** pour les installer.

Réseau

Vous pouvez configurer la connexion du robot à un réseau en sélectionnant l'une des trois méthodes réseau disponibles :

- DHCP
- Adresse statique
- Réseau désactivé (si vous ne souhaitez pas connecter votre robot à un réseau)

Selon la méthode de réseau que vous sélectionnez, configurez vos réglages réseau :

- Adresse IP
- Masque sous-réseau
- Passerelle par défaut
- Serveur DNS préféré
- Serveur DNS alternatif

Remarque : Appuyez sur **Appliquer** pour appliquer les changements.

URCaps

Vous pouvez gérer vos **URCaps** existants ou en installer un nouveau dans votre robot.

1. Dans l'en-tête, appuyez sur le menu rapide et sélectionnez **Réglages**.
2. Sous Système, sélectionnez **URCaps**.
3. Appuyez sur le bouton **+**, sélectionnez le fichier **.urcap** et appuyez sur **Ouvrir** Remarque : Vérifiez d'autres détails sur le nouvel URCaps en le sélectionnant dans le champ **URCaps actifs**. D'autres informations s'affichent ci-dessous dans le champ **Informations URCaps** ci-dessous.
4. Si vous souhaitez procéder à l'installation de cet URCap, appuyez sur **Redémarrer**. Après cette étape, l'URCaps est installé et prêt à être utilisé.
5. Pour supprimer un URCap installé, sélectionnez-le dans URCaps actifs et appuyez sur le bouton **-** et appuyez sur **Redémarrer** pour que les changements soient effectifs.

Commande à distance

Un robot peut être en Commande locale (commande depuis Teach Pendant) ou en Commande en distance (commandé en externe).

La commande locale ne permet pas	La commande à distance ne permet pas
Marche et relâchement frein envoyés au robot sur le réseau	Déplacer le robot à partir de l'onglet Déplacement
Réception et exécution des programmes et de l'installation du robot envoyés au robot sur le réseau	Démarrage depuis Teach Pendant
Démarrage automatique des programmes au démarrage, commandés par des entrées numériques	Charger programmes et des installations depuis Teach Pendant
Relâchement du frein automatique au démarrage, commandé par des entrées numériques	Fonctionnement libre
Démarrage des programmes, commandés par des entrées numériques	

La commande du robot via un réseau ou une entrée numérique est, par défaut, limitée. Activer et sélectionner la fonction Commande à distance supprime cette limite. Activer la Commande à distance en permutant le profil de Commande locale (Commande PolyScope) du robot, offrant une commande totale de les programmes et les scripts en cours d'exécution à distance.

Remarque : Activer la fonction Commande à distance dans Réglages pour accéder au mode à distance ou local dans le profil.

1. Dans l'en-tête, appuyez sur le menu rapide et sélectionnez **Réglages**.
2. Sous système, sélectionnez **Commande à distance**.
3. Appuyez sur **Activer** pour rendre la fonction Commande à distance disponible. PolyScope reste actif. Remarque : L'activation de la Commande à distance ne démarre pas immédiatement la fonction. Cela vous permet de commuter entre Commande locale et Commande à distance.
4. Dans le menu profil, sélectionnez **Commande à distance** pour modifier PolyScope. Remarque : Vous pouvez retourner à Commande locale en repassant au menu profil ou en sélectionnant Opérateur ou Programmeur si un mot de passe est précisé.



REMARQUE :

- Bien que la Commande à distance limite vos actions dans PolyScope, vous pouvez toujours suivre l'état du robot.
- Lorsqu'un système de robot est arrêté en Commande à distance, il démarre dans Commande à distance.

21.4 Arrêter le robot

Le bouton **Arrêt du robot** permet au robot d'être mis hors et sous tension.

Arrêter le robot

1. Dans l'en-tête, tapez sur le menu rapide et sélectionnez **Arrêt du robot**.
2. Lorsque la boîte de dialogue Arrêter le robot s'ouvre, tapez sur **Arrêt**.

Glossaire

Catégorie d'Arrêt 0 Le mouvement du robot est arrêté par la mise hors tension immédiate du robot. Il s'agit d'un arrêt incontrôlé, où le robot peut s'écarter de la trajectoire programmée à chaque rupture d'articulation, aussi vite que possible. Cet arrêt de protection est utilisé si une limite de sécurité est dépassée ou en cas de défaut dans les pièces de sécurité du système de commande. Pour plus d'informations, voir la norme ISO 13850 ou CEI 60204-1.

Catégorie d'Arrêt 1 Le mouvement du robot est arrêté avec le robot laissé sous tension pour obtenir l'arrêt, puis sa mise hors tension une fois l'arrêt obtenu. Il s'agit d'un arrêt contrôlé où le robot poursuit sur la trajectoire programmée. La mise hors tension intervient dès que le robot s'immobilise. Pour plus d'informations, voir la norme ISO 13850 ou CEI 60204-1.

Catégorie d'Arrêt 2 Un arrêt contrôlé avec le robot laissé sous tension. Le système de commande de sécurité contrôle que le robot reste en position d'arrêt. Pour plus d'informations, voir la norme CEI 60204-1.

Catégorie 3 Le terme *Catégorie* ne doit pas être confondu avec le terme *Catégorie d'Arrêt*. *Catégorie* se rapporte au type d'architecture utilisé en tant que base pour un certain *Niveau de Performance*. Une propriété importante d'une architecture de *Catégorie 3* est qu'un seul défaut ne peut pas entraîner une perte de la fonction de sécurité. Pour plus d'informations, voir la norme ISO 13849-1.

Niveau de performance Un niveau de performance (PL) est un niveau discret utilisé pour spécifier la capacité des pièces associées à la sécurité des systèmes de commande d'effectuer une fonction de sécurité dans les conditions prévisibles. PLd est la deuxième classification de fiabilité la plus élevée, ce qui signifie que la fonction de sécurité est extrêmement fiable. Pour plus d'informations, voir la norme ISO 13849-1.

Couverture diagnostique (DC) est une mesure de l'efficacité du diagnostic mise en œuvre pour obtenir le niveau de performance nominal. Pour plus d'informations, voir la norme ISO 13849-1.

MTTFd La durée moyenne avant défaillance dangereuse (MTTFd) est une valeur basée sur des calculs et des tests utilisée pour obtenir le niveau de performance nominal. Pour plus d'informations, voir la norme ISO 13849-1.

Intégrateur L'intégrateur est l'entité qui conçoit l'installation finale du robot. L'intégrateur est responsable de la réalisation de l'évaluation finale des risques et doit faire en sorte que l'installation finale soit conforme aux lois et réglementations locales.

Évaluation des risques Une évaluation des risques est le processus global qui consiste à identifier tous les risques et à les réduire à un niveau approprié. Une évaluation des risques doit être documentée. Consultez la norme ISO 12100 pour plus d'informations.

Application robotique collaborative Le terme *collaboratif* se rapporte à la collaboration entre l'opérateur et le robot dans une application robotique. Voir les définitions et descriptions précises dans les normes ISO 10218-1 et ISO 10218-2.

Configuration de sécurité Les fonctions et interfaces relatives à la sécurité peuvent être configurées par le biais des paramètres de configuration de sécurité. Ceux-ci sont définis par le biais de l'interface logicielle, voir section II.

Index

Symbols

: Automatique	II-4
: Manuel	II-4

A

Accueil	II-94
Accueil sécurisé	II-28
Afficher	II-22
AfterEnd	II-61
Angle du cône	II-26
Angle d'inclinaison	II-26
Angle panoramique	II-26
Arborescence programme	II-35
Arrêt	II-112
Arrêt d'urgence système	II-27, II-28
Arrêter	II-5
Attendre	II-50
Auto	II-33, II-94

B

Base	I-57, II-7, II-43
BeforeStart	II-60
bouton Test	II-67
Boîtier de commande	ix, I-25, I-32, I-40-I-42
boîtier de commande	I-29, I-71, II-8, II-77
boîtier de commande du robot	II-99
Bras du robot	II-7, II-63
bras du robot	I-29, I-71, II-8, II-65, II-66, II-77, II-93

C

Cadre	II-66
Centre du cône	II-26
charge de l'articulation	II-103
chemin du fichier	II-105
Commande à distance	II-78, II-111
Configuration	II-97
Configuration de suivi du convoyeur	II-81
Configuration de sécurité	II-15, II-17, II-20
configuration de sécurité	I-9, II-16
Configurer l'installation du robot	II-5
Consignes de sécurité	I-49
construction Switch Case	II-58
Coude	I-57, II-7
Curseur de vitesse	II-4

Curseur vitesse	II-11
-----------------------	-------

D

Direction de l'outil	II-25, II-26
Distance d'arrêt	II-18
Dossier	II-53
Déplacement	II-41, II-42, II-60
Déplacement automatique	II-33
DéplacementJ	II-41, II-83
DéplacementL	II-41, II-83
DéplacementP	II-41, II-83
Déplacer	II-3, II-11, II-51, II-84
Déplacer outil	II-93
Désactivé	II-21
désactivé	II-23

E

E/S	I-29, I-33, II-3, II-26, II-76, II-99
E/S configurable	I-32
E/S de sécurité	I-13, I-16, I-32, I-34
E/S d'outil	I-43
E/S polyvalente	I-32
En-tête	II-3
Enregistrer... ..	II-4, II-105, II-107
espace articulation	II-41
Ethernet	I-29, II-88
EtherNet/IP	I-29, II-76, II-91
Exécuter	II-3, II-31
Exécuter un programme	II-5

F

fenêtre surgissante	II-52
Fonction	II-83, II-94
Fonction de base	II-83
Fonction de l'outil	II-83
Fonction de variable	II-43
Fonctionnement	II-23
Fonctionnement libre	I-19, II-11, II-67, II-75, II-83, II-94, II-97
Fonctions	II-82
Fonctions de sécurité	I-13, I-14
Force de l'outil	II-18
Force du coude	II-18

G	
garantie	I-55
Gestionnaire de programmes et d'installation	II-4, II-105
I	
Initialiser	II-4, II-8
Installation	II-3, II-77, II-105, II-106
Interface de communication d'outil	II-79
intégrateur	I-8
J	
Journal	II-4
L	
La limite de direction de l'outil	II-26
Le robot ne s'arrête pas	II-28
Le robot se déplace	II-28
Lecture	II-4
limite de direction de l'outil	II-26
Limite de direction de l'outil normale	II-26
limite de direction de l'outil réduite	II-26
Limiter coude	II-22
Limites d'articulation	II-20
Limites du robot	II-17
Lissage	II-45
Liste (modèle)	II-61
M	
Manuel d'entretien	x
Manuel de script	x
menu fonction	II-65
Menu rapide	II-4
Mini Displayport	I-29
MODBUS	I-29, II-82, II-88–II-90, II-100
mode Automatique	II-11
Mode de déclenchement réduit	II-22
mode Force	II-64
Mode Manuel	II-11
Mode non réduit	II-28
Mode Normal	II-19
mode Normal	II-26
Mode Récupération	II-19
mode Récupération	I-19
Mode Réduit	II-19
Mode réduit	II-27, II-28
mode Réduit	II-24, II-26
Modes	I-19, II-21
Modèle	II-61, II-62
Modèle boîte	II-61, II-62
Modèle carré	II-61, II-62
Modèle ligne	II-61, II-62
Modèles	II-67
Mouvement	II-66
N	
Normal	II-21
Normal	II-40
Normal & Réduit	II-22
norme	I-71, I-73
Nouveau... ..	II-4, II-105
Nœud de programme	II-38
Nœud programme	II-35
Nœud Programme de robot	II-38
O	
Outil	II-23
Ouvrir... ..	II-4, II-105
P	
Paramètres de lissage	II-45
paramètres de sécurité	I-3
Personnaliser	II-18
Pied-de-page	II-3, II-32
Plage de positions	II-20
Plan déclenché	II-23
Plan normal	II-23
plans de sécurité	II-21, II-93
Play	II-32
Poignets	II-7
Point	II-66
Point Central de l'Outil	II-43
Point central de l'outil	II-71
Point central de l'outil	II-19, II-94
Point central d'outil	II-24
Point de cheminement	II-60
Point de passage	II-43–II-45, II-49
point de passage	II-41
Points de passage	II-68
Points de passage relatifs	II-43
Points de passage variables	II-43
PolyScope ix, I-19, II-3, II-7, II-28, II-31, II-54, II-68, II-71, II-88, II-91, II-109, II-111	
Position	II-24
Position de l'outil	II-23
Position de l'outil	II-24
Position d'ancrage	II-60
Programme	II-31, II-67, II-105, II-106
Programmer	II-3
Programmer le robot	II-5
Préréglages d'usine	II-18
Puissance	II-18

R		Teach Pendant . . . ix, I-25, I-26, I-40, II-3, II-8, II-28, II-67, II-111
Rayon	II-24	Temps d'arrêt II-18
recul	II-97	
Reduced mode	I-19	U
Renommer	II-22	UR+ xi
Robot	II-23, II-93, II-94	URCaps II-110
Réduit	II-21	
Réglages	II-109	V
Réglages de sécurité	II-15	Variables II-31, II-40
réglages de sécurité	II-110	variables d'installation II-77
Régler	II-51	Vitesse du coude II-18
Réinitialiser protection	II-27	Vitesse outil II-18
S		
signaux de sortie	II-28	
signaux d'entrée	II-27	À propos de II-109
Simple	II-66	Écran II-3
Somme de contrôle de sécurité	II-4, II-17	Éditer position II-24
Suivi du convoyeur	I-32, II-67	Éditeur de pose II-84, II-94
Support	I-29	Élan II-18
Support de montage	ix	Épaule I-57, II-7
Supprimer	II-22	Étape II-4
symboles d'avertissement	I-4	éditeur d'expression II-58
Séquence de palette	II-60	état arrêté II-8
T		évaluation des risques x, I-3, I-8, I-11, I-17
TCl	II-50	