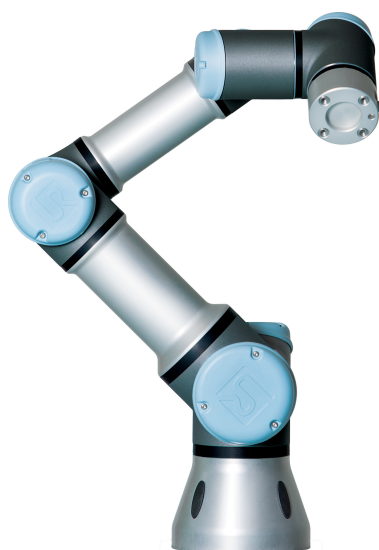




UNIVERSAL ROBOTS

Universal Robots



UR3 / CB3

Tłumaczenie oryginalnych instrukcji (pl)



UNIVERSAL ROBOTS

Universal Robots

UR3/CB3

Euromap67

Wersja 3.9

Tłumaczenie oryginalnych instrukcji (pl)

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

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

Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S

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

Spis treści

Przedmowa	ix
Zawartość opakowań	ix
Ważna informacja o bezpieczeństwie	x
Jak czytać ten podręcznik	x
Gdzie znaleźć więcej informacji	x
UR+	x
I Podręcznik instalacji sprzętu	I-1
1 Bezpieczeństwo	I-3
1.1 Wprowadzenie	I-3
1.2 Walidacja i odpowiedzialność	I-3
1.3 Ograniczenie odpowiedzialności	I-4
1.4 Symbole ostrzegawcze w tym podręczniku	I-4
1.5 Ogólne ostrzeżenia i przestrogi	I-5
1.6 Przeznaczenie	I-8
1.7 Ocena ryzyka	I-8
1.8 Zatrzymanie awaryjne	I-10
1.9 Ruch z zasilaniem napędu i bez niego	I-10
2 Interfejsy i funkcje związane z bezpieczeństwem	I-13
2.1 Wprowadzenie	I-13
2.2 Czasy zatrzymania w systemie bezpieczeństwa	I-14
2.3 Funkcje ograniczające dotyczące bezpieczeństwa	I-14
2.4 Tryby bezpieczeństwa	I-15
2.5 Interfejsy elektryczne właściwe dla bezpieczeństwa	I-17
2.5.1 Wejścia elektryczne właściwe dla bezpieczeństwa	I-17
2.5.2 Wyjścia elektryczne właściwe dla bezpieczeństwa	I-19
3 Transport	I-21
4 Interfejs mechaniczny	I-23
4.1 Wprowadzenie	I-23
4.2 Przestrzeń robocza robota	I-23
4.3 Sposób montażu	I-23
4.4 Maksymalna ładowność	I-27
5 Interfejs elektryczny	I-29
5.1 Wprowadzenie	I-29
5.2 Ostrzeżenia i przestrogi dotyczące elementów elektrycznych	I-29
5.3 We/wy sterownika	I-31
5.3.1 Wspólne parametry dla wszystkich we/wy cyfrowych	I-32

5.3.2	We/wy bezpieczeństwa	I-33
5.3.3	Cyfrowe we/wy ogólnego przeznaczenia	I-37
5.3.4	Wejście cyfrowe z przycisku	I-38
5.3.5	Komunikacja z innymi maszynami lub sterownikami PLC	I-38
5.3.6	Analogowe we/wy ogólnego przeznaczenia	I-38
5.3.7	Zdalne sterowanie włączaniem i wyłączaniem	I-40
5.4	Narzędzie wejść/wyjść	I-41
5.4.1	Cyfrowe wyjścia narzędzia	I-42
5.4.2	Cyfrowe wejścia narzędzia	I-43
5.4.3	Analogowe wejścia narzędzia	I-44
5.5	Ethernet	I-45
5.6	Połączenie zasilania sieciowego	I-45
5.7	Połączenie robota	I-46
6	Konserwacja i naprawa	I-49
6.1	Instrukcje bezpieczeństwa	I-49
7	Utylizacja i środowisko	I-51
8	Certyfikaty	I-53
8.1	Certyfikaty organów niezależnych	I-53
8.2	Certyfikaty dostawców niezależnych	I-55
8.3	Certyfikat testów producenta	I-55
8.4	Deklaracje według dyrektyw UE	I-55
9	Gwarancje	I-57
9.1	Gwarancja na produkt	I-57
9.2	Zastrzeżenie	I-58
A	Czas zatrzymania i odległość zatrzymania	I-59
A.1	Czasy i odległości w kategorii zatrzymania 0	I-59
B	Deklaracje i świadectwa	I-61
B.1	EU Declaration of Incorporation in accordance with ISO/IEC 17050-1:2010	I-61
B.2	Deklaracja zgodności dla podzespołu CE/EU (tłumaczenie oryginału)	I-63
B.3	Certyfikat systemu bezpieczeństwa	I-64
B.4	TUV Rheinland	I-65
B.5	Sprzęt elektryczny i elektroniczny (RoHS) w Chinach	I-66
B.6	Bezpieczeństwo KCC	I-67
B.7	Certyfikat badania środowiskowego	I-68
B.8	Certyfikat badania EMC	I-69
B.9	Certyfikaty badania w pomieszczeniu czystym	I-70
C	Stosowne normy	I-73
D	Parametry techniczne	I-81

E	Tabele funkcji bezpieczeństwa	I-83
E.1	Tabela 1	I-83
E.2	Tabela 2	I-86
II	Podręcznik PolyScope	II-1
10	Konfiguracja bezpieczeństwa	II-3
10.1	Wprowadzenie	II-3
10.2	Zmiana konfiguracji bezpieczeństwa	II-5
10.3	Błędy i synchronizacja bezpieczeństwa	II-5
10.4	Tolerancje	II-6
10.5	Suma kontrolna bezpieczeństwa	II-6
10.6	Tryby bezpieczeństwa	II-7
10.7	Tryb ruchu swobodnego	II-7
10.7.1	Jazda wstecz	II-8
10.8	Blokada hasłem	II-8
10.9	Zastosowanie	II-8
10.10	Limity ogólne	II-9
10.11	Limity przegubów	II-11
10.12	Granice	II-12
10.12.1	Wybór granicy do skonfigurowania	II-13
10.12.2	Wizualizacja 3D	II-14
10.12.3	Konfiguracja płaszczyzny bezpieczeństwa	II-14
10.12.4	Konfiguracja granicy narzędzia	II-18
10.13	We/wy bezpieczeństwa	II-19
10.13.1	Sygnaly wejściowe	II-20
10.13.2	Sygnaly wyjściowe	II-21
11	Rozpoczęcie programowania	II-23
11.1	Wprowadzenie	II-23
11.2	Pierwsze kroki	II-24
11.2.1	Instalacja ramienia robota i skrzynki sterowniczej	II-24
11.2.2	Włączanie i wyłączanie skrzynki sterowniczej	II-24
11.2.3	Włączanie i wyłączanie ramienia robota	II-24
11.2.4	Szybki start	II-25
11.2.5	Pierwszy program	II-25
11.3	Interfejs programistyczny PolyScope	II-27
11.4	Ekran powitalny	II-28
11.5	Ekran inicjowania	II-29
12	Edytory ekranowe	II-31
12.1	Ekranowy edytor wyrażeń	II-31
12.2	Ekran edytora postawy	II-31

13 Sterowanie robotem	II-35
13.1 Karta Ruch	II-35
13.1.1 Robot	II-35
13.1.2 Pozycja narzędzia i funkcji	II-36
13.1.3 Porusz narzędzie	II-36
13.1.4 Porusz przeguby	II-36
13.1.5 Ruch swobodny	II-36
13.2 Karta we/wy	II-37
13.3 MODBUS	II-38
13.4 Karta Ruch automatyczny	II-38
13.5 Instalacja → Załaduj/zapisz	II-40
13.6 Instalacja → Konfiguracja punktu centralnego narzędzia (TCP)	II-41
13.6.1 Dodawanie, zmienianie nazwy, modyfikowanie i usuwanie punktów TCP	II-41
13.6.2 Domyślny i aktywny punkt TCP	II-41
13.6.3 Uczenie pozycji punktu TCP	II-42
13.6.4 Uczenie orientacji TCP	II-43
13.6.5 Obciążenie	II-43
13.6.6 Środek ciężkości	II-43
13.7 Instalacja → Sposób montażu	II-44
13.8 Instalacja → Konfiguracja we/wy	II-45
13.8.1 Typ sygnału we/wy	II-46
13.8.2 Przydzielanie nazw zdefiniowanych przez użytkownika	II-46
13.8.3 Akcje we/wy i sterowanie kartą we/wy	II-46
13.9 Instalacja → Bezpieczeństwo	II-47
13.10 Instalacja → Zmienne	II-47
13.11 Instalacja → Konfiguracja we/wy klienta MODBUS	II-48
13.12 Instalacja → Funkcje	II-52
13.12.1 Korzystanie z funkcji	II-53
13.12.2 Nowy punkt	II-54
13.12.3 Nowa linia	II-54
13.12.4 Funkcja płaszczyznowa	II-55
13.12.5 Przykład: Ręczna aktualizacja funkcji w celu dostosowania programu	II-56
13.12.6 Przykład: Dynamiczna aktualizacja postawy funkcji	II-57
13.13 Ustawienia śledzenia przenośnika	II-58
13.14 Płynne przejście między trybami bezpieczeństwa	II-59
13.14.1 Konfiguracja ustawień przyspieszania/zwalnianie	II-59
13.15 Instalacja → Program domyślny	II-60
13.16 Karta rejestru	II-61
13.16.1 Zapisywanie raportów błędów	II-62
13.17 Ekran ładowania	II-63
13.18 Karta uruchomienia	II-65
14 Programowanie	II-67
14.1 Nowy program	II-67
14.2 Karta Program	II-68
14.2.1 Drzewo programu	II-68
14.2.2 Wskazanie wykonywania programu	II-69

14.2.3	Przycisk wyszukiwania	II-69
14.2.4	Przyciski cofnij/ponów	II-70
14.2.5	Tablica przyrządów programu	II-70
14.3	Zmienne	II-71
14.4	Polecenie: Puste	II-71
14.5	Polecenie: Ruch	II-72
14.6	Polecenie: Ustalony punkt orientacyjny	II-75
14.7	Polecenie: Względny punkt orientacyjny	II-80
14.8	Polecenie: Zmienny punkt orientacyjny	II-81
14.9	Polecenie: Czekaj	II-82
14.10	Polecenie: Ustaw	II-82
14.11	Polecenie: Wskakujące okno	II-83
14.12	Polecenie: Zatrzymaj	II-84
14.13	Polecenie: Komentarz	II-84
14.14	Polecenie: Folder	II-85
14.15	Polecenie: Pętla	II-85
14.16	Polecenie: PodProgram	II-86
14.17	Polecenie: Przypisanie	II-87
14.18	Polecenie: Instrukcja warunkowa if	II-88
14.19	Polecenie: Skrypt	II-89
14.20	Polecenie: Zdarzenie	II-90
14.21	Polecenie: Wątek	II-91
14.22	Polecenie: Przełącznik	II-91
14.22.1	Licznik czasu	II-92
14.23	Polecenie: Wzór	II-93
14.24	Polecenie: Siła	II-94
14.25	Polecenie: Paleta	II-97
14.26	Polecenie: Wyszukaj	II-98
14.27	Polecenie: Śledzenie przenośnika	II-102
14.28	Polecenie: Zablokuj	II-102
14.29	Karta Urządzenie graficzne	II-102
14.30	Karta struktury	II-104
14.31	Karta zmiennych	II-105
14.32	Polecenie: Inicjalizacja zmiennych	II-106
15	Ekran konfiguracji	II-107
15.1	Jezyk i jednostki	II-108
15.2	Aktualizacja robota	II-109
15.3	Ustawienie hasła	II-110
15.4	Kalibracja ekranu	II-111
15.5	Skonfiguruj sieć	II-112
15.6	Ustaw godzinę	II-112
15.7	Konfiguracja URcap	II-113

III Interfejs EUROMAP 67	III-1
16 Wprowadzenie	III-3
16.1 Standard EUROMAP 67	III-4
16.2 Informacje prawne	III-4
17 Integracja robota i IMM	III-7
17.1 Zatrzymanie awaryjne i zatrzymanie w wyniku zadziałania zabezpieczenia	III-7
17.2 Podłączanie zabezpieczenia świetlnego MAF	III-7
17.3 Montaż robota i narzędzia	III-8
17.4 Używanie robota bez IMM	III-8
17.5 Konwersja EUROMAP 12 na EUROMAP 67	III-8
18 Interfejs GUI	III-11
18.1 Szablon programu EUROMAP 67	III-11
18.2 Przegląd funkcji we/wy i rozwiązywanie problemów	III-12
18.2.1 Sterowanie	III-13
18.2.2 Zależne od producenta	III-14
18.2.3 Bezpieczeństwo	III-14
18.2.4 Stan	III-14
18.3 Funkcje struktury programu	III-14
18.3.1 Sprawdzenie uruchomienia	III-15
18.3.2 Wolno do formy	III-15
18.3.3 Czekaj na element	III-16
18.3.4 Wyrzutnik naprzód	III-17
18.3.5 Wyrzutnik wstecz	III-18
18.3.6 Wypychacze rdzeni do środka	III-18
18.3.7 Wypychacze rdzeni na zewnątrz	III-19
18.4 Działanie i oczekiwanie we/wy	III-19
19 Instalowanie i odinstalowywanie interfejsu	III-21
19.1 Instalowanie	III-21
19.2 Odinstalowywanie	III-22
20 Charakterystyki elektryczne	III-23
20.1 Interfejs zabezpieczenia świetlnego MAF	III-23
20.2 Sygnały zatrzymania awaryjnego, urządzeń zabezpieczających i MAF	III-23
20.3 Wejścia cyfrowe	III-24
20.4 Wyjścia cyfrowe	III-24
Słowniczek	III-25
Indeks	III-27

Przedmowa



Gratulujemy zakupu nowego robota firmy Universal Robots, UR3.

Robota można zaprogramować do przemieszczania narzędzia oraz komunikowania się z innymi urządzeniami przy pomocy sygnałów elektrycznych. Sam robot to ramię zbudowane z przegubów oraz rur z wytłoczonego aluminium. Dzięki naszemu opatentowanemu interfejsowi do programowania PolyScope można z łatwością zaprogramować robota tak, aby przemieszczał narzędzie wzdłuż pożądanej trajektorii.

Zawartość opakowań

Po zamówieniu robota dostarczone zostaną dwa opakowania. Jedno zawiera ramię robota, a w drugim są poniższe elementy:

- Skrzynka sterownicza ze sterownikiem uczenia
- Wspornik montażowy do skrzynki sterowniczej
- Wspornik montażowy do sterownika uczenia
- Klucz do otwierania skrzynki sterowniczej
- Kabel zasilania sieciowego lub kabel zasilania zgodny z regionem instalacji
- Kabel EUROMAP 67
- Rysik z laserem
- Niniejszy podręcznik

Ważna informacja o bezpieczeństwie

Robot to **częściowo ukończona maszyna** (zob. 8.4) i dlatego każda instalacja robota wymaga oceny ryzyka. Należy przestrzegać wszystkich instrukcji bezpieczeństwa z rozdziału 1.

Jak czytać ten podręcznik

Podręcznik zawiera instrukcje instalacji i programowania robota. Podręcznik dzieli się na dwie części:

Podręcznik instalacji sprzętu: Mechaniczna i elektryczna instalacja robota.

Podręcznik PolyScope: Programowanie robota.

Interfejs EUROMAP 67: Używanie interfejsu EUROMAP 67.

Niniejszy podręcznik jest przeznaczony dla integratora robota, który posiada podstawowe przeszkolenie mechaniczne i elektryczne, a także zna podstawowe zagadnienia programowania.

Gdzie znaleźć więcej informacji

Witryna internetowa pomocy technicznej (<http://www.universal-robots.com/support>) zawiera następujące elementy:

- Inne wersje językowe niniejszego podręcznika
- **Podręcznik PolyScope**
- **Podręcznik serwisowy** z instrukcjami rozwiązywania problemów, konserwacji i napraw
- **Podręcznik skryptów** dla zaawansowanych użytkowników

UR+

Witryna UR+ (<http://www.universal-robots.com/plus/>) to serwis internetowy oferujący najnowocześniejsze produkty do personalizacji zastosowań robota UR. Wszystko, co potrzebne można znaleźć w jednym miejscu – od chwytaków i akcesoriów, po kamery i oprogramowanie. Wszystkie produkty są testowane i zatwierdzone do integracji z robotami UR, zapewniając ich szybką konfigurację, niezawodne działanie, a także łatwą obsługę i programowanie. Witryna pozwala również przystąpić do programu dla deweloperów UR+. Dzięki temu można uzyskać dostęp do naszej nowej platformy oprogramowania służącej do opracowywania bardziej przyjaznych dla użytkownika produktów do robotów UR.

Część I

Podręcznik instalacji sprzętu

1 Bezpieczeństwo

1.1 Wprowadzenie

Ten rozdział zawiera ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa, które integrator robotów UR musi ze zrozumieniem przeczytać przed włączeniem robota po raz pierwszy.

Pierwsze podrozdziały tego rozdziału zawierają informacje ogólne. Dalsze podrozdziały zawierają bardziej szczegółowe dane inżynierskie dotyczące konfigurowania i programowania robota. Rozdział 2 opisuje i definiuje funkcje związane z bezpieczeństwem, w szczególności dotyczące zastosowań pracy współbieżnej.

Instrukcje i wskazówki zamieszczone w rozdziale 2 oraz w sekcji 1.7 są szczególnie ważne.

Bardzo ważne jest przestrzeganie wszystkich instrukcji montażowych oraz wytycznych podanych w innych rozdziałach i częściach niniejszego podręcznika.

Należy zwrócić szczególną uwagę na tekst oznaczony symbolami ostrzegawczymi.



UWAGA:

Firma Universal Robots zrzeka się jakiegokolwiek odpowiedzialności w przypadku uszkodzenia lub wprowadzania dowolnych zmian bądź modyfikacji robota (skrzynki sterowniczej ramienia i/lub sterownika uczenia) przez użytkownika. Firma Universal Robots nie będzie odpowiedzialna za jakiegokolwiek uszkodzenia robota lub innego wyposażenia spowodowane przez błędy programistyczne lub awarię robota.

1.2 Walidacja i odpowiedzialność

Informacje podane w niniejszym podręczniku nie obejmują sposobu projektowania, instalacji i obsługi kompletnego układu z robotem ani nie opisują całego wyposażenia peryferyjnego, które może wpływać na bezpieczeństwo całego systemu. Cały system musi być zaprojektowany i zainstalowany zgodnie z wymaganiami bezpieczeństwa ustalonymi przez normy i przepisy kraju, w którym robot został zainstalowany.

Integratorzy robotów UR są odpowiedzialni za przestrzeganie wszelkich przepisów i zasad dotyczących bezpieczeństwa i obowiązujących w kraju instalacji oraz za wyeliminowanie wszystkich znaczących zagrożeń w kompletnym układzie robota.

Dotyczy to m.in. poniższych kwestii:

- wykonywanie oceny ryzyka dla kompletnego systemu robota,
- przyłączanie innych maszyn i dodatkowych urządzeń bezpieczeństwa, jeśli zostały określone w ocenie ryzyka,
- wyznaczenie właściwych ustawień bezpieczeństwa w oprogramowaniu,
- zapewnienie, że użytkownik nie będzie modyfikować żadnych środków bezpieczeństwa,

- zatwierdzenie prawidłowości projektu i instalacji całego systemu robota,
- stworzenie instrukcji obsługi,
- oznaczenie instalacji robota właściwymi znakami i informacjami kontaktowymi integratora,
- zebranie całej dokumentacji w katalogu technicznym, obejmującym także ocenę ryzyka i niniejszy podręcznik.

1.3 Ograniczenie odpowiedzialności

Żadne informacje dotyczące bezpieczeństwa podane w niniejszym podręczniku nie mogą być traktowane jako gwarancja firmy UR stanowiąca, że przemysłowy manipulator nie spowoduje obrażeń lub uszkodzeń nawet w przypadku zgodności z wszystkimi instrukcjami bezpieczeństwa.

1.4 Symbole ostrzegawcze w tym podręczniku

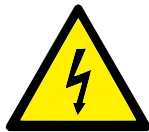
Poniższe symbole definiują oznaczenia, które wyznaczają poziomy zagrożenia i które są używane w całym podręczniku. Takie same znaki ostrzegawcze są stosowane na produkcie.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO:**

Oznaczenie sytuacji bezpośredniego zagrożenia elektrycznego, która w przypadku wystąpienia może spowodować śmierć lub poważne obrażenia.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO:**

Oznaczenie sytuacji bezpośredniego zagrożenia, która w przypadku wystąpienia może spowodować śmierć lub poważne obrażenia.

**OSTRZEŻENIE:**

Oznaczenie sytuacji potencjalnego zagrożenia elektrycznego, która w przypadku wystąpienia może spowodować obrażenia lub poważne uszkodzenia sprzętu.

**OSTRZEŻENIE:**

Oznaczenie sytuacji potencjalnego zagrożenia, która w przypadku wystąpienia może spowodować obrażenia lub poważne uszkodzenia sprzętu.

**OSTRZEŻENIE:**

Oznaczenie gorącej powierzchni stanowiącej potencjalne zagrożenie, której dotknięcie może spowodować obrażenia.

**PRZESTROGA:**

Oznaczenie sytuacji, która w przypadku wystąpienia może spowodować uszkodzenie sprzętu.

1.5 Ogólne ostrzeżenia i przestrogi

Ten rozdział zawiera ogólne ostrzeżenia i środki ostrożności, które mogły wystąpić kilkakrotnie w różnych częściach niniejszego podręcznika. Inne ostrzeżenia i przestrogi dotyczą całego podręcznika.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO:**

Robota i wyposażenie elektryczne należy instalować zgodnie ze specyfikacjami oraz ostrzeżeniami znajdującymi się w rozdziałach 4 i 5.



OSTRZEŻENIE:

1. Ramię robota i narzędzie/chwytnak muszą być właściwie i bezpiecznie przykręcone we właściwym miejscu.
2. Ramię robota musi mieć przestrzeń wystarczającą do swobodnej pracy.
3. Środki bezpieczeństwa i/lub parametry konfiguracji bezpieczeństwa robota muszą być zastosowane, aby chronić programistów, operatorów i osoby postronne tak, jak przewiduje ocena ryzyka.
4. Podczas pracy przy robocie nie wolno nosić luźnych ubrań ani biżuterii. Podczas pracy przy robocie długie włosy muszą być upięte z tyłu głowy.
5. Nie wolno używać robota, jeśli jest uszkodzony. Przykładowo, gdy pokrywy przegubu są poluzowane, uszkodzone lub zdjęte.
6. Jeśli oprogramowanie zgłasza wystąpienie błędu, należy natychmiast nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego, zapisać warunki jakie doprowadziły do wystąpienia błędu, odszukać odpowiednie kody błędów na ekranie dziennika i skontaktować się z dostawcą.
7. Nie wolno podłączać wyposażenia bezpieczeństwa do standardowych wejść i wyjść. Wolno używać wyłącznie wejść i wyjść zgodnych z funkcjami bezpieczeństwa.
8. Koniecznie należy używać właściwych ustawień instalacji (np. kąt mocowania robota, ciężar w punkcie TCP, odsunięcie TCP, konfiguracja bezpieczeństwa). Plik instalacji należy zapisywać i ładować razem z programem.
9. Funkcji ruchu swobodnego (impedancja/wycofanie) wolno używać tylko w instalacjach, w których ocena ryzyka to dopuszcza. Narzędzia/chwytnaki i przeszkody nie powinny mieć ostrych krawędzi ani wprowadzać punktów zgniecenia.
10. Należy koniecznie ostrzec wszystkie osoby, aby trzymały głowy i twarze poza zasięgiem pracującego robota lub robota, który za chwilę rozpocznie pracę.
11. Podczas pracy ze sterownikiem uczenia należy pamiętać o ruchach robota.
12. Jeśli zostało to stwierdzone w ocenie ryzyka, nie wolno wchodzić do obszaru bezpieczeństwa robota ani go dotykać, kiedy system jest włączony.

13. Kolizje mogą uwalniać duże ilości energii kinetycznej, które są znacznie wyższe przy dużych prędkościach i dużym obciążeniu. (Energia kinetyczna = $\frac{1}{2}$ masa · prędkość²)
14. Łączenie różnych maszyn może przyczynić się do wzrostu zagrożeń lub utworzyć nowe. Zawsze należy przeprowadzać całościową ocenę ryzyka dla całej instalacji. W zależności od oceny ryzyka, zastosowanie mogą mieć różne poziomy bezpieczeństwa i działania, np. jeśli wymagane są różne poziomy bezpieczeństwa i działania zatrzymania awaryjnego, zawsze należy wybierać najwyższy poziom. Należy przeczytać ze zrozumieniem wszystkie podręczniki dla całego wyposażenia wykorzystywanego w instalacji.
15. Nigdy nie wolno modyfikować robota. Modyfikacja może doprowadzić do powstania zagrożeń, których nie przewidzi integrator. Wszelki autoryzowany montaż należy wykonywać zgodnie z najnowszymi wersjami wszystkich właściwych podręczników serwisowych.
16. Jeśli robot został zakupiony z dodatkowym modułem (np. interfejsem euromap67), należy zapoznać się z tym modułem przez właściwy podręcznik.

**OSTRZEŻENIE:**

1. Robot i jego skrzynka sterownika wytwarzają ciepło podczas pracy. Nie wolno manipulować ani dotykać robota, który pracuje lub tuż po zakończeniu pracy, ponieważ zbyt długi kontakt z robotem może wywoływać uczucie dyskomfortu. Aby pozwolić na ostygnięcie robota, należy go odłączyć od zasilania i odczekać jedną godzinę.
2. Nie wolno wkładać palców za wewnętrzne pokrywy skrzynki sterownika.

**PRZESTROGA:**

1. Kiedy robot jest łączony lub współpracuje z innymi maszynami, które mogą go uszkodzić, stanowczo zaleca się osobne sprawdzenie wszystkich funkcji i programu robota. Zaleca się również sprawdzenie programu robota, używając tymczasowych punktów orientacyjnych poza przestrzenią roboczą innych maszyn.
2. Nie wolno wystawiać robota na działanie stałych pól magnetycznych. Bardzo silne pola magnetyczne mogą uszkodzić robota.

1.6 Przeznaczenie

Roboty firmy UR to roboty typu przemysłowego, przeznaczone do używania narzędzi/chwyteków i mocowań, obróbki i przenoszenia komponentów lub produktów. Szczegółowe informacje o warunkach środowiskowych, w których robot powinien pracować znajdują się w dodatkach B i D.

Roboty firmy UR są wyposażone w specjalne funkcje związane z bezpieczeństwem, zaprojektowane do pracy współbieżnej, kiedy system robota pracuje bez ogrodzenia i/lub razem z człowiekiem.

Praca współbieżna jest przewidziana wyłącznie w zastosowaniach bez zagrożeń, w których całościowe zastosowanie włącznie z narzędziem/chwytkiem, elementem obrabianym, przeszkodami i pozostałymi maszynami nie wnosi według oceny ryzyka żadnych istotnych zagrożeń dla danego zastosowania.

Wszelkie użytkowanie lub zastosowanie odbiegające od zakresu przeznaczenia będzie uznane za użycie niedozwolone. Dotyczy to m.in. poniższych kwestii:

- praca w potencjalnie wybuchowych środowiskach,
- praca w zastosowaniach medycznych i krytycznych dla życia,
- praca przed przeprowadzeniem oceny ryzyka,
- praca poza określonymi specyfikacjami,
- wykorzystanie jako pomoc przy wchodzeniu,
- praca poza dopuszczalnymi zakresami parametrów roboczych.

1.7 Ocena ryzyka

Jednym z najważniejszych działań, jakie powinien przeprowadzić integrator jest dokonanie . W wielu krajach jest to wymagane prawnie. Sam robot należy do maszyn nieukończonych, ponieważ bezpieczeństwo instalacji robota zależy od sposobu jego zintegrowania (np. narzędzia/chwyteka, przeszkody i innych maszyn).

Zaleca się, aby w ocenie ryzyka integrator kierował się normami ISO 12100 i ISO 10218-2. Ponadto integrator może zastosować specyfikację techniczną ISO/TS 15066 jako źródło dodatkowych wskazówek.

Ocena ryzyka przeprowadzana przez integratora powinna uwzględniać wszystkie zadania robocze w całym cyklu eksploatacji robota na danym stanowisku, m.in.:

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

Ocena ryzyka musi być przeprowadzona **przed** pierwszym uruchomieniem ramienia robota. Do oceny ryzyka przeprowadzonej przez integratora należy identyfikacja właściwych ustawień konfiguracji bezpieczeństwa, a także zapotrzebowania na dodatkowe przyciski zatrzymania awaryjnego i/lub inne środki ochrony wymagane przy danym zastosowaniu robota.

Identyfikacja właściwych ustawień konfiguracji bezpieczeństwa jest szczególnie ważna przy rozbudowie w zastosowaniach robota do pracy współbieżnej. Więcej szczegółowych informacji zawiera rozdział 2 i część II.

Niektóre funkcje dotyczące bezpieczeństwa są zaprojektowane szczególnie do zastosowań w pracy współbieżnej. Te funkcje konfiguruje się przez ustawienia konfiguracji bezpieczeństwa i są one szczególnie ważne przy zapobieganiu poszczególnym ryzykom zawartym w ocenie ryzyka przeprowadzonej przez integratora:

- **Ograniczanie siły i mocy:** Służy do ograniczania sił i nacisków zaciskających wywieranych przez robota w kierunku ruchu na wypadek kolizji robota z operatorem.
- **Ograniczanie pędu:** Służy do ograniczania wysokiej energii przenoszonej i sił uderzenia przez zmniejszenie szybkości robota na wypadek jego kolizji z operatorem.
- **Ograniczanie pozycji punktu TCP i narzędzia/chwybaka:** Szczególnie przydatne do zmniejszenia ryzyka dotyczącego pewnych części ciała. Np. zapobieganie ruchom w stronę głowy i szyi.
- **Ograniczanie orientacji punktu TCP i narzędzia/chwybaka:** Szczególnie przydatne do zmniejszania ryzyka związanego z pewnymi obszarami oraz funkcjami narzędzia/chwybaka i elementu obrabianego. Jako przykład można podać unikanie skierowania ostrych krawędzi w kierunku operatora.
- **Ograniczanie szybkości:** Szczególnie przydatne do wymuszenia niskiej szybkości ramienia robota.

Integrator, poprzez zastosowanie ochrony hasłem, ma obowiązek uniemożliwić osobom nieupoważnionym dostęp do konfiguracji bezpieczeństwa.

Wymagana jest ocena ryzyka współbieżności w zastosowaniu robota dla przypadków celowego kontaktu z robotem i/lub niewłaściwego przewidywalnego użycia, która musi uwzględniać:

- skalę ciężkości poszczególnych potencjalnych kolizji,
- prawdopodobieństwo wystąpienia poszczególnych potencjalnych kolizji,
- możliwość uniknięcia poszczególnych potencjalnych kolizji.

Jeśli robot jest zainstalowany w zastosowaniu bez współbieżności, gdzie nie ma rozsądnej możliwości wyeliminowania zagrożeń lub właściwego zmniejszenia ryzyka przez zastosowanie wbudowanych funkcji bezpieczeństwa (np. kiedy jest używane niebezpieczne narzędzie/chwybak), to ocena ryzyka przeprowadzona przez integratora musi kończyć się wnioskiem, że integrator

musi wprowadzić dodatkowe środki bezpieczeństwa (np. urządzenie zezwalające, które chroni integratora podczas ustawiania i programowania).

Firma Universal Robots zidentyfikowała potencjalne zagrożenia podane poniżej jako zagrożenia, które integrator musi wziąć pod uwagę.

Uwaga: W danej instalacji robota mogą być obecne inne istotne zagrożenia.

1. Uwięzienie palców pomiędzy złączem przewodu ramienia robota i bazą (przegub 0).
2. Uwięzienie palców pomiędzy podstawą robota i bazą (przegub 0).
3. Uwięzienie palców pomiędzy nadgarstkiem 1 a nadgarstkiem 2 robota (przegub 3 i przegub 4).
4. Przebicie skóry przez ostre krawędzie i spiczaste zakończenia lub złącza narzędzia/chwybaka.
5. Przebicie skóry przez ostre krawędzie i spiczaste zakończenia na przeszkodach przy torze robota.
6. Siniaki spowodowane przez kontakt z robotem.
7. Zwichnięcia lub złamania kości z powodu uderzenia przez ciężki ładunek i o twardą powierzchnię.
8. Konsekwencje niedokręcenia śrub utrzymujących ramię robota lub narzędzie/chwybak.
9. Elementy wypadające z narzędzia/chwybaka, np. z powodu słabego uchwytu lub przerwy w zasilaniu.
10. Błędy z powodu istnienia różnych przycisków zatrzymania awaryjnego dla różnych urządzeń.
11. Błędy spowodowane nieupoważnionymi zmianami w parametrach konfiguracji bezpieczeństwa.

Informacje o czasach i odległościach zatrzymania zawiera rozdział 2 i dodatek A.

1.8 Zatrzymanie awaryjne

Uruchomienie przycisku zatrzymania awaryjnego spowoduje natychmiastowe zatrzymanie wszystkich ruchów robota.

Uwaga: Zgodnie z postanowieniami norm IEC 60204-1 i ISO 13850 urządzenia awaryjne nie są uznawane za zabezpieczenia. Są to dodatkowe środki ochronne i nie mają na celu zapobiegania obrażeniom.

Ocena ryzyka zastosowania robota musi stwierdzać, czy konieczne jest zainstalowanie większej liczby przycisków zatrzymania awaryjnego. Przyciski zatrzymania awaryjnego muszą być zgodne z normą IEC 60947-5-5 (zob. sekcję 5.3.2).

1.9 Ruch z zasilaniem napędu i bez niego

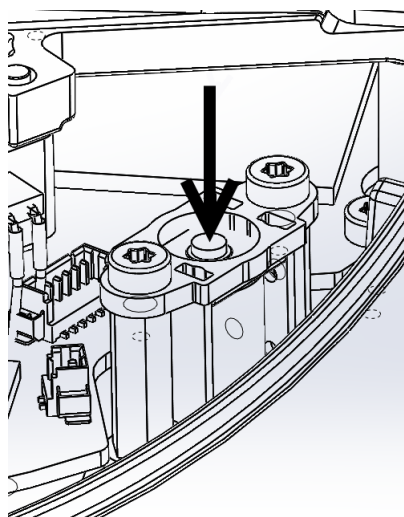
W mało prawdopodobnym przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej, w której konieczne jest przemieszczenie jednego lub kilku przegubów robota, jednak włączenie zasilania robota jest niemożliwe albo niepożądane, istnieją dwa sposoby wymuszenia ruchu przegubów robota:

Uwaga: W przypadku serwisowania hamulce przegubów można zwolnić bez podłączonego zasilania.

1. Wymuszone wycofanie: wymuszenie ruchu przegubu przez mocne popchnięcie lub pociągnięcie ramienia robota. Każdy hamulec przegubu ma sprzęgło cierne, umożliwiające ruch przez przyłożenie wysokiego momentu obrotowego.
2. Ręczne zwolnienie hamulca (tylko dla przegubów podstawy, barku i łokcia): należy zdjąć pokrywę przegubu, wykręcając kilka mocujących ją śrub M3. Następnie zwolnić hamulec, naciskając trzpień w małym elektromagniesie, jak pokazano na ilustracji poniżej.

**OSTRZEŻENIE:**

1. Ręczne przesunięcie ramienia robota jest stosowane wyłącznie w sytuacjach awaryjnych i może spowodować uszkodzenia przegubów.
2. Jeśli hamulec zostanie zwolniony ręcznie, siła grawitacyjna może doprowadzić do upadku ramienia robota. W chwili zwolnienia hamulca należy zawsze podpierać ramię robota, narzędzie/chwytek oraz element roboczy.





2 Interfejsy i funkcje związane z bezpieczeństwem

2.1 Wprowadzenie

Roboty UR są wyposażone w wiele wbudowanych funkcji i interfejsów elektrycznych właściwych dla bezpieczeństwa w celu łączenia z innymi urządzeniami, a także dodatkowe urządzenia ochronne. Każdy interfejs i funkcja właściwe dla bezpieczeństwa są monitorowane według normy EN ISO13849-1:2008 (zob. rozdział 8, certyfikacje) przy poziomie działania d (PLd).



NIEBEZPIECZEŃSTWO:

Zastosowanie parametrów konfiguracji bezpieczeństwa innych niż zdefiniowane w procesie oceny ryzyka przeprowadzonej przez integratora może prowadzić do zagrożeń, które nie są eliminowane w rozsądnym stopniu lub nieodpowiedniego ograniczania ryzyka.

Rozdział 10 w części II opisuje konfigurację funkcji, wejść i wyjść związanych z bezpieczeństwem w interfejsie użytkownika. Rozdział 5 zawiera informacje, jak połączyć urządzenia bezpieczeństwa z interfejsem elektrycznym.



UWAGA:

1. Używanie i konfiguracja interfejsów i funkcji dotyczących bezpieczeństwa muszą być zgodne z oceną ryzyka, jaką przeprowadza integrator dla szczególnego zastosowania robota, zob. sekcję 1.7 w rozdziale 1.
2. Jeśli robot wykryje awarię lub naruszenie w systemie bezpieczeństwa, np. rozcięcie jednego z przewodów w obwodzie zatrzymania awaryjnego, uszkodzenie czujnika położenia lub naruszenie limitu funkcji bezpieczeństwa, inicjowane jest zatrzymanie kategorii 0. Czas od wystąpienia błędu do zatrzymania robota dla najgorszego przypadku jest podany na końcu tego rozdziału. Ten czas musi być uwzględniony w ocenie ryzyka przeprowadzonej przez integratora.

Robot jest wyposażony w wiele funkcji właściwych dla bezpieczeństwa, które można wykorzystać do ograniczenia ruchów przegubów oraz *punktu centralnego narzędzia* (TCP) robota. TCP to środkowy punkt kołnierza zewnętrznego po dodaniu odsunięcia TCP.

Ograniczające funkcje właściwe dla bezpieczeństwa to:

Ograniczająca funkcja bezpieczeństwa	Opis
Pozycja przegubu	Mín. i maks. pozycja katowa przegubu
Prędkość przegubu	Maks. katowa prędkość przegubu
Pozycja TCP	Płaszczyzny w przestrzeni kartezjańskiej ograniczające pozycje punktu TCP robota
Prędkość TCP	Maks. prędkość TCP robota
Siła TCP	Maks. siła oddziaływania TCP robota
Pęd	Maks. pęd ramienia robota
Moc	Maks. stosowana moc ramienia robota

2.2 Czasy zatrzymania w systemie bezpieczeństwa

Czas zatrzymania systemu bezpieczeństwa to czas od wystąpienia usterki lub naruszenia funkcji bezpieczeństwa do całkowitego zatrzymania robota i włączenia hamulców mechanicznych.

Jeśli bezpieczeństwo danego zastosowania zależy od czasu zatrzymania robota, należy wziąć pod uwagę maksymalne czasy zatrzymania w tabeli. Przykładowo: jeśli błąd robota powoduje zatrzymanie całej linii produkcyjnej i wymagane jest podjęcie określonych działań natychmiast po zatrzymaniu, należy wziąć pod uwagę maksymalne czasy zatrzymania.

Pomiary są wykonane przy następującej konfiguracji robota:

- Wysunięcie: 100% (całkowite wysunięcie ramienia robota w poziomie).
- Prędkość: Limit szybkości punktu TCP w systemie bezpieczeństwa jest ustawiony według opisanego limitu.
- Obciążenie: maksymalne obciążenie dopuszczalne przez robota umocowane w punkcie TCP (3 kg).

Czas zatrzymania w najgorszym przypadku w ramach kategorii zatrzymania¹ 0 następującego po naruszeniu limitów bezpieczeństwa lub po sygnale interfejsu można sprawdzić w poniższej tabeli.

Limit szybkości punktu TCP	Maksymalny czas zatrzymania
1.0 m/s	400 ms
1.5 m/s	450 ms

2.3 Funkcje ograniczające dotyczące bezpieczeństwa

Zaawansowane oprogramowanie kontroli toru zmniejsza prędkość lub wywołuje zatrzymanie wykonywania programu, jeśli ramię robota zbliży się do limitu właściwego dla bezpieczeństwa. Naruszenia limitów mogą więc się wydarzyć wyłącznie w wyjątkowych przypadkach. Jeśli jednak dojdzie do naruszenia limitu, system bezpieczeństwa wywołuje zatrzymanie kategorii 0.

¹Kategorie zatrzymania są zgodne z normą IEC 60204-1, więcej informacji zawiera słowniczek.

Ograniczająca funkcja bezpieczeństwa	Najgorszy przypadek			
	Prawdziwość	Czas detekcji	Czas odcięcia zasilania	Czas reakcji
Pozycja przegubu	1.15 °	100 ms	1000 ms	1100 ms
Prędkość przegubu	1.15 °/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
Pozycja TCP	20 mm	100 ms	1000 ms	1100 ms
Orientacja TCP	1.15 °	100 ms	1000 ms	1100 ms
Prędkość TCP	50 mm/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
Siła TCP	25 N	250 ms	1000 ms	1250 ms
Pęd	3 kgm/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
Moc	10 W	250 ms	1000 ms	1250 ms

System jest uważany za *niezasilany*, kiedy napięcie szyny 48 V osiągnie potencjał elektryczny poniżej 7,3 V. Czas odcięcia zasilania mierzony jest od wykrycia zdarzenia do chwili, kiedy system jest niezasilany.

**OSTRZEŻENIE:**

W funkcji limitu siły istnieją dwa wyjątki, o których trzeba pamiętać podczas projektowania komórki roboczej robota. Są one zilustrowane na rysunku 2.1. Przy wysuwaniu robota staw kolanowy może wyrzucić dużą siłę w kierunku promieniowym (w kierunku od podstawy) i jednocześnie przy małej szybkości. W podobny sposób występuje krótkie ramię dźwigni, kiedy narzędzie jest blisko podstawy i rusza się w kierunku stycznym (wokół) bazy. Wtedy może pojawić się duża siła, lecz także przy małej szybkości. Zagrożenia zmiążdżeniem można unikać np. przez usunięcie przeszkód z tych obszarów, inne pozycjonowanie robota lub przez zastosowanie kombinacji płaszczyzn bezpieczeństwa i limitów przegubów. Zagrożenie może zostać w ten sposób usunięte przez zapobieganie ruchowi robota w tym obszarze przestrzeni roboczej.

**OSTRZEŻENIE:**

Jeśli robot jest używany do zastosowań z ręcznym prowadzeniem dłoni ruchami liniowymi, limit prędkość przegubu musi wynosić maksymalnie 40 stopni na sekundę dla podstawy i przegubów barku (o ile ocena zagrożenia nie wykaże, że możliwa jest praca z prędkością powyżej 40 stopni na sekundę). Zapobiegnie to szybkim ruchom łokcia robota w pobliżu osobliwości.

2.4 Tryby bezpieczeństwa

Tryb normalny i ograniczony System bezpieczeństwa obejmuje dwa konfigurowalne tryby bezpieczeństwa: *normalny* i *ograniczony*. Limity bezpieczeństwa można skonfigurować dla obu trybów. Tryb ograniczony jest aktywny, kiedy punkt TCP robota znajduje się poza płaszczyzną *wyzwalania trybu ograniczonego* lub po wyzwoleniu przez wejściowy sygnał bezpieczeństwa.



Rysunek 2.1: Niektóre obszary przestrzeni roboczej powinny być uznane za zagrożone zmiążdżeniem ze względu na fizyczne właściwości ramienia robota. Jeden z tych obszarów jest zdefiniowany dla ruchów promieniowych, kiedy przegub nadgarstka 1 jest w odległości co najmniej 450 mm od podstawy robota. Drugi obszar znajduje się w odległości 200 mm od podstawy robota podczas ruchu w kierunku stycznym.

Tryb ograniczony można wyzwolić za pomocą płaszczyzny lub wejścia.

Wyzwalanie trybu ograniczonego za pomocą płaszczyzny: Gdy robot przemieszcza się od strony trybu ograniczonego płaszczyzny wyzwolenia z powrotem do strony trybu normalnego, wokół płaszczyzny wyzwolenia jest obszar około 20 mm, w którym mają zastosowanie limity trybów normalnego i ograniczonego. Zapobiega to migotaniu w trybie bezpieczeństwa, gdy robot znajdzie się dokładnie w obszarze limitu.

Wyzwalanie trybu ograniczonego za pomocą wejścia: W przypadku używania wejścia (do uruchamiania lub wyłączenia trybu ograniczonego) przez zastosowaniem nowych wartości limitów trybu może upłynąć do 500 ms. Może to mieć miejsce podczas zmiany z trybu ograniczonego na tryb normalny LUB z trybu normalnego na tryb ograniczony. Pozwala to robotowi dostosować np. prędkość do nowych limitów bezpieczeństwa.

Tryb przywracania W przypadku naruszenia limitu bezpieczeństwa konieczne jest ponowne uruchomienie systemu bezpieczeństwa. Jeśli w chwili uruchomienia system znajduje się poza limitem bezpieczeństwa (np. poza limitem pozycji przegubu), następuje przejście do specjalnego trybu *przywracania*. W trybie przywracania robot nie może wykonywać programów, ale ramię robota można ręcznie przesunąć do tyłu do granic limitów, używając albo trybu *ruchu swobodnego*, albo karty Ruch w oprogramowaniu PolyScope (zob. część II „Podręcznik PolyScope”). Limity bezpieczeństwa trybu *przywracania* są następujące:

Ograniczająca funkcja bezpieczeństwa	Limit
Prędkość przegubu	30 °/s
Prędkość TCP	250 mm/s
Siła TCP	100 N
Pęd	10 kg m/s
Moc	80 W

System bezpieczeństwa wykonuje zatrzymanie kategorii 0, jeśli nastąpi naruszenie tych limitów.

**OSTRZEŻENIE:**

Należy zauważyć, że w trybie przywracania wyłączone są limity dla *pozycji przegubów*, *pozycji punktu TCP* oraz *orientacji punktu TCP*. Należy zachować ostrożność podczas przesuwania ramienia robota w zakresie limitów.

2.5 Interfejsy elektryczne właściwe dla bezpieczeństwa

Robot jest wyposażony w kilka wejść i wyjść elektrycznych właściwych dla bezpieczeństwa. Wszystkie elektryczne wejścia i wyjścia właściwe dla bezpieczeństwa są dwukanałowe. Bezpieczeństwo odpowiada niskiemu stanowi, np. zatrzymanie awaryjne jest nieaktywne, kiedy oba sygnały są w stanie wysokim (+24 V).

2.5.1 Wejścia elektryczne właściwe dla bezpieczeństwa

W poniższej tabeli przedstawiono przegląd elektrycznych wejść właściwych dla bezpieczeństwa.



Rysunek 2.2: Zielone pole poniżej nachylenia odpowiada dopuszczalnym prędkościom przegubu podczas hamowania. W chwili 0 procesor bezpieczeństwa wykrywa zdarzenie (zatrzymanie awaryjne lub przez zabezpieczenie). Wyhamowywanie rozpoczyna się po 24 ms.

Wejście bezpieczeństwa	Opis
Zatrzymanie awaryjne robota	(dedykowane wejście). Wykonanie zatrzymania kategorii 1, które można przekazać do innych maszyn przez wyjście <i>awaryjnego zatrzymania systemu</i> , jeśli jest skonfigurowane.
Przycisk zatrzymania awaryjnego	(przycisk sterownika uczenia). Wykonanie zatrzymania kategorii 1, które można przekazać do innych maszyn przez wyjście <i>awaryjnego zatrzymania systemu</i> , jeśli jest skonfigurowane.
Zatrzymanie awaryjne systemu	(konfigurowalne wejście). Wykonanie zatrzymania kategorii 1. Aby uniknąć zablokowania, ten sygnał nie będzie przekazywany do innych maszyn przez wyjście <i>awaryjnego zatrzymania systemu</i> .
Zatrzymanie przez zabezpieczenie	(dedykowane wejście). Wykonanie zatrzymania kategorii 2.
Resetowanie zabezpieczeń	(konfigurowalne wejście). Przywraca robota ze stanu <i>zatrzymania przez zabezpieczenie</i> , kiedy wykryte zostanie zbocze na wejściu resetowania zabezpieczeń.
Tryb ograniczony	(konfigurowalne wejście). System bezpieczeństwa przechodzi do limitów trybu <i>ograniczonego</i> .
3-pozycyjne urządzenie zezwalające	(konfigurowalne wejście). Działa jako wejście zatrzymania przez zabezpieczenie w przypadku wysokiego stanu wejścia trybu pracy.
Tryb pracy	(konfigurowalne wejście). Tryb pracy można włączyć przy skonfigurowanym 3-pozycyjnym urządzeniu zezwalającym.

Zatrzymanie kategorii 1 i 2 powoduje wyhamowanie robota przy włączonym zasilaniu, co pozwala na zatrzymanie robota bez odchylenia od bieżącego toru.

Monitorowanie wejść bezpieczeństwa Zatrzymania kategorii 1 i 2 są monitorowane przez system bezpieczeństwa w następujący sposób:

2.5 Interfejsy elektryczne właściwe dla bezpieczeństwa

1. System bezpieczeństwa monitoruje, czy hamowanie rozpoczyna się w ciągu 24 ms, zob. rys. 2.2.
2. Jeśli przegub się porusza, jego prędkość jest monitorowana i nigdy nie może przekroczyć prędkości uzyskanej przez stałe wyhamowywanie z maksymalnego limitu prędkości przegubu dla trybu *normalnego* do 0 rad/s w ciągu 500 ms.
3. Jeśli przegub jest w spoczynku (jego prędkość jest niższa niż $0,2 \text{ rad/s}$), monitorowanie obejmuje brak ruchu o więcej niż $0,05 \text{ rad}$ od położenia zaobserwowanego, kiedy zmierzona prędkość była niższa niż $0,2 \text{ rad/s}$.

Dodatkowo w przypadku zatrzymania kategorii 1 system monitoruje, czy po przejściu ramienia robota do stanu spoczynku odłączenie zasilania zakończy się w ciągu 600 ms. Ponadto po sygnale na wejściu zatrzymania przez zabezpieczenie ramię robota może wznowić ruch tylko po pojawieniu się narastającego zbocza na wejściu resetowania zabezpieczeń. Jeśli dowolny z powyższych warunków nie będzie spełniony, system bezpieczeństwa wykona zatrzymanie kategorii 0.

Przejście do trybu *ograniczonego* wyzwolonego przez wejście trybu ograniczonego jest monitorowane w następujący sposób:

1. System bezpieczeństwa przyjmuje oba zestawy limitów dla trybów *normalnego* i *ograniczonego* przez 500 ms od przełączenia wejścia trybu ograniczonego.
2. Po 500 ms obowiązują wyłącznie limity trybu *ograniczonego*.

Jeśli dowolny z powyższych warunków nie będzie spełniony, system bezpieczeństwa wykona zatrzymanie kategorii 0.

Zatrzymanie kategorii 0 jest wykonywane przez system bezpieczeństwa przy zachowaniu parametrów działania opisanych w poniższej tabeli. Czas reakcji dla najgorszego przypadku to czas do zatrzymania i *odłączenia zasilania* (rozładowanie do potencjału elektrycznego poniżej 7,3 V) robota przy maksymalnej prędkości ruchu i maksymalnym obciążeniu.

Funkcja wejścia bezpieczeństwa	Najgorszy przypadek		
	Czas detekcji	Czas odcięcia zasilania	Czas reakcji
Zatrzymanie awaryjne robota	250 ms	1000 ms	1250 ms
Przycisk zatrzymania awaryjnego	250 ms	1000 ms	1250 ms
Zatrzymanie awaryjne systemu	250 ms	1000 ms	1250 ms
Zatrzymanie przez zabezpieczenie	250 ms	1000 ms	1250 ms

2.5.2 Wyjścia elektryczne właściwe dla bezpieczeństwa

W poniższej tabeli przedstawiono przegląd elektrycznych wyjść właściwych dla bezpieczeństwa:

Wyjście bezpieczeństwa	Opis
Zatrzymanie awaryjne systemu	Stan logiczny niski, kiedy wejście <i>Zatrzymanie awaryjne robota</i> ma niski stan logiczny lub wciśnięty jest przycisk zatrzymania awaryjnego.
Robot się rusza	Kiedy ten sygnał jest w wysokim stanie logicznym, żaden z przegubów ramienia robota nie rusza się o więcej niż 0,1 rad.
Robot się nie zatrzymuje	Stan logiczny wysoki, kiedy robot jest zatrzymany lub w trakcie zatrzymywania spowodowanego przez zatrzymanie awaryjne lub przez zabezpieczenie. W przeciwnym przypadku będzie w logicznym stanie niskim.
Tryb ograniczony	Stan logiczny niski, kiedy system bezpieczeństwa jest w trybie <i>ograniczonym</i> .
Poza trybem ograniczonym	Negacja wyjścia <i>trybu ograniczonego</i> .

Jeśli wyjście bezpieczeństwa nie jest odpowiednio ustawione, system bezpieczeństwa wykonuje zatrzymanie kategorii 0 przy następujących czasach reakcji dla najgorszego przypadku:

Wyjście bezpieczeństwa	Czas reakcji w najgorszym przypadku
Zatrzymanie awaryjne systemu	1100 ms
Robot się rusza	1100 ms
Robot się nie zatrzymuje	1100 ms
Tryb ograniczony	1100 ms
Poza trybem ograniczonym	1100 ms

3 Transport

Robota należy transportować w oryginalnym opakowaniu. Materiał opakowania należy zachować i przechowywać w suchym miejscu, ponieważ może zajść konieczność ponownego przeniesienia robota.

Podczas przenoszenia robota z opakowania do miejsca instalacji należy go podnosić, trzymając za obie rury ramienia jednocześnie. Robota należy podtrzymywać w miejscu do czasu, aż zaciśnięte zostaną wszystkie śruby mocujące przy podstawie robota.

Skrzynkę sterowniczą należy podnosić za uchwyt.



OSTRZEŻENIE:

1. Nie wolno dopuścić do nadwyrężenia kręgosłupa ani innych części ciała podczas podnoszenia sprzętu. Należy zastosować właściwy sprzęt do podnoszenia. Należy stosować się do wszystkich lokalnych i krajowych wytycznych dotyczących podnoszenia. Firma Universal Robots nie jest odpowiedzialna za żadne uszkodzenia wynikające z transportu wyposażenia.
2. Robot musi być zamontowany zgodnie z instrukcjami montażu podanymi w rozdziale 4.



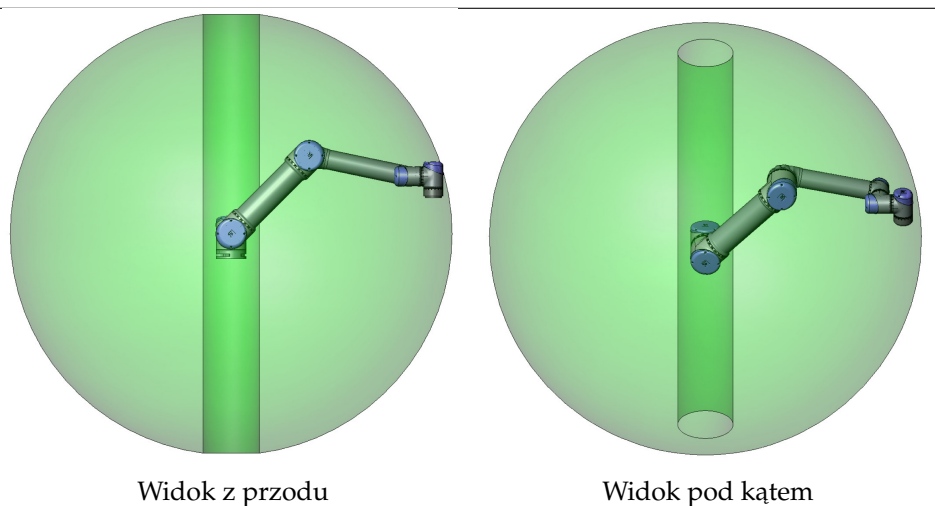
4 Interfejs mechaniczny

4.1 Wprowadzenie

W rozdziale opisano podstawy montażu różnych części systemu robota. Należy przestrzegać instrukcji instalacji elektrycznej z rozdziału 5.

4.2 Przestrzeń robocza robota

Przestrzeń robocza robota UR3 sięga 500 mm od przegubu podstawowego. Podczas wyboru miejsca montażu robota ważne jest uwzględnienie cylindrycznej objętości bezpośrednio nad i pod podstawą robota. W miarę możliwości należy unikać przesuwania narzędzia w pobliżu tej cylindrycznej objętości, ponieważ przeguby muszą wykonywać szybkie ruchy nawet przy wolnym ruchu narzędzia, co prowadzi do słabej wydajności pracy robota i utrudnia przeprowadzenie oceny ryzyka.



Widok z przodu

Widok pod kątem

4.3 Sposób montażu

Ramię robota Ramię robota jest montowane za pomocą czterech śrub M6 i czterech otworów 6.6 mm w podstawie. Zaleca się zaciśnięcie tych śrub momentem 9 N m. Jeśli jest wymagane bardzo dokładne pozycjonowanie robota, przewidziano dwa otwory $\varnothing 5$ umożliwiające zastosowanie kołków. W ofercie dostępny jest także dokładny odpowiednik podstawy jako wyposażenie akcesoryjne. Rys. 4.1 przedstawia miejsce, w którym należy wywiercić otwory i wkręcić śruby.

Kabel połączeniowy robota można zamocować od boku lub przez spód podstawy. Robota należy zamontować na podłożu stabilnym i wystarczająco wytrzymałym, aby utrzymać co najmniej dziesięciokrotność pełnego momentu obrotowego przegubu podstawowego i pięciokrotność masy ramienia robota. Ponadto podłoże musi być wolne od wibracji.

Jeśli robot ma być montowany na liniowym napędzie lub ruchomej platformie, to przyspieszenie ruchomej bazy montażowej powinno być bardzo małe. Duże przyspieszenie może doprowadzić do zatrzymania robota przez zinterpretowanie przyspieszenia jako uderzenia.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO:**

- Ramię robota musi być mocno i bezpiecznie przykręcone. Podłoże montażowe musi być wytrzymałe.
- Należy pamiętać o włożeniu gumowych korków do wszystkich otworów montażowych w podstawie robota, aby zapobiec uwięzieniu palców.

**PRZESTROGA:**

W przypadku dłuższego zanurzenia robota w wodzie może dojść do jego uszkodzenia. Robot nie powinien być montowany w wodzie ani w mokrym środowisku.

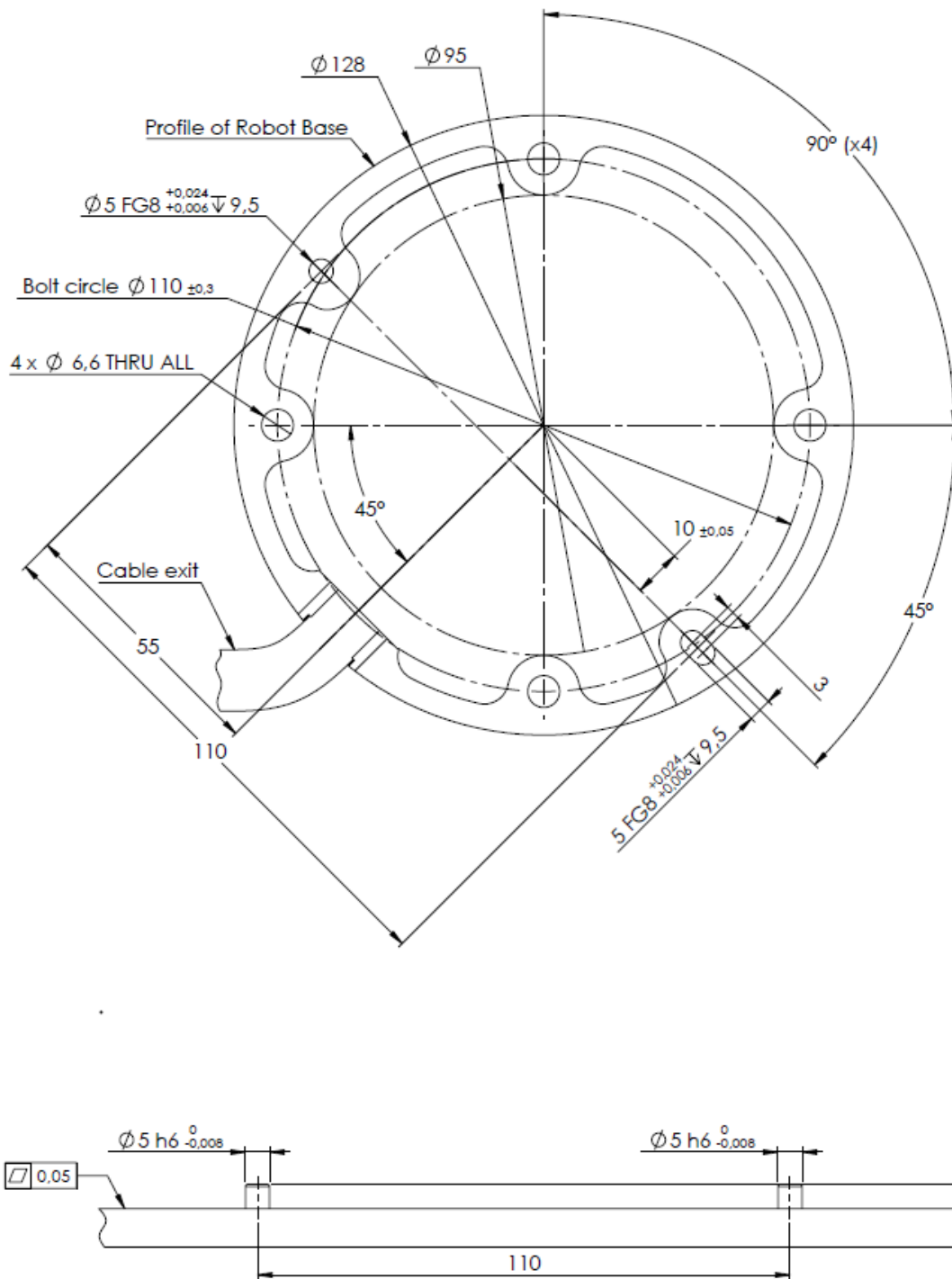
Narzędzie Kołnierz narzędzia robota ma cztery otwory z gwintem M6, służące do mocowania narzędzia do robota. Śruby M6 należy dokręcić momentem 9 N m. Jeśli jest wymagane bardzo dokładne pozycjonowanie narzędzia, przewidziano otwór $\varnothing 6$ umożliwiający zastosowanie kołka. Rysunek 4.2 przedstawia miejsce, w którym należy wywiercić otwory i zamocować śruby.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO:**

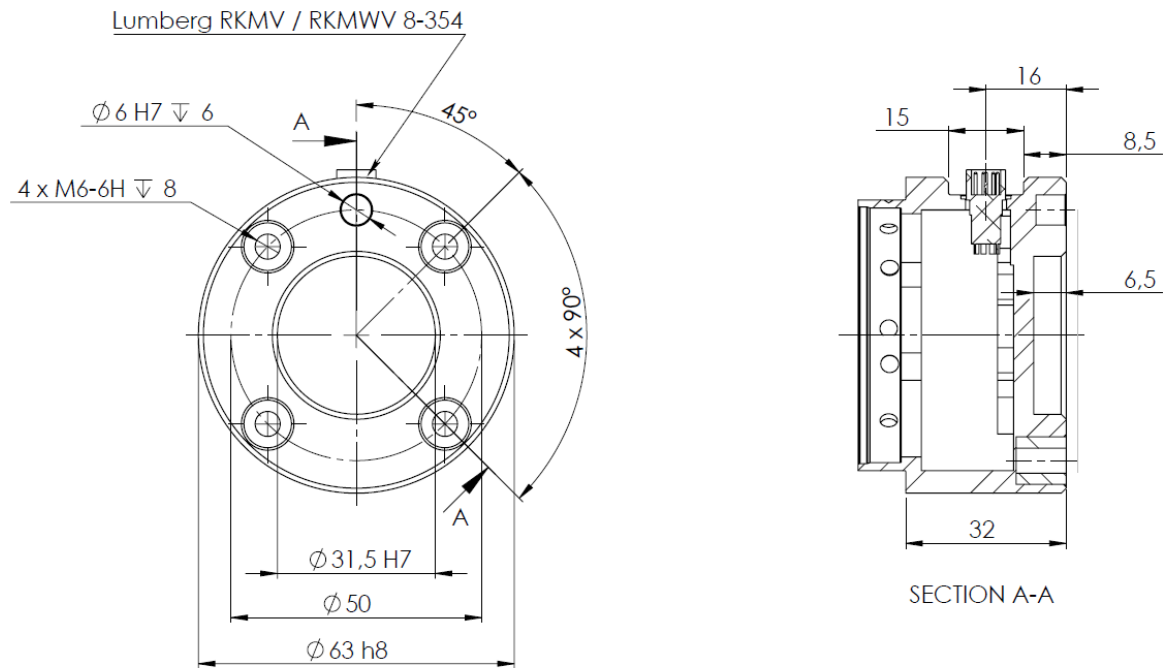
1. Narzędzie musi być mocno i bezpiecznie przykręcone.
2. Narzędzie powinno być tak skonstruowane, aby nie stwarzało groźnych sytuacji przez nieoczekiwane upuszczenie części.

Skrzynka sterownicza Skrzynkę sterowniczą można zawiesić na ścianie lub umieścić na podłożu. Wymagane są odstępki 50 mm z każdej strony umożliwiające odpowiedni przepływ powietrza. Można zakupić dodatkowe wsporniki montażowe.

Sterownik uczenia Sterownik uczenia można zawiesić na ścianie lub na skrzynce sterowniczej. Można zakupić dodatkowe wsporniki do mocowania sterownika uczenia. Należy zabezpieczyć kable przed możliwością potknięcia się o nie.



Rysunek 4.1: Otwory montażowe robota. Użyć czterech śrub M6. Wszystkie wymiary są podane w mm.



Rysunek 4.2: Kołnierz wyjściowy narzędzia, ISO 9409-1-50-4-M6. Jest to miejsce montażu narzędzia na końcu robota. Wszystkie wymiary są podane w mm.

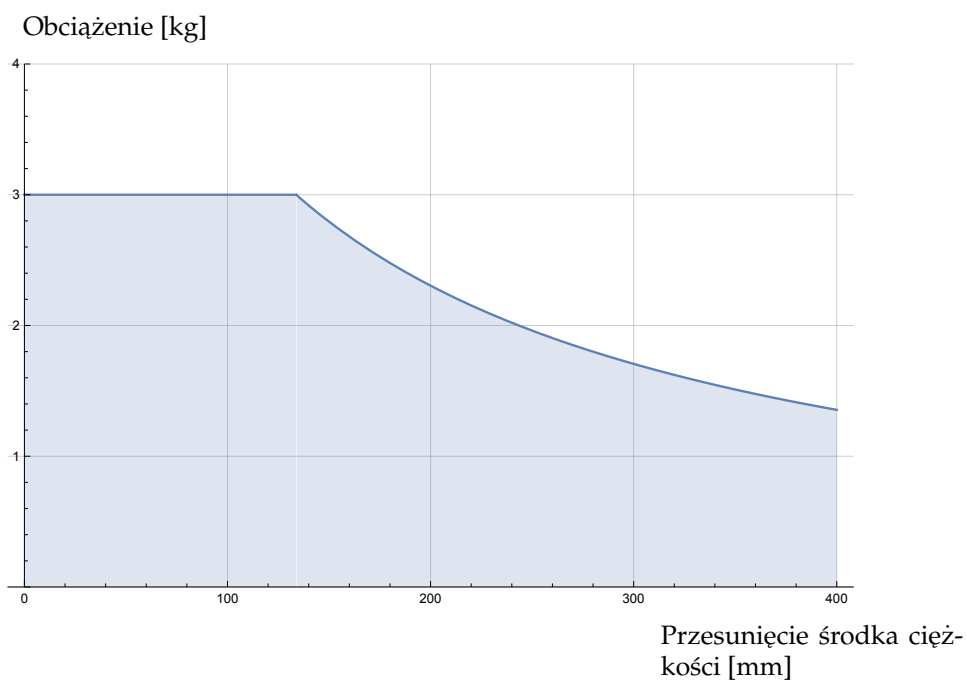


NIEBEZPIECZEŃSTWO:

1. Skrzynka sterownicza, sterownik uczenia ani kable nie mogą mieć kontaktu z cieczami. Mokra skrzynka sterownicza może być przyczyną śmierci.
2. Skrzynki sterowniczej i sterownika uczenia nie wolno narażać na zapyłone ani mokre otoczenie wymagające ochrony przekraczającej IP20. Należy zwrócić szczególną uwagę na obecność pyłów przewodzących.

4.4 Maksymalna ładowność

Maksymalna dopuszczalna ładowność ramienia robota zależy od *przesunięcia środka ciężkości*, zob. rys. 4.3. Przesunięcie środka ciężkości to odległość między środkiem kołnierza wyjściowego narzędzia a środkiem ciężkości.



Rysunek 4.3: Stosunek między maksymalną dopuszczalną ładownością a przesunięciem środka ciężkości.



5 Interfejs elektryczny

5.1 Wprowadzenie

W tej sekcji opisano wszystkie elektryczne interfejsy w ramieniu robota i w skrzynce sterowniczej.

Różne interfejsy podzielono na pięć grup zróżnicowanych pod względem przeznaczenia i właściwości:

- We/wy sterownika
- Sygnały we/wy narzędzia
- Ethernet
- Połączenie zasilania sieciowego
- Połączenie robota

Określenie **we/wy** opisuje sygnały sterowania cyfrowe oraz analogowe, wejściowe oraz wyjściowe interfejsu.

Sygnały elektryczne interfejsu E67 opisano w części III.

Tych pięć grup opisano w kolejnych sekcjach. Dla większości rodzajów we/wy podano przykłady.

Ostrzeżenia i przestrogi z kolejnej sekcji dotyczą wszystkich pięciu grup i należy ich przestrzegać.

5.2 Ostrzeżenia i przestrogi dotyczące elementów elektrycznych

Należy przestrzegać poniższych ostrzeżeń i przestrog podczas opracowywania i instalacji układu robota. Ostrzeżenia i przestrogi obejmują również prace serwisowe.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO:**

1. Nigdy nie należy podłączać sygnałów bezpieczeństwa do logicznego sterownika programowalnego (PLC), który nie jest sterownikiem PLC bezpieczeństwa o odpowiednim poziomie zabezpieczenia. Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może prowadzić do poważnych obrażeń lub śmierci, ponieważ funkcje bezpieczeństwa mogą zostać nadpisane. Istotne jest, aby sygnały interfejsu bezpieczeństwa były odseparowane od sygnałów zwykłego interfejsu we/wy.
2. Wszystkie sygnały bezpieczeństwa są opracowane jako nadmiarowe (dwa niezależne kanały). Dwa kanały należy utrzymywać jako niepołączone, tak aby pojedyncza awaria nie prowadziła do utraty funkcji bezpieczeństwa.
3. Niektóre we/wy wewnątrz skrzynki sterowniczej można skonfigurować do pracy normalnej lub bezpieczeństwa. Należy przeczytać ze zrozumieniem całą sekcję 5.3.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO:**

1. Całe wyposażenie, które nie jest przeznaczone do kontaktu z wodą, musi pozostawać suche. Jeśli woda przedostanie się do wnętrza produktu, należy odciąć i oznaczyć wszystkie źródła zasilania i skontaktować się z dostawcą.
2. Wolno używać wyłącznie oryginalnych kabli dostarczonych z robotem. Nie wolno używać robota do zastosowań, w których kable mogą ulegać napinaniu. Jeśli potrzebne są dłuższe lub elastyczne kable, należy skontaktować się z dostawcą.
3. Połączenia ujemne są oznaczane jako **GND** i są połączone z osłoną robota i skrzynki sterownika. Wszystkie wymienione połączenia **GND** stosowane są wyłącznie w układach zasilania i sygnalizacji. W przypadku uziemienia ochronnego (PE) należy zastosować zaciski śrubowe M6 z symbolem uziemienia, znajdujące się wewnątrz skrzynki sterowniczej. Przewodnik uziemienia powinien mieć klasyfikację prądową co najmniej właściwą dla najwyższego natężenia w systemie.
4. Należy zachować ostrożność przy podłączaniu kabli interfejsu do wejść i wyjść robota. Metalowa płyta w dolnej części jest przeznaczona do złącz i kabli interfejsu. Płyte należy usunąć przed wierceniem otworów. Przed ponownym zamontowaniem płyty konieczne jest usunięcie wszystkich wiórów. Należy używać dławic kablowych o właściwych rozmiarach.

**PRZESTROGA:**

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

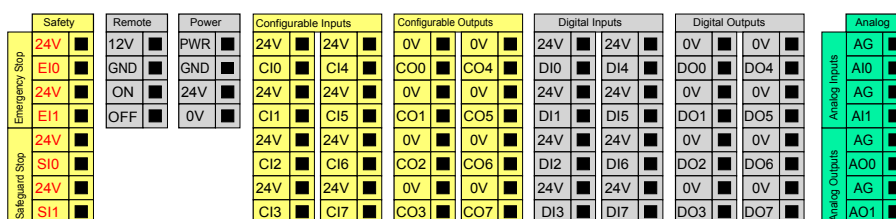
**UWAGA:**

Wszystkie napięcia i natężenia są podane dla prądu stałego (DC), chyba że określono inaczej.

5.3 We/wy sterownika

W tym rozdziale objaśniono sposoby podłączenia wyposażenia do wejść/wyjść wewnątrz . We/wy są bardzo elastyczne i można ich używać do łączenia zróżnicowanego sprzętu, m.in. pneumatycznych przekaźników, sterowników PLC i przycisków zatrzymania awaryjnego.

Poniższa ilustracja przedstawia interfejs elektryczny wewnątrz skrzynki sterowniczej.



Należy przestrzegać znaczenia różnych kolorów, zob. poniżej.

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

We/wy **konfigurowalne** można skonfigurować w interfejsie GUI jako we/wy z klasyfikowanym bezpieczeństwem lub we/wy ogólnego przeznaczenia. Więcej informacji zawiera część II. Używanie cyfrowych we/wy opisano w kolejnych podsekcjach. Należy przestrzegać informacji z sekcji opisującej wspólne parametry.

5.3.1 Wspólne parametry dla wszystkich we/wy cyfrowych

W tej sekcji zdefiniowano parametry elektryczne dla poniższych we/wy cyfrowych 24 V ze skrzynki sterowniczej.

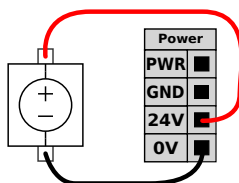
- Wejść/wyjść bezpieczeństwa.
- Konfigurowalne wejść/wyjść.
- We/wy ogólnego przeznaczenia.

Bardzo ważne jest instalowanie robotów UR zgodnie ze specyfikacjami elektrycznymi, które są takie same dla wszystkich trzech rodzajów wejść.

Zasilanie we/wy cyfrowych możliwe jest przez wewnętrzne źródło 24 V lub zewnętrzne źródło zasilania przez skonfigurowanie bloku zaciskowego opisanego jako **Power** (Zasilanie). Blok składa się z czterech zacisków. Dwa górne (PWR i GND) to 24 V oraz uziemienie wewnętrznego zasilania 24 V. Dwa niższe zaciski bloku (24 V i 0 V) to wejście 24 V źródła zasilania wejść i wyjść. Domyślna konfiguracja przewiduje wykorzystanie wewnętrznego źródła zasilania, zob. poniżej.



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



Parametry elektryczne dla wewnętrznego i zewnętrznego źródła zasilania przedstawiono poniżej.

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

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

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

Uwaga: *Dla obciążeń rezystancyjnych lub indukcyjnych maksymalnie przy 1h.

**UWAGA:**

Słowo **konfigurowalne** oznacza we/wy, które można skonfigurować do pracy jako we/wy z klasyfikowanym bezpieczeństwem lub normalne. Są to żółte zaciski opisane czarnym tekstem.

5.3.2 We/wy bezpieczeństwa

W tej sekcji opisano wejścia bezpieczeństwa dedykowane (żółte zaciski z czerwonym tekstem) oraz konfigurowalne (żółte zaciski z czarnym tekstem), kiedy są skonfigurowane jako we/wy bezpieczeństwa. Należy przestrzegać wspólnych specyfikacji z sekcji 5.3.1.

Sprzęt i urządzenia bezpieczeństwa muszą być instalowane zgodnie z instrukcjami bezpieczeństwa i z oceną ryzyka, (zob. rozdział 1).

Wszystkie we/wy występują w parach (są nadmiarowe) i muszą być zachowywane w dwóch osobnych gałęziach. Pojedyncza awaria nie może powodować utraty funkcji bezpieczeństwa.

Dwa stałe wejścia bezpieczeństwa to Zatrzymanie awaryjne robota i Zatrzymanie przez zabezpieczenie. Wejście Zatrzymanie awaryjne robota służy wyłącznie do wyposażenia zatrzymania awaryjnego. Wejście Zatrzymanie przez zabezpieczenie jest przeznaczone do wyposażenia ochronnego wszelkiego rodzaju. Poniżej przedstawiono różnice funkcjonalne.

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

Konfigurowalnych wejść i wyjść można użyć do skonfigurowania dodatkowych funkcji we/wy bezpieczeństwa, np. wyjścia zatrzymania awaryjnego. Zestaw konfigurowalnych we/wy można ustawić jako funkcje bezpieczeństwa poprzez interfejs GUI, zob. część II.

W kolejnych podsekcjach znajduje się kilka przykładów zastosowania we/wy bezpieczeństwa.

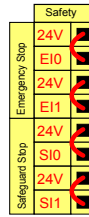


NIEBEZPIECZEŃSTWO:

1. Nigdy nie należy podłączać sygnałów bezpieczeństwa do logicznego sterownika programowalnego (PLC), który nie jest sterownikiem PLC bezpieczeństwa o odpowiednim poziomie zabezpieczenia. Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może prowadzić do poważnych obrażeń lub śmierci, ponieważ funkcje bezpieczeństwa mogą zostać nadpisane. Istotne jest, aby sygnały interfejsu bezpieczeństwa były odseparowane od sygnałów zwykłego interfejsu we/wy.
2. Wszystkie we/wy o klasyfikowanym bezpieczeństwie są opracowane jako nadmiarowe (dwa niezależne kanały). Dwa kanały należy utrzymywać jako niepołączone, tak aby pojedyncza awaria nie prowadziła do utraty funkcji bezpieczeństwa.
3. Działanie funkcji bezpieczeństwa musi być zweryfikowane, zanim robot rozpocznie pracę. Funkcje bezpieczeństwa należy regularnie kontrolować.
4. Instalacja robota powinna być zgodna z tymi parametrami. Zaniedbanie może prowadzić do poważnych obrażeń lub śmierci, ponieważ funkcja bezpieczeństwa może zostać nadpisana.

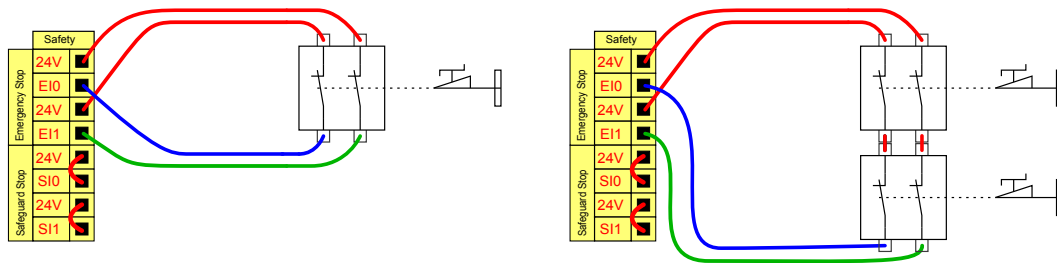
5.3.2.1 Domyślna konfiguracja bezpieczeństwa

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



5.3.2.2 Podłączenie przycisków zatrzymania awaryjnego

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



5.3.2.3 Współdzielenie przycisku awaryjnego z innymi urządzeniami

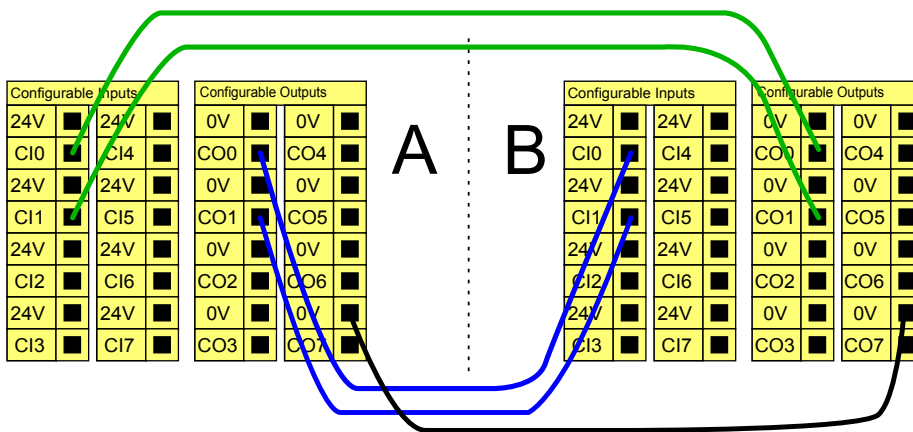
Często wymagane jest skonfigurowanie wspólnego obwodu zatrzymania awaryjnego, kiedy robot współpracuje z innymi maszynami. W ten sposób operator nie musi się zastanawiać, który z przycisków awaryjnych nacisnąć.

Wejście Zatrzymanie awaryjne robota nie może być używane w celach współdzielonych, ponieważ każda maszyna będzie oczekiwać, aż druga wyjdzie ze stanu zatrzymania awaryjnego.

Aby współdzielić funkcję zatrzymania awaryjnego z innymi maszynami, konieczne jest skonfigurowanie w interfejsie GUI następujących funkcji w konfigurowalnych we/wy.

- Para wejść konfigurowalnych: Zewnętrzne zatrzymanie awaryjne.
- Para wyjść konfigurowalnych: Zatrzymanie awaryjne systemu.

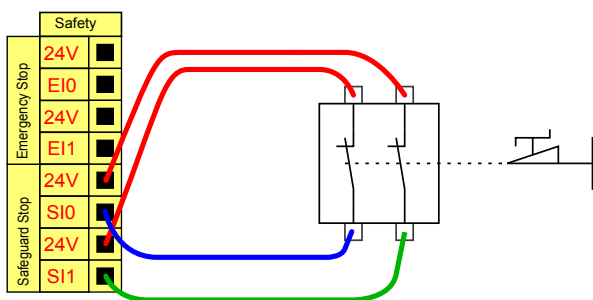
Poniższa ilustracja pokazuje współdzielenie funkcji zatrzymania awaryjnego między dwoma robotami UR. W tym przykładzie wykorzystano skonfigurowane we/wy „CI0-CI1” oraz „CO0-CO1”.



Jeśli zachodzi konieczność połączenia dwóch robotów UR lub innych maszyn, do kontrolowania sygnałów zatrzymania awaryjnego wymagany jest sterownik PLC bezpieczeństwa.

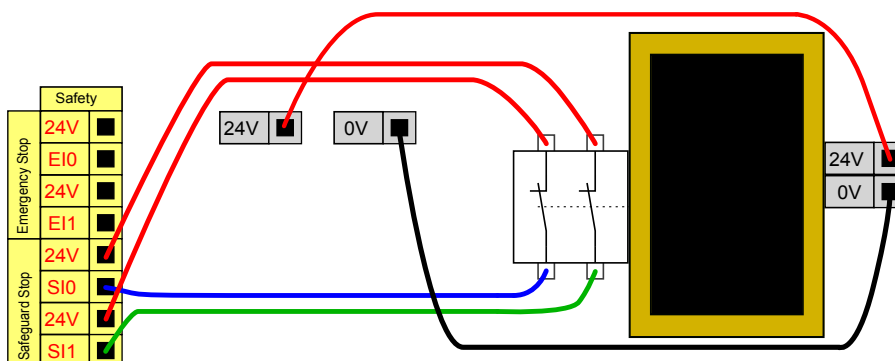
5.3.2.4 Zatrzymanie przez zabezpieczenie z automatycznym wznowieniem

Przykładem podstawowego urządzenia zatrzymania awaryjnego jest przełącznik drzwiowy, który zatrzymuje robota po otwarciu drzwi, zob. rysunek poniżej.



Ta konfiguracja jest przeznaczona wyłącznie do zastosowań, w których operator nie może przejść przez drzwi i ich za sobą zamknąć. We/wy konfigurowalne mogą posłużyć do zainstalowania przycisku resetowania poza drzwiami, przywracającego ruch robota.

Innym przykładem, w którym automatyczne wznowienie może być przydatne jest zastosowanie maty lub laserowego skanera bezpieczeństwa, zob. poniżej.



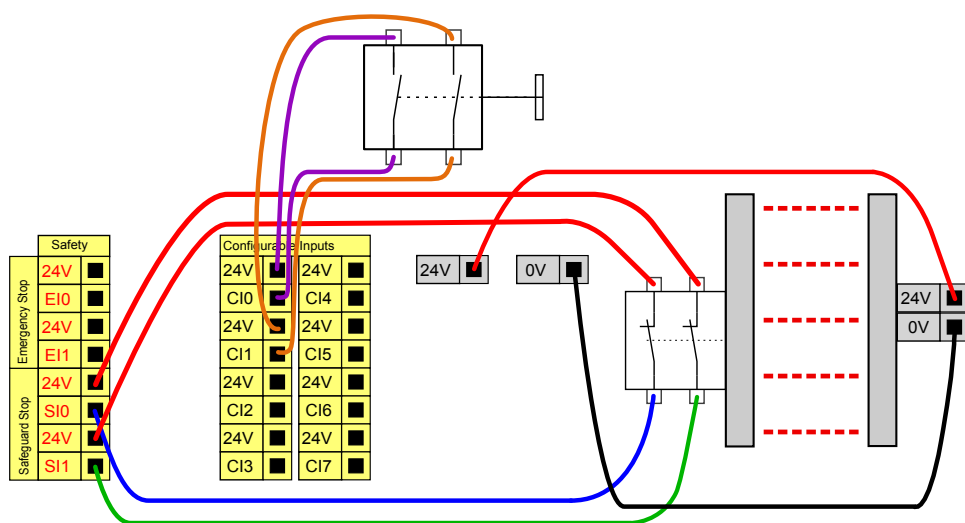
Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO:**

1. Robot wznawia ruch automatycznie po unormowaniu sygnału zabezpieczenia. Nie wolno używać takiej konfiguracji, jeśli sygnał może być przywrócony od wewnątrz obwodu bezpieczeństwa.

5.3.2.5 Zatrzymanie przez zabezpieczenie z przyciskiem resetowania

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

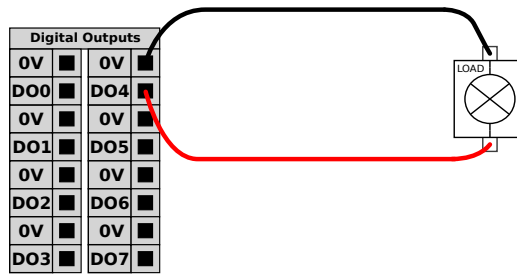
**5.3.3 Cyfrowe we/wy ogólnego przeznaczenia**

W tej sekcji opisano we/wy 24 V ogólnego przeznaczenia (szare zaciski) i konfigurowalne (żółte zaciski z czarnym tekstem), kiedy nie są skonfigurowane jako we/wy bezpieczeństwa. Należy przestrzegać wspólnych specyfikacji z sekcji 5.3.1.

We/wy ogólnego przeznaczenia można używać do bezpośredniego sterowania wyposażenia, np. przekaźników pneumatycznych lub do komunikacji z innymi systemami PLC. Cyfrowe wyjścia można automatycznie wyłączać po zatrzymaniu wykonywania programu, więcej informacji zawiera część II. W tym trybie wyjście ma zawsze stan niski, gdy program nie działa. Przykłady zamieszczono w dalszych podsekcjach. W tych przykładach użyto zwykłych wyjść cyfrowych, lecz możliwe jest wykorzystanie dowolnych wyjść konfigurowalnych, jeśli nie są skonfigurowane do funkcji bezpieczeństwa.

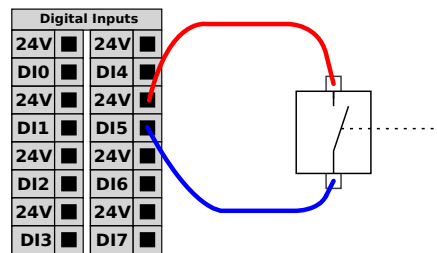
5.3.3.1 Obciążenie sterowane przez wyjście cyfrowe

Ten przykład ilustruje, jak podłączyć obciążenie, które ma być kontrolowane przez wyjście cyfrowe. Zob. poniżej.



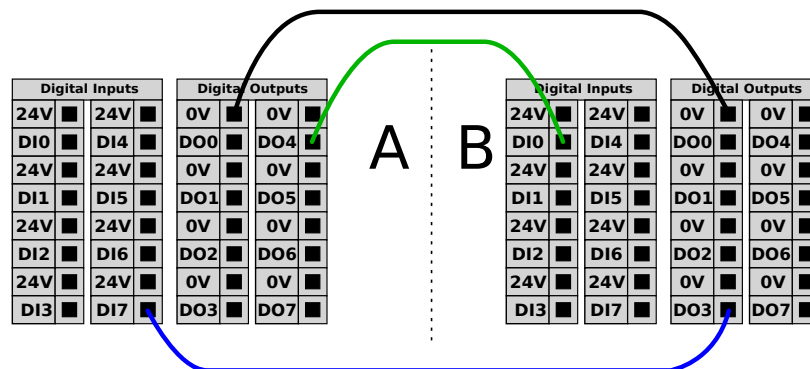
5.3.4 Wejście cyfrowe z przycisku

Poniższy przykład pokazuje, w jaki sposób podłączyć prosty przycisk do wejścia cyfrowego.



5.3.5 Komunikacja z innymi maszynami lub sterownikami PLC

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



5.3.6 Analogowe we/wy ogólnego przeznaczenia

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

Aby uzyskać najwyższą dokładność, zaleca się spełnienie poniższych warunków.

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

5.3 We/wy sterownika

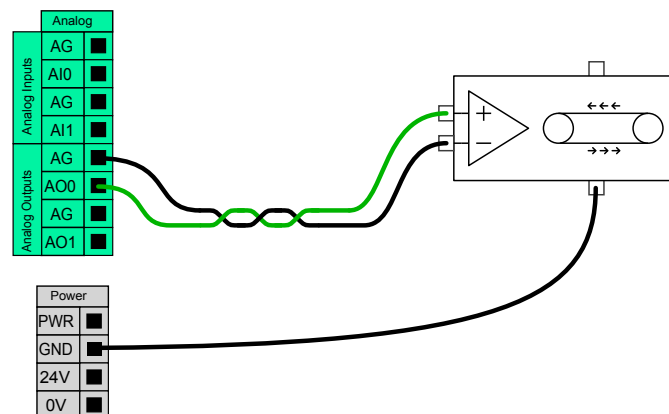
Tryby wejściowe można wybierać w interfejsie graficznym GUI, zob. część II. Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

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

W kolejnych przykładach przedstawiono, jak wykorzystać wejścia i wyjścia analogowe.

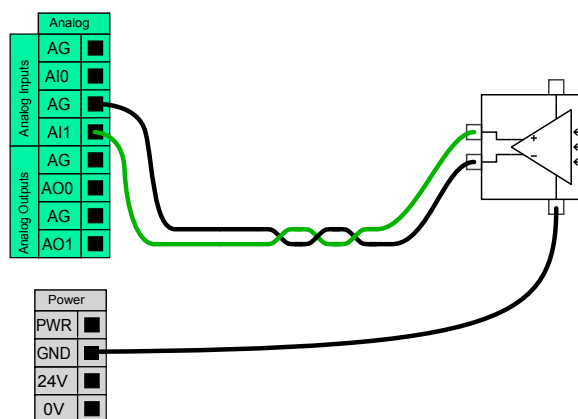
5.3.6.1 Użycie wyjścia analogowego

Poniżej przedstawiono przykład, w jaki sposób kontrolować przenośnik pasowy przez analogowe wejście sterowania prędkością.



5.3.6.2 Używanie analogowego wejścia

Poniżej przedstawiono przykładowe połączenie czujnika analogowego.



5.3.7 Zdalne sterowanie włączaniem i wyłączaniem

Możliwe jest wykorzystanie zdalnego sterowania WŁ./WYŁ., aby włączać i wyłączać skrzynkę sterowniczą bez sterownika uczenia. Zwykle jest to stosowane w następujących zastosowaniach:

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

Zdalne sterowanie WŁ./WYŁ. udostępnia dodatkowe zasilanie 12 V małej mocy, które pozostaje aktywne kiedy skrzynka sterownika jest wyłączona. Wejścia „Wł.” i „Wył.” są przeznaczone wyłącznie do krótkotrwałej aktywacji. Wejście „włączające” działa tak samo, jak przycisk włączenia zasilania. Do zdalnego „wyłączania” należy zawsze używać wejścia „Wył.”, ponieważ ten sygnał pozwala skrzynce sterowniczej na zapisanie, otwieranie plików i prawidłowe zamknięcie.

Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

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

W kolejnych przykładach przedstawiono, jak wykorzystać funkcję zdalnego WŁ./WYŁ.



UWAGA:

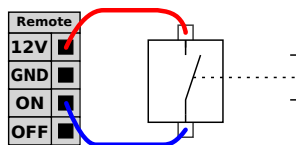
W oprogramowaniu można wykorzystać specjalną funkcję do automatycznego ładowania i uruchamiania programów, zob. część II.

**PRZESTROGA:**

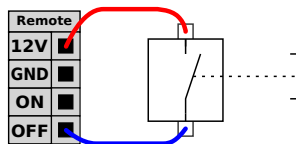
1. Nigdy nie wolno używać wejścia „Wł.” ani przycisku zasilania do wyłączenia skrzynki sterowniczej.

5.3.7.1 Zdalny przycisk włączania

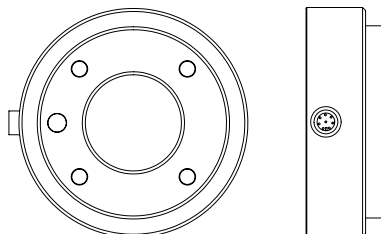
Poniższy rysunek pokazuje sposób podłączenia zdalnego przycisku włączania.

**5.3.7.2 Zdalny przycisk wyłączenia**

Poniższy rysunek pokazuje sposób podłączenia zdalnego przycisku wyłączenia.

**5.4 Narzędzie wejść/wyjść**

Na końcówce narzędzia robota znajduje się niewielkie złącze z ośmioma stykami, zob. rysunek poniżej.



Przez to złącze podawane jest zasilanie oraz sygnały sterowania do zacisków i czujników używanych na danym narzędziu robota. Odpowiednie są poniższe kable przemysłowe:

- Lumberg RKM V 8-354.

**UWAGA:**

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

Osiem żył wewnątrz kabla ma różne kolory. Różne kolory odpowiadają różnym funkcjom, jak podano w poniższej tabeli:

Kolor	Sygnal
Czerwony	0V (GND)
Szary	0V/+12V/+24V (ZASILANIE)
Niebieski	Wyjście narzędzia 0 (TO0)
Różowy	Wyjście narzędzia 1 (TO1)
Żółty	Wejście narzędzia 0 (TI0)
Zielony	Wejście narzędzia 1 (TI1)
Biały	Wejście analogowe 2 (AI2)
Brązowy	Wejście analogowe 3 (AI3)

Wewnętrzne źródło zasilania można ustawić na poziomie 0 V, 12 V albo 24 V na karcie we/wy znajdującej się w interfejsie graficznym użytkownika, zob. część II. Parametry elektryczne przedstawiono poniżej:

Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
Napięcie zasilania w trybie 24V	-	24	-	V
Napięcie zasilania w trybie 12V	-	12	-	V
Prąd zasilania w obu trybach*	-	-	600	mA

Uwaga: *Zaleca się stosowanie ochronnej diody w przypadku obciążeń indukcyjnych

W dalszych sekcjach opisano różne wejścia i wyjścia narzędzia.



NIEBEZPIECZEŃSTWO:

1. Narzędzia i chwytaki należy łączyć tak, żeby przerwa w zasilaniu nie powodowała zagrożeń, np. wypadnięcia elementu obrabianego z narzędzia.
2. Podczas posługiwania się napięciem 12 V należy zachować ostrożność, gdyż wskutek błędu programisty może nastąpić zmiana napięcia na 24 V, co może doprowadzić do awarii urządzeń i pożaru.



UWAGA:

Kołnierz narzędzia jest podłączany do uziemienia GND (identycznie z przewodem koloru czerwonego).

5.4.1 Cyfrowe wyjścia narzędzia

Cyfrowe wyjścia wykorzystują technologię NPN. Gdy wyjście cyfrowe jest aktywne, odpowiednie połączenie dochodzi do GND, a gdy jest nieaktywne, odpowiednie połączenie jest otwarte (otwarty-kolektor/otwarty-upływ). Parametry elektryczne przedstawiono poniżej:

5.4 Narzędzie wejść/wyjść

Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
Napięcie przy rozwarciu	-0,5	-	26	V
Napięcie przy ujęciu 1 A	-	0,05	0,20	V
Prąd przy ujęciu	0	-	600	mA
Prąd przez uziemienie GND	0	-	600	mA

W kolejnej podsekcji znajduje się przykład zastosowania wyjścia cyfrowego.

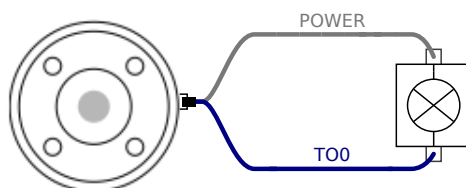


PRZESTROGA:

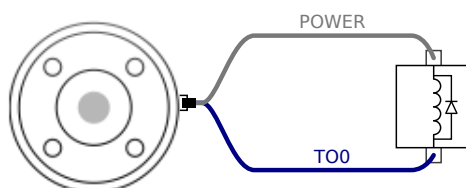
1. Wyjścia cyfrowe w narzędziu nie mają ograniczeń prądowych, dlatego zastępowanie określonych danych może spowodować trwałe uszkodzenie.

5.4.1.1 Używanie cyfrowych wyjść narzędzia

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



Uwaga: *Zaleca się stosowanie ochronnej diody w przypadku obciążeń indukcyjnych, jak pokazano poniżej.



5.4.2 Cyfrowe wejścia narzędzia

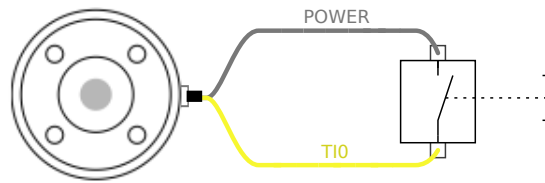
Wejścia cyfrowe są w technologii PNP i posiadają małe rezystory obniżające. Oznacza to, że wejście pływające zawsze daje odczyt stanu niskiego. Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

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

W kolejnej podsekcji znajduje się przykład zastosowania wejścia cyfrowego.

5.4.2.1 Używanie cyfrowych wejść narzędzia

Poniższy przykład pokazuje, w jaki sposób podłączyć prosty przycisk.



5.4.3 Analogowe wejścia narzędzia

Analogowe wejścia narzędzia są nieróżnicowe i można je ustawić na karcie we/wy jako napięciowe albo prądowe, zob. część II. Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
Napięcie wejścia w trybie napięciowym	-0,5	-	26	V
Rezystancja wejścia przy zakresie od 0V do 10V	-	15	-	kΩ
Rozdzielczość	-	12	-	bit
Napięcie wejścia w trybie prądowym	-0,5	-	5,0	V
Prąd wejścia w trybie prądowym	-2,5	-	25	mA
Rezystancja wejścia przy zakresie od 4 mA do 20 mA	-	200	-	Ω
Rozdzielczość	-	12	-	bit

W kolejnych podsekcjach znajdują się dwa przykłady zastosowania wejść analogowych.

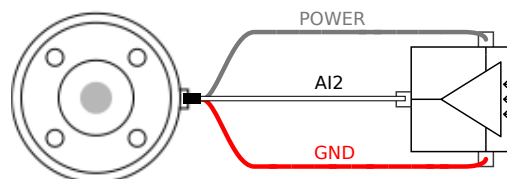


PRZESTROGA:

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

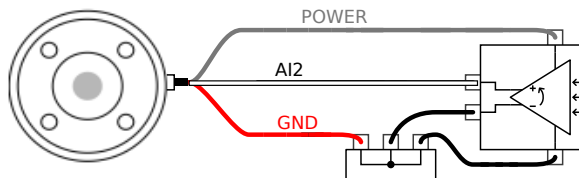
5.4.3.1 Używanie analogowych wejść narzędzia, nieróżnicowych

Poniższy przykład pokazuje, w jaki sposób połączyć czujnik analogowy z nieróżnicowym wyjściem. Wyjście czujnika może być zarówno prądowe jak i napięciowe, pod warunkiem, że tryb wejścia danego wejścia analogowego jest ustawiony tak samo na karcie we/wy. Należy sprawdzić, czy czujnik z wyjściem napięciowym może poradzić sobie z wewnętrzną rezystancją narzędzia. W przeciwnym razie pomiar będzie nieprawidłowy.



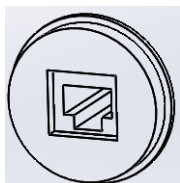
5.4.3.2 Używanie analogowych wejść narzędzia, różnicowych

Poniższy przykład pokazuje, w jaki sposób połączyć czujnik analogowy z różnicowym wyjściem. Należy podłączyć ujemny zacisk wyjścia do GND (0 V), wtedy działanie będzie identyczne z czujnikiem nieróżnicowym.



5.5 Ethernet

W dolnej części skrzynki sterowniczej dostępne jest złącze ethernetowe, zob. ilustrację poniżej.



Interfejs Ethernet może służyć do następujących celów:

- Moduły rozszerzeń we/wy MODBUS. Więcej informacji zawiera część II.
- Zdalny dostęp i sterowanie.

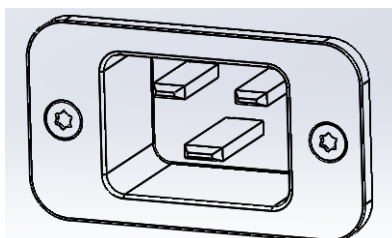
Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

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

5.6 Połączenie zasilania sieciowego

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

Aby możliwe było włączenie zasilania robota, skrzynka sterownicza musi być podłączona do zasilania sieciowego. Połączenie musi być poprowadzone poprzez standardową wtyczkę IEC C20 w dolnej części skrzynki sterowniczej i przez właściwy przewód IEC C19, zob. ilustrację poniżej.



Połączenie sieciowe powinno mieć co najmniej następujące funkcje:

- Połączenie z uziemieniem.
- Bezpiecznik główny.
- Wyłącznik różnicowo-prądowy.

Zaleca się montaż przełącznika głównego, przez który zasilane jest całe wyposażenie z układu robota. Jest to wygodny sposób na odłączenie i oznaczenie (LOTO) na czas prac serwisowych.

Parametry elektryczne przedstawiono w poniższej tabeli.

Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
Napięcie wejściowe	100	-	265	VAC
Sieciowy bezpiecznik zewnętrzny (przy 100–200 V)	8	-	16	A
Sieciowy bezpiecznik zewnętrzny (przy 200–265V)	8	-	16	A
Częstotliwość wejściowa	47	-	63	Hz
Moc w stanie gotowości	-	-	0,5	W
Znamionowa moc robocza	90	125	250	W

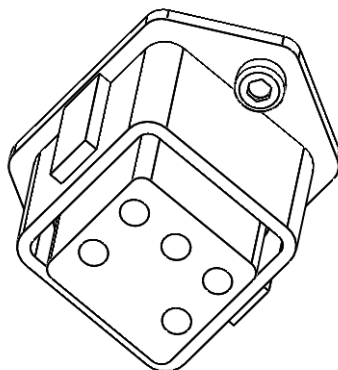


NIEBEZPIECZEŃSTWO:

1. Robot musi być właściwie uziemiony (elektryczne połączenie z uziemieniem). Do utworzenia uziemienia wspólnego z pozostałym wyposażeniem systemu należy użyć niewykorzystanych śrub oznaczonych symbolami uziemienia wewnątrz skrzynki sterownika. Przewodnik uziemienia powinien mieć klasyfikację prądową co najmniej właściwą dla najwyższego natężenia w systemie.
2. Zasilanie doprowadzone do skrzynki sterownika musi być chronione przez wyłącznik różnicowo-prądowy (RCD) oraz właściwy bezpiecznik.
3. Podczas wszystkich prac instalacyjnych przy robocie konieczne jest odcięcie i oznaczenie (LOTO) wszystkich źródeł zasilania. Kiedy system jest odcięty, inne wyposażenie nie może zasilać elektrycznie układu we/wy robota.
4. Przed włączeniem zasilania skrzynki sterownika należy sprawdzić prawidłowość podłączenia wszystkich kabli. Zawsze należy używać oryginalnego i odpowiedniego przewodu zasilającego.

5.7 Połączenie robota

Przewód od robota musi być podłączony do złącza w dolnej części skrzynki sterowniczej, zob. ilustrację poniżej. Przed włączeniem ramienia robota należy się upewnić, że złącze jest właściwie zablokowane. Kabel robota można odłączać tylko przy wyłączonym zasilaniu robota.

**PRZESTROGA:**

1. Nie wolno odłączać kabla robota przy włączonym ramieniu robota.
2. Nie wolno przedłużać ani modyfikować oryginalnego kabla.



6 Konserwacja i naprawa

Konieczne jest przeprowadzanie prac konserwacyjnych i naprawczych zgodnie z wszystkimi zaleceniami bezpieczeństwa z tego podręcznika.

Konieczne jest przeprowadzanie prac konserwacyjnych, kalibracji i prac naprawczych zgodnie z najnowszą wersją podręczników serwisowych oraz strony wsparcia <http://www.universal-robots.com/support>.

Naprawy mogą wykonywać wyłącznie autoryzowani integratorzy systemów lub firma Universal Robots.

Wszelkie części zwracane do Universal Robots należy zwracać zgodnie z podręcznikiem serwisowym.

6.1 Instrukcje bezpieczeństwa

Po pracach konserwacyjnych i naprawczych konieczne jest przeprowadzenie kontroli, aby zapewnić wymagany poziom bezpieczeństwa. Podczas tej kontroli muszą być przestrzegane obowiązujące krajowe i lokalne przepisy bezpieczeństwa. Należy również sprawdzić prawidłowe działanie wszystkich funkcji bezpieczeństwa.

Celem prac konserwacyjnych i naprawczych jest zapewnienie utrzymania sprawności systemu lub przywrócenie go do stanu działania w przypadku awarii. Poza samą naprawą prace naprawcze obejmują także rozwiązywanie problemów.

Podczas pracy przy ramieniu robota lub skrzynce sterowniczej należy stosować się do poniższych procedur bezpieczeństwa i ostrzeżeń.



NIEBEZPIECZEŃSTWO:

1. Nie wprowadzać żadnych zmian w konfiguracji bezpieczeństwa oprogramowania (np. limitu siły). Konfigurację bezpieczeństwa opisano w podręczniku PolyScope. W przypadku zmiany dowolnego parametru bezpieczeństwa cały system robota należy uznać za nowy, co oznacza, że wymagana jest właściwa aktualizacja wszystkich procedur zatwierdzenia bezpieczeństwa, włącznie z oceną ryzyka.
2. Wadliwe komponenty należy wymieniać na nowe o takim samym numerze artykułu lub równoważne zatwierdzone do takiego celu przez Universal Robots.
3. Natychmiast po zakończeniu naprawy należy przywrócić wszelkie odłączone funkcje bezpieczeństwa.
4. Wszystkie naprawy należy udokumentować, a dokumentację przechowywać w zbiorze technicznym przypisanym do kompletnego systemu robota.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO:**

1. Odłączyć doprowadzający kabel zasilania sieciowego z dolnej części skrzynki sterowniczej, aby zapewnić całkowite odcięcie zasilania. Wyłączyć wszelkie pozostałe źródła zasilania podłączone do ramienia robota lub skrzynki sterowniczej. Zastosować konieczne środki ostrożności, aby uniemożliwić innym osobom włączenie zasilania systemu w czasie trwania naprawy.
2. Przed włączeniem zasilania należy sprawdzić połączenie z uziemieniem.
3. Podczas demontażu ramienia robota lub skrzynki sterowniczej należy przestrzegać zasad ochrony przed wyładowaniami elektrostatycznymi.
4. Należy unikać demontażu elementów zasilania wewnątrz skrzynki sterowniczej. Wewnątrz tych elementów mogą utrzymywać się wysokie napięcia (do 600 V) przez kilka godzin po wyłączeniu skrzynki sterowniczej.
5. Należy chronić ramię robota i skrzynkę sterowniczą przed przedostawaniem się do nich wody i pyłu.

7 Utylizacja i środowisko

Roboty UR muszą być utylizowane zgodnie ze stosownym krajowym prawem, przepisami i normami.

Roboty UR są produkowane przy ograniczonym wykorzystaniu niebezpiecznych substancji w celu ochrony środowiska, jak określono w europejskiej dyrektywie 2011/65/EU (RoHS). Do tych substancji zaliczają się rtęć, kadm, ołów, chrom sześciowartościowy, wielobromek bifenylu i estry wielobromku bifenylu.

Opłata za utylizację i postępowanie z odpadami elektronicznymi z robotów UR sprzedanych na terenie Danii jest już wniesiona do systemu DPA przez Universal Robots A/S. Importerzy w krajach, w których obowiązuje europejska dyrektywa 2012/19/EU (WEEE) muszą sami zadbać o rejestrację w krajowym rejestrze WEEE własnego kraju. Opłata jest zwykle mniejsza niż 1 EUR za robota. Lista krajowych rejestrów: <https://www.ewrn.org/national-registers>.

Poniższe symbole są mocowane na robocie, aby wskazać zgodność z powyższymi prawami:





8 Certyfikaty

Ten rozdział zawiera zbiór Ten rozdział zawiera zbiór świadectw i deklaracji przygotowanych dla produktu.

8.1 Certyfikaty organów niezależnych

Certyfikacja przez organy niezależne jest dobrowolna. Jednak w celu zapewnienia jak najlepszych usług dla integratorów robotów, firma UR zdecydowała się na certyfikowanie własnych robotów przez uznane instytuty kontroli:



TÜV NORD Bezpieczeństwo robotów UR jest zatwierdzone przez TÜV NORD, jednostkę notyfikowaną w UE według dyrektywy maszynowej 2006/42/WE. Kopia certyfikatu zatwierdzającego bezpieczeństwo TÜV NORD jest dostępna w załączniku B.



TÜV Rheinland Bezpieczeństwo robotów UR jest zatwierdzone przez TÜV Rheinland, jednostkę notyfikowaną w UE według dyrektywy maszynowej 2006/42/WE. Kopia certyfikatu bezpieczeństwa TÜV Rheinland jest dostępna w załączniku B.



DELTA UR zostały sprawdzone przez organizację DELTA. Certyfikat kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) oraz certyfikat badań środowiskowych można znaleźć w załączniku B.



TÜV SÜD Firma TÜV SÜD przeprowadza badania robotów UR w pomieszczeniach czystych. Certyfikat dla pomieszczenia czystego jest dostępny w załączniku B.



Sprzęt elektryczny i elektronika Roboty UR są zgodne z metodami zarządzania kontrolą zanieczyszczeń przez elektroniczne wyroby informatyczne China RoHS. Kopia tabeli Deklaracji Produktowej znajduje się w załączniku B.



Bezpieczeństwo Roboty UR spełniają normy bezpieczeństwa produktu w ramach certyfikacji Korea KC. Kopia certyfikatu bezpieczeństwa KCC znajduje się w załączniku B.

8.2 Certyfikaty dostawców niezależnych



Środowisko Według naszych dostawców, palety wysyłkowe dla robotów UR są zgodne z duńskimi wymogami ISMPM-15 dotyczącymi produkcji opakowań drewnianych. Zostały oznaczone zgodnie z programem.

8.3 Certyfikat testów producenta



UR Roboty UR nieustannie są testowane wewnątrznie oraz poddane procedurom badania na koniec procesu produkcji. Procesy testowe robotów UR są bezustannie analizowane i ulepszone.

8.4 Deklaracje według dyrektyw UE

Mimo, że odnoszą się głównie do obszaru Europy, niektóre państwa poza kontynentem uznają lub/i wymagają **deklaracji UE**. Dyrektywy europejskie są dostępne na oficjalnej witrynie internetowej: <http://eur-lex.europa.eu>.

Roboty UR są atestowane zgodnie z wymienionymi niżej dyrektywami.

2006/42/WE — dyrektywa maszynowa (MD)

Zgodnie z dyrektywą maszynową 2006/42/WE, robot jest traktowany jako **częściowo ukończona maszyna**, i jako taka nie jest oznaczona symbolem **CE**.

Uwaga: Jeśli robot UR ma być używany w środowisku z pestycydami, należy mieć na względzie dyrektywę 2009/127/WE. Deklaracja zgodności dla podzespołu zgodna z dyrektywą 2006/42/WE, aneks II 1.B jest przedstawiona w załączniku B.

2006/95/WE — dyrektywa niskonapięciowa (LVD)

2004/108/WE — kompatybilność elektromagnetyczna (EMC)

2011/65/EU — dyrektywa ws. ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (RoHS)

2012/19/EU — dyrektywa ws. zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE)

Deklaracje zgodności z powyższymi dyrektywami są dołączone do deklaracji zgodności dla podzespołu w dodatku B.

Znak **CE** jest dołączany zgodnie z powyższymi dyrektywami oznakowania **CE**. Informacje dotyczące odpadów elektrycznych oraz elektronicznych zawarto w rozdziale 7.

Informacje na temat norm stosowanych przy opracowywaniu robota zawiera dodatek C.



Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

9 Gwarancje

9.1 Gwarancja na produkt

Użytkownik (klient), bez uszczerbku dla wszelkich innych roszczeń, jakie może wysuwać względem przedstawiciela lub sprzedawcy detalicznego, otrzymuje gwarancję producenta na podanych poniżej warunkach:

W przypadku, kiedy w nowych urządzeniach oraz ich podzespołach wystąpią wady produkcyjne i/lub materiałowe w ciągu 12 miesięcy od rozpoczęcia pracy (maksymalnie 15 miesięcy od wysyłki), firma Universal Robots zapewni niezbędne części zapasowe, podczas gdy użytkownik (klient) zapewni godziny robocze do wymiany części zapasowych, albo wymieni uszkodzoną część na inną część odzwierciedlającą aktualny stan zaawansowania technologii, albo naprawi rzeczoną część. Niniejsza gwarancja nie będzie obowiązywać, jeśli uszkodzenie urządzenia będzie można przypisać nieprawidłowemu obchodzeniu się z nim i/lub nieprzestrzeganiu informacji zawartych w podręcznikach użytkownika. Niniejsza gwarancja nie będzie dotyczyć ani obejmować usług przeprowadzanych przez autoryzowanego dealera lub samego klienta (np. instalacji, konfiguracji, pobierania oprogramowania). Jako dowód do uzyskania gwarancji konieczny będzie dowód zakupu wraz z datą zakupu. Roszczenia gwarancyjne muszą zostać zgłoszone przed upływem dwóch miesięcy od momentu stwierdzenia wady. Urządzenia i podzespoły wymienione przez firmę Universal Robots lub jej zwrócone staną się jej własnością. Wszelkie inne roszczenia wynikające z lub związane z urządzeniem nie będą objęte niniejszą gwarancją. Żadne z postanowień niniejszej gwarancji nie będzie ograniczać ani wyłączać ustawowych praw klienta, ani też odpowiedzialności producenta za śmierć lub obrażenia osobiste wynikające z zaniedbania z jego strony. Czas trwania gwarancji nie będzie przedłużany przez usługi udzielane na mocy niniejszej gwarancji. O ile nie istnieją inne standardowe postanowienia gwarancyjne, firma Universal Robots zastrzega sobie prawo obciążenia klienta kosztami wymiany lub naprawy. Powyższe postanowienia nie implikują przeniesienia ciężaru dowodu na niekorzyść klienta. W przypadku urządzenia z widocznymi wadami firma Universal Robots nie będzie odpowiedzialna za żadne szkody: pośrednie, uboczne, szczególne ani wynikowe, m.in. utratę zysków, przydatności, straty produkcyjne ani uszkodzenia innego sprzętu produkcyjnego.

Firma Universal Robots nie będzie pokrywać szkód lub strat wynikowych spowodowanych przez wady urządzenia, takich jak utrata produkcji lub uszkodzenie innego sprzętu produkcyjnego.

**PRZESTROGA:**

Z zasady odradza się używania przyspieszeń wyższych niż wymagane do danego zastosowania. Wysokie przyspieszenia, szczególnie w połączeniu z wysokimi obciążeniami, mogą prowadzić do skrócenia okresu eksploatacji robota. W przypadku zastosowań o krótkich czasach cykli i wymaganymi dużymi prędkościami zaleca się, na ile to możliwe, aby używać funkcję mieszania w celu uzyskania płynnych trajektorii bez konieczności stosowania wysokich przyspieszeń.

9.2 Zastrzeżenie

Firma Universal Robots nieustannie pracuje nad usprawnianiem niezawodności i wydajności swoich produktów, w związku z czym zastrzega sobie prawo do usprawnienia produktu bez wcześniejszego informowania o tym fakcie. Firma Universal Robots dołożyła wszelkich starań, aby upewnić się, że treść niniejszego podręcznika jest prawidłowa i precyzyjna, jednakże firma nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy lub brakujące informacje.

A Czas zatrzymania i odległość zatrzymania

Informacje o odległościach i czasach zatrzymania dla kategorii zatrzymania 0 i¹ 1. Ten dodatek zawiera informacje o kategorii zatrzymania 0. Informacje o kategorii zatrzymania 1 można znaleźć pod adresem <http://universal-robots.com/support/>.

A.1 Czasy i odległości w kategorii zatrzymania 0

W poniższej tabeli podano odległości i czasy zatrzymania zmierzone po wyzwoleniu zatrzymania kategorii 0. Te miary odpowiadają następującej konfiguracji robota:

- Wysunięcie: 100% (całkowite wysunięcie ramienia robota w poziomie).
- Prędkość: 100% (całkowita prędkość robota jest ustawiona na 100% i ruch jest realizowany przy prędkości przegubu równej 183 °/s).
- Obciążenie: maksymalne obciążenie dopuszczalne przez robota umocowane w punkcie TCP (3 kg).

Test w przegubie 0 został wykonany przez wykonanie ruchu poziomego, czyli z osią obrotu prostopadłą do podłoża. Podczas testu przeguby 1 i 2 robota podążały w trajektorii pionowej, czyli osie obrotu były równoległe do podłoża, a zatrzymanie wykonano kiedy robot poruszał się do dołu.

	Odległość zatrzymania (rad)	Czas zatrzymania (ms)
Przegub 0 (PODSTAWA)	0.18	159
Przegub 1 (BARK)	0.20	154
Przegub 2 (ŁOKIEĆ)	0.15	92

¹Zgodnie z normą IEC 60204-1, więcej informacji można znaleźć w słowniczku.



B Deklaracje i świadectwa

B.1 EU Declaration of Incorporation in accordance with ISO/IEC 17050-1:2010

Manufacturer:		Person in the Community Authorized to Compile the Technical File:
	Universal Robots A/S Energivej 25 DK-5260 Odense S Denmark	David Brandt Technology Officer, R&D Universal Robots A/S Energivej 25, DK-5260 Odense S
Description and Identification of the Partially-Completed Machine(s):		
	Product and Function:	Industrial robot (multi-axis manipulator with Control Box and Teach Pendant). Function is determined by the completed machine (with end-effector and intended use).
	Model:	UR3, UR5, UR10 with CB3 control box (UR3/CB3, UR5/CB3, UR10/CB3)
	Serial Number:	Starting 20183000000 and higher — Effective 1 April 2018
	Incorporation:	Universal Robots (UR3, UR5, and UR10) 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.

It is declared that the above products, for what is supplied, fulfil the following Directives as Detailed Below:

- I **Machinery Directive 2006/42/EC** — The following essential requirements have been fulfilled: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.4.3, 1.2.6, 1.3.4, 1.3.8.1, 1.5.1, 1.5.2, 1.5.6, 1.5.10, 1.6.3, 1.7.2, 1.7.4, 4.1.2.3 It is declared that the relevant technical documentation has been compiled in accordance with Part B of Annex VII of the Machinery Directive.
- II **Low-voltage Directive 2014/35/EU** — Reference the LVD and the harmonized standards used below.
- III **EMC Directive 2014/30/EU** — Reference the EMC Directive and the harmonized standards used below.
- IV **RoHS Directive 2011/65/EU** — Reference the RoHS Directive 2011/65/EU
- V **WEEE Directive 2012/19/EU** — Reference th WEEE Directive 2012/19/EU



UNIVERSAL ROBOTS B.1 EU Declaration of Incorporation in accordance with ISO/IEC 17050-1:2010

Reference to Harmonized Standards Used:		
(I) EN ISO 10218-1:2011 as applicable (I) EN ISO 12100:2010 (I) EN ISO 13732-1:2008 (I) EN ISO 13849-1:2008 & 2015* *Note: From the 2008 to the 2015 editions, there are no changes relevant to our robots TUV Nord Certificate 4478014097602	(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 (II) EN 61000-6-2:2005 (III) EN 61000-6-4:2007/ A1:2011 (III) 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] ISO 14664-1:2015 Class 5 for control assembly with enclosure and Class 5 for UR3, UR5 and UR10 manipulators
<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

Universal Robots A/S, Energivej 25, DK-5260 Odense S, Denmark
CVR-nr. 29 13 80 60

Phone +45 8993 8989
Fax +45 3879 8989

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

B.2 Deklaracja zgodności dla podzespołu CE/EU (tłumaczenie oryginału)

Producent:	Osoba w społeczności mająca autoryzację do sporządzenia technicznego:
Universal Robots A/S Energivej 25 DK-5260 Odense S Dania	David Brandt Kierownik ds. technologii, dział badawczo-rozwojowy& Universal Robots A/S Energivej 25, DK-5260 Odense S
Opis oraz oznaczenia identyfikacyjne częściowo ukończonych maszyn:	
Produkt i jego przeznaczenie: Model: Numer seryjny:	Robot przemysłowy (manipulator wieloosiowy z sterownikiem głównym i sterownikiem uczenia). Przeznaczenie zależy od specyfikacji ukończonej maszyny (typu chwytaków i ich przeznaczenia). UR3, UR5, UR10 (UR3/CB3, UR5/CB3, UR10/CB3) Od 20183000000 wzwyż — Obowiązuje od 1 kwietnia 2018
Zgodność:	Universal Robots (UR3, UR5 i UR10) mogą być użytkowane tylko po zintegrowaniu ich z ukończoną maszyną (systemem robotów, komórką lub zastosowaniem) spełniającą wymogi dyrektywy maszynowej i innych stosownych dyrektyw.
<p>Niniejszym zaświadcza się, że powyższe produkty, w całym zakresie dostawy, spełniają wymogi dyrektyw opisanych szczegółowo poniżej:</p> <p>I. Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE — Spełnione zostały następujące podstawowe wymogi: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.4.3, 1.2.6, 1.3.8 oraz 1.5.1, 1.5.2, 1.5.6, 1.5.10, 1.6.3, 1.7.2, 1.7.4, 4.1.2.3</p> <p>Niniejszym zaświadcza się, że wymagana dokumentacja techniczna została sporządzona zgodnie z Częścią B Załącznika VII dyrektywy maszynowej.</p>	

Odense Denmark, 25 June 2018

Name:
Position/ Title



Roberta Nelson Shea
Global Technical Compliance Officer

B.3 Certyfikat systemu bezpieczeństwa



ZERTIFIKAT CERTIFICATE

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

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

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

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

Beschreibung des Produktes:
(Details s. Anlage 1) **Universal Robots Safety System URSafety 3.1**
Description of product: **for UR10, UR5 and UR3 robots**
(Details see Annex 1)

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

Registrier-Nr. / *Registration No.* 44 207 14097602
 Prüfbericht Nr. / *Test Report No.* 3515 4327
 Aktenzeichen / *File reference* 8000443298

Gültigkeit / *Validity*
 von / *from* 2015-06-02
 bis / *until* 2020-06-01

Zertifizierungsstelle der TÜV NORD CERT GmbH

Essen, 2015-06-02

TÜV NORD CERT GmbH Langemarkstraße 20 45141 Essen

www.tuev-nord-cert.de

technology@tuev-nord.de

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



B.4 TUV Rheinland

<h1>Certificate</h1>		
Certificate no. T 72182503 01		
License Holder: Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark	Manufacturing Plant: Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark	
Test report no.: USA-RB 31874604 001	Client Reference: Roberta Nelson Shea	
Tested to: EN ISO 10218-1:2011		
Certified Product: Robot Manipulator and Controller	License Fee - Units	
Model Designation: UR3, UR5, UR10	7	
Rated Voltage: AC 100-200V, 47-63Hz or AC 200-240V, 47-63Hz		
Rated Current: 15A or 8A		
Protection Class: I		
Special Remarks: Solely assessed per standard listed above. The robot is only a component in a final collaborative robot system and alone is not sufficient for a safe collaborative operation. The collaborative operation application shall be determined by the risk assessment performed during the application system design.		
Appendix: 1, 1-5	7	
Licensed Test mark:	Date of Issue (day/mo/yr)	
 EN ISO 10218-1 www.tuv.com ID 0007000000	04/01/2019	
TUV Rheinland of North America, Inc., 12 Commerce Road, Newtown, CT 06470, Tel (203) 426-0868 Fax (203) 426-4009		

Copyright © 2009-2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

B.5 Sprzęt elektryczny i elektroniczny (RoHS) w Chinach

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



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

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

Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

B.6 Bezpicherheit KCC



자율안전확인 신고증명서

신청인	사업장명	Universal Robots A/S	사업장관리번호	2016E110079
	사업자등록번호	016E110079	대표자 성명	Klaus Vestergaard
	소재지	Energivej 25, 5260 Odense S, Denmark		
자율안전인증대상 기계·기구명		산업용로봇		
형식(규격)	UR3	용량(등급)	6 axis	
자율안전확인번호	16-AB2EQ-00926			
제조사	Universal Robots A/S			
소재지	Energivej 25, 5260 Odense S, Denmark			

「산업안전보건법」 제35조제1항 및 같은 법 시행규칙 제61조제3항에 따라
 자율안전확인 신고증명서를 발급합니다.

2018년 11월 06일


한국산업안전보건공단 서울지역본부장



B.7 Certyfikat badania środowiskowego



Climatic and mechanical assessment sheet no. 1375

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

Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

B.8 Certyfikat badania EMC



We help ideas meet the real world

Attestation of Conformity

EMC assessment - Certificate no. 1549

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

DELTA client

Universal Robots A/S
Energivej 25
5260 Odense S
Denmark

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

UR robot generation 3, G3, including CB3/AE for models UR3, UR5 and UR10

Manufacturer

Universal Robots A/S

Technical report(s)

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

Standards/Normative documents

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

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

DELTA

Venlighedsvej 4
2970 Hørsholm
Denmark

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

Hørsholm, 08 August 2016



Knud A. Baltsen
Senior Consultant

20aocass-uk-j

B.9 Certyfikaty badania w pomieszczeniu czystym



Industrie Service

ZERTIFIKAT ♦ CERTIFICATE ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFICAT

CERTIFICATE

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

Roboter, Model: UR3 / Typ INDUSTRIAL

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

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

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

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

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'W. Ritz'.

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



Industrie Service

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

CERTIFICATE

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

Controller for UR 3 & UR 5 & UR 10

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

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

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

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



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



C Stosowne normy

W tej sekcji opisano właściwe normy stosowane podczas rozwoju ramienia robota i skrzynki sterowniczej. Każde wystąpienie numeru dyrektywy europejskiej w nawiasie oznacza, że norma jest harmonizowana zgodnie z tą dyrektywą.

Norma nie stanowi obowiązującego prawa. Norma jest dokumentem opracowanym przez uczestników danej branży i definiuje zwyczajowe wymagania bezpieczeństwa i wydajności dotyczące produktu lub grupy produktów.

Skróty mają następujące znaczenie:

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

Zgodność z poniższymi normami jest gwarantowana tylko w przypadku przestrzegania wszystkich instrukcji instalacji, bezpieczeństwa i zaleceń.

ISO 13849-1:2006 [PLd]

ISO 13849-1:2015 [PLd]

ISO 13849-2:2012

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

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

Safety of machinery – Safety-related parts of control systems

Part 1: General principles for design

Part 2: Validation

System kontroli bezpieczeństwa jest opracowany zgodnie z poziomem działania d (PLd) i zgodnie z wymaganiami tych norm.

ISO 13850:2006 [kategoria zatrzymywania 1]

ISO 13850:2015 [kategoria zatrzymywania 1]

EN ISO 13850:2008 (E) [kategoria zatrzymywania 1 — 2006/42/WE]

EN ISO 13850:2015 [kategoria zatrzymywania 1 — 2006/42/WE]

Safety of machinery – Emergency stop – Principles for design

Funkcja zatrzymania awaryjnego jest opracowana zgodnie z kategorią zatrzymywania 1 według tej normy. Kategoria zatrzymywania 1 definiuje kontrolowane zatrzymanie przy zasilaniu silników, a następnie odcięcie zasilania po zatrzymaniu.

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

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

Roboty UR są oceniane zgodnie z zasadami tej normy.

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

Robots and robotic devices – Safety requirements for industrial robots

Part 1: Robots

Ta norma jest przeznaczona dla producenta robota, a nie integratora. Druga część (ISO 10218-2) jest przeznaczona dla integratora robota, ponieważ dotyczy instalacji i konstrukcji układu robota.

Autorzy normy wyraźnie opisują tradycyjne roboty przemysłowe, które są tradycyjnie zabezpieczone przez przegrody i kurtyny świetlne. Roboty UR są opracowane tak, że przez cały czas obowiązują ograniczenia siły i mocy. Z tego względu poniżej objaśniono niektóre z pojęć.

Jeśli robot UR jest używany w zastosowaniu niebezpiecznym, może być konieczne wdrożenie dodatkowych środków bezpieczeństwa, zob. rozdział 1 niniejszej instrukcji.

Objaśnienie:

- „3.24.3 Przestrzeń chroniona” jest określona obwodem ochronnym. Zwykle przestrzeń chroniona znajduje się za ogrodzeniem, które ochroni ludzi przed niebezpiecznymi robotami tradycyjnymi. Konstrukcja robotów UR pozwala na ich pracę bez ogrodzeń dzięki wbudowanym współbieżnym funkcjom ograniczenia mocy i siły, jeśli nie istnieje chroniona przestrzeń niebezpieczna określona przez rozstawione ogrodzenie.
- „5.4.2 Wymóg wydajności”. Wszystkie funkcje bezpieczeństwa są oparte na poziomie działania PLd zgodnie z normą ISO 13849-1:2006. Robot jest zbudowany z nadmiarowymi systemami kodowania w każdym z przegubów, a konstrukcja wejść i wyjść w kategorii¹ Struktura 3. Wejścia i wyjścia z klasyfikowanym bezpieczeństwem muszą zgodnie z tą instrukcją być połączone z wyposażeniem bezpieczeństwa kategorii 3, aby tworzyły strukturę poziomu działania d (PLd) kompletnej funkcji bezpieczeństwa.
- „5.7 Tryby pracy”. Roboty UR nie mają różnych trybów pracy i nie są wyposażone w przełącznik trybu.
- „5.8 Sterowanie przez pilota”. W tej sekcji określono funkcje bezpieczeństwa w sterowniku uczenia, kiedy planowane jest używanie w chronionej przestrzeni niebezpiecznej. Ponieważ roboty UR zostały zaprojektowane do współpracy, nie istnieje niebezpieczna przestrzeń chroniona, tak jak w przypadku robotów tradycyjnych. Roboty UR są bezpieczniejsze w uczeniu od robotów tradycyjnych. Zamiast konieczności zwalniania urządzenia zezwalającego na pozycjonowanie, operator może po prostu zatrzymać robota ręką. Jeśli robot jest zainstalowany w niebezpiecznej przestrzeni

¹Wg ISO 13849-1, więcej informacji zawiera słowniczek.

chronionej, można podłączyć urządzenie zezwalające na pozycjonowanie zgodnie z instrukcjami w tym podręczniku. Ponadto patrz objaśnienia w ISO/TS 15066, klauzula 5.4.5.

- „5.10 Wymagania pracy współbieżnej”. Współbieżne funkcje ograniczenia mocy i siły w robotach UR są zawsze aktywne. Widoczna budowa robotów UR wskazuje, że są one przystosowane do działania w pracy współbieżnej. Funkcje ograniczenia mocy i siły są opracowane zgodnie z ISO 10218-1, klauzula 5.10.5. Ponadto patrz objaśnienia w ISO/TS 15066, klauzula 5.5.4.
- „5.12.3 Programowe limity osi i przestrzeni z klasyfikacją bezpieczeństwa”. Ta funkcja bezpieczeństwa jest jedną z wielu konfigurowalnych przez oprogramowanie. Funkcja mieszająca jest tworzona na podstawie ustawień wszystkich tych funkcji bezpieczeństwa i jest reprezentowana w interfejsie GUI przez identyfikator kontrolny bezpieczeństwa.

ISO/TS 15066:2016

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

Jest to specyfikacja techniczna, **nie** jest normą. Celem specyfikacji technicznej jest przedstawienie zbioru wstępnych wymagań w celu oceny, czy są przydatne w danej branży. Według definicji specyfikacja techniczna nie jest jeszcze wystarczająco dopracowana, aby zharmonizować ją zgodnie z dyrektywami europejskimi.

Niniejsza specyfikacja techniczna jest przeznaczona dla producenta i integratora robota. Roboty UR są kompatybilne z częściami przeznaczonymi do surowych robotów, a integrator może zastosować niniejszą specyfikację techniczną podczas integracji robotów.

Niniejsza specyfikacja techniczna przedstawia nieobowiązkowe wymogi i wskazówki będące uzupełnieniem normy ISO 10218 w dziedzinie robotów współpracujących. Oprócz tekstu głównego specyfikacja techniczna zawiera załącznik A z tabelą, w której znajdują się sugerowane wartości graniczne siły i ciśnienia oparte na poziomie bólu, a **nie** obrażeń. Należy uważnie przeczytać i zrozumieć uwagi pod tą tabelą, ponieważ wiele wartości granicznych opiera się wyłącznie na ostrożnych szacunkach i literaturze przedmiotu. Wszystkie liczby ulegną zmianie w przyszłości, ponieważ opracowane zostały nowe wyniki badań naukowych. Załącznik A to nieformalna i nieobowiązkowa część specyfikacji technicznej. Integrator może więc zadeklarować zgodność ze specyfikacją techniczną bez stosowania wartości granicznych z załącznika A.

ANSI/RIA R15.06-2012

Industrial Robots and Robot Systems – Safety Requirements

Ta amerykańska norma odpowiada normom ISO 10218-1 i ISO 10218-2 połączonym w jednym dokumencie. Język angielski jest zmieniony z brytyjskiego na amerykański, lecz treść pozostała identyczna.

Część druga (ISO 10218-2) tej normy jest przeznaczona dla integratora systemu robota, a nie dla Universal Robots.

CAN/CSA-Z434-14

Industrial Robots and Robot Systems – General Safety Requirements

Ta kanadyjska norma odpowiada normom ISO 10218-1 (zob. wyżej) i -2 połączonym w jednym dokumencie. Organizacja CSA wprowadziła dodatkowe wymagania dla użytkowników systemu robota. Niektóre z tych wymagań mogą być przeznaczone dla integratora robota.

Część druga (ISO 10218-2) tej normy jest przeznaczona dla integratora systemu robota, a nie dla Universal Robots.

IEC 61000-6-2:2005

IEC 61000-6-4/A1:2010

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

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

Electromagnetic compatibility (EMC)

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

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

Te normy definiują wymagania dotyczące zakłóceń elektrycznych i elektromagnetycznych. Spełnienie tych wymagań zapewni, że roboty UR będą prawidłowo działać w środowisku przemysłowym i nie będą zakłócać pracy innego sprzętu.

IEC 61326-3-1:2008

EN 61326-3-1:2008

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

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

Ta norma definiuje rozszerzone wymagania odporności elektromagnetycznej EMC dla funkcji związanych z bezpieczeństwem. Spełnienie tej normy zapewnia, że funkcje bezpieczeństwa robotów UR gwarantują bezpieczeństwo nawet wtedy, kiedy inny sprzęt będzie przekraczać limity emisji EMC zdefiniowane w normach IEC 61000.

IEC 61131-2:2007 (E)

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

Programmable controllers

Part 2: Equipment requirements and tests

We/wy 24 V normalne i bezpieczeństwa opracowano zgodnie z wymaganiami tej normy, aby zapewnić niezawodną komunikację z innymi systemami sterowników PLC.

ISO 14118:2000 (E)

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

Safety of machinery – Prevention of unexpected start-up

Te dwie normy są bardzo podobne. Definiują zasady bezpieczeństwa pozwalające uniknąć nieoczekiwanego uruchomienia, zarówno w wyniku niezamierzonego włączenia zasilania podczas prac konserwacyjnych i naprawczych, jak i w wyniku niezamierzonego polecenia uruchomienia z poziomu sterowania.

IEC 60947-5-5/A1:2005**EN 60947-5-5/A11:2013 [2006/42/WE]**

Low-voltage switchgear and controlgear

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

Czynność bezpośredniego otwarcia i mechanizm blokady bezpieczeństwa w przycisku zatrzymania awaryjnego spełniają wymagania tej normy.

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

Degrees of protection provided by enclosures (IP Code)

Norma definiuje klasy obudów odnośnie ochrony przed pyłem i wodą. Roboty UR są opracowywane i klasyfikowane kodem IP zgodnie z tą normą, zob. naklejkę robota.

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

Appliance couplers for household and similar general purposes

Part 1: General requirements

Kabel doprowadzenia zasilania sieciowego jest zgodny z tą normą.

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

Manipulating industrial robots – Mechanical interfaces

Part 1: Plates

Kołnierz narzędzia robotów UR jest zgodny z typem 50-4-M6 opisanym w tej normie. Narzędzia robota również powinny być opracowywane zgodnie z tą normą, aby zapewnić właściwe mocowanie.

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

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

Part 1: Hot surfaces

Roboty UR są tak opracowywane, aby temperatura powierzchni utrzymywała się w ergonomicznych granicach zdefiniowanych w tej normie.

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

Protection against electric shock – Common aspects for installation and equipment

Roboty UR są opracowywane zgodnie z tą normą, aby zapewnić ochronę przed porażeniem elektrycznym. Ochronne złącze uziemiające jest obowiązkowe, jak określa Podręcznik instalacji sprzętu.

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

Environmental testing

Part 2-1: Tests - Test A: Cold

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

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

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

Roboty UR są testowane zgodnie z metodami testowymi określonymi w tych normach.

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

Industrial communication networks – Profiles

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

Ta norma definiuje wymagania dotyczące magistral komunikacyjnych z klasyfikowanym bezpieczeństwem.

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

Safety of machinery – Electrical equipment of machines

Part 1: General requirements

Zastosowane są ogólne zasady opisane przez tę normę.

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

Obwody elektryczne robotów UR są projektowane zgodnie z tą normą.

EUROMAP 67:2015, V1.11

Electrical Interface between Injection Molding Machine and Handling Device / Robot

Roboty UR wyposażone w akcesoryjny moduł E67 do połączenia z wtryskarkami spełniają wymagania tej normy.



D Parametry techniczne

Typ robota	UR3
Masa	11 kg / 24.3 lb
Maksymalna ładowność	3 kg / 6.6 lb
Zasięg	500 mm / 19.7 in
Zakresy przegubów	Nieograniczony obrót kołnierza narzędzia, $\pm 360^\circ$ dla wszystkich pozostałych przegubów
Prędkość	Wszystkie przeguby nadgarstka: Maks. 360 %/s Inne przeguby: maks. 180 %/s. Narzędzie: ok. 1 m/s / ok. 39.4 in/s.
Powtarzalność postawy	± 0.1 mm / ± 0.0039 in (4 mils) per ISO 9283
Obrys	$\varnothing 128$ mm / 5.0 in
Stopnie swobody	6 obrotowych przegubów
Rozmiar skrzynki sterowniczej (szer. \times wys. \times gł.)	475 mm \times 423 mm \times 268 mm / 18.7 in \times 16.7 in \times 10.6 in
Porty we/wy skrzynki sterowniczej	16 cyfrowych wejść, 16 cyfrowych wyjść, 2 analogowe wejścia, 2 analogowe wyjścia
Porty we/wy narzędzia	2 cyfrowe wejścia, 2 cyfrowe wyjścia, 2 analogowe wejścia
Zasilanie we/wy	24 V 2 A w skrzynce sterowniczej
Komunikacja	TCP/IP 1000 Mbit: IEEE 802.3u, 100BASE-T gniazdo Ethernet, TCP Modbus & adapter Ethernet/IP, Profinet
Programowanie	Graficzny interfejs użytkownika PolyScope na wyświetlaczu 12"
Hałas	70 dB(A)
Klasyfikacja IP	IP54
Klasyfikacja pomieszczeń czystych	Ramię robota: Klasa ISO 5 Skrzynka sterownicza: Klasa ISO 6
Pobór mocy	Ok. 100 W przy typowym programie
Praca współbieżna	15 zaawansowanych funkcji bezpieczeństwa. Zgodnie z: EN ISO 13849-1:2008, PLd i EN ISO 10218-1:2011, klauzula 5.10.5
Materiały	Aluminium, tworzywo PP
Temperatura	Robot może pracować w zakresie temperatur otoczenia 0-50 °C. Przy wysokich i ciągłych szybkościach przegubów parametr maksymalnej temperatury otoczenia jest obniżany.
Zasilanie	100-240 VAC, 50-60 Hz
Okablowanie	Kabel między robotem a skrzynką sterowniczą (6 m / 236 in) Kabel między ekranem dotykowym a skrzynką sterowniczą (4.5 m / 177 in)



E Tabele funkcji bezpieczeństwa

E.1 Tabela 1

Table 1: Safety Function (SF) Descriptions NOTE: all safety functions are individual safety functions

TUV NORD Certified SF	Internal?	Safety Function	Description	What is controlled?
SF0	Internal	Emergency Stop 1, 2, 3, 4 <i>There are two Emergency Stop safety functions</i>	Pressing Estop on the Teach Pendant ¹ or the External Estop (if using the Estop Safety Input configured for Estop) results in both a Cat 0 & a Cat 1 stop according to IEC 60204-1 (NFPA79) ³ . These are SF0 and SF1, respectively. <ul style="list-style-type: none"> • SF0: 524ms timer setting in each safety controller's microprocessor. At the end of the 524ms, Cat 0 stop³ (IEC 60204-1) is initiated by each microprocessor. • SF1: Command⁴ all joints and power to stop. This is a Cat 1 stop³ per IEC 60204-1. • The stopping times⁴ of the SF0 and SF1 Estop safety functions differ. • SF0 has a functional safety rating of PLd Cat3 which stops power immediately with a worst-case scenario stopping time of 1250ms, even if all joint monitoring failed at the same time and the robot is at maximum speed after 524ms. • SF1 has a safety rating of PLd Cat2 (see page 6) with a maximum stop time of 300ms for UR3 and 400ms for UR5/UR10. See the User Manual for more information. The stop time can be reduced by the application's safety limit (SF3, 4, 6, 7, 8, 9) settings and the stop times provided in the User Manual. 	Robot Arm
SF1				
SF2	Logic and outputs INTERNAL	Safeguard Stop (Protective Stop)	This safety function is initiated by an external protective device using safety inputs which initiates a Cat 2 stop ³ per IEC 60204-1. <i>For the safety rating of the completely integrated safety function, add the PFHd of the external protective device to the PFHd of SF2. If a PLd Cat3 stop is needed for protective devices, connect the protective device and configure the input as if it were an external Estop input (See SF0).</i>	Robot Arm
SF3	Internal	Joint Position Limit (soft axis limiting)	Exceeding the Joint Position limit results in a Cat 0 stop ⁵ (IEC 60204-1). Each joint can have its own limit. <i>Limits the set of allowed Joint Positions that the joints can move to. It is set directly in the safety setup part of the UI where you can enter values. It is a means of safety-rated soft axis limiting and space limiting, according to ISO 10218-1:2011, 5.12.3.</i>	Joint (each)
SF4	Internal	Joint Speed Limit	Exceeding a Joint Speed limit results in a Cat 0 stop ⁵ per IEC 60204-1. Each joint can have its own limit.	Joint (each)

¹ Communications between the Teach Pendant, controller, & the robot arm (between joints) are SIL 2, according to IEC 61784-3. Any failure will be detected within 16ms. See [NOTES](#)

² **Estop validation:** The Estop button is evaluated within the Teach Pendant, then communicated¹ to the safety controller by SIL2. To validate the Teach Pendant Estop functions, press the Estop button and verify an Estop results. See Estop Output for information about Estop I/O.

³ **Stop Categories** according to IEC 60204-1 (NFPA79)

- **Category 0 and 1** result in the removal of drive power, with Cat 0 being IMMEDIATE and Cat 1 being a controlled stop (decelerate, then power removal). Estop is either Cat 0 or Cat 1. As an exception, Estop can result in a Cat 2 stop.
- **Category 2** is a stop where drive power is NOT removed. Category 2 stop specifications are defined in IEC 60204-1, while SS1 and SS2 are defined IEC 61800-5-2.

⁴ **Emergency Stop response time:** Selecting Estop results in having both PLd Cat 2 and PLd Cat 3 Estops. It is an integration decision whether the PLd Cat2 or PLd Cat3 response time is used for calculating the stopping distance. Typically, the protective stop stopping time is intended for protective purposes.

⁵ **Stop Categories** according to IEC 60204-1 (NFPA79)

- **Category 0 and 1** The drive power is removed, with Cat 0 being IMMEDIATE and Cat 1 being a controlled stop (decelerate, then power removal). Estop must be either Cat 0 or Cat 1.
- **Category 2** The drive power is NOT removed. Category 2 stop specifications are defined in IEC 60204-1, while SS1 and SS2 are defined IEC 61800-5-2.



TUV NORD Certified SF	Internal?	Safety Function	Description	What is controlled?
			Limits the set of allowed Joint Speeds. It is in the Teach Pendant's safety setup where you can enter values. It can be used to limit fast joint movements, for instance to limit risks related to singularities.	
SF5	Internal	Joint Torque Limit	Exceeding the joint torque limit results in a Cat 0 stop ⁵ (per IEC 60204-1). This is not accessible to the user as it is a factory setting, part of the force limiting safety function.	Joint (each)
SF6	Internal	TCP Pose Limit	Monitors the TCP position and orientation. Any violation of a safety plane or TCP Pose Limit results in a Cat 0 stop ⁵ (IEC 60204-1). <i>This safety function consists of two parts: (1) The safety planes which limit the possible TCP positions by providing TCP inclusion/exclusion zones, and (2) The TCP orientation limit, which has an allowed direction and a tolerance. When a limit (plane or TCP pose) is violated, a Cat 0 stop is initiated.</i>	TCP
SF7	Internal	TCP Speed Limit	Exceeding the TCP speed limit results in a Cat 0 stop ⁵ (IEC 60204-1).	TCP
SF8	Internal	TCP Force Limit	Exceeding the TCP force limit results in a Cat 0 stop ⁵ (IEC 60204-1). <i>Limits the external clamping force exerted by the robot. See also Joint Torque Limit (SF5).</i>	TCP
SF9	Internal	Momentum Limit	Exceeding the Momentum Limit results in a Cat 0 stop ⁵ (IEC 60204-1). <i>The Momentum Limit is useful for limiting transient impacts and affects the entire robot arm.</i>	Robot Arm
SF10	Internal	Power Limit	Exceeding the Power Limit results in a Cat 0 stop ⁵ (IEC 60204-1). <i>This function monitors the mechanical work (sum of joint torques times joint angular speeds) performed by the robot. This affects the current to, and the speed of, the robot arm. This function dynamically limits the current/torque but maintain the speed.</i>	Robot Arm
SF11	Internal as a function with dual outputs	UR Robot Estop Output	When configured for Estop output and there is an Estop condition (see SF1), the dual outputs are LOW. If there is no Estop condition, dual outputs are HIGH. Pulses are not used but are tolerated. <i>For the integrated functional safety rating with an external Estop device, add the PFHd of the UR Estop function (SFO or SF1) to the PFHd of the external logic (if any) and its components (e.g. Estop pushbutton).⁶</i>	External connection to logic &/or equipment
SF12	Internal as a function with dual outputs	UR Robot Moving: Digital Output	Whenever the robot is moving, the dual Digital Outputs are LOW. Outputs are HIGH when the robot is not moving. <i>The functional safety rating is for inside the robot. The integrated functional safety performance requires adding this PFHd to the PFHd of the external logic (if any) and its components.</i>	External connection to logic &/or equipment
SF13	Internal as a function with dual outputs	UR Robot Not stopping: Digital Output	Whenever the robot is STOPPING (i.e., in the process of stopping or in a stand-still condition) the dual Digital Outputs are HIGH. When outputs are LOW, robot is NOT in the process or stopping and NOT in a stand-still condition. <i>The functional safety rating is for inside the robot. The integrated functional safety performance requires adding this PFHd to the PFHd of the external logic (if any) and its components.</i>	External connection to logic &/or equipment
SF14	Internal as a function with dual outputs	UR Robot Reduced Mode: Digital Output	Whenever the robot is in Reduced Mode , the dual Digital Outputs are LOW. See Robot Reduced Mode below. <i>The functional safety rating is for inside the robot. The integrated functional safety performance requires adding this PFHd to the PFHd of the external logic (if any) and its components.</i>	External connection to logic &/or equipment
SF15	Internal as a function with dual outputs	UR Robot Not Reduced Mode:	Whenever the robot is NOT in Reduced Mode, the dual Digital Outputs are LOW. <i>The functional safety rating is for what is within the UR robot. The integrated functional safety performance requires adding this PFHd to the PFHd of the external logic (if any) and its components.</i>	External connection to logic &/or equipment

⁶ **Estop validation:** The Estop button is evaluated in the Teach Pendant, then communicated⁴ to the safety controller by SIL2 communications. See Communications and Safety Functions on page 10. To validate the Estop function, press the Teach Pendant Estop button and verify an Estop results. See footnote 13. The connection from the Teach Pendant to the safety controller is by safety communications according to SIL 2 (See page 10). See Estop Output for information about Estop I/O.

TUV NORD Certified SF	Internal?	Safety Function	Description	What is controlled?
		Digital Output		
Robot Reduced Mode	Internal Logic and Outputs, with Dual Inputs (1 through 4)	Reduced Mode Input	Reduced Mode is initiated by a safety plane/boundary (starting at 2cm of the plane) or by use of an input to initiate (will achieve reduced settings within 500ms). When the external connections are LOW, Reduced Mode is initiated. Reduced Mode means that ALL Reduced Mode limits are ACTIVE. <i>Reduced Mode is not a safety function, rather it is a state affecting the settings of the following safety function limits: SF3 Joint Position, SF4 Joint Speed, SF6 TCP pose limit, SF7 TCP speed, SF8 TCP force, SF9 Momentum, and SF10 power.</i>	Robot Arm
Safeguard Reset	Internal Logic and Outputs, with Dual Inputs (1 through 4)	Safeguard Reset Input	When configured for Safeguard Reset and the external connections transition from LOW to HIGH, the safeguard stop RESETS. Safety input to initiate a reset of safeguard stop safety function SF2.	Robot
Enabling Device	External Enabling Device as input to UR Robot logic	Three-Position Enabling Device INPUT	When the external Enabling Device connections are LOW, a Safeguard Stop (SF2) is initiated. Recommendation: Use with a mode switch as a safety input. If a mode switch is not used and connected to the safety inputs, then the robot mode will be determined by the Teach Pendant. If the Teach Pendant is in Run Mode—the enabling device will not be active. <ul style="list-style-type: none"> Programming Mode—the enabling device will be active. Password protection is available to change modes. 	Robot
Mode Selection	External Mode Switch using dual Inputs (1 through 4) and internal logic	Mode Switch INPUT	When the external connections are LOW, Operation Mode (running) is in effect. When HIGH, it is Programming or Teach Mode. Must be used with an Enabling Device as a safety input. When in Teach/Program Mode, the switch inputs are HIGH, and enabling device is required. When in Teach/Program Mode, the TCP Speed is limited to 250mm/s. The speed can be increased using the Teach Pendant “speed-slider,” but upon activating the enabling device, the speed limit resets to 250mm/s.	Robot

Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

E.2 Tabela 2

Table 2: Compliance and ISO 13849-1 Functional Safety Information ^{7, 8}

TUV NORD Certified SF	Safety Function	Limits or USER configuration or Factory Setting	Stop Category per IEC 60204-1 ⁹	IEC 61800-5-2 Stop: power to switching devices retained for Category 2 Stop	PL	Cat	PFHd UR 3/5/10
SF0	Emergency Stop ^{8, 9, 10, 11, 12, 13, 14} <i>There are two separate Emergency Stop safety functions: SF0 and SF1</i>	No	Cat 1 Stop 524ms time-delay before Cat 0 Stop is initiated	NA	d	3	4.38E-8 See ¹⁰
SF1	Emergency Stop ^{11, 13, 14} <i>There are two safety functions: SF0 & SF1</i>	No	Cat 1 Stop when at SS1 standstill, Cat 0 Stop initiated	SS1 ¹⁵ when at SS1 standstill, Cat 0 Stop initiated	d	2	3.16E-07 See ¹⁰
SF2	Safeguard Stop (Protective Stop)	No	Cat 2	SS2 ¹⁶	d	2	3.15E-07

⁷ All safety functions are individual safety functions.

⁸ **MTTFd is limited to 100 years by ISO 13849-1.** The actual MTTFd values are greater than 100 years. **For all safety functions, the DCavg is 90%.**

⁹ **Stop Categories according to IEC 60204-1 (NFPA79).**

- **Category 0 and 1** result in the removal of drive power, with Cat 0 being IMMEDIATE and Cat 1 being a controlled stop before removal of power. Estop is either Cat 0 or Cat 1.
- **Category 2** is a stop where drive power is NOT removed. For Category 2 stops, specifications are defined in IEC 60204-1, while SS1 and SS2 are defined IEC 61800-5-2.

¹⁰ **Emergency stop safety functions:** MTTFd, DCavg and PFHd uses fault exclusion in accordance with ISO 13849-1 due to use of direct acting contacts. If fault exclusion were **not** used, then the PFHd values would be: **SF0:** 1.60E-07; **SF1:** 4.27E-07; **SF11:** 1.56E-07.

¹¹ **Emergency stop components and safety function** complies with IEC 60204-1, IEC 60947-5-1 (direct acting contacts), ISO 13850 and ISO 13849-1.

¹² **Communications between the Teach Pendant and the controller, as well as within the robot arm & between joints are SIL 2** for safety data, according to IEC 61784-3. Any failure will be detected within 16ms. See Communications and Safety Functions on page [10](#).

¹³ **Estop validation:** The Teach Pendant Estop button is evaluated in the Teach Pendant, then communicated¹ to the safety controller by SIL2 communications. To validate the Teach Pendant Estop function, press the Teach Pendant Estop button and verify an Estop results. See Estop Output for information about Estop I/O.

¹⁴ **Emergency Stop response time:** From a Teach Pendant standpoint, selecting Estop results in having both the PLd Cat 2 and PLd Cat 3 Estop. It is an integration decision whether the PLd Cat2 or PLd Cat3 response time is used to calculate the stopping distance.

¹⁵ **SS1 (Safe Stop 1)** according to IEC 615800-5-2

- a) Initiates and controls the motor deceleration rate within set limits to stop the motor and initiates the STO function when the motor speed is below a specified limit; or
- b) Initiates and monitors the motor deceleration rate within set limits to stop the motor and initiates the STO function when the motor speed is below a specified limit; or
- c) Initiates the motor deceleration and initiates the STO function after an application specific time delay.

NOTE: This safety function corresponds to a controlled stop in accordance with stop category 1 of IEC 60204-1.

¹⁶ **SS2 (Safe Stop 2)** according to IEC 615800-5-2

- a) Initiates and controls the motor deceleration rate within set limits to stop the motor and initiates the safe operating stop function when the motor speed is below a specified limit; OR

TUV NORD Certified SF	Safety Function	Limits or USER configuration or Factory Setting	Stop Category per IEC 60204-1 ⁹	IEC 61800-5-2 Stop: power to switching devices retained for Category 2 Stop	PL	Cat	PFHd UR 3/5/10
Mode Selection	Mode switch INPUT	Input & I/O Configuration	Cat 2	SS2 ¹⁸	d	2	3.15E-07

NOTES:

All safety functions are individual safety functions. The UR safety controller has two microprocessors for monitoring incoming inputs, logic, and communications.

Stopping times of the SF0 and SF1 Emergency Stop safety functions:

SF0 has a functional safety rating of PLd Cat3. This means the worst-case stopping time is 1250ms, even if all joint safety monitoring failed at the same time, at full speed, and after 524ms.

SF1 has a functional safety rating of PLd Cat2 with a maximum stop time of approximately 300ms for UR3 and 400ms for UR5/UR10 (see the User Manual for information). The application stop time can be reduced depending on the application’s safety limits (SF3, 4, 6, 7, 8, 9, 10) settings and the use of the stop time information provided in the manual. *From a Teach Pendant standpoint, selecting Estop results in having both a PLd Cat 2 and PLd Cat 3 Estop.*

SF2 has a functional safety rating of PLd Cat2 with a reliable (see functional safety information) and realistic maximum stop time of approximately 300ms for UR3 and 400ms for UR5/UR10. See the User Manual for specific information. The application stop time can be reduced depending on the application’s safety limits (SF3, 4, 6, 7, 8, 9, 10) settings and the use of the stop time information provided in the manual.

It is an integration decision whether the Protective Stop (PLd Cat2) or the Emergency Stop (PLd Cat3) response time is to be used for the calculation of the stopping distance. Since the Emergency Stop is not considered a safeguard, it is typically recommended to use the Safeguard Stop (Protective Stop) stopping time.

Communications and Safety Functions:

Communications between the Teach Pendant and the controller, as well as within the robot arm & between joints are SIL 2 for safety data, according to IEC 61784-3. Any failure will be detected within 16ms. Some diagnostics require filtering of data to avoid false positives. In these cases, the detection of a fault can range from 8 to 25ms. Depending on the safety function and its diagnostics, fault detection is between 16ms and 33ms. It is recommended to use 33ms, due to the detection variability.



Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Część II

Podręcznik PolyScope

10 Konfiguracja bezpieczeństwa

10.1 Wprowadzenie

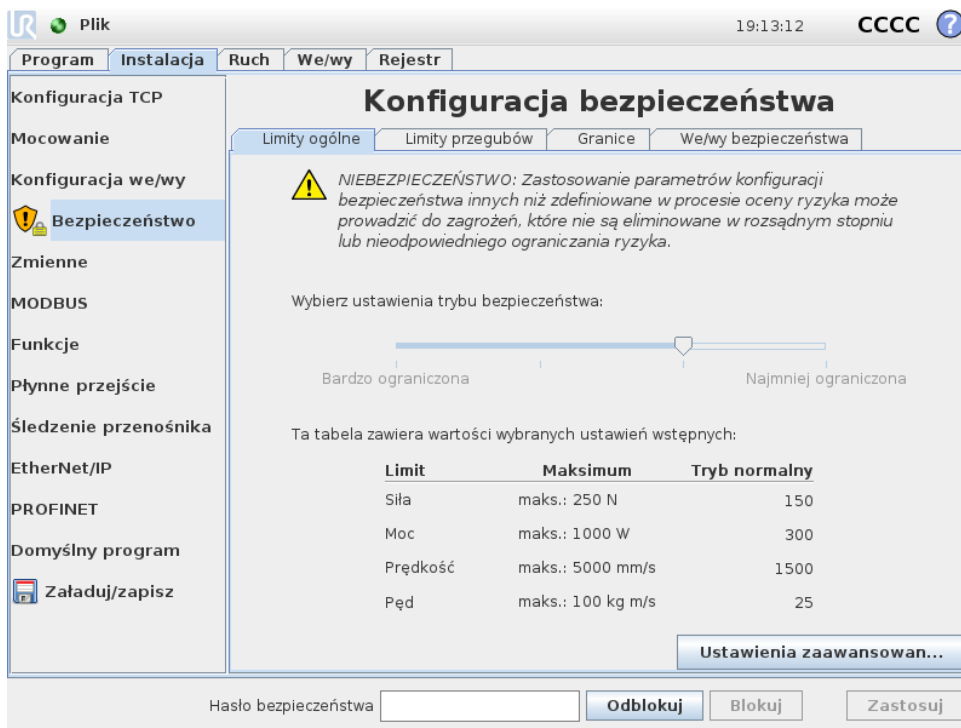
Robot jest wyposażony w zaawansowany system bezpieczeństwa. Aby zagwarantować bezpieczeństwo całego personelu i wyposażenia w pobliżu robota, konieczne jest skonfigurowanie ustawień systemu bezpieczeństwa zależnie od szczególnych parametrów jego przestrzeni roboczej. Pierwszą rzeczą, o jaką musi zadbać integrator, to zastosowanie ustawień wyznaczonych w procesie oceny ryzyka. Szczegółowe informacje o systemie bezpieczeństwa przedstawia Podręcznik instalacji sprzętu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO:

1. Używanie i konfiguracja interfejsów i funkcji dotyczących bezpieczeństwa muszą być zgodne z oceną ryzyka, jaką przeprowadza integrator dla szczególnego zastosowania robota, zob. Podręcznik instalacji sprzętu.
2. Konfiguracji bezpieczeństwa w ustawieniach i uczeniu uczenia musi być zastosowana zgodnie z oceną ryzyka przeprowadzoną przez integratora i zanim ramię robota zostanie włączone po raz pierwszy.
3. Wszystkie ustawienia w konfiguracji bezpieczeństwa dostępne na tym ekranie i podrzędnych kartach muszą być ustawione zgodnie z oceną ryzyka przeprowadzoną przez integratora.
4. Integrator musi zapewnić, że wszystkie zmiany wprowadzane w ustawieniach konfiguracji bezpieczeństwa są zgodne z oceną ryzyka wykonaną przez integratora.
5. Integrator ma obowiązek zapobiegania wprowadzaniu zmian w konfiguracji bezpieczeństwa przez nieupoważnione osoby, na przykład przez ochronę hasłem.

Ekran Konfiguracja bezpieczeństwa jest dostępny przez ekran powitalny (zob. 11.4) po naciśnięciu przycisku Programuj robota, wybraniu karty Instalacja i opcji Bezpieczeństwo. Konfiguracja bezpieczeństwa jest chroniona hasłem, zob. 10.8.



Ustawienia bezpieczeństwa obejmują wiele wartości granicznych, które służą do ograniczania ruchów ramienia robota, a także ustawień funkcji bezpieczeństwa do konfigurowalnych wejść i wyjść. Są one zdefiniowane w poniższych kartach podrzędnych ekranu bezpieczeństwa:

- Karta podrzędna *Limity ogólne* pozwala na zdefiniowanie maksymalnych wartości *siły, mocy, prędkości i pędu* ramienia robota. Kiedy istnieje szczególnie wysokie ryzyko uderzenia osoby lub elementu środowiska, w tych ustawieniach należy wprowadzić niskie wartości. Jeśli ryzyko jest niskie, to ustawienie wyższych limitów ogólnych pozwala na szybszy ruch robota i wywieranie większej siły w jego środowisku. Więcej szczegółowych informacji jest dostępnych w p. 10.10.
- Karta podrzędna *Limity przegubów* zawiera limity *prędkości przegubów i pozycji przegubów*. Limity *prędkości przegubów* ograniczają maksymalną prędkość kątową poszczególnych przegubów i służą do dalszego ograniczenia prędkości ramienia robota. Limity *pozycji przegubów* określają dopuszczalny zakres pozycji dla poszczególnych przegubów (w ich przestrzeni). Więcej szczegółowych informacji jest dostępnych w p. 10.11.
- Karta podrzędna *Granice* określa płaszczyzny bezpieczeństwa (w przestrzeni kartezjańskiej) i granice orientacji narzędzia dla punktu TCP robota. Płaszczyzny bezpieczeństwa można skonfigurować jako nieprzekraczalne limity pozycji dla punktu centralnego narzędzia robota (TCP) lub jako miejsce wyzwolenia limitów bezpieczeństwa trybu *ograniczonego* (zob. 10.6). Granica orientacji narzędzia nakłada nieprzekraczalny limit na orientację punktu TCP. Więcej szczegółowych informacji jest dostępnych w p. 10.12.
- Karta podrzędna *We/wy bezpieczeństwa* określa funkcje bezpieczeństwa dla wszystkich konfigurowalnych wejść i wyjść (zob. 13.2). Możliwe jest na przykład skonfigurowanie *zatrzymania awaryjnego* jako wejście. Więcej szczegółowych informacji jest dostępnych w p. 10.13.

10.2 Zmiana konfiguracji bezpieczeństwa



Ustawienia konfiguracji bezpieczeństwa wolno zmieniać wyłącznie zgodnie z oceną ryzyka, przeprowadzoną przez integratora.

Zalecana procedura zmiany konfiguracji bezpieczeństwa jest następująca:

1. Należy się upewnić, że wszystkie zmiany są zgodne z oceną ryzyka przeprowadzoną przez integratora.
2. Dostosuj ustawienia bezpieczeństwa do właściwego poziomu, określonego w ocenie ryzyka przeprowadzonej przez integratora.
3. Zweryfikuj zastosowanie ustawień bezpieczeństwa.
4. Umieść poniższy napis w instrukcjach dla operatorów: „Przed pracą w pobliżu robota upewnij się, że konfiguracja bezpieczeństwa odpowiada oczekiwanej. Można to sprawdzić np. przez porównanie sumy kontrolnej w prawym górnym rogu PolyScope (zob. 10.5 Podręcznik PolyScope).”

10.3 Błędy i synchronizacja bezpieczeństwa

Stan zastosowanej konfiguracji bezpieczeństwa w porównaniu z załadowaną w interfejsie GUI instalacji robota jest zobrazowany przez ikonę tarczy przy napisie *Bezpieczeństwo* z lewej strony ekranu. Te ikony pozwalają szybko poznać bieżący stan. Zdefiniowane są następująco:

-  *Konfiguracja zsynchronizowana*: Pokazuje, że instalacja GUI jest identyczna z aktualnie zastosowaną konfiguracją bezpieczeństwa. Nie wprowadzono żadnych zmian.
-  *Konfiguracja zmieniona*: Pokazuje, że instalacja GUI jest inna niż aktualnie zastosowana konfiguracja bezpieczeństwa.

Podczas edytowania konfiguracji bezpieczeństwa ikona tarczy będzie informować, czy bieżące ustawienia są zastosowane.

Jeśli dowolne z pól tekstowych na karcie *Bezpieczeństwo* będzie zawierać nieprawidłowe dane, konfiguracja bezpieczeństwa będzie w stanie błędu. Jest to wskazywane na kilka sposobów:

1. Obok napisu *Bezpieczeństwo* z lewej strony ekranu wyświetlana jest czerwona ikona błędu.
2. Karty podrzędne zawierające błędy są oznaczone u góry czerwoną ikoną.
3. Pola tekstowe zawierające błędy są oznaczone czerwonym tłem.

W przypadku próby odejścia od karty *Instalacja* przy istniejących błędach, pojawia się okno dialogowe z poniższymi opcjami:

1. Rozwiązanie problemów w celu usunięcia wszystkich błędów. Opcja będzie widoczna, kiedy czerwona ikona błędu nie będzie już wyświetlana obok napisu *Bezpieczeństwo* z lewej strony ekranu.
2. Przywrócenie wcześniej zastosowanej konfiguracji bezpieczeństwa. Spowoduje to odrzucenie wszystkich zmian i pozwoli na kontynuowanie nawigacji.

W przypadku próby odejścia od karty Instalacja bez występujących błędów, pojawia się inne okno dialogowe z poniższymi opcjami:

1. Zastosowanie zmian i ponownie uruchomienie systemu. Spowoduje to zastosowanie zmian konfiguracji bezpieczeństwa w systemie i ponowne uruchomienie. Uwaga: To nie oznacza, że zmiany zostały zapisane. Zamknięcie robota na tym etapie spowoduje utratę wszystkich zmian w instalacji robota, włącznie z konfiguracją bezpieczeństwa.
2. Przywrócenie wcześniej zastosowanej konfiguracji bezpieczeństwa. Spowoduje to odrzucenie wszystkich zmian i pozwoli na kontynuowanie nawigacji.

10.4 Tolerancje

Ramię robota posiada wbudowane zakresy tolerancji, które zapobiegają narażeniu na niebezpieczeństwo. Tolerancja bezpieczeństwa jest różnicą pomiędzy bezpiecznym limitem a maksymalną wartością operacyjną. Na przykład, ogólna tolerancja prędkości wynosi -150mm/s . Oznacza to, że jeżeli użytkownik ustawi ograniczenie prędkości na poziomie 250mm/s , to maksymalna prędkość operacyjna wyniesie $250 - 150 = 100\text{mm/s}$. Zakresy tolerancji bezpieczeństwa zapobiegają zagrożeniom bezpieczeństwa przy zezwoleniu na odchylenia w pracy programu. Na przykład, przy dużych obciążeniach mogą pojawić się sytuacje, gdzie *Ramię robota* musi przez krótki czas pracować powyżej standardowej maksymalnej prędkości operacyjnej, aby pokonać zaprogramowaną trajektorię. Przykład takiej sytuacji przedstawia rysunek 10.1.



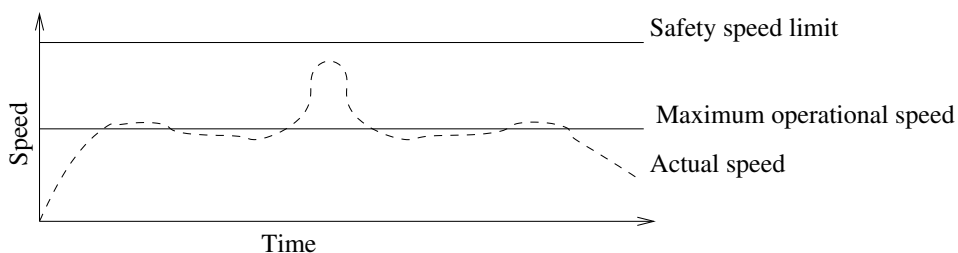
OSTRZEŻENIE:

Zawsze wymagana jest ocena ryzyka z zastosowaniem wartości limitów bez tolerancji.



OSTRZEŻENIE:

Tolerancje są zależne od wersji oprogramowania. Zaktualizowanie oprogramowania może zmienić tolerancje. Różnice między wersjami można znaleźć w informacjach o aktualizacji.



Rysunek 10.1: Przykład zakresu tolerancji bezpieczeństwa.

10.5 Suma kontrolna bezpieczeństwa

Tekst w prawym górnym rogu ekranu zawiera skrócone przedstawienie konfiguracji bezpieczeństwa aktualnie używanej przez robota. Zmiana tekstu oznacza, że zmieniła się bie-

żąca konfiguracja bezpieczeństwa. Kliknięcie sumy kontrolnej pozwala na wyświetlenie szczegółowych informacji o aktualnie obowiązującej konfiguracji bezpieczeństwa.

10.6 Tryby bezpieczeństwa

W normalnych warunkach (tzn. poza zatrzymaniem ochronnym) system bezpieczeństwa działa w jednym z poniższych *trybów bezpieczeństwa*, każdy z przypisanym zestawem limitów bezpieczeństwa:

Tryb normalny: Tryb bezpieczeństwa aktywny domyślnie.

Tryb ograniczony: Aktywny, kiedy punkt TCP robota znajduje się za płaszczyzną *wyzwalania trybu ograniczonego* (zob. 10.12) lub po wyzwoleniu przez konfigurowalny sygnał wejściowy (zob. 10.13).

Tryb przywracania: Kiedy ramię robota narusza jeden z pozostałych trybów (czyli *Normalny* lub *Ograniczony*) i nastąpiło zatrzymanie kategorii 0,¹ ramię robota wznowi działanie w trybie **Przywracanie**. Ten tryb umożliwi robotowi powrót z niewielką szybkością do dozwolonej strefy za pomocą karty **Ruch** lub **ruchu swobodnego**. Uruchomienie programów robota w tym trybie jest niemożliwe.



OSTRZEŻENIE:

Limity *pozycji przegubu*, *pozycji TCP* oraz *orientacji TCP* są wyłączone w trybie *przywracania*, należy więc zachować ostrożność przy przesuwaniu ramienia robota z powrotem do limitów.

Karty podrzędne ekranu konfiguracji bezpieczeństwa pozwalają użytkownikowi na zdefiniowanie odrębnych zestawów limitów bezpieczeństwa dla trybu *normalnego* i *ograniczonego*. Limity prędkości i pędu dla narzędzia i przegubów powinny być bardziej restrykcyjne w trybie *ograniczonym*, niż ich odpowiedniki z trybu *normalnego*.

W przypadku naruszenia limitu bezpieczeństwa z aktywnego zestawu limitów, ramię robota wykonuje zatrzymanie kategorii 0. Jeśli aktywny limit bezpieczeństwa, np. limit pozycji przegubu lub granica bezpieczeństwa, będzie naruszony w chwili włączenia zasilania ramienia robota, robot uruchomi się w trybie *przywracania*. Umożliwi to przesunięcie ramienia robota z powrotem do limitów bezpieczeństwa. W trybie *przywracania* ruch ramienia robota jest ograniczony ustalonym zestawem limitów, którego użytkownik nie może dostosowywać. Szczegółowe informacje o limitach w trybie *przywracania* zawiera Podręcznik instalacji sprzętu.

10.7 Tryb ruchu swobodnego

Jeśli w trybie *Ruch swobodny* (zob. 13.1.5) ramię robota zbliży się do pewnych limitów, użytkownik odczuje w ruchu przeciwdziałającą siłę. Ta siła jest generowana dla limitów pozycji, orientacji i prędkości punktu TCP robota oraz pozycji i prędkości przegubów.

Zastosowanie tej przeciwdziałającej siły ma na celu poinformowanie użytkownika, że bieżąca pozycja lub prędkość są zbliżone do limitu i zapobieganie naruszeniu tego limitu przez robota. Jeśli jednak użytkownik przyłoży wystarczającą siłę do ramienia robota, taki limit może zostać przekroczony. Wielkość siły zwiększa się w miarę zbliżania się ramienia robota do limitu.

¹Wg ISO 60204-1, więcej informacji zawiera słowniczek.

10.7.1 Jazda wstecz

W trybie *ruchu swobodnego* przegubami robota można poruszać z użyciem relatywnie niewielkiej siły, ponieważ hamulce są zwolnione. Podczas inicjalizacji ramienia robota mogą występować nieznaczne wibracje po zwolnieniu hamulców. W pewnych sytuacjach, np. w razie dużego ryzyka kolizji robota, drgania te są niepożądane. W celu wymuszenia ustawienia określonych przegubów w odpowiednim położeniu bez zwalniania wszystkich hamulców w ramieniu robota można użyć funkcji *Wycofanie*.

Aby włączyć funkcję *wycofania*:

1. Naciśnij włącznik, aby włączyć zasilanie przegubów. Stan robota to „Bezczynny”. **Nie** zwalnij hamulców (tzn. nie naciskaj przycisku START).
2. Naciśnij i przytrzymaj przycisk *Ruch swobodny*. Stan robota zmienia się na „Wycofanie”.
3. Gdy przycisk *Ruch swobodny* jest aktywny/naciśnięty, hamulce zostaną zwolnione tylko w przegubach, na które będzie działała duża siła. Podczas korzystania z funkcji *wycofania* robota porusza się z trudnością.

10.8 Blokada hasłem

Wszystkie ustawienia na tym ekranie są zablokowane aż do wprowadzenia prawidłowego hasła bezpieczeństwa (zob. 15.3) w białym polu tekstowym na dole ekranu i naciśnięcia przycisku *Odblokuj*. Ekran można ponownie zablokować, naciskając przycisk *Blokuj*. Karta *Bezpieczeństwo* jest blokowana automatycznie po opuszczeniu ekranu konfiguracji bezpieczeństwa. Kiedy ustawienia są zablokowane, widoczna jest ikona kłódki obok napisu *Bezpieczeństwo* z lewej strony ekranu. Kiedy ustawienia są odblokowane, widoczna jest ikona otwartej kłódki.



UWAGA:

Kiedy ekran konfiguracji bezpieczeństwa jest odblokowany, zasilanie ramienia robota jest odcięte.

10.9 Zastosowanie

Po odblokowaniu konfiguracji bezpieczeństwa ramię robota pozostaje niezasilane przez cały czas wprowadzania zmian. Zasilania ramienia robota nie można włączyć do chwili zastosowania zmian lub przywrócenia ustawień, a ręczne włączenie zasilania wykonuje się z poziomu ekranu inicjalizacji.

Przed wyjściem z karty instalacji wszelkie zmiany w konfiguracji bezpieczeństwa muszą zostać zastosowane lub przywrócone. Te zmiany *nie obowiązują* do chwili naciśnięcia przycisku *Zastosuj* i potwierdzenia. Potwierdzenie wymaga wzrokowej kontroli zmian wprowadzonych do ramienia robota. Ze względów bezpieczeństwa przedstawiane informacje są podawane w jednostkach układu SI. Poniżej przedstawiono przykładowe okno dialogowe z potwierdzeniem.

Potwierdzenie zastosowanej konfiguracji bezpieczeństwa

Limity ogólne
Limity przegubów
Granice
We/wy bezpieczeństwa
Różne

Limit	Tryb normalny	Tryb ograniczony
Siła	150.00	120.00 N
Moc	300.00	200.00 W
Prędkość	1.50	0.75 m/s
Pęd	25.00	10.00 kg m/s

Potwierdź konfigurację bezpieczeństwa

Odrzuć

Ponadto po potwierdzeniu zmiany są zapisywane automatycznie jako część bieżącej instalacji robota. Więcej informacji o zapisywaniu instalacji robota zawiera 13.5.

10.10 Limity ogólne

Ogólne limity bezpieczeństwa służą do ograniczania liniowej prędkości punktu TCP robota, a także siły jaką może wywierać na środowisko. Składają się z poniższych wartości:

Siła: Limit maksymalnej siły, jaką punkt TCP robota może wywierać na środowisko.

Moc: Limit maksymalnej pracy mechanicznej wykonywanej przez robota w środowisku z uwzględnieniem faktu, że obciążenie jest częścią robota, a nie środowiska.

Prędkość: Limit maksymalnej liniowej prędkości punktu TCP robota.

Pęd: Limit maksymalnego pędu ramienia robota.

Istnieją dwa sposoby konfiguracji ogólnych limitów bezpieczeństwa w instalacji: *Ustawienia podstawowe* oraz *Ustawienia zaawansowane*, które są dalej opisane z większą dokładnością.

Zdefiniowanie ogólnych limitów bezpieczeństwa nakłada ograniczenie wyłącznie na narzędzie, a nie limity dla całego ramienia robota. To oznacza, że określenie limitu prędkości *nie gwarantuje*, że inne części ramienia robota będą podlegać takim samym ograniczeniom.

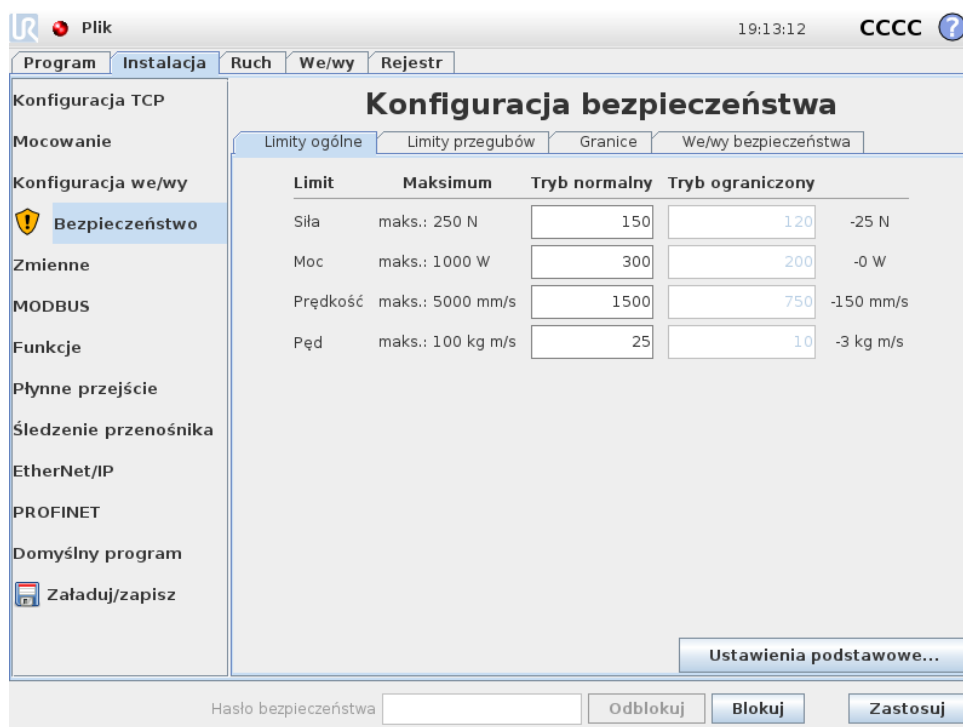
Jeśli w trybie *Ruch swobodny* (zob. 13.1.5) bieżąca prędkość punktu TCP robota zbliży się do limitu *Prędkość*, użytkownik odczuje przeciwdziałającą siłę, której wielkość wzrasta w miarę zbliżania się prędkości do limitu. Siła jest wytwarzana, kiedy prędkość bieżąca zbliży się na około 250 mm/s do limitu.

Ustawienia podstawowe Panel podrzędny ze wstępnymi limitami ogólnymi pokazywany jako ekran domyślny zawiera suwak z czterema zdefiniowanymi zbiorami wartości dla siły, mocy, prędkości i pędu dla trybów *Normalny* i *Ograniczony*.

Szczególne zestawy wartości są widoczne w interfejsie GUI. Wstępnie zdefiniowane zestawy wartości to jedynie sugestie i nie mogą zastąpić właściwej oceny ryzyka.

Przełączanie do ustawień zaawansowanych Jeśli żaden z predefiniowanych zestawów wartości nie będzie satysfakcjonujący, naciśnięcie przycisku *Ustawienia zaawansowane...* pozwala na przejście do ekranu zaawansowanych limitów ogólnych.

Ustawienia zaawansowane



Tutaj każdy z ogólnych limitów opisanych w p. 10.10 może zostać zmieniony niezależnie od pozostałych. Odbywa się to przez dotknięcie odpowiedniego pola tekstowego i wprowadzenie nowej wartości. Najwyższa dopuszczalna wartość dla każdego z limitów jest podana w kolumnie o nazwie *Maksimum*. Limit siły można ustawić do wartości z zakresu od 100 N (50 N dla UR3) do 250 N, a limit mocy można ustawić do wartości z zakresu od 80 W do 1000 W.

Uwaga: Pola dla limitów w trybie *Ograniczonym* są nieaktywne, jeśli nie istnieje wyznaczona płaszczyzna bezpieczeństwa ani konfigurowalny sygnał wejściowy, które mogłyby taki tryb uruchomić (więcej szczegółowych informacji zawiera 10.12 i 10.13). Ponadto limity *Prędkość* i *Pęd* w trybie *Ograniczonym* nie mogą być wyższe niż ich odpowiedniki z trybu *Normalnego*.

Tolerancje i jednostki każdego z limitów są wymienione na końcu odpowiadającego mu wiersza. Podczas wykonywania programu prędkość ramienia robota jest automatycznie regulowana, aby nie przekroczyć żadnej z wprowadzonych wartości pomniejszonej o tolerancję (zob. 10.4). Należy zauważyć, że znak minus widoczny przy każdej wartości tolerancji ma na celu wyłączenie wskazanie, że tolerancja jest odejmowana od rzeczywistej wprowadzonej wartości. System

bezpieczeństwa wykonuje zatrzymanie kategorii 0, kiedy ramię robota przekroczy limit (bez tolerancji).

**OSTRZEŻENIE:**

Limit prędkości dotyczy wyłącznie punktu TCP robota, więc inne części ramienia robota mogą przemieszczać się szybciej niż wynika ze zdefiniowanej wartości.

Przełączanie do ustawień podstawowych Naciśnięcie przycisku Ustawienia podstawowe... spowoduje przejście z powrotem do ekranu podstawowych limitów ogólnych. We wszystkich limitach ogólnych zostają przywrócone ich ustawienia *domyślne*. Jeśli ta czynność może doprowadzić do utraty niestandardowych wartości, zostanie wyświetlone wyskakujące okienko z prośbą o potwierdzenie czynności.

10.11 Limity przegubów

Przeguby	Zakres	Tryb normalny		Tryb ograniczony		
		Minimum	Maksimum	Minimum	Maksimum	
Podstawa	-363 — 363 °	-363	363	-363	363	+3 ° / -3 °
Ramię	-363 — 363 °	-363	363	-363	363	+3 ° / -3 °
Łokieć	-363 — 363 °	-363	363	-363	363	+3 ° / -3 °
Nadgarstek 1	-363 — 363 °	-363	363	-363	363	+3 ° / -3 °
Nadgarstek 2	-363 — 363 °	-363	363	-363	363	+3 ° / -3 °
Nadgarstek 3	-363 — 363 °	-363	363	-363	363	+3 ° / -3 °

Limity przegubów ograniczają ruch poszczególnych przegubów w ich własnej przestrzeni. Oznacza to, że nie odnoszą się do przestrzeni kartezjańskiej, lecz do wewnętrznej pozycji obrotu przegubów i ich obrotowej prędkości. Przyciski wyłącznego wyboru w górnej części panelu umożliwiają niezależne ustawienie prędkości maksymalnej oraz zakresu pozycji dla tych przegubów.

Jeśli w trybie *Ruch swobodny* (zob. 13.1.5) bieżąca pozycja lub szybkość przegubu zbliży się do limitu, użytkownik odczuje przeciwdziałającą siłę, której wielkość wzrasta w miarę zbliżania się przegubu do limitu. Siła jest wytwarzana, kiedy szybkość przegubu zbliży się na około 20 °/s do limitu szybkości lub pozycja zbliży się na około 8 ° do limitu pozycji.

Zakres pozycji nadgarstka 3 jest domyślnie nieograniczony. Używając przewodów podłączonych do robota, w pierwszej kolejności należy usunąć zaznaczenie pola *Zakres bez ograniczeń dla nadgarstka 3*, aby uniknąć naprężenia przewodów i zatrzymań ochronnych.

Prędkość maksymalna Ta opcja określa maksymalną prędkość kątową dla każdego przegubu. Odbywa się to przez dotknięcie odpowiedniego pola tekstowego i wprowadzenie nowej wartości. Najwyższa dopuszczalna wartość jest podana w kolumnie o nazwie *Maksimum*. Żadnej z wartości nie można ustawić poniżej wartości tolerancji.

Można zauważyć, że pola dla limitów w trybie *Ograniczonym* są nieaktywne, jeśli nie istnieje wyznaczona płaszczyzna bezpieczeństwa ani konfigurowalny sygnał wejściowy, które mogłyby taki tryb uruchomić (więcej szczegółowych informacji zawiera 10.12 i 10.13). Ponadto limity w trybie *Ograniczonym* nie mogą być wyższe niż ich odpowiedniki z trybu *Normalnego*.

Tolerancje i jednostki każdego z limitów są wymienione na końcu odpowiadającego mu wiersza. Podczas wykonywania programu prędkość ramienia robota jest automatycznie regulowana, aby nie przekroczyć żadnej z wprowadzonych wartości pomniejszonej o tolerancję (zob. 10.4). Należy zauważyć, że znak minus widoczny przy każdej wartości tolerancji ma na celu wyłącznie wskazanie, że tolerancja jest odejmowana od rzeczywistej wprowadzonej wartości. Jeśli jednak prędkość kątowna jednego z przegubów przekroczy wprowadzoną wartość (bez tolerancji), system bezpieczeństwa wykona zatrzymanie kategorii 0.

Zakres pozycji Na tym ekranie określony jest zakres pozycji dla każdego z przegubów. Odbywa się to przez dotknięcie odpowiedniego pola tekstowego i wprowadzenie nowych wartości granicznych dolnej i górnej pozycji przegubu. Wprowadzony zakres musi mieścić się w wartościach podanych w kolumnie o nazwie *Zakres*, a dolna granica nie może przewyższać górnej.

Jeśli nadgarstek 3 pracuje w zastosowaniach wymagających nieograniczonej liczby obrotów w jednym z kierunków, należy zaznaczyć opcję *Limity bez ograniczeń dla nadgarstka 3*.

Uwaga: Pola dla limitów w trybie *Ograniczonym* są nieaktywne, jeśli nie istnieje wyznaczona płaszczyzna bezpieczeństwa ani konfigurowalny sygnał wejściowy, które mogłyby taki tryb uruchomić (więcej szczegółowych informacji zawiera 10.12 i 10.13).

Tolerancje i jednostki każdego z limitów są wymienione na końcu odpowiadającego mu wiersza. Pierwsza wartość tolerancji dotyczy wartości minimalnej, a druga wartości maksymalnej. Wykonywanie programu jest przerywane, kiedy pozycja przegubu zmierza do wyjścia z zakresu określonego przez dodanie pierwszej tolerancji do wprowadzonej minimalnej wartości oraz odjęcia drugiej tolerancji od wprowadzonej maksymalnej wartości, a przegub kontynuuje ruch wzdłuż przewidywanej trajektorii. Należy zauważyć, że znak minus widoczny przy każdej wartości tolerancji ma na celu wyłącznie wskazanie, że tolerancja jest odejmowana od rzeczywistej wprowadzonej wartości. Jeśli jednak pozycja przegubu przekroczy wprowadzony zakres, system bezpieczeństwa wykona zatrzymanie kategorii 0.

10.12 Granice

Na tej karcie możliwe jest skonfigurowanie granicznych limitów, na które składają się płaszczyzny bezpieczeństwa oraz limit maksymalnego dopuszczalnego odchylenia orientacji narzędzia

robota. Możliwe jest także zdefiniowanie płaszczyzn, które powodują wyzwolenie przejścia do trybu *ograniczonego*.

Płaszczyzny bezpieczeństwa pozwalają na ograniczenie dopuszczalnej przestrzeni roboczej robota i wymuszenie pozostawania punktu TCP po właściwej stronie płaszczyzny oraz jej nieprzekraczania. Można skonfigurować do ośmiu płaszczyzn bezpieczeństwa. Ograniczenie orientacji narzędzia może być przydatne do zapewnienia, że ta orientacja nie będzie odbiegać od pożądanej o większą wartość, niż określono.



OSTRZEŻENIE:

Zdefiniowanie płaszczyzn bezpieczeństwa ogranicza wyłącznie punkt TCP, nie stanowi limitu dla całego ramienia robota. To oznacza, że określenie płaszczyzny bezpieczeństwa *nie gwarantuje*, że inne części ramienia robota będą podlegać takim ograniczeniom.

Konfiguracja każdego z limitów granicznych opiera się na jednej z funkcji zdefiniowanych w bieżącej instalacji robota (zob. 13.12).



UWAGA:

Przed edytowaniem konfiguracji bezpieczeństwa mocno zalecane jest utworzenie wszystkich funkcji niezbędnych dla konfiguracji wszystkich pożądanych limitów granicznych i przypisanie im właściwych nazw. Należy pamiętać, że zasilanie ramienia robota jest wyłączane po odblokowaniu karty *Bezpieczeństwo*, więc niedostępna będzie funkcja *Narzędzie* (zawierająca aktualną pozycję i orientację punktu TCP robota) oraz tryb *ruchu swobodnego* (zob. 13.1.5).

Jeśli jest włączony tryb *Ruch swobodny* (zob. 13.1.5) i bieżąca pozycja punktu TCP robota jest zbliżona do płaszczyzny bezpieczeństwa lub odchylenie orientacji narzędzia robota od pożądanej orientacji jest bliskie określonymu maksymalnemu odchyleniu, użytkownik poczuje odpychającą siłę, która wzrasta w miarę zbliżania się punktu TCP do limitu. Siła jest wytwarzana, kiedy punkt TCP znajdzie się około 5 cm od płaszczyzny bezpieczeństwa lub odchylenie orientacji narzędzia wynosi około 3° od wyznaczonego odchylenia maksymalnego.







Kiedy płaszczyzna jest zdefiniowana jako *wyzwalająca tryb ograniczony*, a punkt TCP za nią przejdzie, system bezpieczeństwa przechodzi do trybu *ograniczonego*, w którym zastosowanie mają *ograniczone* ustawienia bezpieczeństwa. Płaszczyzny wyzwalające podlegają takim samym zasadom, co zwykle płaszczyzny bezpieczeństwa za wyjątkiem tego, że ramię robota może przez nie przechodzić.

10.12.1 Wybór granicy do skonfigurowania


Panel *Granice bezpieczeństwa* po lewej stronie karty służy do wybrania limitu granicznego do skonfigurowania.

Aby wyznaczyć płaszczyznę bezpieczeństwa, należy kliknąć jedną z ośmiu pozycji podanych w panelu. Jeśli wybrana płaszczyzna bezpieczeństwa została już skonfigurowana, odpowiadające przedstawienie 3D płaszczyzny jest wyróżnione w *Widoku 3D* (zob. 10.12.2) z prawej strony panelu. Płaszczyznę bezpieczeństwa można zdefiniować w sekcji *Właściwości płaszczyzny bezpieczeństwa* (zob. 10.12.3) w dolnej części karty.

Aby skonfigurować graniczny limit orientacji narzędzia robota, należy kliknąć pozycję *Granica narzędzia*. Konfigurację limitu można zdefiniować w sekcji *Właściwości granicy narzędzia* (zob. 10.12.4) w dolnej części karty.

Aby włączyć lub wyłączyć wizualizację 3D limitu granicznego, należy kliknąć przycisk  / . Jeśli limit graniczny jest aktywny, *tryb bezpieczeństwa* (zob. 10.12.3 i 10.12.4) jest oznaczany jedną z ikon:  /  /  / .

10.12.2 Wizualizacja 3D

Widok 3D przedstawia skonfigurowane płaszczyzny bezpieczeństwa i limit graniczny orientacji dla narzędzia robota razem z bieżącą pozycją ramienia robota. Wszystkie pozycje skonfigurowanych granic, dla których włączono przełącznik widoczności (tzn. widoczne, ikona ) w sekcji *Granice bezpieczeństwa* są wyświetlane razem z aktualnie wybranym limitem granicznym.

Płaszczyzny bezpieczeństwa (aktywne) są przedstawiane w kolorach żółtym i czarnym z małą strzałką normalną do płaszczyzny, która wskazuje tę stronę, po której dozwolone jest pozycjonowanie punktu TCP. Płaszczyzny wyzwalające są wyświetlane na niebiesko i na zielono. Mała strzałka określa stronę płaszczyzny, która *nie powoduje* przejścia do trybu *ograniczonego*. Kiedy płaszczyzna bezpieczeństwa jest wybrana w panelu z lewej strony karty, wyróżnione jest odpowiadające jej przedstawienie 3D.

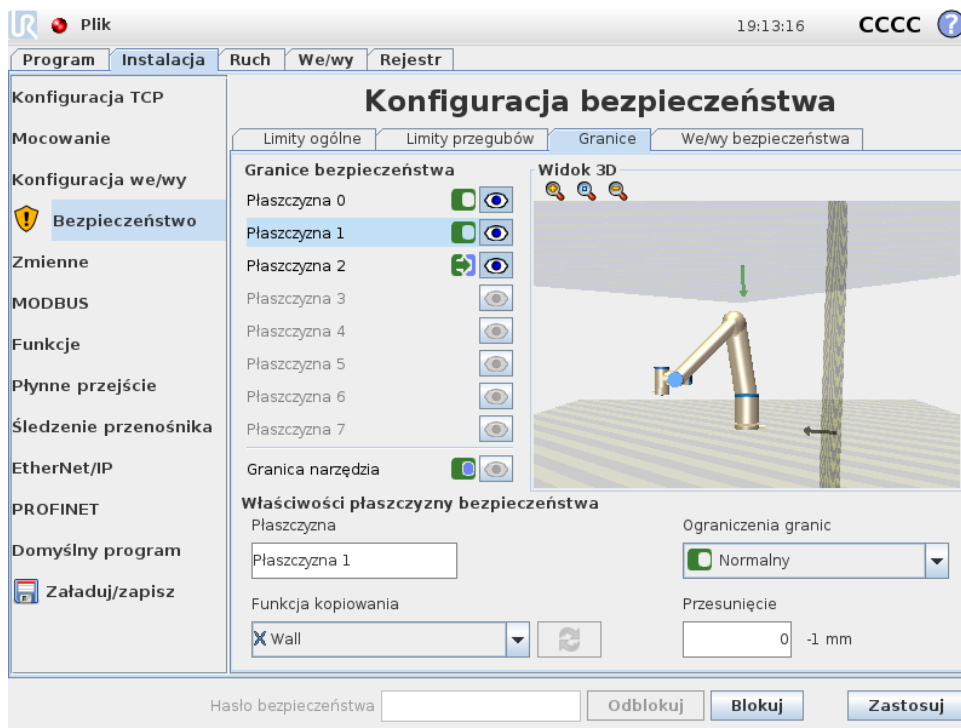
Limit graniczny orientacji narzędzia jest wizualizowany przez sferyczny stożek oraz wektor określający bieżącą orientację narzędzia robota. Wnętrze stożka odpowiada polu dopuszczalnemu dla orientacji narzędzia (wektora).

Kiedy płaszczyzna lub limit graniczny orientacji narzędzia są skonfigurowane, lecz nieaktywne, są wizualizowane w kolorze szarym.

Naciśnięcie ikony szkła powiększającego pozwala na powiększenie lub oddalenie, a przeciągnięcie palcem po ekranie na zmianę widoku.

10.12.3 Konfiguracja płaszczyzny bezpieczeństwa




Sekcja *Właściwości płaszczyzny bezpieczeństwa* w dolnej części karty definiuje konfigurację wybranej płaszczyzny bezpieczeństwa na panelu *Granice bezpieczeństwa* w lewej górnej części karty.







Nazwa W polu tekstowym Nazwa użytkownik może przypisać nazwę do wybranej płaszczyzny bezpieczeństwa. Nazwę można zmienić, dotykając pola tekstowego i wprowadzając nową.

Funkcja kopiowania Pozycja i kierunek normalny płaszczyzny bezpieczeństwa są zdefiniowane za pomocą funkcji (zob. 13.12) z bieżącej instalacji robota. Rozwijane pole w lewej dolnej części sekcji Właściwości płaszczyzny bezpieczeństwa pozwala na wybranie funkcji. Dostępne są tylko funkcje typu wskazującego i płaszczyznowe. Wybranie pozycji <Niezdefiniowane> powoduje wyczyszczenie konfiguracji płaszczyzny.

Oś Z wybranej funkcji będzie wskazywać zabronioną przestrzeń, natomiast kierunek normalny do płaszczyzny będzie wskazywać w przeciwną stronę. Wyjątek zachodzi po wybraniu funkcji Baza, wtedy kierunek normalny będzie wskazywać ten sam kierunek. Jeśli płaszczyzna jest skonfigurowana jako *wyzwalająca tryb ograniczony* (zob. 10.12.3), kierunek normalny wskazuje stronę płaszczyzny, która *nie powoduje przejścia do trybu ograniczonego*.

Należy pamiętać, że podczas konfiguracji płaszczyzny bezpieczeństwa przez wybranie funkcji informacje o pozycji są tylko *kopiuwane* do tej płaszczyzny, a sama płaszczyzna *nie jest* powiązana z tą funkcją. To oznacza, że zmiana pozycji lub orientacji funkcji użytej do skonfigurowania płaszczyzny bezpieczeństwa nie spowoduje automatycznej aktualizacji płaszczyzny. Jeśli funkcja zostanie zmieniona, jest to oznaczane ikoną  znajdującą się nad selektorem funkcji. Kliknięcie przycisku  przy selektorze powoduje zaktualizowanie parametrów płaszczyzny bezpieczeństwa według bieżącej pozycji i orientacji funkcji. Ikona  jest wyświetlana także wtedy, kiedy wybrana funkcja została usunięta z instalacji.

Tryb bezpieczeństwa Rozwijane menu z prawej strony panelu Właściwości płaszczyzny bezpieczeństwa pozwala na określenie *trybu bezpieczeństwa* dla płaszczyzny bezpieczeństwa. Dostępne są poniższe tryby:

Wyłączony	Płaszczyzna bezpieczeństwa <i>nigdy</i> nie jest aktywna.
 Normalny	Kiedy system bezpieczeństwa jest w trybie <i>normalnym</i> , <i>aktywna</i> jest płaszczyna trybu normalnego i ma funkcję <i>bezwzględnego limitu</i> dla położenia punktu TCP robota.
 Ograniczony	Kiedy system bezpieczeństwa jest w trybie <i>ograniczonym</i> , <i>aktywna</i> jest płaszczyna trybu ograniczonego i ma funkcję <i>bezwzględnego limitu</i> dla położenia punktu TCP robota.
 Normalny i ograniczony	Kiedy system bezpieczeństwa jest w trybie albo <i>normalnym</i> , albo <i>ograniczonym</i> , <i>aktywna</i> jest płaszczyna trybu normalnego i ograniczonego i ma funkcję <i>bezwzględnego limitu</i> dla położenia punktu TCP robota.
 Tryb ograniczony wyzwany	Kiedy system bezpieczeństwa jest w trybie albo <i>normalnym</i> , albo <i>ograniczonym</i> , <i>aktywna</i> jest płaszczyna trybu <i>ograniczonego wyzwany</i> i powoduje przejście systemu bezpieczeństwa do trybu <i>ograniczonego</i> zawsze, kiedy punkt TCP znajduje się za nią.

Wybrany *tryb bezpieczeństwa* jest wskazywany przez ikonę przy odpowiadającej pozycji na panelu Granice bezpieczeństwa. Jeśli ustawienie *trybu bezpieczeństwa* to *Wyłączony*, nie jest wyświetlana żadna ikona.

Przesunięcie Po wybraniu funkcji w rozwijanym polu w lewej dolnej części panelu Właściwości płaszczyny bezpieczeństwa, płaszczynę można liniowo przesunąć przez dotknięcie pola tekstowego *Przesunięcie* w prawej dolnej części tego panelu i wprowadzenie wartości. Wprowadzenie wartości dodatniej zwiększa dozwoloną przestrzeń roboczą robota przez odsunięcie płaszczyny w kierunku przeciwnym do wektora normalnego, natomiast wprowadzenie wartości ujemnej zmniejsza dozwoloną przestrzeń przez odsunięcie płaszczyny w kierunku zgodnym z wektorem normalnym.

Tolerancja i jednostka przesunięcia płaszczyny granicznej są widoczne z prawej strony pola tekstowego.

Działanie płaszczyn *limitu bezwzględnego* Wykonywanie programu jest przerywane, kiedy punkt TCP zmierza do przekroczenia aktywnej płaszczyny o bezwzględnym limicie zmniejszonej o wartość tolerancji (zob. 10.4) i jeśli kontynuuje ruch wzdłuż przewidywanej trajektorii. Należy zauważyć, że znak minus widoczny przy każdej wartości tolerancji ma na celu wyłączenie wskazanie, że tolerancja jest odejmowana od rzeczywistej wprowadzonej wartości. System bezpieczeństwa wykona zatrzymanie kategorii 0, jeśli punkt TCP przekroczy określoną, graniczną płaszczynę bezpieczeństwa (bez tolerancji).

Działanie płaszczyn *wyzwalania trybu ograniczonego* Jeśli nie jest włączone zatrzymanie ochronne, a system bezpieczeństwa nie jest w specjalnym trybie *przywracania* (zob. 10.6), system

pracuje w trybie *normalnym* albo *ograniczonym* i ruchy ramienia robota są ograniczone przez właściwy zbiór limitów.

Domyślnie system bezpieczeństwa jest w trybie *normalnym*. Przejście do trybu *ograniczonego* następuje po każdym wystąpieniu poniższej sytuacji:

- a) Punkt TCP robota znajduje się za jedną z płaszczyzn *wyzwolenia trybu ograniczonego*, czyli znajduje się po stronie płaszczyzny *przeciwej* do kierunku małej strzałki na wizualizacji płaszczyzny.
- b) Skonfigurowana jest wejściowa funkcja bezpieczeństwa trybu *ograniczonego* i sygnały wejściowe są w stanie niskim (szczegółowe informacje zawiera p. 10.13).

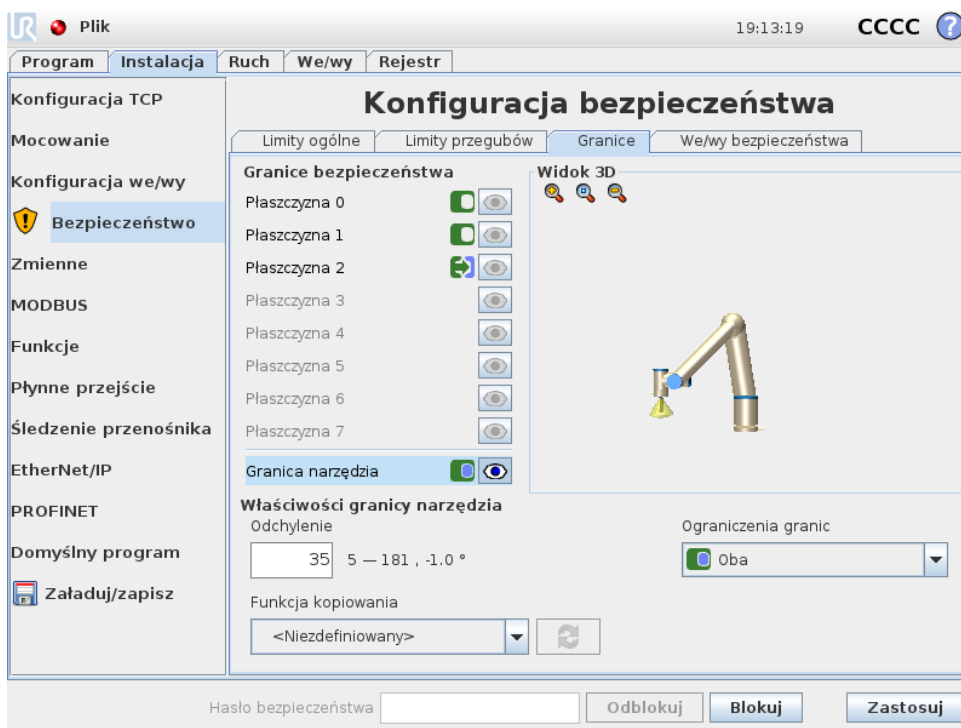
Jeśli nie obowiązuje już żaden z powyższych warunków, system bezpieczeństwa przechodzi z powrotem do trybu *normalnego*.

Jeśli przejście z trybu *normalnego* do *ograniczonego* zostało spowodowane przekroczeniem płaszczyzny *wyzwolenia trybu ograniczonego*, następuje przejście od zbioru limitów trybu *normalnego* do zbioru limitów trybu *ograniczonego*. Natychmiast jak punkt TCP robota znajdzie się 20 mm lub bliżej płaszczyzny *wyzwalania trybu ograniczonego* (lecz ciągle będzie znajdować się po stronie trybu *normalnego*), dla każdej z wartości limitów obowiązuje łagodniejszy limit trybu *normalnego* lub *ograniczonego*. Kiedy punkt TCP robota przejdzie przez płaszczyznę *wyzwalania trybu ograniczonego*, zbiór limitów trybu *normalnego* nie jest już aktywny i obowiązuje zbiór limitów trybu *ograniczonego*.

Jeśli przejście z trybu *ograniczonego* do *normalnego* zostało spowodowane przekroczeniem płaszczyzny *wyzwolenia trybu ograniczonego*, następuje przejście od zbioru limitów trybu *ograniczonego* do zbioru limitów trybu *normalnego*. Natychmiast jak punkt TCP robota przejdzie przez płaszczyznę *wyzwalania trybu ograniczonego*, dla każdej z wartości limitów obowiązuje łagodniejszy limit trybu *normalnego* lub *ograniczonego*. Kiedy punkt TCP robota znajdzie się 20 mm lub dalej od płaszczyzny *wyzwalania trybu ograniczonego* (po stronie trybu *normalnego*), zbiór limitów trybu *ograniczonego* nie jest już aktywny i obowiązuje zbiór limitów trybu *normalnego*.

Jeśli przewidywana trajektoria punktu TCP robota przekracza płaszczyznę *wyzwalania trybu ograniczonego*, ramię robota rozpocznie wyhamowywanie jeszcze przed przekroczeniem płaszczyzny, o ile może dojść do przekroczenia limitu prędkości przegubu, narzędzia lub limitu pędu z nowego zbioru limitów. Istnieje wymóg większej restrykcyjności tych limitów w trybie *ograniczonym*, więc takie wczesne hamowanie może wystąpić wyłącznie przy przejściu od trybu *normalnego* do *ograniczonego*.

10.12.4 Konfiguracja granicy narzędzia



Panel Właściwości granic narzędzia w dolnej części karty definiuje limit dla orientacji narzędzia robota, który składa się z pożądanej orientacji narzędzia oraz wartości maksymalnego dopuszczalnego odchylenia tej orientacji.

Odchylenie Pole tekstowe *Odchylenie* zawiera wartość maksymalnego dopuszczalnego odchylenia orientacji narzędzia robota od orientacji pożądanej. Wartość można zmienić, dotykając pola tekstowego i wprowadzając nową.

Przy polu tekstowym wyświetlany jest dopuszczalny zakres wartości z tolerancją i jednostką odchylenia.

Funkcja kopiowania Pożądana orientacja narzędzia robota jest zdefiniowana za pomocą funkcji (zob. 13.12) z bieżącej instalacji robota. Oś Z wybranej funkcji będzie zastosowana jako wektor pożądanej orientacji narzędzia dla tego limitu.

Rozwijane pole w lewej dolnej części panelu Właściwości granic narzędzia pozwala na wybranie funkcji. Dostępne są tylko funkcje typu wskazującego i płaszczyznowe. Wybranie pozycji <Niezdefiniowane> powoduje wyczyszczenie konfiguracji płaszczyzny.

Należy pamiętać, że podczas konfiguracji limitu przez wybranie funkcji informacje o orientacji są tylko *kopiuwane* do tego limitu, a sam limit *nie jest* powiązany z tą funkcją. To oznacza, że zmiana pozycji lub orientacji funkcji użytej do skonfigurowania limitu nie spowoduje jego automatycznej aktualizacji. Jeśli funkcja zostanie zmieniona, jest to oznaczane ikoną ⚠ znajdująca się nad selektorem funkcji. Kliknięcie przycisku ↻ przy selektorze powoduje zaktualizowanie limitu według bieżącej orientacji funkcji. Ikona ⚠ jest wyświetlana także wtedy, kiedy wybrana funkcja została usunięta z instalacji.

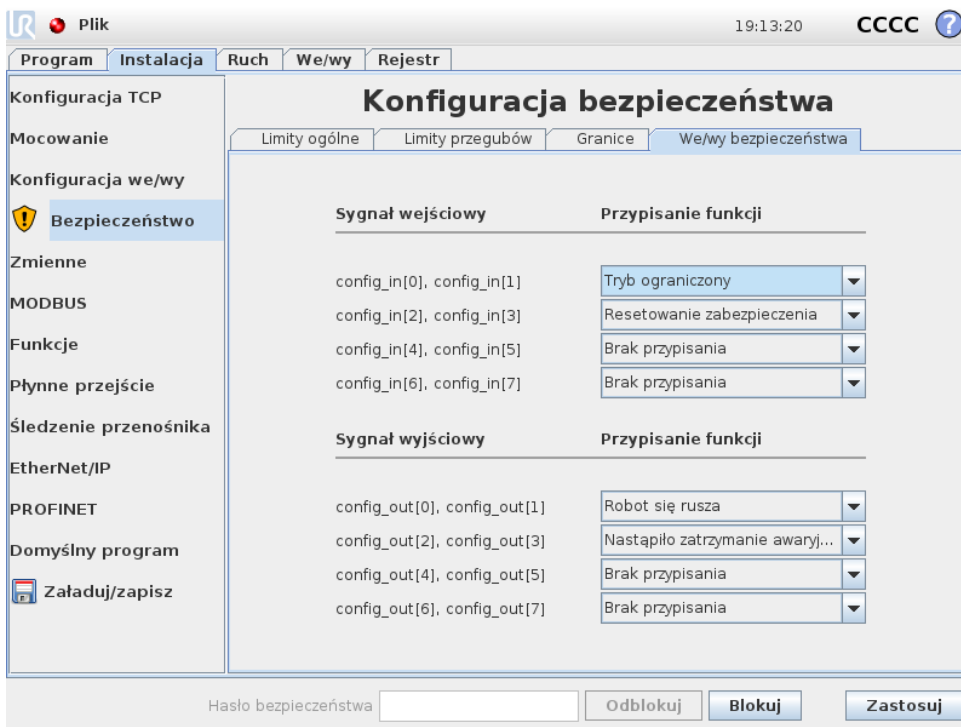
Tryb bezpieczeństwa Rozwijane menu z prawej strony panelu Właściwości granic narzędzia pozwala na określenie trybu bezpieczeństwa dla granic orientacji narzędzia. Dostępne są następujące opcje:

<input type="checkbox"/> Wyłączony	Limit granicy narzędzia nigdy nie jest aktywny.
<input checked="" type="checkbox"/> Normalny	Kiedy system bezpieczeństwa jest w trybie <i>normalnym</i> , graniczny limit narzędzia jest aktywny.
<input type="checkbox"/> Ograniczony	Kiedy system bezpieczeństwa jest w trybie <i>ograniczonym</i> , graniczny limit narzędzia jest aktywny.
<input checked="" type="checkbox"/> Normalny i ograniczony	Kiedy system bezpieczeństwa jest w trybie albo <i>normalnym</i> , albo <i>ograniczonym</i> , graniczny limit narzędzia jest aktywny.

Wybrany tryb bezpieczeństwa jest wskazywany przez ikonę przy odpowiadającej pozycji na panelu Granice bezpieczeństwa. Jeśli ustawienie trybu bezpieczeństwa to Wyłączony, nie jest wyświetlana żadna ikona.

Działanie Wykonywanie programu jest przerywane, kiedy odchylenie orientacji narzędzia zmierza do przekroczenia maksymalnego odchylenia zmniejszonego o wartość tolerancji (zob. 10.4) i jeśli kontynuuje ruch wzdłuż przewidywanej trajektorii. Należy zauważyć, że znak minus widoczny przy każdej wartości tolerancji ma na celu wyłącznie wskazanie, że tolerancja jest odejmowana od rzeczywistej wprowadzonej wartości. System bezpieczeństwa wykona zatrzymanie kategorii 0, jeśli odchylenie orientacji narzędzia przekroczy limit (bez tolerancji).

10.13 We/wy bezpieczeństwa



Ten ekran definiuje funkcje bezpieczeństwa dla konfigurowalnych wejść i wyjść (we/wy). We/wy są podzielone między wejścia i wyjścia, każde z nich dobrane w parę tak, że każda funkcja

gwarantuje kategorię² 3 i wej/wyj PLd.

Każda *funkcja bezpieczeństwa* może sterować tylko jedną parą wejść/wyjść. Próba ponownego wybrania jednej funkcji bezpieczeństwa powoduje usunięcie jej z pierwszej pary wcześniej zdefiniowanych we/wy. Są 5 *funkcje bezpieczeństwa* dla sygnałów wejściowych i 5 dla sygnałów wyjściowych.

Uwaga: Zastosowanie funkcji bezpieczeństwa dla zestawu styków spowoduje zastąpienie wszystkich akcji we/wy określonych dla styków w konfiguracji we/wy (zob. 13.8).

10.13.1 Sygnały wejściowe

Dla sygnałów wejściowych można wybrać następujące *funkcje bezpieczeństwa*: Zatrzymanie awaryjne systemu, Tryb ograniczony, Resetowanie zabezpieczeń, 3-pozycyjne urządzenie zezwalające i Tryb pracy.

Zatrzymanie awaryjne systemu Po skonfigurowaniu umożliwia zastosowanie dodatkowego przycisku Zatrzymanie awaryjne poza przyciskiem Przycisk zatrzymania awaryjnego na sterowniku uczenia. W ramach tej funkcji należy użyć urządzenia zgodnego z normą ISO 13850.

Tryb ograniczony Wszystkie limity bezpieczeństwa mają dwa tryby, w których mogą być stosowane: *Normalny* który określa domyślną konfigurację bezpieczeństwa oraz *Ograniczony* (więcej szczegółowych informacji zawiera p. 10.6). Po wybraniu tej wejściowej funkcji bezpieczeństwa, niski stan wejścia powoduje przejście systemu bezpieczeństwa do trybu *ograniczonego*. W razie konieczności ramię robota wyhamowuje, aby zachować zgodność ze zbiorem limitów trybu *ograniczonego*. Jeśli ramię robota będzie w dalszym ciągu naruszać dowolny z limitów trybu *ograniczonego*, nastąpi zatrzymanie kategorii 0. Przejście z powrotem do trybu *normalnego* odbywa się w ten sam sposób. Należy pamiętać, że płaszczyzny bezpieczeństwa również powodują przejście do trybu *ograniczonego* (szczegółowe informacje zawiera p. 10.12.3).

Resetowanie zabezpieczeń Jeśli funkcja Zatrzymanie przez zabezpieczenie jest podłączona do we/wy bezpieczeństwa, to wejście pozwala na utrzymanie stanu zatrzymania przez zabezpieczenie do czasu wyzwolenia resetowania. Ramię robota nie wykona ruchu w stanie zatrzymania przez zabezpieczenie.





OSTRZEŻENIE:

Domyślnie funkcja Resetowanie zabezpieczeń jest skonfigurowana dla styków wejściowych 0 i 1. Całkowite wyłączenie funkcji oznacza, że ramię robota wychodzi ze stanu zatrzymania przez zabezpieczenie natychmiast, kiedy wejście Zatrzymanie przez zabezpieczenie przejdzie do stanu wysokiego. Ujmując inaczej, w przypadku braku funkcji Resetowanie zabezpieczeń wejścia SI0 i SI1 Zatrzymanie przez zabezpieczenie (zob. Podręcznik instalacji sprzętu) całkowicie określają, czy stan zatrzymania przez zabezpieczenie jest aktywny, czy nie.

²Wg ISO 13849-1, więcej informacji zawiera słowniczek.

3-pozycyjne urządzenie zezwalające i Tryb pracy Pozwalają na zastosowanie 3-pozycyjnego urządzenia zezwalającego, pracującego jako dodatkowy środek bezpieczeństwa podczas konfigurowania i programowania robota. Przy skonfigurowanym wejściu 3-pozycyjne urządzenie zezwalające robot działa w „trybie wykonawczym” lub „trybie programowania”. W prawym górnym rogu pojawi się ikona odpowiadająca bieżącemu trybowi:

-  *Tryb wykonawczy:* Robot może wykonywać tylko predefiniowane zadania. Karta Ruch oraz tryb Ruch swobodny są niedostępne.
-  *Tryb programowania:* Ograniczenia obowiązujące w *trybie wykonawczym* są zniesione. Kiedy jednak stan wejścia 3-pozycyjne urządzenie zezwalające jest niski, robot jest zatrzymywany przez zabezpieczenie. Również suwak szybkości jest ustawiony według wartości początkowej, która odpowiada 250 mm/s, co można stopniowo zwiększać i uzyskać większą szybkość. Suwak szybkości jest ustawiany do niskiej wartości zawsze, kiedy stan wejścia 3-pozycyjne urządzenie zezwalające zmienia się z niskiego na wysoki.

Są dwa sposoby konfiguracji dla doboru trybu pracy:

1. Aby wybrać tryb pracy za pomocą zewnętrznego urządzenia wyboru trybu, należy skonfigurować wejście *Tryb pracy*. Opcja jego konfiguracji będzie dostępna w rozwijanych menu po skonfigurowaniu wejścia 3-pozycyjne urządzenie zezwalające. Robot będzie w *trybie wykonawczym*, kiedy stan wejścia *Tryb pracy* jest niski i w *trybie programowania*, kiedy jest wysoki.
2. Aby wybrać tryb pracy w oprogramowaniu PolyScope, w konfiguracji bezpieczeństwa musi być skonfigurowane i podłączone tylko wejście 3-pozycyjne urządzenie zezwalające. W takim przypadku domyślnym trybem jest *wykonawczy*. Aby przełączyć się do *trybu programowania*, należy nacisnąć przycisk „Zaprogramuj robota” na ekranie powitalnym. Aby powrócić do *trybu wykonawczego*, wystarczy opuścić ekran „Zaprogramuj robota”.



UWAGA:

- Po potwierdzeniu konfiguracji we/wy bezpieczeństwa przy włączonej funkcji 3-pozycyjne urządzenie zezwalające automatycznie wyświetla się ekran powitalny. Automatyczne wyświetlenie ekranu powitalnego następuje także po zmianie trybu pracy z *programowania* na *wykonawczy*.
- Jeśli stosowany jest fizyczny przełącznik trybu, musi on być zgodny z ISO 10218-1; akapit 5.7.1 dot. wyboru.
- Włącznik 3-pozycyjny oraz jego działanie, cechy oraz praca musi w całości być zgodny z ISO 10218-1: akapit 5.8.3 dot. Uruchamiania urządzenia.

10.13.2 Sygnały wyjściowe

Dla sygnałów wyjściowych można zastosować niżej wymienione *funkcje bezpieczeństwa*. Wszystkie sygnały powracają do stanu niskiego, kiedy zaniknie warunek wyzwalaający stan wysoki:

Zatrzymanie awaryjne systemu Niski stan sygnału pojawia się tylko, kiedy system bezpieczeństwa został przełączony do stanu zatrzymania awaryjnego przez wejście Zatrzymanie awaryjne robota lub Przycisk zatrzymania awaryjnego. Aby uniknąć zablokowania, po wyzwoleniu stanu zatrzymania awaryjnego przez wejście Zatrzymanie awaryjne systemu niski sygnał nie będzie wysyłany.

**UWAGA:**

Maszyny zewnętrzne przechodzące w stan zatrzymania awaryjnego na podstawie sygnału z robota za pośrednictwem wyjścia awaryjnego zatrzymania systemu muszą być zgodne z normą ISO 13850. Jest to szczególnie konieczne w konfiguracjach z wejściem Zatrzymanie awaryjne robota podłączonym do zewnętrznego urządzenia zatrzymania awaryjnego. W takich przypadkach wyjście awaryjnego zatrzymania systemu będzie miało stan wysoki po zadziałaniu zewnętrznego urządzenia zatrzymania awaryjnego. Oznacza to, że stan zatrzymania awaryjnego maszyn zewnętrznych zostanie zresetowany bez wykonywania ręcznych czynności przez operatora robota. W związku z tym ze względu na normy bezpieczeństwa konieczne jest ręczne wznowienie działania maszyn zewnętrznych.

Ruch robota Niski stan sygnału pojawia się zawsze, kiedy ramię robota jest w stanie ruchu. Kiedy ramię robota jest w stałym położeniu, stan sygnału jest wysoki.

Robot się nie zatrzymuje Sygnał jest w stanie wysokim, kiedy robot jest zatrzymany lub w trakcie zatrzymywania spowodowanego przez zatrzymanie awaryjne lub przez zabezpieczenie. W innych przypadkach sygnał jest w niskim stanie logicznym.

Tryb ograniczony Wysyła niski stan sygnału, kiedy ramię robota jest w trybie *ograniczonym* lub jeśli wejście bezpieczeństwa skonfigurowano jako wejście sygnału trybu ograniczonego i ten sygnał jest aktualnie niski. W innych przypadkach stan sygnału jest wysoki.

Poza trybem ograniczonym Sytuacja odwrotna niż zdefiniowana powyżej dla trybu ograniczonego.

11 Rozpoczęcie programowania

11.1 Wprowadzenie

Ramię robota Universal Robots składa się z przegubów i rur. Przeguby oraz ich przyjęte nazwy są pokazane na rysunku 11.1. **Podstawa** to miejsce zamocowania robota, a narzędzie robota jest przyłączane na drugim końcu (**Nadgarstek 3**). Poprzez koordynowanie ruchu każdego z przegubów robot może swobodnie przesuwać swoje narzędzie za wyjątkiem obszaru bezpośrednio nad i pod podstawą.

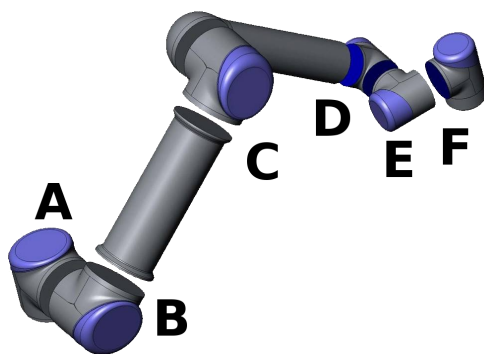
PolyScope to graficzny interfejs użytkownika (GUI), który pozwala użytkownikowi na obsługę ramienia robota i skrzynki sterowniczej, wykonywanie programów robota i łatwe tworzenie nowych.

Poniższa sekcja zawiera wprowadzenie do pracy z robotem. Dalej znajdują się bardziej szczegółowe opisy ekranów i funkcji PolyScope.



NIEBEZPIECZEŃSTWO:

1. Dokument Podręcznik instalacji sprzętu zawiera ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa, które integrator robotów UR musi ze zrozumieniem przeczytać przed włączeniem robota po raz pierwszy.
2. Integrator musi ustawić parametry konfiguracji bezpieczeństwa określone w procesie oceny ryzyka, zanim po raz pierwszy włączy ramię robota, zob. rozdział 10.



Rysunek 11.1: Przeguby robota. A: Podstawa, B: Bark, C: Łokieć i D, E, F: Nadgarstek 1, 2, 3

11.2 Pierwsze kroki

Zanim możliwe będzie używanie PolyScope, konieczne jest zainstalowanie ramienia robota i skrzynki sterowniczej oraz włączenie skrzynki.

11.2.1 Instalacja ramienia robota i skrzynki sterowniczej

Aby zainstalować ramię robota i skrzynkę sterowniczą, należy wykonać procedurę:

1. Rozpakuj ramię robota oraz skrzynkę sterowniczą.
2. Zamontuj ramię robota na solidnej powierzchni, na której nie występują wibracje.
3. Umieść skrzynkę sterowniczą na jej podstawie.
4. Podłącz kabel robota do robota oraz do skrzynki sterowniczej.
5. Podłącz wtyczkę zasilania sieciowego skrzynki sterowniczej.

**OSTRZEŻENIE:**

Zagrożenie przewróceniem. Jeśli robot nie będzie bezpiecznie zamocowany do wytrzymałej powierzchni, może się przewrócić i spowodować obrażenia.

Szczegółowe instrukcje instalacji zawiera Podręcznik instalacji sprzętu. Należy pamiętać, że zanim ramię robota wykona jakiegokolwiek zadanie konieczne jest przeprowadzenie oceny ryzyka.

11.2.2 Włączanie i wyłączanie skrzynki sterowniczej

Skrzynkę sterowniczą włącza się przez naciśnięcie przycisku zasilania z przedniej strony panelu z ekranem dotykowym. Ten panel jest zwykle nazywany *sterownikiem uczenia*. Kiedy skrzynka sterownicza zostaje włączona, na ekranie dotykowym pojawi się tekst z pracującego systemu operacyjnego. Po około jednej minucie na ekranie pojawi się kilka przycisków, a okno wyskakujące przeprowadza użytkownika do ekranu inicjowania (zob. 11.5).

Skrzynkę sterowniczą można wyłączyć przez naciśnięcie zielonego przycisku zasilania na ekranie lub za pomocą przycisku Wyłącz na ekranie powitalnym (zob. 11.4).

**OSTRZEŻENIE:**

Wyłączanie przez wyjęcie wtyczki z gniazdka ściennego może spowodować uszkodzenie systemu plików robota, co może doprowadzić do usterki robota.

11.2.3 Włączanie i wyłączanie ramienia robota

Ramię robota można włączyć, jeśli skrzynka sterownicza jest włączona i jeśli nie jest włączony żaden z przycisków zatrzymania awaryjnego. Włączanie ramienia robota odbywa się na ekranie inicjowania (zob. 11.5) przez dotknięcie przycisku Wł. na ekranie, a następnie naciśnięcie przycisku Start. Podczas uruchamiania robota wydaje on dźwięk i nieznacznie się porusza w chwili zwolnienia hamulców.

Zasilanie ramienia robota można wyłączyć przez dotknięcie przycisku Wył. na ekranie inicjowania. Zasilanie ramienia robota jest także wyłączane automatycznie w chwili wyłączenia skrzynki sterowniczej.

11.2.4 Szybki start

Aby szybko uruchomić robota po jego zainstalowaniu, należy wykonać czynności:

1. Naciśnij przycisk zatrzymania awaryjnego z przodu sterownika uczenia.
2. Naciśnij przycisk zasilania na sterowniku uczenia.
3. Poczekaj minutę na rozruch systemu, podczas którego na ekranie dotykowym będzie wyświetlany tekst.
4. Kiedy system będzie gotowy, na ekranie dotykowym wyświetlone zostanie okno wyskakujące z informacją, że robot wymaga inicjowania.
5. Dotknij przycisk OK w wyskakującym oknie dialogowym. Nastąpi przejście do ekranu inicjowania.
6. Poczekaj na okno dialogowe Potwierdzenie zastosowanej konfiguracji bezpieczeństwa i naciśnij przycisk Potwierdź konfigurację bezpieczeństwa. Spowoduje to wprowadzenie wstępnego zestawu parametrów bezpieczeństwa, które będą musiały być dostosowane według oceny ryzyka.
7. Odblokuj przycisk zatrzymania awaryjnego. Stan robota zmienia się z Zatrzymania awaryjnego na Wyłączenie zasilania.
8. Wyjść poza zasięg robota (jego przestrzeń roboczą).
9. Dotknij przycisk WŁ. na ekranie dotykowym. Odczekaj kilka sekund, aż stan robota zmieni się na Bezczynność.
10. Sprawdź, czy masa obciążenia i wybrane mocowanie są prawidłowe. Użytkownik jest informowany, jeśli wybrane mocowanie nie odpowiada mocowaniu wykrytemu na podstawie danych z czujników.
11. Dotknij przycisk Start na ekranie dotykowym. Robot wydaje on dźwięk i nieznacznie się porusza w chwili zwolnienia hamulców.
12. Dotknij przycisk OK, aby przejść do ekranu powitalnego.

11.2.5 Pierwszy program

Program to lista poleceń informujących robota, co ma robić. Dzięki interfejsowi PolyScope robota mogą zaprogramować nawet osoby z niewielkim doświadczeniem programistycznym. W przypadku większości zadań programowanie jest wykonywane wyłącznie przy pomocy panelu dotykowego, bez wpisywania jakichkolwiek zagadkowych poleceń.

Ruch narzędzia jest częścią programu robota, uczącą jego ramię, w jaki sposób ma się poruszać. W przypadku interfejsu PolyScope ruchy narzędzia są ustawiane przy pomocy **punktów orientacyjnych**. Połączone punkty orientacyjne tworzą ścieżkę, po której porusza się ramię robota. Punkt orientacyjny można ustawić za pomocą karty Ruch, przesuwając robota ręcznie (ucząc) do określonej pozycji. Można go też obliczyć za pomocą oprogramowania. Do przesunięcia ramienia robota do żądanej pozycji używa się karty Ruch (patrz 13.1). Robota można również nauczyć pozycji, przeciągając jego ramię w żądane miejsce, jednocześnie trzymając wciśnięty przycisk ruchu swobodnego z tyłu sterownika uczenia.

Poza przechodzeniem przez punkty orientacyjne program może wysyłać sygnały we/wy do innych urządzeń w pewnych punktach toru robota i wykonywać polecenia, takie jak instrukcje warunkowe **if... then** i **pętla** w oparciu o zmienne i sygnały we/wy.

Poniżej przedstawiono prosty program pozwalający uruchomionemu ramieniu robota na poruszanie się między dwoma punktami orientacyjnymi.

1. Dotknij przycisk `Programuj` robota i wybierz opcję `Pusty program`.
2. Dotknij przycisk `Następny` (w prawym dolnym rogu), aby wybrać wiersz `<pusty>` w strukturze drzewa po lewej stronie ekranu.
3. Przejdź do karty `Struktura`.
4. Dotknij przycisk `Porusz`.
5. Przejdź do karty `Polecenie`.
6. Naciśnij przycisk `Następny`, aby przejść do ustawień `Punkt orientacyjny`.
7. Naciśnij przycisk `Ustaw ten punkt orientacyjny obok obrazka „?”`.
8. Na ekranie `Ruch` można poruszać robotem, naciskając różne niebieskie strzałki, można też przesunąć robota, naciskając przycisk `Ruch swobodny` znajdujący się z tyłu sterownika uczenia, jednocześnie ciągnąc za ramię robota.
9. Naciśnij przycisk `OK`.
10. Naciśnij przycisk `Dodaj punkt orientacyjny przed`.
11. Naciśnij przycisk `Ustaw ten punkt orientacyjny obok obrazka „?”`.
12. Na ekranie `Ruch` przesuń robota, naciskając różne niebieskie strzałki lub naciskając przycisk `Ruch swobodny`, jednocześnie ciągnąc za ramię robota.
13. Naciśnij przycisk `OK`.
14. Program jest gotowy. Po naciśnięciu symbolu „Odtwarzaj” robot zacznie poruszać się między dwoma punktami. Stań w bezpiecznej odległości i w gotowości do naciśnięcia przycisku zatrzymania awaryjnego i naciśnij przycisk „Odtwarzaj”.
15. Gratulacje! Oto pierwszy program robota, przemieszczający go pomiędzy dwoma podanymi punktami orientacyjnymi.

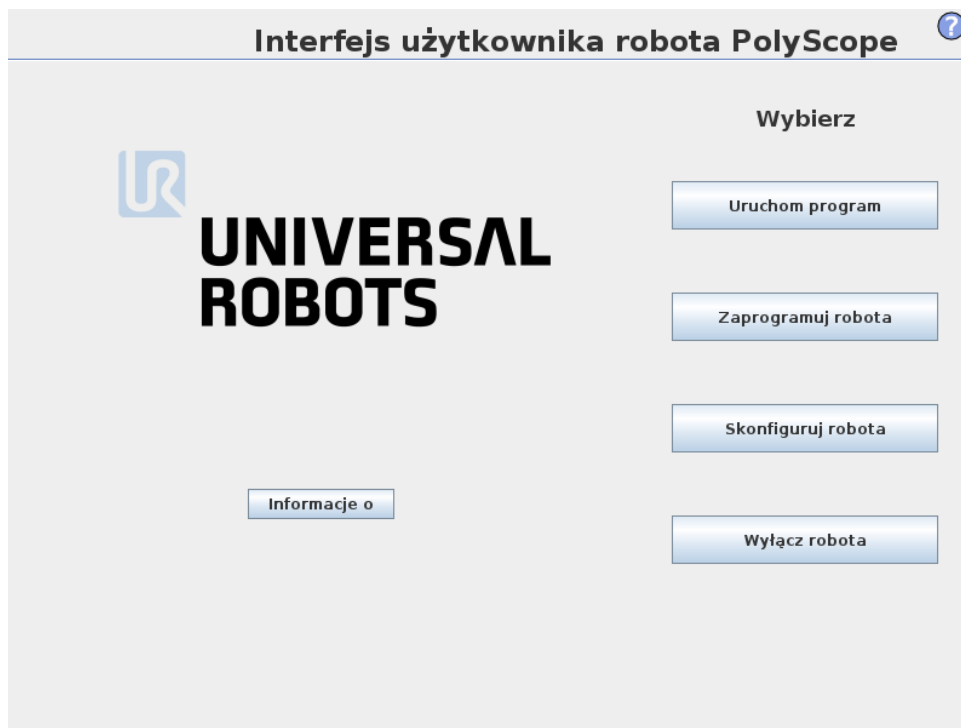


OSTRZEŻENIE:

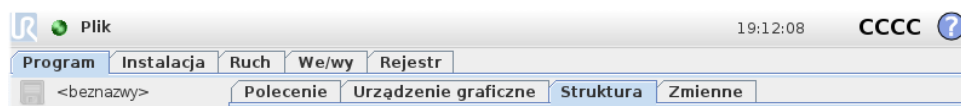
1. Nie wolno przemieszczać robota na niego ani na inne obiekty, może to spowodować jego uszkodzenie.
2. Głowę i tułów należy utrzymywać poza zasięgiem (przestrzenią roboczą) robota. Nie wolno umieszczać palców w miejscach, w których mogą być pochwycone.
3. To tylko przewodnik szybkiego startu, pokazujący jak łatwe jest używanie robota UR. Zakłada się przyjazne środowisko i obsługę bardzo ostrożnego użytkownika. Nie wolno zwiększać prędkości ani przyspieszenia powyżej wartości domyślnych. Przed każdym użyciem robota w pracy należy przeprowadzić ocenę ryzyka.

11.3 Interfejs programistyczny PolyScope

PolyScope pracuje na ekranie dotykowym dołączonym do skrzynki sterowniczej.



Powyższa ilustracja przedstawia ekran powitalny. Niebieskawe obszary ekranu to przyciski, które można nacisnąć przez dotknięcie ekranu palcem lub odwróconym długopisem. PolyScope ma hierarchiczną strukturę ekranów. W środowisku programowania ekrany są ułożone jako *karty*, umożliwiając łatwy dostęp.

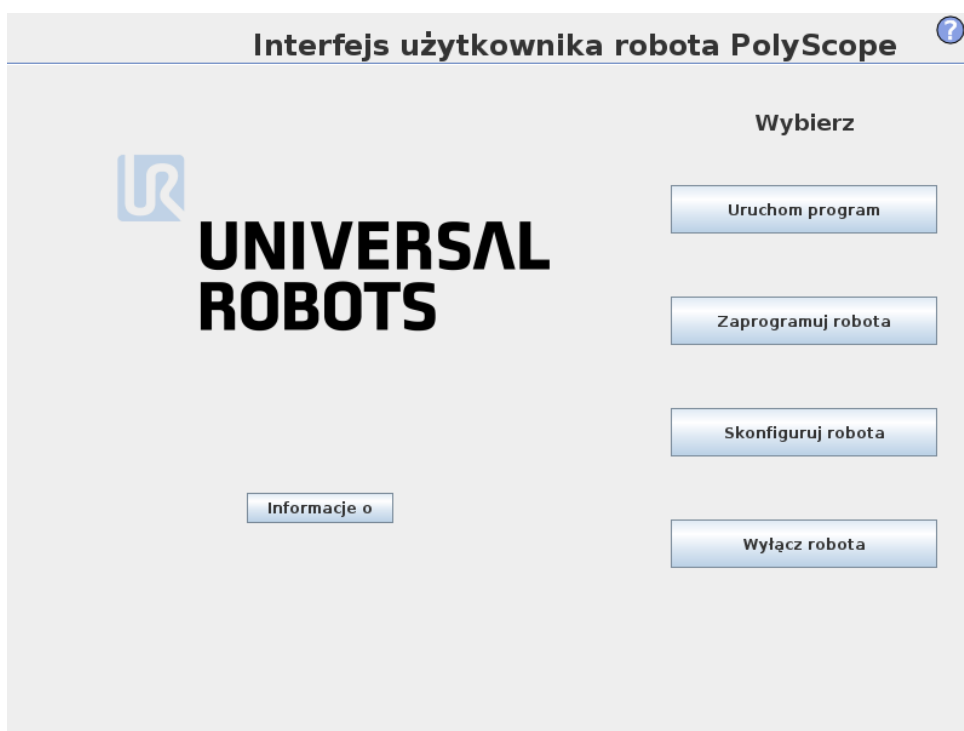


W tym przykładzie wybrana jest karta **Program** na górnym poziomie, a poniżej wybrana jest karta **Struktura**. Karta **Program** zawiera informacje związane z aktualnie załadowanym programem. Po wybraniu karty **Ruch** ekran zmienia się na ekran **Ruch**, z którego można poruszać ramieniem robota. Podobnie wybór karty **We/wy** pozwala na monitorowanie i zmianę aktualnego stanu elektrycznych wejść i wyjść.

Do skrzynki sterownika lub pilota uczenia można podłączyć mysz i klawiaturę, ale nie jest to wymagane. Prawie wszystkie pola tekstowe mogą być obsługiwane dotykowo, a ich dotknięcie uruchamia klawiaturę ekranową lub standardową.

W kolejnych sekcjach zostały opisane różne ekrany PolyScope.

11.4 Ekran powitalny



Po włączeniu sterującego komputera PC pokazany zostaje ekran powitalny. Na ekranie tym znajdują się następujące opcje:

- **Uruchom program:** Wybór i uruchomienie istniejącego programu. Jest to najprostszy sposób obsługi ramienia robota i skrzynki sterowniczej.
- **Zaprogramuj robota:** Zmiana programu lub utworzenie nowego.
- **Skonfiguruj robota:** Zmiana języka, ustawienie haseł, aktualizacja oprogramowania itp.
- **Wyłącz robota:** Wyłączenie zasilania ramienia robota i wyłączenie skrzynki sterowniczej.
- **Informacje o:** Szczegółowe informacje o wersjach oprogramowania, nazwie hosta, adresie IP, numerze seryjnym i informacje prawne.

11.5 Ekran inicjowania



Na tym ekranie można sterować inicjowaniem ramienia robota.

Wskaźnik stanu ramienia robota

Dioda stanu wskazuje stan roboczy ramienia robota:

- Jasnoczerwona dioda oznacza, że ramię robota jest aktualnie w stanie zatrzymanym, może być kilka przyczyn.
- Jasnożółta dioda oznacza, że ramię robota jest włączone, ale nie jest gotowe do normalnej pracy.
- Zielona dioda oznacza, że ramię robota jest włączone i gotowe do normalnej pracy.

Napis pojawiający się obok diody dokładniej określa aktualny stan ramienia robota.

Aktywne obciążenie i instalacja

Kiedy ramię robota jest włączane, masa obciążenia zastosowana w sterowniku do obsługi ramienia robota jest wyświetlana w małym, białym polu tekstowym. Tą wartość można zmienić, dotykając pola tekstowego i wprowadzając nową.

Należy pamiętać, że ustawienie tej wartości nie zmienia obciążenia w instalacji robota (zob. 13.6), ustawiana jest tylko masa obciążenia, która ma być wykorzystywana przez sterownik.

Podobnie nazwa aktualnie załadowanego pliku instalacji jest wyświetlana w szarym polu tekstowym. Możliwe jest załadowanie innej instalacji przez dotknięcie pola tekstowego lub użycie znajdującego się obok przycisku **Załaduj**. Możliwe jest również dostosowanie załadowanej instalacji za pomocą przycisków znajdujących się przy widoku 3D w dolnej części ekranu.

Zanim ramię robota zostanie uruchomione, bardzo ważne jest sprawdzenie, czy aktywne obciążenie i aktywna instalacja odpowiadają rzeczywistej sytuacji, w jakiej znajduje się ramię robota.

Inicjowanie ramienia robota



NIEBEZPIECZEŃSTWO:

Przed każdym uruchomieniem ramienia robota należy sprawdzić, czy rzeczywiste obciążenie i instalacja są prawidłowe. Jeśli te ustawienia będą błędne, ramię robota i skrzynka sterownicza nie będą działać prawidłowo i mogą stanowić zagrożenie dla osób i wyposażenia w ich pobliżu.



PRZESTROGA:

Należy zachować wielką ostrożność, jeśli ramię robota dotyka przeszkody lub stołu, ponieważ dociskanie ramienia do przeszkody może uszkodzić przekładnię przegubu.

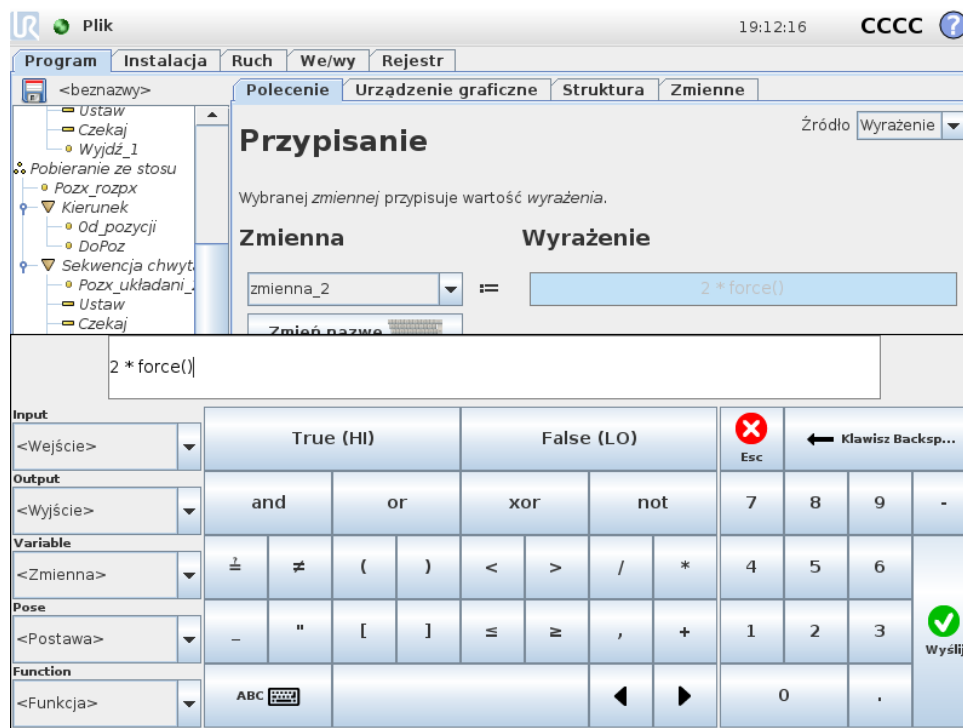
Duży przycisk z umieszczoną na nim zieloną ikoną służy do wykonywania rzeczywistego inicjowania ramienia robota. Napis na nim i wykonywane czynności zależą od aktualnego stanu ramienia robota.

- Po uruchomieniu komputera PC sterownika należy jeden raz nacisnąć przycisk, aby włączyć ramię robota. Stan ramienia robota zmieni się wtedy na **Włączenie zasilania**, a następnie na **Bezczynny**. Należy pamiętać, że przy zatrzymaniu awaryjnym zasilanie ramienia robota nie jest możliwe, więc przycisk ten będzie nieaktywny.
- Kiedy stan robota to **Bezczynny**, należy ponownie dotknąć przycisku w celu uruchomienia ramienia. W takiej chwili sprawdzane są dane z czujników pod kątem skonfigurowanego mocowania ramienia robota. Jeśli zostanie wykryta niezgodność (z tolerancją 30°), przycisk staje się nieaktywny, a pod nim wyświetlany jest komunikat o błędzie. Jeśli weryfikacja mocowania będzie pomyślna, dotknięcie przycisku spowoduje zwolnienie wszystkich hamulców przegubów i ramię robota będzie gotowe do normalnej pracy. Należy pamiętać, że przy zwalnianiu hamulców robot wydaje dźwięk i nieznacznie się porusza.
- Jeśli ramię robota naruszy jeden z limitów bezpieczeństwa podczas uruchamiania, będzie działać w specjalnym **trybie przywracania**. W tym trybie dotknięcie przycisku spowoduje przełączenie do ekranu ruchu przywracającego, w którym ramię robota można wycofać do limitów bezpieczeństwa.
- W przypadku wystąpienia awarii możliwe jest ponowne uruchomienie sterownika za pomocą przycisku.
- Jeśli sterownik aktualnie nie pracuje, dotknięcie przycisku spowoduje jego uruchomienie.

Mniejszy przycisk z umieszczoną na nim czerwoną ikoną służy do wyłączenia zasilania ramienia robota.

12 Edytory ekranowe

12.1 Ekranowy edytor wyrażeń



Podczas gdy samo wyrażenie jest edytowane jako tekst, to edytor wyrażeń ma kilka przycisków i funkcji do wstawiania specjalnych symboli wyrażeń, takich jak * dla mnożenia oraz dla mniejsze lub równe. Przycisk symbolu klawiatury w lewym górnym rogu ekranu przełącza na edycję tekstową wyrażenia. Wszystkie zdefiniowane zmienne można znaleźć w selektorze Zmienne, natomiast nazwy portów wejścia i wyjścia można znaleźć w selektorach Wejście i Wyjście. Niektóre funkcje specjalne są dostępne w selektorze Funkcja.

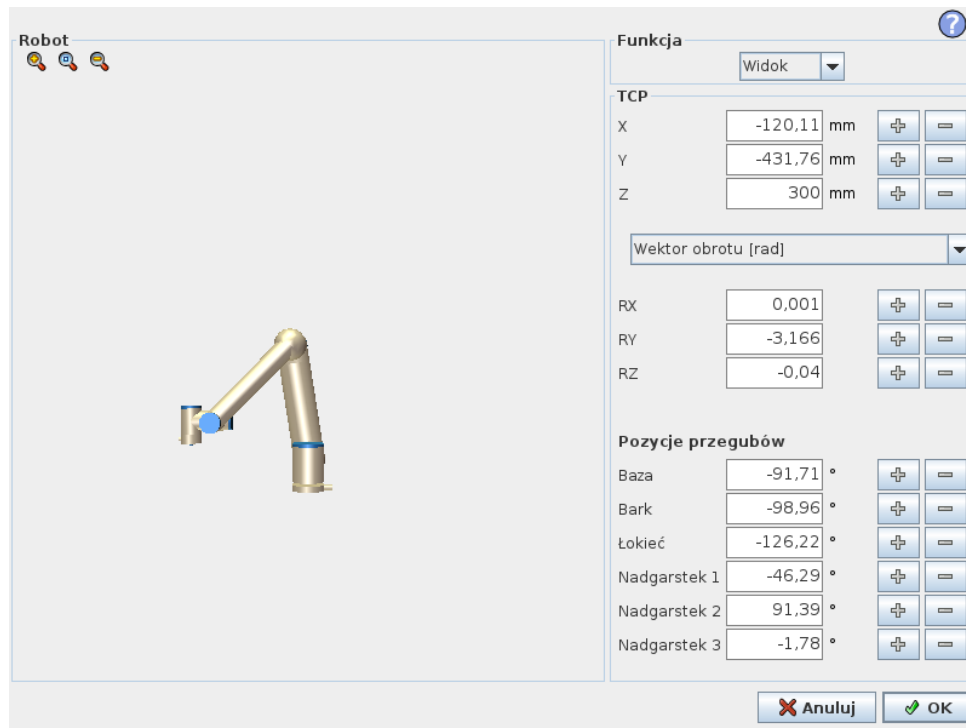
Wyrażenie jest sprawdzane pod kątem błędów gramatycznych po naciśnięciu przycisku Ok. Naciśnięcie przycisku Anuluj powoduje wyjście z ekranu z odrzuceniem wszystkich zmian.

Wyrażenie może wyglądać następująco:

```
cyfrowe_we[1] ? Prawda oraz analogowe_we[0] < 0.5
```

12.2 Ekran edytora postawy

Na tym ekranie można wyznaczyć docelowe położenia przegubów lub docelową postawę (pozycję i orientację) narzędzia robota. Ten ekran pracuje w „trybie offline” i nie kontroluje bezpośrednio ramienia robota.



Robot

Bieżące położenie ramienia robota i wyznaczona nowa pozycja docelowa są przedstawiane w grafice 3D. Rysunek 3D ramienia robota pokazuje aktualną pozycję ramienia robota, a jego „cień” pokazuje jego pozycję docelową kontrolowaną przez wartości wyznaczone po prawej stronie ekranu. Naciśnięcie ikony szkła powiększającego pozwala na powiększenie lub oddalenie, a przeciągnięcie palcem po ekranie na zmianę widoku.

Jeśli określona pozycja docelowa punktu TCP robota jest blisko płaszczyzny bezpieczeństwa lub wyzwalającej albo orientacja narzędzia robota jest w pobliżu limitu granicznego orientacji (zob. 10.12), przedstawiana jest reprezentacja 3D limitu granicznego w pobliżu.

Płaszczyzny bezpieczeństwa są przedstawiane w kolorach żółtym i czarnym z małą strzałką normalną do płaszczyzny, która wskazuje tę stronę, po której dozwolone jest pozycjonowanie punktu TCP. Płaszczyzny wyzwalające są przedstawiane w kolorach niebieskim i zielonym z małą strzałką, która wskazuje tę stronę płaszczyzny, po której aktywne są limity trybu *normalnego* (zob. 10.6). Limit graniczny orientacji narzędzia jest wizualizowany przez sferyczny stożek oraz wektor określający bieżącą orientację narzędzia robota. Wnętrze stożka odpowiada polu dopuszczalnemu dla orientacji narzędzia (wektora).

Kiedy docelowy punkt TCP robota nie jest już w pobliżu limitu, przedstawienie 3D nie jest już wyświetlane. Jeśli docelowy punkt TCP narusza lub bardzo zbliża się do limitu granicznego, wizualizacja tego limitu zmienia kolor na czerwony.

Pozycja narzędzia i funkcji

W prawym górnym rogu ekranu można znaleźć selektor funkcji. Selektor określa, względem której funkcji sterować ramieniem robota.

Pod selektorem funkcji wyświetlana jest nazwa aktualnie aktywnego punktu centralnego narzędzia (TCP). Więcej informacji o konfigurowaniu kilku punktów TCP zawiera 13.6. W polach

tekstowych znajdują się pełne wartości współrzędnych tego punktu TCP względem wybranej funkcji. Wartości X, Y i Z kontrolują pozycję narzędzia, natomiast RX, RY i RZ kontrolują jego orientację.

W rozwijanym menu powyżej pól RX, RY i RZ można zmienić sposób przedstawienia orientacji. Dostępne typy to:

- **Wektor obrotu [rad]** Orientacja jest przedstawiona w formie *wektora obrotu*. Długość osi to kąt obrotu podany w radianach, a sam wektor określa oś, dookoła której dokonuje się obrót. To ustawienie jest domyślne.
- **Wektor obrotu [°]** Orientacja jest podana w formie *wektora obrotu*, którego długość odpowiada kątowi obrotu w stopniach.
- **RPY [rad]** Kąty *obrotu, nachylenia i odchylenia (RPY – Roll/Pitch/Yaw)*, gdzie kąty podane są w radianach. Macierz obrotu RPY (obrót X, Y', Z'') jest zdefiniowana przez:

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

- **RPY [°]** *obrót, nachylenie i odchylenie (RPY)*, gdzie kąty są podane w stopniach.

Wartości można edytować, klikając daną współrzędną. Kliknięcie przycisku + lub – z prawej strony pola pozwala na dodanie lub odjęcie pewnej wielkości do lub od wartości bieżącej. Przyciśnięcie i przytrzymanie przycisku spowoduje bezpośrednie zwiększenie lub zmniejszenie wartości. Im dłużej trwa przytrzymanie przycisku, tym większa będzie wartość powiększenia lub zmniejszenia.

Pozycje przegubów

Pozwala na bezpośrednie określenie pozycji poszczególnych przegubów. Każde położenie przegubu może mieć przypisaną wartość w zakresie od -360° do $+360^\circ$, który odpowiada *limitom przegubu*. Wartości można edytować, klikając daną pozycję przegubu. Kliknięcie przycisku + lub – z prawej strony pola pozwala na dodanie lub odjęcie pewnej wielkości do lub od wartości bieżącej. Przyciśnięcie i przytrzymanie przycisku spowoduje bezpośrednie zwiększenie lub zmniejszenie wartości. Im dłużej trwa przytrzymanie przycisku, tym większa będzie wartość powiększenia lub zmniejszenia.

Przycisk OK

Jeśli ekran został aktywowany z karty *Ruch* (zob. 13.1), kliknięcie przycisku OK spowoduje powrót do karty *Ruch*, w której robot przejdzie do wyznaczonego miejsca docelowego. Jeśli ostatnią wyznaczoną wartością jest współrzędna narzędzia, ramię robota przesunie się do pozycji docelowej ruchem typu *RuchL*, jeśli natomiast ostatnią wartością jest pozycja przegubu, ruch będzie typu *RuchJ*. Różne typy ruchu opisuje 14.5.

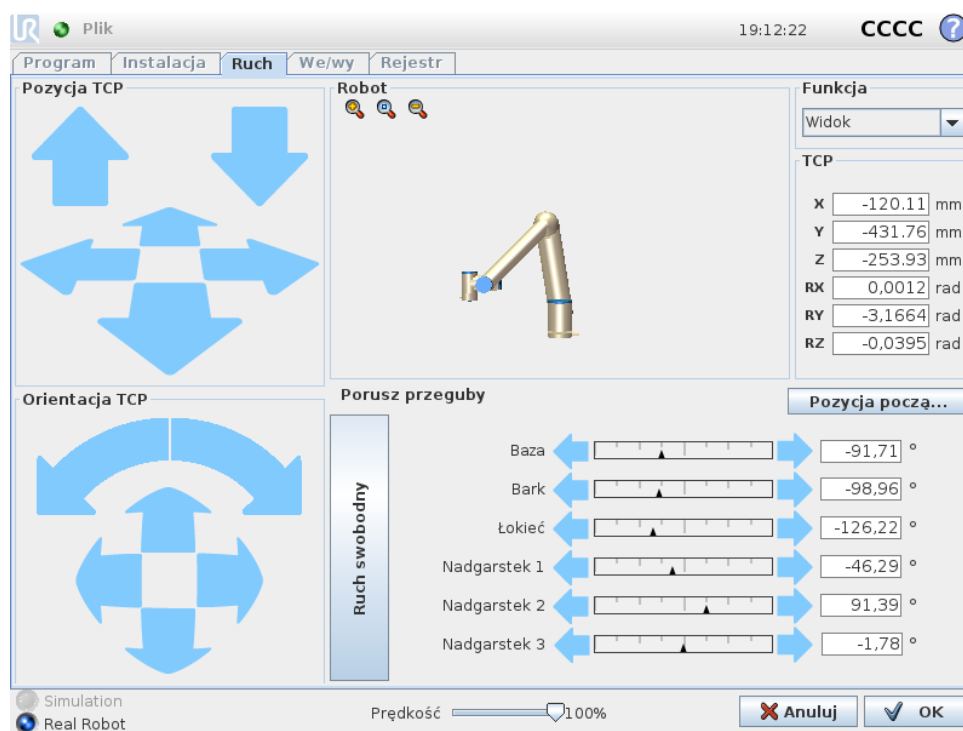
Przycisk Anuluj

Kliknięcie przycisku *Anuluj* powoduje wyjście z ekranu z odrzuceniem wszystkich zmian.

13 Sterowanie robotem

13.1 Karta Ruch

Na tym ekranie zawsze można przesunąć ramię robota bezpośrednio (skokowo) albo przez przesuwanie i obracanie narzędzia robota, albo przez przemieszczanie przegubów robota osobno.



13.1.1 Robot

Bieżąca pozycja ramienia robota jest pokazana na grafice 3D. Naciśnięcie ikony szkła powiększającego pozwala na powiększenie lub oddalenie, a przeciągnięcie palcem po ekranie na zmianę widoku. Aby uzyskać najlepsze poczucie kontroli nad ramieniem robota, należy wybrać funkcję **Widok** i obrócić kąt podglądu rysunku 3D tak, aby dopasować go do swojego punktu widzenia rzeczywistego ramienia robota.

Jeśli bieżąca pozycja punktu TCP robota zbliży się do płaszczyzny bezpieczeństwa lub wyzwalania albo orientacja narzędzia robota jest w pobliżu granicy limitu orientacji (zob. 10.12), wyświetlany jest model 3D pobliskiego limitu granicznego. Należy pamiętać, że kiedy robot wykonuje program, wizualizacja limitów granicznych jest wyłączona.

Płaszczyzny bezpieczeństwa są przedstawiane w kolorach żółtym i czarnym z małą strzałką normalną do płaszczyzny, która wskazuje tę stronę, po której dozwolone jest pozycjonowanie punktu TCP. Płaszczyzny wyzwalania są przedstawiane w kolorach niebieskim i zielonym z małą strzałką, która wskazuje tę stronę płaszczyzny, po której aktywne są limity trybu **normalnego** (zob. 10.6). Limit graniczny orientacji narzędzia jest wizualizowany przez sferyczny stożek oraz wektor określający bieżącą orientację narzędzia robota. Wnętrze stożka odpowiada polu dopuszczalnemu dla orientacji narzędzia (wektora).

Kiedy punkt TCP robota nie jest już w pobliżu limitu, reprezentacja 3D nie jest już wyświetlana. Jeśli punkt TCP narusza lub bardzo zbliża się do limitu granicznego, wizualizacja tego limitu zmienia kolor na czerwony.

13.1.2 Pozycja narzędzia i funkcji

W prawym górnym rogu ekranu można znaleźć selektor funkcji. Określa on, względem której funkcji sterować ramieniem robota.

Nazwa aktualnie aktywnego punktu centralnego narzędzia (TCP) jest wyświetlana pod selektorem funkcji. W polach tekstowych znajdują się pełne wartości współrzędnych tego punktu TCP względem wybranej funkcji. Więcej informacji o konfigurowaniu kilku punktów TCP, (zob. 13.6).

Wartości można zmienić ręcznie przez kliknięcie współrzędnych lub pozycji przegubu. Spowoduje to przejście do ekranu edytora postawy (zob. 12.2), gdzie możliwe jest określenie pozycji docelowej oraz orientacji narzędzia lub docelowych pozycji przegubów.

13.1.3 Porusz narzędzie

- Przytrzymanie naciśniętej strzałki przesunięcia (góra) przesuwa końcówkę narzędzia robota we wskazanym kierunku.
- Przytrzymanie naciśniętej strzałki obrotu (dół) zmieni orientację narzędzia robota we wskazanym kierunku. Punktem obrotu będzie punkt centralny narzędzia (TCP), czyli punkt na końcu ramienia robota, będący punktem charakterystycznym narzędzia robota. Punkt centralny narzędzia (TCP) jest przedstawiany jako mała niebieska kula.

Uwaga: Zwolnienie przycisku powoduje natychmiastowe zatrzymanie ruchu

13.1.4 Porusz przeguby

Pozwala na bezpośrednie kontrolowanie poszczególnych przegubów. Każdy przegub ma możliwość ruchu w zakresie od -360° do $+360^\circ$, są to domyślne *ograniczenia przegubów* wskazwane dla każdego z nich na poziomym pasku. Kiedy przegub dotrze do swojego ograniczenia, nie będzie można go odsunąć jeszcze bardziej. Jeśli limity dla przegubu zostaną skonfigurowane z zakresem pozycji innym niż domyślny (zob. 10.11), to zakres ten jest oznaczony na poziomym pasku w kolorze czerwonym.

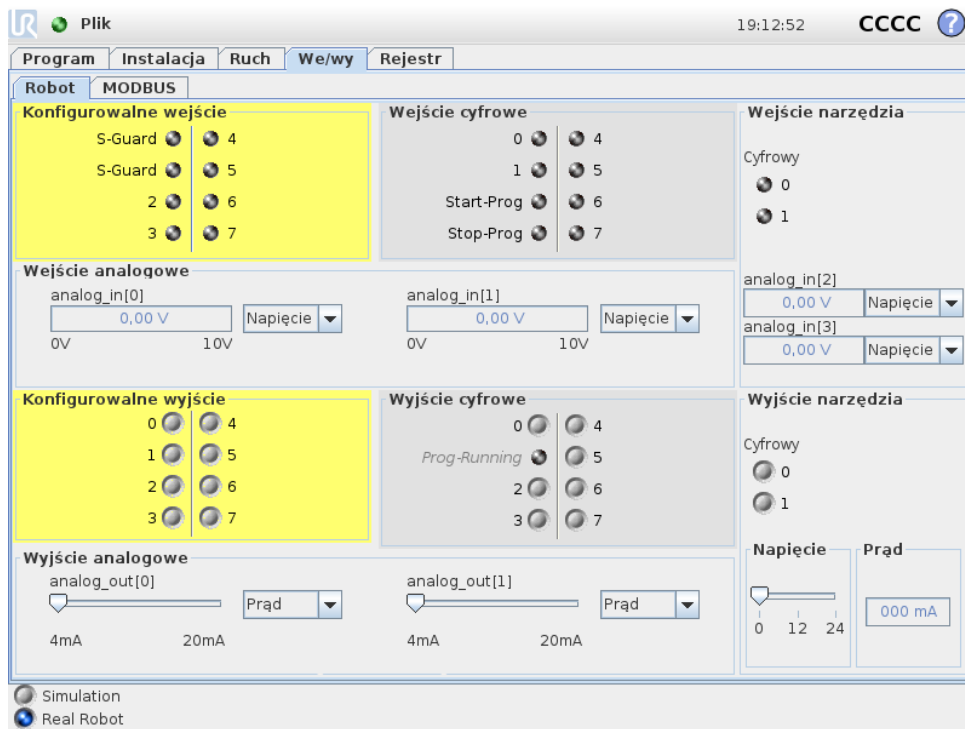
13.1.5 Ruch swobodny

Kiedy zostanie przytrzymany przycisk *Ruch swobodny*, można fizycznie chwycić ramię robota i przeciągnąć je do pozycji, w której powinno się znajdować. Jeśli ustawienie grawitacji (zob. 13.7) na karcie **Konfiguracja** będzie nieprawidłowe lub ramię robota będzie przenosić ciężki przedmiot, po naciśnięciu przycisku **Ruch swobodny** może dojść do ruchu (opadania) robota. W tym przypadku wystarczy ponownie zwolnić przycisk **Ruch swobodny**.

**OSTRZEŻENIE:**

1. Koniecznie należy używać właściwych ustawień instalacji (np. kąt mocowania robota, ciężar w punkcie TCP, odsunięcie TCP). Pliki instalacji powinny być zapisywane i ładowane z programem.
2. Przed użyciem przycisku **Ruch swobodny** należy sprawdzić prawidłowość ustawień TCP i mocowania robota. Jeśli te ustawienia będą nieprawidłowe, ramię robota będzie się poruszać po naciśnięciu przycisku **Ruch swobodny**.
3. Funkcji ruchu swobodnego (**impedancja/wycofanie**) wolno używać tylko w instalacjach, w których ocena ryzyka to dopuszcza. Narzędzia i przeszkody nie powinny mieć ostrych krawędzi ani wprowadzać punktów zgniecenia. Cały personel musi pozostawać poza zasięgiem ramienia robota.

13.2 Karta we/wy



Na tym ekranie można zawsze monitorować i ustawiać aktualne sygnały wejściowe i wyjściowe skrzynki sterowniczej robota. Ekran wyświetla bieżący stan wejść/wyjść, także podczas wykonywania programu. Jeśli podczas wykonywania programu cokolwiek zostanie zmienione, program zostanie zatrzymany. W momencie zatrzymania programu wszystkie sygnały wyjścia zachowują swój stan. Ekran jest aktualizowany z częstotliwością zaledwie 10 Hz, tak więc bardzo szybki sygnał może nie być wyświetlany prawidłowo.

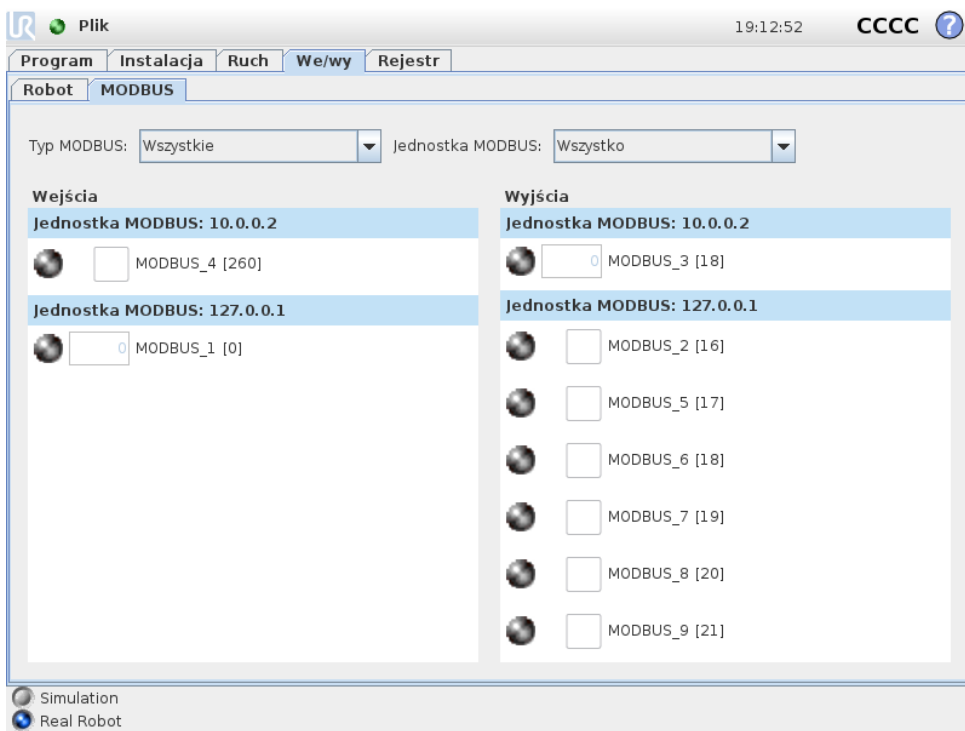
Konfigurowalne sygnały we/wy można zarezerwować dla specjalnych ustawień bezpieczeństwa zdefiniowanych w sekcji konfiguracyjnej we/wy bezpieczeństwa dla instalacji (zob. 10.13). Sygnały zarezerwowane będą miały nazwę funkcji bezpieczeństwa zamiast nazwy domyślnej lub zdefiniowanej przez użytkownika. Konfigurowalne wyjścia zarezerwowane dla ustawień bezpieczeństwa są nieprzełączalne i zawsze będą wyświetlane wyłącznie jako diody.

Szczegóły elektryczne sygnałów są opisane w rozdziale 5.3.

Ustawienia w domenie analogowej Wyjścia i wejścia analogowe można ustawić albo jako prądowe [4–20 mA], albo napięciowe [0–10 V]. Kiedy program zostanie zapisany, to ustawienia te zostaną zapamiętane do ewentualnych późniejszych ponownych uruchomień sterownika robota.

13.3 MODBUS

Na poniższym zrzucie ekranu pokazano sygnały we/wy klienta MODBUS ustawione podczas instalacji. Za pomocą menu rozwijanych w górnej części ekranu można zmieniać wyświetlaną treść na podstawie typu sygnału i jednostki MODBUS, jeśli skonfigurowano więcej niż jedną. Każdy sygnał na listach zawiera informacje o stanie połączeń, wartości, nazwie i adresie sygnału. Sygnały wyjściowe można przełączać, jeśli pozwala na to stan połączenia i opcje wybrane na karcie we/wy (patrz 13.8).

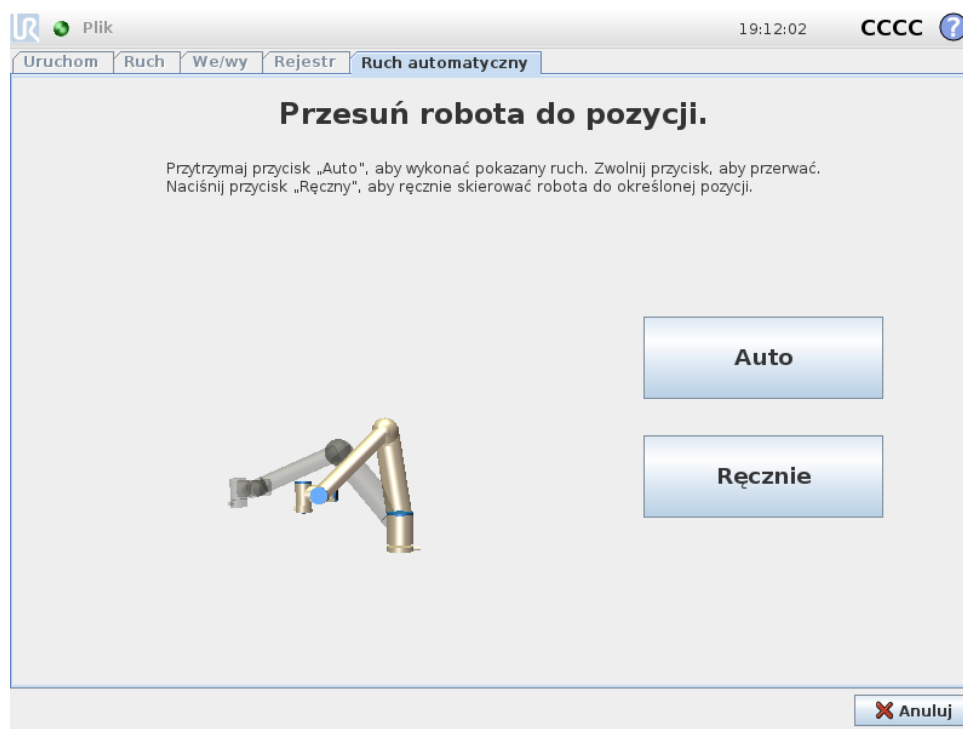


Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

13.4 Karta Ruch automatyczny

Karta Ruch automatyczny jest przydatna, kiedy konieczne jest przeniesienie ramienia robota do szczególnej pozycji w przestrzeni roboczej. Do przykładów można zaliczyć przeniesienie

ramienia robota do pozycji początkowej programu przed jego wykonaniem lub przeniesienie do punktu orientacyjnego na czas modyfikowania programu.



Animacja

Animacja pokazuje ruch ramienia robota, który zostanie za chwilę wykonany.



PRZESTROGA:

Animację należy porównać z pozycją prawdziwego ramienia robota w celu sprawdzenia, czy ramię może bezpiecznie wykonać ruch bez kolizji z żadnymi przeszkodami.



PRZESTROGA:

Funkcja ruchu automatycznego wykonuje ruch robota wzdłuż trajektorii cienia. Kolizje mogą spowodować uszkodzenie robota lub innego wyposażenia.

Auto

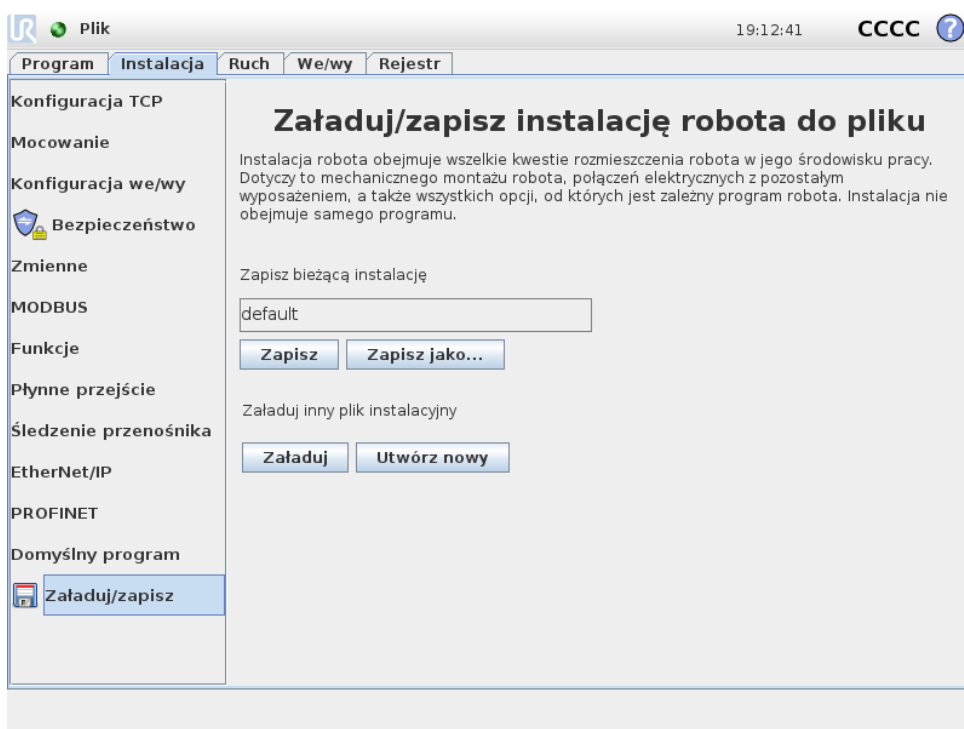
Aby przesunąć ramię robota tak, jak pokazano na animacji, należy nacisnąć i przytrzymać przycisk **Auto**.

Uwaga: Zwolnienie przycisku powoduje natychmiastowe zatrzymanie ruchu.

Ręcznie

Naciśnięcie przycisku **Ręcznie** spowoduje przejście do karty **Ruch**, na której możliwe jest ręczne przemieszczanie ramienia robota. Jest to konieczne tylko wtedy, kiedy ruch przedstawiony na animacji nie jest optymalny.

13.5 Instalacja → Załaduj/zapisz



Instalacja robota obejmuje kwestie rozmieszczenia ramienia robota i skrzynki sterowniczej w środowisku pracy. Dotyczy to mechanicznego montażu ramienia robota, połączeń elektrycznych z pozostałym wyposażeniem, a także wszystkich opcji, od których jest zależny program robota. Instalacja nie obejmuje samego programu.

Te ustawienia można określać na różnych ekranach karty **Instalacja** za wyjątkiem domen **we/wy**, które określa się na karcie **We/wy** (zob. 13.2).

Można mieć więcej niż jeden plik instalacji dla danego robota. Stworzone programy będą korzystały z aktywnej instalacji i będą ją automatycznie ładować, kiedy będą wykorzystywane.

Wszelkie zmiany w instalacji muszą zostać zapisane, aby zostały zachowane po wyłączeniu zasilania. Jeśli istnieją jakiegokolwiek niezapisane dane instalacji, obok napisu **Załaduj/zapisz** z lewej strony karty **Instalacja** wyświetlana jest ikona dyskietki.

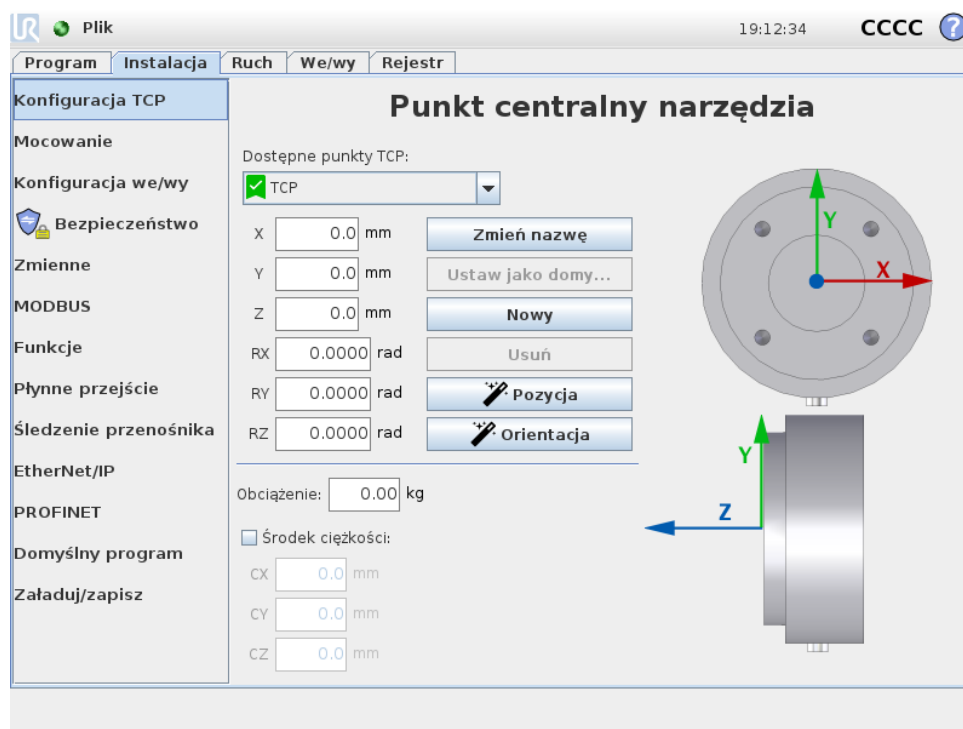
Instalację można zapisać, naciskając przycisk **Zapisz** lub **Zapisz jako...**. Zapisanie programu także powoduje zapisanie aktywnej instalacji. Aby załadować inny plik instalacji, należy nacisnąć przycisk **Załaduj**. Naciśnięcie przycisku **Utwórz nowy** przywraca wszystkie ustawienia instalacji robota do wartości domyślnych.



PRZESTROGA:

Nie zaleca się używania robota przy instalacji ładowanej z nośnika USB. Aby zastosować instalację zapisaną na nośniku USB, należy ją najpierw załadować, a następnie zapisać w lokalnym folderze **programy** za pomocą przycisku **Zapisz jako...**

13.6 Instalacja → Konfiguracja punktu centralnego narzędzia (TCP)



Punkt centralny narzędzia (TCP) to punkt w narzędziu robota. Punkt TCP określa się i nadaje mu nazwę na karcie Instalacja na ekranie **Konfiguracja punktu centralnego narzędzia** (pokazanym powyżej). Każdy punkt TCP zawiera informacje o translacji i rotacji względem środka kołnierza wyjściowego narzędzia.

Po zaprogramowaniu powrotu do poprzednio zapisanego punktu orientacyjnego robot przynosi punkt TCP do położenia i orientacji zapisanej w tym punkcie orientacyjnym. Po zaprogramowaniu robota do pracy w trybie ruchu liniowego punkt TCP jest przenoszony w sposób liniowy.

Współrzędne X, Y i Z określają położenie punktu TCP, natomiast współrzędne RX, RY i RZ określają jego orientację. Kiedy wszystkie wartości są równe zeru, punkt TCP pokrywa się z punktem środkowym kołnierza wyjściowego narzędzia i przyjmuje układ współrzędnych widoczny na ekranie.

13.6.1 Dodawanie, zmienianie nazwy, modyfikowanie i usuwanie punktów TCP

Aby zdefiniować nowy punkt TCP, dotknąć przycisku **Nowy**. Utworzony punkt TCP automatycznie otrzymuje unikatową nazwę i można go wybrać w rozwijanym menu. Aby zmienić nazwę punktu TCP, dotknąć przycisku **Zmień nazwę**. Aby usunąć wybrany punkt TCP, dotknąć przycisku **Usuń**. Nie można usunąć ostatniego punktu TCP.

Translację i rotację wybranego punktu TCP można zmienić, dotykając odpowiednich białych pól tekstowych i wprowadzając nowe wartości.

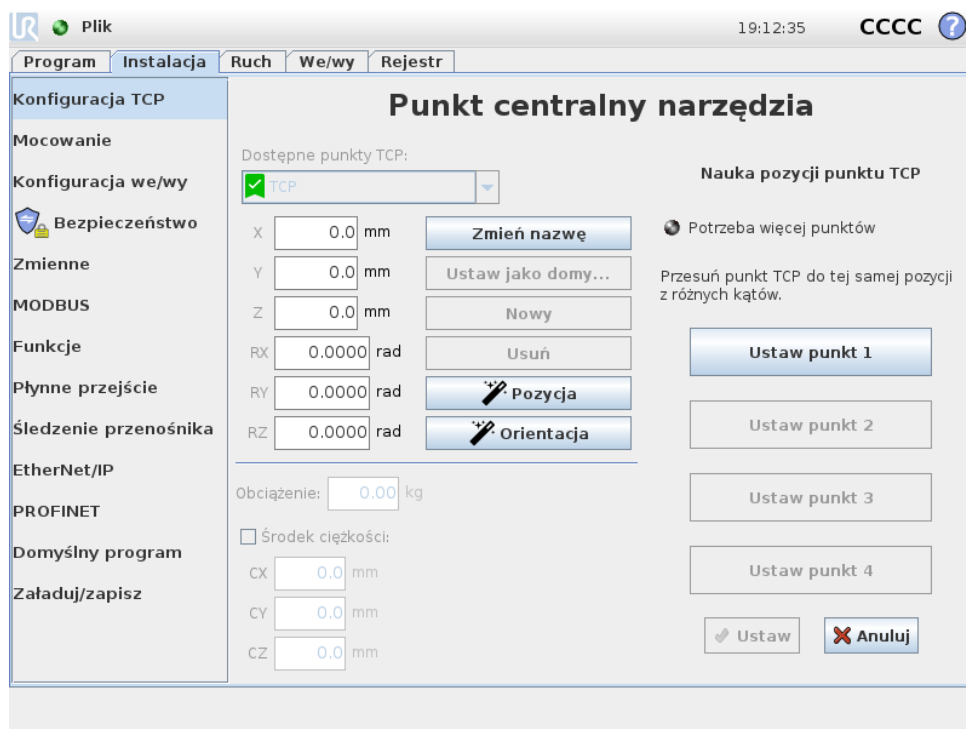
13.6.2 Domyślny i aktywny punkt TCP

Istnieje jeden domyślny skonfigurowany punkt TCP oznaczony zielonym znacznikiem wyboru z lewej strony nazwy w menu **rozwijanym Dostępne punkty TCP**. Aby ustawić punkt TCP

jako punkt domyślny, należy zaznaczyć wybrany punkt TCP i dotknąć przycisku **Ustaw jako domyślny**.

Aby określić wszystkie ruchy liniowe w przestrzeni układu współrzędnych kartezjańskich, przesunięcie punktu TCP jest oznaczane jako *aktywne*. Na karcie grafiki przedstawiona jest wizualizacja ruchu aktywnego punktu TCP (patrz 14.29). Przed uruchomieniem programu domyślny punkt TCP zostaje ustawiony jako aktywny punkt TCP. Dowolny z określonych punktów TCP w programie może zostać ustawiony jako *aktywny* dla wybranego ruchu robota (patrz 14.5 oraz 14.10).

13.6.3 Uczenie pozycji punktu TCP

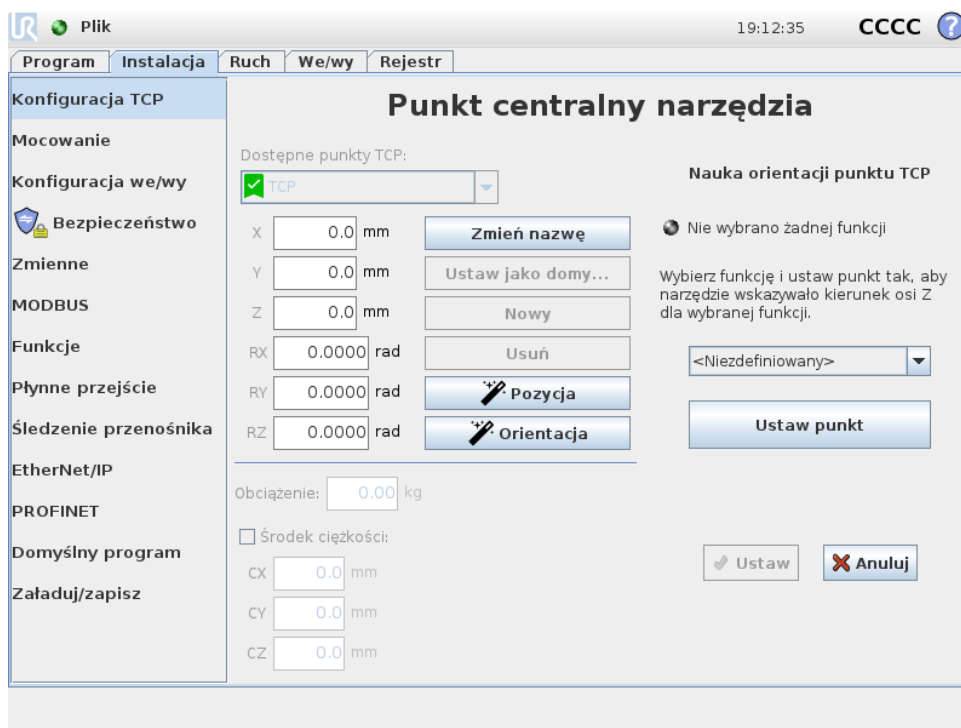


Współrzędne pozycji punktu TCP można obliczyć automatycznie, w tym celu należy:

1. Dotknąć przycisk **Kreator pozycji TCP**.
2. Wybrać stały punkt w przestrzeni roboczej robota.
3. Za pomocą strzałek z prawej strony ekranu można przesunąć punkt TCP pod co najmniej trzema różnymi kątami, następnie zapisać odpowiadające pozycje kołnierza wyjściowego narzędzia.
4. Nacisnąć przycisk **Ustaw**, aby zastosować zweryfikowane współrzędne dla odpowiedniego punktu TCP. Aby obliczenie było prawidłowe, pozycje muszą być wystarczająco różne. W przeciwnym razie dioda LED stanu powyżej przycisków zmieni kolor na czerwony.

Chociaż do wyznaczenia właściwego punktu TCP wystarczą zazwyczaj trzy pozycje, do sprawdzenia, czy obliczenie jest prawidłowe, można użyć czwartej pozycji. Jakość każdego zapisanego punktu względem obliczonego punktu TCP jest wskazywana za pomocą zielonej, żółtej lub czerwonej diody LED przy odpowiadającym przycisku.

13.6.4 Uczenie orientacji TCP



1. Dotknąć przycisk **Kreator orientacji TCP**.
2. Wybrać funkcję z rozwijanej listy. (Patrz 13.12), aby uzyskać dodatkowe informacje na temat definiowania nowych funkcji
3. Dotknąć przycisku **Wybierz punkt**, a następnie użyć **strzałek Porusz narzędzie**, aby ustawić pozycję, w której orientacja narzędzia oraz odpowiadający jej punkt TCP pokrywają się z układem współrzędnych wybranych funkcji.
4. Sprawdzić obliczoną orientację punktu TCP i zastosować ją dla wybranego punktu TCP, dotykając przycisku **Ustaw**.

13.6.5 Obciążenie

Masa narzędzia robota jest podana w dolnej części ekranu. To ustawienie można zmienić, dotykając białego pola tekstowego i wprowadzając nową masę. Ustawienie dotyczy wszystkich zdefiniowanych punktów TCP. Szczegółowe informacje dotyczące dopuszczalnego obciążenia są podane w Podręczniku instalacji sprzętu.

13.6.6 Środek ciężkości

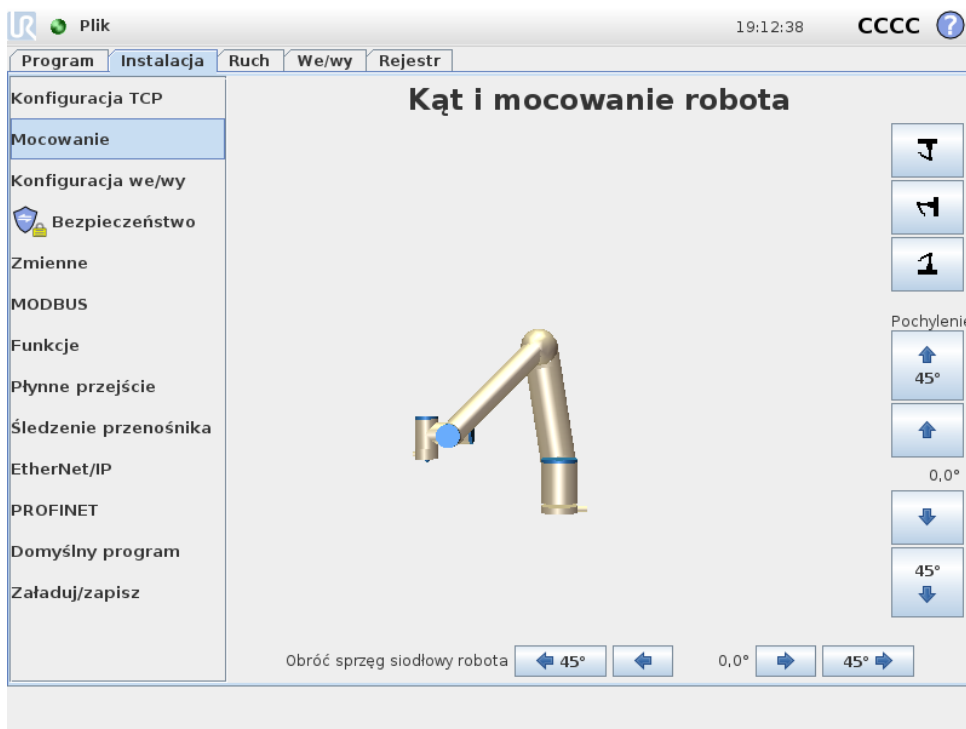
Środek ciężkości narzędzia określa się za pomocą pól CX, CY oraz CZ. Ustawienia dotyczą wszystkich zdefiniowanych punktów TCP. Instalacje utworzone przed wersją 3.8 obsługują środek ciężkości ustawiony w punkcie TCP, jeśli zostało to ustawione wcześniej. Jeśli środek ciężkości został ustawiony ręcznie, w wersji 3.8 lub wyższej możliwość ustawienia środka ciężkości w punkcie TCP jest trwale usunięta.



OSTRZEŻENIE:

Należy używać prawidłowych ustawień instalacji. Pliki instalacji powinny być zapisywane i ładowane wraz z programem.

13.7 Instalacja → Sposób montażu



Określenie sposobu montażu ramienia robota służy dwóm celom:

1. Powoduje, że ramię robota jest prawidłowo wyświetlane na ekranie.
2. Informuje sterownik, w jakim kierunku działa siła ciężenia.

Zaawansowany model dynamiki zapewnia płynne i precyzyjne ruchy ramienia robota, a także samoczynnie podtrzymuje ramię przy włączonym **trybie ruchu swobodnego**. Z tego powodu określenie prawidłowego sposobu montażu ramienia robota jest niezwykle ważne.



OSTRZEŻENIE:

Nieprawidłowy sposób montażu ramienia robota może powodować częste zatrzymania ochronne i/lub może prowadzić do ruchu ramienia robota po naciśnięciu przycisku **ruchu swobodnego**.

Jeśli ramię robota jest zamontowane na płaskim stole lub podłodze, na tym ekranie nie trzeba wprowadzać żadnych zmian. Jeśli jednak ramię robota jest **zamontowane na suficie**, **zamontowane na ścianie** lub **zamontowane pod kątem**, wymagane jest wprowadzenie zmian za pomocą przycisków.

Przyciski po prawej stronie ekranu służą do zmiany kąta montażu ramienia robota. Trzy górne przyciski po prawej stronie służą do ustawiania kąta dla **sufitu** (180°), **ściany** (90°) oraz **podłogi** (0°). Za pomocą przycisków **Pochylenie** można ustawić dowolny kąt.

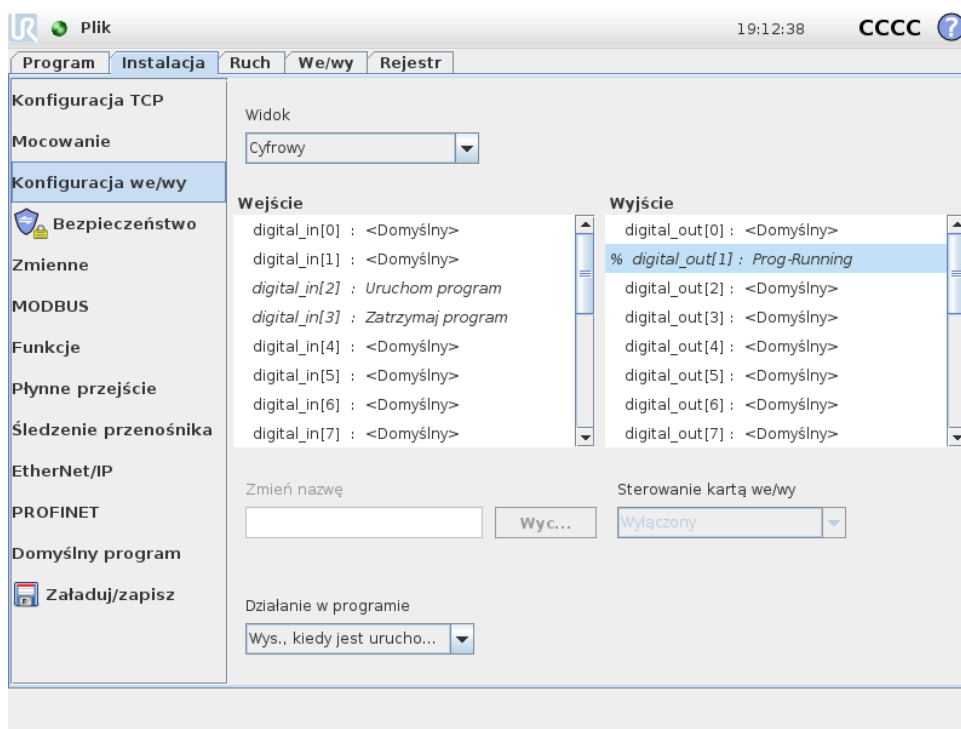
Przyciski w dolnej części ekranu służą do obracania mocowania ramienia robota tak, aby zgadzało się z rzeczywistym sposobem montażu.



OSTRZEŻENIE:

Należy używać prawidłowych ustawień instalacji. Pliki instalacji powinny być zapisywane i ładowane wraz z programem.

13.8 Instalacja → Konfiguracja we/wy



Na ekranie Konfiguracja we/wy użytkownicy mogą zdefiniować sygnały we/wy oraz konfigurować akcje karty sterowania we/wy.

W sekcjach **Wejście** i **Wyjście** jest podana lista sygnałów we/wy, takich jak:

- Cyfrowe, standardowe, ogólnego przeznaczenia, konfigurowalne i narzędzia
- Analogowe, standardowe, ogólnego przeznaczenia i narzędzia
- MODBUS
- Rejestry ogólnego przeznaczenia (logiczny, liczb całkowitych, zmiennoprzecinkowy) Dostęp do rejestrów ogólnego przeznaczenia jest możliwy przez sieć magistralową typu fieldbus (np. Profinet lub Ethernet/IP).

13.8.1 Typ sygnału we/wy

Aby ograniczyć liczbę sygnałów znajdujących się w sekcjach **Wejście** i **Wyjście**, należy zmienić wyświetlaną zawartość na podstawie typu sygnału za pomocą menu rozwijanego **Widok** w górnej części ekranu.

13.8.2 Przydzielanie nazw zdefiniowanych przez użytkownika

Aby łatwiej zapamiętać zastosowanie sygnałów podczas pracy z robotem, użytkownicy mogą nadawać nazwy sygnałom wejściowym i wyjściowym.

1. Wybierz żądany sygnał
2. Dotknąć pole tekstowe w dolnej części ekranu, aby ustawić nazwę.
3. Aby zresetować nazwę do domyślnej, dotknąć przycisku **Wyczyść**.

Aby rejestr ogólnego przeznaczenia był dostępny w programie, należy mu nadać nazwę zdefiniowaną przez użytkownika (np. dla polecenia **Czekaj** lub wyrażenia warunkowego instrukcji **If**) Polecenie **Czekaj** oraz instrukcja warunkowa **If** są opisane odpowiednio w (14.9) i (14.18). Nazwane rejestry ogólnego przeznaczenia są w selektorze **Wejście** i **Wyjście** na ekranie **Edytor wyrażeń**.

13.8.3 Akcje we/wy i sterowanie kartą we/wy

Akcje wejścia i wyjścia: Cyfrowe wejścia / wyjścia fizyczne i Fieldbus mogą posłużyć do wyzwalania akcji lub reagowania na stan programu.

Dostępne akcje wejścia:

- Start: uruchamia lub wznawia bieżący program na zboczu narastającym.
- Zatrzymanie: Stop: zatrzymuje bieżący program na zboczu narastającym.
- Wstrzymanie: wstrzymuje bieżący program na zboczu narastającym.
- Ruch swobodny: Przy wysokim stanie sygnału wejściowego robot jest w trybie ruchu swobodnego (podobnego do funkcji ruchu swobodnego). Sygnał wyjściowy jest ignorowany, jeśli program jest uruchomiony lub inne warunki uniemożliwiają ruch swobodny.



OSTRZEŻENIE:

Jeśli robot został zatrzymany podczas używania akcji sygnału wejściowego Start, robot powoli przesuwa się do pierwszego punktu orientacyjnego programu przed wykonaniem tego programu. Jeśli praca robota została wstrzymana podczas używania akcji sygnału wejściowego Start, przed wznowieniem programu robot powoli przesuwa się do pozycji, w której praca została wstrzymana.

Dostępne akcje wyjścia:

- Nis., kiedy nie jest uruchomiony: sygnał wyjściowy jest niski, gdy stan programu to „zatrzymany” lub „wstrzymany”.
- Wys., kiedy nie jest uruchomiony: sygnał wyjściowy jest wysoki, gdy stan programu to „zatrzymany” lub „wstrzymany”.

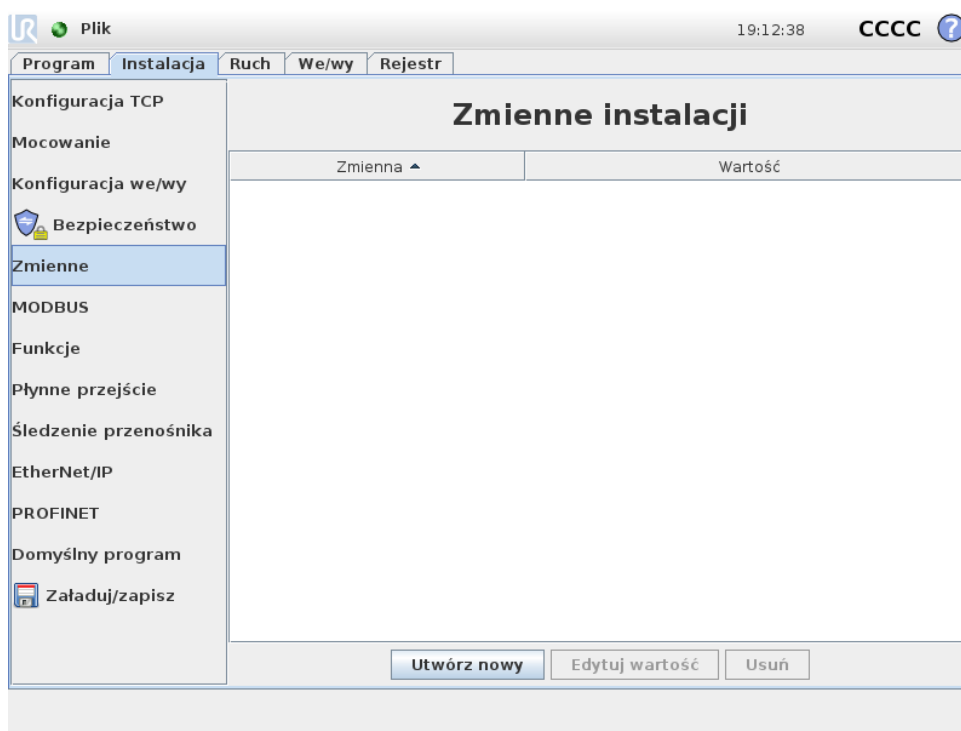
- Wys., kiedy nie jest uruchomiony; nis., kiedy jest zatrzymany: sygnał wyjściowy jest niski, gdy stan programu to „zatrzymany” lub „wstrzymany” oraz wysoki, gdy program jest uruchomiony.
- Ciągłe pulsowanie: sygnał wyjściowy przełącza się między stanem wysokim a niskim przez określoną liczbę sekund, gdy program jest uruchomiony. Należy wstrzymać lub zatrzymać program, aby zachować stan pulsowania.

Sterowanie kartą we/wy: Należy określić, czy wyjściem można sterować na karcie we/wy (albo przez programistów, albo przez operatorów oraz programistów), czy też jest sterowane przez programy robota.

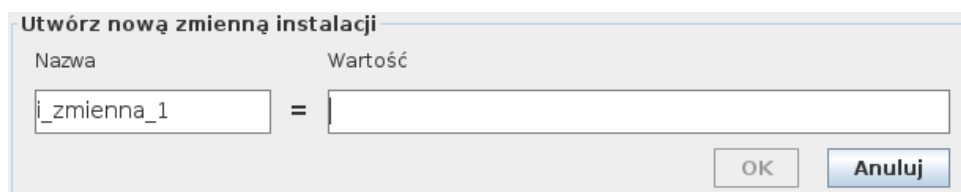
13.9 Instalacja → Bezpieczeństwo

Zob. rozdział 10.

13.10 Instalacja → Zmienne



Zmienne utworzone na ekranie Zmienne są nazywane zmiennymi instalacji i są używane tak, jak normalne zmienne programowe. Zmienne instalacji są wartościami specjalnymi, ponieważ zachowują swoje wartości nawet po zatrzymaniu i ponownym uruchomieniu programu, a także kiedy zostanie wyłączone i przywrócone zasilanie ramienia robota i/lub skrzynki sterowniczej. Ich nazwy i wartości są zapisywane podczas instalacji, można więc używać tej samej zmiennej w wielu programach.



Po naciśnięciu przycisku **Utwórz nowy** wyświetlony zostaje panel z sugerowaną nazwą dla nowej zmiennej. Można zmienić nazwę, a wartość można wprowadzić dotykając jednego z pól tekstowych. Przycisk **OK** można dotknąć tylko wtedy, kiedy nowa nazwa nie jest używana w danej instalacji.

Można zmienić wartość zmiennej instalacji przez jej zaznaczenie na liście, a następnie kliknięcie opcji **Edytuj wartość**.

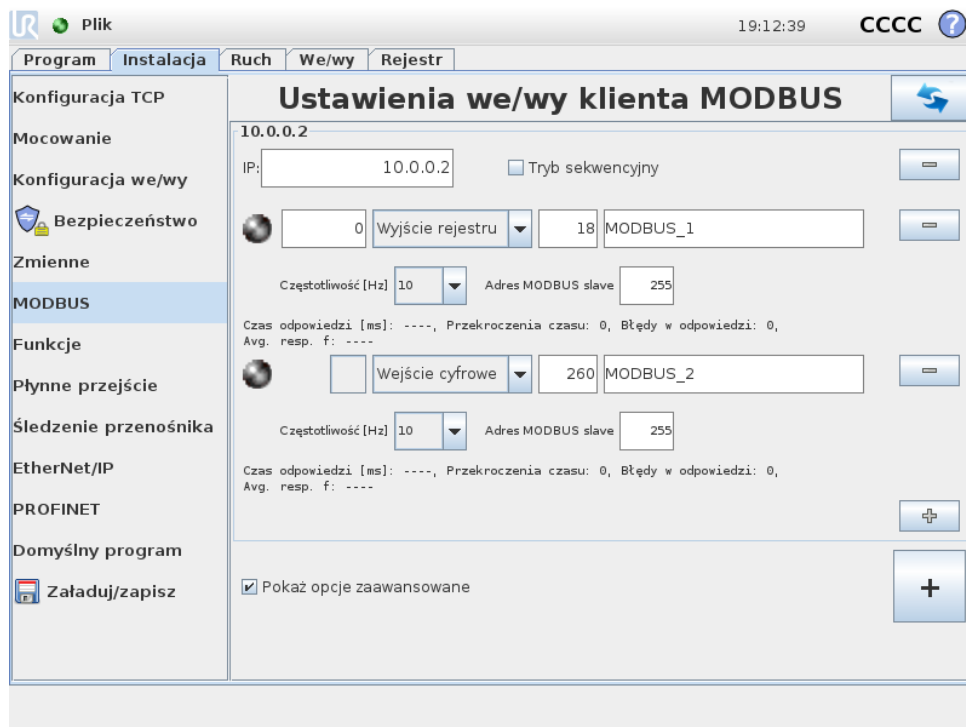
Aby usunąć zmienną, należy ją zaznaczyć i dotknąć przycisk **Usuń**.

Aby konfiguracja została zachowana, po skonfigurowaniu zmiennych instalacji należy zapisać instalację.

Zmienne instalacji i ich wartości są zapisywane automatycznie co 10 minut.

Jeśli załadowany zostanie program lub , a jedna lub więcej zmiennych programowych będzie miało taką samą nazwę, co zmienne instalacji, użytkownik będzie miał do wyboru następujące rozwiązania tego problemu: zastosowanie zmiennych instalacji o danej nazwie zamiast zmiennych programowych lub automatyczną zmianę nazw zmiennych, które powodują konflikt.

13.11 Instalacja → Konfiguracja we/wy klienta MODBUS



Tutaj można skonfigurować sygnały klienta (mastera) MODBUS. Połączenie z serwerami (lub jednostkami podrzędnymi) MODBUS o określonym adresie IP można utworzyć za pomocą sygnałów wejścia/wyjścia (rejestrów lub cyfrowych). Każdy sygnał ma unikalną nazwę, można jej więc używać w programach.

Odśwież

Naciśnięcie przycisku spowoduje odświeżenie wszystkich połączeń MODBUS. Odświeżanie odłącza i ponownie łączy wszystkie jednostki modbus. Wszystkie dane statystyczne zostają wyczyszczone.

Dodaj urządzenie

Naciśnięcie przycisku spowoduje dodanie nowego urządzenia MODBUS.

Usuń urządzenie

Naciśnięcie przycisku spowoduje usunięcie urządzenia MODBUS i wszystkich jego sygnałów.

Ustaw IP urządzenia

Tutaj pokazany jest adres IP urządzenia MODBUS. Naciśnij przycisk, aby go zmienić.

Tryb sekwencyjny

Dostępne tylko przy wyborze polecenia Pokaż opcje zaawansowane (zob. 13.11). Zaznaczenie tego okienka zmusza klienta modbus do zaczekania na odpowiedź przed wysłaniem ponownego zapytania. Tryb ten jest wymagany przez niektóre jednostki fieldbus. Uruchomienie tej opcji może pomóc, jeśli mamy do czynienia z wieloma sygnałami i wzrostem częstotliwości wysyłania zapytań, co skutkuje rozłączeniem sygnałów. Rzeczywista częstotliwość zapytań może być niższa niż wybrana, jeśli wiele sygnałów jest zdefiniowanych w trybie sekwencyjnym. Rzeczywista częstotliwość sygnału jest widoczna na polu dane statystyczne sygnałów (patrz sekcja 13.11). Wskaźnik sygnału świeci na żółto, jeśli rzeczywista częstotliwość sygnału jest niższa niż połowa wartości wybranej w menu rozwijalnym „Częstotliwość”.

Dodaj sygnał

Naciśnięcie przycisku spowoduje dodanie sygnału do odpowiedniego urządzenia MODBUS.

Usuń sygnał

Naciśnięcie przycisku spowoduje usunięcie sygnału z odpowiedniego urządzenia MODBUS.

Ustaw typ sygnału

Przy pomocy tego menu rozwijanego można wybrać typ sygnału. Dostępne typy to:

Wejście cyfrowe: Wejście cyfrowe (cewka) to jednobitowa wielkość odczytywana z urządzenia MODBUS z cewki podanej w polu adresowym sygnału. Wykorzystywany jest kod funkcji 0x02 (Odczytaj wejścia dyskretne).

Wyjście cyfrowe: Wyjście cyfrowe (cewka) to wielkość jednobitowa, którą można ustawić w poziomie wysokim lub niskim. Do momentu, kiedy wartość tego wyjścia zostanie ustawiona przez użytkownika, jest ona odczytywana ze zdalnego urządzenia MODBUS. To oznacza, że stosowany jest kod funkcji 0x01 (Odczytaj cewki). Od chwili, kiedy wyjście zostanie ustawione przez program robota lub przez naciśnięcie przycisku **ustaw wartość sygnału**, używany jest już kod funkcji 0x05 (Zapisz pojedynczą cewkę).

Wejście rejestru: Wejście rejestru to liczba 16-bitowa odczytywana z adresu podanego w polu adresu. Wykorzystywany jest kod funkcji 0x04 (Odczytaj rejestry wejścia).

Wyjście rejestru: Wyjście rejestru to liczba 16-bitowa, której wartość może ustawić użytkownik. Zanim wartość rejestru zostanie ustawiona, wartość ta jest odczytywana ze zdalnego urządzenia MODBUS. To oznacza, że używany jest kod funkcji 0x03 (Odczytaj rejestry tymczasowe).

sowe). Kiedy wyjście zostanie ustawione przez program robota lub przez określenie wartości sygnału w polu **ustaw wartość sygnału**, do ustawienia wartości w zdalnym urządzeniu MODBUS używany jest kod funkcji 0x06 (Zapisz pojedynczy rejestr).

Ustaw adres sygnału

To pole pokazuje adres w zdalnym serwerze MODBUS. Można wybrać inny adres przy pomocy wyświetlanej na ekranie klawiatury numerycznej. Prawidłowe adresy zależą od producenta oraz konfiguracji zdalnego urządzenia MODBUS.

Ustaw nazwę sygnału

Użytkownik może przypisać sygnałowi nazwę za pomocą klawiatury ekranowej. Kiedy sygnał jest wykorzystywany w programach, używana jest ta nazwa.

Wartość sygnału

Tutaj pokazana jest aktualna wartość sygnału. Dla sygnałów rejestrów wartość ta jest wyrażona jako liczba całkowita bez znaku. Dla sygnałów wyjścia pożądana wartość sygnału może zostać ustawiona przy pomocy przycisku. Również dla wyjścia rejestru wartość do zapisania do urządzenia musi zostać podana jako liczba całkowita bez znaku.

Stan połączenia sygnału

Ikona ta pokazuje, czy sygnał można prawidłowo odczytać lub zapisać (zielona), czy też odpowiedź od urządzenia jest nieoczekiwana lub nie można się z nim połączyć (szara). W przypadku odebrania odpowiedzi z wyjątkiem MODBUS wyświetlany jest kod odpowiedzi. Odpowiedzi z wyjątkami MODBUS-TCP są następujące:

- E1*: NIEPRAWIDŁOWA FUNKCJA (0x01) Kod funkcji odebrany w zapytaniu nie określa dopuszczalnego działania serwera (lub urządzenia podrzędnego).
- E2*: NIEPRAWIDŁOWY ADRES DANYCH (0x02) Kod funkcji odebrany w zapytaniu nie określa dopuszczalnego działania serwera (lub urządzenia podrzędnego). Należy sprawdzić, czy wprowadzony adres sygnału odpowiada konfiguracji zdalnego serwera MODBUS.
- E3*: NIEPRAWIDŁOWA WARTOŚĆ DANYCH (0x03) Wartość zawarta w polu danych zapytania nie jest wartością dopuszczalną dla serwera (lub urządzenia podrzędnego). Należy sprawdzić, czy wprowadzona wartość sygnału jest prawidłowa dla określonego adresu w zdalnym serwerze MODBUS.
- E4*: AWARIA URZĄDZENIA PODRZĘDNEGO (0x04) Podczas próby wykonania żądanej czynności przez serwer (lub urządzenie podrzędne) wystąpił nieodwracalny błąd.
- E5*: POTWIERDZENIE (0x05) Specjalistyczne zastosowanie w połączeniu z poleceniami programistycznymi, wysyłane do zdalnego urządzenia MODBUS.
- E6*: URZĄDZENIE PODRZĘDNE ZAJĘTE (0x06) Specjalistyczne zastosowanie w połączeniu z poleceniami programistycznymi, wysyłane do zdalnego urządzenia MODBUS. Urządzenie podrzędne (serwer) nie może teraz odpowiedzieć.

Pokaż opcje zaawansowane

To pole wyboru pokazuje/ukrywa opcje zaawansowane dla każdego z sygnałów.

Opcje zaawansowane

Częstotliwość aktualizacji: Przy pomocy tego menu można zmienić częstotliwość aktualizacji sygnału. Oznacza to częstotliwość, z jaką wysyłane są do zdalnego urządzenia MODBUS żądania odczytu lub zapisu wartości sygnału. Jeśli częstotliwość jest ustawiona na poziomie 0, polecenia modbus są uruchamiane na żądanie przy pomocy funkcji skryptu *statusu_otrzymania_sygnału_modbus*, *rejestru_ustawień_wyjściowych_modbus* oraz *sygnału_ustawień_wyjściowych_mo*

Adres podrzędny: W tym polu tekstowym można ustawić określony adres podrzędny dla żądań odpowiadających określonemu sygnałowi. Wartość musi się mieścić w zakresie od 0 do 255, przy czym standardową wartością jest 255. W przypadku zmiany tej wartości zaleca się sprawdzenie w podręczniku zdalnego urządzenia MODBUS, czy jego działanie ze zmienionym adresem podrzędnym będzie nadal prawidłowe.

Liczba ponownych połączeń: Liczba przypadków, kiedy TCP było odłączone i ponownie połączone.

Status połączenia: Status połączenia TCP.

Czas odpowiedzi [ms:] Czas między wysłaniem polecenia modbus a jego otrzymaniem – parametr uaktualniany tylko, jeśli komunikacja jest aktywna.

Błędy pakietów modbus: Liczba otrzymanych pakietów zawierających błędy (np. niewłaściwa długość, brakujące dane, błąd wtyczki TCP).

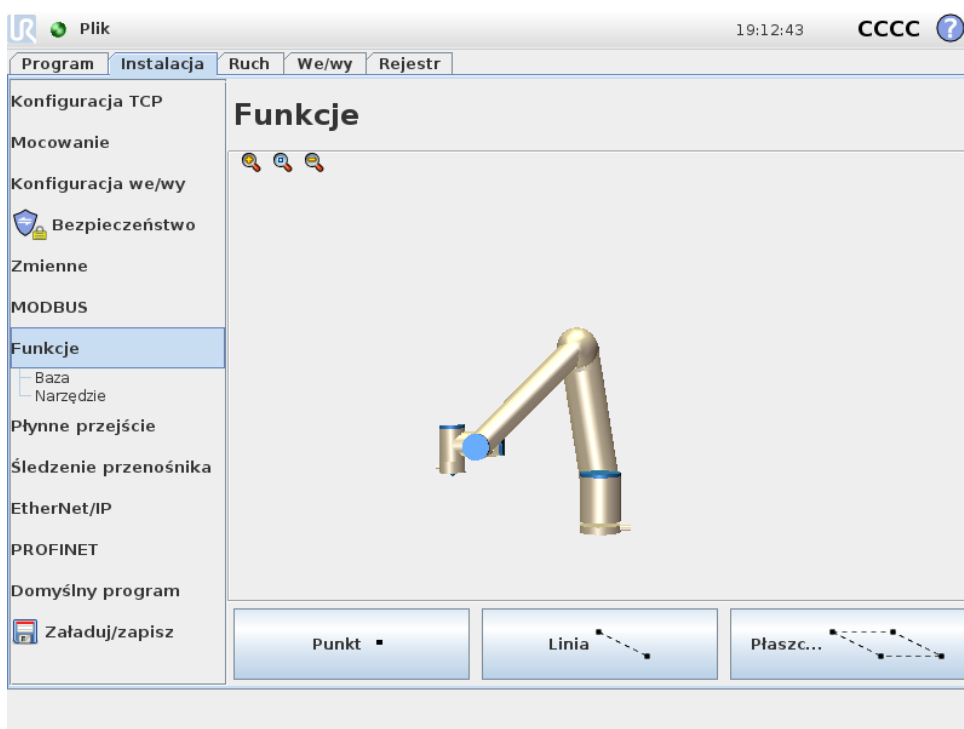
Przekroczenia czasu: Liczba zapytań modbus bez odpowiedzi.

Błędy w odpowiedzi: Liczba pakietów, których nie udało się wysłać ze względu na błędny status wtyczki.

Rzeczywista częst.: Aktualizacja statusu; średnia częstotliwość sygnału klienta (mastera). Wartość jest wyliczana ponownie za każdym razem, kiedy sygnał otrzyma odpowiedź z serwera (lub urządzenia podrzędnego).

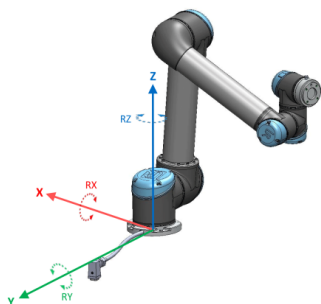
Liczenie wykonywane jest do liczby 65 535, następnie znów się zeruje.

13.12 Instalacja → Funkcje

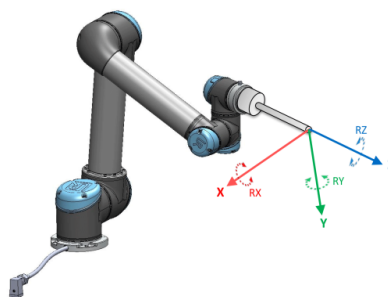


Funkcja to odwzorowanie obiektu, który został zdefiniowany za pomocą nazwy do użytku w przyszłości i sześcioma postawami wymiaru (pozycja i orientacja) względem podstawy robota. Niektóre elementy składowe programu robota obejmują ruchy, które muszą zostać wykonane względem określonych obiektów, innych niż podstawa ramienia robota. Obiektami mogą być stoły, inne urządzenia, obsługiwane elementy, przenośniki, palety, systemy wizyjne, półfabrykaty lub granice, które zazwyczaj występują w otoczeniu ramienia robota. Robot ma zawsze dwie wstępnie zdefiniowane funkcje. Każda funkcja ma postawę zdefiniowaną przez skonfigurowanie ramienia robota:

- Funkcja bazowa jest usytuowana w punkcie początkowym pośrodku podstawy robota (patrz rys. 13.1)
- Funkcja narzędzia jest usytuowana w punkcie początkowym pośrodku bieżącego punktu TCP (patrz rys. 13.2)



Rysunek 13.1: Funkcja bazowa



Rysunek 13.2: Funkcja narzędzia (TCP)

Położenie funkcji zdefiniowanych przez użytkownika jest określane za pomocą metody wykorzystującej bieżące położenie TCP w obszarze roboczym. Oznacza to, że użytkownicy mogą uczyć robota położenia funkcji za pomocą np. trybu lub przesuwania ramienia robota „impulsowo” do żądanej pozycji.

Do ustalania pozycji można wykorzystać trzy różne strategie (**Punktowa**, **Liniowa** i **Płaszczyznowa**). Najlepsza strategia do danego zastosowania zależy od rodzaju obiektu i wymagań dokładności. Jednak zazwyczaj funkcja oparta na większej liczbie punktów wejściowych (**Liniowa** i **Płaszczyznowa**) powinna mieć pierwszeństwo, jeśli stosuje się ją w przypadku określonego obiektu.

Aby precyzyjnie zdefiniować kierunek ruchu przenośnika liniowego, należy zdefiniować dwa punkty funkcji liniowej przy zachowaniu jak największych możliwych odstępów fizycznych. Do określenia kierunku ruchu przenośnika liniowego można również użyć funkcji punktowej, jednak użytkownik musi skierować punkt TCP w kierunku ruchu przenośnika.

Wykorzystanie większej liczby punktów do zdefiniowania postawy stołu oznacza, że orientacja jest oparta o pozycje, a nie o orientację pojedynczego punktu TCP. Precyzyjne skonfigurowanie orientacji pojedynczego punktu TCP jest trudniejsze.

Dodatkowe informacje dotyczące różnych metod definiowania funkcji podano w (rozdziały: 13.12.2), (13.12.3) i (13.12.4).

13.12.1 Korzystanie z funkcji

Jeśli funkcja została zdefiniowana w instalacji, można odnieść się do niej z poziomu programu robota, aby powiązać ruch robota (np. polecenia **RuchL** i **RuchP**) z funkcją (patrz rozdział 14.5). Dzięki temu można w łatwy sposób dostosować program robota (np. przy wielu stanowiskach robota lub jeśli obiekt porusza się podczas wykonywania programu, lub stale porusza się w ramach sceny). Zastosowanie funkcji obiektu pozwala przesunąć wszystkie ruchy programu względem tego obiektu. Więcej przykładów opisano w (rozdziały 13.12.5) i (13.12.6).

Funkcje z możliwością impulsowania są przydatnymi narzędziami podczas przesuwania robota na karcie **Ruch** (rozdział 13.1) lub na ekranie **edytora postawy** (rozdział 12.2). Po wyborze funkcji jako układu odniesienia przyciski **Porusz narzędzie** odpowiedzialne za translację i rotację działają w wybranym obszarze funkcji (patrz 13.1.2) i (13.1.3), odczyt współrzędnych punktu TCP. Przykładowo, jeśli jako funkcję wybrano stół, który został również wybrany jako wartość referencyjna na karcie **Ruch**, przyciski strzałek translacji (np. góra/dół, lewo/prawo, przód/tył) przesuwać robota w odpowiednim kierunku względem stołu. Ponadto współrzędne punktu TCP będą mieściły się w ramie stołu.

Zmień nazwę

Ten przycisk służy do zmiany nazwy funkcji.

Usuń

Ten przycisk służy do usunięcia wybranej funkcji lub jej dowolnych funkcji podrzędnych.

Pokaż osie

Wybór, czy osie współrzędnych wybranej funkcji będą widoczne na grafice 3D. Wybór ten działa na tym ekranie oraz na ekranie Przesuń.

Zmiana punktu

Użyć przycisku **Zmień ten punkt**, aby ustawić lub zmienić wybraną funkcję. Wyświetlona zostaje karta **Ruch** (rozdział 13.1) i można ustawić nową pozycję funkcji.

Z możliwością impulsowania

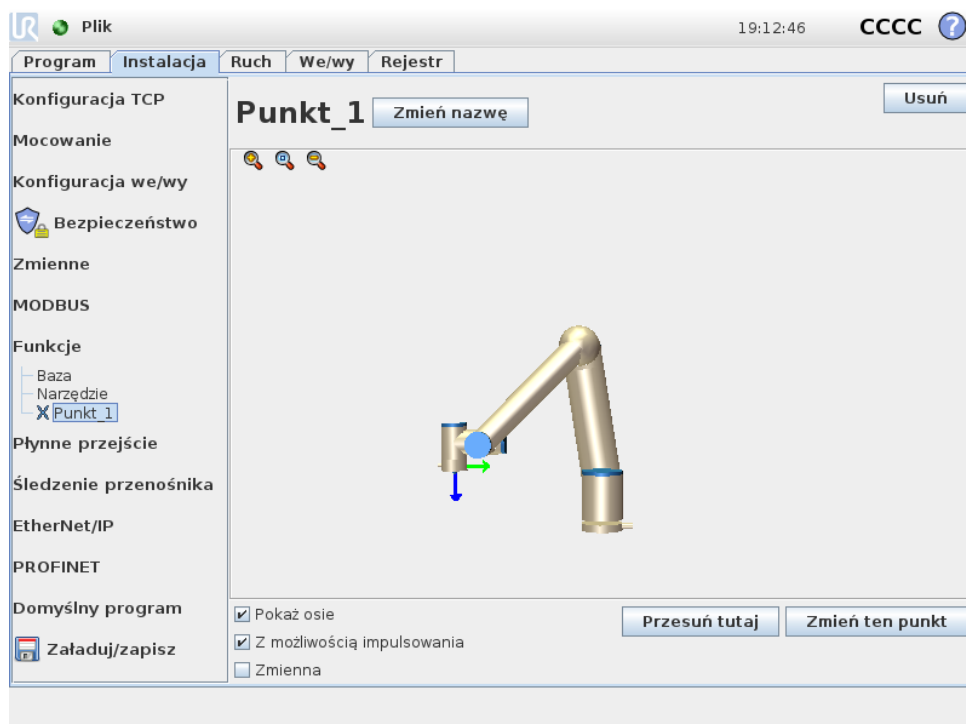
Wybierz, czy wybrana funkcja będzie mieć możliwość impulsowania. To określa, czy pojawi się on w menu funkcji na ekranie Przesuń.

Używanie funkcji Przesuń robota tutaj

Nacisnąć przycisk **Przesuń robota tutaj**, aby przesunąć ramię robota w stronę wybranej funkcji. Pod koniec tego ruchu układy współrzędnych elementu oraz punktu centralnego narzędzia (TCP) będą się pokrywać.

13.12.2 Nowy punkt

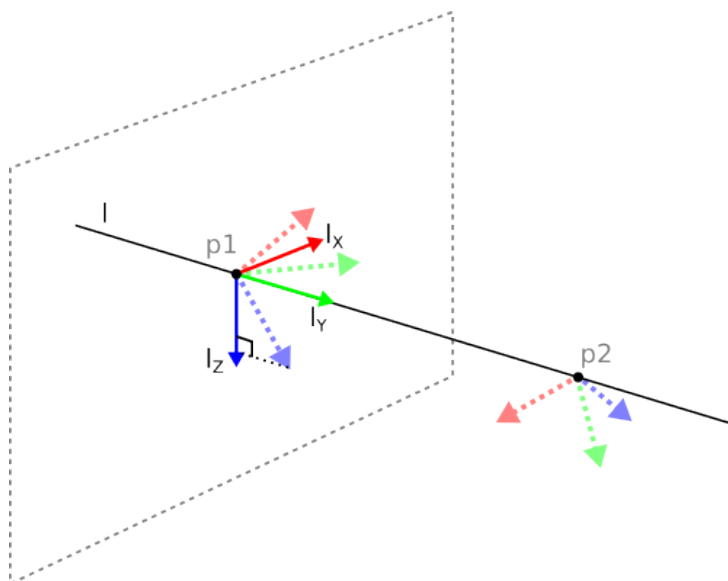
Nacisnąć przycisk **Punkt**, aby dodać funkcję punktową do instalacji. Funkcja punktowa określa granicę bezpieczeństwa lub globalną konfigurację pozycji początkowej ramienia robota. Postawa funkcji punktowej jest zdefiniowana jako pozycja i orientacja punktu TCP.



13.12.3 Nowa linia

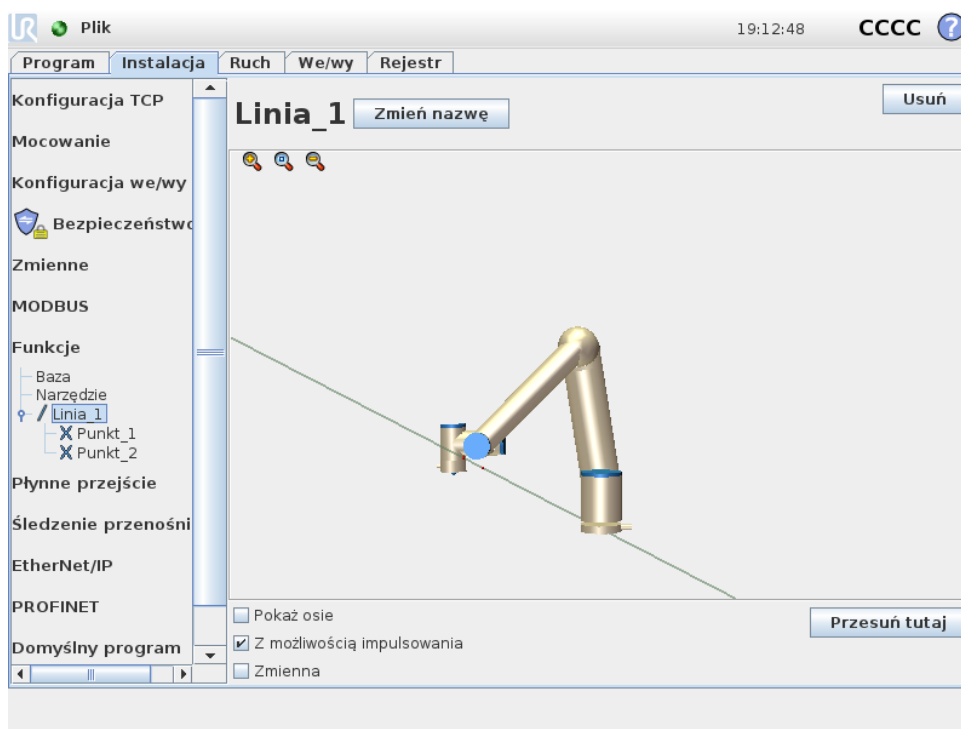
Nacisnąć przycisk **Linia**, aby dodać funkcję liniową do instalacji. Funkcja liniowa określa linię, po których musi podążać robot. (Np.: podczas używania funkcji śledzenia przenośnika). Linia

l jest zdefiniowana jako oś między dwiema funkcjami punktowymi $p1$ i $p2$, zgodnie z rys. 13.3.



Rysunek 13.3: Definicja funkcji linii

Na rys. 13.3 oś, skierowana od pierwszego do drugiego punktu, stanowi oś y układu współrzędnych linii. Oś z jest definiowana przez rzutowanie osi z z $p1$ na płaszczyznę prostopadłą do linii. Pozycja układu współrzędnych linii jest taka sama jak pozycja $p1$.



13.12.4 Funkcja płaszczyznowa

Funkcję płaszczyznową należy wybrać, gdy potrzebna jest rama o wysokiej precyzji, np. podczas pracy z systemem wizyjnym lub w przypadku ruchu względem stołu.

Dodawanie płaszczyzny

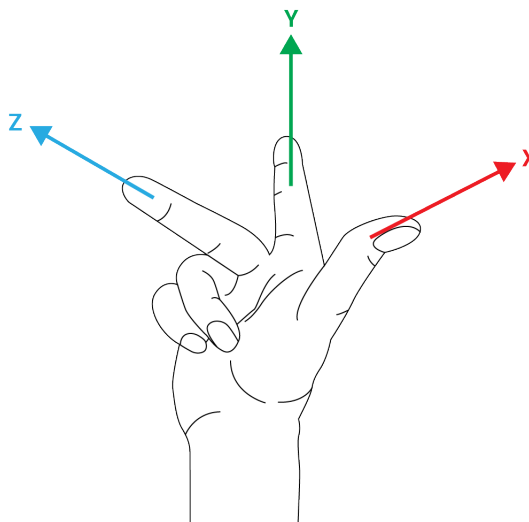
1. Na karcie Instalacja wybrać **Funkcje**.
2. W menu Funkcje wybrać **Płaszczyzna**.

Uczenie płaszczyzny

Po naciśnięciu przycisku płaszczyzny w celu utworzenia nowej płaszczyzny na ekranie zostaje wyświetlany kreator pomagający ją utworzyć.

1. Wybrać punkt charakterystyczny
2. Przesunąć robota, aby zdefiniować kierunek dodatniej osi x na płaszczyźnie
3. Przesunąć robota, aby zdefiniować kierunek dodatniej osi y na płaszczyźnie

Płaszczyzna jest definiowana za pomocą reguły prawej dłoni w taki sposób, że oś z jest iloczynem wektorowym osi x oraz osi y, jak pokazano poniżej.



UWAGA:

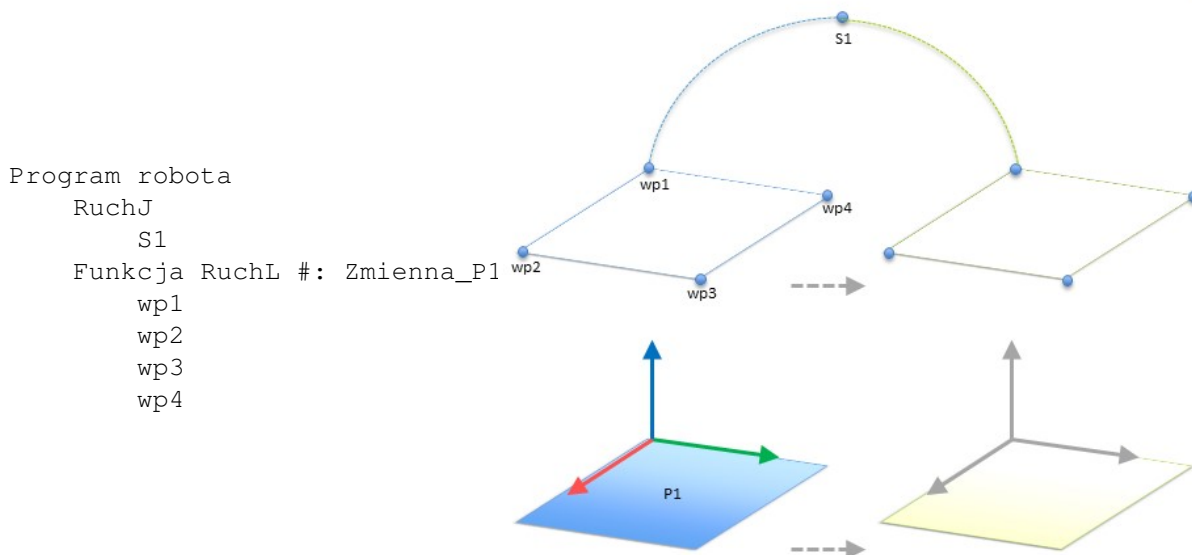
Można wykonać ponowne uczenie płaszczyzny w kierunku przeciwnym do osi x, jeśli płaszczyzna ta ma mieć normalny kierunek w przeciwną stronę.

Zmodyfikować istniejącą płaszczyznę, wybierając płaszczyznę i naciskając przycisk Modyfikuj płaszczyznę. Następnie użyć tego samego kreatora, co w przypadku uczenia nowej płaszczyzny.

13.12.5 Przykład: Ręczna aktualizacja funkcji w celu dostosowania programu

Uwzględnij zastosowanie funkcji, gdy wiele części programu robota jest względnych do stołu. Rys. 13.4 przedstawia ruch z punktów orientacyjnych wp1 przez wp4.

Zastosowanie wymaga, aby ponownie użyć programu w wielu instalacjach robota, gdzie pozycja stołu może różnić się w nieznacznym stopniu. Ruch względem stołu jest taki sam. Program z poleceniem *RuchL* skonfigurowanym względem płaszczyzny może być łatwo zastosowany w



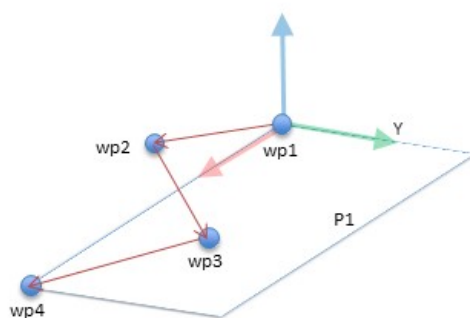
Rysunek 13.4: Wystarczy zaprogramować poprzez ręczną zmianę funkcji cztery punkty orientacyjne względne do funkcji płaszczyzny

dotychczasowych robotach dzięki aktualizacji instalacji za pomocą rzeczywistej pozycji stołu poprzez zdefiniowanie pozycji stołu jako funkcji $P1$ w instalacji.

Koncepcja ma zastosowanie do wielu funkcji aplikacji. Dzięki temu można ustalić elastyczny program, który służy do rozwiązania tego samego zadania na wielu robotach, nawet jeśli np. inne miejsca w przestrzeni roboczej będą różnić się w poszczególnych instalacjach.

13.12.6 Przykład: Dynamiczna aktualizacja postawy funkcji

Należy rozważyć podobne zastosowanie, gdzie robot musi wykonać ruch zgodnie z określonym wzorcem nad stołem, aby rozwiązać określone zadanie (patrz 13.5).



Rysunek 13.5: Polecenie *RuchL* z czterema punktami orientacyjnymi względnymi do funkcji płaszczyzny

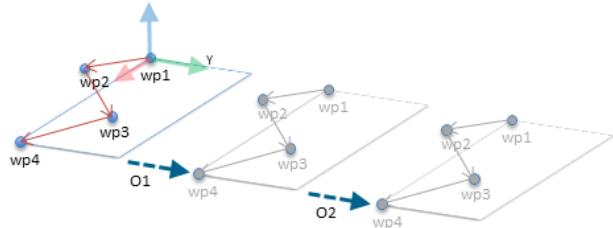
Ruch względem $P1$ jest wielokrotnie powtarzany, za każdym razem z przesunięciem o . W tym przykładzie przesunięcie wynosi 10 cm w kierunku Y (patrz rys. 13.6, przesunięcia $O1$ i $O2$). Można to osiągnąć, np. korzystając z funkcji skryptu *pos_dod()* lub *pos_tlum()*, za pomocą których można manipulować zmienną.

Gdy program jest uruchomiony, zamiast dodawać przesunięcie można zmienić funkcję na inną.

```

Program robota
  RuchJ
    wp1
  y = 0,01
  o = p[0,y,0,0,0,0]
  Zmienna_P1 = postawa_tłum(zmier
Funkcja RuchL #: Zmienna_P1
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4

```



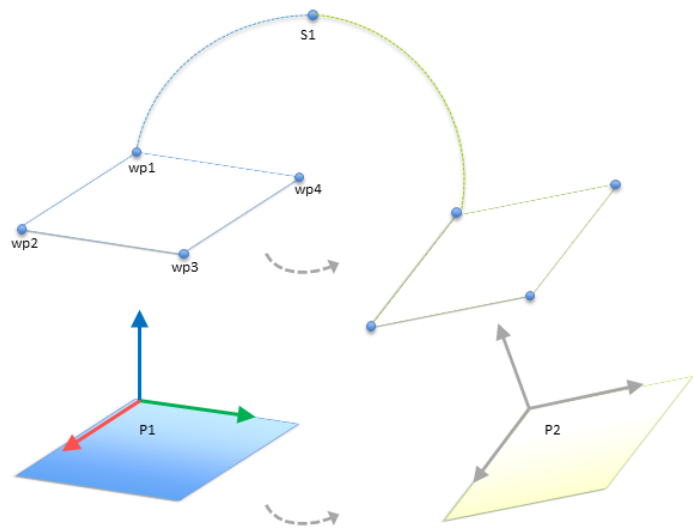
Rysunek 13.6: Stosowanie przesunięcia do funkcji płaszczyzny

Takie działanie jest widoczne na poniższym przykładzie (zob. rys. 13.7), gdzie funkcję referencyjną polecenia *RuchL zmiennej_P1* można przełączać pomiędzy dwoma płaszczyznami *P1* i *P2*.

```

Program robota
  RuchJ
    S1
  jeśli (digital_input[0]) tc
    Zmienna_P1 = P1
  inny
    Zmienna_P1 = P2
Funkcja RuchL #: Zmienna_P1
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4

```



Rysunek 13.7: Zmiana funkcji płaszczyzny na inną

13.13 Ustawienia śledzenia przenośnika

Ustawienia śledzenia przenośnika pozwalają skonfigurować ruch maksymalnie dwóch osobnych przenośników. Ustawienia śledzenia przenośnika obejmują opcje konfigurowania robota tak, aby współpracował z bezwzględnyymi lub przyrostowymi koderami, a także liniowymi lub kołowymi przenośnikami.

Parametry przenośnika

Przyrostowe: kodery można podłączać do wejść cyfrowych 0 do 3. Dekodowanie sygnałów cyfrowych przebiega z częstotliwością 40 kHz. Wybranie koderu **kwadraturowego** (który wymaga dwóch wejść) pozwala robotowi na określenie szybkości oraz kierunku przenośnika. Jeśli kierunek przenośnika się nie zmienia, do określenia jego szybkości można użyć tylko jednego wejścia do wykrywania zbroczy *narastających*, *opadających* lub *narastających i opadających*.

13.14 Płynne przejście między trybami bezpieczeństwa

Bezwzględne: kodery można połączyć przez sygnał MODBUS. Wymaga to skonfigurowania cyfrowego rejestru wyjściowego MODBUS w (sekcja 13.11).

Parametry śledzenia

Przenośniki liniowe: W przypadku wybrania przenośnika liniowego konieczne jest skonfigurowanie funkcji linii w części **Funkcje** instalacji, aby określić kierunek przenośnika. Sprawdzić dokładność, ustawiając funkcję linii równoległą do kierunku przenośnika z zachowaniem dużej odległości między dwoma punktami definiującymi funkcję linii. Funkcję linii należy skonfigurować przez zdecydowane dosunięcie narzędzia do powierzchni bocznej przenośnika podczas uczenia obu punktów. Jeśli kierunek funkcji linii jest przeciwny do kierunku ruchu przenośnika, należy nacisnąć przycisk **Odwróć kierunek**.

W polu **Znaczników na metr** jest wyświetlana liczba znaczników generowanych przez koder, kiedy przenośnik przesuwa się o jeden metr.

Przenośniki kołowe: Podczas śledzenia przenośnika kołowego należy zdefiniować punkt środkowy przenośnika.

1. Punkt środkowy należy zdefiniować w części **Funkcje** instalacji. Wartość **Znaczników na obrót** definiuje liczbę znaczników generowanych przez koder, kiedy przenośnik wykonuje jeden pełny obrót.
2. Zaznaczyć pole wyboru **Obróć narzędzie z przenośnikiem** w ramach orientacji narzędzia, aby śledzić obrót przenośnika.

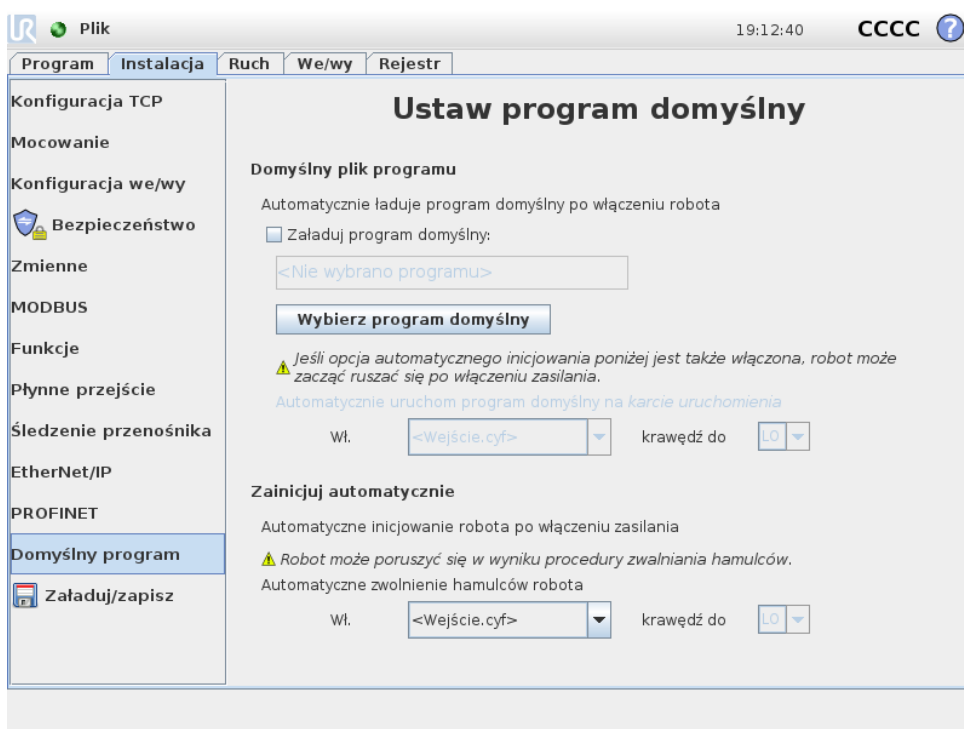
13.14 Płynne przejście między trybami bezpieczeństwa

Przełączając między trybami bezpieczeństwa podczas zdarzeń (np. wejście trybu ograniczonego, tryb ograniczony, płaszczyzna wyzwalamąca, zatrzymanie przez zabezpieczenie oraz 3-pozycyjne urządzenie zezwalające), ramię robota stara się przeznaczyć 0,4 s na utworzenie przejścia „miękkiego”. Istniejące aplikacje mają niezmiennione zachowanie, przekładające się na ustawienie „twarde”. Nowym plikiem instalacyjnym przypisywane jest domyślnie ustawienie „miękkie”.

13.14.1 Konfiguracja ustawień przyśpieszania/zwalniania

- Nacisnąć kartę Instalacja.
- W menu po lewej stronie wybrać pozycję Płynne przejście.
- Wybrać pozycję Twarde, aby uzyskać większe przyśpieszenie/zwalnianie, albo wybrać pozycję Miękkie w celu uzyskania płynniejszego domyślnego ustawienia przejścia.

13.15 Instalacja → Program domyślny



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



OSTRZEŻENIE:

1. Gdy włączone będą wszystkie opcje: automatycznego ładowania, automatycznego uruchomienia i inicjowania, robot rozpocznie wykonywanie wybranego programu od razu po włączeniu skrzynki sterowniczej, jeśli sygnał wejściowy jest zgodny z wybranym poziomem sygnału. Na przykład: przejście zbrocza do wybranego poziomu sygnału nie będzie w tym przypadku konieczne.
2. W przypadku ustawienia poziomu sygnału do wartości NISKI wymagana jest większa ostrożność. Wartość sygnałów wejściowych jest domyślnie ustawiona jako niska, w związku z czym program nie zostanie uruchomiony automatycznie bez wyzwolenia sygnałem zewnętrznym.

Ładowanie programu domyślnego

Program domyślny zostanie załadowany po włączeniu zasilania skrzynki sterowniczej. Ponadto program domyślny jest również ładowany po przejściu do ekranu **Uruchom program**, kiedy nie jest załadowany żaden program (patrz 11.4).

Uruchamianie programu domyślnego

Ekran **Uruchom program** służy do automatycznego uruchamiania programu domyślnego. Wykonywanie programu zostaje rozpoczęte automatycznie po załadowaniu domyślnego programu i wykryciu zmiany określonej przez zbrocze zewnętrznego sygnału wejściowego.

Przy uruchamianiu bieżący poziom sygnału wejściowego jest niezdefiniowany. Wybranie przejścia, które odpowiada poziomowi sygnału przy uruchomieniu powoduje natychmiastowe rozpoczęcie wykonywania programu. Ponadto opuszczenie ekranu **Uruchom program** lub dotknięcie przycisku **Zatrzymaj** na Tablicy przyrządów dezaktywuje funkcję automatycznego uruchamiania, aż do ponownego naciśnięcia przycisku **Uruchom**.

Automatyczne inicjowanie

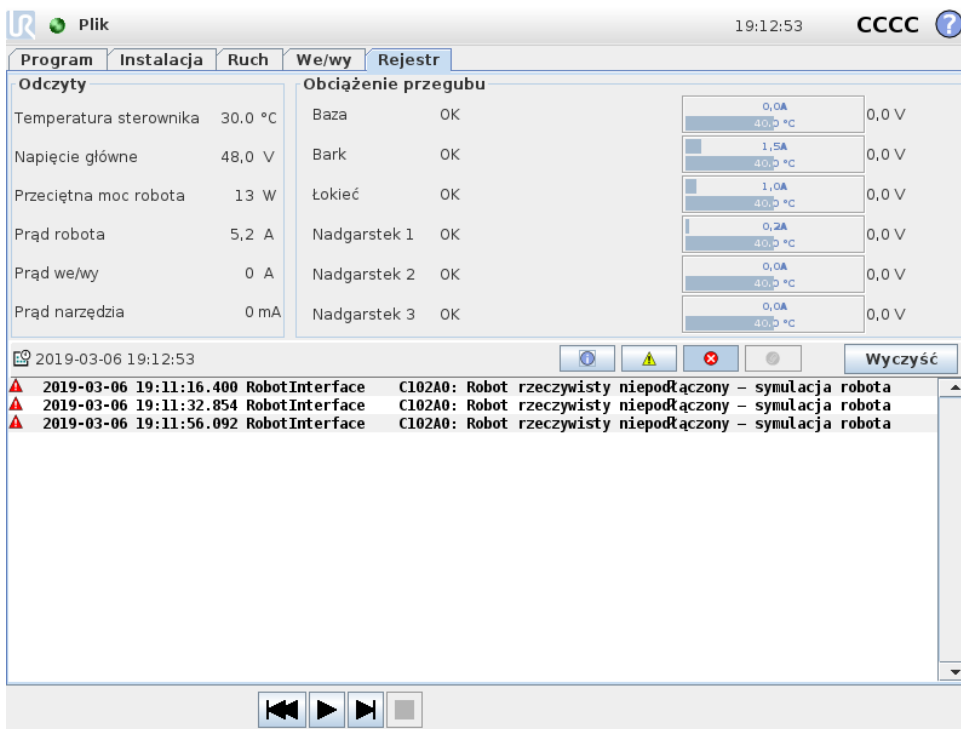
Ramię robota zostaje automatycznie zainicjowane. Ramię robota zostaje całkowicie zainicjowane w przypadku wykrycia przejścia zbrocza w wybranym, zewnętrznym sygnale wejściowym, niezależnie od tego, który ekran jest widoczny.

Zwolnienie hamulca to ostatni etap inicjalizacji. Podczas zwalniania hamulca ramię robota nieznacznie porusza się i generuje dźwięk klikania. Ponadto hamulców nie można automatycznie zwolnić, jeśli skonfigurowany sposób montażu jest niezgodny z wykrytym sposobem montażu (na podstawie danych z czujników). W takim przypadku konieczne jest ręczne zainicjowanie robota na ekranie inicjowania (patrz 11.5).

Przy uruchamianiu bieżący poziom sygnału wejściowego jest niezdefiniowany. Wybranie przejścia, które odpowiada poziomowi sygnału przy uruchomieniu powoduje natychmiastowe zainicjowanie ramienia robota.

Funkcja automatycznego inicjowania działa tylko po wyłączeniu zasilania ramienia robota.

13.16 Karta rejestru



Kondycja robota W górnej połowie ekranu wyświetlana jest „kondycja” ramienia robota i skrzynki sterowniczej.

Lewa strona ekranu zawiera informacje związane ze skrzynką sterowniczą, natomiast prawa strona ekranu zawiera informacje o przegubach robota. Dla każdego przegubu wyświetlane są informacje o temperaturze silnika oraz elektroniki, obciążeniu przegubu oraz napięciu elektrycznym.

Rejestr robota Komunikaty są wyświetlane w dolnej połowie ekranu. Pierwsza kolumna określa kategorię istotności pozycji rejestru. Druga kolumna pokazuje czas przybycia komunikatów. Kolejna kolumna pokazuje nadawcę komunikatu. Ostatnia kolumna pokazuje sam komunikat. Komunikaty można filtrować za pomocą przycisków przełączających właściwych dla istotności pozycji rejestru. Powyższy rysunek ilustruje wyświetlanie błędów przy odfiltrowaniu komunikatów informacyjnych i ostrzegawczych. Niektóre komunikaty rejestru służą do przekazywania większej ilości informacji dostępnych po wybraniu odpowiedniej pozycji rejestru.

13.16.1 Zapisywanie raportów błędów

Po wystąpieniu błędu w PolyScope wygenerowany zostaje rejestr błędów. Na karcie rejestru można przeglądać i/lub eksportować wygenerowane raporty na dysk USB (zob. 13.16). Przegląd i eksportować można następującą listę błędów:

- Awaria
- Wewnętrzne wyjątki PolyScope
- Zatrzymanie ochronne
- Nieobsługiwany wyjątek w URCap
- Naruszenie

Wyeksportowany raport zawiera: program użytkownika, dziennik historii, instalację i listę uruchomionych usług.

Raport błędu Szczegółowy raport o stanie jest dostępny, gdy w wierszu rejestru zostanie wyświetlona ikona spinacza.

- Należy wybrać wiersz rejestru i dotknąć przycisku Zapisz raport, aby zapisać raport na dysku USB.
- Raport można zapisać podczas wykonywania programu.



UWAGA:

W przypadku wygenerowania nowego raportu najstarszy jest usuwany. Przechowywać można tylko pięć najnowszych raportów.

13.17 Ekran ładowania

Na tym ekranie można wybrać program do załadowania. Istnieją dwie wersje tego ekranu: jedna jest używana, gdy użytkownik chce tylko załadować i wykonać program, a druga pozwala na jego edytowanie.



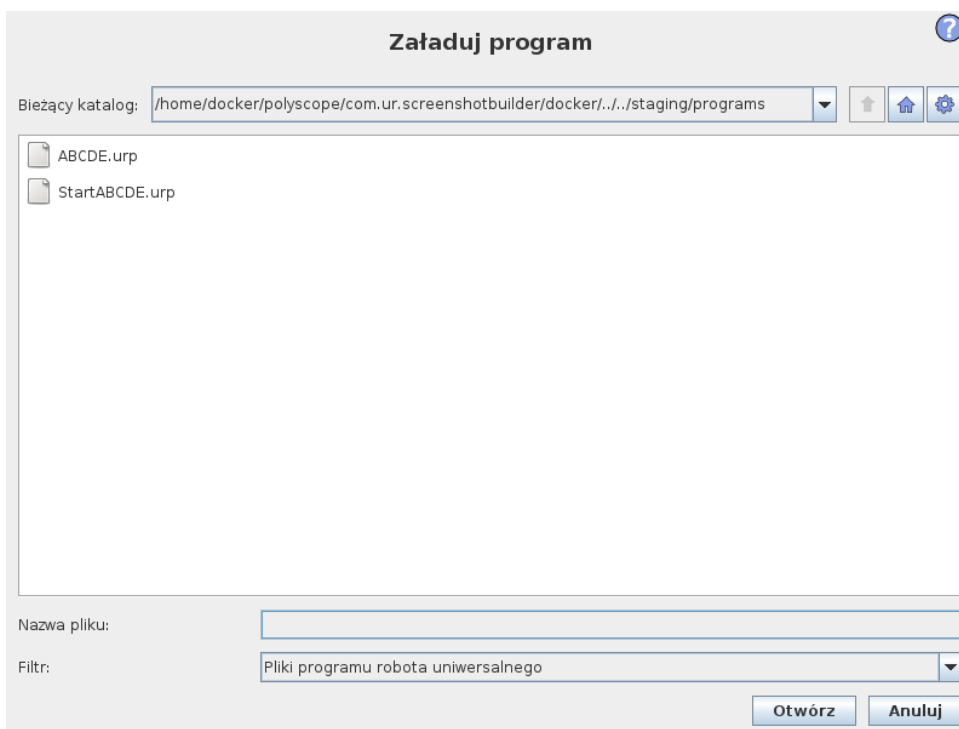
UWAGA:

Wykonywanie programu z nośnika USB jest niezalecane. Aby wykonywać program zapisany na nośniku USB, należy go najpierw załadować, a następnie zapisać w lokalnym folderze Programy za pomocą opcji **Zapisz jako...** z menu **Plik**.

Główne różnice polegają na tym, które działania są dostępne dla użytkownika. Na podstawowym ekranie ładowania użytkownik będzie miał możliwość wyłącznie dostępu do plików bez możliwości ich modyfikowania ani usuwania. Ponadto użytkownik nie może opuścić struktury katalogów, zaczynającej się od folderu programy. Użytkownik może przejść do podkatalogu, ale nie może wejść na poziom nadrzędny dla folderu programy.

W związku z tym wszystkie programy należy umieszczać w folderze programów i/lub w jego podfolderach.

Układ ekranu



Ten rysunek przedstawia rzeczywisty ekran ładowania. Składa się z poniższych istotnych obszarów i przycisków:

Historia ścieżki Historia ścieżki pokazuje listę ścieżek prowadzących do aktualnej lokalizacji. Oznacza to, że pokazane są wszystkie katalogi nadrzędne aż do katalogu głównego komputera. Można tutaj zauważyć, że dostęp do katalogów powyżej folderu programów jest niemożliwy.

Po wybraniu nazwy folderu na liście okno dialogowe ładowania zmienia się na ten katalog i wyświetla go w obszarze wyboru plików (zob. 13.17).

Obszar wyboru pliku W tym obszarze okna dialogowego pokazana jest zawartość rzeczywistego obszaru. Pozwala to użytkownikowi na wybranie pliku przez pojedyncze kliknięcie jego nazwy lub otwarcie pliku przez kliknięcie dwukrotne.

Katalogi są wybierane poprzez długie naciśnięcie przycisku, trwające ok. 0,5 s. Pojedyncze kliknięcie folderu podrzędnego powoduje wyświetlenie jego zawartości.

Filtr plików Przez wykorzystanie filtra plików można ograniczyć wyświetlane pliki tylko do pożądanego typu. Wybranie opcji **Pliki kopii zapasowej** powoduje, że w obszarze wyboru plików będzie wyświetlanych ostatnich 10 zapisanych wersji każdego z programów, gdzie rozszerzenie .old0 to wersja najnowsza, a old9 najstarsza.

Pole pliku Tutaj pokazany jest aktualnie wybrany plik. Użytkownik ma możliwość ręcznego wprowadzenia nazwy pliku, klikając ikonę klawiatury z prawej strony pola. Pojawi się wtedy klawiatura ekranowa, przy pomocy której użytkownik może wprowadzić nazwę pliku bezpośrednio na ekranie.

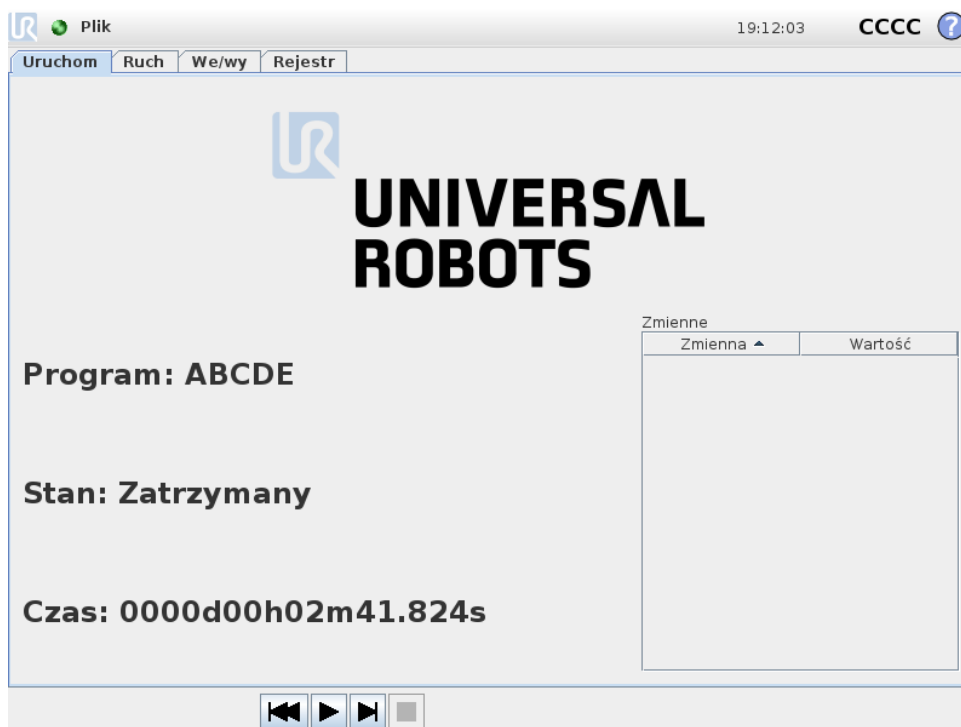
Przycisk Otwórz Kliknięcie przycisku Otwórz spowoduje otwarcie aktualnie wybranego pliku i powrót do poprzedniego ekranu.

Przycisk Anuluj Kliknięcie przycisku Anuluj spowoduje przerwanie trwającego procesu ładowania i przełączenie ekranu do poprzedniego obrazu.

Przyciski działań Zestaw przycisków pozwala użytkownikowi na wykonywanie działań, które normalnie byłyby dostępne po kliknięciu prawym przyciskiem nazwy pliku w zwykłym oknie dialogowym. Dostępna jest także możliwość poruszania się w górę struktury katalogów i bezpośrednio do folderu programu.

- **Nadrzędny:** Przejście do góry w strukturze katalogów. Ten przycisk będzie nieaktywny w dwóch przypadkach: kiedy bieżący katalog jest na najwyższym poziomie lub kiedy ekran działa w trybie ograniczonym i bieżący katalog jest folderem programu.
- **Przejdź do folderu programu:** Przejdź do ekranu głównego
- **Działania:** Działania takie jak utworzenie katalogu, usunięcie pliku itp.

13.18 Karta uruchomienia



Ta karta umożliwi bardzo prostą obsługę ramienia robota i skrzynki sterowniczej i zawiera minimalną możliwą liczbę przycisków i opcji. W połączeniu z zabezpieczeniem hasłem części PolyScope odpowiadającej za programowanie (zob. 15.3) pozwala ona przekształcić robota w narzędzie, w którym można uruchamiać wyłącznie gotowe napisane programy.

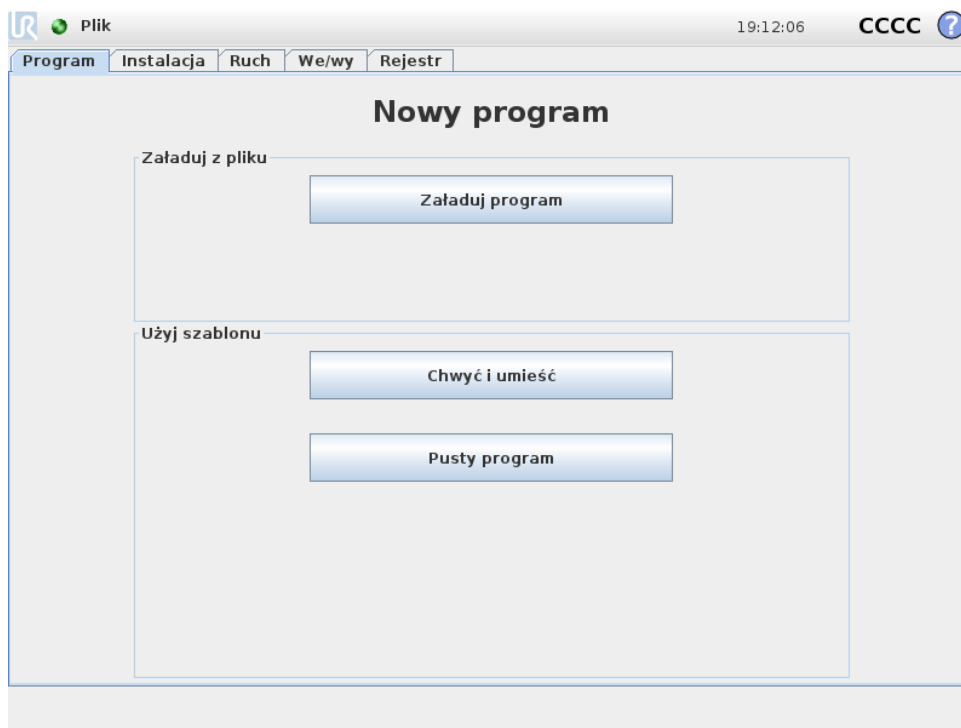
Ponadto w tej karcie możliwe jest automatyczne załadowanie i uruchomienie programu domyślnego na podstawie przejścia z boczna zewnętrznego sygnału wejściowego (zob. 13.15). Połączenie automatycznego ładowania i uruchamiania programu domyślnego oraz automatycznego inicjowania przy uruchomieniu może być użyte na przykład do zintegrowania ramienia robota z inną maszyną.



Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

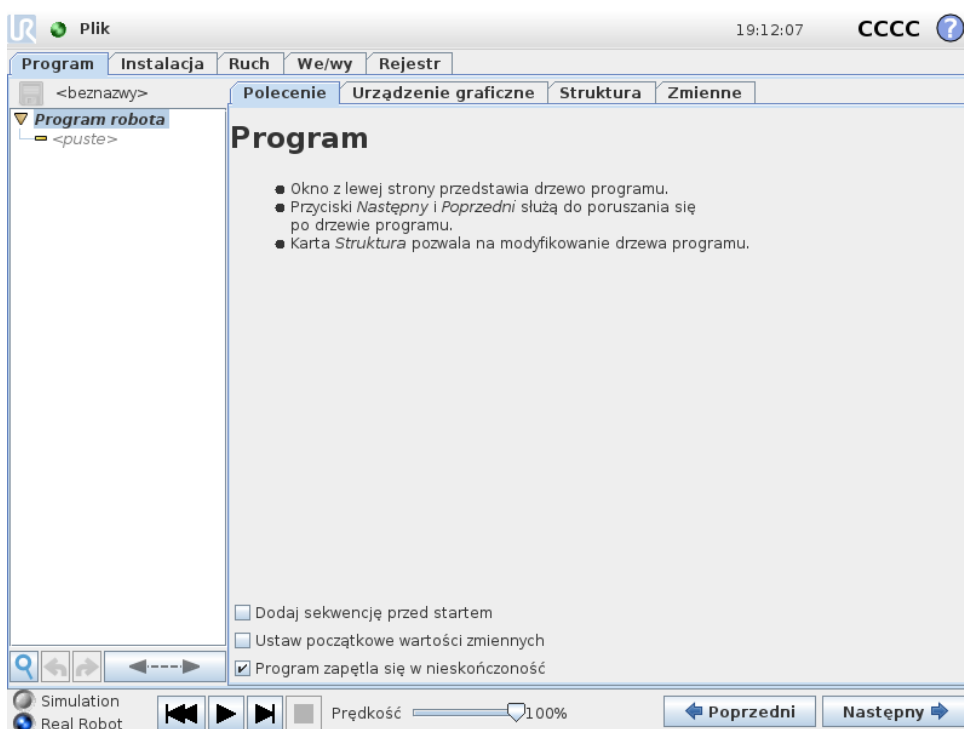
14 Programowanie

14.1 Nowy program



Nowy program robota można zacząć pracę albo od *szablonu*, albo od istniejącego (zapisanego) programu robota. *Szablon* może zapewnić ogólną strukturę programu, tak że konieczne jest tylko uzupełnienie szczegółów programu.

14.2 Karta Program



Na karcie Program jest wyświetlany aktualnie edytowany program.

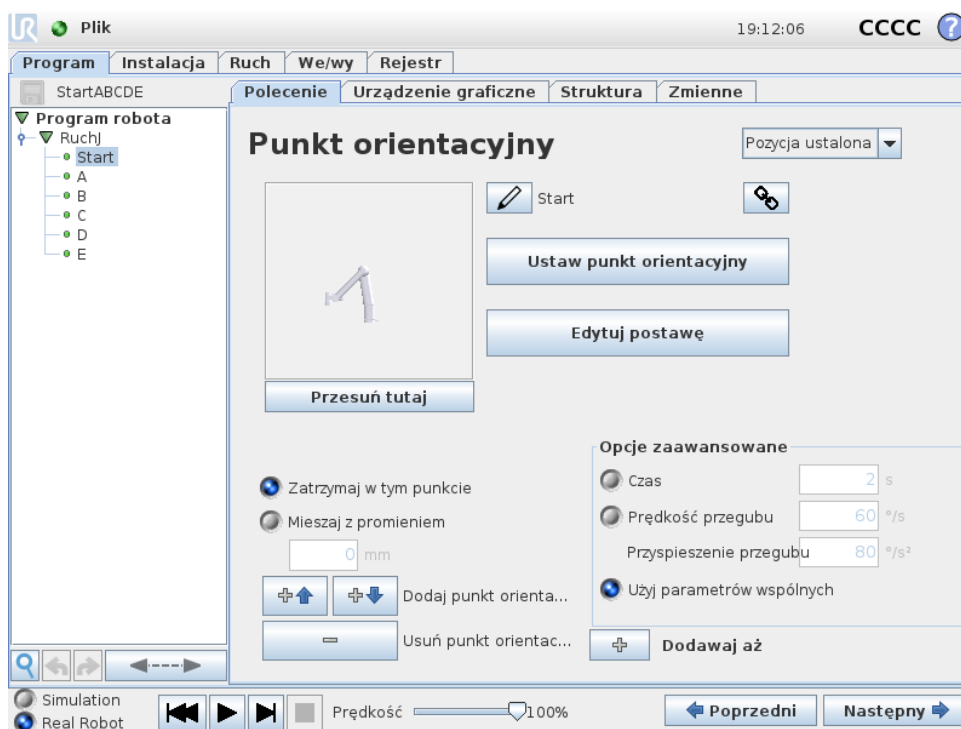
14.2.1 Drzewo programu







Drzewo programu z lewej strony ekranu wyświetla program jako listę poleceń, natomiast obszar z prawej strony ekranu wyświetla informacje dotyczące bieżącego polecenia.

Bieżące polecenie wybiera się, klikając listę poleceń lub używając przycisków **Poprzedni** i **Następny** w prawej dolnej części ekranu. Polecenia można wstawiać i usuwać na karcie **Struktura**. Nazwa programu jest wyświetlana bezpośrednio nad listą poleceń z małą ikoną dyskiety, którą można kliknąć, aby szybko zapisać program.



W drzewie programu aktualnie wykonywane polecenie jest wyróżnione, zgodnie z opisem w 14.2.2.

14.2.2 Wskazanie wykonywania programu





Drzewo programu zawiera wizualne elementy, które informują o tym, które polecenie jest wykonywane przez sterownik robota. Z lewej strony ikony polecenia widoczna jest mała ikona wskaźnika , a nazwa wykonywanego polecenia oraz wszystkich poleceń, dla których wykonywane polecenie jest podrzędne (zwykle oznaczane ikonami /) są wyróżniane niebieskim kolorem. Pomaga to użytkownikowi w odszukaniu wykonywanego polecenia w drzewie. Na przykład ramię robota porusza się w kierunku punktu orientacyjnego. Odpowiednie polecenie podrzędne takiego punktu oznaczone jest ikoną , a jego nazwa wraz z nazwą zawierającego je polecenia Ruch (zob. 14.5) są wyświetlane na niebiesko. Jeśli program zostanie wstrzymany, ikona wskaźnika jego wykonywania będzie oznaczać ostatnie wykonywane polecenie. Kliknięcie przycisku z ikoną  pod drzewem programu powoduje przejście w drzewie do aktualnie lub ostatnio wykonywanego polecenia. Jeśli użytkownik kliknie polecenie w czasie wykonywania programu, na karcie Polecenie będą widoczne informacje związane z wybranym poleceniem. Naciśnięcie przycisku  spowoduje, że na karcie Polecenie ponownie będą wyświetlane informacje o aktualnie wykonywanych poleceniach.

14.2.3 Przycisk wyszukiwania

Dotknąć , aby wyszukać w drzewie programu. Po kliknięciu wyszukiwania możliwe jest wprowadzenie tekstu, a pasujące węzły programu będą wyróżnione żółtym kolorem. Ponadto dostępne są przyciski nawigacji umożliwiające przechodzenie do poszczególnych znalezionych elementów. Naciśnięcie ikony , aby wyjść z trybu wyszukiwania. Uwaga: Aby uzyskać dostęp do dodatkowych przycisków nawigacji, należy rozwinąć drzewo programu.

14.2.4 Przyciski cofnij/ponów

Przyciski z ikonami  oraz  na pasku narzędzi u podstawy drzewa programu służą do cofania i przywracania zmian wprowadzonych w drzewie programu i w zawartych w nim poleceniach.

14.2.5 Tablica przyrządów programu

Najniższa część ekranu to *Tablica przyrządów*. *Tablica przyrządów* zawiera zestaw przycisków podobnych do tych ze starych magnetofonów, za pomocą których można uruchamiać i zatrzymywać programy, wykonywać je krokowo i ponownie uruchamiać. *Suwak szybkości* umożliwi regulację szybkości programu w dowolnej chwili, co bezpośrednio wpływa na szybkość ruchów robota. Ponadto *suwak szybkości* w czasie rzeczywistym pokazuje względną szybkość ruchu ramienia robota z uwzględnieniem ustawień bezpieczeństwa. Wskazywana wartość procentowa to maksymalna szybkość, jaką można osiągnąć w działającym programie bez przekraczania limitów bezpieczeństwa.

Z lewej strony *Tablicy przyrządów* znajdują się przyciski *Symulacja* i *Robot rzeczywisty*, które przełączają uruchomienie programu między pracą w trybie symulacji i pracą na prawdziwym robocie. Podczas pracy w trybie symulacji ramię robota się nie porusza, dzięki czemu nie może ulec uszkodzeniu ani uszkodzić pobliskiego wyposażenia w efekcie kolizji. Symulacja służy do testowania programów, jeśli nie ma pewności co do czynności ramienia robota.



NIEBEZPIECZEŃSTWO:

1. Po naciśnięciu przycisku *Odtwarzaj* należy koniecznie pozostawać poza przestrzenią roboczą robota. Zaprogramowany ruch może się różnić od oczekiwanego.
2. Przycisku *Krok* należy używać tylko w razie absolutnej konieczności. Po naciśnięciu przycisku *Krok* należy koniecznie pozostawać poza przestrzenią roboczą robota.
3. Program należy zawsze sprawdzać z szybkością ograniczoną przez suwak szybkości. Logiczne błędy programowania popełnione przez integratora mogą powodować nieoczekiwane ruchy ramienia robota.
4. W przypadku zatrzymania awaryjnego lub ochronnego programu robota się zatrzymuje. Możliwe jest jego wznowienie, o ile żaden przegub nie poruszy się o więcej niż 10°. Po naciśnięciu opcji odtwarzania robot powoli powróci na trajektorię i będzie kontynuować wykonywanie programu.

Podczas pisania programu wynikowe ruchy ramienia robota są pokazywane na rysunku 3D na karcie *Urządzenie graficzne*, której opis zawiera 14.29.

Obok każdego polecenia programu znajduje się mała ikona, która ma barwę czerwoną, żółtą lub zieloną. Czerwona ikona oznacza, że w danym poleceniu występuje błąd, żółta oznacza, że polecenie nie jest ukończone, zaś zielona oznacza, że całość jest prawidłowa. Program można uruchomić tylko wtedy, kiedy wszystkie polecenia są zielone.

14.3 Zmienne

Program robota może używać zmiennych do zapisywania i aktualizowania różnych wartości podczas pracy. Dostępne są dwa rodzaje zmiennych:

Zmienne instalacji: Te zmienne mogą być używane przez wiele programów, a ich nazwy i wartości są powiązane z instalacją robota (zob. 13.10). Zmienne instalacji zachowują swoje wartości także po ponownym uruchomieniu robota i skrzynki sterowniczej.

Zwykłe zmienne programu: Te zmienne są dostępne wyłącznie dla wykonywanego programu, a ich wartości są tracone od razu po zatrzymaniu programu.

Typy zmiennych:

logiczna Zmienna logiczna, której wartość to albo `Prawda`, albo `Fałsz`.

całk. Liczba całkowita z zakresu od -2147483648 do 2147483647 (32 bity).

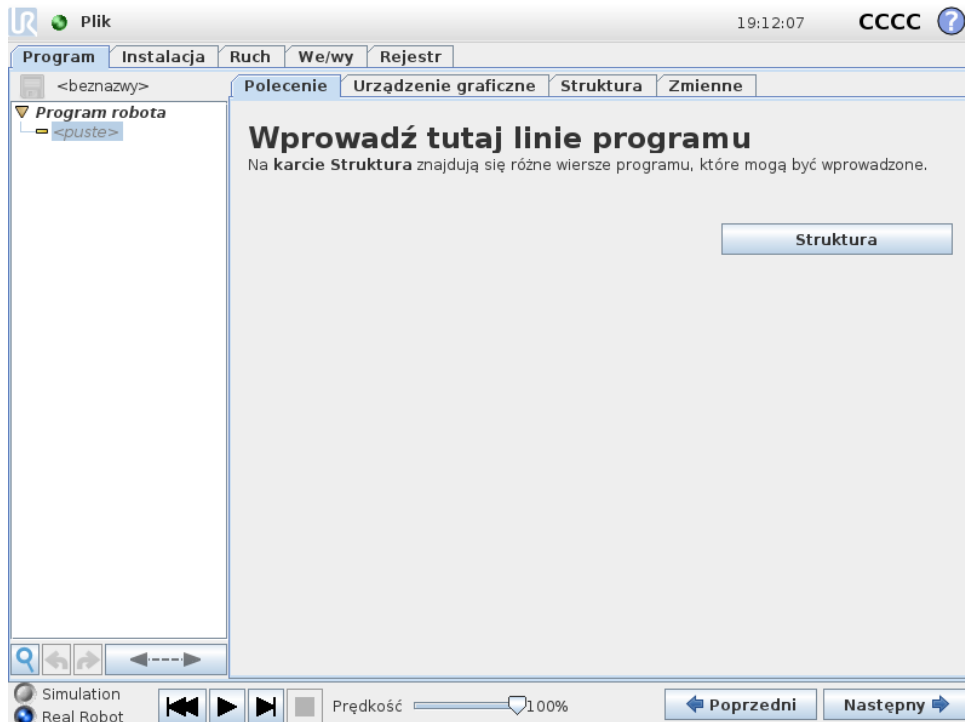
zm.przec Liczba zmiennoprzecinkowa (dziesiętna) (32 bity).

ciąg Ciąg znaków.

postawa Wektor opisujący lokalizację i orientację w przestrzeni kartezjańskiej. Jest to połączenie wektora wodzącego (x, y, z) i wektora obrotu (rx, ry, rz) określającego orientację, z zapisem `p[x, y, z, rx, ry, rz]`.

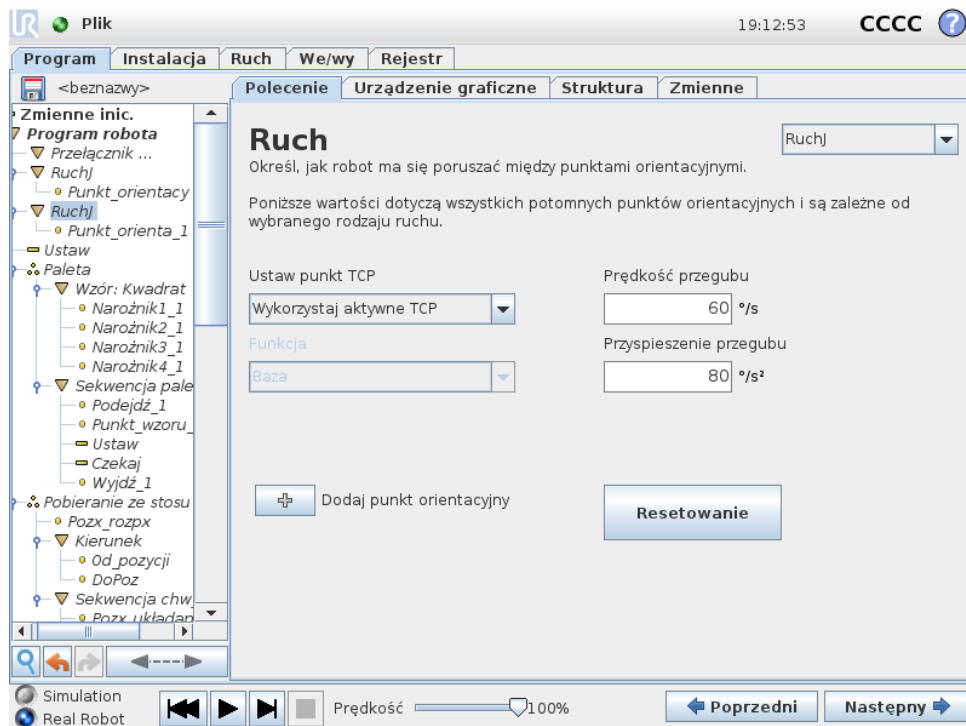
lista Ciąg zmiennych.

14.4 Polecenie: Puste



Tutaj należy wstawić polecenia programu. Aby przejść do karty struktury, gdzie można znaleźć różne wiersze programu do wybrania, należy nacisnąć przycisk **Struktura**. Programu nie można uruchomić zanim wszystkie wiersze nie zostaną określone i zdefiniowane.

14.5 Polecenie: Ruch



Polecenie **Ruch** steruje ruchem robota przez zadane punkty orientacyjne. Punkty orientacyjne muszą zostać określone w ramach polecenia Ruch. Polecenie Ruch określa przyspieszenie i szybkość, z jaką ramię robota będzie się poruszać między tymi punktami orientacyjnymi.

Rodzaje ruchów

Można wybrać jeden z trzech rodzajów ruchów: **RuchJ**, **RuchL** oraz **RuchP**. Wszystkie typy ruchów opisano poniżej.

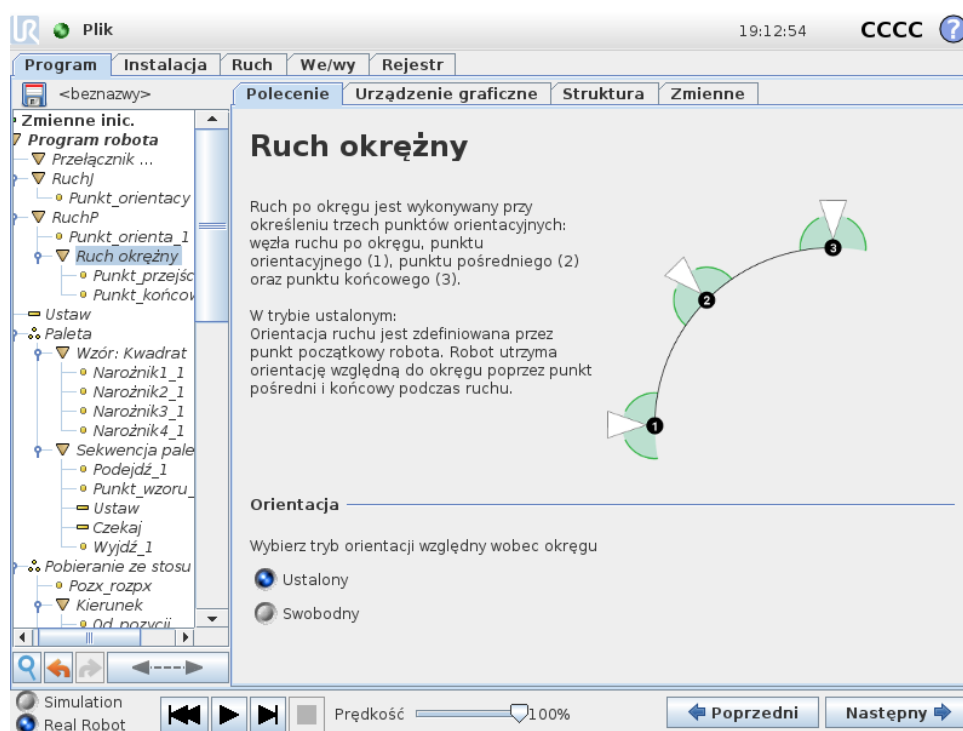
- **ruchJ** powoduje wykonywanie ruchów obliczanych w **przestrzeni przegubów**. Każdy przegub jest sterowany tak, aby jednocześnie osiągnąć żądane położenie końcowe. Ten rodzaj ruchu daje zakrzywiony tor narzędzia. Wspólnymi parametrami mającymi zastosowanie do tego rodzaju ruchu są maksymalna szybkość przegubu i przyspieszenie przegubu, wyrażane odpowiednio w jednostkach $st./s$ i $st./s^2$. Jeśli ramię robota ma się szybko przemieścić między punktami orientacyjnymi bez względu na tor narzędzia między nimi, należy wybrać ten rodzaj ruchu.
- **RuchL** powoduje liniowy ruch punktu centralnego narzędzia (TCP) między punktami orientacyjnymi. Oznacza to, że każdy przegub wykonuje dużo bardziej złożony ruch, aby utrzymać narzędzie na prostym torze. Wspólnymi parametrami, które można ustawić dla tego rodzaju ruchu są żądana szybkość narzędzia i przyspieszenie narzędzia wyrażane odpowiednio w jednostkach mm/s i mm/s^2 , a także funkcja.
- **RuchP** powoduje liniowy ruch narzędzia ze stałą szybkością z kołowym mieszaniem i służy do wykonywania takich operacji, jak klejenie lub dozowanie. Wielkość promienia mieszania jest domyślnie wspólną wartością dla wszystkich punktów orientacyjnych. Mniejsza wartość spowoduje, że tor będzie ostrzejszy, zaś większa wartość spowoduje, że tor

będzie łagodniejszy. Gdy ramię robota porusza się między punktami orientacyjnymi ze stałą szybkością, skrzynka sterownicza robota nie może oczekiwać na operację we/wy ani czynność operatora. Taka sytuacja może zatrzymać ruch ramienia robota lub spowodować zatrzymanie ochronne.

- **Ruch po okręgu** może być dodany do polecenia **ruchP**, aby wykonać ruch obrotowy. Robot zaczyna poruszać się z aktualnej pozycji do punktu początkowego, przemieszcza się poprzez **punkt przejściowy** oznaczony na łuku oraz **punkt końcowy**, co kończy ruch obrotowy.

Tryb jest wykorzystywany do obliczenia orientacji narzędzia poprzez łuk okręgu. Tryb może być:

- Stały: stosowany jest wyłącznie punkt początkowy do określenia orientacji narzędzia
- Swobodny: punkt początkowy zamienia się w **punkt końcowy** w celu określenia orientacji narzędzia

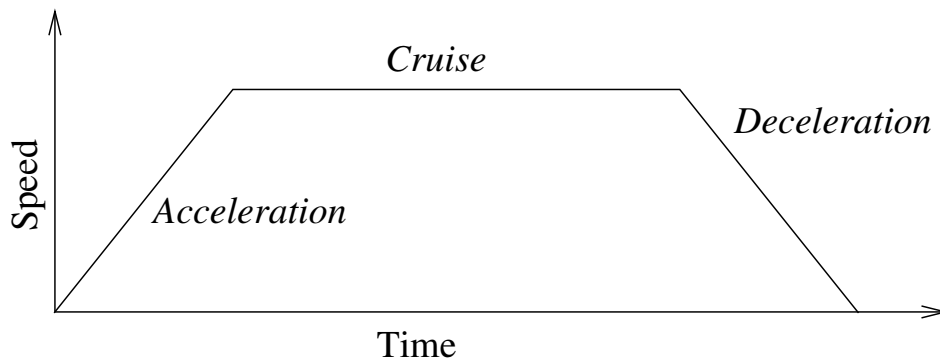


Parametry wspólne

Wspólne parametry w prawym dolnym rogu ekranu Ruch dotyczą przesunięcia z wcześniejszego położenia ramienia robota do pierwszego punktu orientacyjnego z danego polecenia i dalej do każdego kolejnego punktu orientacyjnego. Ustawienia polecenia Ruch nie mają zastosowania do toru idącego *od* ostatniego punktu orientacyjnego w ramach danego polecenia Ruch.

Wybór punktu TCP

Punkt TCP używany dla punktów orientacyjnych w danym poleceniu Ruch można wybrać z menu rozwijanego. Z instalacji można wybrać TCP zdefiniowane przez użytkownika, aktywne TCP lub wykorzystać kołnierz narzędzia. Po wyborze TCP zdefiniowanego przez użytkownika lub aktywnego TCP ruch polecenia Ruch zostanie dostosowany do wybranej wartości. Wybór



Rysunek 14.1: Profil szybkości dla ruchu. Krzywą można podzielić na trzy części: przyspieszenie, stała szybkość i hamowanie. Poziomą fazę stała szybkość jest określany przez ustawienie szybkości ruchu, zaś nachylenie faz przyspieszenia i hamowania są określane przez parametr przyspieszenia.

opcji **Ignoruj aktywny TCP** spowoduje, że TCP nie będzie wykorzystywany, a ruch w ramach polecenia Ruch zostanie dostosowany do kołnierza narzędzia (tj. ruch nie ulegnie korekcie).

Jeśli aktywny punkt TCP dla tego ruchu jest wyznaczony podczas wykonywania programu, musi być ustawiony dynamicznie za pomocą polecenia Ustaw (zob. 14.10) lub przez polecenia skryptu. Więcej informacji o konfigurowaniu nazwanych punktów TCP (zob. 13.6).

Wybór funkcji

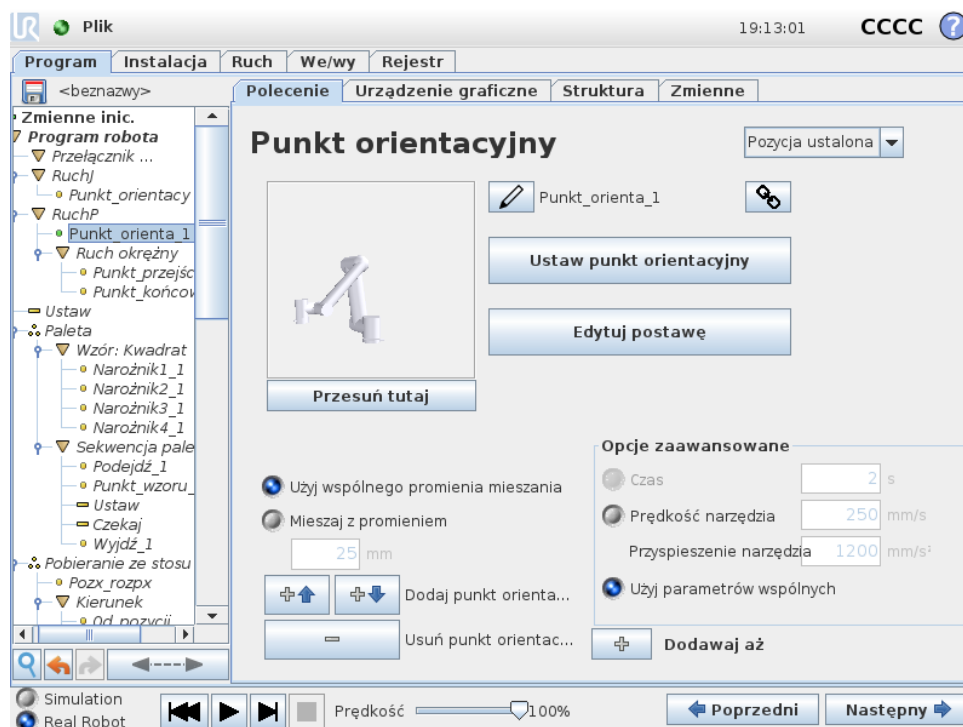
Funkcja rozmieszcza te punkty orientacyjne w ramach polecenia Ruch, które powinny być reprezentowane podczas określania punktów orientacyjnych (patrz rozdział 13.12). Oznacza to, że podczas ustawiania punktu orientacyjnego program będzie pamiętał współrzędne narzędzia w przestrzeni funkcji dla wybranej funkcji. Istnieje kilka okoliczności wymagających dokładniejszego omówienia:

Względne punkty orientacyjne: Wybrana funkcja nie ma wpływu na względne punkty orientacyjne. Ruch względny jest zawsze wykonywany względem orientacji **podstawy**.

Zmienne punkty orientacyjne: Gdy ramię robota porusza się do zmiennego punktu orientacyjnego, punkt centralny narzędzia (TCP) jest obliczany jako współrzędne zmiennej w przestrzeni wybranej funkcji. W związku z tym ruch ramienia robota do zmiennego punktu orientacyjnego zmienia się po wybraniu innej funkcji.

Funkcja zmienna: Jeśli dowolna z funkcji w aktualnie załadowanej instalacji zostanie określona jako zmienna, odpowiadające jej zmienne będzie również można wybrać w menu wyboru funkcji. Jeśli zostanie wybrana zmienna funkcji (nazywana nazwą funkcji i z przedrostkiem „_var”), ruchy ramienia robota (z wyjątkiem **Względnych punktów orientacyjnych**) będą wykonywane względem rzeczywistej wartości zmiennej podczas działania programu. Wartością początkową zmiennej funkcji jest wartość rzeczywistej funkcji, jaką skonfigurowano podczas instalacji. W przypadku zmiany tej wartości zmianie ulegną ruchy robota.

14.6 Polecenie: Ustalony punkt orientacyjny



Punkt na torze robota. Punkty orientacyjne są najważniejszą częścią programu robota i kierują ramię robota, gdzie ma się znaleźć. Punkt orientacyjny o ustalonej pozycji jest nauczany przez fizyczne przesunięcie ramienia robota do danej pozycji.

Ustawianie punktu orientacyjnego

Należy nacisnąć ten przycisk, aby przejść do ekranu Ruch, gdzie można określić pozycję ramienia robota dla tego punktu orientacyjnego. Jeśli punkt orientacyjny został za pomocą polecenia Ruch umieszczony w przestrzeni liniowej (**RuchL** lub **RuchP**), dla tego polecenia Ruch musi zostać wybrana poprawna funkcja, aby można było nacisnąć ten przycisk.

Nazwy punktów orientacyjnych

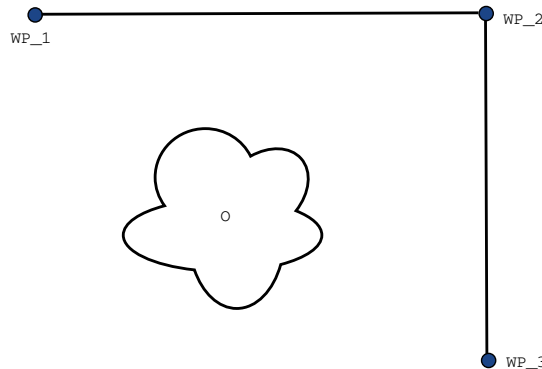
Punkty orientacyjne automatycznie otrzymują unikatową nazwę. Użytkownik może zmienić nazwę. Po kliknięciu ikony połączenia punkty orientacyjne zostają połączone i współdzielą informacje o pozycji. Pozostałe informacje na temat punktów orientacyjnych, takie jak promień mieszania, prędkość narzędzi/przegubów i przyspieszenie narzędzi/przegubów, można ustawić dla poszczególnych punktów orientacyjnych, nawet jeśli mogą być potencjalnie ze sobą połączone.

Mieszanie

Mieszanie umożliwia robotowi płynne przejście między dwiema trajektoriami bez zatrzymywania się w punkcie orientacyjnym między nimi.

Przykład Przykładem może być czynność (zob. rys. 14.2), gdzie robot jest w drodze do punktu orientacyjnego 1 (WP_1) i musi chwycić obiekt w punkcie orientacyjnym 3 (WP_3).

Aby uniknąć kolizji z obiektem i innymi przeszkodami (O), robot musi zbliżyć się do WP_3 w kierunku punktu orientacyjnego 2 (WP_2). Aby utworzyć tor spełniający wymagania, należy wprowadzić trzy punkty orientacyjne.



Rysunek 14.2: WP_1: pozycja początkowa, WP_2: punkt przejściowy, WP_3: pozycja podnoszenia, O: przeszkoda.

Robot zatrzyma się przy każdym punkcie orientacyjnym przed kontynuowaniem ruchu, jeśli nie inne ustawienia nie zostaną zmienione. Dla tego zadania zatrzymanie się przy WP_2 nie jest optymalne, ponieważ płynne przejście wymaga mniej czasu i energii, a zarazem spełnia wymagania. Dopuszczalne jest nawet, aby robot nie dotarł dokładnie do położenia WP_2, o ile przejście z pierwszej trajektorii na drugą zostanie przeprowadzane w pobliżu tego położenia.

Można uniknąć zatrzymania się w położeniu WP_2, konfigurując mieszanie dla punktu orientacyjnego i umożliwiając robotowi obliczenie płynnego przejścia do kolejnej trajektorii. Podstawowy parametr mieszania to promień. Jeśli robot mieści się w promieniu mieszania punktu orientacyjnego, może rozpocząć przejście i odchylić się od pierwotnego toru. To umożliwi szybszy i płynniejszy ruch ponieważ robot nie będzie musiał zwalniać ani przyspieszać.

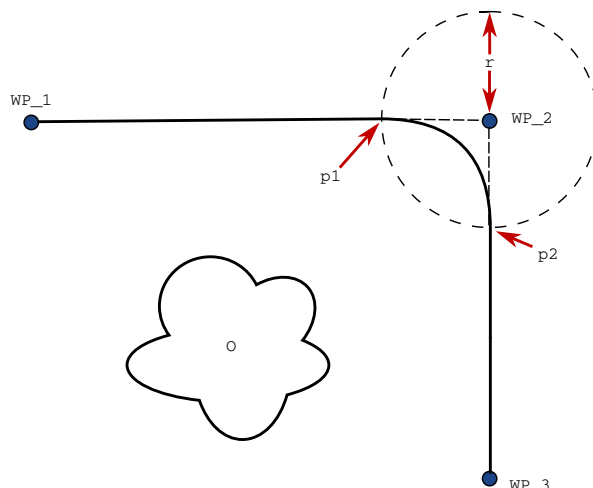
Parametry mieszania Wiele parametrów poza punktami orientacyjnymi ma wpływ na trajektorię mieszania (zob. rys. 14.3):

- Promień mieszania (r)
- Początkowa i końcowa prędkość robota (odpowiednio w położeniu p1 i p2)
- Czas ruchu (np. jeśli określony czas trajektorii zostanie ustawiony, wpłynie on na początkową/kończącą prędkość robota)
- Typ trajektorii, od której i do której robot ma przejść (RuchL, RuchJ)

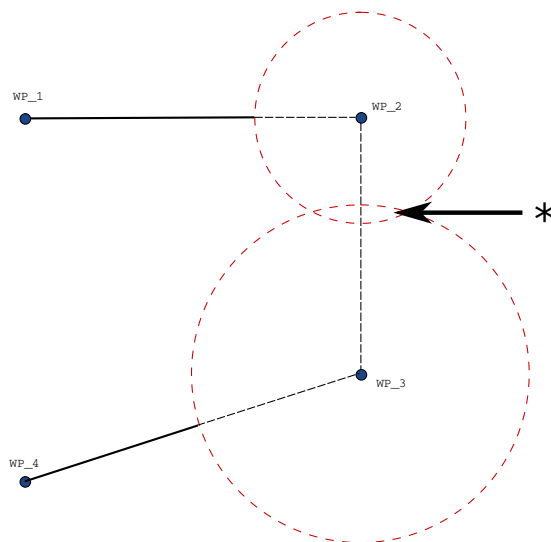
W przypadku ustawienia promienia mieszanej trajektorii ramienia robota zmienia się wokół punktu orientacyjnego, co pozwala ramieniu nie zatrzymywać się w tym punkcie.

Fragmenty mieszania nie mogą się nakładać, więc nie można ustawić promienia mieszanej nakładającego się na promień mieszanej poprzedniego lub następnego punktu orientacyjnego, zgodnie z rys. 14.4.

Warunkowe trajektorie mieszania Trajektorija mieszania jest uzależniona od punktu orientacyjnego, w którym jest ustawiony promień mieszania i kolejnej trajektorii mieszania w drzewie



Rysunek 14.3: Mieszanie WP_2 z promieniem r , pozycja początkowa przejścia p1, pozycja końcowa mieszania p2. O jest przeszkodą.

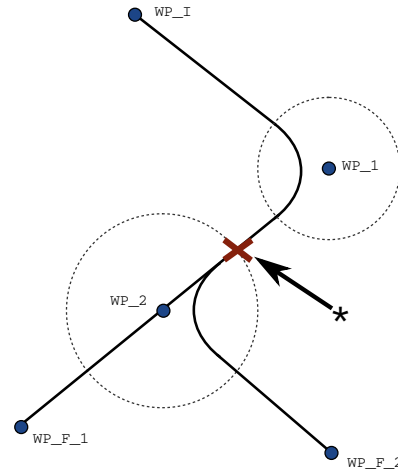


Rysunek 14.4: Nakładanie się promienia mieszania zabronione (*).

programu. W programie na rys. 14.5 mieszanie wokół WP_1 jest uzależnione od WP_2. Konsekwencje powyższego są bardziej widoczne, gdy mieszanie w tym przypadku odbywa się wokół WP_2. Istnieją dwie możliwe pozycje końcowe. Robot, aby określić kolejny punkt orientacyjny do którego ma mieszać musi ocenić bieżący odczyt z czujnika `digital_input[1]` już na etapie wkraczania w promień mieszania. To oznacza, że wyrażenie **jeśli...to** (lub inne wyrażenia niezbędne do określenia punktu odniesienia, np. zmienne punkty orientacyjne) zostaje przeanalizowane przed dotarciem do punktu WP_2, co jest nieco sprzeczne z intuicją, jeśli brać pod uwagę sekwencję programu. Jeśli punkt orientacyjny jest punktem zatrzymania po którym następuje wyrażenie porównawcze, które ma określić kolejny punkt orientacyjny (np. polecenie `we/wy`), wyrażenie zostaje wykonane po zatrzymaniu ramienia robota w tym punkcie orientacyjnym.

```

RuchL
  WP_I
  WP_1 (mieszanie)
  WP_2 (mieszanie)
  jeśli (digital_input[1]) to
    WP_F_1
  inny
    WP_F_2
  
```

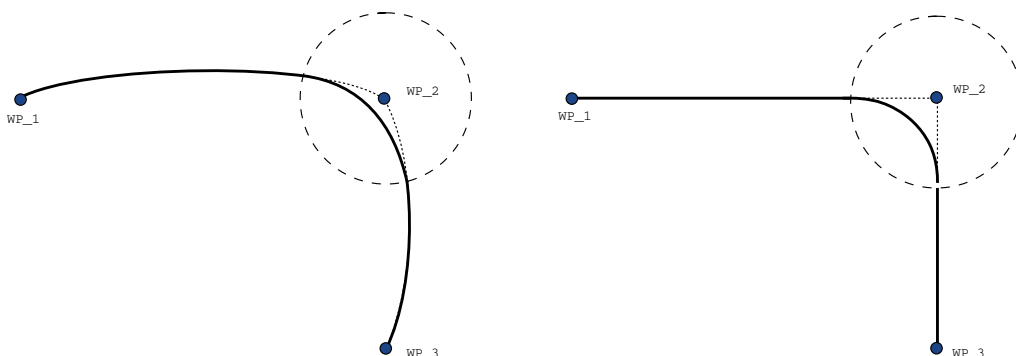


Rysunek 14.5: WP_I to początkowy punkt orientacyjny. Istnieją dwa możliwe końcowe punkty orientacyjne, WP_F_1 i WP_F_2, w zależności od wyrażeń warunkowych. Wyrażenie warunkowe jeśli zostaje przeanalizowane, gdy ramię robota wejdzie w drugi obszar mieszania(*).

Kombinacje typów trajektorii Można mieszać za pomocą wszystkich czterech kombinacji typów trajektorii **RuchJ** i **RuchL**, jednak określona kombinacja będzie miała wpływ na obliczoną trajektorię mieszania. Istnieją 4 kombinacje:

1. **RuchJ** do **RuchJ** (mieszanie wyłącznie w przestrzeni przegubów)
2. **RuchJ** do **RuchL**
3. **RuchL** do **RuchL** (mieszanie wyłącznie w przestrzeni kartezyjskiej)
4. **RuchL** do **RuchJ**

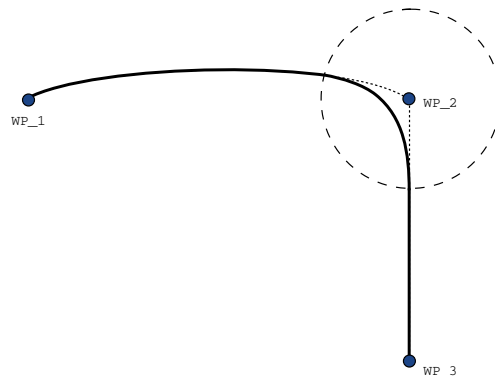
Mieszanie wyłącznie w przestrzeni przegubów (punkt 1) i mieszanie wyłącznie w przestrzeni kartezyjskiej (punkt 3) są porównane na rys. 14.6. Pokazane są dwa możliwe tory narzędzia dla takich samych zestawów punktów orientacyjnych.



Rysunek 14.6: Ruch i mieszanie w przestrzeni przegubów (**RuchJ**) — przestrzeni kartezyjskiej (**RuchL**).

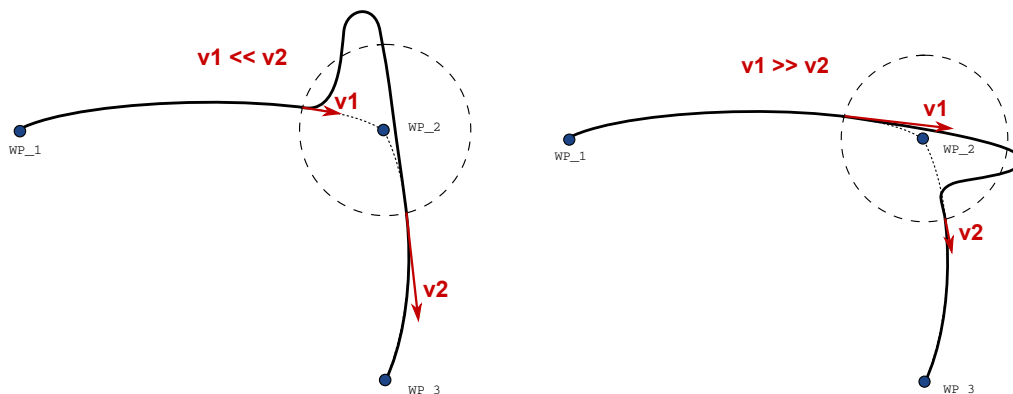
14.6 Polecenie: Ustalony punkt orientacyjny

W innych kombinacjach punkty 2, 3 i 4 utworzą trajektorie, które pozostaną w granicach pierwotnej trajektorii przestrzeni kartezjańskiej. Przykład mieszania różnych typów trajektorii (punkt 2) jest widoczny na rys. 14.7.



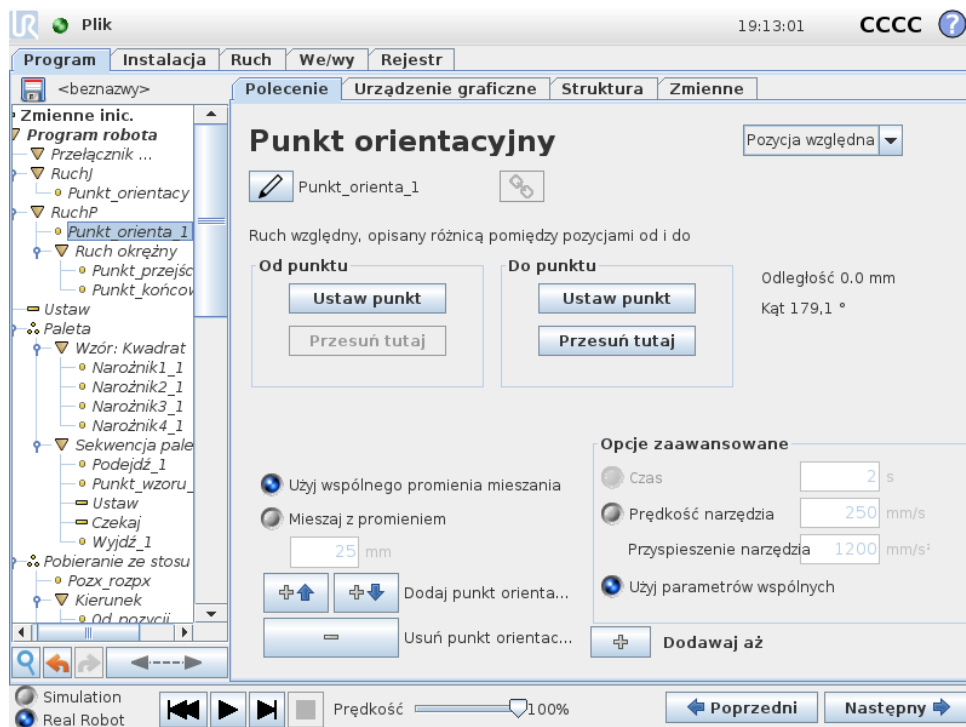
Rysunek 14.7: Przejście z ruchu w przestrzeni przegubów (RuchJ) do liniowego ruchu narzędzia (RuchL).

Mieszanie wyłącznie w przestrzeni przegubów (punkt 1) może jednak przebiegać w mniej intuicyjny sposób, ponieważ robot będzie starał się wybrać najpłynniejszą możliwą trajektorię w przestrzeni przegubów, biorąc pod uwagę prędkość i wymagania dotyczące czasu. Z tego powodu trajektorie mogą różnić się od torów określonych przez punkty orientacyjne. Taka sytuacja może zdarzyć się szczególnie w przypadku znacznych różnic prędkości przegubów dwóch trajektorii. *Uwaga:* jeśli prędkości znacznie różnią się (np. przez ustawienia zaawansowane — zarówno prędkości jak i czasu — określonego punktu orientacyjnego) może wystąpić duże odchylenie od pierwotnej trajektorii, zgodnie z rys. 14.8. Jeśli zachodzi potrzeba połączenia różnych prędkości i nie można zaakceptować odchylenia, należy rozważyć mieszanie w przestrzeni kartezjańskiej, korzystając z **RuchL**.



Rysunek 14.8: Mieszanie w przestrzeni przegubów następuje, gdy prędkość początkowa v_1 jest znacznie niższa niż prędkość końcowa v_2 lub na odwrót.

14.7 Polecenie: Względny punkt orientacyjny

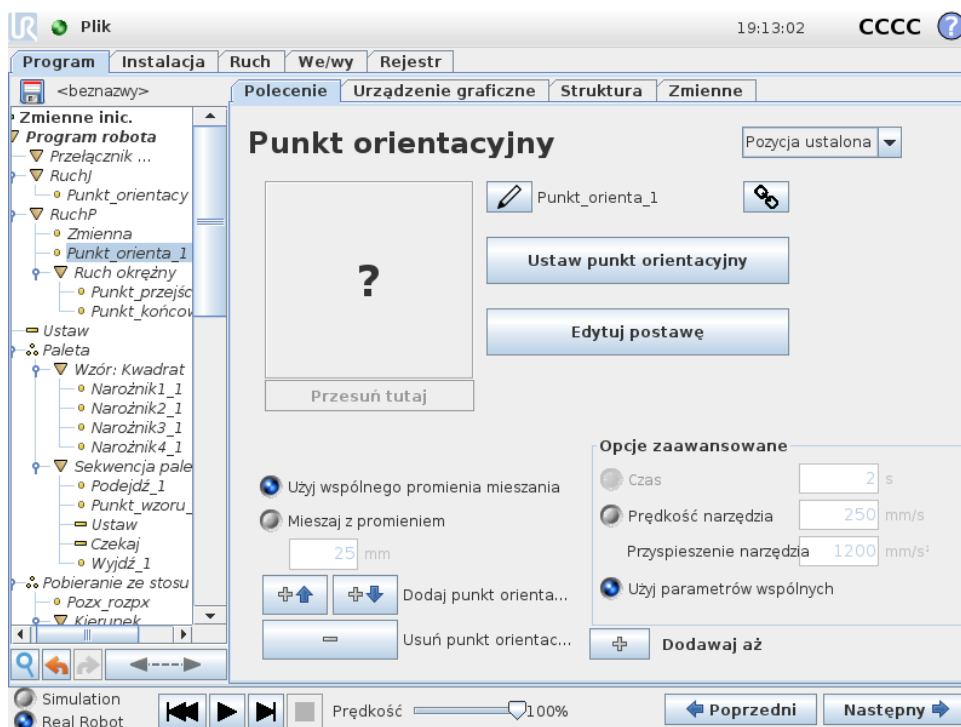


Punkt orientacyjny, którego pozycja jest podana względem poprzedniej pozycji ramienia robota, na przykład „dwa centymetry w lewo”. Pozycja względna jest zdefiniowana jako różnica pomiędzy dwoma podanymi pozycjami (od lewej do prawej).

Uwaga: powtarzane wykorzystanie pozycji względnych może przesunąć ramię robota poza jego przestrzeń roboczą.

Odległością jest tutaj odległość kartezjańska pomiędzy punktem TCP w dwóch pozycjach. Kąt określa, jak bardzo zmienia się orientacja TCP pomiędzy dwoma pozycjami. Dokładniej mówiąc, chodzi o długość wektora obrotu opisującą zmianę orientacji.

14.8 Polecenie: Zmienny punkt orientacyjny



Punkt orientacyjny, którego pozycja została podana jako zmienna, w tym przypadku `obliczona_poz`. Zmienna musi stanowić *postawę*, na przykład

`var=p[0.5,0.0,0.0,3.14,0.0,0.0]`. Pierwsze trzy odpowiadają x,y,z , a ostatnie trzy stanowią informację o orientacji podaną w postaci *wektora obrotu* zdefiniowanego przez wektor rx,ry,rz . Długość osi to kąt obrotu podany w radianach, a sam wektor określa oś, dookoła której dokonuje się obrót. Pozycja jest zawsze podawana względem układu odniesienia albo układu współrzędnych zdefiniowanego przez wybraną cechę. Jeśli promień mieszania jest ustawiony w ustalonym punkcie orientacyjnym, a poprzedzające go i następujące po nim punkty orientacyjne są zmienne lub jeśli promień mieszania jest ustawiony w zmiennym punkcie orientacyjnym, wtedy promień mieszania nie będzie sprawdzany pod kątem nakładania się (patrz 14.6). Jeśli po uruchomieniu programu promień mieszania nakłada się na punkt, robot zignoruje go i przejdzie do następnego.

Na przykład w celu przesunięcia robota o 20 mm wzdłuż osi z narzędzia:

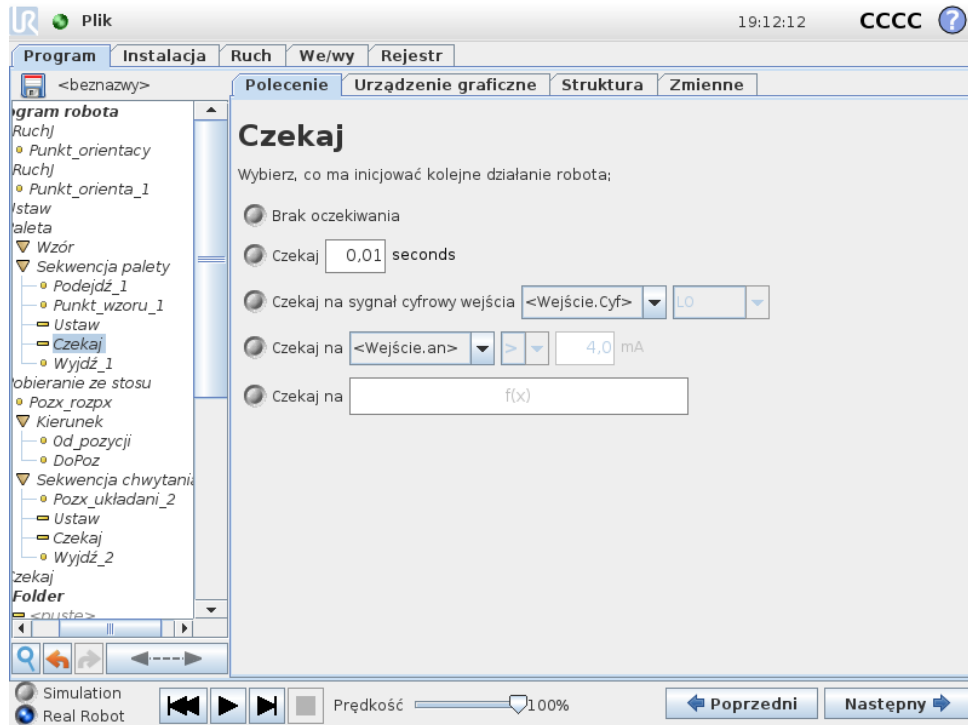
```
var_1=p[0,0,0.02,0,0,0]
```

```
RuchL
```

```
  Punkt orientacyjny_1 (zmienna pozycja):
```

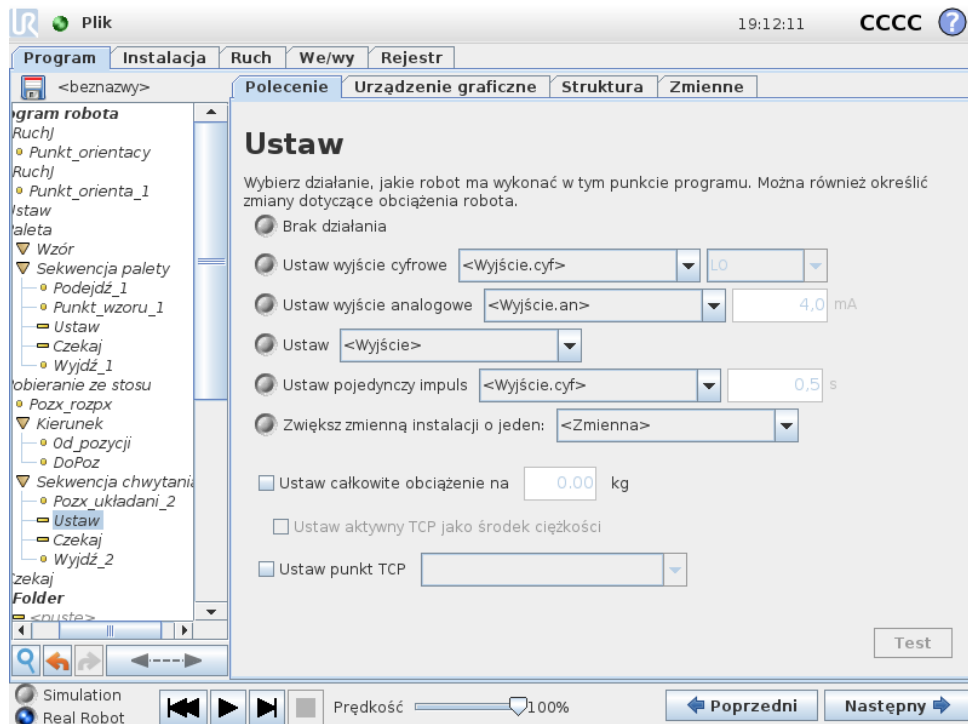
```
  Użyj zmiennej=zm_1, Funkcja=Narzędzie
```

14.9 Polecenie: Czekaj



Polecenie **Czekaj** wstrzymuje na określony czas sygnał I/O lub wyrażenie. Przy poleceniu **Bez oczekiwania** nic się nie dzieje.

14.10 Polecenie: Ustaw



14.11 Polecenie: Wyskakujące okno

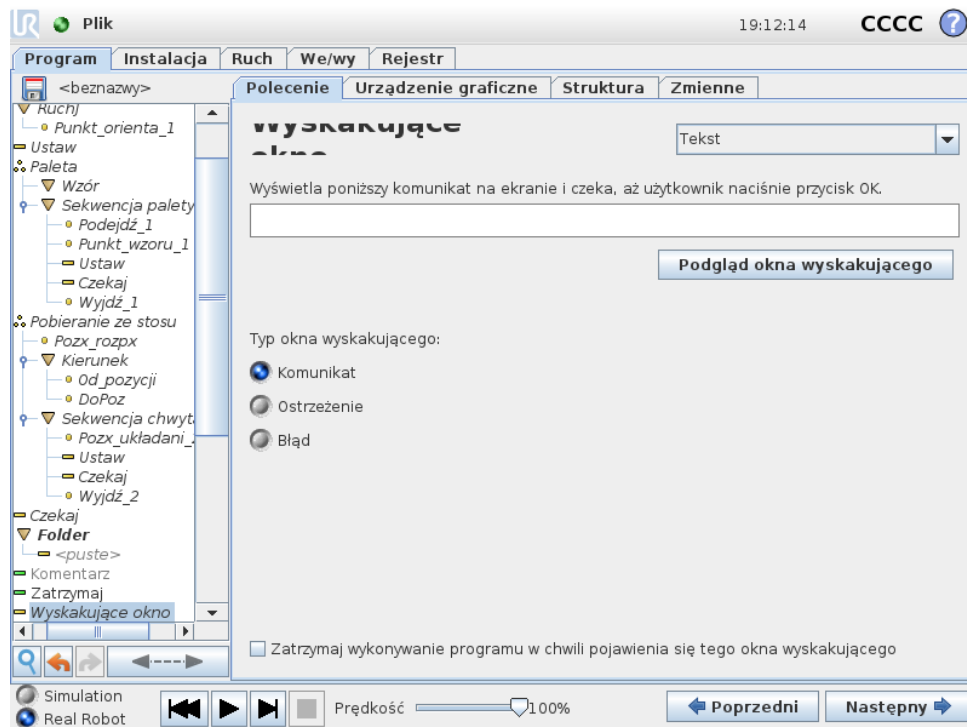
Ustawia wyjścia cyfrowe albo analogowe na zadaną wartość. Wyjścia cyfrowe można również skonfigurować tak, aby wysyłały pojedynczy impuls.

Aby ustawić obciążenie ramienia robota, należy użyć polecenia **Ustaw**. Można dostosować obciążenie, aby zapobiec włączaniu zatrzymania ochronnego robota, gdy masa na narzędziu jest inna od oczekiwanego obciążenia. Jeśli aktywny punkt TCP nie powinien być ustawiony jako środek ciężkości, należy usunąć zaznaczenie tego pola wyboru.

Aktywny punkt TCP można również modyfikować przez polecenie **Ustaw**, zaznaczając pole wyboru i wybierając z menu jedno z przesunięć punktu TCP.

Jeśli podczas pisania programu znany jest aktywny punkt TCP w danym ruchu, warto zamiast tego rozważyć zastosowanie doboru TCP z karty **Ruch** (zob. 14.5). Więcej informacji o konfigurowaniu nazwanych punktów TCP (zob. 13.6).

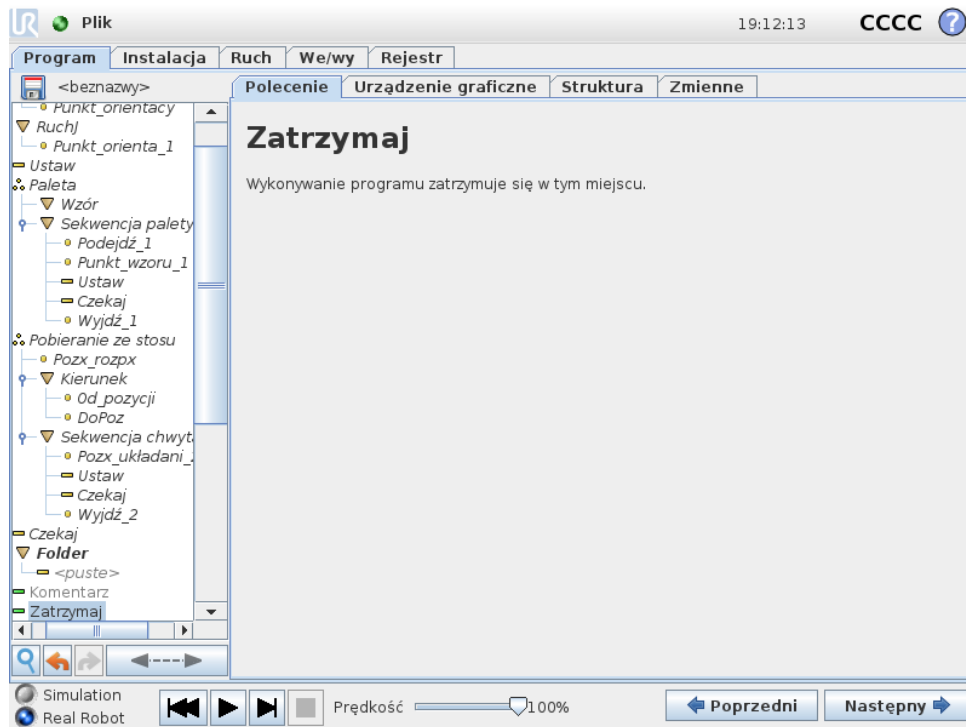
14.11 Polecenie: Wyskakujące okno



Okienko wyskakujące to komunikat wyświetlany na ekranie, gdy program dojdzie do tego polecenia. Można wybrać styl komunikatu, zaś sam tekst można wprowadzić za pomocą klawiatury ekranowej. Przed kontynuacją programu robot czeka, aż użytkownik lub operator naciśnie przycisk „OK” pod okienkiem wyskakującym. W przypadku wybrania opcji „Zatrzymaj wykonywanie programu” program robota zatrzyma się po wyświetleniu tego wyskakującego okienka.

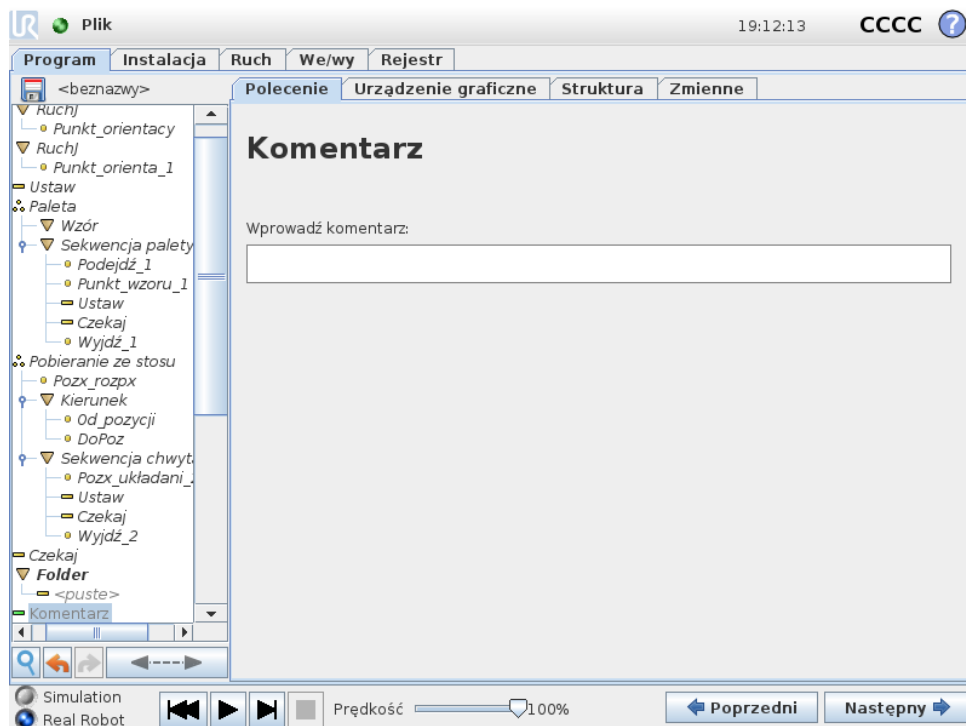
Uwaga: Komunikaty mogą zawierać maksymalnie 255 znaków.

14.12 Polecenie: Zatrzymaj



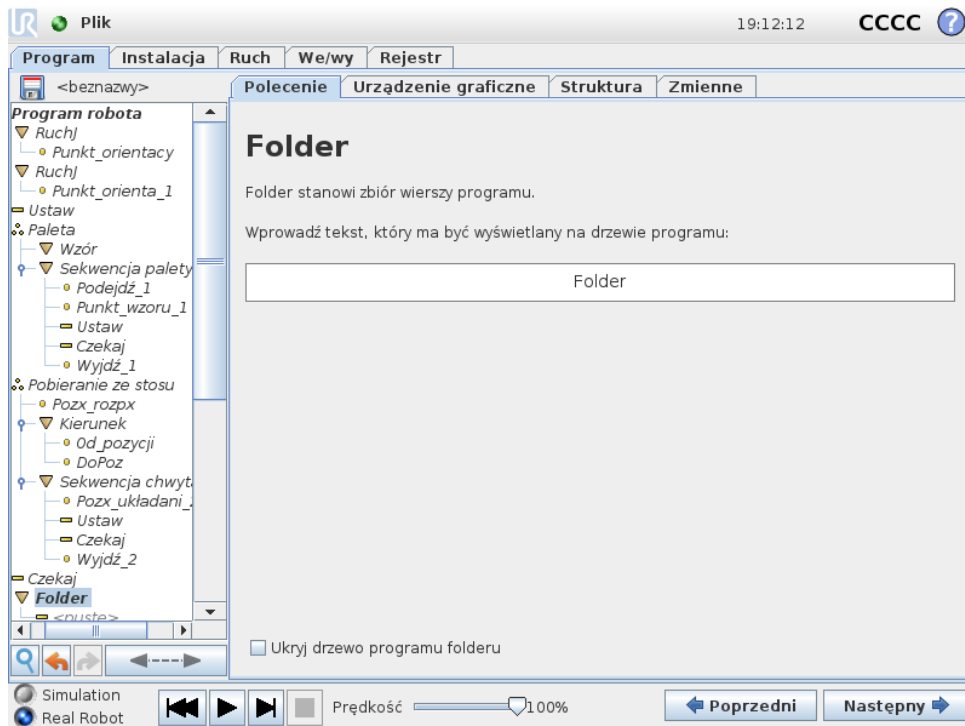
Wykonywanie programu zatrzymuje się w tym miejscu.

14.13 Polecenie: Komentarz



Daje programiście możliwość dodania wiersza tekstu do programu. Ten wiersz tekstu nie ma żadnego wpływu na wykonanie programu.

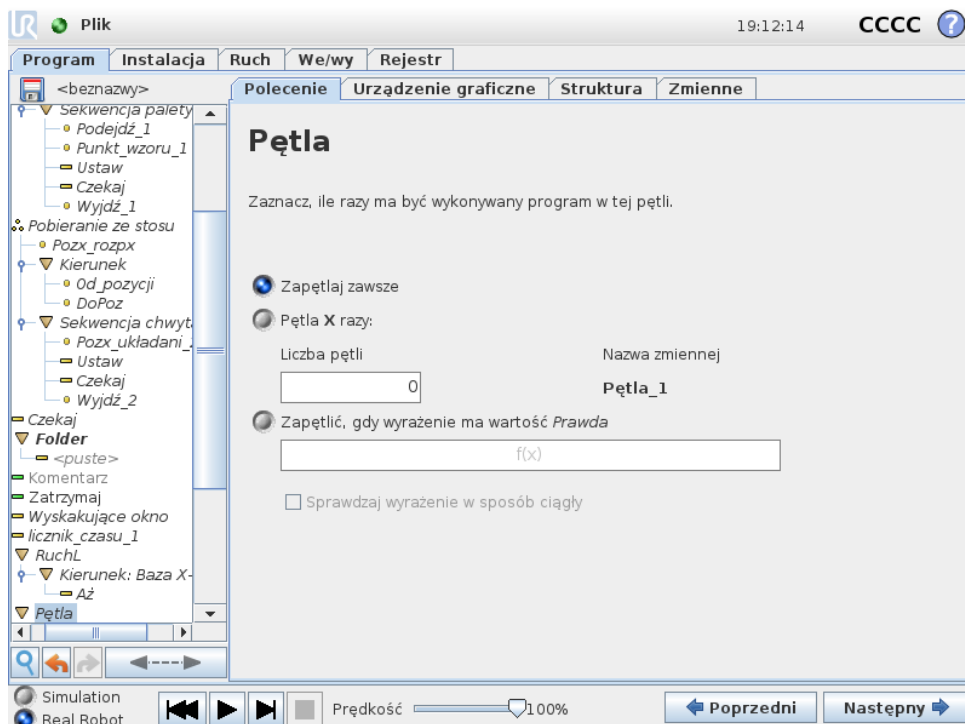
14.14 Polecenie: Folder



Folder służy do porządkowania i znakowania konkretnych części programu, do czyszczenia drzewa programu oraz zwiększania czytelności i upraszczania nawigacji programu.

Foldery nie mają wpływu na program i jego wykonanie.

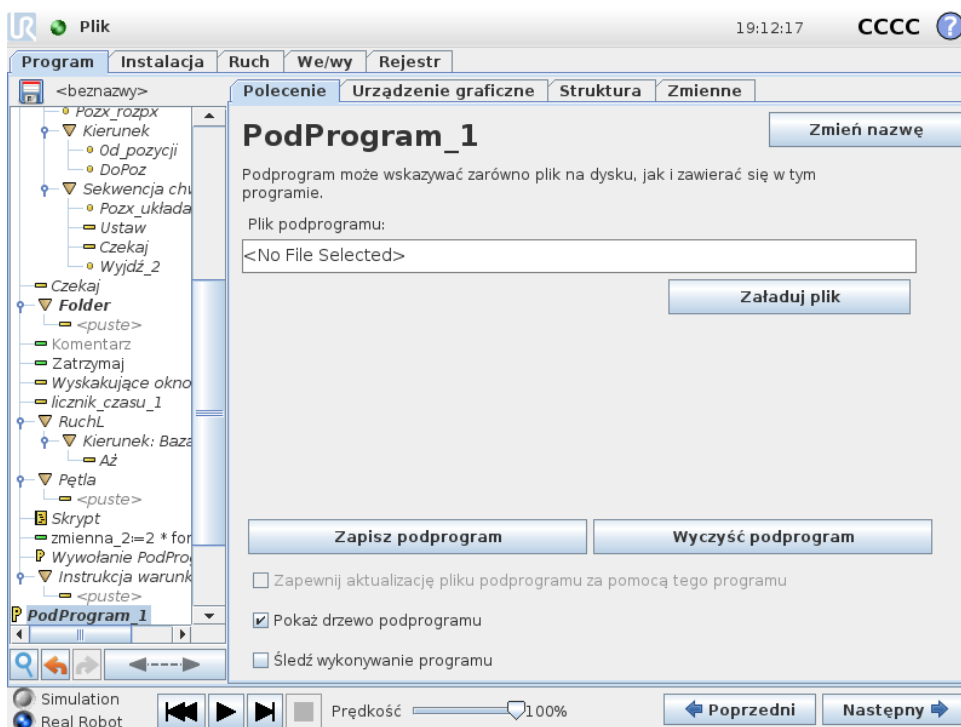
14.15 Polecenie: Pętla



Zapętla wykonywanie zawartych w niej poleceń programu. W zależności od wybranej opcji zawarte w pętli polecenia programu są zapętłone w nieskończoność, wykonywane określoną liczbę razy albo dopóki podany warunek jest prawdziwy. W przypadku wykonywania pętli określoną liczbę razy jest tworzona dedykowana zmienna pętli (na zrzucie ekranu powyżej nazwana `pętla_1`), której można używać w wyrażeniach wewnątrz pętli. Zmienna pętli przyjmuje kolejne wartości od 0 do $N - 1$.

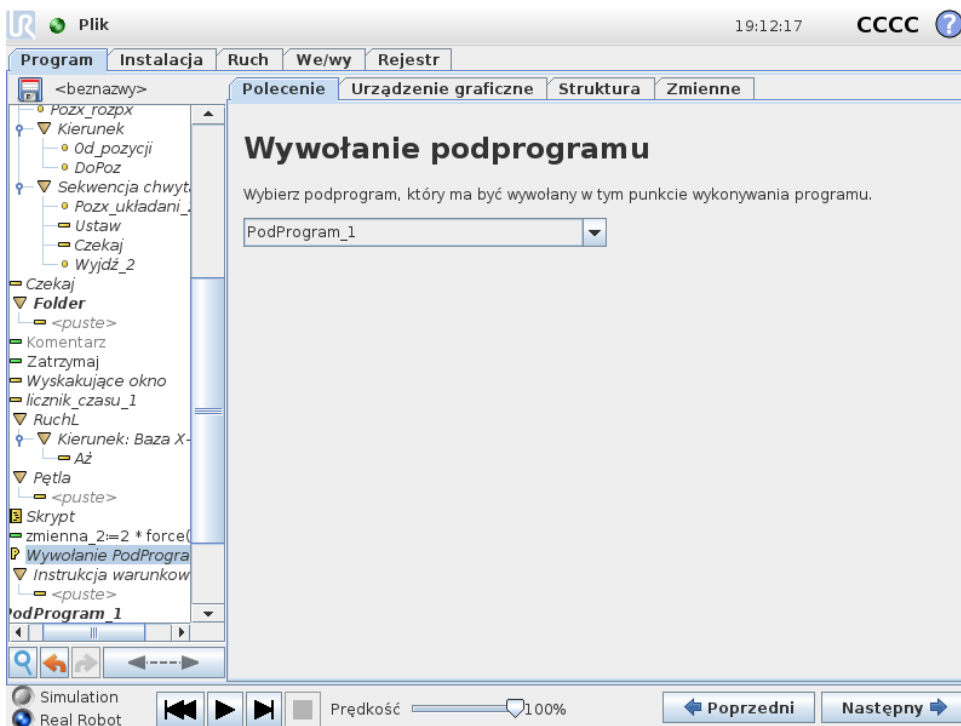
W przypadku wykonywania pętli z użyciem wyrażenia jako warunku zakończenia oprogramowanie PolyScope udostępnia opcję ciągłego szacowania tego wyrażenia, dzięki czemu wykonywanie „pętli” można przerwać w każdej chwili wykonania, nie czekając na zakończenie iteracji.

14.16 Polecenie: PodProgram



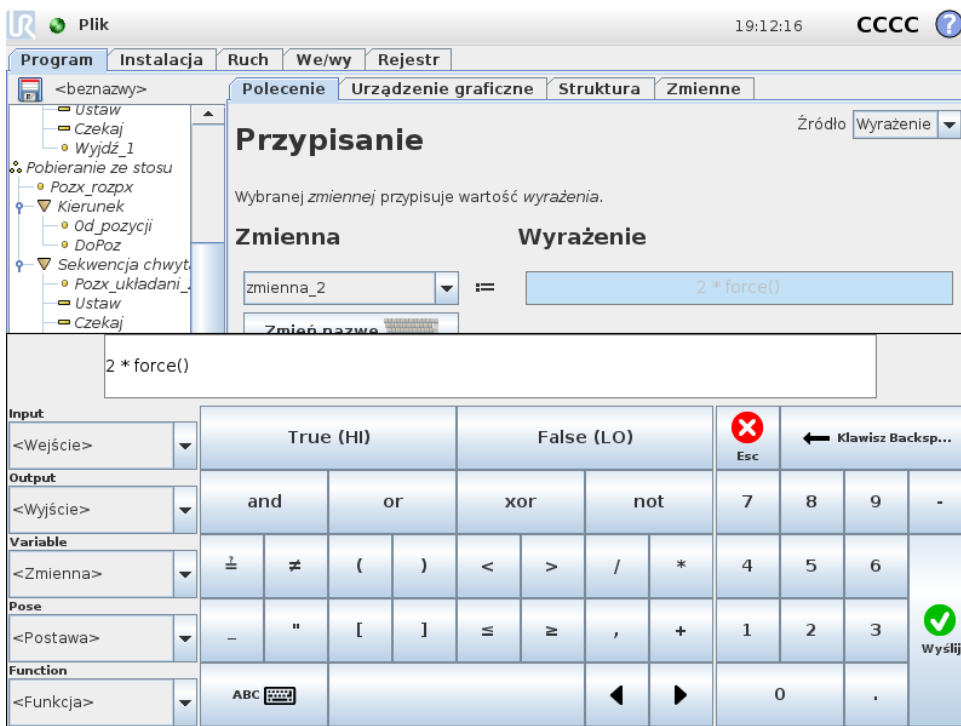
Podprogram może przechowywać fragmenty programu potrzebne w kilku miejscach. Podprogram może być oddzielnym plikiem na dysku oraz może być ukryty w celu ochrony przed jego przypadkowymi zmianami.

Polecenie: Wywołanie PodProgramu



Wywołanie podprogramu spowoduje wykonanie wierszy programu w podprogramie, a następnie powrót do następnego wiersza.

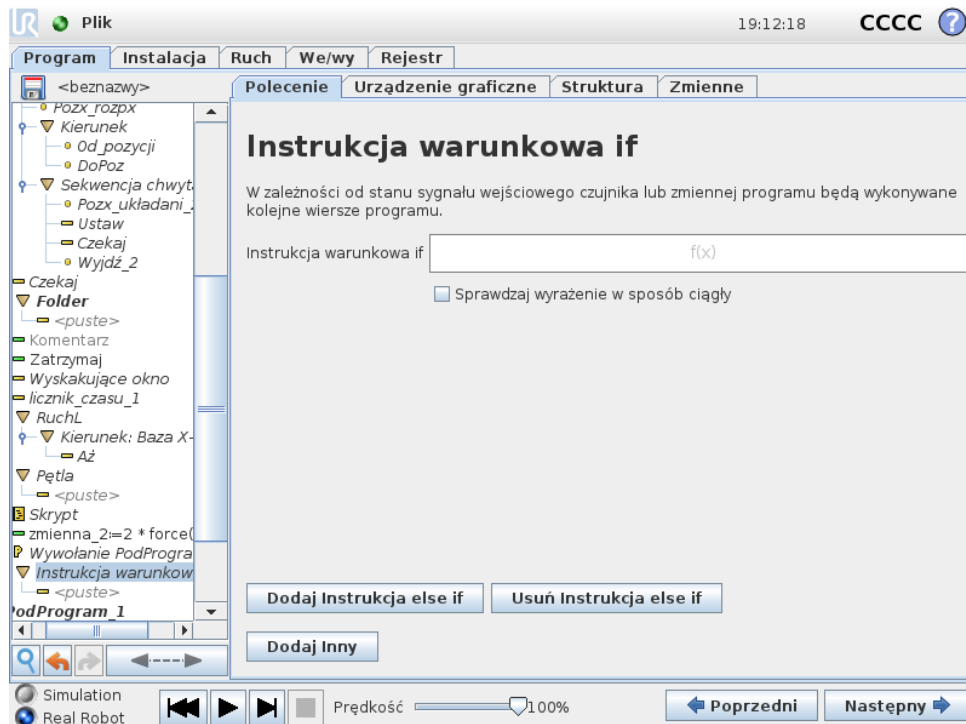
14.17 Polecenie: Przypisanie



Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Przypisuje wartości zmiennym. Przypisanie powoduje umieszczenie obliczonej wartości z prawej strony w zmiennej znajdującej się z lewej strony. Może to być przydatne w złożonych programach.

14.18 Polecenie: Instrukcja warunkowa if

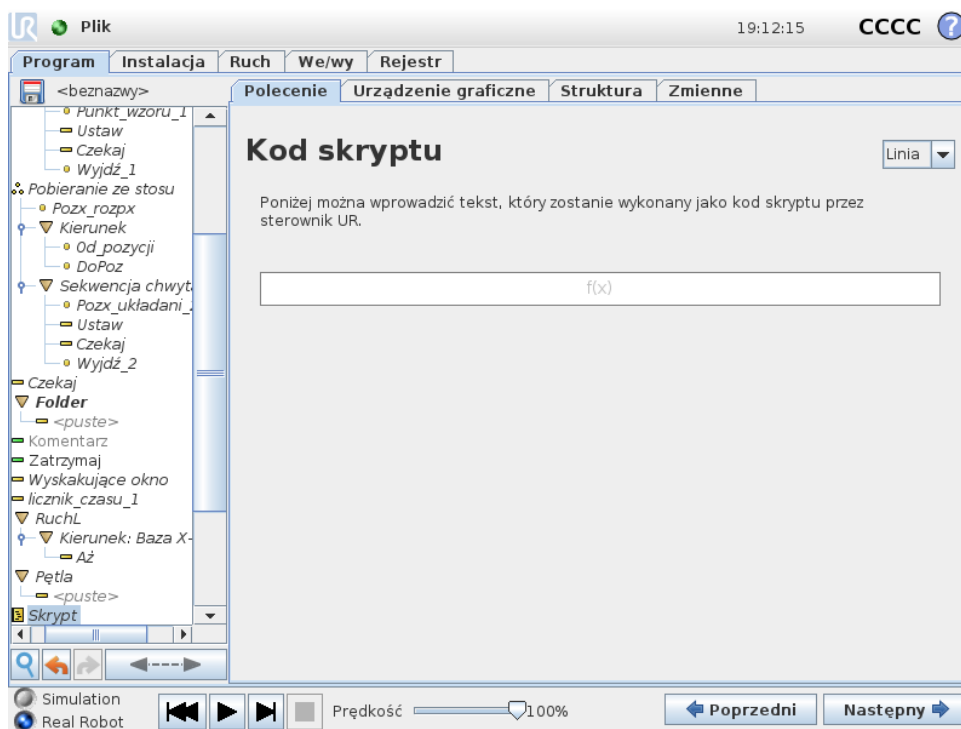


Konstrukcja polecenia **If...Else** może zmienić zachowanie robota w zależności od wejść czujników lub wartości zmiennych. Edytor wyrażeń służy do opisanego warunku, przy którym robot powinien wykonać wyrażenia w tej instrukcji warunkowej **If**. Jeśli wartością warunku jest **Prawda**, zostaną wykonane wyrażenia wewnątrz tej instrukcji warunkowej **If**.

Każda instrukcja warunkowa **If** może mieć kilka instrukcji **ElseIf**, które można dodawać i usuwać za pomocą przycisków **Dodaj ElseIf** oraz **Usuń ElseIf**. Jednak instrukcja warunkowa **If** może mieć tylko jedno wyrażenie **Else**.

Uwaga: Można zaznaczyć pole wyboru **Sprawdzaj wyrażenie w sposób ciągły**, aby umożliwić ocenę warunków instrukcji **If** oraz **ElseIf**, kiedy zawarte w nich wiersze są wykonywane. Jeśli wyrażenie w instrukcji warunkowej **If** zostanie ocenione jako **Fałsz**, wykonywane są wyrażenia **ElseIf** lub **Else**.

14.19 Polecenie: Skrypt



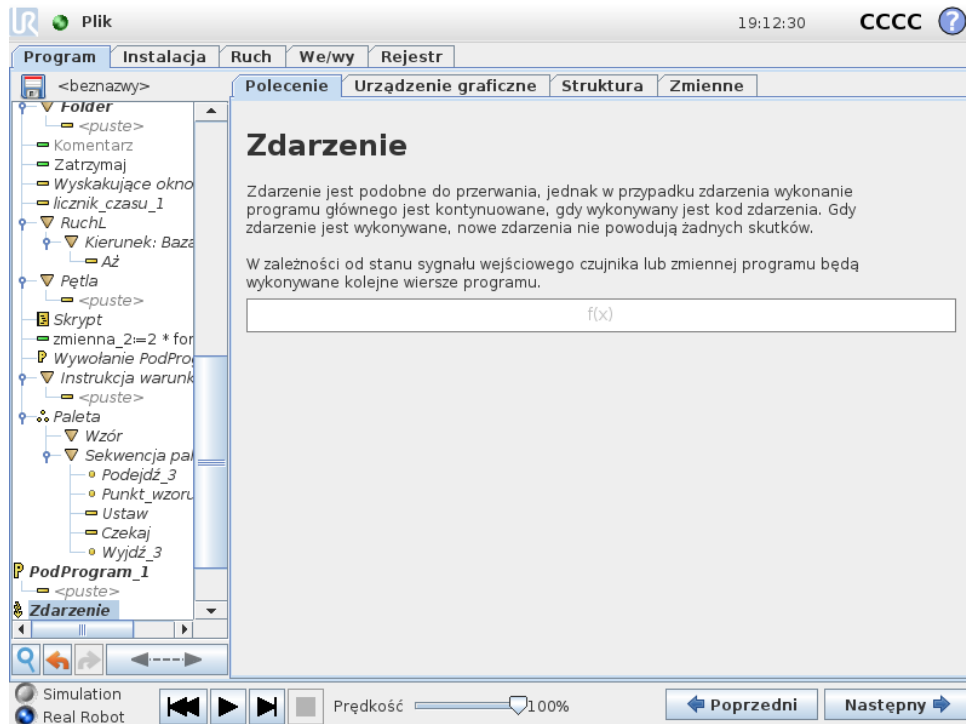
Następujące opcje są dostępne na liście rozwijanej w obszarze polecenia:

- **Linia** pozwala napisać pojedynczą linię kodu URScript za pomocą edytora wyrażeń (12.1)
- **Plik** pozwala zapisywać, edytować lub ładować pliki URScript.

Instrukcje dotyczące pisania kodu URScript są dostępne w podręczniku skryptów w witrynie internetowej pomocy technicznej (<http://www.universal-robots.com/support>).

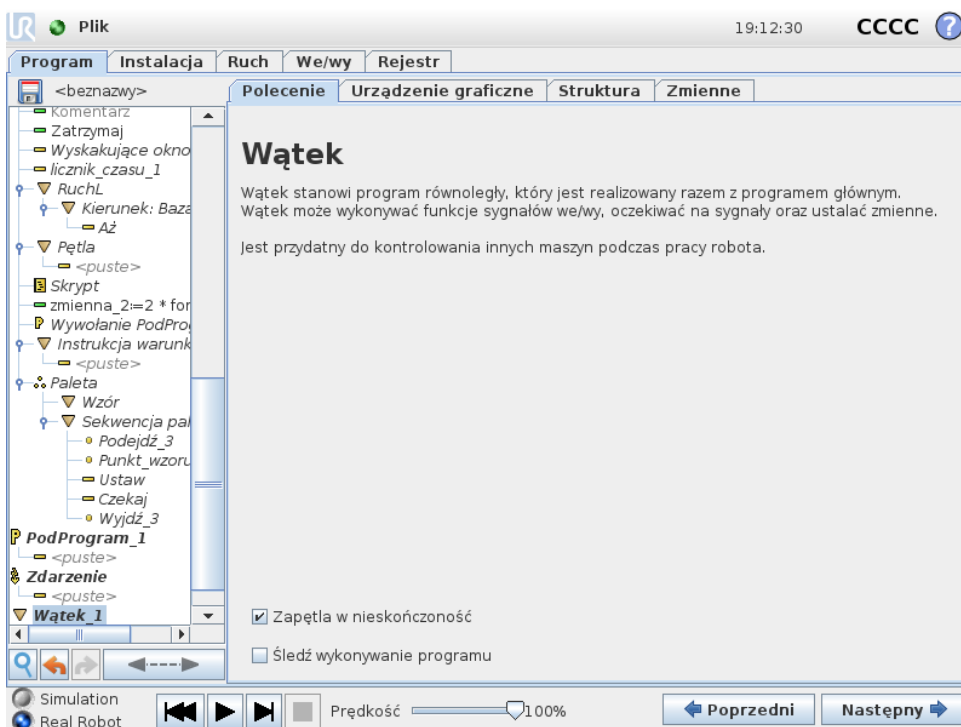
Funkcje i zmienne deklarowane w pliku URScript są dostępne do użycia w ramach programu w PolyScope.

14.20 Polecenie: Zdarzenie



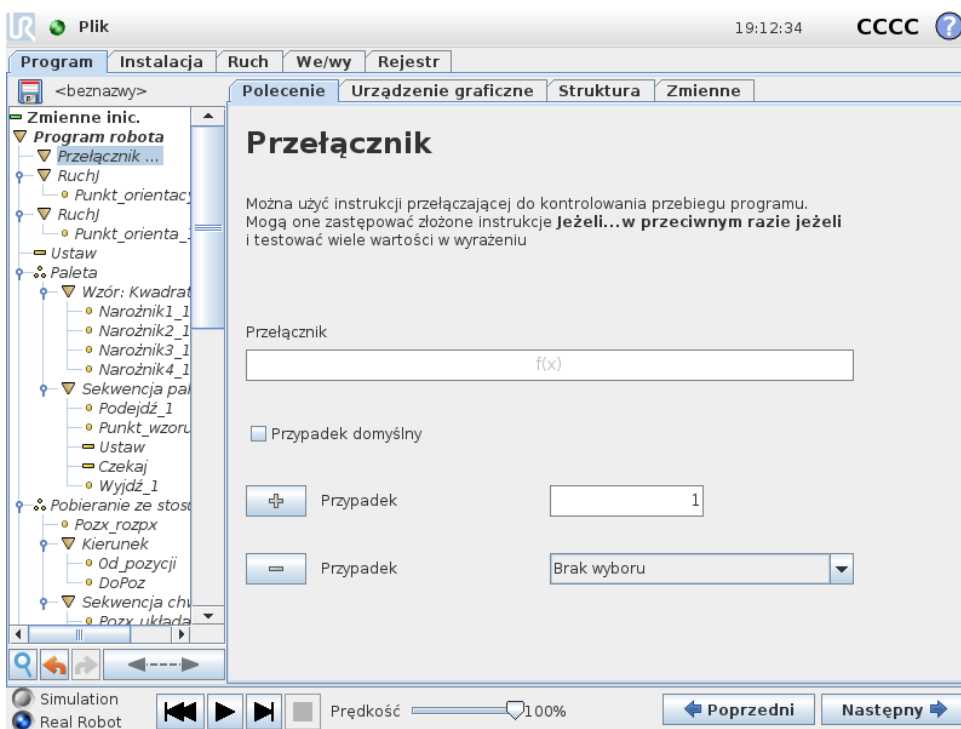
Zdarzenia można użyć do monitorowania sygnału wejściowego i wykonywania pewnego działania lub ustawienia zmiennej, gdy sygnał wejściowy osiąga poziom wysoki. Na przykład w razie osiągnięcia poziomu wysokiego przez sygnał wyjściowy program zdarzenia może odczekać 200 ms, po czym przywrócić niski poziom. Może to znacznie uprościć kod programu w przypadku, gdy jest wyzwalany z maszyny zewnętrznej w sposób narastający, a nie wysokim poziomem na wejściu. Zdarzenia są sprawdzane w każdym cyklu kontrolnym (8 ms).

14.21 Polecenie: Wątek



Wątek jest procesem równoległym do programu robota. Wątek może służyć do kontrolowania maszyny zewnętrznej niezależnie od ramienia robota. Wątek może się komunikować z programem robota za pomocą zmiennych i sygnałów wyjściowych.

14.22 Polecenie: Przełącznik

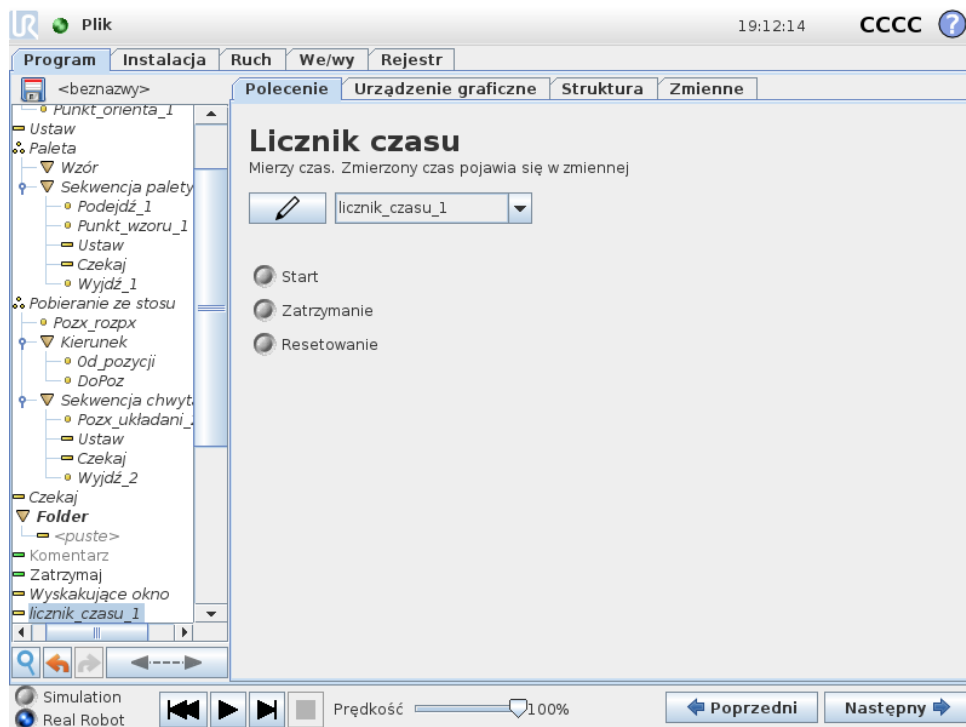


Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Konstrukcja **Switch Case** może zmienić zachowanie robota w zależności od wejść czujników lub wartości zmiennych. **Edytor wyrażeń** służy do opisanego warunku podstawowego i zdefiniowania przypadków, przy których robot powinien przejść do poleceń podrzędnych danego przełącznika. Jeśli warunek zostanie oceniony jako pasujący do jednego z przypadków, wykonywane są linie wewnątrz segmentu Case (Przypadek). Jeśli określony zostanie Default Case (Przypadek domyślny), to linie będą wykonywane tylko wtedy, kiedy nie będzie żadnego innego pasującego przypadku.

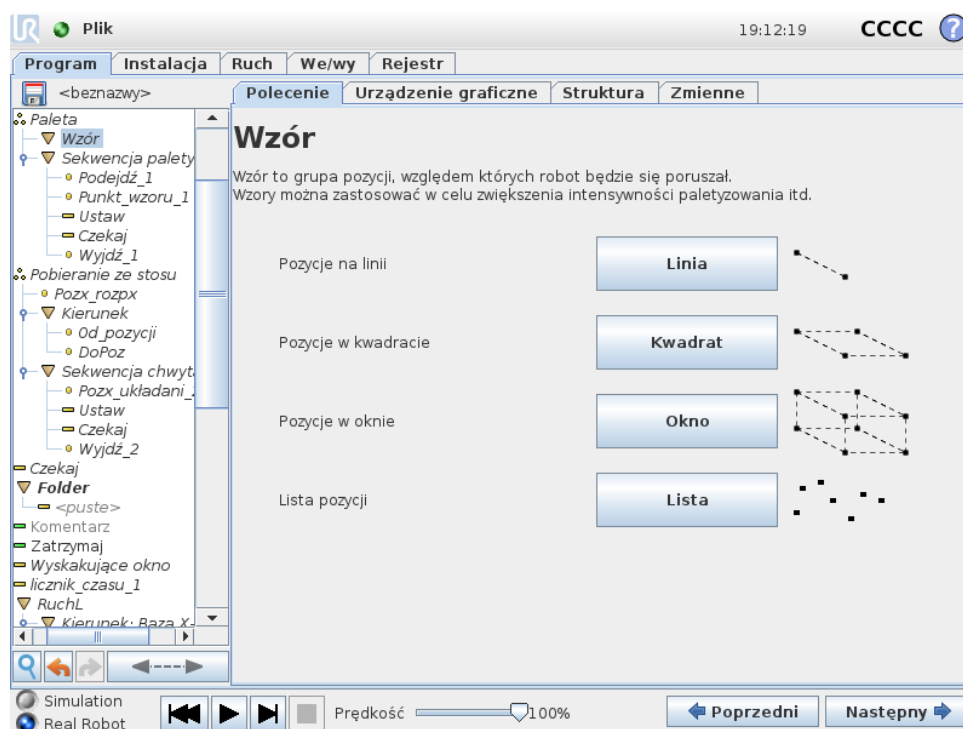
Każde polecenie Switch (Przełącznik) może mieć kilka Case (Przypadków) i jeden Default Case (Przypadek domyślny). Polecenie Switch (Przełącznik) może mieć zdefiniowany tylko jeden egzemplarz dowolnej wartości Case (Przypadek). Case (Przypadki) można dodawać za pomocą przycisków na ekranie. Polecenie Case (Przypadek) można usunąć z ekranu dla tego przełącznika.

14.22.1 Licznik czasu



Licznik czasu mierzy czas pracy poszczególnych części programu. Zmienna programu

14.23 Polecenie: Wzór



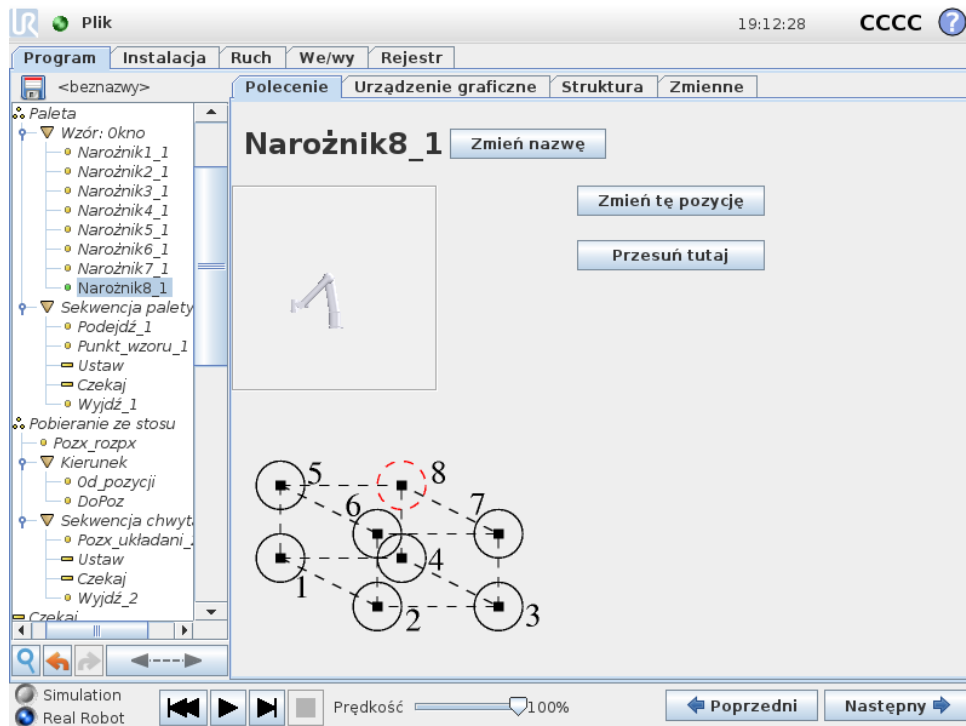
Polecenia **Wzór** można użyć do przechodzenia między pozycjami w programie robota. Polecenie **Wzór** odpowiada jednej pozycji podczas każdego wykonania.

Wzór może należeć do jednego z czterech typów. Pierwsze trzy: **Linia**, **Kwadrat** lub **Okno** mogą zostać użyte w pozycjach w regularnym wzorcu. Regularne wzorce są definiowane przez liczbę punktów charakterystycznych, przy czym te punkty definiują krawędzie wzorca. W przypadku **linii** są to dwa punkty końcowe, dla **kwadratu** są to trzy z czterech punktów narożnych, zaś dla **okna** są to cztery z ośmiu punktów narożnych. Programista wprowadza liczbę pozycji wzdłuż każdej krawędzi wzorca. Sterownik robota oblicza następnie poszczególne pozycje wzorca, proporcjonalnie dodając wektory brzegowe do siebie.

Jeśli pozycja, przez którą należy przejść nie pasuje do regularnego wzoru, można wybrać opcję **Lista**, gdzie programista wprowadza listę wszystkich pozycji. W ten sposób można obsłużyć dowolne rozmieszczenie pozycji.

Definiowanie wzoru

W przypadku wybrania wzoru **Okno** ekran zmienia się na przedstawiony poniżej.



Do zdefiniowania boku okna we wzorze **Wzór** okna służą trzy wektory. Te trzy wektory są podawane jako cztery punkty, przy czym pierwszy wektor jest skierowany od punktu jeden do punktu dwa, drugi od punktu dwa do punktu trzy, zaś trzeci wektor od punktu trzy do punktu cztery. Każdy wektor jest podzielony na liczbę odstępów czasu. Konkretnie położenie we wzorcu jest obliczane jako zwykłe proporcjonalne dodanie wektorów odstępów czasowych.

Opcje **Linia** oraz **Kwadrat** działają podobnie.

Zmienna licznika jest używana podczas przechodzenia między pozycjami wzoru. Nazwa zmiennej jest wyświetlana na ekranie polecenia **Wzór**. Zmienna przyjmuje kolejno wartości od 0 do $X * Y * Z - 1$, czyli liczby punktów we wzorze. Tą zmienną można manipulować za pomocą przypisań i można jej używać w wyrażeniach.

14.24 Polecenie: Siła

Tryb **Siła** w robocie zapewnia zgodność i wymusza oś z możliwością wyboru w przestrzeni roboczej robotów. Wszystkie ruchy ramienia robota w ramach polecenia **Siła** będą realizowane w trybie **Siła**. Gdy ramię robota porusza się w trybie **Siła**, można wybrać jedną lub więcej osi, w której jest zgodne. Ramię robota jest zgodne z otoczeniem wzdłuż osi zgodności. Oznacza to, że ramię robota automatycznie dostosuje swoją pozycję, aby uzyskać wybraną siłę. Można również sprawić, aby ramię robota samo zastosowało siłę w środowisku, np. do obsługiwanego elementu.

Tryb **Siła** jest przydatny w przypadku zastosowań, w których rzeczywista pozycja punktu TCP wzdłuż uprzednio zdefiniowanej osi nie jest istotna, ale zamiast tego wymagana jest odpowiednia siła wzdłuż tej osi. Na przykład, jeśli punkt TCP robota obraca się wzdłuż zakrzywionej powierzchni albo przy pchaniu lub ciągnięciu obsługiwanego elementu. Tryb **Siła** obsługuje również stosowanie określonych momentów wokół wcześniej zdefiniowanych osi.

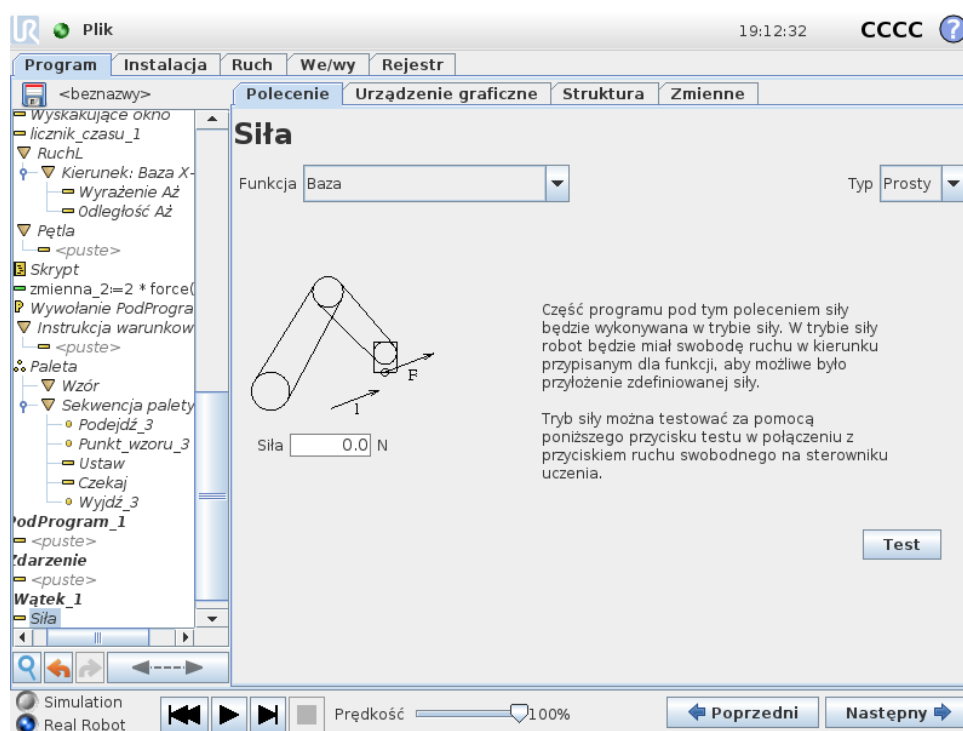
Uwaga: jeśli nie ma żadnych przeszkód na osi, na której ustawiona jest siła inna niż zero, ramię robota będzie próbowało przyspieszyć wzdłuż lub wokół tej osi.

Mimo że oś została wybrana jako zgodna, program robota nadal będzie próbował przemieszczać robota wzdłuż tej osi. Jednak sterowanie siłą zapewnia, że ramię robota nadal będzie zbliżać się do określonej siły.



OSTRZEŻENIE:

1. Należy unikać ostrego spowalniania zaraz przed uruchomieniem trybu siła.
2. Należy unikać przyspieszania w trybie siła, ponieważ obniża to dokładność sterowania siłą.
3. Należy unikać ruchów równoległych do osi zgodności przed uruchomieniem trybu siła.



Wybór funkcji

Menu **Funkcja** umożliwia wybór układu współrzędnych (osi), który będzie używany przez robota, gdy będzie on pracował w trybie Siła. Funkcje w menu to elementy, które zostały zdefiniowane w instalacji, (zob. 13.12).

Typ trybu Siła

Występują cztery różne typy trybu Siła i każdy z nich określa sposób interpretacji wybranej funkcji.

- **Prostota:** Tylko jedna oś będzie zgodna w trybie Siła. Siła wzdłuż tej osi jest regulowana. Wymagana siła zawsze będzie stosowana wzdłuż osi z wybranej funkcji. Jednak w przypadku funkcji linii odbywa się to wzdłuż ich osi y.

- **Rama:** Typ Rama jest przeznaczony do bardziej zaawansowanego użytku. Można tutaj niezależnie wybierać zgodność i siły we wszystkich sześciu stopniach swobody.
- **Punkt:** Gdy wybrany jest typ Punkt, rama zadania ma oś y skierowaną od punktu TCP robota w kierunku punktu charakterystycznego wybranej funkcji. Odległość pomiędzy punktem TCP robota a punktem wybranej funkcji musi wynosić przynajmniej 10 mm. Należy zwrócić uwagę, że rama zadania zmienia się w czasie wykonywania, ponieważ zmienia się pozycja punktu TCP robota. Osie x i z ramy zadania zależą od oryginalnej orientacji wybranej funkcji.
- **Ruch:** Ruch oznacza, że rama zadania zmienia się wraz z kierunkiem ruchu TCP. Oś x ramy zadania będzie rzutem kierunku ruchu punktu TCP na płaszczyznę rozciągającą się między osią x i osią y wybranej funkcji. Oś y będzie prostopadła do ruchu ramienia robota i będzie w płaszczyźnie x-y wybranej funkcji. Może to być przydatne przy gratowaniu wzdłuż złożonych ścieżek, gdzie siła musi być prostopadła do ruchu TCP.
Uwaga, gdy się nie porusza: Jeśli tryb Siła zostanie uruchomiony przy nieruchomym ramieniu robota, nie będzie żadnych osi zgodności, dopóki prędkość punktu TCP nie wzrośnie powyżej zera. Jeśli później ramię robota zostanie ponownie unieruchomione ciągle w trybie Siła, rama zadania będzie miała taką samą orientację jak ostatnim razem, gdy prędkość punktu TCP była większa od zera.

W przypadku trzech ostatnich typów rzeczywista rama zadania może być wyświetlona na karcie grafiki (patrz: 14.29) w czasie wykonywania, gdy robot pracuje w trybie Siła.

Wybór wartości siły

- Siłę lub wartość momentu obrotowego dla osi zgodności można ustawić, a ramię robota odpowiednio dostosowuje swoją pozycję, aby osiągnąć wybraną siłę.
- W osiach niezgodnych ramię robota porusza się po trajektorii ustawionej w programie.

W przypadku parametrów liniowych siła jest podana w niutonach [N], a w przypadku parametrów obrotowych moment jest podany w niutonometrach [Nm].



UWAGA:

Należy wykonać następujące kroki:

- Zastosować funkcję skryptu `siłę_tcp_()` w osobnym wątku, aby odczytać rzeczywistą siłę oraz moment obrotowy.
- Poprawić wektor skrętu, jeśli rzeczywista wartość siły i/lub momentu obrotowego jest niższa niż ustawiono.

Wybór limitów

W przypadku wszystkich osi można ustawić limit, ale ma to różne znaczenie, w zależności od tego, czy oś jest zgodna czy niezgodna.

- **Zgodny:** Limitem jest maksymalna prędkość, jaką punkt TCP może uzyskać wzdłuż lub wokół osi. Jednostki to [mm/s] i [stopnie/s].

- **Nie zgodny:** Limitem jest maksymalne odchylenie od trajektorii programu, jakie jest dopuszczalne, zanim nastąpi zatrzymanie ochronne robota. Jednostki to [mm] i [stopnie].

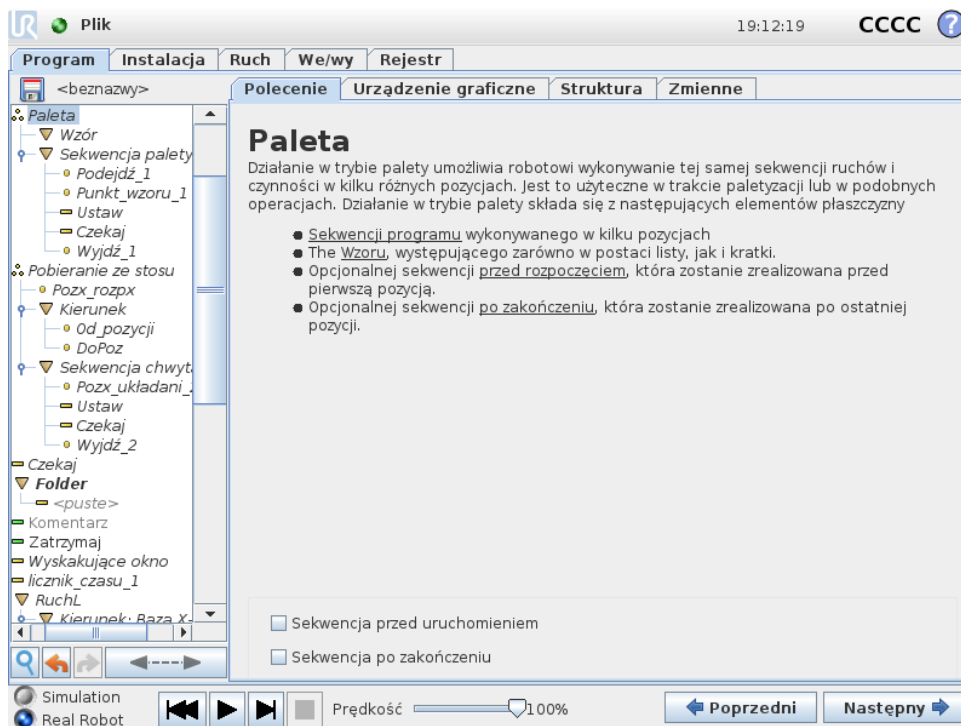
Testuj ustawienia siły

Przycisk wł./wył. z oznaczeniem **Test** przełącza zachowanie przycisku **ruchu swobodnego** z tyłu sterownika uczenia z normalnego trybu ruchu swobodnego na testowanie polecenia siłowego.

Gdy przycisk **Test** jest włączony i zostanie naciśnięty przycisk **ruchu swobodnego** z tyłu sterownika uczenia, robot wykona działanie, jakby program osiągnął to polecenie siłowe. W ten sposób można zweryfikować ustawienia przed uruchomieniem całego programu. Ta możliwość jest szczególnie przydatna do sprawdzania, czy zgodne osie oraz siły zostały wybrane prawidłowo. Wystarczy przytrzymać jedną ręką punkt TCP robota i nacisnąć przycisk **ruchu swobodnego** drugą ręką. Należy obserwować, w którą stronę robot może lub nie może być przesuwany. Po zamknięciu tego ekranu przycisk **Test** automatycznie wyłącza się, co oznacza, że przycisk **ruchu swobodnego** z tyłu sterownika uczenia ponownie znajduje się w zwykłym trybie **ruchu swobodnego**.

Uwaga: Przycisk **ruchu swobodnego** będzie działał tylko wtedy, gdy zostanie wybrana prawidłowa funkcja dla polecenia Siła.

14.25 Polecenie: Paleta



Operacja palety może wykonać szereg ruchów w zbiorze miejsc podanym jako wzorec, (zob . 14 . 23). W każdym położeniu w ramach wzorca zostanie wykonana sekwencja ruchów względem pozycji wzorca.

Programowanie operacji Paleta

1. Zdefiniować wzorzec.
2. Utworzyć **sekwencję palety** do pobierania i umieszczania w każdym oddzielnym punkcie. Sekwencja opisuje, co należy zrobić w każdej pozycji wzorca.
3. Za pomocą przełącznika na ekranie polecenia sekwencji należy zdefiniować punkty orientacyjne w sekwencji, które powinny odpowiadać pozycjom wzorca.

Sekwencja palety/Sekwencja kotwiczenia

W węźle **Sekwencja palety** ruchy ramienia robota są względne w stosunku do pozycji palety. Zachowanie sekwencji jest takie, że ramię robota znajdzie się w pozycji określonej przez wzorzec w opcji **Pozycja zakotwiczenia/punkt wzorca**. Pozostałe pozycje zostaną przesunięte, aby je dopasować. Polecenia **Ruch** nie należy używać wewnątrz sekwencji, ponieważ nie będzie ono względne do pozycji zakotwiczenia.

„Przed uruchomieniem”

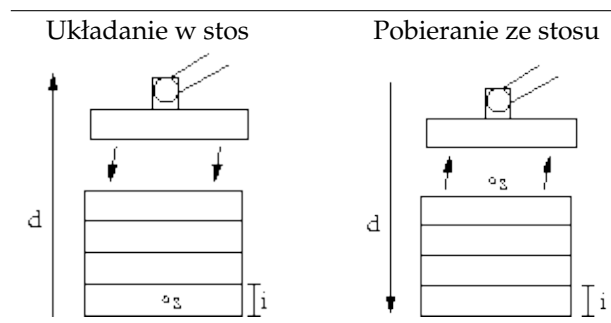
Opcjonalna sekwencja **Przed uruchomieniem** jest wykonywana przed samym rozpoczęciem operacji. Można jej użyć do czekania na sygnały gotowości.

„Po zakończeniu”

Opcjonalna sekwencja **Po zakończeniu** jest wykonywana po zakończeniu operacji. Może ona służyć do sygnalizacji uruchomienia ruchu przenośnika w celu przygotowania się do następnej palety.

14.26 Polecenie: Wyszukaj

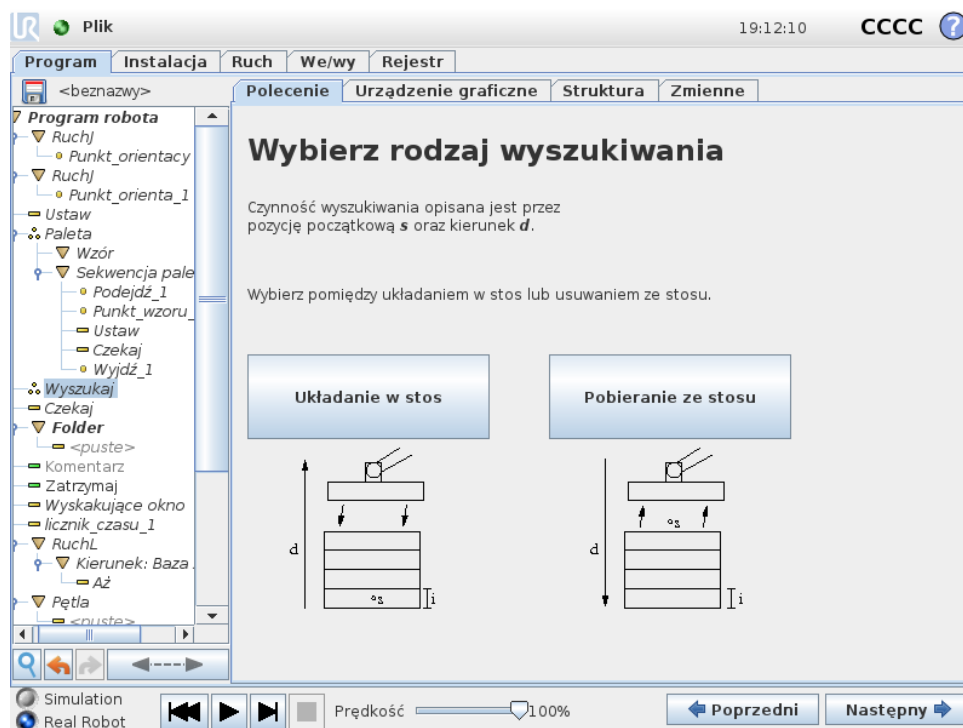
Funkcja wyszukiwania używa czujnika do określenia, czy została osiągnięta poprawna pozycja do uchwycenia lub upuszczenia elementu. Czujnikiem może być przycisk, czujnik ciśnieniowy lub pojemnościowy. Ta funkcja jest przeznaczona do pracy ze stosami elementów o różnej grubości lub w sytuacji, gdy nie jest znane dokładne położenie elementów lub zbyt trudno je zaprogramować.



Podczas programowania operacji wyszukiwania do pracy ze stosem należy zdefiniować punkt początkowy s , kierunek stosu d i grubość elementów na stosie i .

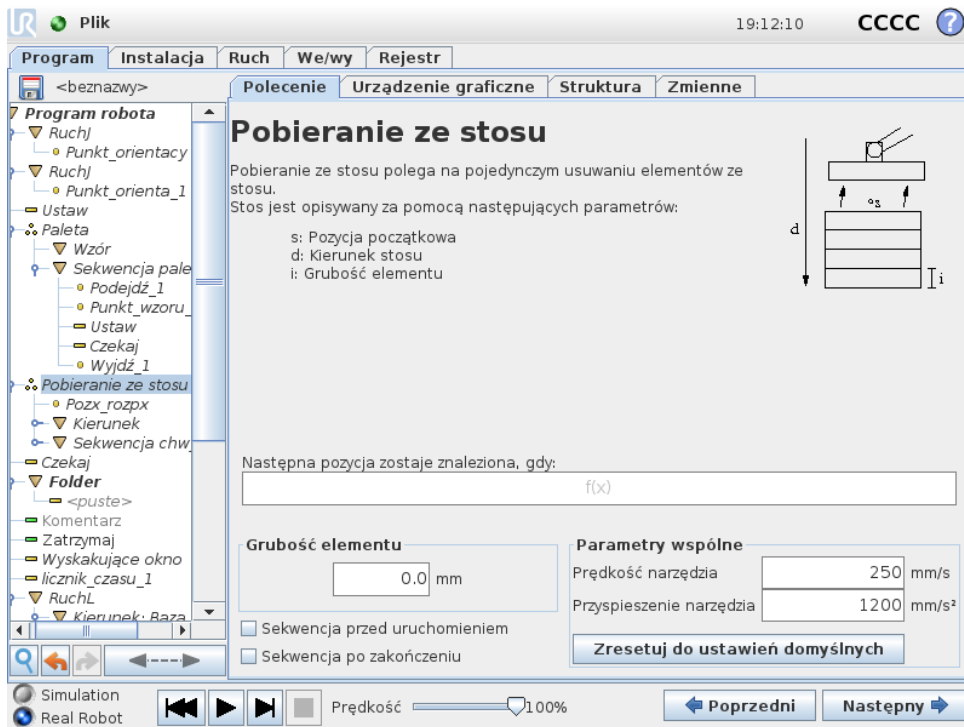
Ponadto należy zdefiniować warunek na wypadek osiągnięcia następnej pozycji w stosie oraz specjalną sekwencję programową, która będzie wykonywana dla każdej z pozycji stosu. Dodatkowo należy podać szybkość i przyspieszenie dla ruchów objętych operacją na stosie.

Układanie w stos



Podczas układania w stos ramię robota przemieszcza się do punktu początkowego, a następnie porusza się w kierunku *przeciwным* w celu wyszukania następnego poziomu. Po jego znalezieniu robot zapamiętuje tę pozycję i wykonuje sekwencję specjalną. Następnie robot rozpoczyna szukanie od zapamiętanej pozycji powiększonej o grubość elementu w danym kierunku. Układanie w stos jest zakończone, gdy wysokość stosu jest większa niż pewna zdefiniowana liczba lub gdy czujnik wyśle sygnał.

Pobieranie ze stosu

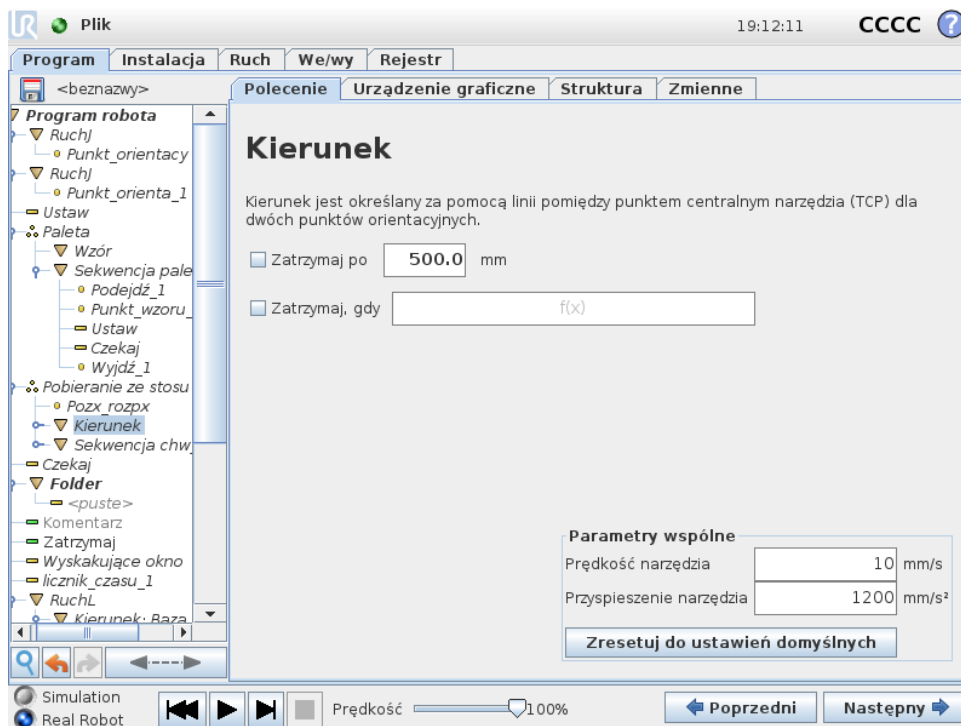


Podczas pobierania ze stosu ramię robota przemieszcza się od punktu początkowego w zadanym kierunku w celu wyszukania następnego elementu. Dotarcie do kolejnego elementu jest określone na podstawie warunku na ekranie. Kiedy warunek zostaje spełniony, robot zapamiętuje pozycję i wykonuje sekwencję specjalną. Następnym razem robot rozpoczyna szukanie od zapamiętanej pozycji powiększonej o grubość elementu w danym kierunku.

Pozycja początkowa

Pozycja początkowa to pozycja, gdzie rozpoczyna się operacja na stosie. Jeśli pozycja początkowa zostanie pominięta, stos zaczyna się w bieżącej pozycji ramienia robota.

Kierunek



Kierunek jest określany przez dwie pozycje i jest obliczany jako różnica pozycji między TCP pierwszej pozycją i TCP drugiej pozycji.

Uwaga: Kierunek nie uwzględnia orientacji punktów.

Wyrażenie następnej pozycji układania w stos

Ramię robota porusza się wzdłuż wektora kierunku, ciągle oceniając, czy została osiągnięta następna pozycja stosu. Jeśli wartością wyrażenia będzie `Prawda`, zostanie wykonana sekwencja specjalna.

„Przed uruchomieniem”

Opcjonalna sekwencja `Przed uruchomieniem` jest wykonywana przed samym rozpoczęciem operacji. Można jej użyć do czekania na sygnały gotowości.

„Po zakończeniu”

Opcjonalna sekwencja `Po zakończeniu` jest wykonywana po zakończeniu operacji. Może ona służyć do sygnalizacji uruchomienia ruchu przenośnika w celu przygotowania się do następnego stosu.

Sekwencja pobierania/umieszczania

Sekwencja pobierania/umieszczania jest specjalną sekwencją programu wykonywaną przy każdej pozycji stosu, podobnie jak w przypadku działania w trybie palety (zob. 14.25).

14.27 Polecenie: Śledzenie przenośnika

Robota można skonfigurować w taki sposób, aby śledził ruch jednego skonfigurowanego przenośnika (przenośnik 1). Jeśli funkcja **Śledzenie przenośnika** została skonfigurowana prawidłowo w instalacji, robot dostosowuje swój ruch tak, aby podążać za przenośnikiem. Węzeł programu **Śledzenie przenośnika** jest dostępny z poziomu karty **Kreatory** na karcie **Struktura**. Podczas śledzenia przenośnika w ramach tego węzła dopuszczalne są wszystkie ruchy, lecz są one wykonywane względem ruchu pasa przenośnika. Konfiguracja **Śledzenie przenośnika** na karcie **Instalacja** (zob. sekcję 13.13) zapewnia opcje konfigurowania robota w taki sposób, aby współpracował z bezwzględными i przyrostowymi koderami, a także liniowymi i kołowymi przenośnikami.



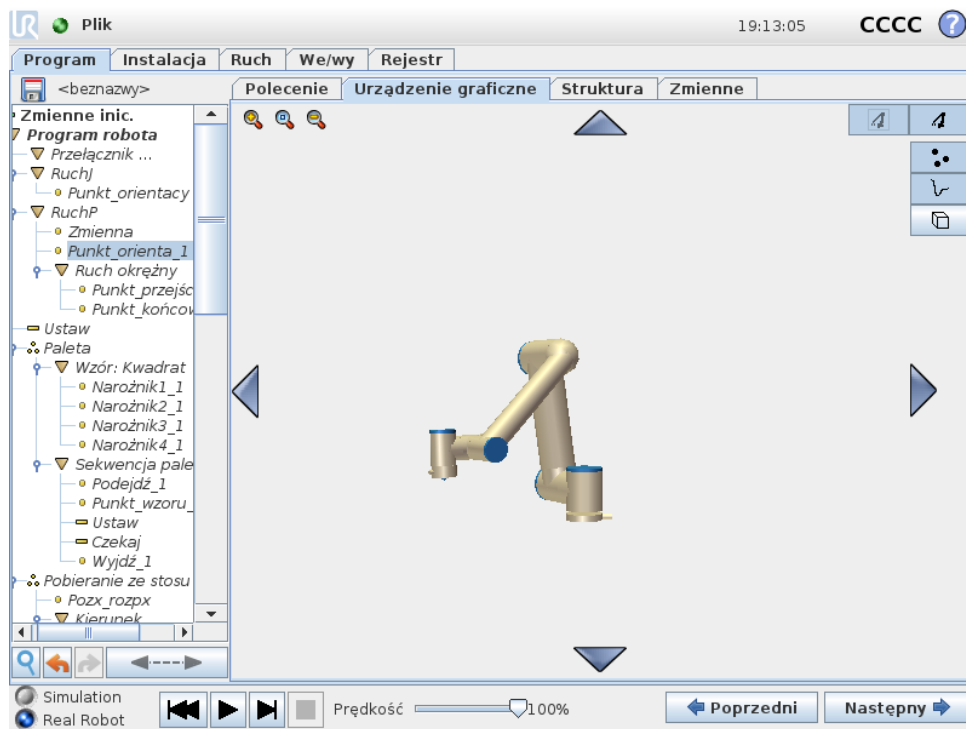
UWAGA:

Skrzynka sterownicza może pomieścić tylko jeden koder przyrostowy używany z jednym przenośnikiem (przenośnik 1).

14.28 Polecenie: Zablokuj

Zablokowane wiersze programu są po prostu pomijane podczas wykonywania programu. Zablokowany wiersz można ponownie odblokować później. Jest to szybki sposób wprowadzania zmian w programie bez niszczenia oryginalnej zawartości.

14.29 Karta Urządzenie graficzne



Graficzne przedstawienie aktualnego programu robota. Tor punktu centralnego narzędzia (TCP) jest pokazany w widoku 3D, z segmentami ruchu pokazanymi na czarno i segmentami miesza-

nymi (przejściami pomiędzy segmentami ruchu) na zielono. Zielone punkty podają pozycje punktu centralnego narzędzia dla każdego z punktów orientacyjnych w programie. Rysunek 3D ramienia robota pokazuje jego aktualną pozycję, a *cień* pokazuje, w jaki sposób osiągnie ono punkt orientacyjny wybrany po lewej stronie ekranu.

Jeśli bieżąca pozycja punktu TCP robota zbliży się do płaszczyzny bezpieczeństwa lub wyzwania albo orientacja narzędzia robota jest w pobliżu granicy limitu orientacji (zob. 10.12), wyświetlany jest model 3D limitu granicznego.

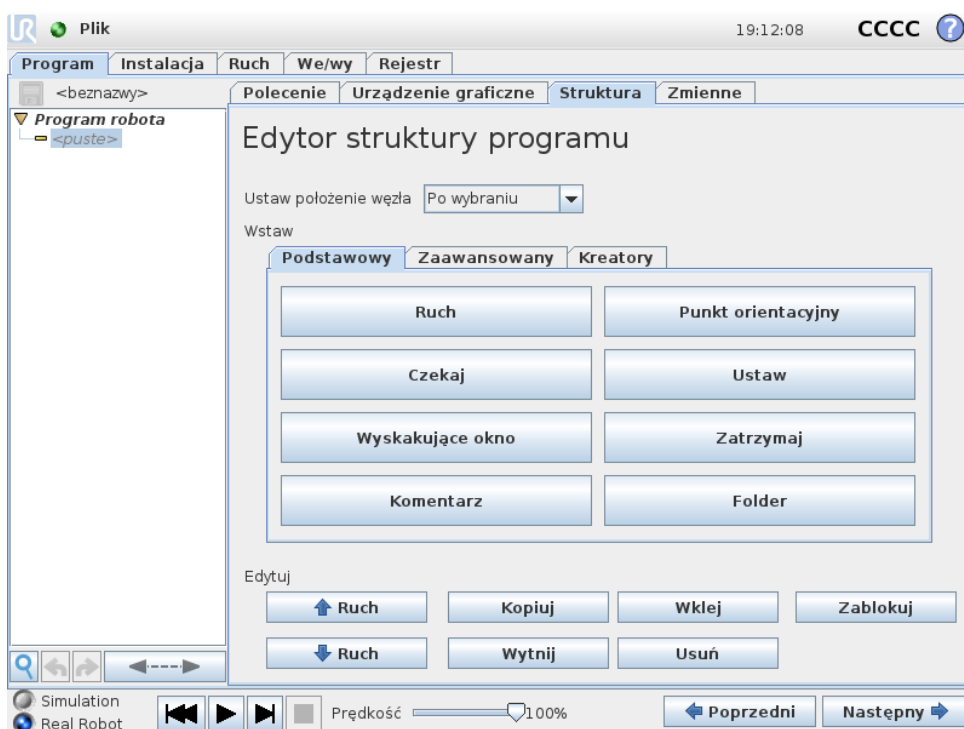
Należy pamiętać, że kiedy robot wykonuje program, wizualizacja limitów granicznych jest wyłączona.

Płaszczyzny bezpieczeństwa są przedstawiane w kolorach żółtym i czarnym z małą strzałką normalną do płaszczyzny, która wskazuje tę stronę, po której dozwolone jest pozycjonowanie punktu TCP. Płaszczyzny wyzwania są przedstawiane w kolorach niebieskim i zielonym z małą strzałką, która wskazuje tę stronę płaszczyzny, po której aktywne są limity **trybunormalnegotrybu** normalnego (zob. 10.6). Limit graniczny orientacji narzędzia jest wizualizowany przez sferyczny stożek oraz wektor określający bieżącą orientację narzędzia robota. Wnętrze stożka odpowiada polu dopuszczalnemu dla orientacji narzędzia (wektora).

Kiedy docelowy punkt TCP robota nie jest już w pobliżu limitu, przedstawienie 3D nie jest już wyświetlane. Jeśli punkt TCP narusza lub bardzo zbliża się do limitu granicznego, wizualizacja tego limitu zmienia kolor na czerwony.

Widok 3D można powiększać i obracać, aby móc lepiej widzieć ramię robota. Przyciski w prawym górnym rogu ekranu mogą wyłączać różne elementy graficzne w widoku 3D. Dolny przycisk włącza i wyłącza wizualizację pobliskich limitów granicznych. Pokazane segmenty ruchu zależą od wybranego węzła programu. Jeśli wybrano węzeł **Ruch**, to wyświetlana ścieżka jest ruchem zdefiniowanym przez ten ruch. Jeśli wybrano węzeł **Punkt orientacyjny**, to ekran przedstawia kolejnych ~ 10 kroków ruchu.

14.30 Karta struktury



Karta struktury programu umożliwia wstawianie, przenoszenie, kopiowanie i usuwanie różnych rodzajów poleceń.

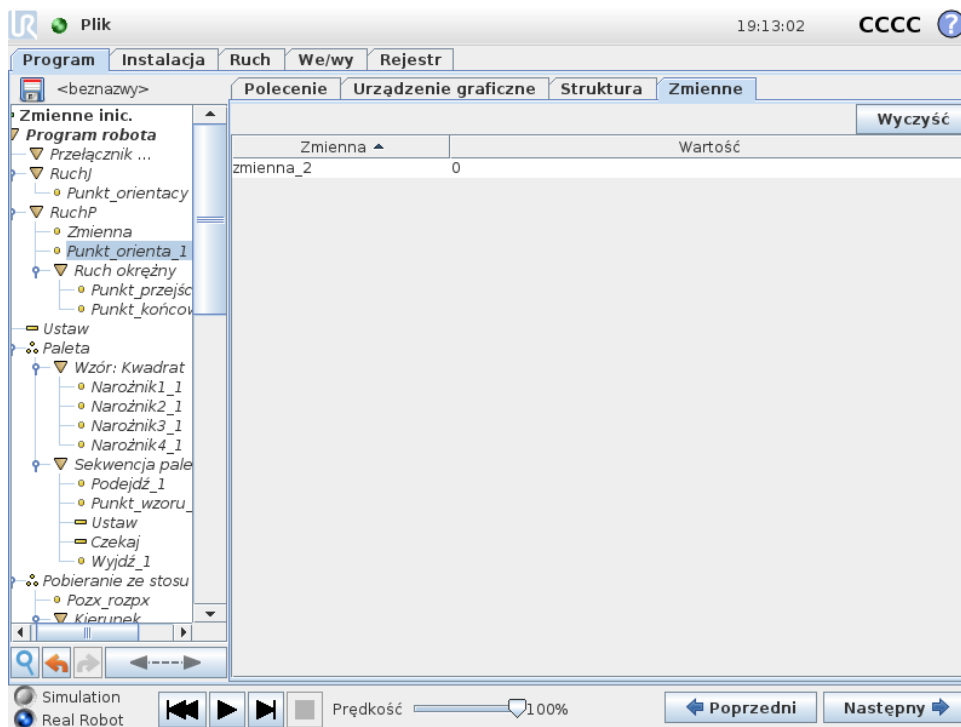
Aby wstawić nowe polecenia, należy wykonać czynności:

1. Wybrać istniejące polecenie programu.
2. Wybrać, czy nowe polecenie należy wstawić ponad czy pod wybranym poleceniem.
3. Nacisnąć przycisk rodzaju polecenia, jakie ma być wstawione. W celu zmiany szczegółów nowego polecenia, przejdź do karty Polecenie.

Polecenia można przesuwać, klonować i usuwać za pomocą przycisków w ramce edycji. Jeśli polecenie ma polecenia podległe (pokazane przez trójkąt obok polecenia), to wszystkie one są również przesuwane, klonowane lub usuwane.

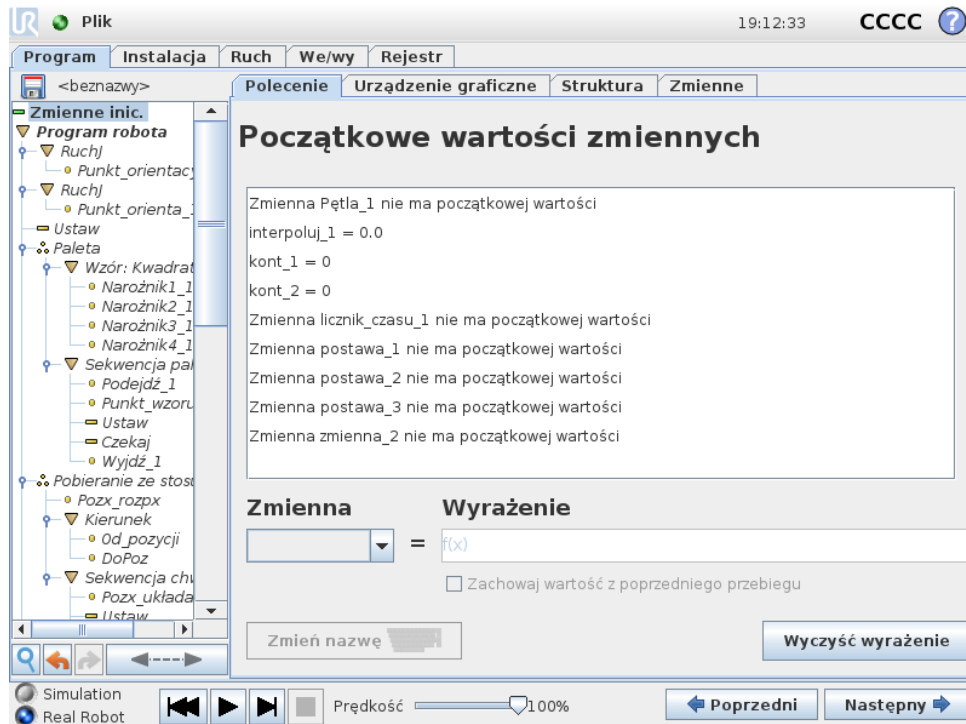
Nie wszystkie polecenia pasują do wszystkich miejsc w programie. Punkty orientacyjne muszą znajdować się pod poleceniem Ruch (niekoniecznie bezpośrednio pod). Polecenia `ElseIf` oraz `Else` muszą znajdować się za poleceniem `If`. Zwykle przenoszenie poleceń `ElseIf` może prowadzić do bałaganu. Zanim będzie można wykorzystać zmienne, konieczne jest przypisanie im wartości.

14.31 Karta zmiennych



Karta **zmiennych** pokazuje aktualne wartości zmiennych w pracującym programie i utrzymuje listę zmiennych oraz wartości pomiędzy przebiegami programu. Karta pojawia się tylko wtedy, kiedy ma informacje do wyświetlenia. Zmienne są uporządkowane alfabetycznie według nazw. Nazwy zmiennych na tym ekranie są przedstawione z maks. 50 znakami, a wartości zmiennych są przedstawione z maks. 500 znakami.

14.32 Polecenie: Inicjalizacja zmiennych



Ten ekran umożliwi ustawianie wartości zmiennej przed rozpoczęciem wykonywania programu (i wszelkich wątków).

Zmienną z listy zmiennych można wybrać, klikając ją lub korzystając z pola wyboru zmiennej. Dla wybranej zmiennej można wprowadzić wyrażenie, które będzie używane do ustawiania wartości zmiennej podczas uruchamiania programu.

W przypadku zaznaczenia pola wyboru **Zachowaj wartość z poprzedniego przebiegu** zmienna zostanie zainicjowana do wartości umieszczonej na karcie **Zmienne** (patrz 14.31). Umożliwia to zmiennym zachowanie swoich wartości między kolejnymi wykonaniami programu. Zmienna uzyska wartość z wyrażenia, jeśli program zostanie uruchomiony po raz pierwszy lub jeśli karta wartości zostanie wyczyszczona.

Zmienną można usunąć z programu, ustawiając jej nazwę jako pustą (same spacje).

15 Ekran konfiguracji



- **Zainicjuj robota** Przejście do ekranu inicjalizacji, zob. 11.5.
- **Język i jednostki** Konfiguracja języka i jednostek pomiarowych używanych w interfejsie użytkownika, zob. 15.1.
- **Aktualizuj robota** Aktualizacja oprogramowania robota do nowszej wersji, zob. 15.2.
- **Ustaw hasło** Umożliwia zablokowanie dostępu do części programistycznej robota osobom bez znajomości hasła, zob. 15.3.
- **Kalibruj ekran** Kalibrowanie „właściwości dotykowych” ekranu dotykowego, zob. 15.4.
- **Konfiguruj sieć** Otwiera interfejs do konfigurowania połączenia skrzynki sterowniczej z siecią Ethernet, zob. 15.5.
- **Ustaw godzinę** Ustawienie godziny i daty w systemie i konfiguracja formatów wyświetlania zegara, zob. 15.6.
- **Konfiguracja URCap** Przegląd zainstalowanych URCap oraz opcje instalacji i odinstalowywania, patrz 15.7.
- **Powrót** Powrót do ekranu powitalnego.

15.1 Język i jednostki

Skonfiguruj robota ?

Zainicjuj robota

Język

Czas

Kalibruj ekran

URCaps

Sieć

Set Password

Aktualizuj

Powrót

Wybór języka

System

Klawiatura

English programming

Wybór jednostek

Jednostki metryczne
 Jednostki amerykańskie

Uruchom ponownie PolyScope, aby zostały wprowadzone nowe ustawienia

Na tym ekranie można wybrać język, jednostki i język klawiatury używane przez PolyScope. Wybrany język będzie używany w napisach widocznych na różnych ekranach PolyScope oraz w osadzonej pomocy. Aby zachować nazwy poleceń w programie robota w języku angielskim, należy zaznaczyć pole „Programowanie angielskie”. Aby zmiany zostały wprowadzone, konieczne jest ponowne uruchomienie PolyScope.

Wybrany język klawiatury będzie domyślnie używany we wszystkich okienkach klawiatury w PolyScope.

15.2 Aktualizacja robota



Aktualizacje oprogramowania mogą być instalowane z pamięci Flash USB. Należy wsunąć nośnik pamięci USB i kliknąć opcję **Szukaj**, aby wyświetlić jego zawartość. Aby wykonać aktualizację, należy wybrać plik, kliknąć opcję **Aktualizuj** i postępować zgodnie z instrukcjami na ekranie.



OSTRZEŻENIE:

Po każdej aktualizacji oprogramowania należy sprawdzać programy. Aktualizacja może wprowadzić zmiany w ich trajektoriach. Parametry zaktualizowanego oprogramowania można wyświetlić, naciskając przycisk „?” umieszczony w prawym górnym rogu interfejsu GUI. Parametry sprzętowe pozostają niezmiennione i można je znaleźć w oryginalnym podręczniku.

15.3 Ustawienie hasła

Obsługiwane są dwa hasła. Pierwsze jest *opcjonalnym* hasłem systemowym, które zapobiega nieuprawnionym modyfikacjom konfiguracji robota. Po ustawieniu hasła systemowego programy można ładować i uruchamiać bez hasła, ale użytkownik musi je poprawnie wprowadzić, aby tworzyć i zmieniać programy.

Drugie jest *wymaganym* hasłem bezpieczeństwa, które trzeba prawidłowo wprowadzić, aby możliwa była modyfikacja konfiguracji bezpieczeństwa.



UWAGA:

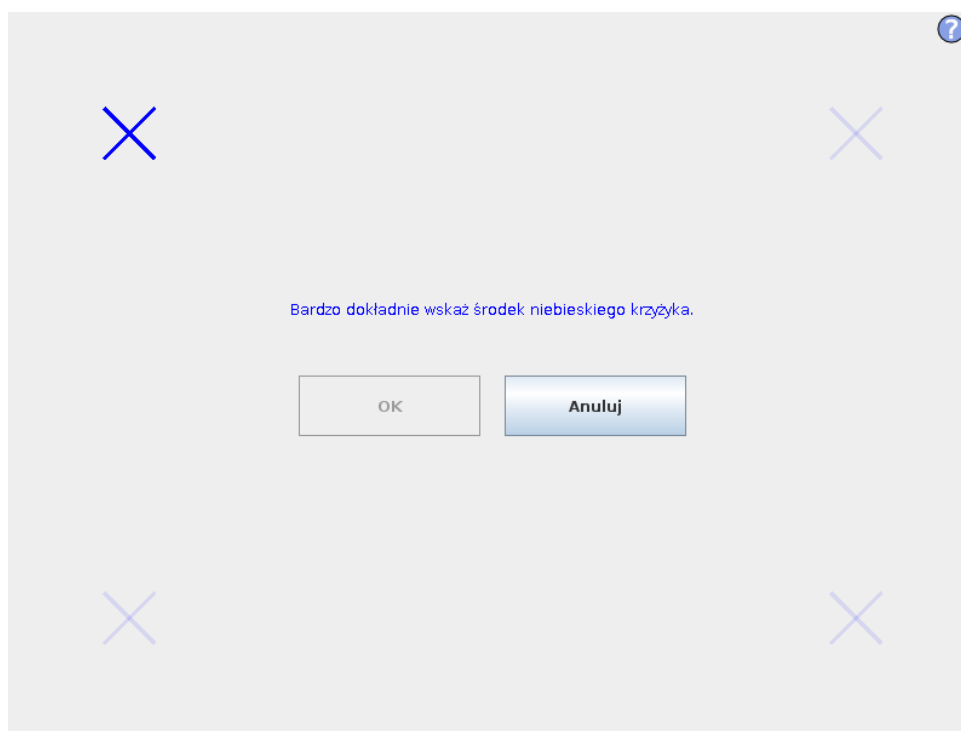
Aby zmienić konfigurację bezpieczeństwa, konieczne jest ustawienie hasła bezpieczeństwa.



OSTRZEŻENIE:

Hasło systemowe należy ustawić, aby zapobiegać wprowadzaniu zmian w instalacji robota przez nieupoważnione osoby.

15.4 Kalibracja ekranu



Kalibracja ekranu dotykowego. W celu skalibrowania ekranu dotykowego należy postępować zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie. Preferowane jest wykorzystanie spiczastego, niemetalicznego przedmiotu, takiego jak zamknięty długopis. Ostrożne i staranne działanie pomaga osiągnąć lepsze wyniki.

15.5 Skonfiguruj sieć

Panel do konfigurowania sieci Ethernet. Połączenie Ethernet nie jest potrzebne do realizacji podstawowych funkcji robota i jest domyślnie wyłączone.

15.6 Ustaw godzinę

Ustawienie godziny i daty w systemie oraz konfiguracja formatu wyświetlania zegara. Zegar jest wyświetlany w górnej części ekranów *Uruchom program* oraz *Programuj robota*. Dotknięcie zegara spowoduje chwilowe wyświetlenie daty. Aby zmiany zostały wprowadzone, konieczne jest ponowne uruchomienie graficznego interfejsu użytkownika.

15.7 Konfiguracja URCap






Górna lista zawiera przegląd wszystkich zainstalowanych *URCap*. Kliknięcie *URCap* powoduje wyświetlenie meta informacji (w tym nazwy *URCap*, wersji, licencji itp.) w obszarze *Informacje o URcap* poniżej listy.

Kliknij przycisk + w dolnej części ekranu, aby zainstalować nowy element *URCap*. Wyświetlone zostanie okno wyboru, gdzie można wybrać plik `.urcap`. Kliknij przycisk *Otwórz*, a *PolyScope* powróci do ekranu ustawień. Wybrany element *URCap* zostanie zainstalowany, a na liście pojawi się po chwili odpowiednia pozycja. Nowo zainstalowane oraz odinstalowane *URCap* wymagają ponownego uruchomienia oprogramowania *PolyScope* i wyświetlony zostanie przycisk *Uruchom ponownie*.

Aby odinstalować dany *URCap*, wystarczy go wybrać na liście, a następnie kliknąć przycisk -. *URCap* zniknie z listy, jednak ponowne uruchomienie oprogramowania jest nadal wymagane.

Ikona obok pozycji na liście informuje o stanie *URCap*. Poniżej opisano różne stany:

-  *URCap: ok*: *URCap* jest zainstalowany i działa prawidłowo.
-  *URCap: błąd*: *URCap* jest zainstalowany, jednak nie można go uruchomić. Skontaktuj się z deweloperem *URCap*.
-  *URCap: wymagane ponowne uruchomienie*: *URCap* został zainstalowany i wymagane jest ponowne uruchomienie oprogramowania.



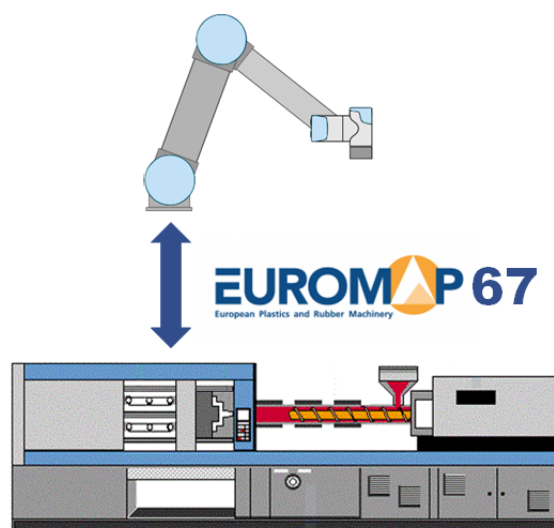
Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Część III

Interfejs EUROMAP 67

16 Wprowadzenie

Ten podręcznik jest przeznaczony dla integratora. Zawiera on ważne informacje dotyczące integracji, programowania, rozumienia i debugowania.



Poniżej zostały objaśnione skróty użyte w tym dokumencie.

Skrót	Znaczenie
UR	Universal Robots
CB	Skrzynka sterownika
IMM	Wtryskarka
MAF	Strefa form wolna
A, B, C, ZA, ZB i ZC	Sygnaly w kablu EUROMAP 67



UWAGA:

Interfejs EUROMAP 67 jest obsługiwany tylko przez skrzynki sterowników wyprodukowane po wrześniu 2014 r.



NIEBEZPIECZEŃSTWO:

IMM może wykorzystywać napięcie do 250 V w niektórych sygnałach. Nie wolno podłączać IMM do interfejsu EUROMAP 67, jeśli nie został on poprawnie zainstalowany w skrzynce sterownika łącznie z wszystkimi obowiązującymi połączeniami uziemienia.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO:**

1. Koniecznie należy zamontować kurtynę świetlną (urządzenie bezpieczeństwa) między robotem a IMM tak, aby urządzenie IMM nie mogło zamknąć formy, kiedy robot jest wewnątrz. Zaniedbanie tego warunku może doprowadzić do uszkodzenia robota oraz formy.
2. Przed rozpoczęciem pracy z interfejsem euromap 67 należy przeczytać ze zrozumieniem całość tego podręcznika.

16.1 Standard EUROMAP 67

Standard EUROMAP 67 jest bezpłatny i można go pobrać z witryny www.euromap.org. Moduł EUROMAP 67 firmy UR spełnia wszystkie wymagania tego standardu, kiedy jest zasilany. W przypadku wyłączenia standard EUROMAP 67 określa, że powinien działać każdy sygnał związany z bezpieczeństwem. Może to powodować niebezpieczne sytuacje i być sprzeczne ze specyfikacjami bezpieczeństwa norm ISO 13849-1 i EN ISO 13849-1. W związku z tym moduł EUROMAP 67 firmy UR po wyłączeniu zasilania sterownika przerywa sygnały zatrzymania awaryjnego, sygnały MAF i sygnały we/wy.

Są obsługiwane wszystkie opcjonalne, zależne od producenta i zarezerwowane sygnały we/wy. Można również użyć interfejsu według EUROMAP 67.1.

16.2 Informacje prawne

Interfejs jest zbudowany na tych samych składnikach i według tych samych zasad i wymogów testowych, co skrzynka sterownicza i można go nabyć wyłącznie razem ze skrzynką sterowniczą. W ten sposób interfejs EUROMAP 67 podlega deklaracji zgodności maszyny nieukończonoj, zamieszczonej w Podręcznik instalacji sprzętu.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO:**

1. Wtryskarka (IMM) to bardzo niebezpieczne urządzenie. Należy przeczytać ze zrozumieniem jego podręcznik. Niepomyślna integracja robota i IMM w zakresie zachowania bezpieczeństwa może doprowadzić do śmierci, poważnych obrażeń lub uszkodzenia maszyn. Firma Universal Robots nie ponosi odpowiedzialności za żadne straty spowodowane przez IMM (np. w przypadku obrażeń osób lub zniszczenia robota w wyniku ruchu formy).
2. Po modyfikacji IMM wymagane jest przeprowadzenie nowej oceny ryzyka dla IMM. W ocenie ryzyka powinny być uwzględnione wszystkie nowe zagrożenia, a także ponownie rozważone wszystkie istniejące zagrożenia, ponieważ mogły ulec zwiększeniu.
3. Za zgodność ze wszystkimi krajowymi i lokalnymi wymaganiami dotyczącymi wtryskarek IMM odpowiedzialny jest integrator. W tym podręczniku nie zestawiono żadnych z tych wymagań.



Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

17 Integracja robota i IMM

Poniższe podrozdziały zawierają ważne informacje dla integratora.

17.1 Zatrzymanie awaryjne i zatrzymanie w wyniku zadziałania zabezpieczenia

Sygnały zatrzymania awaryjnego są wspólne dla robota i IMM. Oznacza to, że zatrzymanie awaryjne robota powoduje zatrzymanie awaryjne IMM i na odwrót.

Sygnały zatrzymania w wyniku zadziałania zabezpieczenia (Urządzenia zabezpieczające [ZA3-ZC3] [ZA4-ZC4]) zapewniają, że robot zostanie zatrzymany przez zabezpieczenie, gdy zostaną otwarte drzwi IMM.



NIEBEZPIECZEŃSTWO:

1. Zatrzymywanie IMM w przypadku zatrzymania robota przez zabezpieczenie **nie należy** do standardu EUROMAP 67. To oznacza, że jeśli operator wejdzie do przestrzeni roboczej robota, nie powinien mieć możliwości przejścia ani sięgnięcia do przestrzeni roboczej IMM (chyba że po przejściu lub sięgnięciu do przestrzeni roboczej IMM urządzenie zabezpieczające spowoduje zatrzymanie bezpieczeństwa IMM). Jeśli urządzenie zabezpieczające powinno powodować zatrzymanie w wyniku zadziałania zabezpieczenia zarówno robota, jak i IMM, należy podłączyć je do IMM.
2. Jeśli trzecia maszyna jest podłączona do robota przez specjalne wejście „zewnętrzne zatrzymania awaryjnego” w skrzynce sterownika [EEA-EEB], naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego w zewnętrznej maszynie spowoduje zatrzymanie **wyłącznie** robota, a **nie** IMM!
3. Zawsze należy sprawdzać działanie wszystkich funkcji związanych z bezpieczeństwem. Wymagania dotyczące funkcji bezpieczeństwa należy sprawdzać w podręczniku zarówno robota, jak i IMM.

17.2 Podłączanie zabezpieczenia świetlnego MAF

Sygnal MAF [A3-C3] w kablu EUROMAP 67 umożliwia ruchy formy z dużą siłą. Należy zapobiegać zamknięciu formy, gdy robot jest wewnątrz maszyny.

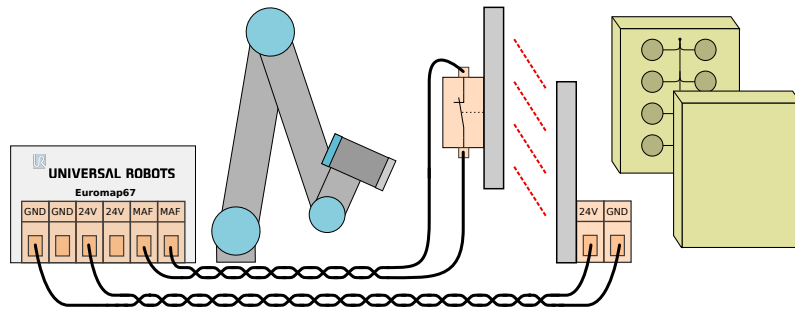
Interfejs EUROMAP 67 jest dostarczany bez zabezpieczenia świetlnego MAF. To oznacza, że błąd w programie robota może spowodować zamknięcie formy IMM i zgniecenie robota. Można

jednak, w pokazany poniżej sposób, podłączyć zabezpieczenie świetlne chroniące przed takimi wypadkami. Kurtynę świetlną kategorii A¹ można kupić za kilkaset dolarów (np. „PSEN op 2H-s/1” firmy Pilz).



PRZESTROGA:

W przypadku rezygnacji z zainstalowania kurtyny świetlnej może dojść do uszkodzenia i robota, i formy.



17.3 Montaż robota i narzędzia

Przed skonstruowaniem narzędzia i powierzchni montażowej integrator musi rozważyć, jak jest zorientowany przegub 4 (nadgarstek 2) podczas pobierania i umieszczania. Przegub 1, 2 i 3 mają równoległe osie i jeśli przegub 4 ustawi przegub 5 w lewo lub w prawo, przegub 5 będzie równoległy do pozostałych trzech osi, co stanowi osobliwość. Najczęściej dobrym rozwiązaniem jest umieszczenie robota pod kątem 45 stopni lub zbudowanie narzędzia, gdzie powierzchnia kołnierza narzędzia robota będzie skierowana w dół podczas chwytania elementów z pionowej powierzchni formy.

17.4 Używanie robota bez IMM

Aby używać robota bez IMM, należy zastosować wtyk obejściowy do zamknięcia sygnałów awarii i zabezpieczenia. Jediną alternatywą jest całkowite odinstalowanie interfejsu, jak opisuje 19.1.



NIEBEZPIECZEŃSTWO:

Nigdy nie wolno używać wtyku obejściowego, kiedy robot jest instalowany razem z IMM.

17.5 Konwersja EUROMAP 12 na EUROMAP 67

Aby połączyć się z wtryskarką IMM wyposażoną w interfejs EUROMAP 12, należy użyć adaptera E12 - E67. Na rynku jest dostępnych kilka adapterów różnych producentów. Niestety większość adapterów została skonstruowana pod konkretne roboty lub IMM przy założeniu

¹Wg ISO 13849-1, więcej informacji zawiera słowniczek.

konkretnych wyborów projektowych. Oznacza to, że niektórych adapterów **nie** będzie można poprawnie podłączyć do robota UR i IMM. Podczas używania lub konstruowania adaptera zaleca się zapoznanie z obydwoma standardami EUROMAP 12 oraz EUROMAP 67.

Poniżej została podana lista często spotykanych błędów:

1. Czy napięcie 24 V jest mierzone między A9 i C9?
 - Forma IMM musi dostarczać napięcie 24 V, aby włączyć sygnały we/wy.
 - Jeśli robot i IMM mają wspólny minus/0 V, napięcia 24 V robota można użyć, łącząc A9 z ZA9 i C9 z ZC9. Napięcie 24 V IMM często występuje na styku 32 interfejsu EUROMAP 12.
2. Czy adapter przełącza **oba** awaryjne kanały robota i **oba** kanały urządzeń zabezpieczających robota?
 - Jest to zazwyczaj realizowane za pomocą 4 przekaźników.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO:**

Należy dopilnować, aby konwerter E12-E67 był zgodny ze standardami EUROMAP 67 oraz EUROMAP 12, a funkcje zabezpieczające były budowane według właściwego poziomu działania (PL). Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może prowadzić do poważnych obrażeń lub śmierci, ponieważ funkcja bezpieczeństwa może zostać nadpisana.



Copyright © 2009–2019, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

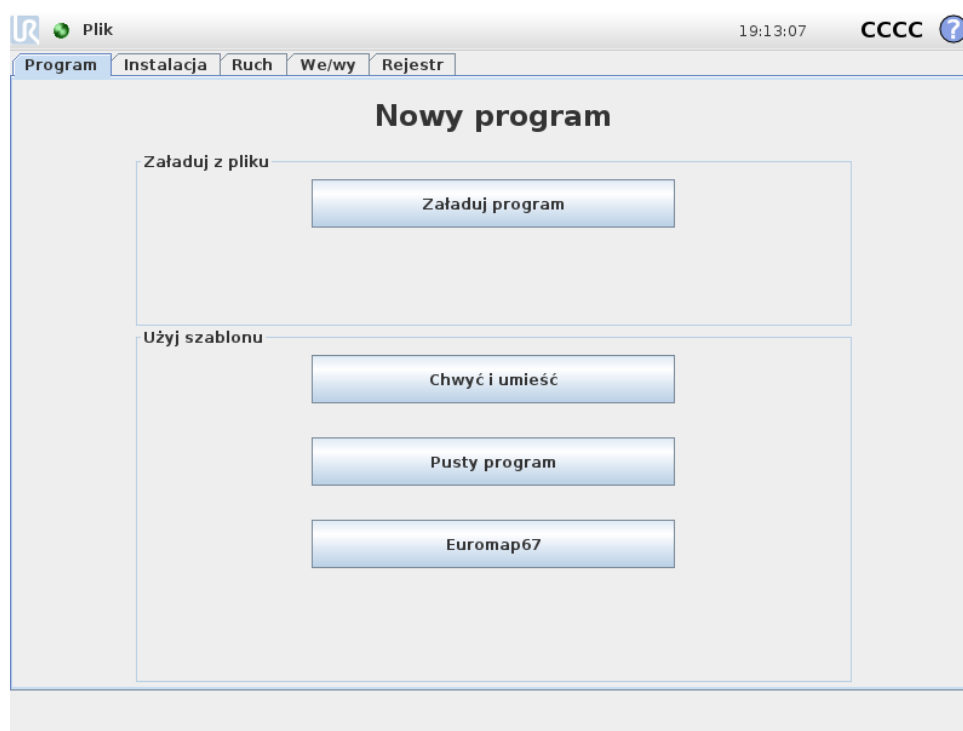
18 Interfejs GUI

Następne podrozdziały opisują sposób sterowania interfejsem euromap za pomocą interfejsu GUI, sposób weryfikacji sygnałów przychodzących i wychodzących z IMM, sposób prostego programowania z użyciem struktur oraz sposób bezpośredniego osiągnięcia bardziej zaawansowanych celów za pomocą sygnałów.

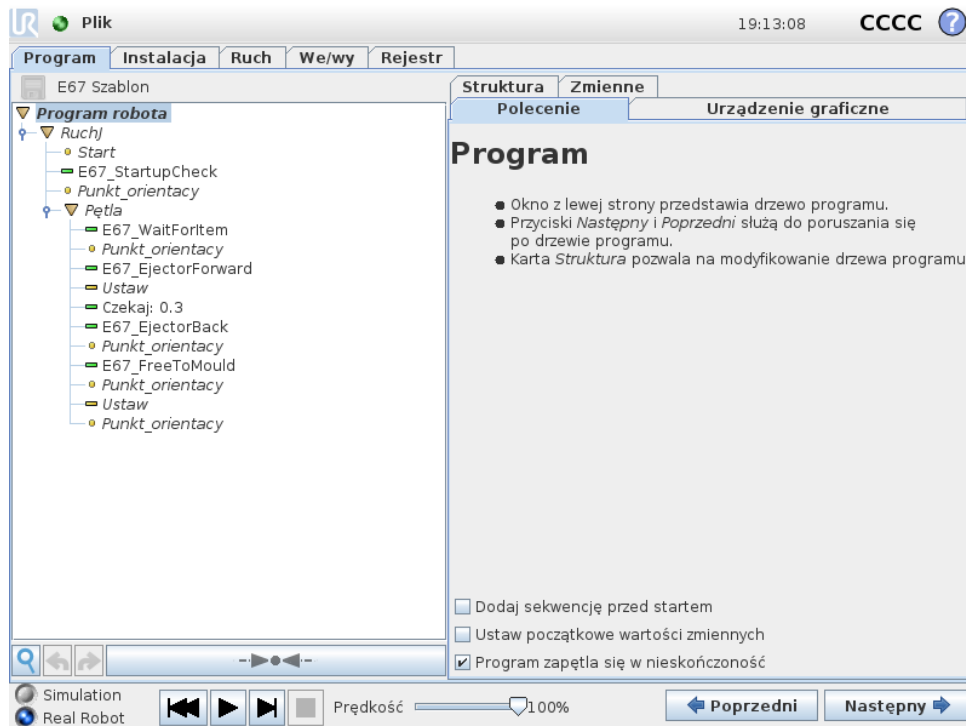
Zdecydowanie zalecamy więc korzystanie z szablonu programu EUROMAP 67 zamiast tworzenia programu od zera, co opisano poniżej.

18.1 Szablon programu EUROMAP 67

Po zainstalowaniu interfejsu EUROMAP 67 pojawi się dodatkowy przycisk umożliwiający dostęp do szablonu programu EUROMAP 67.



Po wybraniu szablonu programu EUROMAP 67 zostanie wyświetlony ekran programu z załadowanym szablonem. Struktura szablonu będzie widoczna po lewej stronie ekranu.



Szablon programu EUROMAP 67 jest przygotowany pod kątem zapewnienia prostej współpracy z IMM. Określając tylko kilka punktów orientacyjnych i parę działań we/wy, można przygotować robota do pracy z obiektami produkowanymi przez IMM. Do punktów orientacyjnych należą:

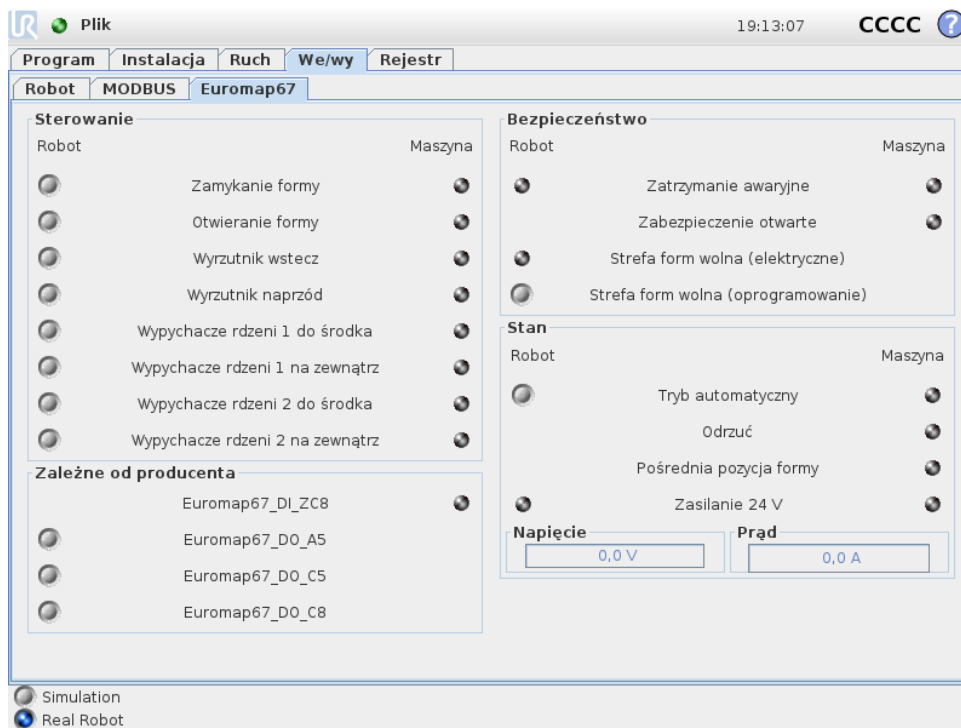
- **WP_pozycja_początkowa:** Punkt początkowy robota dla danej procedury.
- **WP_czekaj_na_element:** Punkt orientacyjny, gdzie robot zostanie umieszczony podczas oczekiwania na przygotowanie elementu przez IMM.
- **WP_pobierz_element:** Punkt orientacyjny, gdzie robot pobierze element z (wnętrza) IMM.
- **WP_odłóż_element:** Punkt orientacyjny, gdzie robot odłoży element właśnie pobrany z IMM.

Dwa węzły *Działanie* służą do sterowania narzędziem mogącym chwytać i trzymać elementy z IMM, a następnie zwalniać i puszczać je po przeniesieniu poza IMM.

Teraz procedura będzie cyklicznie wykonywać poszczególne kroki, usuwając w sposób ciągły nowo utworzone elementy z IMM. Oczywiście należy tak dostosować węzeł *Pętla*, aby robot wykonywał ten cykl tylko wtedy, gdy występują elementy do wzięcia. Dostosowując również węzeł *Ruch* należy wyregulować szybkość ruchu robota w celu dostosowania jej do czasu cyklu IMM oraz, w razie potrzeby, delikatności elementów. Na końcu każdą strukturę EUROMAP 67 można dostosować do konkretnej procedury IMM.

18.2 Przegląd funkcji we/wy i rozwiązywanie problemów

Przegląd funkcji we/wy interfejsu EUROMAP 67 znajduje się na karcie we/wy.



Na tym ekranie są cztery ramki, które zostały oddzielnie opisane poniżej. Wspólne dla wszystkich są dwie kolumny: *Robot* i *Maszyna*, które odpowiednio zawierają przyciski sterujące sygnałami wyjściowymi oraz wskaźniki pokazujące stan sygnałów wejściowych.

Stan (normalny) podczas uruchamiania jest niski dla wszystkich sygnałów za wyjątkiem sygnałów 24 V i wyjścia robota *Tryb automatyczny*, który jest aktywny w stanie niskim, w związku z czym domyślnie ma poziom wysoki.

Jeśli sygnał nie stanowi części struktury programu i ma zostać użyty w programie robota, można to uzyskać korzystając np. z węzłów *Działanie* i *Czekaj*.



UWAGA:

Sygnał „trybu automatycznego” z robota do IMM jest aktywny w stanie niskim. Przycisk odpowiada poziomowi fizycznemu, więc „Tryb automatyczny” jest **aktywny**, kiedy przycisk **nie** jest aktywowany.



UWAGA:

Przyciski sterujące sygnałami wyjściowymi są domyślnie dostępne tylko w trybie programowania robota. Można to jednak ustawić według potrzeb na karcie *Konfiguracja we/wy*, która znajduje się na ekranie *Instalacja*.

18.2.1 Sterowanie

Zostały tutaj przedstawione sygnały związane ze sterowaniem interakcją między robotem i IMM. Wszystkie te sygnały są używane przez struktury programu, gdzie są łączone w odpowiedni i bezpieczny sposób.

18.2.2 Zależne od producenta

Są to sygnały, które mogą mieć specjalne przeznaczenie określone przez producenta IMM. Robot nie jest uzależniony od specyfiki tych sygnałów i można je wykorzystywać w razie potrzeby.

18.2.3 Bezpieczeństwo

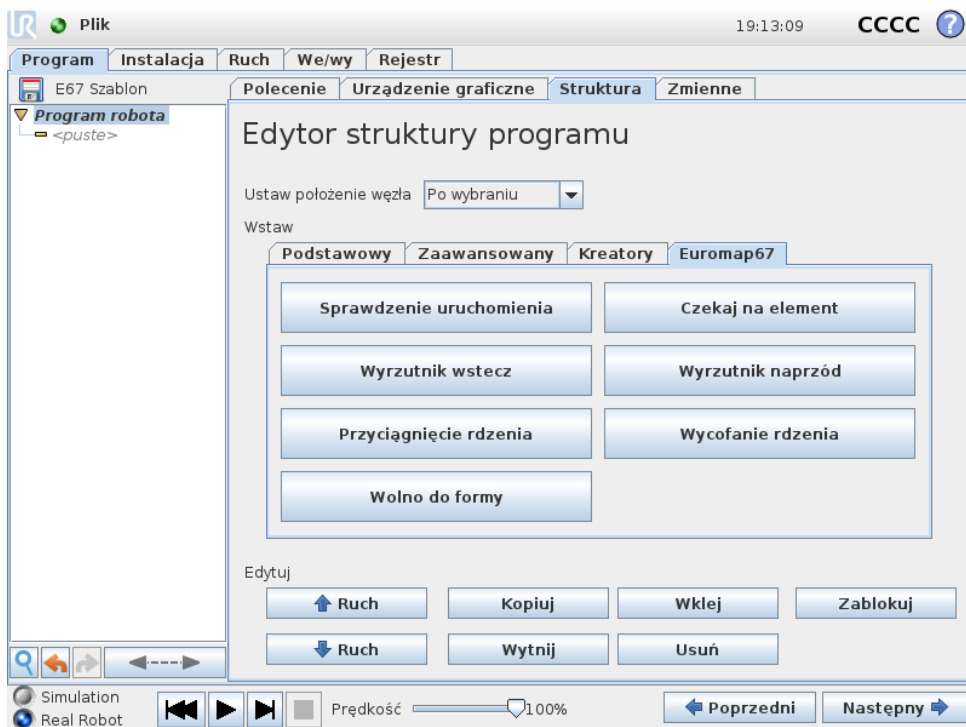
W kolumnie robota nie można z tego ekranu sterować wskaźnikami *Zatrzymanie awaryjne* i *Strefa form wolna (elektryczne)*. Pokazują one tylko, czy robot został awaryjnie zatrzymany i czy wyjście MAF ma poziom wysoki. Wyjście MAF ma ustawiony wysoki poziom pod warunkiem, że elektryczny sygnał nadzoru strefy form (być może z użyciem zabezpieczenia świetlnego, co zostało opisane powyżej) i sygnał MAF z oprogramowania mają jednocześnie poziom wysoki. Sygnał MAF z oprogramowania można kontrolować za pomocą odpowiedniego przycisku. Sygnał zatrzymania awaryjnego z maszyny wskazuje, czy IMM została awaryjnie zatrzymana. Wejście *Zabezpieczenie otwarte* pokazuje stan sygnałów „urządzeń zabezpieczających” określonych w standardzie EUROMAP 67.

18.2.4 Stan

Tryb pracy robota i IMM można kontrolować/wyświetlać (te sygnały są również używane w strukturach programu). Słupki pokazujące napięcie i pobór prądu odpowiadają wartościom dostarczonym do IMM i ewentualnie do zabezpieczenia świetlnego przez moduł EUROMAP 67.

18.3 Funkcje struktury programu

Istnieje siedem struktur programu, które można wybrać na karcie *Struktura* na ekranie programu. Te struktury będą dostępne po poprawnym zainstalowaniu interfejsu euromap67 (zgodnie z opisem 19). Przykład ich użycia można zobaczyć na szablonie programu EUROMAP 67.

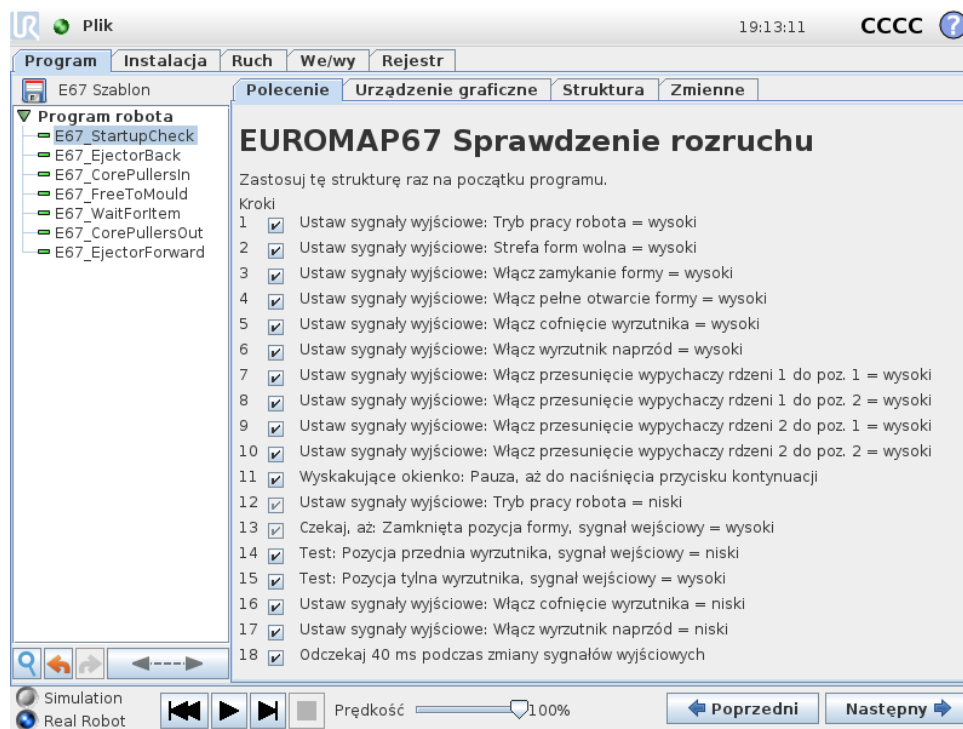


Wszystkie struktury są tworzone w celu zapewnienia poprawnej i bezpiecznej współpracy z IMM, w związku z czym wszystkie one zawierają testy poprawności pewnych sygnałów. Mogą one również ustawiać więcej niż jedno wyjście, aby wykonać tylko jedno działanie.

Gdy struktura programu zostanie wstawiona do programu robota, można ją dostosować, wybierając ją w programie, a następnie klikając kartę *Polecenie*. Wszystkie struktury programu składają się z wielu kroków. Większość kroków jest domyślnie włączona, a niektórych nie można wyłączyć, ponieważ są one istotne dla celów struktury. Kroki *Test* zatrzymują program, jeśli warunek testu nie jest spełniony. Można testować zarówno stany wejść, jak i wyjść. Kroki *Ustaw sygnały wyjściowe* ustawiają wysoki lub niski poziom wybranego sygnału wyjściowego. Kroki *Czekaj aż* są zazwyczaj używane do oczekiwania na zakończenie ruchu przed wykonaniem dalszych kroków i węzłów programu.

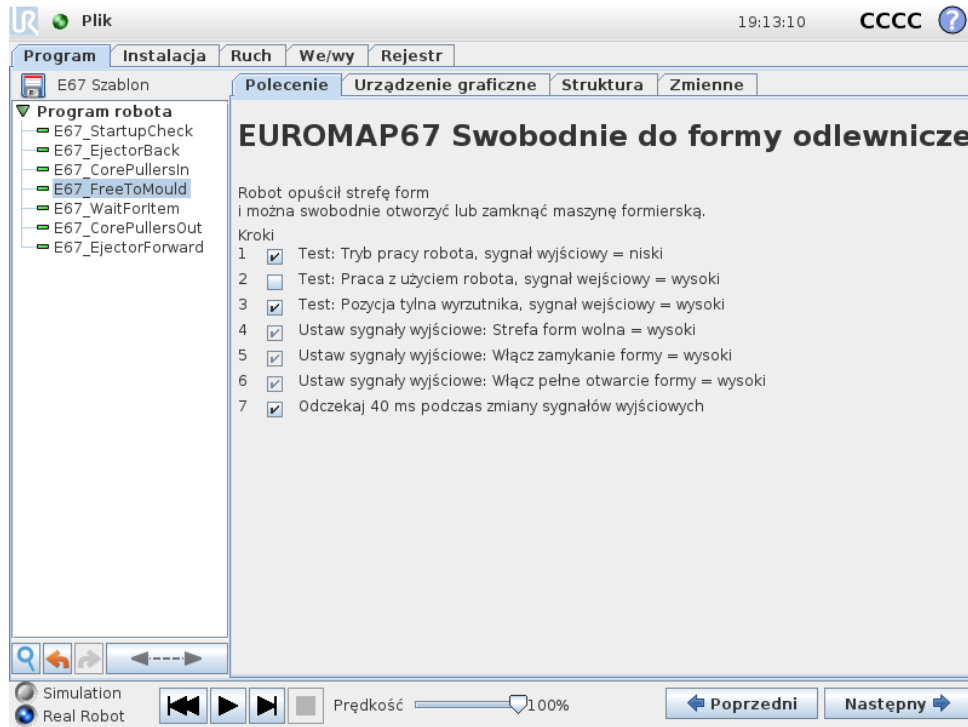
18.3.1 Sprawdzenie uruchomienia

W zasadzie ma być używana raz na początku programu w celu upewnienia się, że robot i maszyna zostały poprawnie skonfigurowane przed rozpoczęciem formowania. Do włączania/wyłączania poszczególnych kroków służą pola wyboru.



18.3.2 Wolno do formy

Służy do sygnalizowania IMM, że może rozpocząć operację formowania. Po uaktywnieniu tego sygnału robot **musi** zostać ustawiony poza IMM. Do włączania/wyłączania poszczególnych kroków służą pola wyboru.

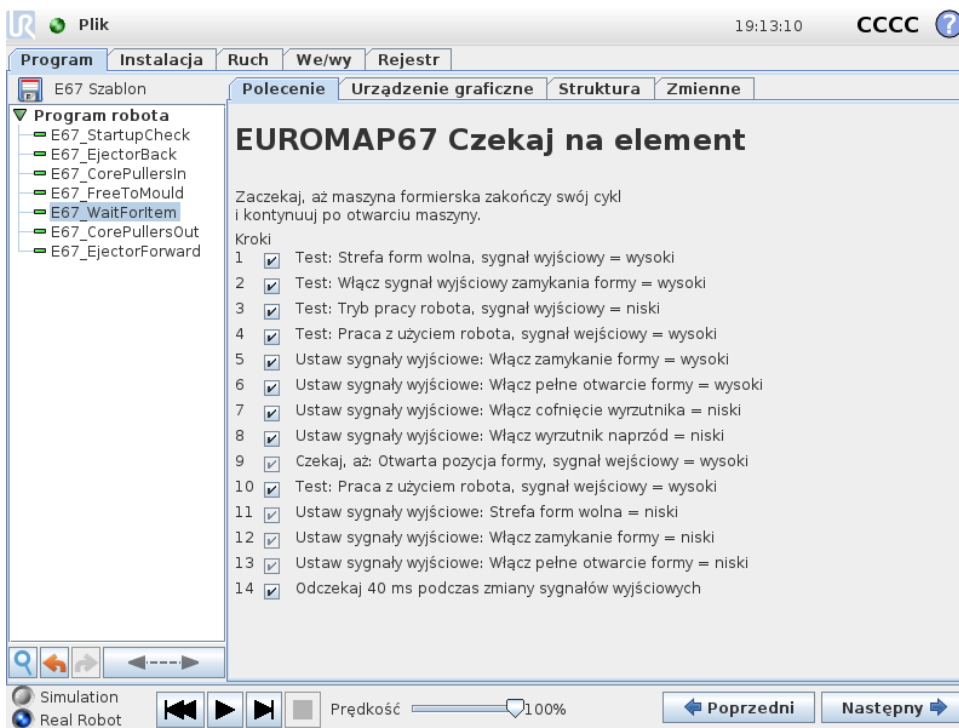


PRZESTROGA:

Kiedy sygnał jest aktywowany, robot powinien znajdować się poza formą, aby mogła się ona zamknąć bez dotykania robota.

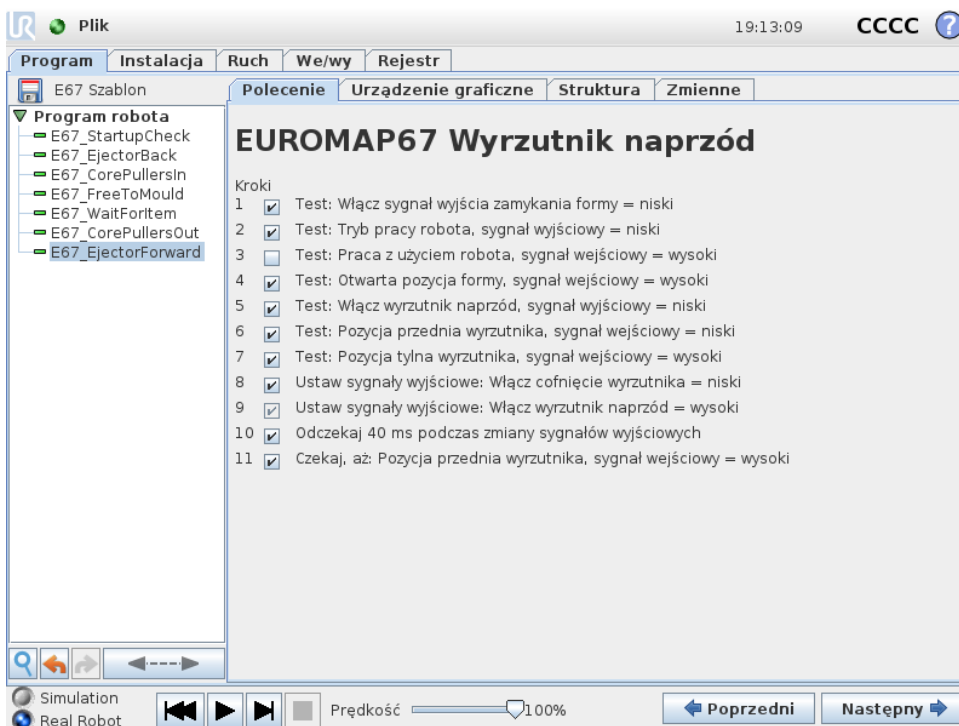
18.3.3 Czekaj na element

Służy do wymuszania oczekiwania robota do chwili przygotowania elementu przez IMM. Do włączania/wyłączania poszczególnych kroków służą pola wyboru.



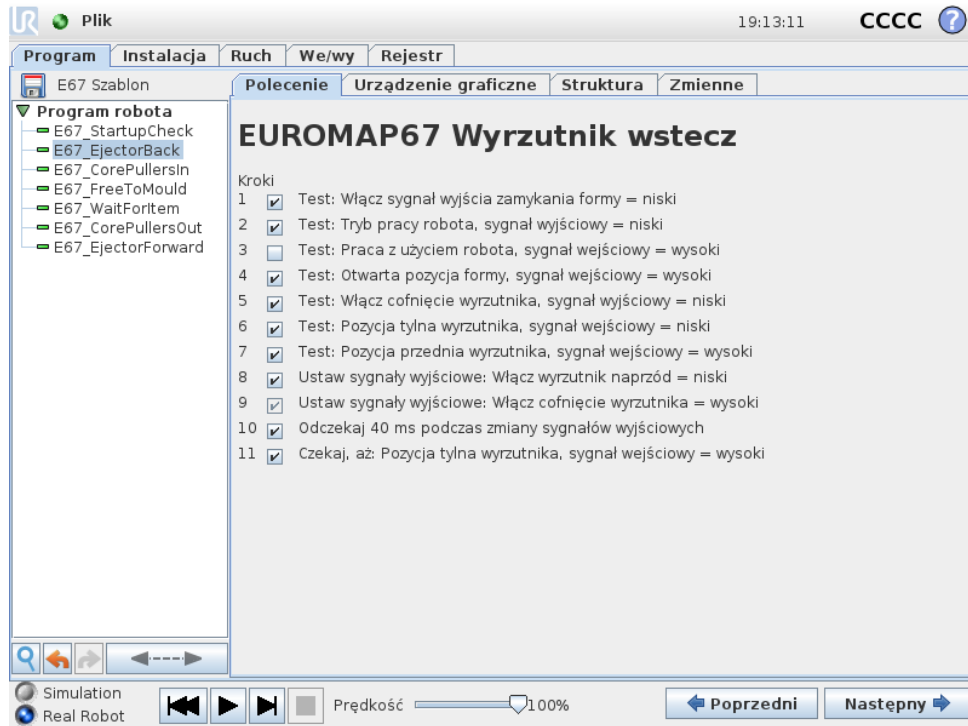
18.3.4 Wyrzutnik naprzód

Umożliwia ruch wyrzutnika, który usuwa element z formy. Należy używać, gdy robot jest w pozycji gotowości do uchwycenia elementu. Do włączania/wyłączania poszczególnych kroków służą pola wyboru.



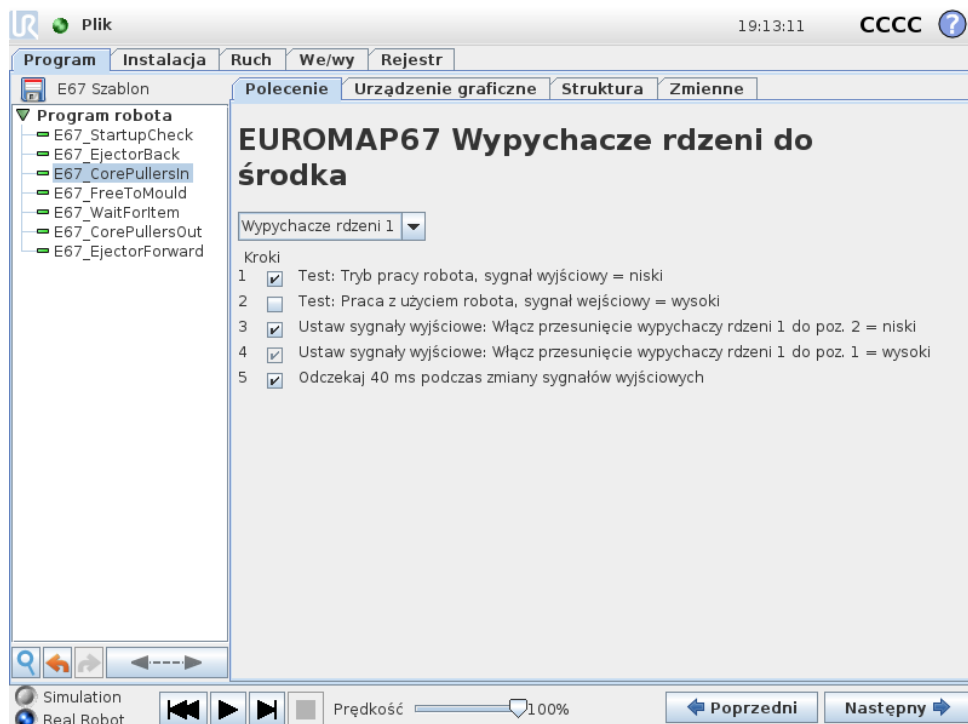
18.3.5 Wyrzutnik wstecz

Umożliwia ruch wyrzutnika z powrotem do pozycji wyjściowej. Do włączania/wyłączania poszczególnych kroków służą pola wyboru.



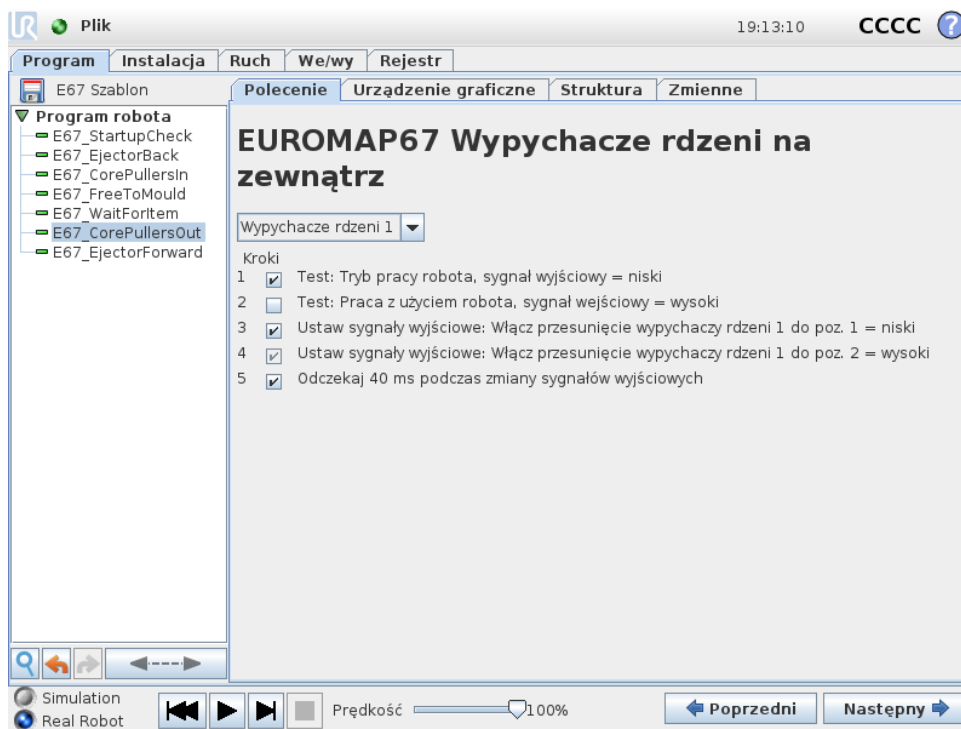
18.3.6 Wypychacze rdzeni do środka

Umożliwia ruch wypychaczy rdzeni do pozycji 1. Używane wypychacze rdzeni są wybierane z menu rozwijanego. Do włączania/wyłączania poszczególnych kroków służą pola wyboru.



18.3.7 Wypychacze rdzeni na zewnątrz

Umożliwia ruch wypychaczy rdzeni do pozycji 2. Używane wypychacze rdzeni są wybierane z menu rozwijanego. Do włączania/wyłączania poszczególnych kroków służą pola wyboru.



18.4 Działanie i oczekiwanie we/wy

Wyjścia cyfrowe robota można ustawić za pomocą węzła *Działanie*, dotyczy to również sygnałów wyjściowych interfejsu EUROMAP 67. Po zainstalowaniu interfejsu EUROMAP 67 sygnały pojawiają się w tych menu, w których można je wybrać. Ponadto jak w przypadku wejść cyfrowych robota, sygnały wejściowe interfejsu EUROMAP 67 mogą służyć do sterowania zachowaniem programu przez wstawienie węzła *Czekaj* powodującego, że program czeka, aż sygnał wejściowy będzie wysoki lub niski.

Zaawansowani użytkownicy mogą ustawić wyjście jako wartość określonego wyrażenia. Takie wyrażenie może zawierać wejścia, wyjścia, zmienne itd. i może służyć do uzyskania złożonych funkcji programu. Analogicznie węzeł *Czekaj* można ustawić na oczekiwanie, aż wyrażenie będzie prawdziwe. Zwykle wszystkie sygnały interfejsu EUROMAP 67 będą dostępne na ekranie wyrażen, co oznacza, że można ich używać w każdych warunkach, gdy można wybrać wyrażenie.

Aby użyć sygnałów, które nie są częścią struktur programu EUROMAP 67, muszą one zostać ustawione lub „ręcznie” odczytane z programu, co jest możliwe dzięki wstawieniu dodatkowych węzłów *Działanie*, *Czekaj* itd. Ma to zastosowanie np. do sygnałów zależnych od producenta lub zarezerwowanych, których można używać, chociaż nie są widoczne na karcie we/wy interfejsu EUROMAP 67. Oznacza to również, że w celu wykorzystania wejść *Odrzuć* i *Tymczasowa pozycja otwarcia formy* należy dostosować i rozszerzyć szablon programu.

Na końcu zaleca się, aby NIE ustawiać ręcznie sygnału *Strefa form wolna*, ponieważ może to prowadzić do niebezpiecznych sytuacji.



19 Instalowanie i odinstalowywanie interfejsu

Aby osiągnąć nadmiarowość funkcji zabezpieczających, sterownik wie, czy powinien oczekiwać występowania interfejsu EUROMAP 67, czy też nie. W związku z tym należy ściśle przestrzegać poniższych procedur instalowania i odinstalowywania.

Należy zwrócić uwagę na orientację kabla taśmowego poniżej.



PRZESTROGA:

1. **Nie wolno** podłączać ani odłączać kabla taśmowego, kiedy jest włączone zasilanie skrzynki sterownika.
2. Podczas podłączania i odłączania kabla taśmowego połączenie uziemienia powinno być dokręcone.
3. Nigdy nie wolno włączać zasilania skrzynki sterowniczej bez podłączonego uziemienia.

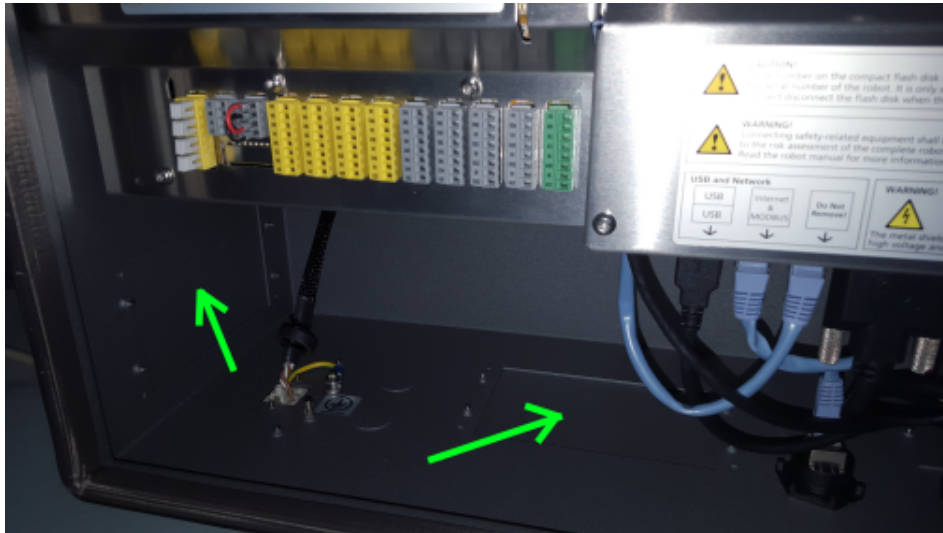
19.1 Instalowanie

Interfejs można umieścić na dole lub po lewej stronie skrzynki sterownika, patrz rysunki poniżej, przestrzegając procedury. Interfejsu nie wolno instalować w żaden inny sposób.

1. Wyłączyć zasilanie skrzynki sterownika.
 - Zielona lampka na przycisku zasilania sterownika robota musi być wyłączona.
2. Zamontować interfejs.
 - Za pomocą 1 nakrętki M6 przykręcić złącze uziemienia.
 - Za pomocą 4 wkrętów M4×8 mm przykręcić interfejs.
 - Za pomocą 4 wkrętów M4×8 mm zakryć puste otwory.
 - Zatrzasnąć poprawnie zorientowany kabel taśmowy.
 - Za pomocą podkładek ustalających zablokować kabel taśmowy.



Rysunek 19.1: Połączenie kablem taśmowym



Rysunek 19.2: Ułożenie interfejsu w skrzynce sterownika

3. Włączyć zasilanie skrzynki sterownika.

- Interfejs zostanie automatycznie wykryty.
- System bezpieczeństwa robota zgłasza, że wykryto interfejs EUROMAP 67, lecz nie jest zdefiniowany w instalacji robota. Przejść do menu Instalacja, Bezpieczeństwo i Różne, a następnie zaznaczyć pole wyboru *Euromap67*.
- Nacisnąć przycisk *Zapisz i uruchom ponownie*.
- Interfejs GUI uruchamia się ponownie.
- Potwierdzić nowe ustawienia bezpieczeństwa.
- Interfejs EUROMAP 67 jest zainstalowany i gotowy do pracy.

19.2 Odinstalowywanie

Postępować zgodnie z poniższą procedurą.

1. Wyłączyć zasilanie skrzynki sterownika.

- Zielona lampka na przycisku zasilania sterownika robota musi być wyłączona.

2. Zdemontować interfejs.

- Odłączyć kabel taśmowy.
- Odkręcić nakrętkę M6 ze złącza uziemienia.
- Odkręcić wszystkie wkręty M4 z zewnętrznej strony skrzynki sterownika.

3. Włączyć zasilanie skrzynki sterownika.

- System bezpieczeństwa robota zgłasza, że interfejs EUROMAP 67 jest zdefiniowany w instalacji robota, lecz nie jest wykryty w systemie. Przejść do menu Instalacja, Bezpieczeństwo i Różne, a następnie usunąć zaznaczenie pola wyboru *Euromap67*.
- Nacisnąć przycisk *Zapisz i uruchom ponownie*.
- Interfejs GUI uruchamia się ponownie.
- Potwierdzić nowe ustawienia bezpieczeństwa.
- Interfejs EUROMAP 67 jest odinstalowany.

20 Charakterystyki elektryczne

Poniższe podrozdziały zawierają informacje przydatne dla osób zajmujących się budową maszyn i debugowaniem.

20.1 Interfejs zabezpieczenia świetlnego MAF

Napięcie 24 V jest współdzielone z napięciem 24 V [ZA9-ZC9] w kablu EUROMAP 67. Jednak sygnały wejściowe sterownika są typu niskoprądowego, więc większość prądu jest dostępna. Zaleca się utrzymywanie obciążenia poniżej 1,2 A. Prąd i napięcie 24 V są pokazywane na karcie we/wy interfejsu EUROMAP 67.

Dwa sygnały MAF muszą zostać podłączone do bezpotencjałowych styków przełącznika. Sygnały MAF to 0 V/0 mA, gdy bit „Strefa form wolna (oprogramowanie)” jest wyłączony.

Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
Tolerancja napięcia 24 V	-15%	-	+20%	-
Prąd dostępny z systemu zasilania 24 V	-	-	2,0*	A
Zabezpieczenie przeciążeniowe	-	2,2	-	A
[MAF-MAF] Napięcie po rozłączeniu	0	12	12,5	V
[MAF-MAF] Prąd po połączeniu	0	57	70	mA
[MAF-MAF] Ochrona przed błędnym połączeniem	-	400	-	mA
[MAF-MAF] Ochrona przed błędnym połączeniem	-18	-	30	V



UWAGA:

Sygnały „interfejsu zabezpieczenia świetlnego MAF” nie są galwanicznie izolowane od ekranu skrzynki sterownika.

20.2 Sygnały zatrzymania awaryjnego, urządzeń zabezpieczających i MAF

Sygnały sygnalizujące zatrzymanie awaryjne i MAF do IMM są sterowane przez sterowane siłowo przekaźniki bezpieczeństwa zgodne z normą EN 50205. Styki przełącznika są galwanicznie odizolowane od wszystkich innych sygnałów i są zgodne z normą IEC 60664-1 i EN 60664-1, stopień zanieczyszczenia 2, kategoria przepięciowa III.

Sygnały sygnalizujące robotowi zatrzymanie awaryjne i zatrzymanie przez zabezpieczenie są podłączone do potencjału skrzynki sterownika.

Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
[C1-C2] [C3-C4] Napięcie	10,2	12	12,5	V
[C1-C2] [C3-C4] Prąd (każde wyjście)	-	-	120	mA
[C1-C2] [C3-C4] Zabezpieczenie prądowe	-	400	-	mA
[A1-A2] [A3-A4] Napięcie wejściowe	-30	-	30	V
[A1-A2] [A3-A4] Gwarantowane wyłączenie, jeśli	-30	-	7	V
[A1-A2] [A3-A4] Gwarantowane włączenie, jeśli	10	-	30	V
[A1-A2] [A3-A4] Gwarantowane wyłączenie, jeśli	0	-	3	mA
[A1-A2] [A3-A4] Prąd włączenia (10-30 V)	7	-	14	mA
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] Prąd AC/DC	0,01	-	6	A
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] Napięcie DC	5	-	50	V
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] Napięcie AC	5	-	250	V

20.3 Wejścia cyfrowe

Wejścia cyfrowe są zastosowane jako pnp i są galwanicznie połączone ze skrzynką sterownika. Konstrukcja wejść jest zgodna z wszystkimi trzema typami wejść cyfrowych, zdefiniowanymi w normach IEC 61131-2 i EN 61131-2, co oznacza, że będą one współpracować z wszystkimi typami wyjść cyfrowych, które zostały zdefiniowane w tych normach.

Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
Napięcie wejściowe	-30	24	30	V
Gwarantowane wyłączenie wejścia, jeśli	-30	-	7	V
Gwarantowane włączenie wejścia, jeśli	10	-	30	V
Gwarantowane wyłączenie, jeśli	0	-	5	mA
Prąd włączenia (10-30 V)	6	-	10	mA

20.4 Wyjścia cyfrowe

Wyjścia cyfrowe są zastosowane jako pnp i są galwanicznie połączone z IMM. Izolacja galwaniczna między potencjałami IMM i robota jest zgodna z normą IEC 60664-1 i EN 60664-1, stopień zanieczyszczenia 2, kategoria przepięciowa II. Konstrukcja wyjść jest zgodna ze wszystkimi trzema typami wejść cyfrowych, zdefiniowanymi w normach IEC 61131-2 i EN 61131-2 oraz z wszystkimi wymogami dot. wyjść cyfrowych, które zostały określone w tych normach.

Wyjścia cyfrowe wykorzystują kilka mA ze źródła 24 V IMM do sterowania i polaryzacji tranzystorów tworzących przekaźniki scalone.

Parametr	Min.	Typ.	Maks.	Jednostka
Prąd źródła na wyjściu	0	-	120	mA
Spadek napięcia przy włączeniu	0	0,1	1	V
Prąd upływu, gdy wyłączone	0	0	0,1	mA
Prąd zużywany ze źródła 24 V IMM	-	12	25	mA

Słowniczek

Kategoria zatrzymania 0: Ruch robota jest zatrzymywany przez natychmiastowe odcięcie jego zasilania. Jest to zatrzymanie niekontrolowane, w wyniku którego ruch robota może się odchylić od zaprogramowanego toru, ponieważ każdy przegub jest hamowany tak szybko, jak to możliwe. To zatrzymanie ochronne jest stosowane, kiedy dojdzie do przekroczenia limitu klasyfikowanego bezpieczeństwa lub w przypadku awarii części systemu sterowania z klasyfikowanym bezpieczeństwem. Aby uzyskać więcej informacji, zob. ISO 13850 lub IEC 60204-1.

Kategoria zatrzymania 1: Ruch robota jest zatrzymywany przy dostępnym zasilaniu. Zasilanie jest odcinane dopiero wtedy, kiedy robot się zatrzyma. Jest to zatrzymanie kontrolowane, w którym robot będzie podążać wzdłuż zaprogramowanego toru. Zasilanie jest odcinane od razu po zatrzymaniu robota. Aby uzyskać więcej informacji, zob. ISO 13850 lub IEC 60204-1.

Kategoria zatrzymania 2: Zatrzymanie kontrolowane przy utrzymaniu zasilania robota. System sterowania z klasyfikacją bezpieczeństwa monitoruje, czy robot pozostaje w pozycji zatrzymania. Aby uzyskać więcej informacji, zob. IEC 60204-1.

Kategoria 3: Terminu *kategoria* nie należy mylić z terminem *kategoria zatrzymania*. *Kategoria* dotyczy rodzaju architektury wykorzystanej jako podstawa dla danego *poziomu działania*. Ważną cechą architektury *kategorii 3* jest to, że pojedyncza usterka nie może prowadzić do utraty funkcji bezpieczeństwa. Aby uzyskać więcej informacji, zob. ISO 13849-1.

Poziom działania: Poziom działania (PL, ang. Performance Level) jest poziomem nieciągłym i służy do określania możliwości części bezpieczeństwa w systemach sterowania w zakresie działań bezpieczeństwa w przewidywalnych warunkach. PLd jest drugą najwyższą klasyfikacją niezawodności, co oznacza, że funkcja bezpieczeństwa jest skrajnie wiarygodna. Aby uzyskać więcej informacji, zob. ISO 13849-1.

Pokrycie diagnostyczne (DC): to miara wydajności narzędzi diagnostycznych zastosowanych w celu osiągnięcia klasyfikowanego poziomu działania. Aby uzyskać więcej informacji, zob. ISO 13849-1.

MTTFd: Średni czas między niebezpiecznymi awariami (ang. mean time to dangerous failure) to wartość oparta na obliczeniach i badaniach, służąca do osiągnięcia klasyfikowanego poziomu działania. Aby uzyskać więcej informacji, zob. ISO 13849-1.

Integrator: Integrator jest podmiotem odpowiedzialnym za projekt ostatecznej instalacji robota. Integrator jest odpowiedzialny za wykonanie ostatecznej oceny ryzyka i musi zapewnić, że ostateczna instalacja spełnia wymagania lokalnego prawa i przepisów.

Ocenę ryzyka: Jest to ogólny proces identyfikacji ryzyka wszelkiego rodzaju i ograniczenie go do właściwego poziomu. Ocena ryzyka powinna być udokumentowana. Więcej informacji zawiera norma ISO 12100.

Współbieżność w zastosowaniu robota: Termin *współbieżność* dotyczy współpracy między operatorem i robotem w jego zastosowaniu. Dokładne definicje i opisy można znaleźć w normach ISO 10218-1 oraz ISO 10218-2.

Konfiguracja bezpieczeństwa: Interfejsy i funkcje dotyczące bezpieczeństwa można konfigurować poprzez parametry konfiguracji bezpieczeństwa. Są one definiowane przez interfejs programowy, zob. część II.

Indeks

Symbols

- Śledzenie przenośnika II-102
- C**
- Czekaj II-82
- D**
- Drzewo programu II-68, II-69
- E**
- Edytor postawy II-53
Edytor wyrażeń II-92
Ethernet I-45
Ethernet/IP II-45
- F**
- Folder II-85
Funkcja II-52
Funkcja bazowa II-52
Funkcja narzędzia II-52
Funkcja zmienna II-74
Funkcje II-59
- G**
- Gwarancja I-57
- I**
- Instalacja II-102
instalacja II-48
integrator I-8
- K**
- Konfiguracja bezpieczeństwa I-9
Konfigurowalne we/wy I-32
Konstrukcja Switch Case II-92
Kreatory II-102
- L**
- Limity II-103
Lista (wzór) II-93
- M**
- Menu funkcja II-95
Mieszanie II-75
- MODBUS II-38, II-48, II-50, II-59
- N**
- Nadgarstek 3 II-23
Narzędzie wejść/wyjść I-41
norma I-73, I-74
- O**
- Obciążenie przegubu II-62
ocena ryzyka x, I-3, I-10
oceny ryzyka I-8
okienko wyskakujące II-83
- P**
- Parametry mieszania II-76
Po zakończeniu II-98
Podręcznik serwisowy x
Podręcznik skryptów x
Podstawa II-23, II-74
PolyScope ix, II-23, II-25, II-27, II-86
Pozycja zakotwiczenia II-98
Program II-27
Prostota II-95
Przed uruchomieniem II-98
Przycisk Test II-97
Punkt II-96
Punkt centralny narzędzia II-41, II-74
Punkt orientacyjny II-74, II-75, II-80, II-103
Punkty orientacyjne II-25, II-72, II-75, II-98
- R**
- Rama II-96
Ramię robota I-29, II-47, II-62, II-99, II-100
ramię robota II-94, II-96
ramienia robota II-72
Ramię robota I-73
Ruch ... II-27, II-53, II-54, II-72, II-73, II-75, II-83,
II-96, II-98
Ruch swobodny II-44, II-97
ruch swobodny II-97
RuchJ II-72
RuchL II-53, II-72
RuchP II-53, II-72
ruchu swobodnego II-53

S

Sekwencja palety	II-98
Skrzynka sterownicza	ix, II-47, II-62, II-102
skrzynka sterownicza	I-29, I-46, I-73, II-28, II-37
skrzynki sterowniczej	I-31
standard	I-76
Sterownik uczenia	ix
sterownik uczenia	II-97
Struktura	II-102

T

tryb przywracania	II-30
Tryb siła	II-94

U

UR+	x
Ustaw	II-83
Ustawienia śledzenia przenośnika	II-58
Ustawienia bezpieczeństwa	I-3

W

We/wy	II-27, II-45
we/wy	I-29, I-33, II-47
We/wy bezpieczeństwa	I-32, I-33
we/wy bezpieczeństwa	I-33
We/wy ogólnego przeznaczenia	I-32
wej/wyj	II-37
wejść/wyjść	I-31
Wspornik montażowy	ix
Wzór	II-93, II-94
Wzór kwadratu	II-93, II-94
Wzór linii	II-93, II-94
Wzór okna	II-93, II-94
Względne punkty orientacyjne	II-74

Z

Zalecenia bezpieczeństwa	I-49
Zmienne	II-71, II-105
Zmienne instalacji	II-47
Zmienny punkt orientacyjny	II-74
Znaki ostrzegawcze	I-4