



UNIVERSAL ROBOTS

Podręcznik PolyScope



Wersja 5.6

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 © 2009–2020, Universal Robots A/S

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

Spis treści

II Podręcznik PolyScope	II-1
10 Wprowadzenie	II-3
10.1 Podstawy interfejsu PolyScope	II-3
10.1.1 Ikony/karty w górnym obszarze ekranu	II-3
10.1.2 Przyciski w dolnym obszarze ekranu	II-5
10.2 Ekran Pierwsze kroki	II-6
11 Szybki start	II-7
11.1 Podstawowe informacje o ramieniu robota	II-7
11.1.1 Instalacja ramienia robota i skrzynki sterowniczej	II-7
11.1.2 Włączanie/wyłączanie skrzynki sterowniczej	II-8
11.1.3 Włączanie/wyłączanie ramienia robota	II-8
11.1.4 Inicjowanie ramienia robota	II-8
11.2 Szybki rozruch systemu	II-9
11.3 Pierwszy program	II-10
11.4 Rejestracja robota i pliki licencji URCap	II-11
12 Wybór trybu pracy	II-13
12.1 Tryby pracy	II-13
12.2 Trójpozycyjne urządzenie zezwalające	II-15
12.2.1 Ręczny tryb wysokiej prędkości	II-15
13 Konfiguracja bezpieczeństwa	II-17
13.1 Podstawy ustawień bezpieczeństwa	II-17
13.1.1 Dostęp do konfiguracji bezpieczeństwa	II-17
13.1.2 Ustawianie hasła bezpieczeństwa	II-18
13.1.3 Zmiana konfiguracji bezpieczeństwa	II-18
13.1.4 Zastosowanie nowej konfiguracji bezpieczeństwa	II-19
13.1.5 Suma kontrolna bezpieczeństwa	II-19
13.2 Ustawienia menu bezpieczeństwa	II-19
13.2.1 Limity robota	II-19
13.2.2 Tryby bezpieczeństwa	II-21
13.2.3 Tolerancje	II-22
13.2.4 Limity przegubów	II-22
13.2.5 Płaszczyzny	II-23
13.2.6 Ruch swobodny	II-25
13.2.7 Jazda wstecz	II-26
13.2.8 Pozycja narzędzia	II-26
13.2.9 Kierunek narzędzia	II-28
13.2.10 We/wy	II-30

13.2.11 Sprzęt	II-32
13.2.12 Bezpieczna pozycja początkowa	II-33
14 Karta uruchomienia	II-35
14.1 Program	II-35
14.2 Zmienne	II-35
14.3 Wiek robota	II-36
14.4 Przesuń robota do pozycji	II-36
15 Karta Program	II-39
15.1 Drzewo programu	II-39
15.1.1 Wskazanie wykonywania programu	II-40
15.1.2 Przycisk wyszukiwania	II-40
15.1.3 Pasek narzędzi drzewa programu	II-40
15.1.4 Edytor wyrażeń	II-41
15.1.5 Uruchamianie programu z wybranego węzła	II-41
15.1.6 Używanie punktów wstrzymania w programie	II-42
15.1.7 Pojedynczy krok w programie	II-43
15.2 Karta poleceń	II-44
15.3 Karta Urządzenie graficzne	II-45
15.4 Karta zmiennych	II-46
15.5 Podstawowe węzły programu	II-46
15.5.1 Ruch	II-46
15.5.2 Kierunek	II-56
15.5.3 Czekaj	II-59
15.5.4 Ustaw	II-60
15.5.5 Wyskakujące okno	II-61
15.5.6 Zatrzymaj	II-61
15.5.7 Komentarz	II-62
15.5.8 Folder	II-62
15.6 Zaawansowane węzły programu	II-63
15.6.1 Pętla	II-63
15.6.2 Instrukcja warunkowa if	II-63
15.6.3 PodProgram	II-65
15.6.4 Przypisanie	II-66
15.6.5 Skrypt	II-66
15.6.6 Zdarzenie	II-67
15.6.7 Wątek	II-67
15.6.8 Wkręcanie/wykręcanie śrub	II-68
15.6.9 Przełącznik	II-71
15.6.10 Licznik czasu	II-71
15.6.11 Pozycja początkowa	II-72
15.7 Szablony	II-72
15.7.1 Paletyzowanie	II-72
15.7.2 Wyszukaj	II-79
15.7.3 Siła	II-81
15.7.4 Śledzenie przenośnika	II-84

15.8	URCaps	II-85
15.8.1	URCap zdalnego punktu TCP i ścieżki narzędzia	II-85
15.8.2	Rodzaje ruchów zdalnego punktu TCP	II-86
15.8.3	Punkt orientacyjny RTCP	II-86
15.8.4	Ścieżka narzędzia zdalnego TCP	II-87
15.8.5	Zdalny TCP	II-88
15.8.6	UWC zdalnego punktu TCP	II-89
15.8.7	Zwyczajne ruchy ścieżki narzędzia TCP	II-91
16	Karta Instalacja	II-95
16.1	Rejestry	II-95
16.1.1	Konfiguracja TCP	II-95
16.1.2	Obciążenie i środek ciężkości	II-97
16.1.3	Sposób montażu	II-99
16.1.4	Konfiguracja we/wy	II-100
16.1.5	Zmienne	II-102
16.1.6	Rozruch	II-103
16.1.7	Sygnaly we/wy narzędzia	II-104
16.1.8	Płynne przejście między trybami bezpieczeństwa	II-105
16.1.9	Pozycja początkowa	II-106
16.1.10	Ustawienia śledzenia przenośnika	II-107
16.1.11	Konfiguracja wkręcania/wykręcania śrub	II-108
16.2	Bezpieczeństwo	II-110
16.3	Funkcje	II-110
16.3.1	Korzystanie z funkcji	II-111
16.3.2	Dodawanie punktu	II-112
16.3.3	Dodawanie linii	II-112
16.3.4	Funkcja płaszczyznowa	II-113
16.3.5	Przykład: Ręczna aktualizacja funkcji w celu dostosowania programu	II-114
16.3.6	Przykład: Dynamiczna aktualizacja postawy funkcji	II-115
16.4	Fieldbus	II-116
16.4.1	Konfiguracja we/wy klienta MODBUS	II-116
16.4.2	Ethernet/IP	II-119
17	Karta Ruch	II-121
17.1	Porusz narzędzie	II-121
17.2	Robot	II-121
17.3	Pozycja narzędzia	II-122
17.3.1	Ekran edytora postawy	II-122
17.4	Pozycja przegubu	II-124
18	Karta we/wy	II-127
18.1	Robot	II-127
18.2	MODBUS	II-128



19 Karta rejestru	II-131
19.1 Odczyty i obciążenie przegubu	II-131
19.2 Rejestr dat	II-131
19.3 Zapisywanie raportów błędów	II-131
20 Menedżer programów i instalacji	II-133
20.1 Otwórz...	II-133
20.2 Nowy...	II-134
20.3 Zapisz...	II-135
20.4 Menedżer plików	II-136
21 Menu Hamburger	II-137
21.1 Pomoc	II-137
21.2 Informacje	II-137
21.3 Ustawienia	II-137
21.3.1 Preferencje	II-137
21.3.2 Hasło	II-138
21.4 System	II-138
21.4.1 Kopia zapasowa i przywracanie ustawień	II-138
21.4.2 Aktualizuj	II-139
21.4.3 Sieć	II-139
21.4.4 Zarządzanie URCaps	II-139
21.4.5 Sterowanie zdalne	II-140
21.5 Wyłącz robota	II-141

Część II

Podręcznik PolyScope

10 Wprowadzenie

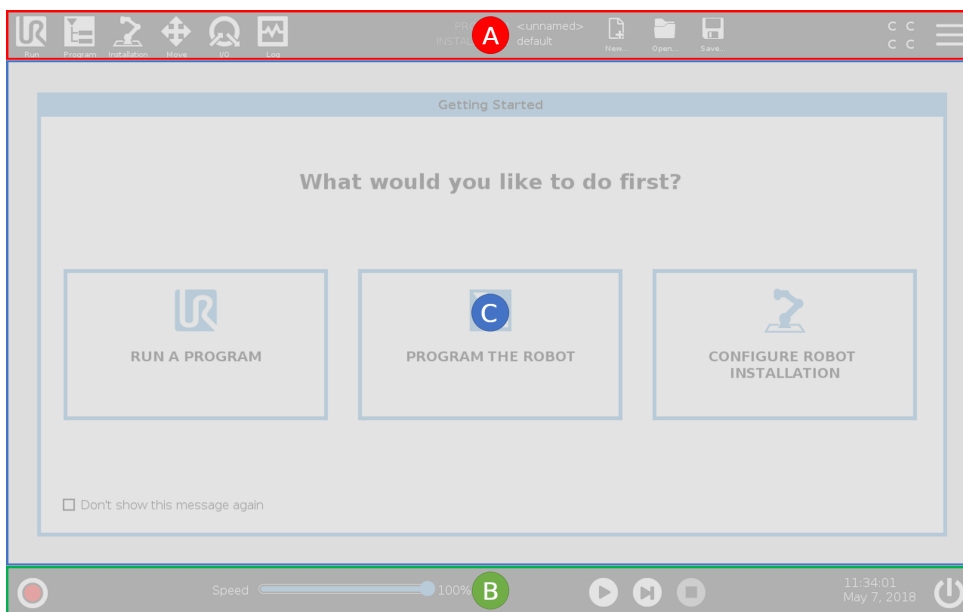
10.1 Podstawy interfejsu PolyScope

PolyScope to graficzny interfejs użytkownika (GUI) **sterownika uczenia** służący do obsługi ramienia robota oraz skrzynki sterowniczej i wykonywania programów.

A : **Górny obszar ekranu** z kartami/ikonami wyświetlającymi interaktywne ekrany dla użytkownika.

B : **Dolny obszar ekranu** z przyciskami do sterowania załadowanymi programami.

C : **Ekran** z polami służącymi do zarządzania i monitorowania akcji robota.



Uwaga: Po uruchomieniu wyświetlone zostaje okno dialogowe Nie można kontynuować. Aby włączyć robota, należy wybrać opcję **Przejdź do ekranu inicjowania**.

10.1.1 Ikony/karty w górnym obszarze ekranu



Uruchomienie służy do łatwego sterowania robotem za pomocą gotowych napisanych programów.



Program służy do tworzenia i/lub modyfikowania programów robota.



Instalacja służy do konfigurowania ustawień ramienia robota i wyposażenia zewnętrznego, np. mocowania i bezpieczeństwa.



Ruch służy do sterowania i/lub regulacji ruchów robota.



We/wy służy do monitorowania i ustawiania aktualnych sygnałów wejściowych/wyjściowych wysyłanych do i odbieranych ze skrzynki sterowniczej robota.



Dziennik wskazuje kondycję robota oraz przechowuje komunikaty ostrzegawcze i komunikaty o błędach.



Menedżer programów i instalacji służy

do wyboru i wyświetlania aktywnych programów i instalacji (zob. 20.4). Uwaga: Menedżer programów i instalacji zawiera opcje Ścieżka pliku, Nowy, Otwórz oraz Zapisz.



Nowy... służy do utworzenia nowego programu lub instalacji.



Otwórz... służy do otwierania utworzonego i zapisanego wcześniej programu lub instalacji.



Zapisz... służy do zapisania programu, instalacji lub obu tych elementów w tym samym czasie.

Uwaga: Ikony trybów automatycznego i ręcznego są wyświetlane w górnym obszarze ekranu tylko po skonfigurowaniu hasła trybu pracy.



Tryb **automatyczny** wskazuje, czy robot ma załadowane środowisko automatyczne. Należy dotknąć tę ikonę, aby przełączyć na środowisko ręczne.



Tryb **ręczny** wskazuje, czy robot ma załadowane środowisko ręczne. Należy dotknąć tę ikonę, aby przełączyć na środowisko automatyczne.

Uwaga: Ikony trybów lokalnego i zdalnego są dostępne tylko po włączeniu zdalnego sterowania.



Tryb **Lokalny** oznacza, że robotem można sterować lokalnie. Należy dotknąć tę ikonę, aby przełączyć na sterowanie zdalne. Aby uzyskać dostęp do ikony Tryb lokalny, należy skonfigurować hasło.



Tryb **Zdalny** oznacza, że robotem można sterować ze zdalnej lokalizacji. Należy dotknąć tę ikonę, aby przełączyć na sterowanie lokalne.



Suma kontrolna bezpieczeństwa wyświetla aktywną konfigurację bezpieczeństwa.



Menu Hamburger zapewnia dostęp do opcji Pomoc, Informacje oraz Ustawienia interfejsu PolyScope.

10.1.2 Przyciski w dolnym obszarze ekranu



Zainicjuj służy do zarządzania stanem robota. Gdy ma kolor CZERWONY, należy ją nacisnąć, aby włączyć tryb gotowości do pracy robota.



Suwak szybkości wskazuje w czasie rzeczywistym względną prędkość ruchu ramienia robota z uwzględnieniem ustawień bezpieczeństwa.



Przycisk **Symulacja** przełącza wykonanie programu między pracą w trybie symulacji i pracą na prawdziwym robocie. Podczas pracy w trybie symulacji ramię robota nie porusza się. Pozwala to uniknąć uszkodzenia samego ramienia lub pobliskiego wyposażenia w wyniku kolizji. Symulacja służy do testowania programów, jeśli nie ma pewności co do tego, jak zachowa się ramię robota.



Ręczny tryb wysokiej prędkości umożliwia chwilowe zwiększenie prędkości narzędzia do wartości powyżej 250 mm/s. Ta uruchamiana poprzez przytrzymanie funkcja jest dostępna tylko w trybie ręcznym po skonfigurowaniu trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego.



Odtwarzaj służy do uruchomienia załadowanego aktualnie programu robota.



Krok służy do wykonywania programu w pojedynczych krokach.



Zatrzymaj służy do zatrzymania załadowanego aktualnie programu robota.

10.2 Ekran Pierwsze kroki



Uruchom program , Zaprogramuj robota lub Skonfiguruj instalację robota .

11 Szybki start

11.1 Podstawowe informacje o ramieniu robota

Ramię robota Universal Robots składa się z przegubów i rur. Do koordynowania ruchu tych przegubów, poruszania robotem i dowolnego pozycjonowania jego narzędzia służy interfejs PolyScope – oprócz obszaru bezpośrednio nad i pod podstawą.

Funkcja bazowa to miejsce, w którym jest zamontowany robot.

Przegub barku i przegub łokciowy służą do wykonywania większych ruchów.

Przeguby nadgarstka 1 i 2 służą do wykonywania mniejszych ruchów.

Przegub nadgarstka 3 to miejsce, w którym zamontowane jest narzędzie robota.



UWAGA:

Przed pierwszym uruchomieniem robota wyznaczony integrator robota firmy UR musi:

1. Przeczytać i zrozumieć informacje dotyczące bezpieczeństwa w Podręcznik instalacji sprzętu.
2. Ustawić parametry konfiguracji bezpieczeństwa określonych podczas oceny ryzyka (zob. rozdział 13).

11.1.1 Instalacja ramienia robota i skrzynki sterowniczej

Interfejsu PolyScope można używać po zainstalowaniu i włączeniu ramienia robota oraz skrzynki sterowniczej.

1. Rozpakować **ramię robota** oraz **skrzynkę sterowniczą**.
2. Ramię robota należy zamontować na podłożu stabilnym i wystarczająco wytrzymałym, aby utrzymać co najmniej dziesięciokrotność pełnego momentu obrotowego przegubu podstawowego i pięciokrotność masy ramienia robota. Podłoże musi być wolne od wibracji.
3. Umieścić **skrzynkę sterowniczą** na jej **podstawie**.
4. Podłączyć przewód do robota oraz do skrzynki sterowniczej.
5. Podłączyć wtyczkę zasilania sieciowego skrzynki sterowniczej.



NIEBEZPIECZEŃSTWO:

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

Szczegółowe instrukcje instalacji zob. Podręcznik instalacji sprzętu.

11.1.2 Włączanie/wyłączanie skrzynki sterowniczej

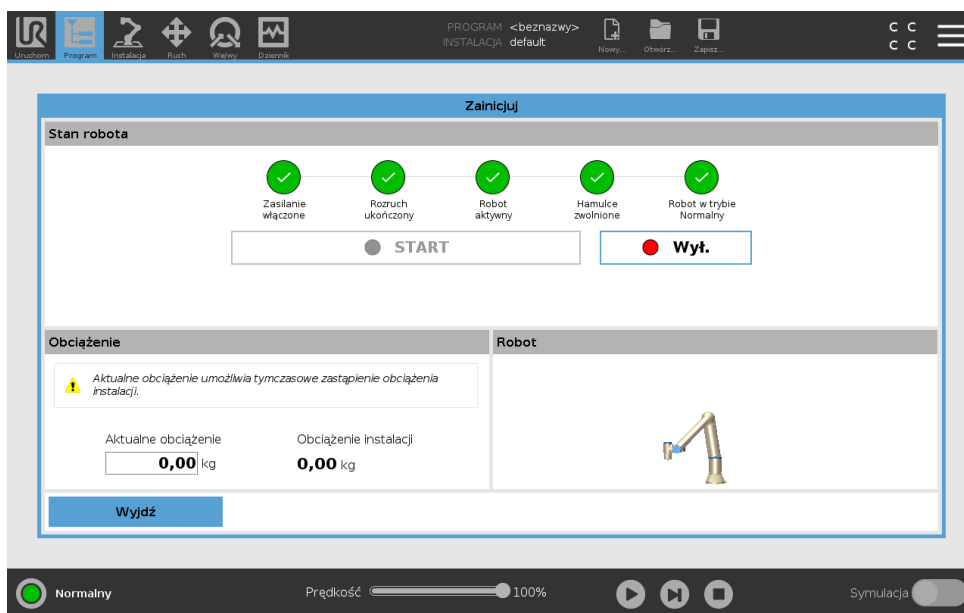
Skrzynka sterownicza zawiera głównie fizyczne wejścia/wyjścia elektryczne łączące ramię robota, sterownik uczenia oraz dowolne urządzenia peryferyjne. Aby włączyć zasilanie ramienia robota, należy włączyć skrzynkę sterowniczą.

1. Nacisnąć przycisk zasilania na **sterowniku uczenia**, aby włączyć skrzynkę sterowniczą.
2. Począkać, aż na ekranie pojawi się tekst systemu operacyjnego oraz przyciski.
3. Po pojawieniu się okna dialogowego Nie można kontynuować należy wybrać opcję **Przejdź do ekranu inicjowania**, aby przejść do ekranu inicjowania.

11.1.3 Włączanie/wyłączanie ramienia robota

W lewym dolnym rogu ekranu ikona Zainicjuj wskazuje stan ramienia robota przy użyciu kolorów:

- **Czerwony** Ramię robota jest zatrzymane .
- **Żółty** Ramię robota jest włączone, ale nie jest gotowe do normalnej pracy.
- **Zielony** Ramię robota jest włączone i gotowe do normalnej pracy.



Uwaga: Rozruch ramienia robota jest sygnalizowany dźwiękiem i nieznacznymi ruchami ramienia w wyniku zwolnienia hamulców przegubów.

11.1.4 Inicjowanie ramienia robota



NIEBEZPIECZEŃSTWO:

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

**PRZESTROGA:**

Należy upewnić się, że ramię robota nie dotyka żadnego obiektu (np. stołu), ponieważ kolizja ramienia robota z przeszkodą może prowadzić do uszkodzenia przekładni przegubu.

Uruchamianie robota:

1. Dotknąć przycisku OK z zieloną diodą LED, aby uruchomić proces inicjalizacji. Następnie wskaźnik zmieni kolor na żółty, aby zasygnalizować włączenie zasilania oraz to, że robot jest **bezczynny**.
2. Dotknąć przycisku START, aby zwolnić hamulce.
3. Dotknąć przycisku WYŁ. z czerwoną diodą LED, aby wyłączyć zasilanie ramienia robota.
 - Po uruchomieniu PolyScope jednokrotnie dotknąć przycisku WŁ., aby włączyć zasilanie ramienia robota. Następnie wskaźnik zmienia kolor na żółty, aby zasygnalizować włączenie robota oraz to, że robot jest bezczynny. **Bezczynność**.
 - Gdy ramię robota jest **bezczyne**, dotknąć przycisku START, aby uruchomić ramię robota. W tym momencie sprawdzane są dane z czujników pod kątem skonfigurowanego sposobu montażu ramienia robota. Jeśli zostanie wykryta niezgodność (z tolerancją 30°), przycisk staje się nieaktywny, a pod nim wyświetlany jest komunikat o błędzie. Po ukończeniu weryfikacji mocowania dotknięcie przycisku Start spowoduje zwolnienie wszystkich hamulców przegubów i ramię robota będzie gotowe do normalnej pracy.

11.2 Szybki rozruch systemu

Przed uruchomieniem interfejsu PolyScope należy sprawdzić, czy ramię robota i skrzynka sterownicza są prawidłowo zainstalowane.

1. Nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego na **sterowniku uczenia**.
2. Nacisnąć przycisk zasilania na sterowniku uczenia i poczekać na uruchomienie systemu, co jest sygnalizowane wyświetleniem tekstu na interfejsie **PolyScope**.
3. Na ekranie dotykowym wyświetlone zostaje wyskakujące okienko, informujące o gotowości systemu i konieczności inicjalizacji robota.
4. W wyskakującym oknie dialogowym dotknąć pozycji **Przejdź do ekranu inicjowania**, aby uzyskać dostęp do ekranu inicjowania.
5. Odblokować przyciski zatrzymania awaryjnego, aby zmienić stan robota z **Zatrzymanie awaryjne** na **Zasilanie wyłączone**.
6. Wyjść poza zasięg robota (jego przestrzeń roboczą).
7. Na ekranie **Zainicjuj robota** dotknąć przycisku **WŁ.** i poczekać na zmianę stanu robota na **Bezczynny**.
8. W polu **Obciążenie** w obszarze Aktywne obciążenie sprawdzić masę obciążenia. W polu **Robot** można również sprawdzić, czy pozycja mocowania jest prawidłowa.
9. Dotknąć przycisku **Start** w celu zwolnienia hamulca robota. Uwaga: Gdy robot jest gotowy do zaprogramowania, wibruje i emituje klikający dźwięk.


UWAGA:

Więcej na temat programowania robota można dowiedzieć się w Akademii Universal Robots pod adresem www.universal-robots.com/academy/

11.3 Pierwszy program

Program to lista poleceń informujących robota, co ma robić. W przypadku większości zadań programowanie jest wykonywane wyłącznie za pomocą interfejsu PolyScope. Należy nauczyć ramię robota, jak poruszać się, korzystając z serii punktów orientacyjnych, aby zaprogramować ścieżkę, po której będzie się poruszało ramię robota.

Do przesunięcia ramienia robota do żądanej pozycji używa się karty Ruch (patrz 17). Robota można również nauczyć pozycji, przeciągając jego ramię w żądane miejsce, jednocześnie trzymając wciśnięty przycisk ruchu swobodnego z tyłu w górnej części sterownika uczenia.

Można utworzyć program, aby 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 ramieniu robota na poruszanie się między dwoma punktami orientacyjnymi.

1. W interfejsie PolyScope w obszarze Nagłówki **Ścieżka pliku** dotknąć przycisku **Nowy...** i wybrać opcję **Program**.
2. W sekcji Podstawowe dotknąć przycisku **Punkt orientacyjny**, aby dodać punkt orientacyjny do drzewa programu. Do drzewa programu dodane zostaje również domyślne polecenie RuchJ.
3. Należy wybrać nowy punkt orientacyjny, a na karcie Polecenie dotknąć przycisk **Punkt orientacyjny**.
4. Na ekranie Porusz narzędzie należy przesunąć ramię robota, naciskając strzałki ruchu. Ramię robota można również przesunąć, trzymając przycisk ruchu swobodnego i przeciągając ramię robota do żądanych pozycji.
5. Gdy ramię robota znajduje się w pozycji, nacisnąć przycisk **OK**, a nowy punkt orientacyjny zostaje zapisany jako Punkt orientacyjny_1.
6. Powtórzyć czynności od 2 do 5, aby utworzyć Punkt orientacyjny_2.
7. Aby zmienić kolejność ruchów, wybrać Punkt orientacyjny_2 i nacisnąć strzałkę do góry, aż znajdzie się on nad Punktem orientacyjnym_1.
8. Stanąć w bezpiecznej odległości i w gotowości do naciśnięcia przycisku zatrzymania awaryjnego, a w dolnym obszarze interfejsu PolyScope nacisnąć przycisk **Odtwarzaj**, aby ramię robota przemieściło się między punktem orientacyjnym_1 a punktem orientacyjnym_2. Gratulacje! Oto pierwszy program ramienia robota, przemieszczający je pomiędzy dwoma podanymi punktami orientacyjnymi.

**UWAGA:**

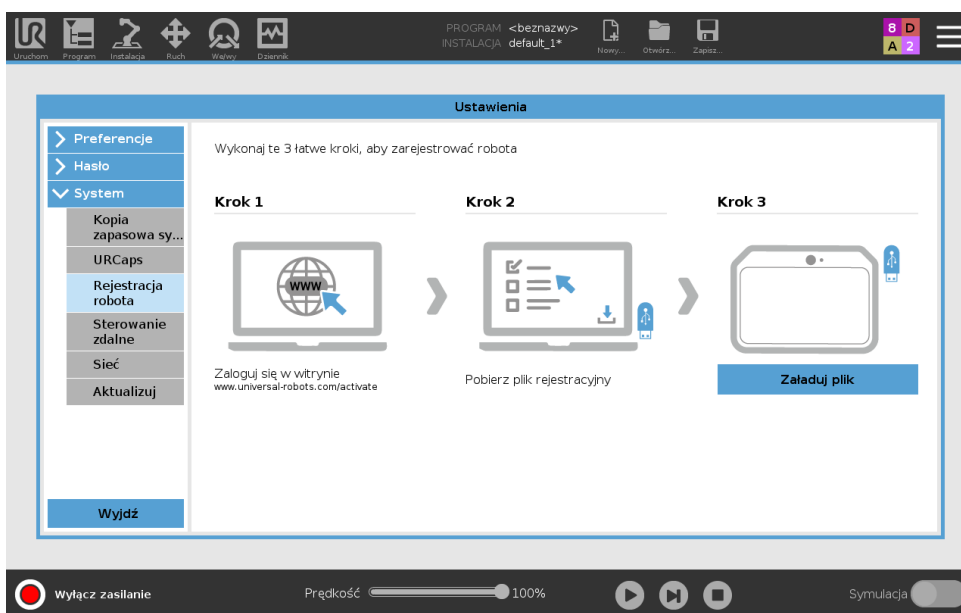
1. Nie wolno przemieszczać robota na niego ani na inne obiekty, może to spowodować jego uszkodzenie.
2. To tylko przewodnik szybkiego startu, pokazujący jak łatwe jest używanie robota UR. Zakłada się przyjazne środowisko i obsługę bardzo ostrożnego użytkownika. Nie wolno zwiększać prędkości ani przyspieszenia powyżej wartości domyślnych. Przed każdym użyciem robota w pracy należy przeprowadzić ocenę ryzyka.

**OSTRZEŻENIE:**

Głowę i tułów należy utrzymywać poza zasięgiem (przestrzenią roboczą) robota. Nie wolno umieszczać palców w miejscach, w których mogą być pochwycone.

11.4 Rejestracja robota i pliki licencji URcap

Przed użyciem URcap zdalnego punktu TCP należy zarejestrować robota oraz pobrać i zainstalować plik licencji URcap (zob. 15.8).

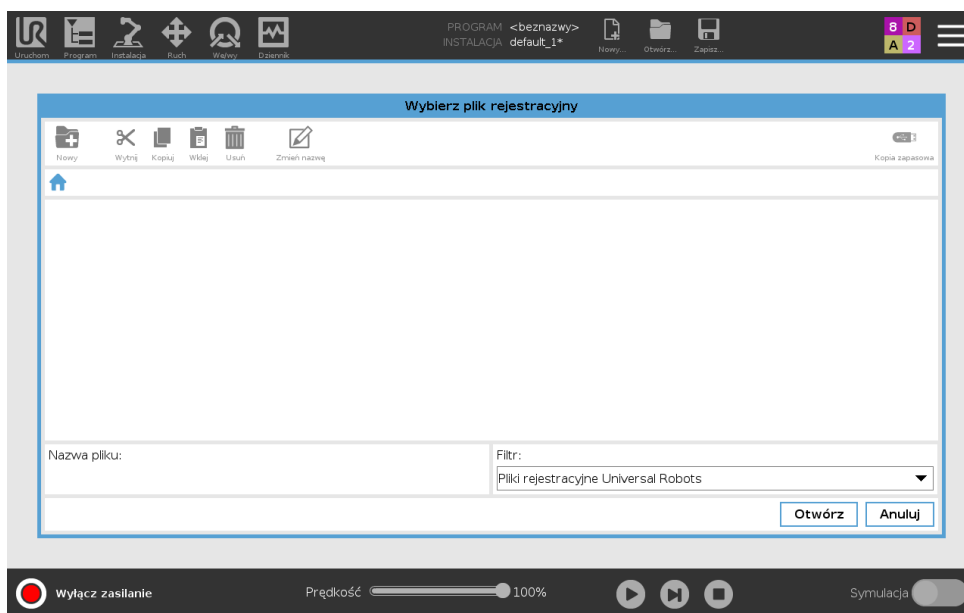


Rejestrowanie robota z bieżącego ekranu

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć **Menu Hamburger** i wybrać opcję **Ustawienia**.
2. W menu po lewej stronie dotknąć opcję **System** i wybrać **Rejestracja robota**, aby wyświetlić ekran Ustawień.
3. Wykonać czynności podane w krokach 1 i 2 na ekranie, aby zarejestrować robota.

Pobieranie pliku licencji URcap

1. Wypełnić wymagane pola w formularzu internetowym i pobrać plik licencji do komputera.
2. Skopiować plik licencji do pamięci USB i podłączyć ją do sterownika uczenia.
3. Na ekranie Ustawienia podczas kroku 3 dotknąć przycisku **Załaduj plik**, aby otworzyć ekran **Wybierz plik rejestracyjny**.
4. Wybrać z listy pamięć USB, której zawartość ma być wyświetlona i przejść do pliku licencji.
5. Wybrać pozycję **licencja.p7b** i dotknąć przycisku **Otwórz**, aby potwierdzić rejestrację robota.
6. W lewym dolnym rogu ekranu dotknąć przycisku **Wyjście**.



Anulowanie rejestracji robota

Jeśli robot zmienia właściciela, wymagana jest nowa licencja. W tym przypadku należy anulować rejestrację robota.

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć **Menu Hamburger** i wybrać opcję **Ustawienia**.
2. W menu po lewej stronie dotknąć opcję **System** i wybrać **Rejestracja robota**.
3. W lewym dolnym rogu ekranu ustawień dotknąć przycisku **Anuluj rejestrację**.

12 Wybór trybu pracy

12.1 Tryby pracy

Tryby pracy są dostępne po skonfigurowaniu trójpozycyjnego urządzenia zwalniającego, ustawieniu hasła, określeniu we/wy konfigurowalnego trybu pracy lub za pośrednictwem serwera tablicy przyrządów (zob. 12.1).

Tryb automatyczny Po aktywowaniu robot może wykonywać tylko wstępnie zdefiniowane zadania. Karta Ruch oraz tryb ruchu swobodnego są niedostępne podczas konfigurowania trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego. Nie można modyfikować ani zapisywać programów i instalacji.



OSTRZEŻENIE:

Zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie automatycznym może być aktywowane tylko w trybie automatycznym, przez co funkcja ochronna jest aktywna tylko w trybie automatycznym.

Tryb ręczny Po aktywowaniu można zaprogramować robota za pomocą karty Ruch, trybu ruchu swobodnego i suwaka szybkości. Można modyfikować oraz zapisywać programy i instalacje.

Tryb pracy	Ręczny	Automatyczny
Ruch swobodny	x	*
Przesuwanie robota za pomocą strzałek na karcie Ruch	x	*
Suwak szybkości	x	x**
Edycja & zapisywanie programu & instalacji	x	
Wykonywanie programów	Prędkość ograniczona***	x
Uruchamianie programu z wybranego węzła	x	

*Tylko, gdy żadne trójpozycyjne urządzenie zezwalające nie zostało skonfigurowane.

** Suwak prędkości na ekranie wykonywania programu można włączyć w ustawieniach Poly-Scope.

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


UWAGA:

- Robot Universal Robots nie jest wyposażony w trójpozycyjne urządzenie zezwalające. Jeśli według oceny ryzyka urządzenie to jest wymagane, należy zamontować je przed rozpoczęciem eksploatacji robota.
- Jeśli trójpozycyjne urządzenie zezwalające nie zostało skonfigurowane, prędkość w trybie ręcznym nie jest ograniczana.


OSTRZEŻENIE:

- Przed wybraniem trybu automatycznego należy przywrócić pełną sprawność wszystkich zatrzymanych zabezpieczeń.
- W miarę możliwości przy ręcznym trybie pracy wszyscy powinni przebywać poza przestrzenią chronioną.
- Urządzenie do przełączania robota między trybami pracy należy umieścić poza przestrzenią chronioną.
- Użytkownik nie może wchodzić do przestrzeni chronionej, gdy robot pracuje w trybie automatycznym, chyba że skonfigurowano wejście zabezpieczenia w trybie automatycznym.

W poniższych podrozdziałach opisano metody konfigurowania wyboru trybu pracy. Każda metoda jest wyłączna, co oznacza, że w przypadku zastosowania jednej metody pozostałe dwie są nieaktywne.

Za pomocą wejścia bezpieczeństwa trybu pracy

1. Na karcie Instalacja należy wybrać opcję We/wy bezpieczeństwa.
2. Skonfigurować wejście trybu pracy. Opcja do skonfigurowania pojawi się w rozwijanym menu.
3. Robot jest w trybie automatycznym, kiedy stan wejścia trybu pracy jest niski i w trybie ręcznym, kiedy jest wysoki.


UWAGA:

Jeśli stosowany jest fizyczny przełącznik trybu, musi on być zgodny z ISO 10218-1; akapit 5.7.1 dot. wyboru.

Za pomocą PolyScope

1. Ustawić hasło (zob. 21.3.2), aby zmieniać tryby pracy.
2. Aby zmieniać tryby pracy, należy wybrać w nagłówku ikonę profilu.

Uwaga: PolyScope jest automatycznie w trybie ręcznym w przypadku włączenia konfiguracji we/wy bezpieczeństwa z trójpozycyjnym urządzeniem zezwalającym.

Za pomocą serwera tablicy przyrządów

1. Nawiązać połączenie z serwerem tablicy przyrządów.
2. Użyć poleceń **Ustaw tryb pracy**.
 - Ustaw automatyczny tryb pracy
 - Ustaw ręczny tryb pracy
 - Wyczyść tryb pracy

Więcej informacji o korzystaniu z serwera tablicy przyrządów zawiera <http://universal-robots.com/support/>.

12.2 Trójpozycyjne urządzenie zezwalające

Po skonfigurowaniu trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego i wybraniu ręcznego **trybu pracy** robotem można sterować tylko przez naciskanie trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego. Poprzez podłączenie i skonfigurowanie trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego można uzyskać dostęp do funkcji zatrzymania przez zabezpieczenie w trybie automatycznym.

Trójpozycyjne urządzenie zezwalające nie działa w trybie automatycznym.

12.2.1 Ręczny tryb wysokiej prędkości

Uruchamiana poprzez przytrzymanie funkcja **Ręczny tryb wysokiej prędkości** umożliwia chwilowe zwiększenie prędkości narzędzia do wartości powyżej 250 mm/s. Jest dostępna tylko wtedy, gdy robot jest w trybie ręcznym, a trójpozycyjne urządzenie zezwalające zostało skonfigurowane. Robot wykonuje zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie ręcznym, jeśli trójpozycyjne urządzenie zezwalające zostało skonfigurowane, jednak nie zostało naciśnięte. Przełączanie między trybami automatycznym a ręcznym wymaga pełnego zwolnienia trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego i jego ponownego naciśnięcia w celu poruszania robota.

Uwaga: W ręcznym trybie wysokiej prędkości należy używać limitów bezpieczeństwa przegubów (zob. 13.2.4) lub płaszczyzn bezpieczeństwa (zob. 13.2.5) w celu ograniczenia przestrzeni ruchu robota.



13 Konfiguracja bezpieczeństwa

13.1 Podstawy ustawień bezpieczeństwa

W tej sekcji opisano sposób uzyskania dostępu do ustawienia bezpieczeństwa robota. Składa się ona z części pomagających dostosować konfigurację bezpieczeństwa robota.



NIEBEZPIECZEŃSTWO:

Przed dostosowaniem ustawień bezpieczeństwa robota integrator musi przeprowadzić ocenę ryzyka, aby zapewnić bezpieczeństwo pracowników oraz sprzętu wokół robota. Ocena ryzyka to ewaluacja wszystkich procedur pracy w całym cyklu eksploatacji robota, przeprowadzona w celu zastosowania prawidłowych ustawień konfiguracji bezpieczeństwa (zob. Podręcznik instalacji sprzętu). Zgodnie z oceną ryzyka przeprowadzoną przez integratora należy ustawić co następuje.

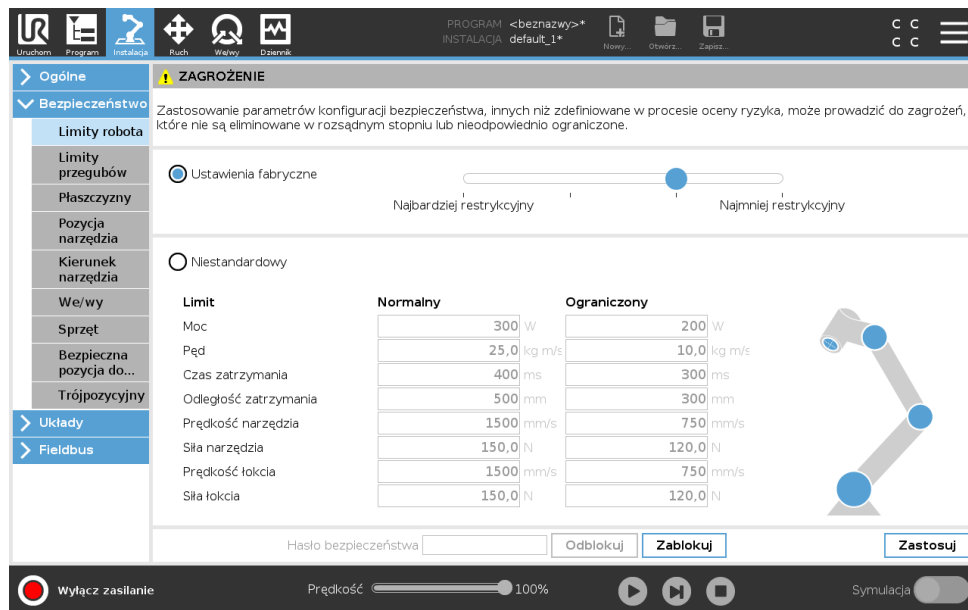
1. Integrator ma obowiązek zapobiegania wprowadzaniu zmian w konfiguracji bezpieczeństwa przez nieupoważnione osoby, na przykład przez zastosowanie ochrony hasłem.
2. Użytkowanie i konfiguracja funkcji związanych z bezpieczeństwem oraz interfejsów dla określonych zastosowań robota (zob. Podręcznik instalacji sprzętu).
3. Ustawienia konfiguracji bezpieczeństwa dla ustawiania i uczenia przed pierwszym włączeniem ramienia robota.
4. Wszystkie ustawienia konfiguracji bezpieczeństwa dostępne na tym ekranie i kartach podrzędnych.
5. Integrator musi upewnić się, że wszystkie zmiany w ustawieniach konfiguracji bezpieczeństwa są zgodne z oceną ryzyka.

13.1.1 Dostęp do konfiguracji bezpieczeństwa

Uwaga: Ustawienia bezpieczeństwa są zabezpieczone hasłem i można je skonfigurować, a następnie używać wyłącznie po ustawieniu hasła.

1. W górnym obszarze ekranu PolyScope dotknąć ikonę **Instalacja**.
2. W menu bocznym po lewej stronie ekranu dotknąć przycisku **Bezpieczeństwo**.
3. Należy zauważyć, że wyświetlony zostaje ekran **Limity robota**, jednak ustawienia nie są dostępne.
4. Jeśli ustawiono uprzednio **Hasło bezpieczeństwa**, należy je wprowadzić i nacisnąć przycisk **Odblokuj**, aby udostępnić ustawienia. Uwaga: Po odblokowaniu ustawień bezpieczeństwa wszystkie ustawienia stają się aktywne.

- Nacisnąć kartę **Blokuj** lub wyjść z menu Bezpieczeństwo, aby ponownie zablokować wszystkie ustawienia.



Więcej informacji o systemie bezpieczeństwa można znaleźć w Podręczniku instalacji sprzętu.

13.1.2 Ustawianie hasła bezpieczeństwa

Należy ustawić hasło, aby odblokować wszystkie ustawienia bezpieczeństwa tworzące konfigurację bezpieczeństwa użytkownika.

Uwaga: W razie braku hasła bezpieczeństwa użytkownik zostanie poproszony o jego ustawienie.

- W prawym rogu górnego obszaru ekranu PolyScope nacisnąć menu **Hamburger** i wybrać opcję **Ustawienia**.
- Po lewej stronie ekranu (w niebieskim menu) nacisnąć przycisk **Hasło** i wybrać opcję **Bezpieczeństwo**.
- W polu **Nowe hasło** wprowadzić hasło.
- W polu **Potwierdź nowe hasło** wprowadzić to samo hasło i nacisnąć przycisk **Zastosuj**.
- W lewej dolnej części niebieskiego menu nacisnąć przycisk Wyjdź, aby powrócić do poprzedniego ekranu.

Uwaga: Można nacisnąć kartę **Blokuj**, aby ponownie zablokować wszystkie ustawienia bezpieczeństwa lub przejść do ekranu poza menu Bezpieczeństwo.



13.1.3 Zmiana konfiguracji bezpieczeństwa

Zmiany ustawień konfiguracji bezpieczeństwa muszą być zgodne z oceną ryzyka przeprowadzoną przez integratora (zob. Podręcznik instalacji sprzętu).

Zalecana procedura:

13.2 Ustawienia menu bezpieczeństwa

1. Należy sprawdzić, czy zmiany są zgodne z oceną ryzyka przeprowadzoną przez integratora.
2. Dostosuj ustawienia bezpieczeństwa do właściwego poziomu, określonego w ocenie ryzyka przeprowadzonej przez integratora.
3. Należy sprawdzić, czy ustawienia zostały zastosowane.
4. Umieść poniższy napis w instrukcjach dla operatorów:

„Przed pracą w pobliżu robota upewnij się, że konfiguracja bezpieczeństwa odpowiada oczekiwanej. Można to zweryfikować np. przez sprawdzenie, czy suma kontrolna bezpieczeństwa w prawym górnym rogu interfejsu PolyScope nie zawiera żadnych zmian.”

13.1.4 Zastosowanie nowej konfiguracji bezpieczeństwa

Podczas dokonywania zmian w konfiguracji zasilanie robota zostaje wyłączone. Zmiany zostają zapisane wyłącznie po naciśnięciu przycisku **Zastosuj**. Zasilania robota nie można włączyć, dopóki użytkownik nie wybierze jednej z dwóch opcji: **Zastosuj i uruchom ponownie** lub **Cofnij zmiany**. Pierwsza opcja umożliwia kontrolę wzrokową konfiguracji bezpieczeństwa robota, wyświetlaną ze względów bezpieczeństwa w jednostkach układu SI w wyskakującym okienku. Po zakończeniu kontroli wzrokowej użytkownik może wybrać opcję **Potwierdź konfigurację bezpieczeństwa**. Zmiany są następnie automatycznie zapisywane w ramach bieżącej instalacji robota.

13.1.5 Suma kontrolna bezpieczeństwa



Ikona **sumy kontrolnej bezpieczeństwa** wyświetla zastosowaną konfigurację bezpieczeństwa robota i odczytuje się ją od góry do dołu, od lewej do prawej, np. BF4B. Różne pola tekstowe i/lub kolory wskazują zmiany dokonane w bieżącej konfiguracji bezpieczeństwa.

Uwaga:

- **Suma kontrolna bezpieczeństwa** zmienia się w przypadku zmiany ustawień **funkcji bezpieczeństwa**, ponieważ **suma kontrolna bezpieczeństwa** jest generowana tylko przez ustawienia bezpieczeństwa.
- Należy zastosować zmiany wprowadzone w **konfiguracji bezpieczeństwa dla sumy kontrolnej bezpieczeństwa**, aby zostały one wdrożone.

13.2 Ustawienia menu bezpieczeństwa

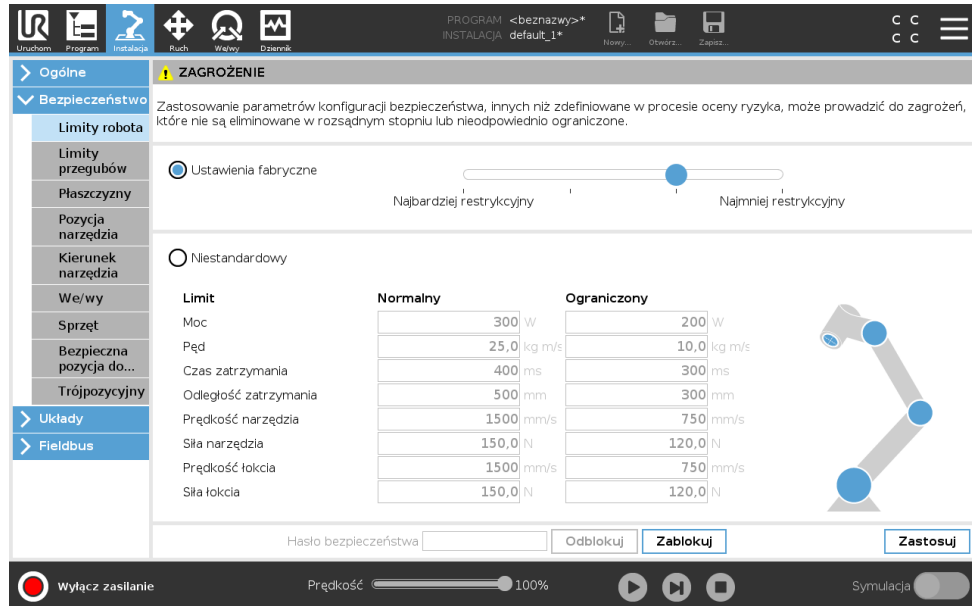
W tej sekcji określono ustawienia menu bezpieczeństwa, będące częścią konfiguracji bezpieczeństwa robota.

13.2.1 Limity robota

Funkcja limitów robota umożliwia ograniczenie ogólnych ruchów robota. Ekran Limity robota zawiera dwie opcje konfiguracji: **Fabryczne ustawienia wstępne** i **Niestandardowe**.

1. W przypadku fabrycznych ustawień wstępnych użytkownik może użyć suwaka do wybrania wstępnie zdefiniowanych ustawień bezpieczeństwa. Wartości w tabeli są aktualizowane, odzwierciedlając wartości ustawień wstępnych w zakresie od **Najbardziej restrykcyjne** do **Najmniej restrykcyjne**

Uwaga: Wartości ustawiane za pomocą suwaka to jedynie sugestie i nie mogą zastąpić właściwej oceny ryzyka.



2. W przypadku ustawień niestandardowych użytkownik może ustawić limity działania robota i monitorować związane z tym tolerancje.

Moc ogranicza maksymalną pracę mechaniczną wykonywaną przez robota w środowisku.

Uwaga: ten limit uwzględnia fakt, że obciążenie jest częścią robota, a nie środowiska.

Pęd ogranicza maksymalny pęd robota.

Czas zatrzymania ogranicza maksymalny czas, jaki jest potrzebny do zatrzymania robota, np. po aktywacji zatrzymania awaryjnego.

Odległość zatrzymania ogranicza maksymalną odległość, jaką może przebyć narzędzie lub przegub łokciowy robota podczas zatrzymywania się.



UWAGA:

Ograniczenie czasu zatrzymania i odległości wpływa na ogólną prędkość robota. Przykładowo, jeśli czas zatrzymania ma wartość 300 ms, maksymalna prędkość robota zostanie ograniczona do wartości, umożliwiającej zatrzymanie robota w ciągu 300 ms.

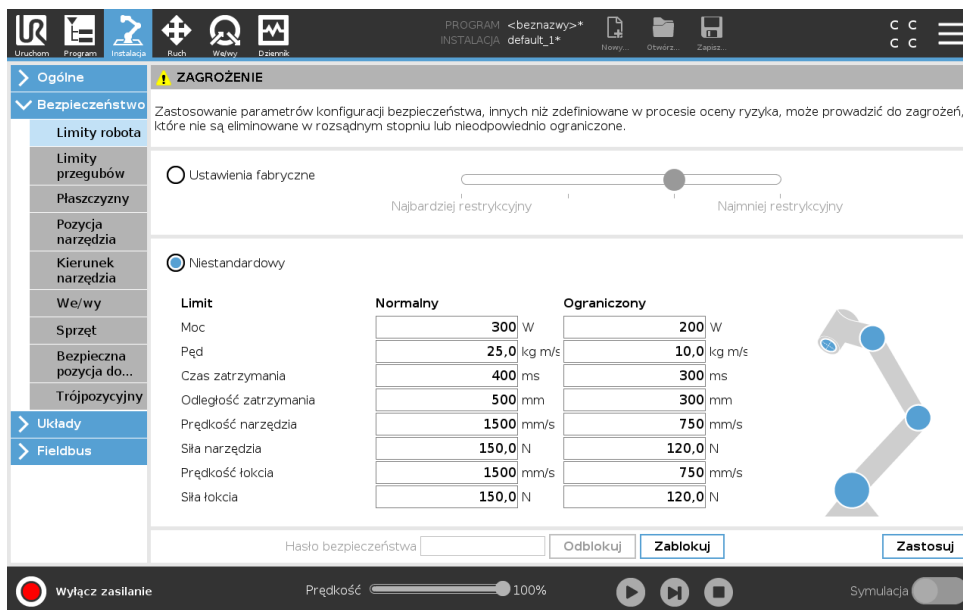
Prędkość narzędzia ogranicza maksymalną prędkość narzędzia robota.

Siła narzędzia ogranicza maksymalną siłę wywieraną przez narzędzie robota w chwili zaciskania.

Prędkość przegubu łokciowego ogranicza maksymalną prędkość przegubu łokciowego robota.

Siła przegubu łokciowego ogranicza maksymalną siłę przegubu łokciowego, jaką wywiera on na środowisko.

Prędkość i siła narzędzia są ograniczane przy kołnierzu narzędzia oraz na środku dwóch zdefiniowanych przez użytkownika pozycji narzędzia, zob. 13.2.8.



UWAGA:

Po włączeniu opcji **Fabryczne ustawienia wstępne** wartości wszystkich limitów robota są przywracane do ustawień domyślnych.

13.2.2 Tryby bezpieczeństwa

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

Tryb normalny to tryb bezpieczeństwa aktywny domyślnie

Tryb ograniczony jest aktywny, kiedy **punkt centralny narzędzia** (TCP) robota znajduje się poza płaszczyzną trybu ograniczonego wyzwalanego (zob. 13.2.5) lub po wyzwoleniu przez konfigurowalny sygnał wejściowy (zob. 13.2.10)

Tryb przywracania jest aktywowany w przypadku naruszenia limitu bezpieczeństwa z aktywnego zestawu limitów, a 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 stałym limitem, którego użytkownik nie może dostosowywać. Szczegółowe informacje o limitach w trybie przywracania (zob. Podręcznik instalacji sprzętu).



OSTRZEŻENIE:

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

Menu ekranu konfiguracji bezpieczeństwa pozwala 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 w trybie normalnym.

13.2.3 Tolerancje

W obszarze Konfiguracja bezpieczeństwa określa się limity systemu bezpieczeństwa. System bezpieczeństwa uzyskuje wartości z pól wejściowych i wykrywa wszelkie naruszenie w przypadku przekroczenia którejś z tych wartości. Sterownik robota próbuje zapobiegać wszelkim naruszeniom, wywołując zatrzymanie ochronne lub zmniejszając prędkość. To oznacza, że program może nie być w stanie wykonywać ruchów bardzo blisko limitu.



OSTRZEŻENIE:

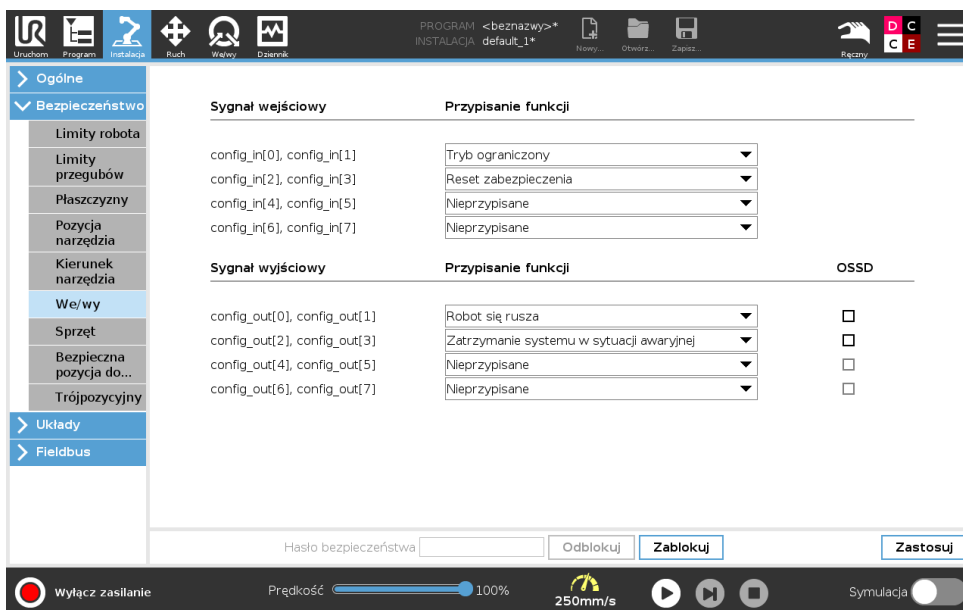
Tolerancje zależą od wersji oprogramowania. Zaktualizowanie oprogramowania może zmienić tolerancje. Szczegóły zmian wersji oprogramowania można znaleźć w informacjach o aktualizacji.

13.2.4 Limity przegubów

Funkcja limitów przegubów umożliwia ograniczenie ruchów poszczególnych przegubów robota w przestrzeni przegubów, np. pozycji obrotu oraz prędkości obrotu przegubu. Funkcja limitów przegubów ma dwie opcje: **Prędkość maksymalna** i **Zakres pozycji**.

Zakres pozycji nadgarstka 3 jest domyślnie nieograniczony. Używając przewodów podłączonych do robota, należy w pierwszej kolejności usunąć zaznaczenie pola wyboru **Nieograniczony zakres dla nadgarstka 3**, aby uniknąć naprężenia przewodu oraz częstych zatrzymań ochronnych.

1. Opcja Prędkość maksymalna określa maksymalną prędkość kątową dla każdego przegubu.
2. Opcja Zakres pozycji określa zakres pozycji dla każdego przegubu. Pola wejściowe trybu ograniczonego są wyłączone, jeśli nie ustawiono płaszczyzny bezpieczeństwa lub konfigurowalnego wejścia, które mogą go wyzwolić. Limit ten włącza funkcję ograniczania osi i przestrzeni robota z klasyfikacją bezpieczeństwa.



13.2.5 Płaszczyzny



UWAGA:

Konfiguracja płaszczyzn opiera się całkowicie na funkcjach. Zaleca się utworzenie i nazwanie wszystkich funkcji jeszcze przed edytowaniem konfiguracji bezpieczeństwa. Wynika to z faktu, że zasilanie robota zostaje wyłączone po odblokowaniu karty Bezpieczeństwo i przemieszczenie go nie będzie możliwe.

Płaszczyzny bezpieczeństwa ograniczają przestrzeń roboczą robota. Możliwe jest zdefiniowanie maksymalnie ośmiu płaszczyzn bezpieczeństwa, ograniczając ruch narzędzia i przegubu łokciowego robota. Ruch przegubu łokciowego można też ograniczać dla każdej płaszczyzny bezpieczeństwa oraz wyłączać poprzez cofnięcie zaznaczenia pola wyboru. Przed skonfigurowaniem płaszczyzn bezpieczeństwa należy zdefiniować funkcję w instalacji robota (zob. 16.1.4). Funkcję można następnie skopiować do ekranu płaszczyzny bezpieczeństwa i tam ją skonfigurować.










OSTRZEŻENIE:

Zdefiniowanie płaszczyzn bezpieczeństwa ogranicza wyłącznie sfery narzędzia oraz przegub łokciowy i nie stanowi limitu dla całego ramienia robota. To oznacza, że określenie płaszczyzny bezpieczeństwa nie gwarantuje, że inne części ramienia robota będą podlegać temu ograniczeniu.

Tryby

Każdą płaszczyznę z **trybami** ograniczonymi można skonfigurować za pomocą ikon wymienionych poniżej.

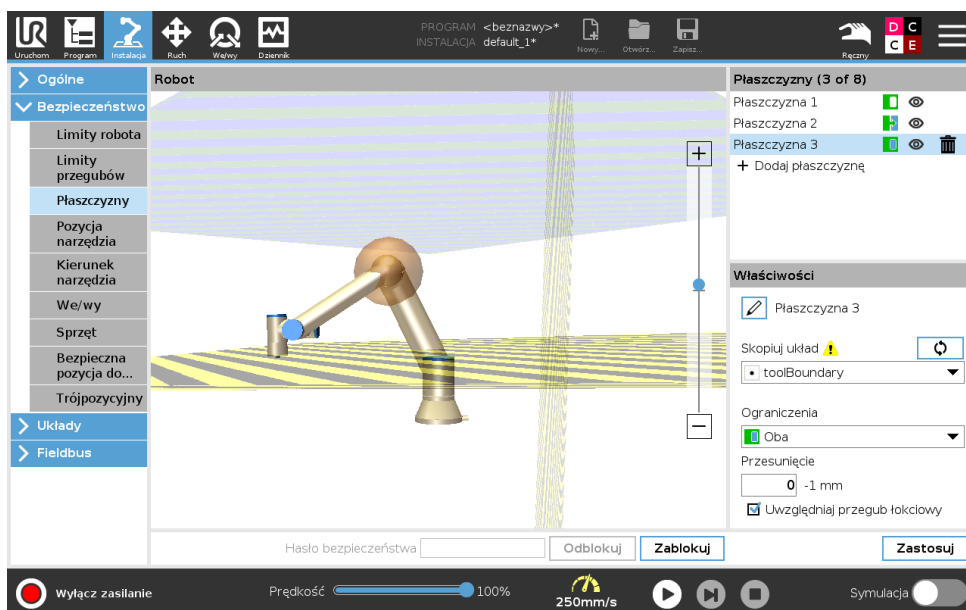
Wyłączony Płaszczyzna bezpieczeństwa w tym stanie nigdy nie jest aktywna.

-  **Normalny** Kiedy system bezpieczeństwa działa w trybie normalnym, aktywna jest płaszczyzna trybu normalnego, która ma funkcję bezwzględnego limitu dla danej pozycji.
-  **Ograniczony** Kiedy system bezpieczeństwa działa w trybie ograniczonym aktywna jest płaszczyzna trybu ograniczonego, która ma funkcję bezwzględnego limitu dla danej pozycji.
-  **Normalny & ograniczony** Kiedy system bezpieczeństwa działa w trybie normalnym albo ograniczonym, aktywna jest płaszczyzna trybu normalnego i ograniczonego, która ma funkcję bezwzględnego limitu dla danej pozycji.
-  **Tryb ograniczony wyzwalany** Ta płaszczyzna bezpieczeństwa powoduje przełączenie systemu bezpieczeństwa do trybu ograniczonego, jeśli narzędzie lub przegub łokciowy robota znajduje się poza nią.
-  **Pokaż** Naciśnięcie tej ikony powoduje ukrycie lub wyświetlenie płaszczyzny bezpieczeństwa w oknie graficznym.
-  **Usuń** Usunięcie utworzonej płaszczyzny bezpieczeństwa (uwaga: opcja cofnij/przywróć nie jest tu dostępna i w razie przypadkowego usunięcia płaszczyzny należy ją utworzyć ponownie)
-  **Zmień nazwę** Naciśnięcie tej ikony umożliwia zmianę nazwy płaszczyzny.

Konfigurowanie płaszczyzn bezpieczeństwa

1. W górnym obszarze ekranu PolyScope należy dotknąć przycisku **Instalacja**.
2. W menu bocznym po lewej stronie ekranu dotknąć **Bezpieczeństwo** i wybrać **Płaszczyzny**.
3. W polu Płaszczyzny w prawym górnym rogu ekranu dotknąć przycisku **Dodaj płaszczyznę**.
4. W polu **Właściwości** w prawym dolnym rogu ekranu skonfigurować nazwę, funkcję kopiowania oraz ograniczenia. Uwaga: **Funkcja kopiowania** zawiera tylko opcje Niezdefiniowana oraz Podstawa. Można zresetować skonfigurowaną płaszczyznę bezpieczeństwa, wybierając opcję **Niezdefiniowana**

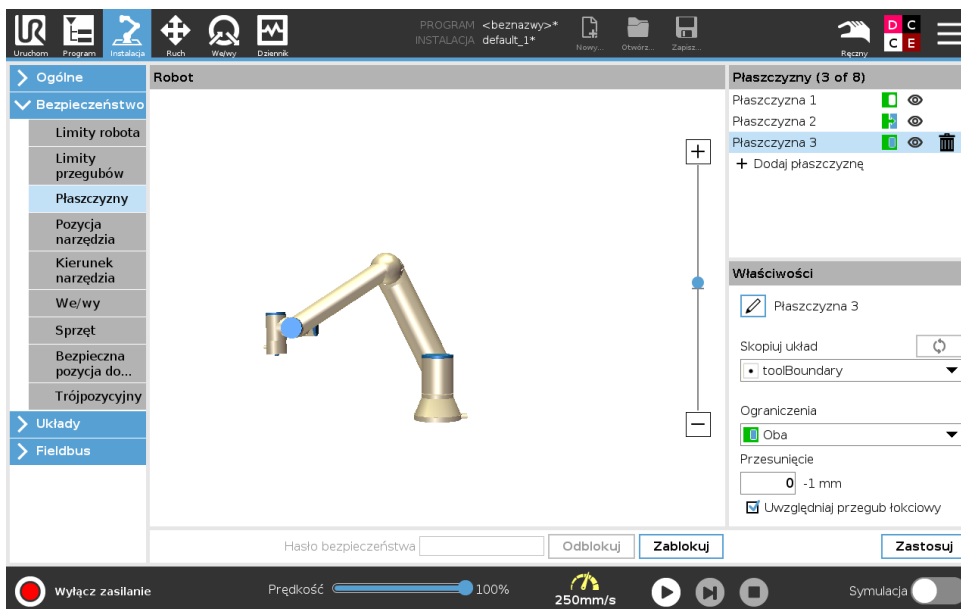
W przypadku modyfikacji skopiowanej funkcji z poziomu ekranu Funkcje, z prawej strony tekstu funkcji kopiowania wyświetlona zostaje ikona ostrzeżenia. Oznacza ona, że funkcja nie jest zsynchronizowana, tzn. informacje w karcie właściwości nie zostały zmodyfikowane i nie odzwierciedlają zmian, które mogły zostać dokonane dla funkcji.



Przegub łokciowy

Można włączyć funkcję **Ogranicz przegub łokciowy**, aby uniemożliwić przegubowi łokciowemu robota przekroczenie dowolnych płaszczyzn określonych przez użytkownika. Aby przegub łokciowy mógł przekraczać płaszczyzny, należy wyłączyć tę funkcję.

Oznaczenia kolorami



Szary Płaszczyzna jest skonfigurowana, jednak jest wyłączona (A)

Żółta & czarny Płaszczyzna normalna (B)

Niebieski & zielony Płaszczyzna wyzwiania (C)

Czarna strzałka Strona płaszczyzny, po której może znajdować się narzędzie i/lub przegub łokciowy (w przypadku płaszczyzn normalnych)

Zielona strzałka Strona płaszczyzny, po której może znajdować się narzędzie i/lub przegub łokciowy (w przypadku płaszczyzn wyzwiania)

Szara strzałka Strona płaszczyzny, po której może znajdować się narzędzie i/lub przegub łokciowy (w przypadku płaszczyzn wyłączonych)

13.2.6 Ruch swobodny

Ruch swobodny pozwala ręcznie przyciągnąć ramię robota do żądanych pozycji i/lub postaw. Przeguby poruszają się z niewielkim oporem, ponieważ hamulce zostały zwolnione. Gdy ramię robota jest poruszane ręcznie, jest w trybie ruchu swobodnego (zob. 12.1). W miarę jak ramię robota w trybie ruchu swobodnego zbliża się do zdefiniowanego limitu lub płaszczyzny (zob. 13.2.5), opór wzrasta. To sprawia, że przeciąganie ramienia robota na pozycję jest dość ciężkie. Tryb swobodnego ruchu można włączyć w następujące sposoby:

- Używając przycisku Ruch swobodny
- Używając funkcji Akcje we/wy (zob. 16.1.4)
- Używając przycisku Ruch swobodny na karcie Ruch (zob. 17.2)

Używanie przycisku Ruch swobodny

1. Nacisnąć i przytrzymać **przycisk Ruch swobodny** na **sterowniku uczenia**.
2. Przesunąć ramię robota do żądanego położenia.

13.2.7 Jazda wstecz

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**.

Włączanie funkcji Wycofanie

1. Na ekranie **Inicjowanie** dotknąć przycisku **WŁ.**, aby rozpocząć sekwencję włączania zasilania.
2. Gdy stan robota to **Bezczynność**, nacisnąć i przytrzymać przycisk **Ruch swobodny**. Stan robota zmienia się na **Wycofanie**.
3. Hamulce zostają zwolnione tylko w tych przegubach, na które oddziałuje duża siła. Dopóki przycisk **Ruch swobodny** pozostaje włączony/wciśnięty. Podczas korzystania z funkcji **Wycofanie** ramię robota porusza się z trudnością.

13.2.8 Pozycja narzędzia

Ekran pozycji narzędzia daje większą kontrolę nad ograniczeniami narzędzi i/lub akcesoriami umieszczonymi na końcu ramienia robota.

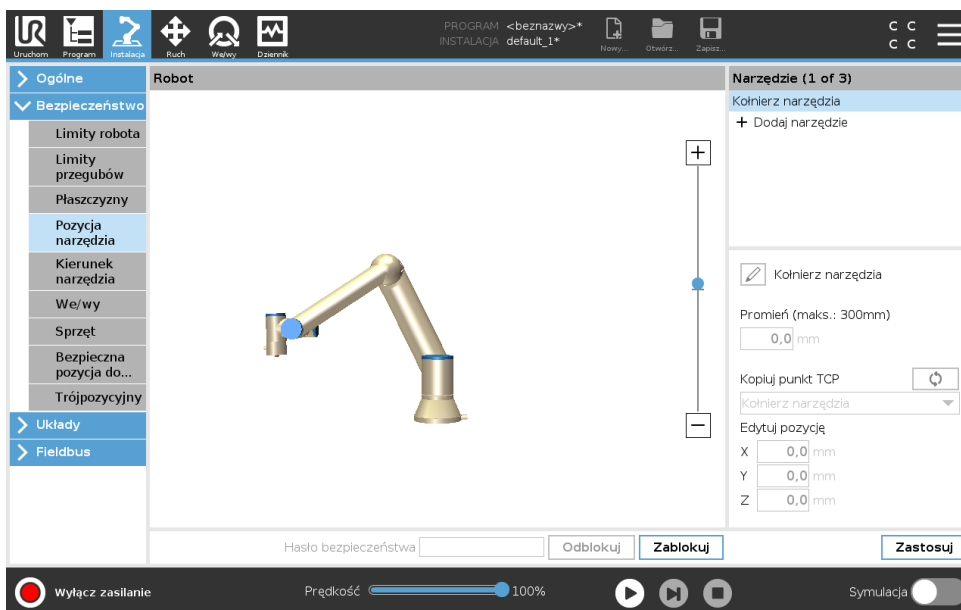
W polu **Robot** są widoczne modyfikacje użytkownika.

W polu **Narzędzie** można zdefiniować oraz skonfigurować do dwóch narzędzi.

Narzędzie_1 było narzędziem domyślnym o wartościach $x=0,0$, $y=0,0$, $z=0,0$ i promieniu=0,0. Wartości te przedstawiają kołnierz narzędzia robota.

Uwaga:

- W opcji Kopiuj punkt TCP można również wybrać opcję **Kołnierz narzędzia**, co spowoduje wyzerowanie wszystkich wartości narzędzia.
- Kołnierz narzędzia ma zdefiniowaną domyślną sferę.



W przypadku narzędzi zdefiniowanych przez użytkownika, użytkownik może zmienić:

Promień, aby zmienić promień sfery narzędzia. Promień jest uwzględniany podczas stosowania płaszczyzn bezpieczeństwa. Gdy punkt w sferze przekroczy płaszczyznę wyzwalającą tryb ograniczonego, robot przełącza się w tryb *ograniczony*. System bezpieczeństwa zapobiega przekroczeniu płaszczyzny bezpieczeństwa przez dowolny punkt (zob. 13.2.5).

Pozycja do zmiany pozycji narzędzia względem kołnierza narzędzia robota. Pozycja jest uwzględniana w przypadku funkcji bezpieczeństwa dla prędkości narzędzia, siły narzędzia, odległości zatrzymania oraz płaszczyzn bezpieczeństwa.

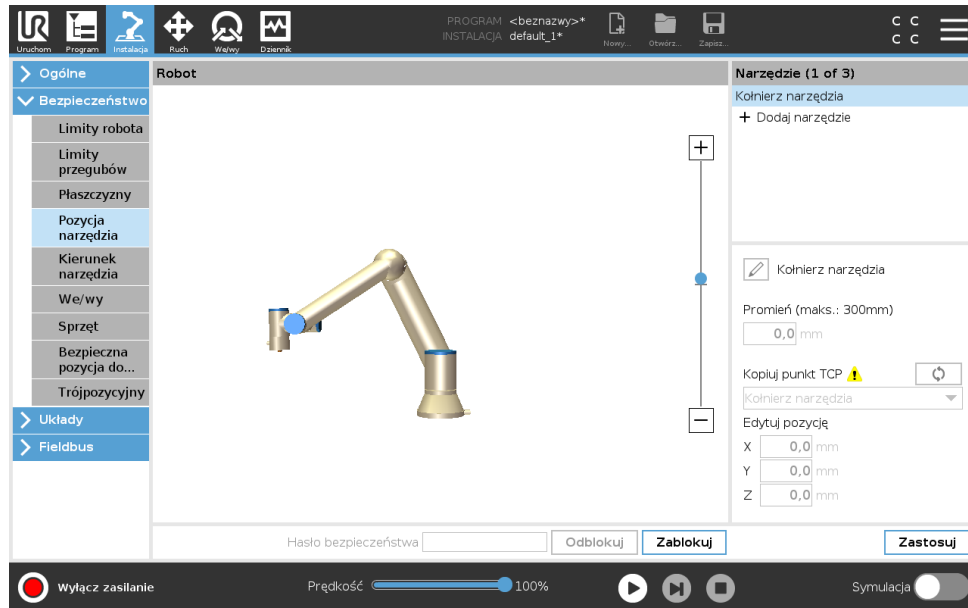
Jako podstawy do określenia nowych pozycji narzędzia można użyć istniejącego punktu centralnego narzędzia. W menu Pozycja narzędzia na rozwijanej liście Kopiuj punkt TCP można uzyskać dostęp do kopii istniejącego punktu TCP, zdefiniowanego wstępnie w menu Ogólne na ekranie punktu TCP.

W przypadku edycji lub dostosowywania wartości w polach wejściowych **Edytuj pozycję**, nazwa punktu TCP widoczna na liście rozwijanej zmienia się na **niestandardowy**, informując o istnieniu różnicy pomiędzy skopiowanym punktem TCP i rzeczywistym wprowadzonym limitem. Oryginalny punkt TCP jest nadal dostępny na rozwijanej liście i można go wybrać ponownie w celu przywrócenia wartości do oryginalnej pozycji. Wybór dokonany w rozwijanym menu kopiowania punktu TCP nie ma wpływu na nazwę narzędzia.

Po wprowadzeniu zmian na ekranie Pozycja narzędzia oraz w przypadku próby modyfikacji skopiowanego punktu TCP, na ekranie konfiguracji punktu TCP po prawej stronie pola tekstowego Kopiuj punkt TCP zostanie wyświetlona ikona ostrzeżenia. Oznacza ona, że punkt TCP nie jest zsynchronizowany, tzn. informacje w polu właściwości nie zostały zmodyfikowane i nie odzwierciedlają zmian, które mogły zostać dokonane dla punktu TCP. Punkt TCP można zsynchronizować, naciskając ikonę synchronizacji (zob. 16.1.1).

Uwaga: synchronizacja punktu TCP nie jest konieczna do prawidłowego zdefiniowania i użytkowania narzędzia.

Aby zmienić nazwę narzędzia, należy nacisnąć kartę ołówka obok wyświetlanej nazwy narzędzia. Można również określić promień w dozwolonym zakresie od 0 do 300 mm. W zależności od wielkości promienia limit jest wyświetlany w oknie graficznym jako punkt lub sfera.



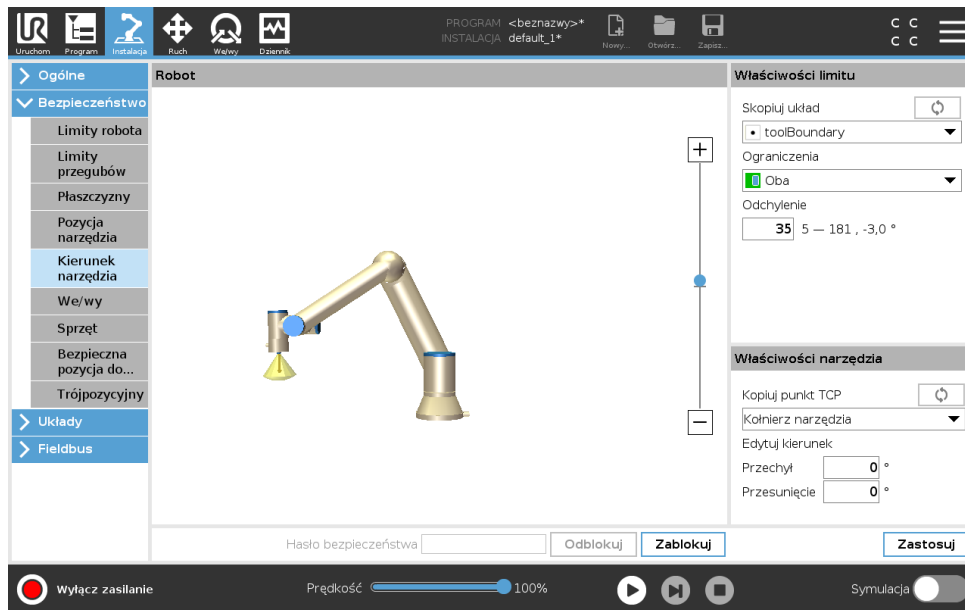
13.2.9 Kierunek narzędzia

Ekran kierunku narzędzia może służyć do ograniczania kąta w kierunku, w jakim skierowane jest narzędzie. Limit jest określany za pomocą stożka o stałej orientacji względem podstawy ramienia robota. Gdy ramię robota porusza się, kierunek narzędzia zostaje ograniczony i pozostaje w zakresie określonego stożka. Kierunek domyślny narzędzia pokrywa się z osią Z kołnierza wyjściowego narzędzia. Można go dostosować poprzez określenie kątów pochylenia i przesunięcia. Przed skonfigurowaniem limitu należy zdefiniować punkt lub płaszczyznę w instalacji robota (zob. 16.3). Funkcję można następnie skopiować, a jej oś Z jest używana jako środek stożka wyznaczającego limit.



UWAGA:

Konfiguracja kierunku narzędzia opiera się na funkcjach. Zalecane jest utworzenie żądanych funkcji jeszcze przed edytowaniem konfiguracji bezpieczeństwa, ponieważ po odblokowaniu karty Bezpieczeństwo zasilanie ramienia robota zostaje wyłączone, uniemożliwiając zdefiniowanie nowych funkcji.






Właściwości limitu

Limit kierunku narzędzia ma trzy konfigurowalne właściwości:

1. **Środek stożka:** Z rozwijanego menu można wybrać funkcję punktu lub płaszczyzny, aby określić środek stożka. Oś Z wybranej funkcji jest stosowana jako kierunek, wokół którego zostaje wypośrodkowany stożek.
2. **Kąt stożka:** Można określić, o ile stopni robot może odchylić się względem środka.

Wyłączony limit kierunku narzędzia nie jest nigdy aktywny

-  **Standardowy limit kierunku narzędzia** jest aktywny tylko wtedy, gdy dla trybu działania systemu bezpieczeństwa wybrano **Tryb normalny**.
-  **Ograniczony limit kierunku narzędzia** jest aktywny tylko wtedy, gdy dla trybu działania systemu bezpieczeństwa wybrano **Tryb ograniczony**.
-  **Standardowy & ograniczony limit kierunku narzędzia** jest aktywny, gdy dla trybu działania systemu bezpieczeństwa wybrano **Tryb normalny** oraz **Tryb ograniczony**.

Wartości można przywrócić do ustawień domyślnych lub można cofnąć konfigurację kierunku narzędzia, ustawiając funkcję kopiowania z powrotem do wartości „Niezdefiniowane”.

Właściwości narzędzia

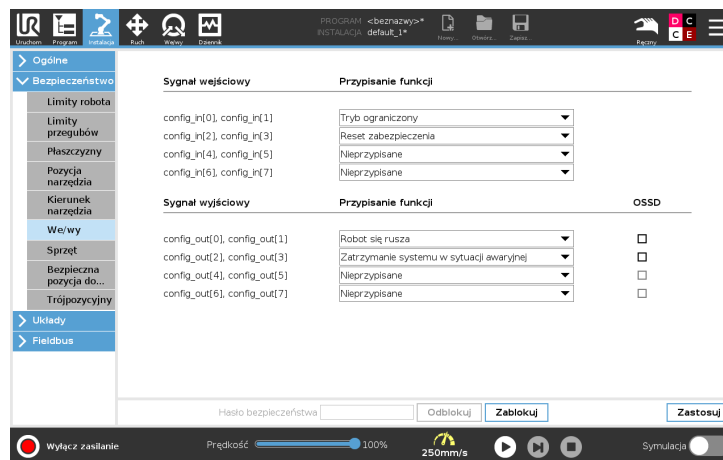
Narzędzie jest domyślnie skierowane w tą samą stronę co oś Z kołnierza wyjściowego narzędzia. Można to zmodyfikować, określając dwa kąty:

- Kąt pochylenia:** ilość stopni, o jaką należy pochylić oś Z kołnierza wyjściowego w stronę osi X kołnierza wyjściowego
- Kąt przesunięcia:** ilość stopni, o jaką należy obrócić oś Z wokół oryginalnej osi Z kołnierza wyjściowego.

Można również skopiować oś Z istniejącego punktu TCP, wybierając ten punkt TCP z rozwijanego menu.

13.2.10 We/wy

We/wy są podzielone między wejścia oraz wyjścia i dobrane w pary tak, że każda funkcja gwarantuje kategorię 3 i poziom działania we/wy d (PLd).



Sygnały wejściowe

Dla sygnałów wejściowych można zastosować niżej wymienione funkcje bezpieczeństwa:

Zatrzymanie awaryjne systemu To odpowiednik przycisku zatrzymania awaryjnego na sterowniku uczenia, udostępniający te same funkcje, o ile urządzenie jest zgodne z normą ISO 13850.

Tryb ograniczony Wszystkie limity bezpieczeństwa mogą być stosowane w trybach normalnym i ograniczonym (zob. 13.2.2). Po skonfigurowaniu niski sygnał wysłany do wejść powoduje przejście systemu bezpieczeństwa do trybu ograniczonego. Ramię robota wyhamowuje, aby zachować zgodność ze zbiorem limitów trybu ograniczonego. System bezpieczeństwa zapewnia działanie robota w zakresie limitów trybu ograniczonego 0,5 s po wyzwoleniu wejścia. 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. Uwaga: płaszczyzny wyzwajające również powodują przejście do trybu ograniczonego.

Trójpozycyjne urządzenie zezwalające W trybie ręcznym trójpozycyjne urządzenie zezwalające musi być wciśnięte, aby umożliwić ruch robota.

Tryb pracy Po zdefiniowaniu tego wejścia można używać do przełączania między **trybem automatycznym** a **trybem ręcznym** (zob. 12.1).

Resetowanie zabezpieczeń Po zatrzymaniu przez zabezpieczenie to wyjście pozwala na utrzymanie stanu zatrzymania przez zabezpieczenie do czasu wyzwolenia resetowania.

Zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie automatycznym Po skonfigurowaniu funkcja **Zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie automatycznym** wykonuje zatrzymanie przez zabezpieczenie, TYLKO gdy wartość sygnału na stykach wejściowych jest niska, a robot pracuje w trybie automatycznym.

Resetowanie zabezpieczenia w trybie automatycznym Po zatrzymaniu przez zabezpieczenie w trybie automatycznym robot pozostaje zatrzymany w tym stanie do momentu wyzwolenia przez zbocze narastające na stykach wejściowych funkcji resetowania.



OSTRZEŻENIE:

- W przypadku wyłączenia domyślnego wejścia resetowania zabezpieczeń przez użytkownika, ramię robota przejdzie ze stanu zatrzymania przez zabezpieczenie w inny, gdy tylko sygnał wejściowy przyjmie wartość wysoką. Program wstrzymany tylko przez zatrzymanie przez zabezpieczenie zostaje wznowiony.
- Podobnie, jak w przypadku funkcji resetowania zabezpieczeń, jeśli domyślna funkcja resetowania zabezpieczenia w trybie automatycznym zostanie wyłączona, ramię robota przejdzie ze stanu zatrzymania przez zabezpieczenie w inny, gdy tylko sygnał zatrzymania przez zabezpieczenie w trybie automatycznym przyjmie wartość wysoką. Program wstrzymany tylko przez zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie automatycznym zostaje wznowiony.

Sygnaly wyjściowe

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

Zatrzymanie awaryjne systemu Sygnał jest *niski*, gdy system bezpieczeństwa został przełączony do stanu zatrzymania awaryjnego przez wejście zatrzymania awaryjnego robota lub przycisk zatrzymania awaryjnego. Aby uniknąć zablokowania, po wyzwoleniu stanu zatrzymania awaryjnego przez wejście zatrzymania awaryjnego robota niski sygnał nie będzie wysyłany.

Robot się rusza Sygnał jest *niski* podczas ruchu robota. W pozostałych przypadkach sygnał jest wysoki.

Robot się nie zatrzymuje Sygnał jest *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 Sygnał jest *niski*, 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.

Bezpieczna pozycja początkowa Sygnał jest *wysoki*, gdy ramię robota jest zatrzymane w skonfigurowanej bezpiecznej pozycji początkowej. W innych przypadkach stan sygnału jest *niski*.



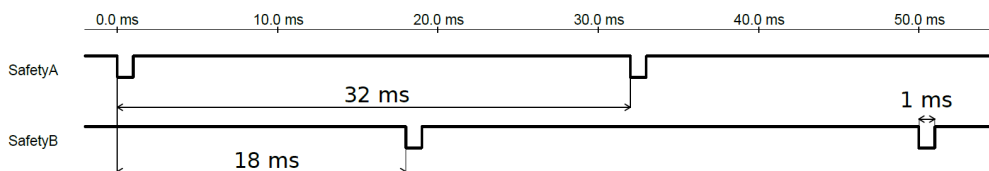
UWAGA:

Wszystkie 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 zatrzymania awaryjnego robota podłączonym do zewnętrznego urządzenia zatrzymania awaryjnego. W takich przypadkach wyjście awaryjnego zatrzymania systemu ma 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.

Sygnały bezpieczeństwa OSSD

Można skonfigurować skrzynkę sterowniczą, aby wysyłała impulsy OSSD, gdy wyjście bezpieczeństwa jest nieaktywne/ma wysoki sygnał. Poprzez impulsy OSSD skrzynka sterownicza może aktywować wyjścia bezpieczeństwa/zmieniać ich sygnał na niski. Po włączeniu funkcji impulsów OSSD dla danego wyjścia, co 32 ms na wyjściu bezpieczeństwa jest generowany trwający 1 ms impuls o niskiej wartości. System bezpieczeństwa wykrywa, kiedy do wyjścia jest doprowadzone zasilanie i wyłącza robota.

Na poniższym rysunku pokazano: czas między impulsami na kanale (32 ms), długość impulsu (1 ms) oraz czas od impulsu na jednym kanale do impulsu na drugim kanale (18 ms)



Włączanie impulsów OSSD dla wyjścia bezpieczeństwa

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć **Instalacja** i wybrać opcję **Bezpieczeństwo**.
2. W obszarze menu **Bezpieczeństwo**, wybrać **We/wy**.
3. Na ekranie **We/wy** w obszarze **Sygnały wyjściowe** zaznaczyć żądane pole wyboru OSSD. Aby włączyć pola wyboru OSSD, należy przypisać sygnał wyjściowy.

13.2.11 Sprzęt

Sterownik uczenia nie jest wymagany do działania robota. Wymontowanie sterownika uczenia wymaga zdefiniowania innego źródła zatrzymania awaryjnego. Aby uniknąć wyzwolenia naruszenia bezpieczeństwa, należy określić, czy sterownik uczenia jest zamontowany.

Wybór dostępnego sprzętu

PolyScope jako interfejs programowania nie jest wymagany do działania robota.

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć **Instalacja**.

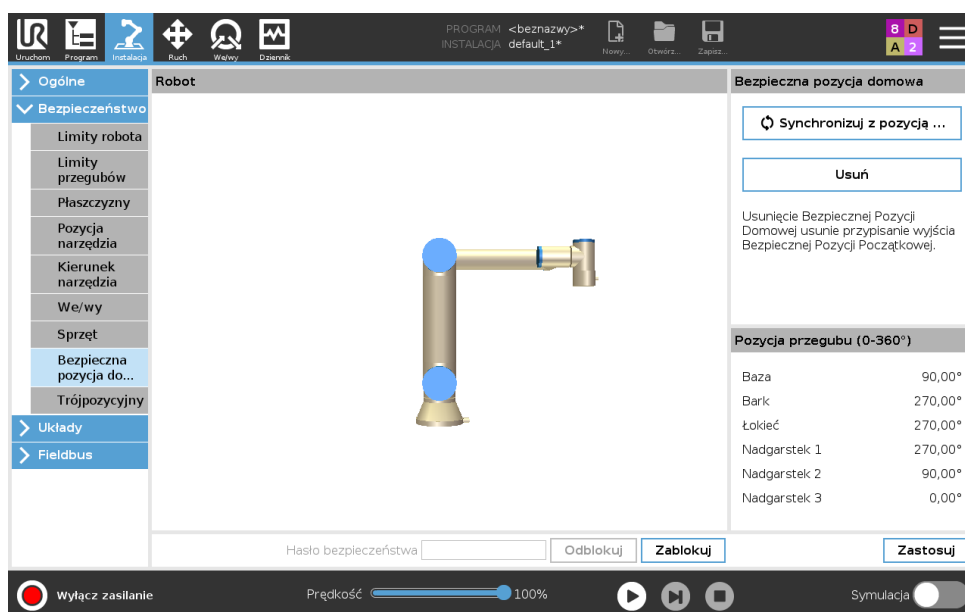
2. W menu bocznym po lewej stronie dotknąć **Bezpieczeństwo** i wybrać **Sprzęt**.
3. Należy wprowadzić hasło bezpieczeństwa i **odblokować** ekran.
4. Usunąć zaznaczenie **sterownika uczenia**, aby używać robota bez interfejsu PolyScope .
5. Nacisnąć przycisk **Zapisz i uruchom ponownie**, aby wprowadzić zmiany.

**PRZESTROGA:**

W przypadku wymontowania lub odłączenia sterownika uczenia od robota przycisk zatrzymania awaryjnego nie będzie aktywny. Należy przenieść sterownik uczenia z dala od robota.

13.2.12 Bezpieczna pozycja początkowa

Bezpieczna pozycja początkowa to pozycja powrotu zdefiniowana w ramach zdefiniowanej przez użytkownika pozycji początkowej. We/wy bezpiecznej pozycji początkowej są aktywne, gdy ramię robota jest w bezpiecznej pozycji początkowej i zdefiniowano we/wy tej pozycji. Ramię robota jest w bezpiecznej pozycji początkowej, gdy pozycje przegubów odpowiadają określonym kątom przegubów lub ich wielokrotności 360 stopni. Wyjście bezpiecznej pozycji początkowej jest aktywne, gdy robot jest unieruchomiony w bezpiecznej pozycji początkowej.



Synchronizacja z pozycji początkowej

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć przycisku **Instalacja**.
2. W menu bocznym po lewej stronie ekranu dotknąć **Bezpieczeństwo** i wybrać **Bezpieczna pozycja początkowa**.
3. W obszarze **Bezpieczna pozycja początkowa** dotknąć przycisku **Synchronizuj z pozycji początkowej**.
4. Dotknąć przycisku **Zastosuj**, a następnie w wyświetlonym oknie dialogowym wybrać **Zastosuj i uruchom ponownie**.

Wyjście bezpiecznej pozycji początkowej

Bezpieczną pozycję początkową należy zdefiniować przed wyjściem bezpiecznej pozycji początkowej (zob. 13.2.10).

Definiowanie wyjścia bezpiecznej pozycji początkowej

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć przycisku **Instalacja**.
2. W menu bocznym po lewej stronie ekranu w obszarze **Bezpieczeństwo** dotknąć przycisku **We/wy**.
3. Na ekranie we/wy sygnału wyjściowego w obszarze przypisania funkcji wybrać z menu rozwijanego pozycję **Bezpieczna pozycja początkowa**.
4. Dotknąć przycisku **Zastosuj**, a następnie w wyświetlonym oknie dialogowym wybrać **Zastosuj i uruchom ponownie**.

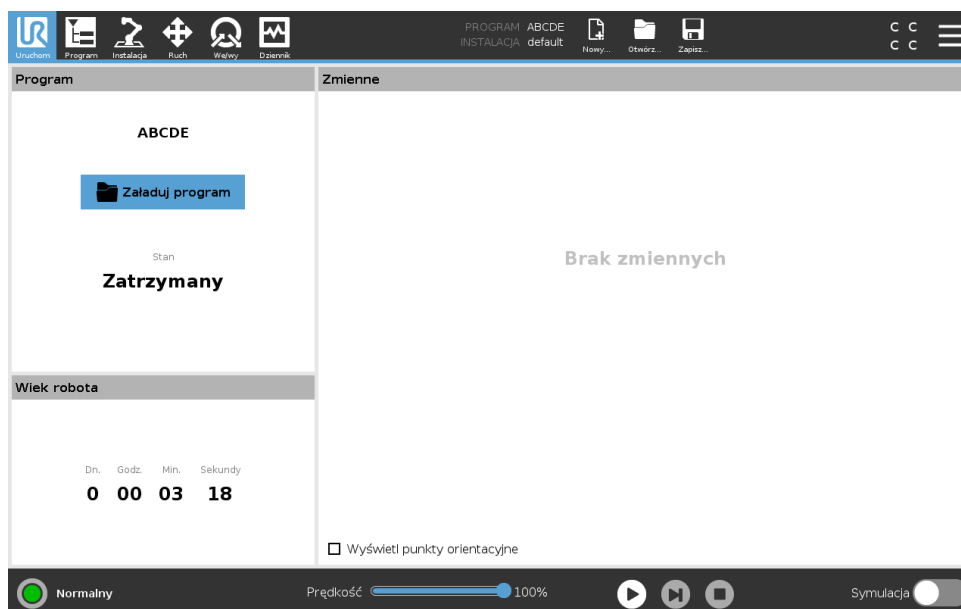
Edycja bezpiecznej pozycji początkowej

Edycja pozycji początkowej nie powoduje automatycznego zmodyfikowania wcześniej zdefiniowanej bezpiecznej pozycji początkowej. Ponieważ te wartości nie są zsynchronizowane, węzeł programu pozycji początkowej nie jest zdefiniowany.

Edytowanie bezpiecznej pozycji początkowej

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć przycisku **Instalacja**.
2. W menu bocznym po lewej stronie ekranu w obszarze **Ogólne** wybrać **Pozycja początkowa**.
3. Dotknąć przycisku **Edytuj pozycję** i ustawić nową pozycję ramienia robota, a następnie dotknąć **OK**.
4. W menu bocznym w obszarze **Bezpieczeństwo** wybrać **Bezpieczna pozycja początkowa**.
Uwaga: hasło bezpieczeństwa jest wymagane do **odblokowania** ustawień bezpieczeństwa (zob. 13.1.2).
5. W obszarze **Bezpieczna pozycja początkowa** dotknąć przycisku **Synchronizuj z pozycji początkowej**

14 Karta uruchomienia



Karta **Uruchomienie** umożliwia bardzo łatwą obsługę ramienia robota oraz skrzynki sterowniczej i zawiera minimalną możliwą liczbę przycisków oraz opcji. Połączenie łatwej obsługi i zabezpieczenia hasłem części PolyScope odpowiadającej za programowanie (zob. 21.3.2) pozwala przekształcić robota w narzędzie, w którym można uruchamiać wyłącznie gotowe napisane programy.

Na tym ekranie można automatycznie ładować i uruchamiać programy domyślne na podstawie przejścia zbocza zewnętrznego sygnału wejściowego (zob. 16.1.6).

Uwaga: Połączenie automatycznego ładowania i uruchamiania programu domyślnego oraz automatycznego inicjowania przy uruchomieniu może być użyte na przykład do zintegrowania ramienia robota z inną maszyną.

14.1 Program

Pole **Program** zawiera nazwę programu załadowanego do robota oraz jego bieżący stan. Można dotknąć karty **Załaduj program**, aby załadować inny program.

14.2 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. 16.1.5). 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.

Wyświetlanie punktów orientacyjnych Program robota używa zmiennych skryptu do przechowywania informacji o punktach orientacyjnych.

Zaznacz pole wyboru **Wyświetl punkty orientacyjne** na karcie **Zmienne**, aby wyświetlić zmienne skryptu na liście zmiennych.

Typy zmiennych

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

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

zm.przeł. 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.

14.3 Wiek robota

To pole zawiera informację o czasie, jaki upłynął od pierwszego włączenia robota. Wartości podane w tym polu nie są związane z czasem uruchomienia programu

14.4 Przesuń robota do pozycji

Należy przejść do ekranu **Przesuń robota do pozycji**, gdy ramię robota musi przesunąć się do określonej pozycji początkowej przed uruchomieniem programu lub gdy ramię robota przesuwa się do punktu orientacyjnego w trakcie modyfikowania programu.

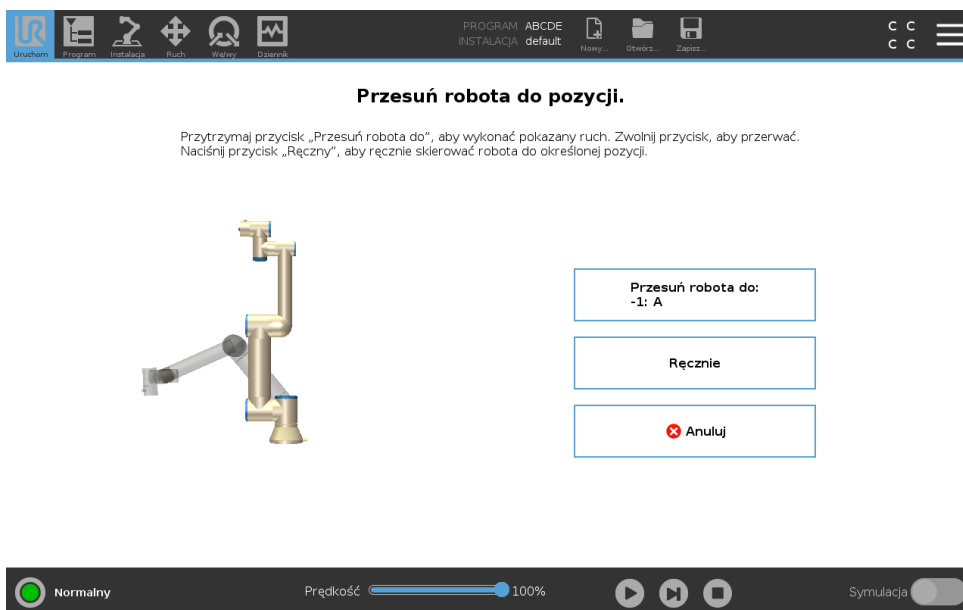
W przypadkach, gdy nie można przesunąć ramienia robota do zaprogramowanej pozycji początkowej za pomocą ekranu **Przesuń robota do pozycji**, przesuwa się ono do pierwszego punktu orientacyjnego w drzewie programu.

Ramię robota może przesunąć się do nieprawidłowej pozycji, jeśli:

- Pozycja funkcji TCP lub pozycja punktu orientacyjnego pierwszego ruchu została zmieniona podczas wykonywania programu przed wykonaniem pierwszego ruchu.
- Pierwszy punkt orientacyjny jest wewnątrz węzła drzewa programu Jeśli lub Przełącz.

Przejdźcie do ekranu Przesuń robota do pozycji

1. W **dolnym obszarze ekranu**, dotknąć przycisku **Odtwarzaj**, aby przejść do ekranu **Przesuń robota do pozycji**.
2. Postępować zgodnie z instrukcjami na ekranie, aby prowadzić interakcję z animacją i prawdziwym robotem.



Przesuń robota do:

Przytrzymać przycisk **Przesuń robota do:**, aby przesunąć ramię robota do pozycji początkowej. Animowane ramię robota wyświetlane na ekranie przedstawia żądany ruch, który ma zostać wykonany.



UWAGA:

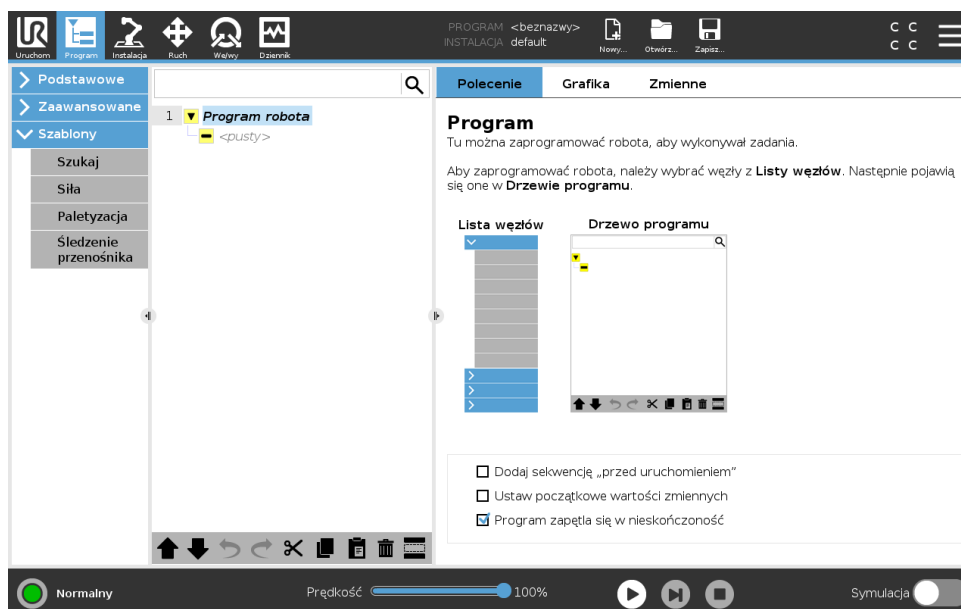
Kolizje mogą spowodować uszkodzenie robota lub innego wyposażenia. Animację należy porównać z pozycją prawdziwego ramienia robota w celu sprawdzenia, czy ramię może bezpiecznie wykonać ruch bez kolizji z żadnymi przeszkodami.

Ręcznie

Dotknąć przycisku **Ręcznie**, aby przejść do ekranu **Ruch**, na którym można przesunąć ramię robota, używając strzałek Porusz narzędzie i/lub konfigurując współrzędne pozycji narzędzia i pozycji przegubu.



15 Karta Program



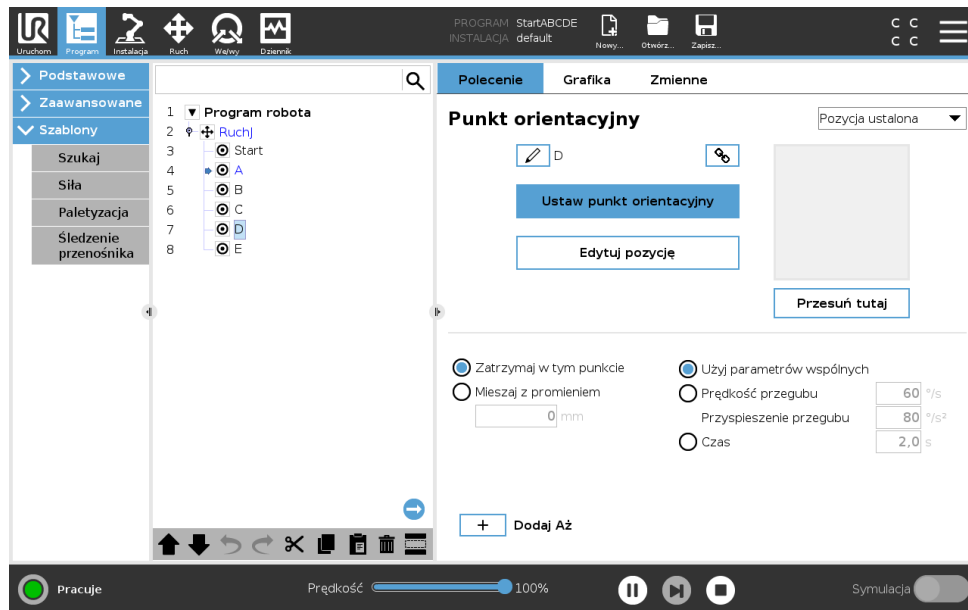
Na karcie Program jest wyświetlany aktualnie edytowany program.



15.1 Drzewo programu

Dotknięcie pozycji **Polecenie** pozwala dodać węzły programu do drzewa programu. Skonfigurować działanie dodanych węzłów programu po prawej stronie ekranu.



Nie można wykonać pustego drzewa programu. Nie można również wykonać programów zawierających nieprawidłowo skonfigurowane węzły. Nieprawidłowe węzły programu są oznaczone żółtym kolorem, aby wskazać elementy wymagające poprawienia w celu wykonania programu.

15.1.1 Wskazanie wykonywania programu



Podczas wykonywania programu aktualnie wykonywany węzeł jest oznaczony małą ikoną  obok węzła. Ponadto ścieżka wykonywania jest oznaczona kolorem niebieskim. Naciśnięcie ikony  w narożniku programu spowoduje wskazanie wykonywanego polecenia.



15.1.2 Przycisk wyszukiwania

Dotknąć , aby wyszukać w drzewie programu. Naciśnięcie ikonę , aby wyjść z trybu wyszukiwania.



15.1.3 Pasek narzędzi drzewa programu

Do modyfikacji drzewa programu służy pasek narzędzi umieszczony u podstawy drzewa programu.


Przyciski cofnij/ponów

Przyciski  i  służą do cofania i przywracania zmian wprowadzonych w poleceniach.


Przesuń w górę & w dół

Przyciski  i  służą do zmiany położenia węzła.

Wytnij

Przycisk  pozwala wyciąć węzeł i użyć go dla innej akcji (np. wkleić go w innym miejscu drzewa programu).


Kopiuuj

Przycisk  pozwala skopiować węzeł i użyć go dla innej akcji (np. wkleić go w innym miejscu drzewa programu).


Wklej

Przycisk  służy do wklejenia uprzednio wyciętego lub skopiowanego węzła.

Usuń

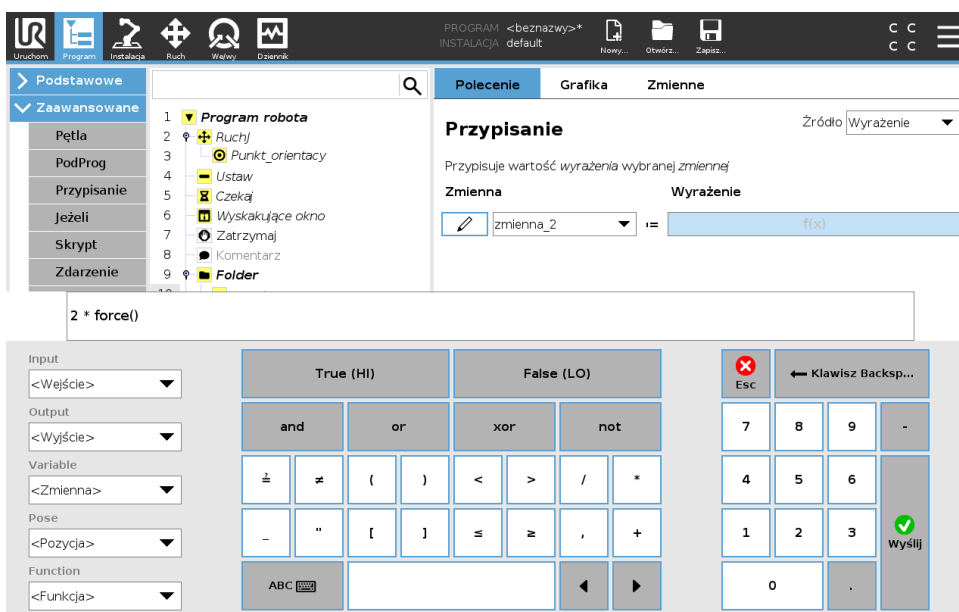
Dotknięcie przycisku  powoduje usunięcie węzła z drzewa programu.

Zablokuj

Dotknięcie przycisku  powoduje zablokowanie węzła w drzewie programu.

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.

15.1.4 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.

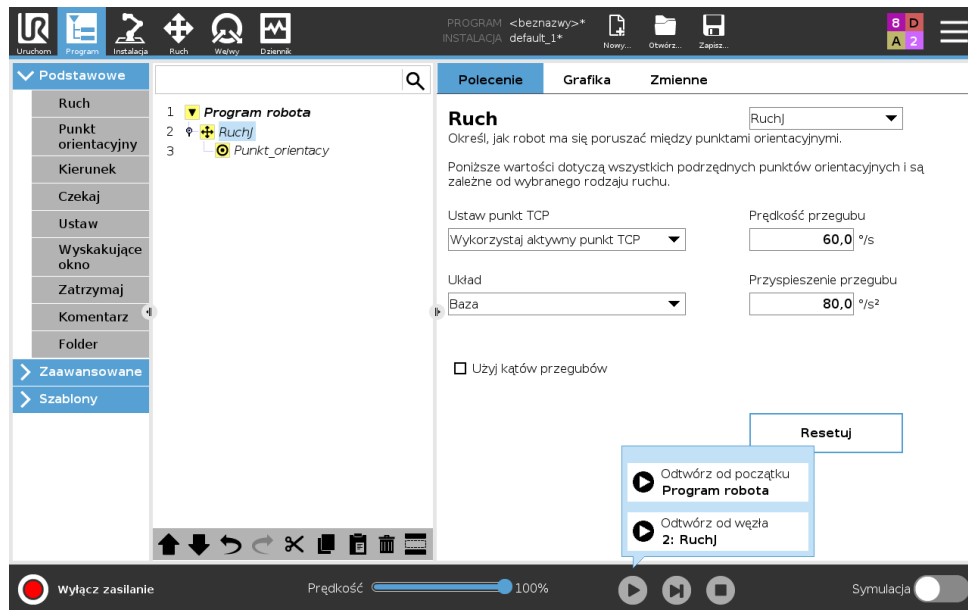
Wyrażenie jest sprawdzane pod kątem błędów gramatycznych po naciśnięciu przycisku Ok. Naciśnięcie przycisku Anuluj powoduje wyjście z ekranu z odrzuceniem wszystkich zmian.

Wyrażenie może wyglądać następująco:

cyfrowe_we[1] = Prawda oraz analogowe_we[0] < 0.5

15.1.5 Uruchamianie programu z wybranego węzła

Gdy robot pracuje w trybie ręcznym (zob. 12.1), opcja **Uruchom od wybranego elementu** umożliwia uruchomienie programu z wybranego węzła. Opcja **Uruchom od początku** powoduje normalne uruchomienie programu. Opcja **Uruchom od wybranego elementu** jest wyłączona, jeśli nie można uruchomić programu od określonego węzła. W przypadku wątku nie można włączyć opcji Uruchom od wybranego elementu, ponieważ wątki zawsze rozpoczynają się od początku.



Używanie opcji Uruchom od wybranego elementu

Dotknąć przycisku **Uruchom** i wybrać opcję **Uruchom od wybranego elementu**, aby uruchomić program od danego węzła w drzewie programu.



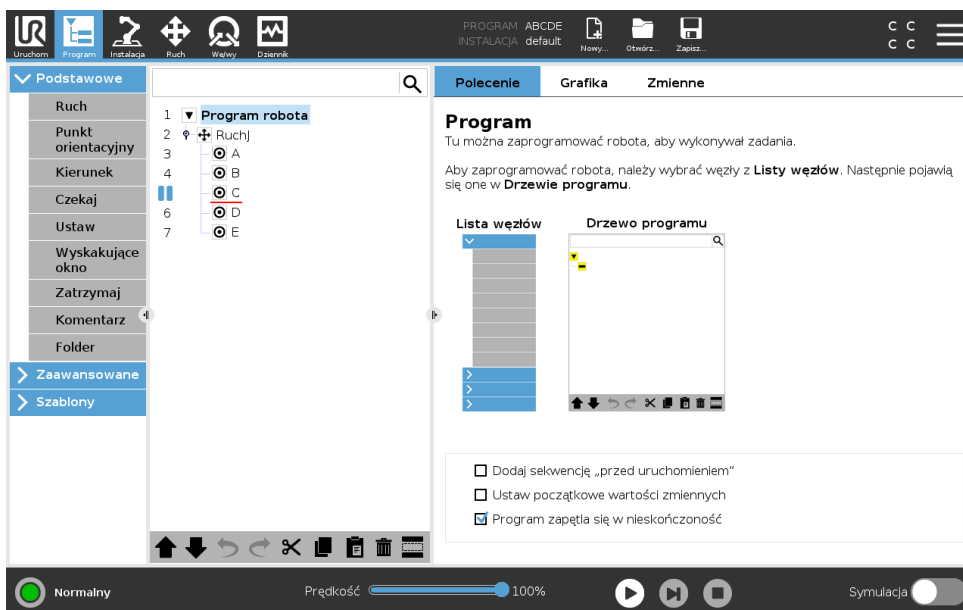
UWAGA:

- Jeśli jest używany, obszar **Przed uruchomieniem** jest zawsze wykonywany dla obu opcji **Uruchom od wybranego elementu** i **Uruchom od początku**.
- Program zostaje wstrzymany i zostaje wyświetlony komunikat o błędzie w przypadku napotkania nieprzydzielonej zmiennej.
- Program może zostać uruchomiony od węzła tylko w programie robota.
- Opcji **Uruchom od wybranego elementu** można używać w programie podrzędnym. Wykonanie programu zostaje wstrzymane w momencie zakończenia programu podrzędnego.

15.1.6 Używanie punktów wstrzymania w programie

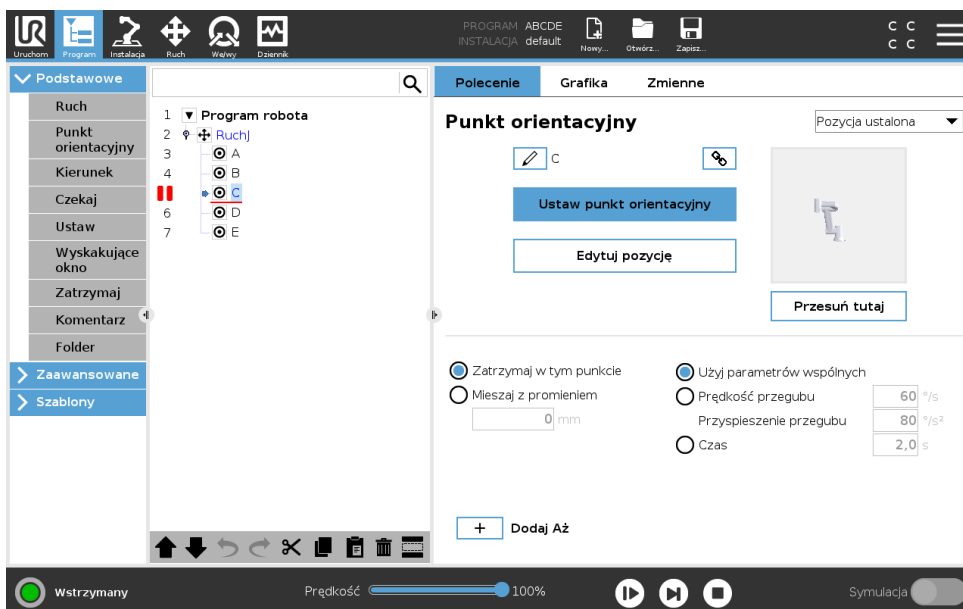
Punkt wstrzymania powoduje wstrzymanie wykonywania programu. Punktów wstrzymania można używać to wstrzymywania i wznowiania programu w określonych punktach w celu sprawdzenia pozycji robota, zmiennych itp. Zob. 12.1.

1. W drzewie programu dotknij numer wiersza, aby ustawić lub usunąć punkt wstrzymania.



Czerwona linia powyżej lub poniżej węzła oznacza miejsce, w którym jest ustawiony punkt wstrzymania wykonywania węzła. Większość węzłów zostaje wstrzymana przed ich wykonaniem z następującymi wyjątkami:

- Punkty orientacyjne: Punkt wstrzymania przy węźle punktu nawigacyjnego ignoruje mieszanie i wstrzymuje program, gdy robot dotrze do tego punktu nawigacyjnego.
- Węzły Aż: Punkt wstrzymania przy węźle Do powoduje wstrzymanie programu do momentu spełnienia warunku Aż. Mieszania użyte w węźle Aż nie są ignorowane. Zostają one wstrzymane, gdy robot dotrze do promienia mieszania.



Copyright © 2009 – 2020, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

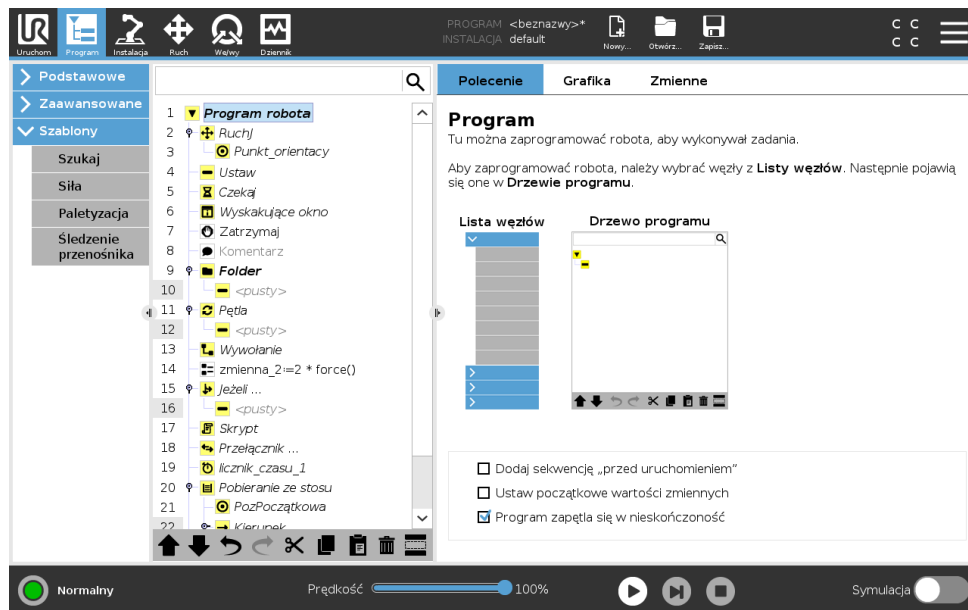
15.1.7 Pojedynczy krok w programie

Przycisk Pojedynczy krok umożliwia wykonywanie jednego węzła na raz, gdy robot pracuje w trybie ręcznym. Przycisku Pojedynczy krok można używać, gdy program jest wstrzymany. Dotknięcie przycisku Pojedynczy krok, aby kontynuować wykonywanie programu i wstrzymać go po

dotarcia do następnego węzła w programie. Jeśli węzeł nie obsługuje punktów wstrzymania, wykonywanie programu zainicjowane poprzez dotknięcie przycisku Pojedynczy krok nie powoduje wstrzymania programu na tym węźle. Zamiast tego program jest wykonywany do momentu dotarcia do węzła obsługującego punkty wstrzymania.

15.2 Karta poleceń

Niniejszy podręcznik nie zawiera wszystkich szczegółowych informacji o każdym typie węzła programu. Węzeł programu robota zawiera trzy pola wyboru służące do sterowania ogólnym działaniem programu.



Dodaj sekwencję przed uruchomieniem

Zaznacz to pole wyboru, aby dodać do programu specjalną sekwencję wykonywaną po uruchomieniu programu.

Ustaw początkowe wartości zmiennych

Zaznacz to pole, aby ustawić początkowe wartości zmiennych programu.

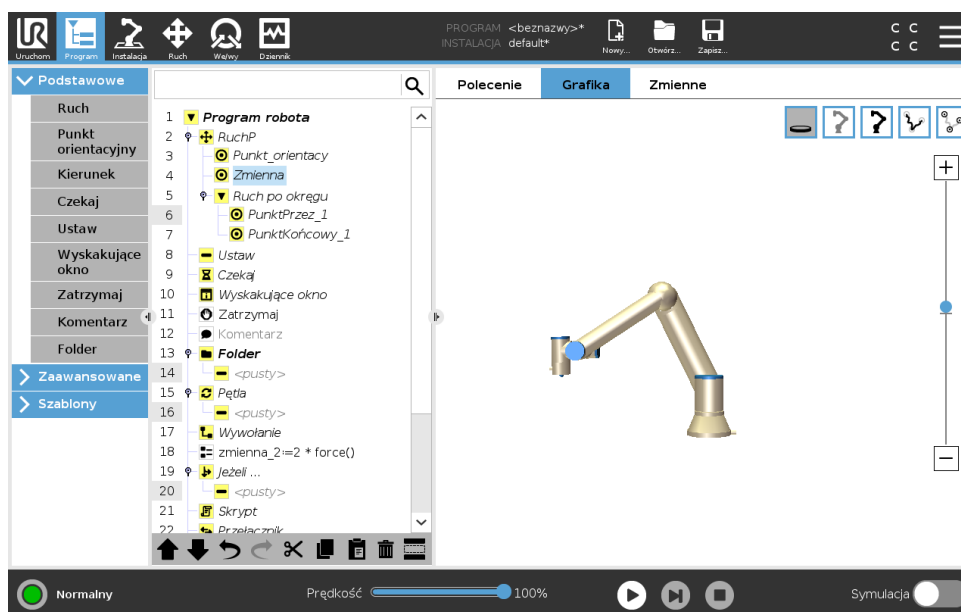
1. Należy wybrać zmienną z rozwijanej listy, klikając ją lub używając pola wyboru zmiennej.
2. Należy wprowadzić wyrażenie dla tej zmiennej. Wyrażenie to służy do konfigurowania wartości zmiennej na początku programu.
3. Można wybrać opcję **Zachowaj wartość z poprzedniego przebiegu**, aby zainicjować zmienną do wartości dostępnej w karcie **Zmienne** (patrz 15.4).
Pozwala to zachować wartości zmiennych między kolejnymi wykonaniami programu. Zmienna pobiera 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).

Program zapętla się w nieskończoność

Zaznacz to pole, aby wykonywać program w trybie ciągłym.

15.3 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 mieszanymi (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. 13.2.5), wyświetlany jest model 3D limitu granicznego.

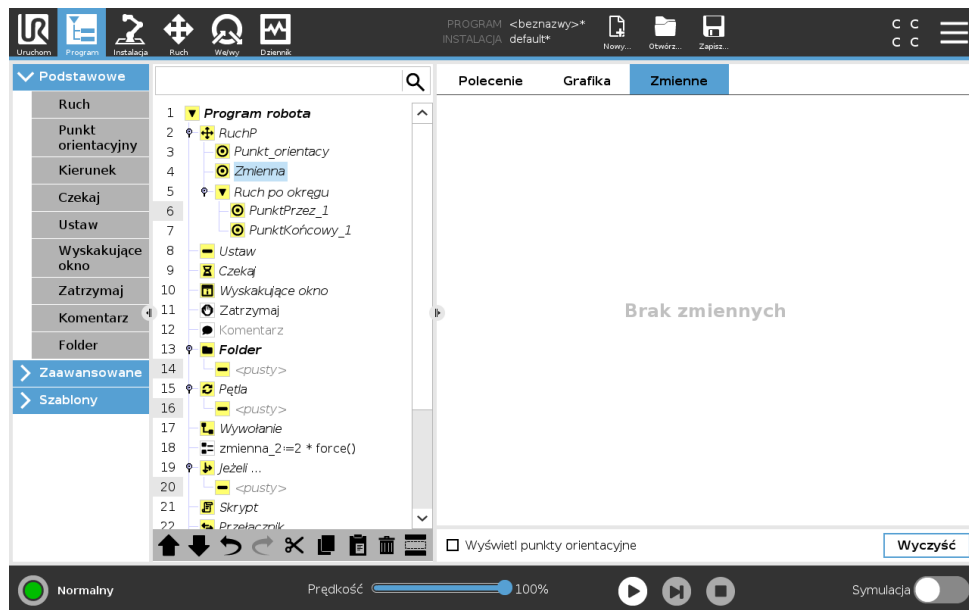
Należy pamiętać, że kiedy robot wykonuje program, wizualizacja limitów granicznych jest wyłączona.

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 trybu **normalnego** (zob. 13.2.2). 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.

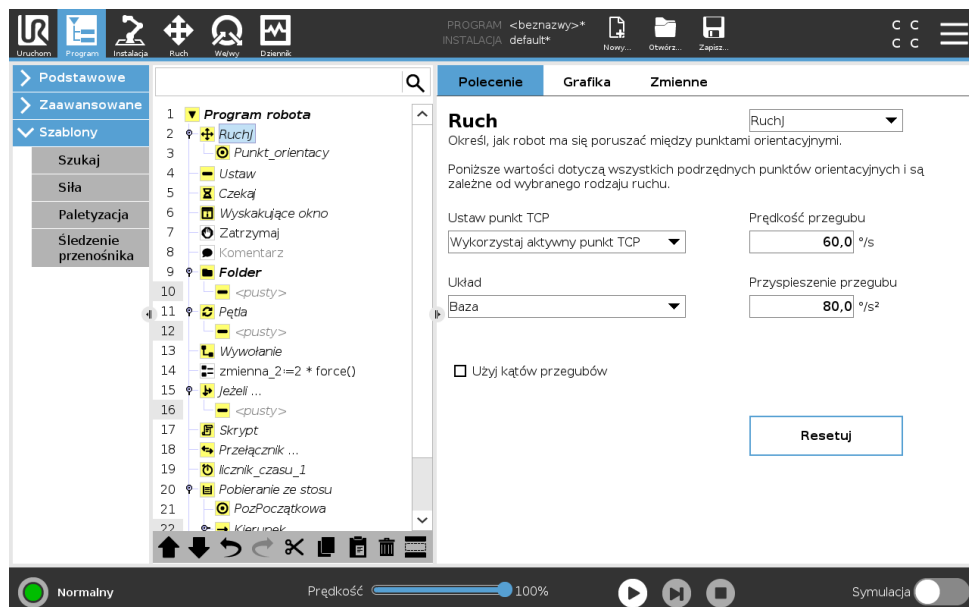
15.4 Karta zmiennych



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 punktu orientacyjnego zostaną wyświetlone po włączeniu opcji Wyświetl punkty orientacyjne.

15.5 Podstawowe węzły programu

15.5.1 Ruch

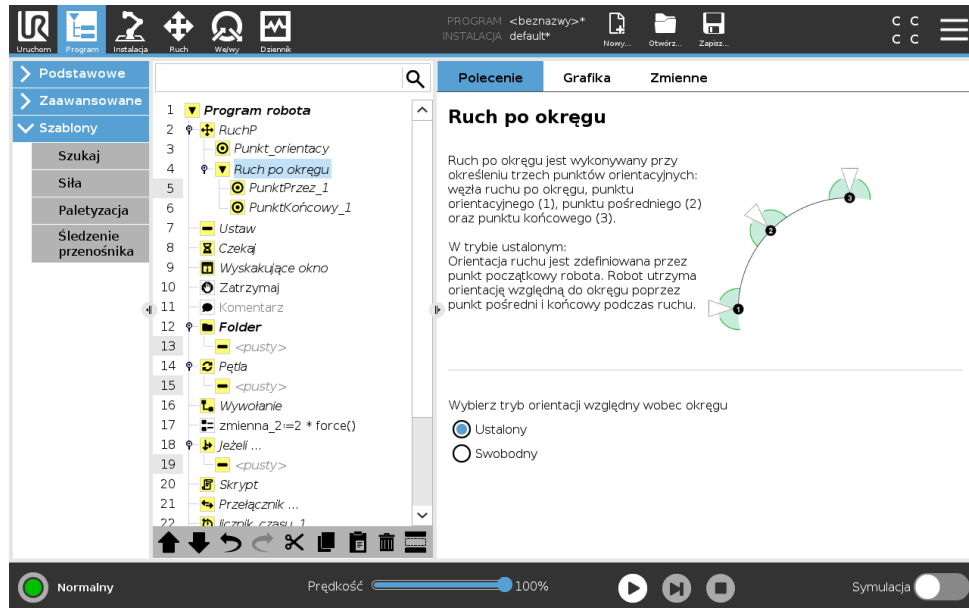


Polecenie **Ruch** steruje ruchem robota przez zadane punkty orientacyjne. Punkty orientacyjne muszą zostać określone w ramach polecenia Ruch. Polecenie Ruch określa przyspieszenie i szybkość, z jaką ramię robota będzie się poruszać między tymi punktami orientacyjnymi.

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**. Przeguby są sterowane w taki sposób, aby kończyły ruch w tym samym momencie. 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

Sposób, w jaki robot ma poruszać się pomiędzy punktami orientacyjnymi zostaje dostosowany na podstawie tego, czy punkt TCP skonfigurowano za pomocą punktu TCP zdefiniowanego przez użytkownika czy aktywnego punktu TCP. Opcja **Ignoruj aktywny TCP** umożliwi dostosowanie tego ruchu względem kołnierza narzędzia.

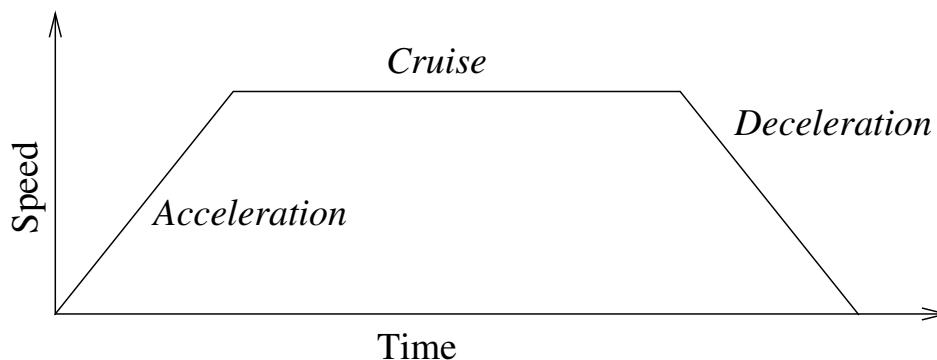
Konfigurowanie punktu TCP w ruchu

1. Przejść do ekranu karty Program, aby skonfigurować punkt TCP używany dla punktów orientacyjnych.
2. W sekcji Polecenie z rozwijanego menu po prawej stronie wybrać Typ ruchu.
3. W sekcji Ruch wybrać opcję z rozwijanego menu **Ustaw punkt TCP**.
4. Wybrać opcję **Użyj aktywnego punktu TCP** lub opcję **punkt TCP zdefiniowany przez użytkownika**.

Można również wybrać opcję **Ignoruj aktywny TCP**.

Wybór funkcji

Funkcja rozmieszcza te punkty orientacyjne w ramach polecenia Ruch, które powinny być reprezentowane podczas określania punktów orientacyjnych (zob. rozdział 16.3). Oznacza to, że podczas ustawiania punktu orientacyjnego program będzie pamiętał współrzędne narzędzia w przestrzeni funkcji dla wybranej funkcji. Istnieje kilka okoliczności wymagających dokładniejszego omówienia:



Rysunek 15.1: 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.

Względne punkty orientacyjne Wybrana funkcja nie ma wpływu na względne punkty orientacyjne. Ruch względny jest zawsze wykonywany względem orientacji **podstawy**.

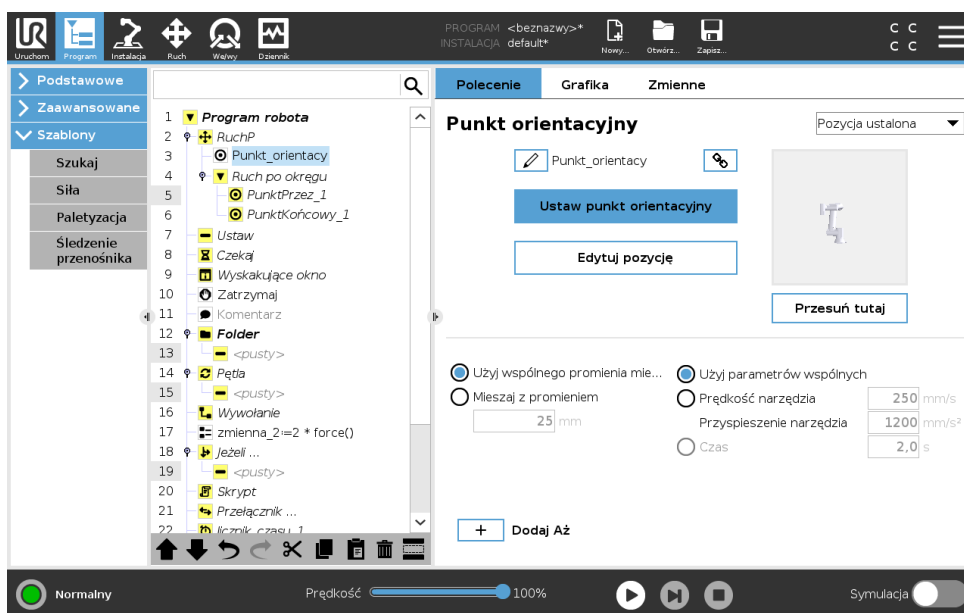
Zmienne punkty orientacyjne Gdy ramię robota porusza się do zmiennego punktu orientacyjnego, punkt centralny narzędzia (TCP) jest obliczany jako współrzędne zmiennej w przestrzeni wybranej funkcji. W związku z tym ruch ramienia robota do zmiennego punktu orientacyjnego zmienia się po wybraniu innej funkcji.

Zmienna funkcji Gdy program jest uruchomiony, można zmienić położenie funkcji poprzez przypisanie postawy do odpowiadającej jej wartości.

Użyj kątów przegubów

Ta opcja stanowi alternatywę dla postawy trójwymiarowej. Aby jej użyć, należy zaznaczyć pole wyboru **Użyj kątów przegubów** podczas używania Ruchu J do określania punktów orientacyjnych przy użyciu kątów przegubów robota. Po włączeniu opcji **Użyj kątów przegubów** opcje TCP i funkcji są niedostępne. Punkty orientacyjne zdefiniowane przy użyciu opcji **Użyj kątów przegubów** nie są korygowane podczas przenoszenia programu między robotami.

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.

Uczenie punktów orientacyjnych

Uczenie oznacza pokazywanie robotowi, w jaki sposób ustawiać TCP względem funkcji w danym zastosowaniu. Aby nauczyć robota punktu orientacyjnego, należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami:

1. Na karcie Program wstawić **Węzeł ruchu**.
2. W węźle ruchu ustawić TCP przy użyciu rozwijanego menu **Ustaw TCP**.
3. W węźle ruchu wybrać funkcję przy użyciu rozwijanego menu **Funkcja**.
4. Za ile punktów orientacyjnego użyć funkcji **Tryb uczenia** lub **Skok** w celu ustawienia robota w żądanym położeniu.

Używanie punktów orientacyjnych

Użycie punktu orientacyjnego oznacza zastosowanie nauczonej zależności między funkcją a TCP w danej sytuacji. Zależność między funkcją a TCP zastosowana dla aktualnie wybranej funkcji pozwala uzyskać żądaną pozycję TCP. Następnie robot określa, w jaki sposób ustawić się, aby aktywny TCP osiągnął tę pozycję TCP. Aby używać punktu orientacyjnego, należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami:

1. Należy użyć istniejącego punktu orientacyjnego w węźle ruchu lub wstawić nowy punkt do innego węzła ruchu
(np. przy użyciu funkcji kopiuj i wklej lub używając przycisku „Łączy” dla punktu orientacyjnego).
2. Ustawić żądany TCP.
3. Ustawić żądaną funkcję.

Ustawianie punktu orientacyjnego

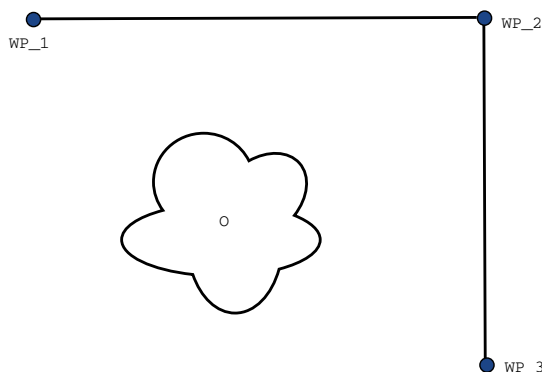
Nazwy punktów orientacyjnych

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. 15.2), 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 (0), robot musi zbliżyć się do WP_3 w kierunku punktu orientacyjnego 2 (WP_2). Aby utworzyć tor spełniający wymagania, należy wprowadzić trzy punkty orientacyjne.



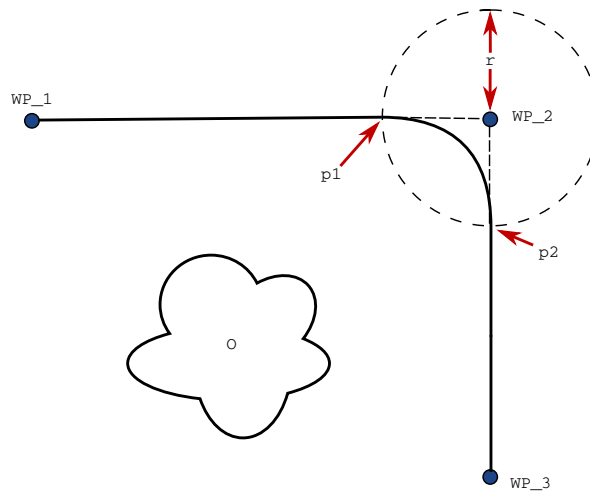
Rysunek 15.2: WP_1: pozycja początkowa, WP_2: punkt przejściowy, WP_3: pozycja podnoszenia, 0: przeszkoda.

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. 15.3):

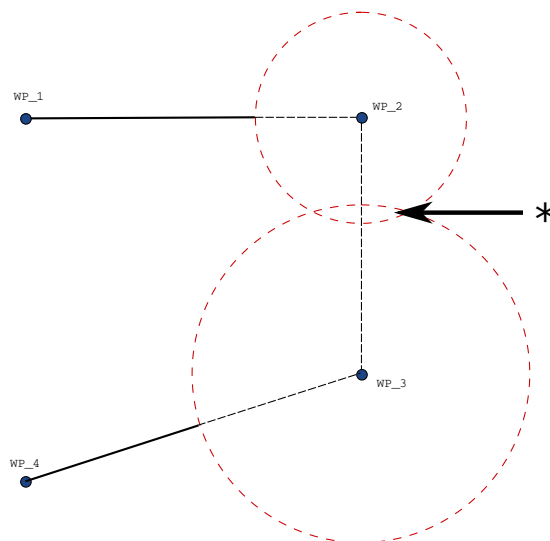
- Promień mieszania (r)
- Początkowa i końcowa prędkość robota (odpowiednio w położeniu $p1$ i $p2$)
- Czas ruchu (np. jeśli określony czas trajektorii zostanie ustawiony, wpłynie on na początkową/kończącą prędkość robota)
- Typ trajektorii, od której i do której robot ma przejść (RuchL, RuchJ)



Rysunek 15.3: Mieszanie WP_2 z promieniem r , pozycja początkowa przejścia $p1$, pozycja końcowa mieszania $p2$. 0 jest przeszkodą.

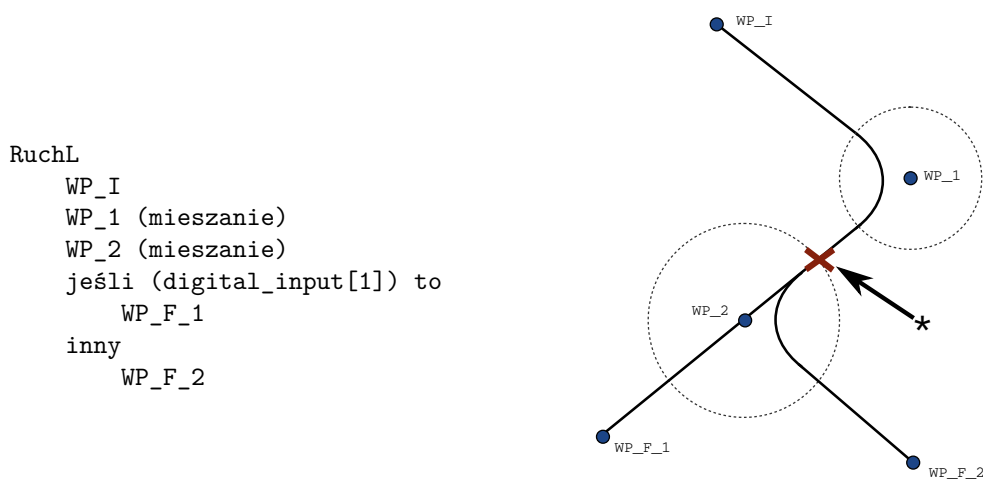
W przypadku ustawienia promienia mieszanej trajektoria ramienia robota zmienia się wokół punktu orientacyjnego, co pozwala ramieniu nie zatrzymywać się w tym punkcie.

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. 15.4.

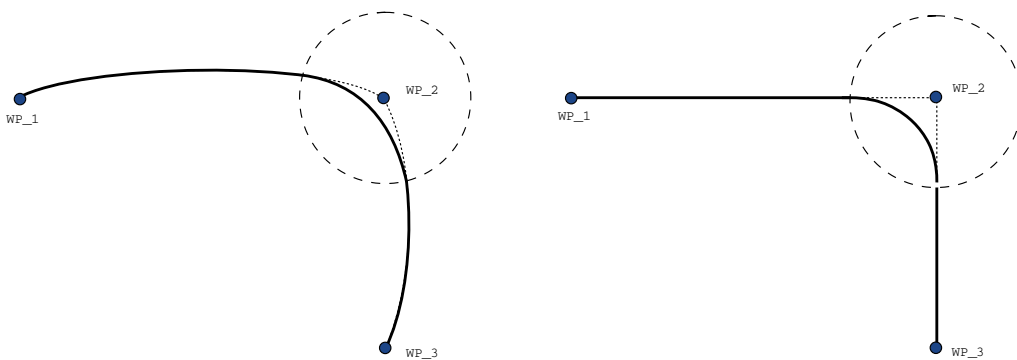


Rysunek 15.4: Nakładanie się promienia mieszania zabronione (*).

Warunkowe trajektorie mieszania Trajektoria mieszania jest uzależniona od punktu orientacyjnego, w którym jest ustawiony promień mieszania i kolejnej trajektorii mieszania w drzewie programu. W programie na rys. 15.5 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.



Rysunek 15.5: WP_I to początkowy punkt orientacyjny. Istnieją dwa możliwe końcowe punkty orientacyjne, WP_F_1 i WP_F_2, w zależności od wyrażen warunkowych. Wyrażenie warunkowe `jeśli` zostaje przeanalizowane, gdy ramię robota wejdzie w drugi obszar mieszania(*).



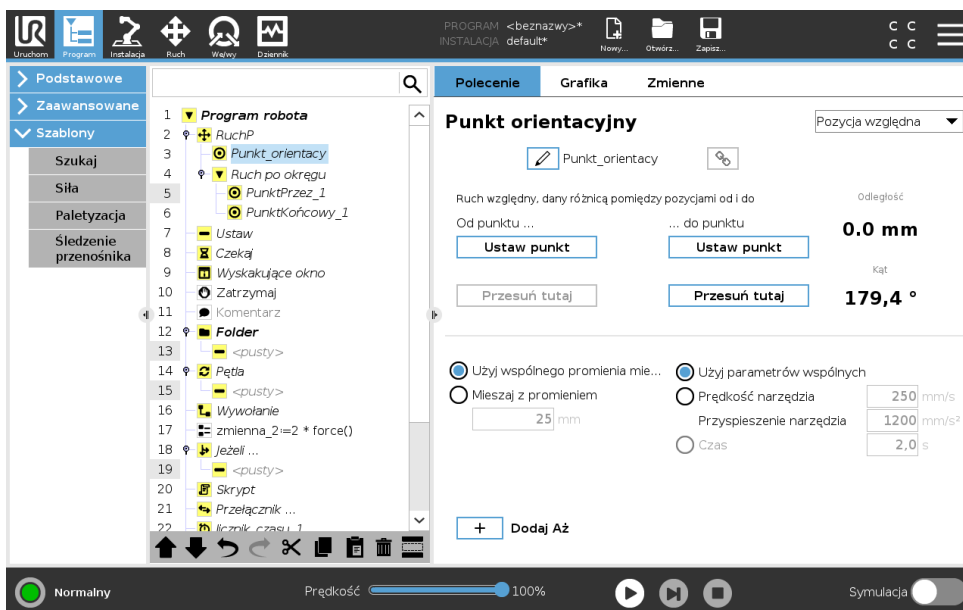
Rysunek 15.6: Ruch i mieszanie w przestrzeni przegubów (RuchJ) – przestrzeni kartezjańskiej (RuchL).

Copyright © 2009 – 2020, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Trajektorie mieszania W zależności od typu ruchu (np. RuchL, RuchJ lub RuchP) generowane są różne trajektorie mieszania.

- **Mieszanie w RuchuP** Podczas mieszania w RuchuP pozycja mieszania podąża po łuku ze stałą prędkością. Orientacja miesza się z płynną interpolacją w między dwoma trajektoriami. RuchJ lub RuchL można zmieszać z RuchemP. W takim przypadku robot używa mieszania łuku kołowego RuchuP i interpoluje prędkość obu ruchów. Nie można zmieszać RuchuP z RuchemJ lub RuchemL. Zamiast tego, ostatni punkt orientacyjny RuchuP jest uznawany za punkt zatrzymania bez mieszania. Nie można wykonać mieszania, jeśli obie trajektorie są ustawione względem siebie pod kątem ok. 180 stopni (kierunek odwrotny), ponieważ tworzy to łuk kołowy o bardzo małym promieniu, po którym robot nie może podążać ze stałą prędkością. Powoduje to wyjątek podczas wykonywania w programie, który można skorygować poprzez dostosowanie punktów orientacyjnych w taki sposób, aby tworzyły mniej ostry kąt.
- **Mieszanie zawierające RuchJ** Mieszanie RuchuJ powoduje powstanie płynnej krzywej w przestrzeni przegubów. Dotyczy to mieszania z RuchuJ do RuchuJ, z RuchuJ do RuchuL oraz z RuchuL do RuchuL. Mieszanie powoduje powstanie płynniejszej i szybszej trajektorii w porównaniu do ruchów bez mieszania (zob. rysunek 15.6). Jeśli do określania profilu prędkości stosowane są prędkość i przyśpieszenie, podczas mieszania zachowany zostaje promień mieszania. Jeśli do określania profilu prędkości obu ruchów stosowany jest czas zamiast *prędkości* i *przyśpieszenia*, trajektoria mieszania odpowiada trajektorii oryginalnego RuchuJ. Jeśli oba ruchy są ograniczone czasowo, funkcja mieszania nie zapisuje czasu.
- **Mieszanie w RuchuL** Podczas mieszania w RuchuL pozycja mieszania podąża po łuku ze stałą prędkością. Orientacja miesza się z płynną interpolacją w między dwoma trajektoriami. Robot może zwolnić podczas pokonywania trajektorii przed wykonaniem ruchu po łuku kołowym, aby uniknąć bardzo dużych przyśpieszeń (np. jeśli kąt między dwoma trajektoriami wynosi ok. 180 stopni).

Względny punkt orientacyjny

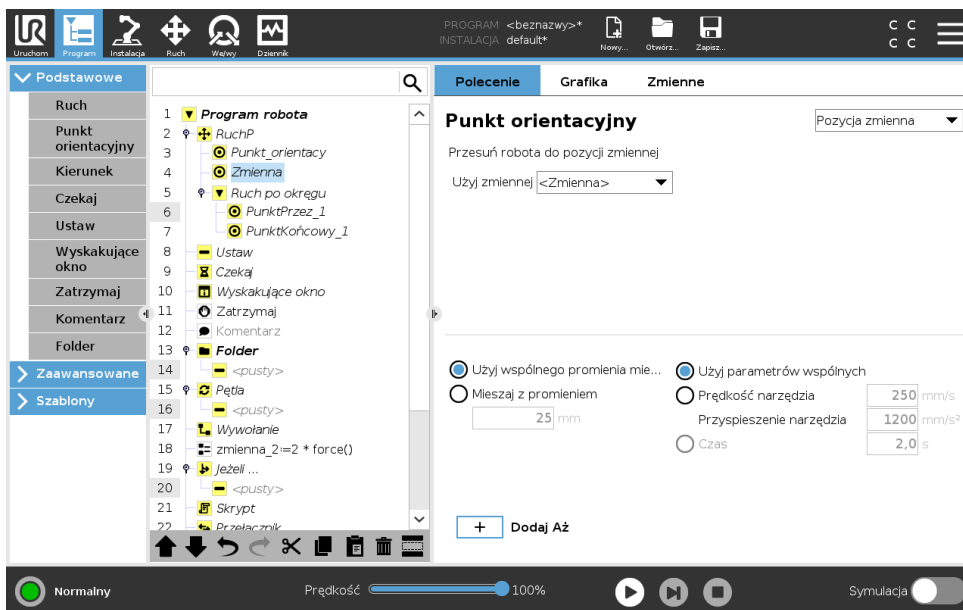


Punkt orientacyjny, którego pozycja jest podana względem poprzedniej pozycji ramienia robota, na przykład „dwa centymetry w lewo”. Pozycja względna jest zdefiniowana jako różnica pomiędzy dwoma podanymi pozycjami (od lewej do prawej).

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.

Zmienny punkt orientacyjny



Punkt orientacyjny, którego pozycja została podana jako zmienna, w tym przypadku obliczona_poz. Zmienna musi stanowić postawę, na przykład

Copyright © 2009 – 2020, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

$\text{var}=\text{p}[0.5,0.0,0.0,3.14,0.0,0.0]$. 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 15.5.1). 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]
```

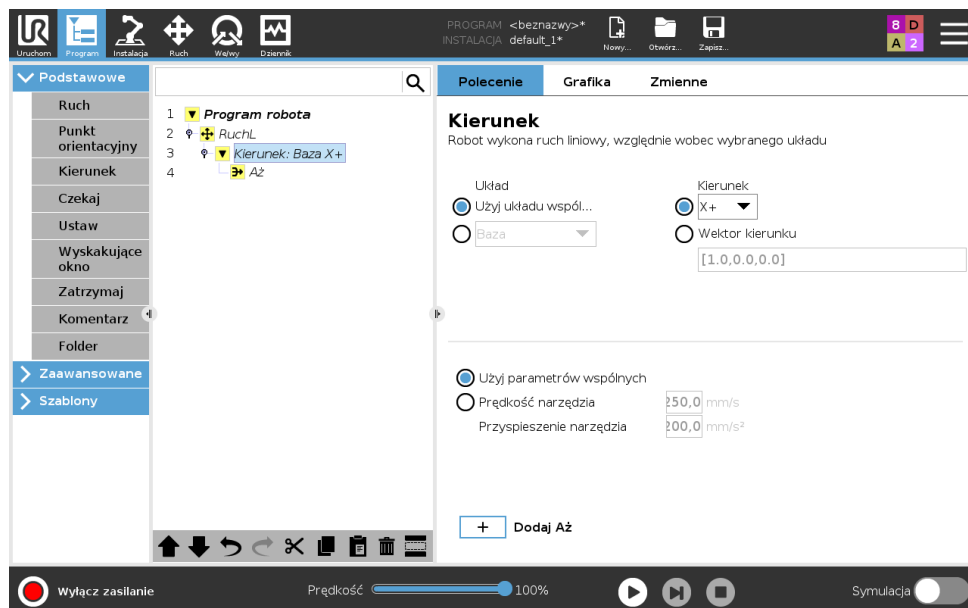
RuchL

Punkt orientacyjny_1 (zmienna pozycja):

Użyj zmiennej=zm_1, Funkcja=Narzędzie

15.5.2 Kierunek

Węzeł programu **Kierunek** określa ruch względem osi funkcji lub punktów TCP. Robot porusza się po ścieżce określonej przez węzeł programu kierunku do czasu zatrzymania tego ruchu przez warunek **Do**.



Dodawanie ruchu ukierunkowanego

1. W sekcji Podstawowe dotknąć przycisku **Kierunek**, aby dodać ruch liniowy do drzewa programu.
2. W polu Kierunek w obszarze Funkcja należy zdefiniować ruch liniowy.

Zatrzymywanie ruchu ukierunkowanego

1. W polu Kierunek dotknąć przycisku **Dodaj warunek Do**, aby zdefiniować i dodać kryteria zatrzymania do drzewa programu.

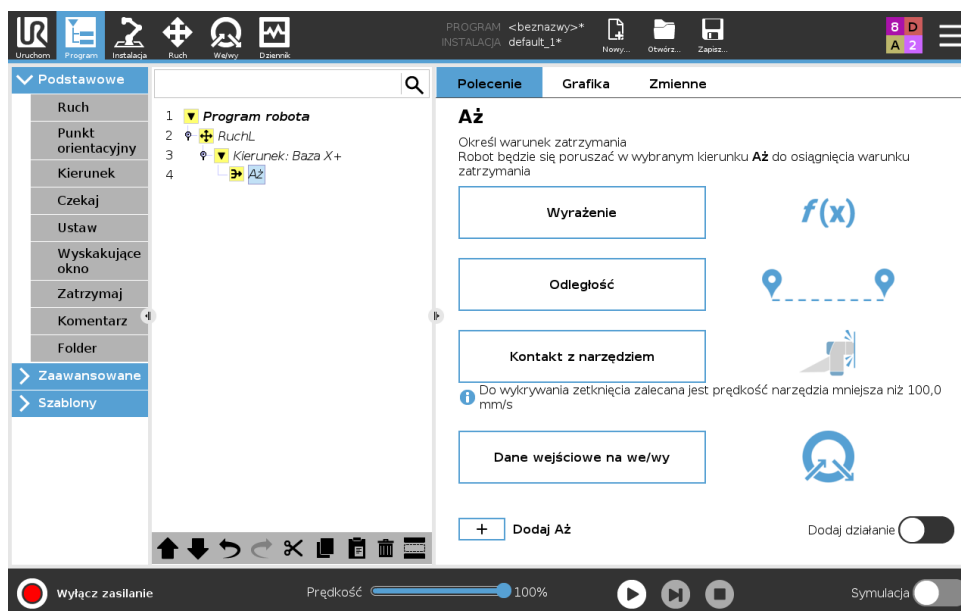
Można dodać ustawienie wektora kierunku dla pozycji **Prędkość narzędzia** oraz **Przyspieszenie narzędzia**, aby zdefiniować kierunek wektora ruchu liniowego i umożliwić takie zaawansowane zastosowania, jak:

- definiowanie ruchu liniowego względem wielu osi funkcji
- obliczanie kierunku jako wyrażenia matematycznego

Funkcja Wektory kierunku definiuje niestandardowe wyrażenie kodu, którego rozwiązaniem jest wektor jednostki. Przykładowo wektory kierunku o wartości [100,0,0] i [1,0,0] mają dokładnie ten sam wpływ na robota. Do poruszania nim wzdłuż osi X z żądaną prędkością należy używać suwaka szybkości. Wartości liczb w wektorze kierunku mają znaczenie tylko względem siebie.

Do

Węzeł programu **Do** definiuje kryteria zatrzymania dla ruchu. Robot porusza się po ścieżce i zatrzymuje po wykryciu kontaktu. W drzewie programu można dodawać węzły Do w obszarze Węzły kierunku i Węzły punktów orientacyjnych. Można dodać kilka kryteriów zatrzymania do jednego ruchu. Ruch zostaje zatrzymany po spełnieniu pierwszego warunku **Do**.



W polu **Do** można zdefiniować następujące kryteria zatrzymania:

- **Odległość** Tego węzła można używać do zatrzymania ruchu ukierunkowanego, gdy robot przesunął się o określoną odległość. Prędkość zostaje zmniejszona, aby robot zatrzymał się dokładnie w wymaganej odległości.
- **Kontakt z narzędziem** (zob. 15.5.2) Można używać tego węzła w celu zatrzymania ruchu, gdy narzędzie robota wykryje kontakt.
- **Wyrażenie** Tego węzła można używać do zatrzymania ruchu ze względu na niestandardowe wyrażenie programu. Do określenia warunku zatrzymania można używać funkcji we/wy, zmiennych lub skryptów.
- **Wejście we/wy** Można używać tego węzła w celu zatrzymania ruchu sterowanego sygnałem na wejściu we/wy.

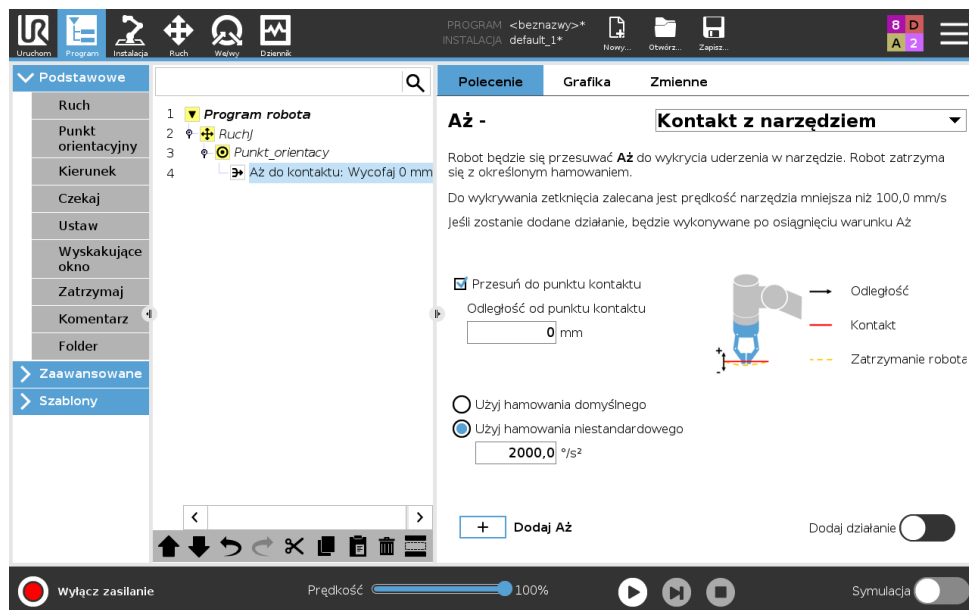
Do kontaktu z narzędziem

Węzeł programu **Do kontaktu z narzędziem** umożliwia robotowi zatrzymanie ruchu po wykryciu kontaktu z narzędziem. Można określić zwalnianie podczas zatrzymywania oraz cofnięcie narzędzia.



PRZESTROGA:

Domyślna prędkość ruchu jest zbyt wysoka dla wykrywania kontaktu. Większa prędkość ruchu wyzwała zatrzymanie ochronne, zanim może zostać spełniony warunek kontaktu z narzędziem. Aby uniknąć wyzwolenia zatrzymania ochronnego, należy zmniejszyć prędkość ruchu. Na przykład: 100 m/s.



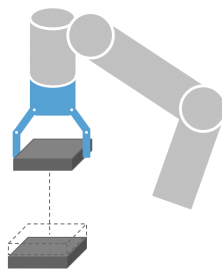
UWAGA:

Funkcja Do kontaktu z narzędziem może nie działać, jeśli na zamontowane narzędzie oddziałują drgania. Przykładowo: chwytak podciśnieniowy z wbudowaną pompą może powodować szybkie drgania.

Węzła Do kontaktu z narzędziem można używać w takich zastosowaniach, i jak Układanie w stos/Pobieranie ze stosu, gdzie funkcja Do kontaktu z narzędziem określa wysokość układanych przedmiotów.

Wycofuj się aż do kontaktu

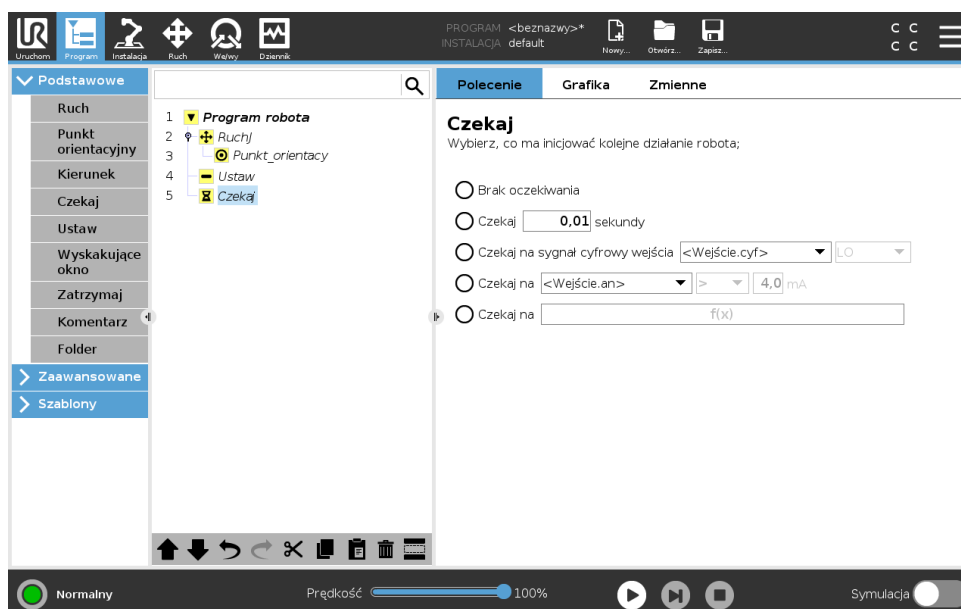
Ustawienia **Wycofuj się aż do kontaktu** należy używać w celu ustawienia ramienia robota w początkowym punkcie kontaktu. Można ustawić dodatkowy ruch wsteczny, aby robot odsunął się od, lub poruszył w stronę, kontaktu. Jest to przydatne w przypadku zamontowania chwytaka potrzebującego wolnej przestrzeni do poruszania się lub jeśli jest wymagana akcja zaciśnięcia.



Działanie

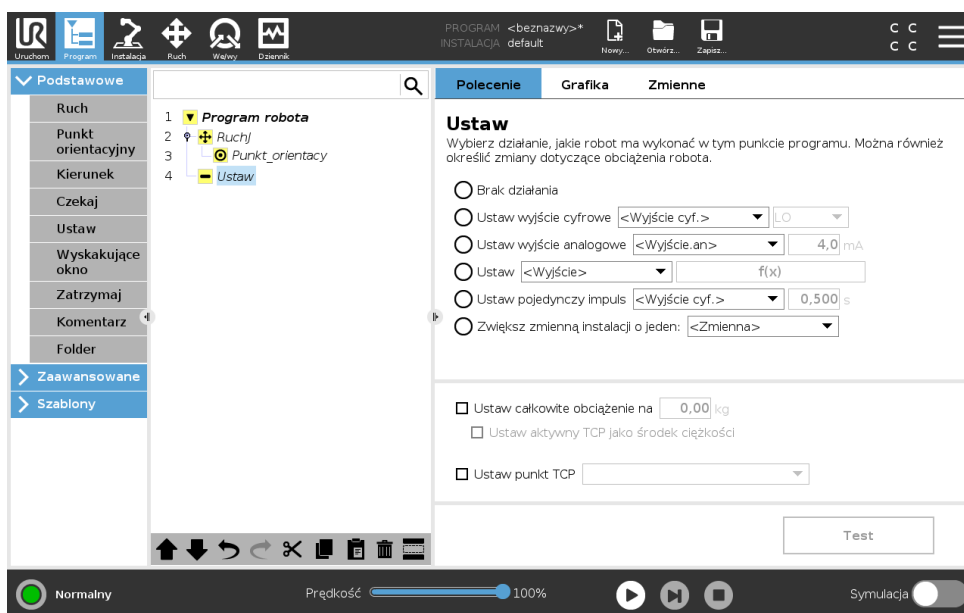
Polecenie Dodaj **akcję** umożliwia dodanie węzła programu, jeśli został spełniony określony warunek **Do**. Przykładowo polecenie Do kontaktu z narzędziem może wyzwoić akcję zaciskania chwytaka. Jeśli nie zdefiniowano żadnej **Akcji**, program jest wykonywany dalej do następnego węzła programu w drzewie programu.

15.5.3 Czekaj



Polecenie **Czekaj** wstrzymuje na określony czas sygnał I/O lub wyrażenie. Przy poleceniu **Bez oczekiwania** nic się nie dzieje.

Uwaga: Po uruchomieniu Interfejsu narzędzia komunikacji TCI wejście analogowe narzędzia przestaje być dostępne dla polecenia **Czekaj na** oraz wyrażień.

15.5.4 Ustaw


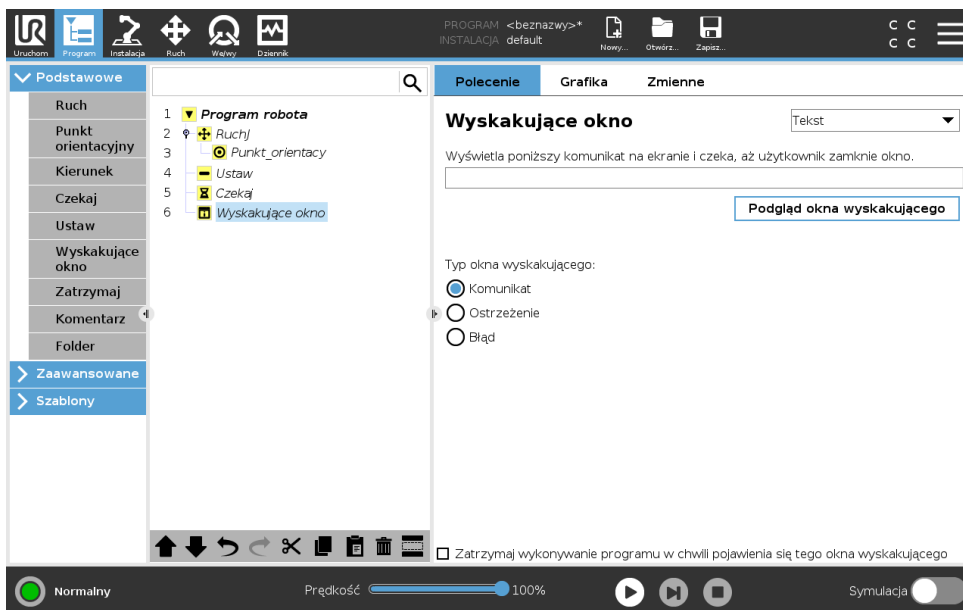
Ustawia wyjścia cyfrowe albo analogowe na zadaną wartość. Wyjścia cyfrowe można również skonfigurować tak, aby wysyłały pojedynczy impuls.

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.

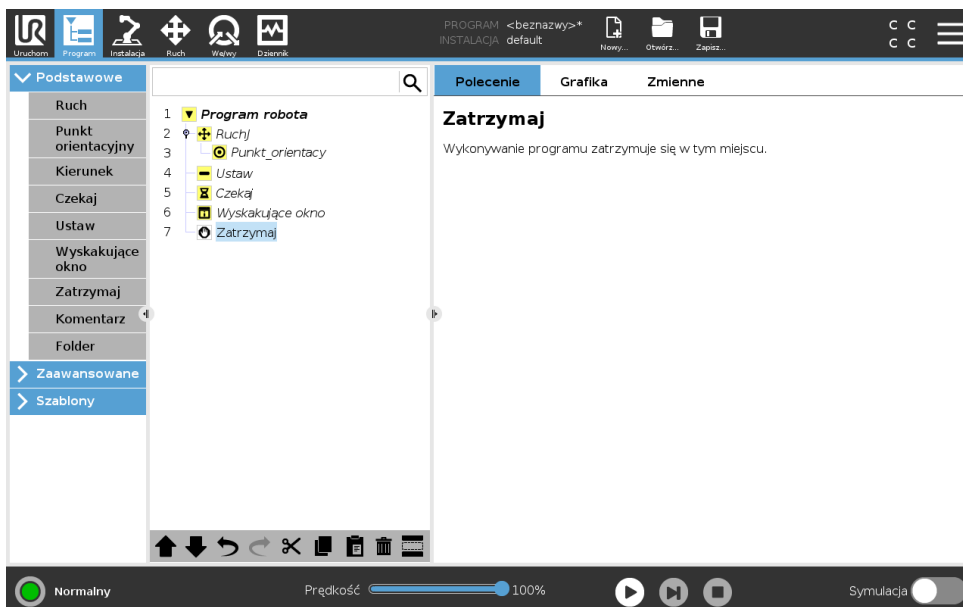
Jeśli podczas pisania programu znany jest aktywny punkt TCP w danym ruchu, można wybrać punkt TCP, dotykając pozycji **Ruch** w menu bocznym po lewej stronie (zob. 15.5.1). Więcej informacji o konfigurowaniu nazwanych punktów TCP (zob. 16.1.1).

15.5.5 Wyskakujące okno



Okienka 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.

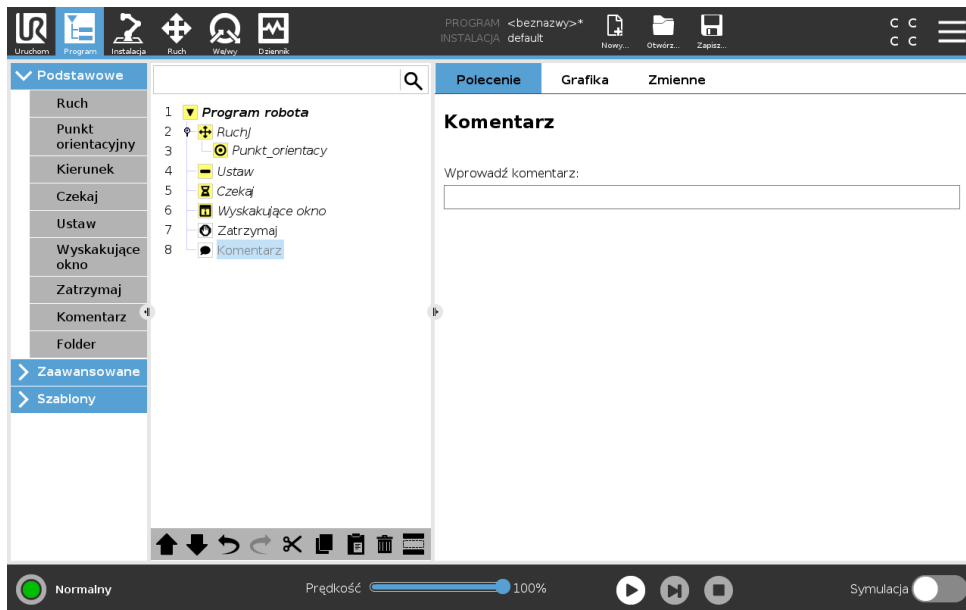
15.5.6 Zatrzymaj



Wykonywanie programu zatrzymuje się w tym miejscu.

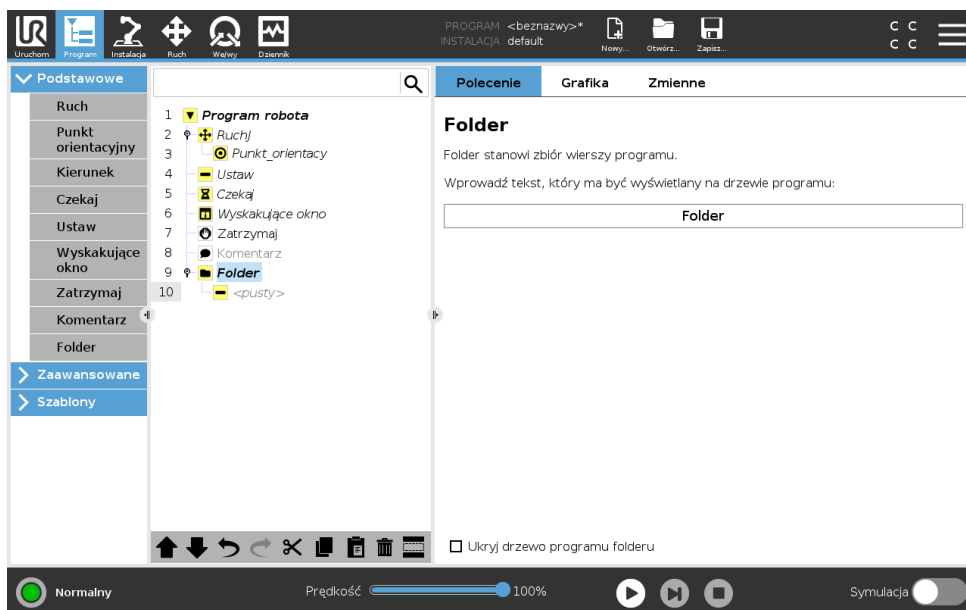
Copyright © 2009 – 2020, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

15.5.7 Komentarz



Daje programiście możliwość dodania wiersza tekstu do programu. Ten wiersz tekstu nie ma żadnego wpływu na wykonanie programu.

15.5.8 Folder

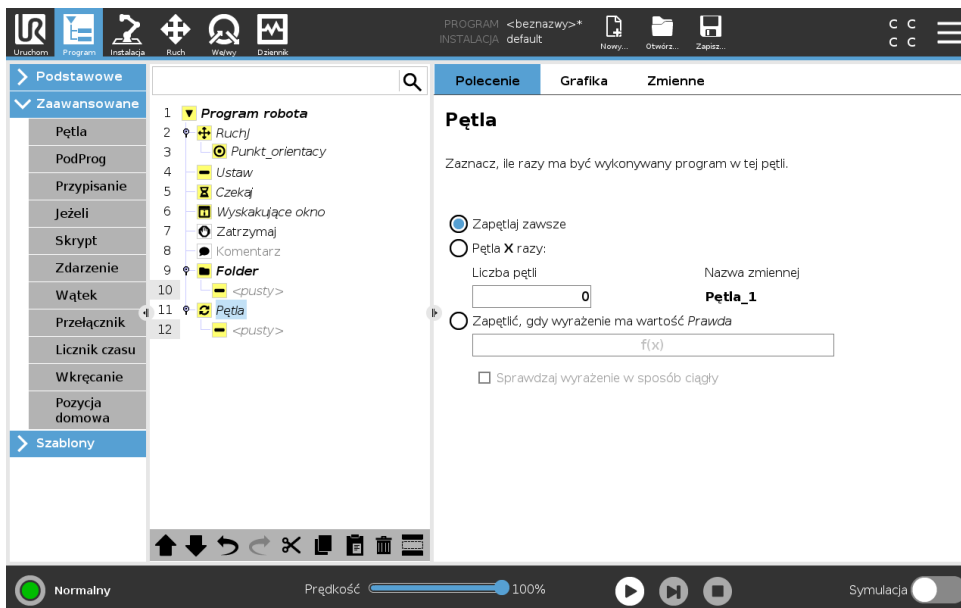


Folder służy do porządkowania i znakowania konkretnych części programu, do czyszczenia drzewa programu oraz zwiększania czytelności i upraszczania nawigacji programu.

Foldery nie mają wpływu na program i jego wykonanie.

15.6 Zaawansowane węzły programu

15.6.1 Pętla

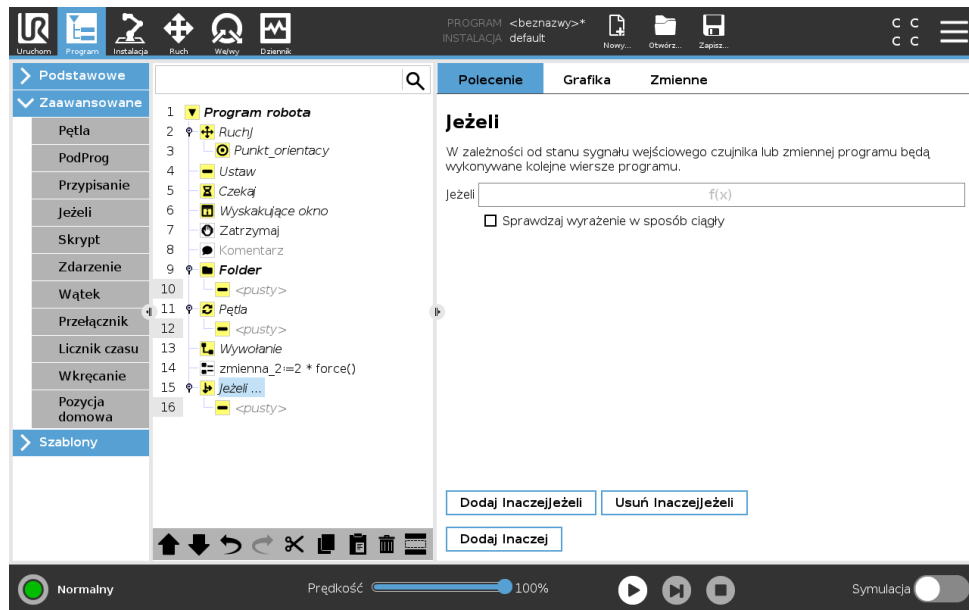


Zapętla wykonywanie zawartych w niej poleceń programu. W zależności od wybranej opcji zawarte w pętli polecenia programu są zapętlone w nieskończoność, wykonywane określoną liczbę razy albo dopóki podany warunek jest prawdziwy. W przypadku wykonywania pętli określoną liczbę razy jest tworzona dedykowana zmienna pętli (na zrzucie ekranu powyżej nazwana `pętla_1`), której można używać w wyrażeniach wewnątrz pętli. Zmienna pętli przybiera 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.

15.6.2 Instrukcja warunkowa if

Instrukcje `If` oraz `If . . . Else` mogą zmienić zachowanie robota w zależności od wejść czujników lub wartości zmiennych.



Wybrać warunki w edytorze wyrażeń, które tworzą wyrażenia przy użyciu instrukcji If. Jeśli wartością warunku jest Prawda, zostaną wykonane wyrażenia wewnątrz tej instrukcji warunkowej If. Instrukcja warunkowa If może mieć tylko jedno wyrażenie Else. Należy użyć poleceń Dodaj ElseIf i Usuń ElseIf, aby dodawać i usuwać wyrażenia ElseIf.

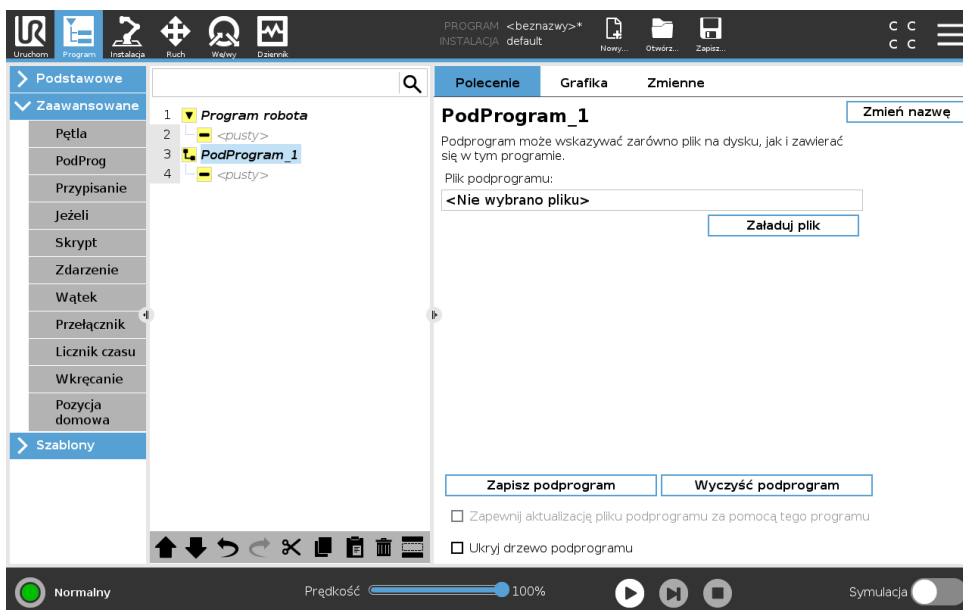
Wybrać Stale sprawdzaj wyrażenia, aby umożliwić ocenę instrukcji If, ElseIf i Loop podczas wykonywania zawierających je linii. Jeśli wyrażenie w instrukcji warunkowej If zostanie ocenione jako Fałsz, wykonywane są wyrażenia ElseIf lub Else.



UWAGA:

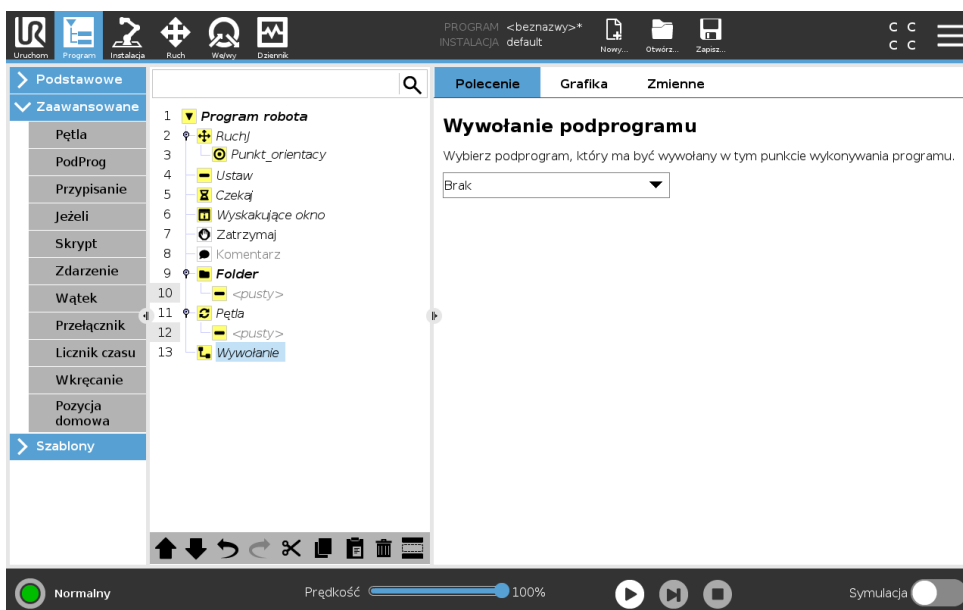
Jeśli w wyrażeniu If lub wyrażeniu Pętla z opcją Stale sprawdzaj wyrażenia są punkty orientacyjne, można dodać instrukcje stopj() lub stopl() za wyrażeniem, aby delikatnie wyhamować ramię robota. Ma to zastosowanie dla obu poleceń: If oraz Pętla (zob. rozdział 15.6.1).

15.6.3 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.

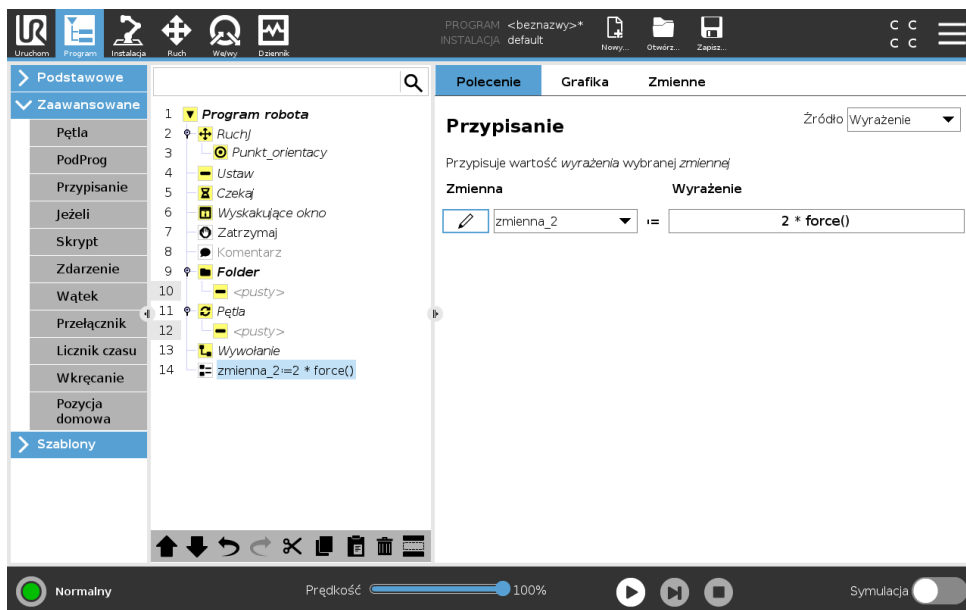
Wywołanie PodProgramu



Wywołanie podprogramu spowoduje wykonanie wierszy programu w podprogramie, a następnie powrót do następnego wiersza.

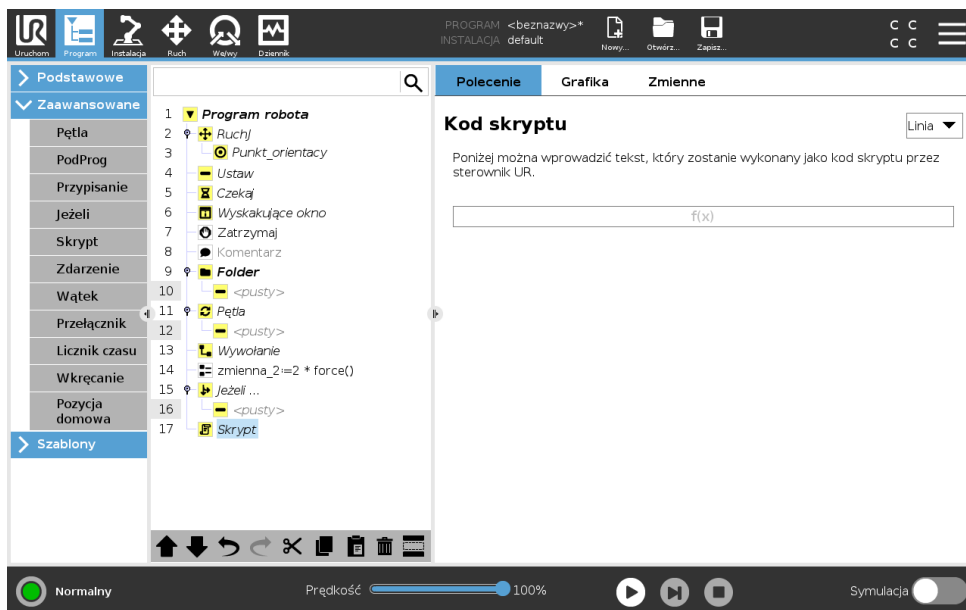
Copyright © 2009 – 2020, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

15.6.4 Przypisanie



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.

15.6.5 Skrypt



Następujące opcje są dostępne na liście rozwijanej w obszarze polecenia:

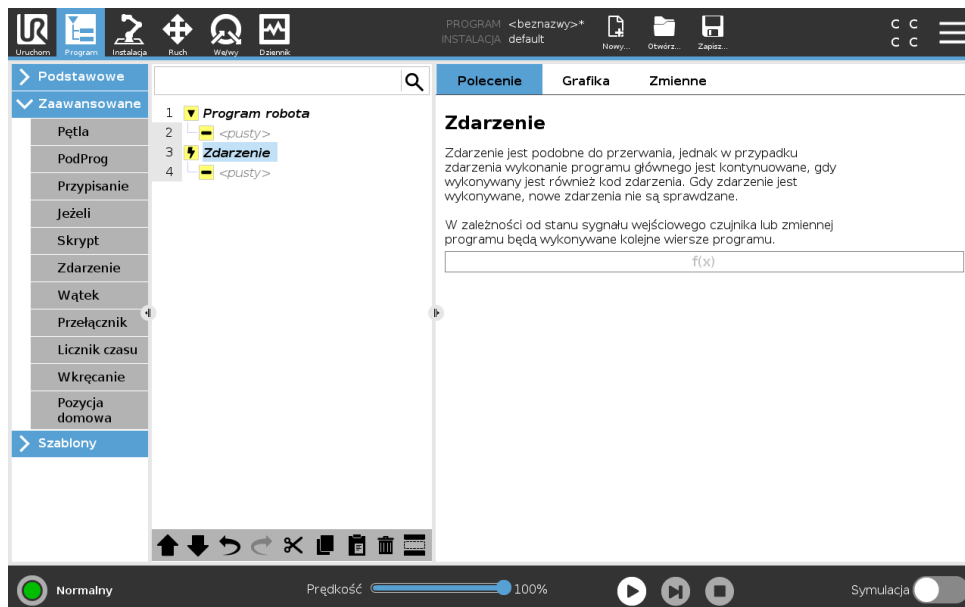
- **Linia** pozwala napisać pojedynczą linię kodu URscript za pomocą edytora wyrażeń (15 . 1 . 4)
- **Plik** pozwala zapisywać, edytować lub ładować pliki URscript.

Instrukcje dotyczące pisania kodu URscript są dostępne w podręczniku skryptów w witrynie internetowej pomocy technicznej (<http://www.universal-robots.com/support>).

15.6 Zaawansowane węzły programu

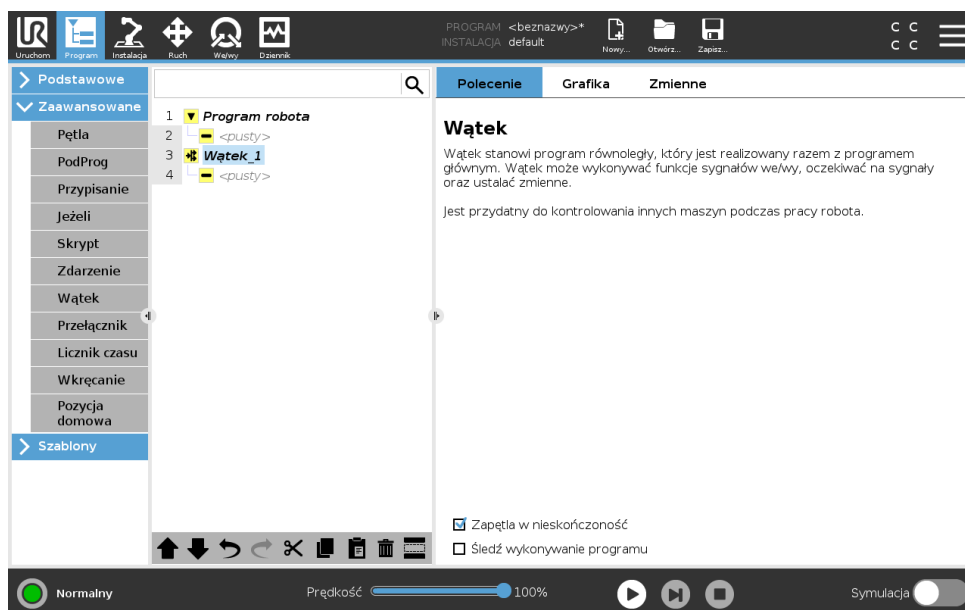
Funkcje i zmienne deklarowane w pliku URscript są dostępne do użycia w ramach programu w PolyScope.

15.6.6 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 (2 ms).

15.6.7 Wątek

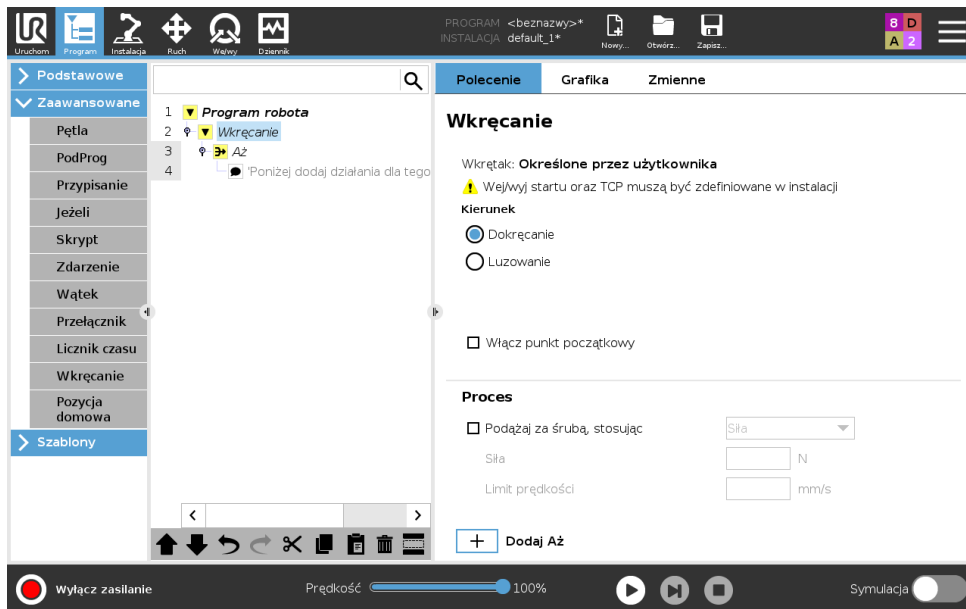


Wątek jest procesem równoległym do programu robota. Wątek może służyć do kontrolowania maszyny zewnętrznej niezależnie od ramienia robota. Wątek może się komunikować z progra-

mem robota za pomocą zmiennych i sygnałów wyjściowych.

15.6.8 Wkręcanie/wykręcanie śrub

Węzeł programu **Wkręcanie/wykręcanie śrub** gwarantuje łatwy sposób dodawania zastosowań związanych z wkręcaniem/wykręcaniem śrub dla zamocowanego wkrętaka. Konfigurację wkrętaka oraz jego połączeń z robotem można wykonać w karcie Instalacja (zob. 16.1).



Dodawanie węzła Wkręcanie/wykręcanie śrub

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć przycisku **Program**.
2. W obszarze Zaawansowane dotknąć opcji **Wkręcanie/wykręcanie śrub**.
3. Wybrać opcję **Dokręcanie**, aby narzędzie podążało za śrubą w kierunku jej dokręcania (do środka) lub wybrać opcję **Luzowanie**, aby narzędzie podążało za śrubą w kierunku jej odkręcania (na zewnątrz). Ten wybór wpływa tylko na ruch robota podążający za śrubą oraz jego obliczenia pomiarowe.
4. W polu **Wybór programu** można wybrać program wkrętaka w zależności od sygnałów **Wybór programu** w obszarze Instalacja.
5. Wybrać opcję **Włącz punkt początkowy**, aby dodać RuchL do drzewa programu wykonywany, gdy wkrętak jest już uruchomiony.
Wybrać opcję **Włącz obsługę błędów maszyny**, aby w razie konieczności dodać środek zaradczy do drzewa programu przed rozpoczęciem akcji wkręcania/wykręcania śrub.

Wybieranie opcji **Podążaj za śrubą** w obszarze **Proces** wpływającej na akcję wkręcania/wykręcania śrub w następujący sposób:

- **Siła**: Wybrać **Siła**, aby zdefiniować siłę wywieraną na śrubę. Następnie wybrać opcję **Limity prędkości**, aby robot poruszał się z tą prędkością, dopóki nie dotknie śruby.



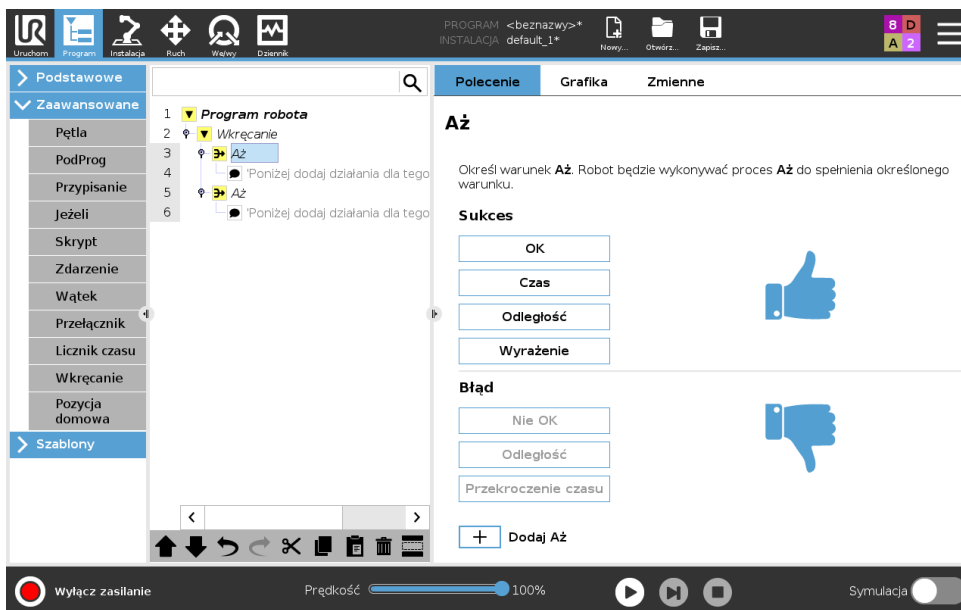
PRZESTROGA:

Umieścić końcówkę wkrętaka powyżej śruby przed rozpoczęciem programu wkręcania/wykręcania śrub. Wywieranie siły na śrubę może wpłynąć na wydajność programu wkręcania/wykręcania śrub.

- **Prędkość:** Wybrać stałą **Prędkość narzędzia** oraz **Przyspieszenie** dla robota, z jakimi będzie podążał ze śrubą.
- **Wyrażenie:** Podobnie, jak w przypadku polecenia If (zob. 15.6.2), wybrać opcję **Wyrażenie**, aby opisać warunek, zgodnie z którym robot podąży ze śrubą.

Wkręcanie/wykręcanie śrub do

Węzeł programu wkręcania/wykręcania śrub obejmuje obowiązkowy węzeł **Do**, który definiuje kryteria zatrzymania dla procesu wkręcania/wykręcania śrub.



Można zdefiniować następujące kryteria zatrzymania:

- **Sukces:** Wkręcanie/wykręcanie śrub trwa do momentu wykrycia ukończenia przy użyciu wybranej opcji. Można dodać tylko jeden warunek sukcesu.
- **Błąd:** Wkręcanie/wykręcanie śrub trwa do momentu wykrycia błędu przy użyciu wybranych opcji. Można dodać więcej niż jeden warunek błędu.

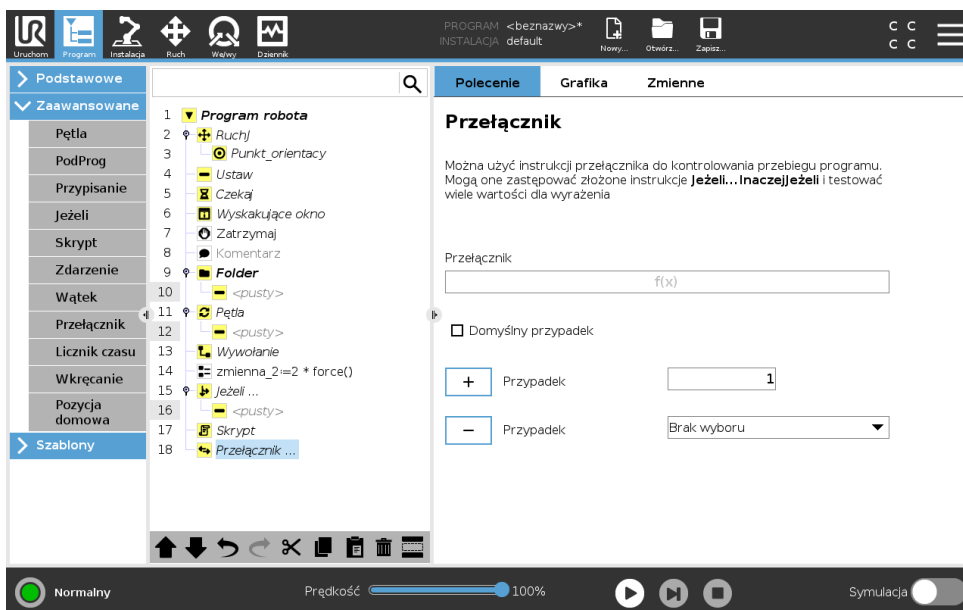
**Sukces**

- **DORZE:** Wkręcanie/wykręcanie śrub trwa do momentu wykrycia sygnału DOBRZE z wkrętaka.
- **Czas:** Wkręcanie/wykręcanie śrub trwa przez określony czas.
- **Odległość:** Wkręcanie/wykręcanie śrub odbywa się na określonej odległości.
- **Wyrażenie:** Wkręcanie/wykręcanie śrub trwa do momentu spełnienia warunku wyrażenia niestandardowego.

**Błąd**

- **ŹLE:** Wkręcanie/wykręcanie śrub zatrzymuje się w momencie wykrycia sygnału ŹLE z wkrętaka.
- **Odległość:** Wkręcanie/wykręcanie śrub trwa do momentu przekroczenia określonej odległości.
- **Przekroczenie czasu:** Wkręcanie/wykręcanie śrub trwa zatrzymuje się w momencie przekroczenia określonego czasu.

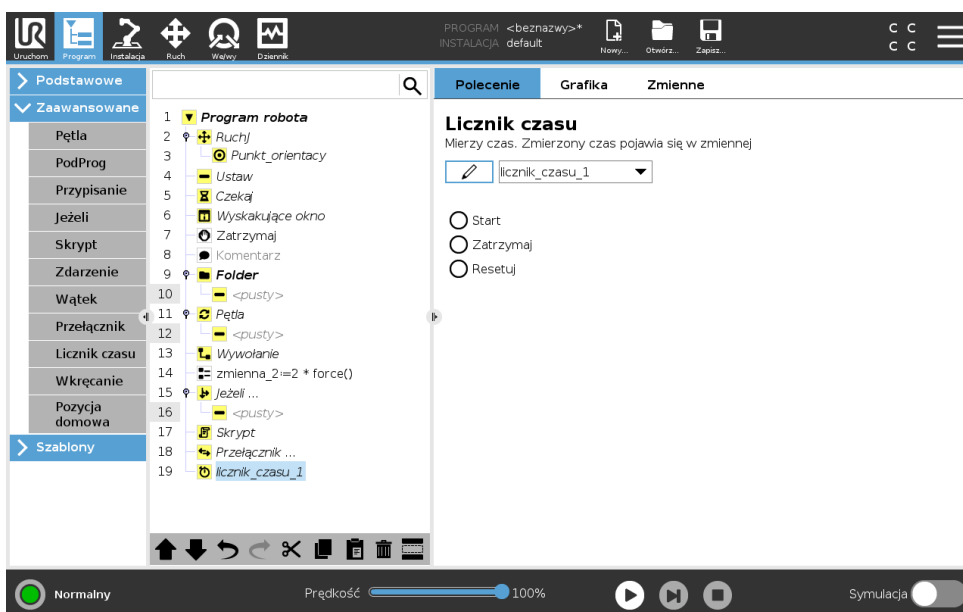
15.6.9 Przełącznik



Konstrukcja **Przypadek przełącznika** może zmienić zachowanie robota w zależności od wejść czujników lub wartości zmiennych. **Edytor wyrażen** 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 Przypadek. Jeśli określony zostanie Przypadek domyślny, to linie będą wykonywane tylko wtedy, kiedy nie będzie żadnego innego pasującego przypadku.

Każde polecenie Przełącznik może mieć kilka Przypadków i jeden 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 Przypadek można usunąć z ekranu dla tego przełącznika.

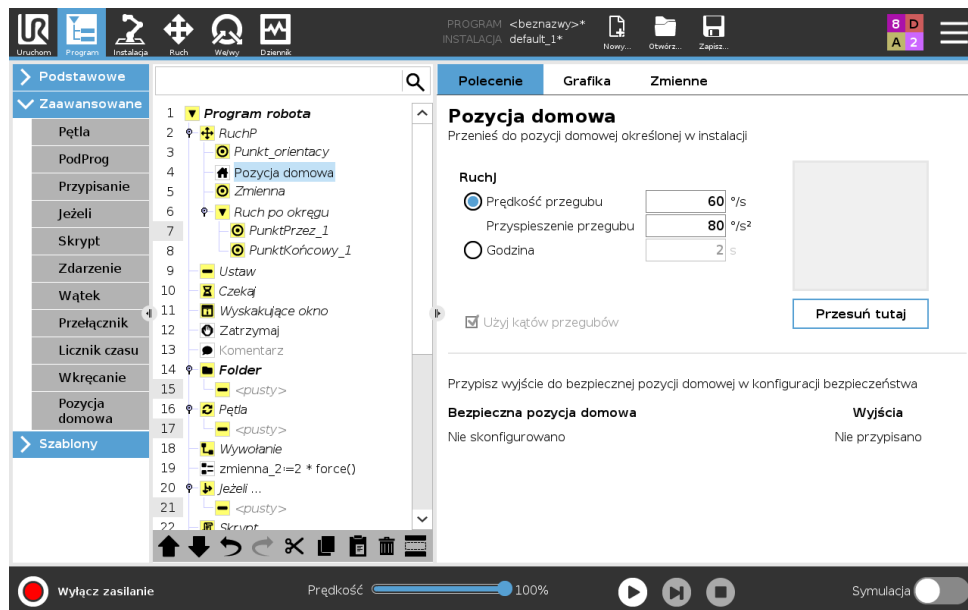
15.6.10 Licznik czasu



Copyright © 2009 – 2020, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Licznik czasu mierzy czas pracy poszczególnych części programu. Zmienna programu

15.6.11 Pozycja początkowa



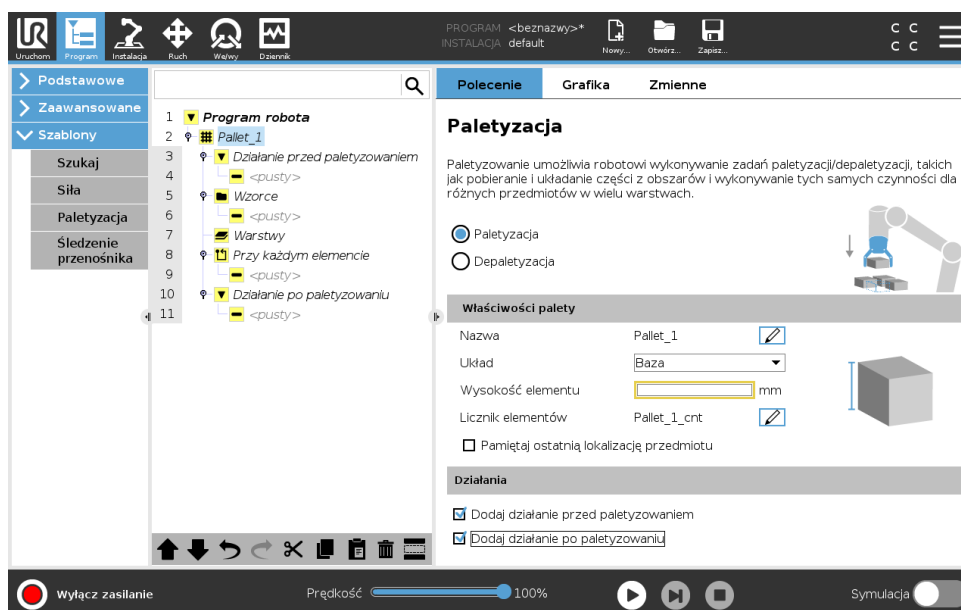
Węzeł pozycji początkowej wykorzystuje kąty przegubów w celu ustawienia robota we wstępnie zdefiniowanej pozycji początkowej. Jeśli zdefiniowano jako bezpieczną pozycję początkową, węzeł pozycji początkowej jest wyświetlany w drzewie programu jako Pozycja początkowa (bezpieczna). Jeśli pozycja początkowa nie jest zsynchronizowana z pozycją bezpieczną, węzeł jest niezdefiniowany.

15.7 Szablony

15.7.1 Paletyzowanie

Paletyzowanie to szablon pozwalający łatwo zaprogramować zadania paletyzowania i depaletyzowania, pobierania i umieszczania części (np. z tac, mocowań itp.) oraz wykonywanie przez robota powtarzających się czynności dla różnych elementów w wielu warstwach o różnych wzorach. Można tworzyć różne wzory i stosować je do określonych warstw. Między poszczególnymi warstwami można również umieszczać przekładki (zob. 15.7.1). Ponadto można korzystać z funkcji w obszarze Właściwości palety, aby łatwo dostosować układanie palet. Aby dowiedzieć się więcej o funkcjach, zob. 16.3. Należy postępować zgodnie z sekcją **Tworzenie programu paletyzowania** poniżej, aby korzystać z szablonu paletyzowania.

Tworzenie programu paletyzowania



- Należy zdecydować, czy nauczyć funkcji (zob. 16.3) czy użyć podstawy jako płaszczyzny referencyjnej.
- Na **karcie Program** w obszarze **Szablony** dotknąć pozycji **Paletyzowanie**.
- Na ekranie Paletyzowanie wybrać jedną z poniższych akcji, w zależności od wymogów.
 - Wybrać opcję **Paletyzowanie**, aby układać elementy na paletcie.
 - Wybrać opcję **Depaletyzowanie**, aby usuwać elementy z palety.
- W obszarze **Właściwości palety** ustawić nazwę programu, funkcję (zob. krok 1), wysokość obiektu i nazwę licznika elementów w ramach programu. Wybrać pole **Pamiętaj lokalizację ostatniego elementu**, jeśli robot ma wznowić działanie przy elemencie, z którym pracował, gdy został zatrzymany.
- Na ekranie Paletyzowanie w obszarze **Akcje** dodać kolejne akcje do wykonania przed lub po sekwencji paletyzowania, wybierając następujące pozycje:
 - Dodaj akcję przed paletyzowaniem**: obejmuje akcje wykonywane przed rozpoczęciem paletyzowania.
 - Dodaj akcję po paletyzowaniu**: obejmuje akcje wykonywane po zakończeniu paletyzowania.
- W drzewie programu dotknąć węzła **Wzory**, aby określić wzory dla warstw. Można utworzyć następujące typy wzorów: linia, siatka lub nieregularny (zob. rysunek poniżej). Na tym ekranie można wybrać, czy należy uwzględnić przekładkę między warstwami (patrz 15.7.1).
- Dotknąć węzłów wzoru w drzewie programu, aby nauczyć robota określonych pozycji (np. punkty początkowe/końcowe, narożniki siatki i/lub liczba elementów). Instrukcje uczenia zob. 15.5.1. Wszystkie instrukcje muszą być uczone w dolnej części palety. Aby zduplikować wzór, dotknąć przycisku **Duplikuj wzór** na ekranie węzła Wzór, który ma zostać zduplikowany.



Linia

Aby nauczyć robota pozycji, należy wybrać poszczególne elementy w drzewie programu:

- Start_Item_1
- End_Item_1

Wstawić liczbę elementów w sekwencji za pomocą pola tekstowego **Elementy** w dolnej części ekranu.



Siatka

Aby nauczyć robota pozycji, należy wybrać poszczególne elementy w drzewie programu:

- Corner_Item_1
- Corner_Item_2
- Corner_Item_3
- Corner_Item_4

Wstawić liczbę wierszy i kolumn do odpowiednich pól tekstowych, aby określić wymiary wzoru.



Nieregularny

Aby nauczyć robota pozycji, należy wybrać poszczególne elementy w drzewie programu:

- Item_1
- Item_2
- Item_3

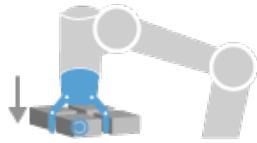
Dotknąć przycisku **Dodaj element**, aby zidentyfikować nowy element w sekwencji.

8. W drzewie programu dotknąć węzła **Warstwy**, aby skonfigurować warstwy sekwencji paletyzowania. Z rozwijanego menu **Wybierz wzór** wybrać wzór dla poszczególnych warstw. Dotknąć przycisku **Dodaj warstwę**, aby dodać kolejne warstwy do programu. Warstwy należy dodać w prawidłowej kolejności – nie można zmienić ich kolejności później.
9. W drzewie programu dotknąć węzła **Przy każdym elemencie**. Wybrać opcję domyślną (A) Kreator opcji Przy każdym elemencie lub (B) Ręczna konfiguracja opcji Przy każdym elemencie. Instrukcje dla każdej opcji podano poniżej.

(A) Kreator opcji Przy każdym elemencie Kreator opcji Przy każdym elemencie pomaga zdefiniować akcje wykonywane przy każdym elemencie na palecie, np. punkt odniesienia, punkt orientacyjny zbliżania, punkt orientacyjny punktu akcji narzędzia oraz punkt orientacyjny wyjścia (opisane w tabeli poniżej). Punkty orientacyjne Zbliżanie i Wyjście każdego elementu zachowają tę samą orientację i kierunek bez względu na orientację innych elementów.

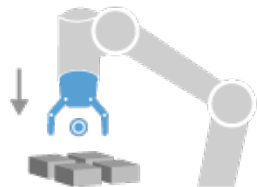
1. Dotknąć węzła **Przy każdym elemencie** w drzewie programu.

2. Na ekranie Przy każdym elemencie dotknąć przycisku **Dalej**.
3. Dotknąć przycisku **Przesuń tutaj**. Następnie przytrzymać przycisk **Auto** lub użyć przycisku **Ręcznie**, aby przesunąć robota do punktu odniesienia. Dotknąć przycisku **Kontynuuj**. Dotknąć przycisku **Dalej**.
4. Dotknąć przycisku **Ustaw punkt orientacyjny**, aby nauczyć robota punktu orientacyjnego zbliżania (zob. 15.5.1). Dotknąć przycisku **Dalej**.
5. Powtórzyć krok 3.
6. Dotknąć przycisku **Ustaw punkt orientacyjny**, aby nauczyć robota punktu orientacyjnego wyjścia (zob. 15.5.1). Dotknąć przycisku **Dalej**.
7. Dotknąć przycisku **Zakończ**.
8. Można teraz dodać odpowiednie węzły akcji chwytaka w folderze Akcja narzędzia w drzewie programu.



Punkt akcji narzędzia

Punkt orientacyjny punktu akcji narzędzia: lokalizacja i pozycja, w której ma być robot podczas wykonywania akcji dla poszczególnych elementów w warstwie. Punkt orientacyjny punktu akcji narzędzia to domyślny punkt odniesienia, jednak można go edytować w drzewie programu, dotykając węzeł punktu orientacyjnego punktu akcji narzędzia. Podczas używania kreatora punkt odniesienia to pierwsza pozycja w pierwszej zdefiniowanej warstwie na palecie. Punkt odniesienia służy do uczenia robota punktu orientacyjnego zbliżania, punktu orientacyjnego punktu akcji narzędzia oraz punktu orientacyjnego wyjścia dla poszczególnych elementów w warstwie.



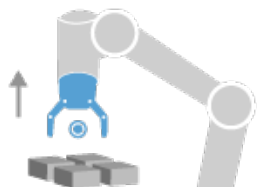
Zbliżanie

Punkt orientacyjny zbliżania: pozycja bezkolizyjna oraz kierunek, które przyjmuje robot podczas zbliżania się do elementu w warstwie.



Akcja narzędzia

Akcja narzędzia: akcja, którą ma wykonać przystawka robota dla każdego elementu.

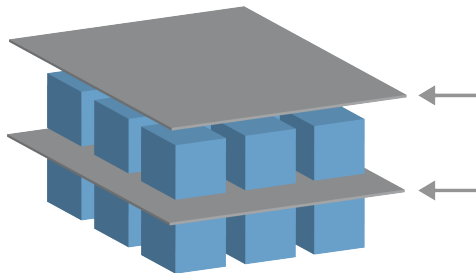


Wyjście

Punkt orientacyjny wyjścia: pozycja oraz kierunek, które przyjmuje robot podczas oddalania się od elementu w warstwie.

(B) Konfiguracja ręczna

1. Dotknąć węzła **Przy każdym elemencie** w drzewie programu.
2. Na ekranie startowym **Przy każdym elemencie** dotknąć przycisku **Konfiguracja ręczna**.
3. Z rozwijanych menu wybrać pozycje **Wzór** oraz **Punkt odniesienia**. Dotknąć przycisku **Użyj tego punktu odniesienia**, aby skonfigurować punkt odniesienia.
4. Przesunąć robota do punktu odniesienia, dotykając przycisku **Przesuń tutaj**.
5. Dotknąć węzła **Zbliżanie** w drzewie programu, aby nauczyć robota punktu orientacyjnego zbliżania (zob. 15.5.1). Punkt orientacyjny **Zbliżanie** zachowa tę samą orientację i kierunek bez względu na orientację innych elementów.
6. Dotknąć węzła **Przy każdym elemencie** w drzewie programu. Powtórzyć krok 4.
7. Dotknąć węzła **Wyjście** w drzewie programu, aby nauczyć robota punktu orientacyjnego wyjścia (zob. 15.5.1).
8. Można teraz dodać odpowiednie węzły akcji chwytaka w folderze **Akcja narzędzia** w drzewie programu.

Dodawanie przekładki między warstwami w sekwencji paletyzowania

Między warstwami w sekwencji paletyzowania można umieszczać przekładki, takie jak papier lub styropian. Aby dodać przekładki między warstwami, należy wykonać poniższe instrukcje:

1. W drzewie programu wybrać węzeł **Wzory**.
2. Na ekranie **Wzory** wybrać pozycję **Przekładka** i zdefiniować wysokość za pomocą pola tekstowego **Wysokość przekładki**. Jeśli wysokość nie została zdefiniowana, program nie uruchomi się.
3. Wybrać pozycję **Warstwy** w drzewie programu. Na ekranie **Warstwy** wybrać, między którymi warstwami mają być umieszczone przekładki (przekładki są umieszczane automatycznie między każdą warstwą).
4. Dotknąć węzła **Przekładka** w drzewie programu. Dotknąć pozycji **Ustaw przekładkę**, aby nauczyć robota pozycji przekładki.
5. Wybrać domyślną opcję (A) **Kreator przekładki** lub (B) **Ręczna konfiguracja sekwencji przekładek**. Instrukcje dla każdej opcji podano poniżej.

Po ukończeniu pracy przez kreatora lub jego anulowaniu w obszarze **Akcja przekładki** zostanie wyświetlony szablon. Oprócz folderu **Akcja narzędzia** w obszarze węzła **Akcja przekładki**, można wybrać jeden z poniższych folderów:

- **Podnieś przekładkę** w celu zaprogramowania robota, aby podnosił przekładki podczas paletyzowania
- **Upuść przekładkę** w celu upuszczania przekładek podczas depaletyzowania

(A) Kreator przekładki

1. Dotknąć węzła **Akcja przekładki** w drzewie programu.
2. Na ekranie Akcja przekładki dotknąć przycisku **Dalej**.
3. Dotknąć przycisku **Przesuń tutaj** i przytrzymać przycisk **Auto** lub użyć przycisku **Ręcznie**, aby przesunąć robota do punktu przekładki. Dotknąć przycisku **Kontynuuj**. Dotknąć przycisku **Dalej**.
4. Dotknąć przycisku **Ustaw punkt orientacyjny**, aby nauczyć robota punktu orientacyjnego zbliżania (zob. 15.5.1). Dotknąć przycisku **Dalej**.
5. Powtórzyć krok 3.
6. Dotknąć przycisku **Ustaw punkt orientacyjny**, aby nauczyć robota punktu orientacyjnego wyjścia (zob. 15.5.1). Dotknąć przycisku **Dalej**.
7. Dotknąć przycisku **Zakończ**.
8. Można teraz dodać odpowiednie węzły akcji w folderach Podnieś przekładkę, Upuść przekładkę oraz Akcja narzędzia w drzewie programu.

(B) Konfiguracja ręczna

1. Dotknąć węzła **Akcja przekładki** w drzewie programu.
2. Na ekranie startowym **Akcja przekładki** dotknąć przycisku **Konfiguracja ręczna**.
3. Przesunąć robota do punktu przekładki, dotykając przycisku **Przesuń do punktu przekładki**.
4. Dotknąć węzła Zbliżanie w drzewie programu, aby nauczyć robota punktu orientacyjnego zbliżania (zob. 15.5.1).
5. Dotknąć węzła Akcja przekładki w drzewie programu. Powtórzyć krok 3.
6. Dotknąć węzła Wyjście w drzewie programu, aby nauczyć robota punktu orientacyjnego wyjścia (zob. 15.5.1).
7. Można teraz dodać odpowiednie węzły akcji w folderach Podnieś przekładkę, Upuść przekładkę oraz Akcja narzędzia w drzewie programu.

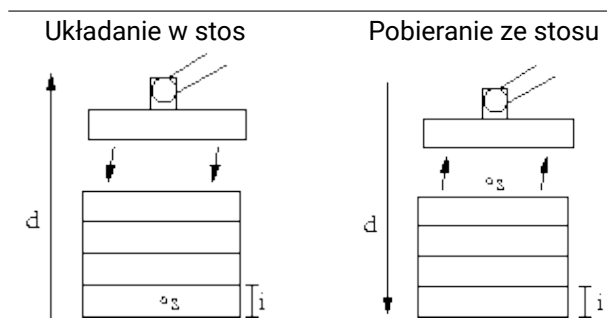
Opcje dostosowywania programu paletyzowania

Program paletyzowania można dostosować w następujący sposób:

- Jeśli paleta musi zostać dostosowana lub ustawiona w nowej pozycji po utworzeniu programu paletyzowania, wystarczy ponownie nauczyć funkcji palety (zob. 16.3), ponieważ sekwencja paletyzowania jest stała względem funkcji. W wyniku tego wszystkie pozostałe elementy programu są automatycznie dostosowywane do nowo nauczonej pozycji.
- Można edytować właściwości poleceń ruchu (zob. 15.5.1).
- Można zmienić wartości prędkości i promieni mieszania (zob. 15.5.1).
- Można dodać inne węzły programu do sekwencji Przy każdym elemencie lub sekwencji Akcja przekładki.

15.7.2 Wyszukaj

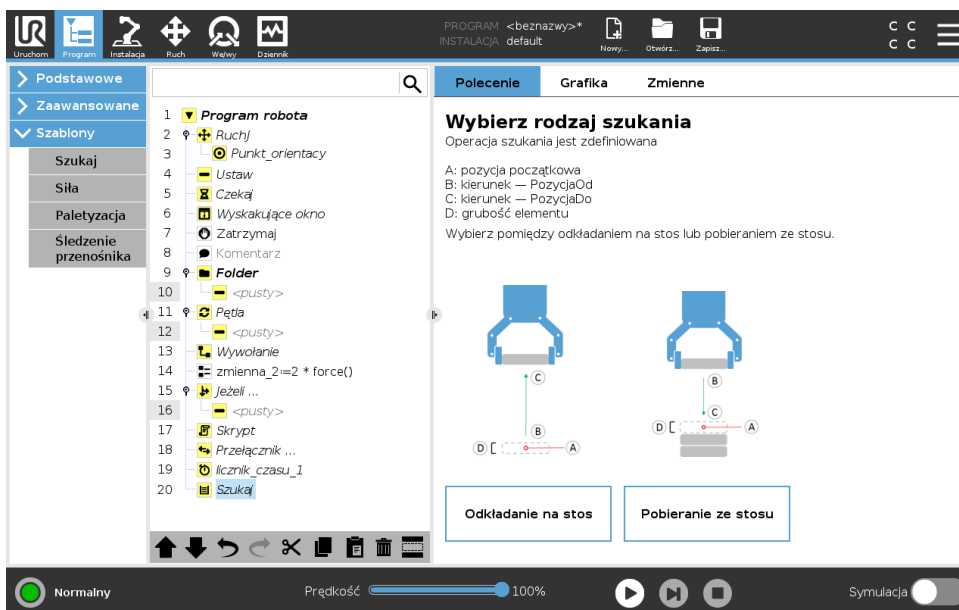
Funkcja wyszukiwania używa czujnika do określenia, czy została osiągnięta poprawna pozycja do uchwycenia lub upuszczenia elementu. Czujnikiem może być przycisk, czujnik ciśnieniowy lub pojemnościowy. Ta funkcja jest przeznaczona do pracy ze stosami elementów o różnej grubości lub w sytuacji, gdy nie 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 .

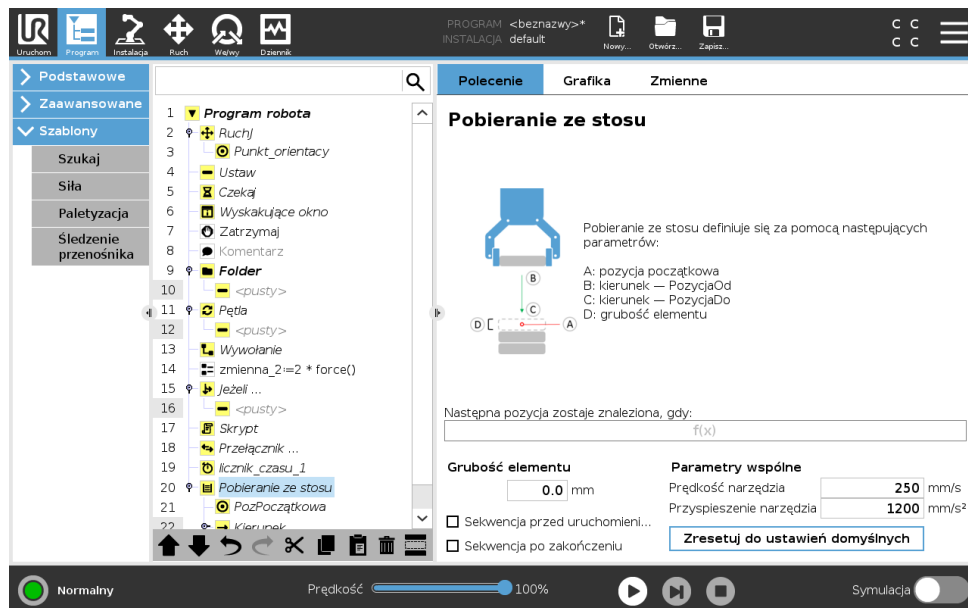
Ponadto należy zdefiniować warunek na wypadek osiągnięcia następczej pozycji w stosie oraz specjalną sekwencję programową, która będzie wykonywana dla każdej z pozycji stosu. Dodatkowo należy podać szybkość i przyspieszenie dla ruchów objętych operacją na stosie.

Układanie w stos



Podczas układania w stos ramię robota przemieszcza się do punktu początkowego, a następnie porusza się w kierunku *przeciwnym* w celu wyszukania następnej pozycji stosu. Po jego znalezieniu robot zapamiętuje tę pozycję i wykonuje sekwencję specjalną. Następnym razem 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

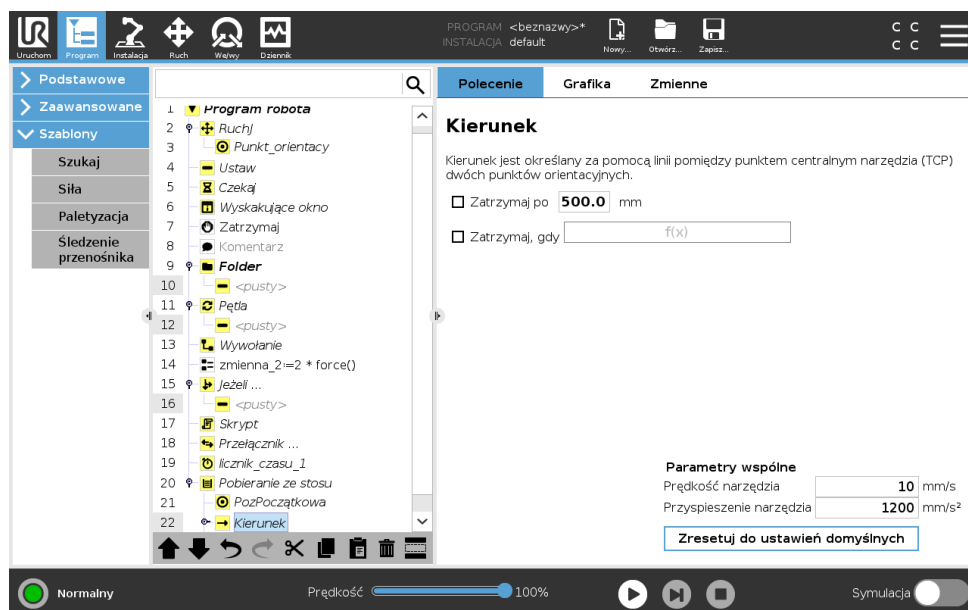


Podczas pobierania ze stosu ramię robota przemieszcza się od punktu początkowego w zadanym kierunku w celu wyszukania następnego elementu. Dotarcie do kolejnego elementu jest określone na podstawie warunku na ekranie. Kiedy warunek zostaje spełniony, robot zapamiętuje pozycję i wykonuje sekwencję specjalną. Następnie 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 . .

15.7.3 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 siły **Tryb Siła**, można wybrać jedną lub więcej osi, w której ramię robota 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.



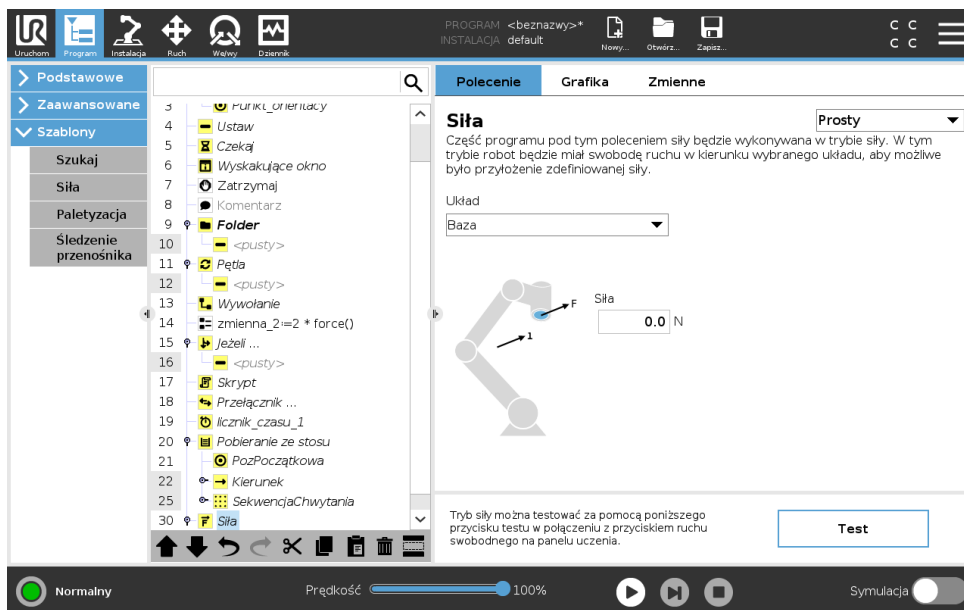
UWAGA:

Jeśli w wyrażeniach `If`, `ElseIf` lub `Pętla` jest węzeł **Siła** i zaznaczono opcję `Stale sprawdzaj wyrażenia`, można dodać skrypt `zakończ_tryb_siły()` na końcu wyrażenia, aby zakończyć sterowanie siłą.



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.



Copyright © 2009–2020, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

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. 16.3).

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 ramię robota 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: 15.3) 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.

Limity prędkości

Dla zgodnych osi można ustawić maksymalną prędkość kartezyjską. Robot porusza się z tą prędkością ze sterowaną siłą, dopóki nie napotka kontaktu z jakimkolwiek obiektem.

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.

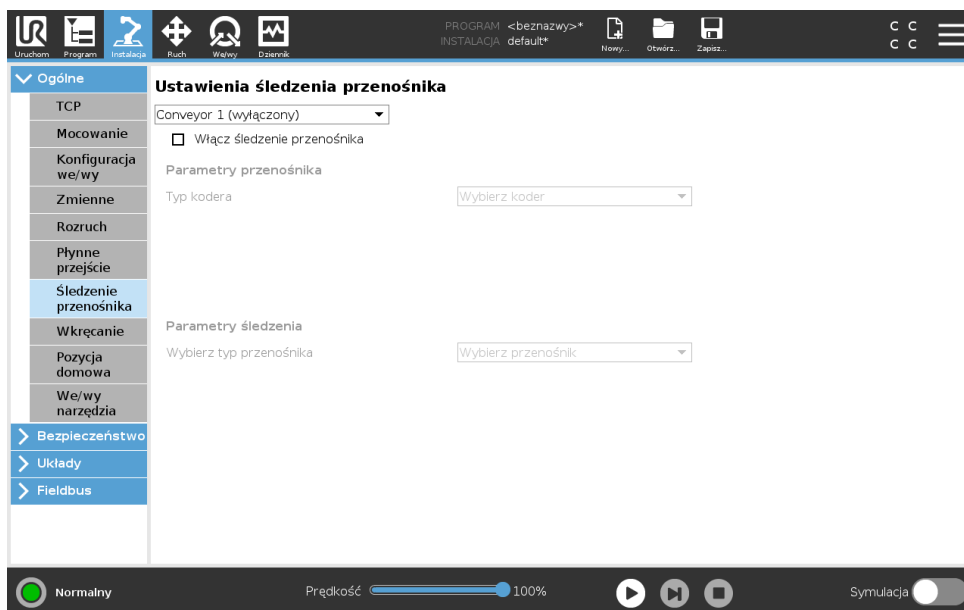
Gdy przycisk **Test** jest włączony i zostanie naciśnięty przycisk **ruchu swobodnego** z tyłu sterownika uczenia, robot wykona działanie, jakby program osiągnął to polecenie siłowe. W ten sposób można zweryfikować ustawienia przed uruchomieniem całego programu. Ta możliwość jest szczególnie przydatna 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.

15.7.4 Śledzenie przenośnika

Funkcja śledzenia przenośnika pozwala ramieniu robota śledzić ruch maksymalnie dwóch przenośników. Funkcję śledzenia przenośnika konfiguruje się na karcie Instalacja (zob. rozdział 16.1.10).



Węzeł programu Śledzenie przenośnika jest dostępny z poziomu karty Program w menu Szablony. Podczas śledzenia przenośnika w ramach tego węzła dopuszczalne są wszystkie ruchy, lecz są one wykonywane względem ruchu pasa przenośnika. Mieszanie nie jest dozwolone podczas wyłączenia śledzenia przenośnika, więc robot zatrzymuje się całkowicie przed wykonaniem następnego ruchu.

Śledzenie przenośnika

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć przycisku **Program**.
2. Dotknąć **Szablony** i wybrać opcję **Śledzenie przenośnika**, aby dodać węzeł śledzenia przenośnika do drzewa programu. Wszystkie ruchy wyszczególnione w węźle śledzenia przenośnika odpowiadają ruchowi przenośnika.
3. W obszarze śledzenia przenośnika na liście rozwijanej Wybierz przenośnik należy wybrać **Przenośnik 1** lub **Przenośnik 2**, aby zdefiniować, który przenośnik ma być śledzony.



UWAGA:

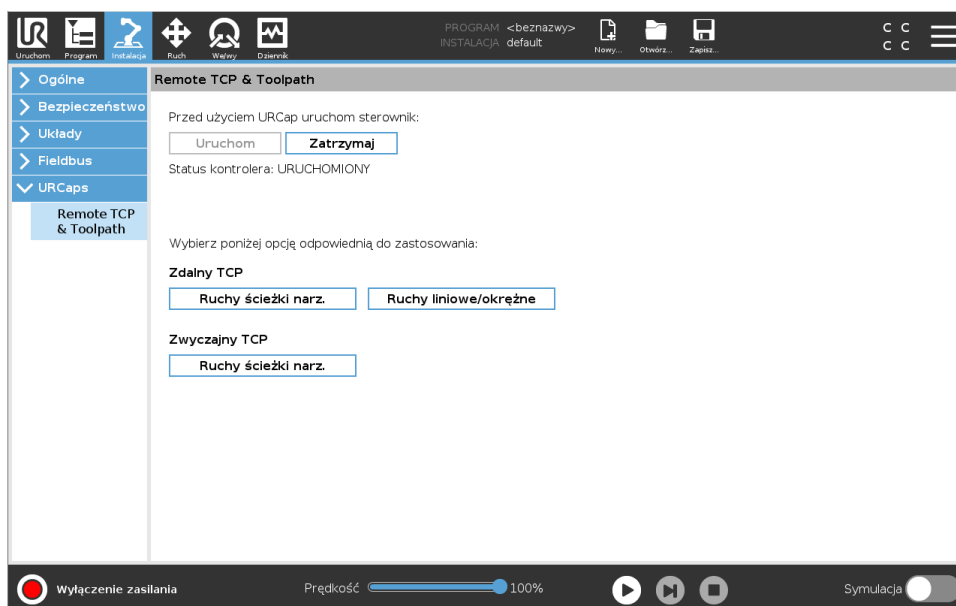
Jeśli w wyrażeniach If, ElseIf lub Pętla jest węzeł Śledzenie przenośnika i zaznaczono opcję *Stale sprawdzaj wyrażenia*, można dodać skrypt `zakończ_śledzenie_przenośnika()` na końcu wyrażenia, aby zakończyć śledzenie przenośnika.

15.8 URCaps

15.8.1 URCap zdalnego punktu TCP i ścieżki narzędzia

URCap zdalnego punktu TCP i ścieżki narzędzia umożliwia ustawienie zdalnych punktów centralnych narzędzia (RTCP), gdzie punkt centralny narzędzia jest umiejscowiony w przestrzeni względem podstawy robota. URCap zdalnego punktu TCP i ścieżki narzędzia pozwala również programować punkty orientacyjne oraz ruchy po okręgu i generować ruchy robota na podstawie zaimportowanych plików ścieżek narzędzi zdefiniowanych w zewnętrznych pakietach oprogramowania CAD/CAM.

URCap zdalnego punktu TCP wymaga zarejestrowania robota przed użyciem (zob. 11.4). Punkt RTCP jest przydatny w zastosowaniach wymagających od robota chwytania i przenoszenia przedmiotów względem nieruchomego narzędzia. Punkt RTCP jest stosowany razem z poleceniami RTCP_RuchP i RTCP_RuchPoOkręgu do przenoszenia chwyconej części ze stałą prędkością, względem nieruchomego narzędzia.



Podobnie, jak w przypadku standardowego punktu TCP (zob. 16.1.1), punkt RTCP można zdefiniować i nazwać na ekranie konfiguracji na karcie Instalacja. Można również wykonać poniższe akcje:

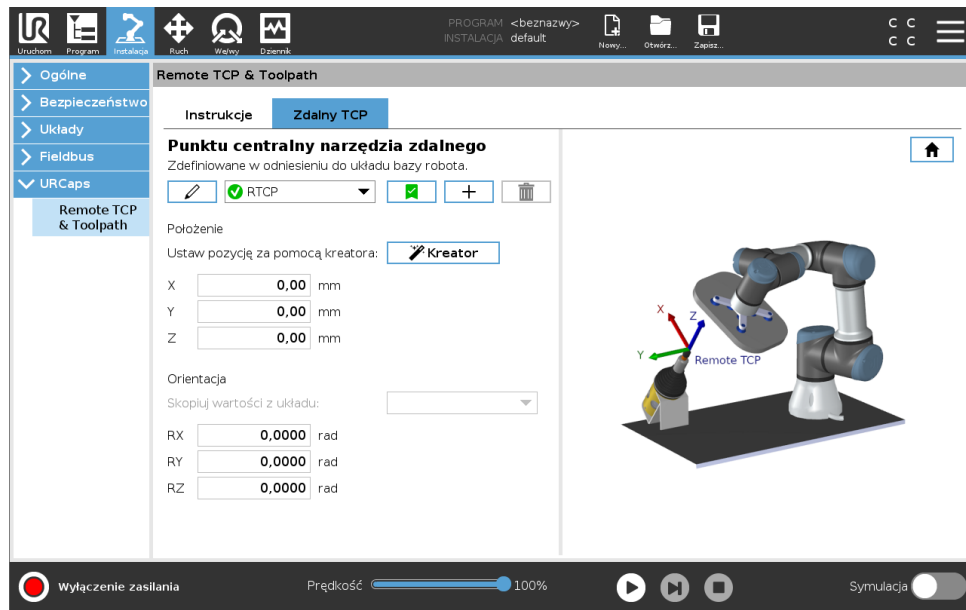
- dodać, zmienić nazwę, modyfikować i usuwać punkty RTCP;
- zrozumieć domyślne i aktywne punkty RTCP;
- nauczyć pozycji punktu RTCP;
- kopiować orientację punktu RTCP.

Konfigurowanie punktu RTCP z funkcji

Konfigurowanie punktu RTCP z wykorzystaniem funkcji umożliwia przesuwanie skokowo robota względem punktu RTCP, tworząc jednocześnie punkty orientacyjne RTCP oraz ruchy po okręgu RTCP.

1. Dotknąć ikony plusa, aby utworzyć nowy punkt RTCP **RTCP**. Lub wybrać istniejący punkt RTCP z rozwijanego menu.

- Dotknąć rozwijane menu **Kopiuj wartości z funkcji punktowej** i wybrać funkcję. Potwierdzić wartości orientacji punktu RTCP, aby dopasować je do wybranej funkcji.



15.8.2 Rodzaje ruchów zdalnego punktu TCP

RTCP_RuchP

Podobnie, jak w przypadku standardowego polecenia RuchuP, polecenie RTCP_RuchP pozwala zdefiniować prędkość narzędzia i przyspieszenie ruchów ramienia robota względem zdalnego punktu TCP. Zob. 16.1.1.

Ruch po okręgu RTCP

Podobnie, jak w przypadku standardowego polecenia Ruch po okręgu, polecenie Ruch po okręgu RTCP można dodać do polecenia RTCP_RuchP, aby wykonać ruch obrotowy. Zob. 16.1.1.

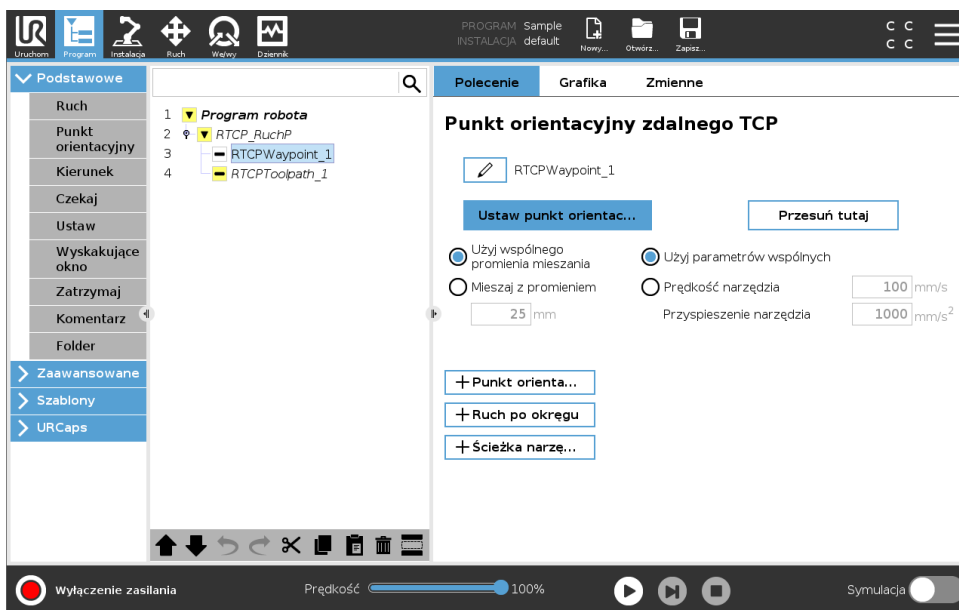


UWAGA:

Prędkość maksymalna ruchu po okręgu może być mniejsza niż podana wartość. Promień okręgu wynosi r , przyspieszenie maksymalne wynosi A , a minimalna prędkość nie może przekraczać wartości Ar ze względu na przyspieszenie dośrodkowe.

15.8.3 Punkt orientacyjny RTCP

Podobnie, jak w przypadku standardowych punktów orientacyjnych, punkty orientacyjne RTCP pozwalają narzędziu poruszać się liniowo ze stałą prędkością z wykorzystaniem funkcji mieszania kołowego. Domyślna wielkość promienia mieszania jest wspólną wartością dla wszystkich punktów orientacyjnych. Mniejszy promień mieszania spowoduje, że tor będzie ostrzejszy. Większy promień mieszania spowoduje, że tor będzie łagodniejszy. Punkty orientacyjne RTCP są nauczone przez fizyczne przesunięcie ramienia robota do żądanej pozycji.



Uczenie punktów orientacyjnych RTCP

1. Na karcie Program wstawić węzeł **RTCP_RuchP**.
2. W węźle RTCP_RuchP dotknąć opcji **Ustaw**, aby wyświetlić ekran Ruch.
3. Na ekranie Ruch użyć funkcji **Tryb uczenia** lub **Skok** w celu ustawienia robota w żądanym położeniu.
4. Dotknąć zielony symbol haczyka, aby potwierdzić.

Konfigurowanie punktu orientacyjnego RTCP

Użyć funkcji mieszania, aby robot mógł płynnie przejść między dwoma trajektoriami. Dotknąć **Użyj wspólnego punktu mieszania** lub **Mieszaj z promieniem**, aby ustawić promień mieszania dla punktu orientacyjnego z węzła RTCP_RuchP.



UWAGA:

Nie można użyć węzła czasu fizycznego (np. Ruch, Czeka) jako elementu podrzędnego węzła RTCP_RuchP. Jeśli jako element podrzędny do węzła RTCP_RuchP zostanie dodany nieobsługiwany węzeł, nie będzie można zatwierdzić programu.

15.8.4 Ścieżka narzędzia zdalnego TCP

URCap zdalnego punktu TCP i ścieżki narzędzia umożliwia automatyczne generowanie ruchów robota, ułatwiając precyzyjne podążanie po skomplikowanych trajektoriach.

Konfigurowanie ścieżki narzędzia zdalnego punktu TCP

1. Wybrać **Ruchy ścieżki narzędzia zdalnego TCP** na stronie głównej URCap zdalnego punktu TCP i ścieżki narzędzia, aby wprowadzić przepływ pracy.
2. Postępować zgodnie z instrukcjami na **karcie Instrukcje**.

Funkcja Ruchy ścieżki narzędzia zdalnego TCP wymaga jednego z poniższych ważnych elementów:

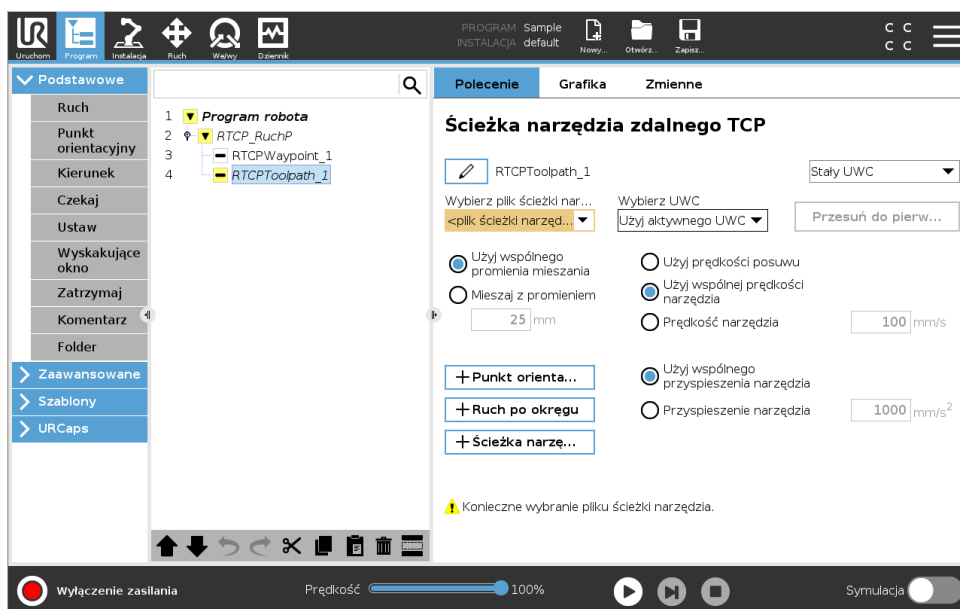
- Plik ścieżki narzędzia
- Zdalny TCP
- UWC zdalnego punktu TCP

Konfigurowanie ścieżki narzędzia za pomocą oprogramowania CAD/CAM

Ścieżka narzędzia określa orientację, trajektorię, prędkość lub (prędkość posuwu) oraz kierunek ruchu narzędzia.

1. Utworzyć lub zaimportować model CAD części.
2. Skonfigurować układ współrzędnych części (UWC) przypisany do części.
3. Utworzyć ścieżkę narzędzia względem UWC w oparciu o funkcje części
4. Wykonać symulację ruchu ścieżki narzędzia, aby sprawdzić, czy spełnia oczekiwania.
5. Wyeksportować ścieżkę narzędzia do pliku G-code z rozszerzeniem pliku nc.

Importowanie ścieżki narzędzia G-code do interfejsu PolyScope



1. Załadować pliki ścieżki narzędzia do katalogu głównego nośnika USB. Pliki ścieżki narzędzia muszą mieć rozszerzenie nc.
2. Włożyć nośnik USB do sterownika uczenia.
3. W górnym obszarze ekranu dotknąć Instalacja, dotknąć URCaps, wybrać Zdalny punkt TCP i ścieżka narzędzia, wybrać Ruchy ścieżki narzędzia zdalnego punktu TCP, a następnie wybrać Ścieżka narzędzia.
4. Wybrać pliki ścieżki narzędzia do zaimportowania do interfejsu Polyscope.

15.8.5 Zdalny TCP

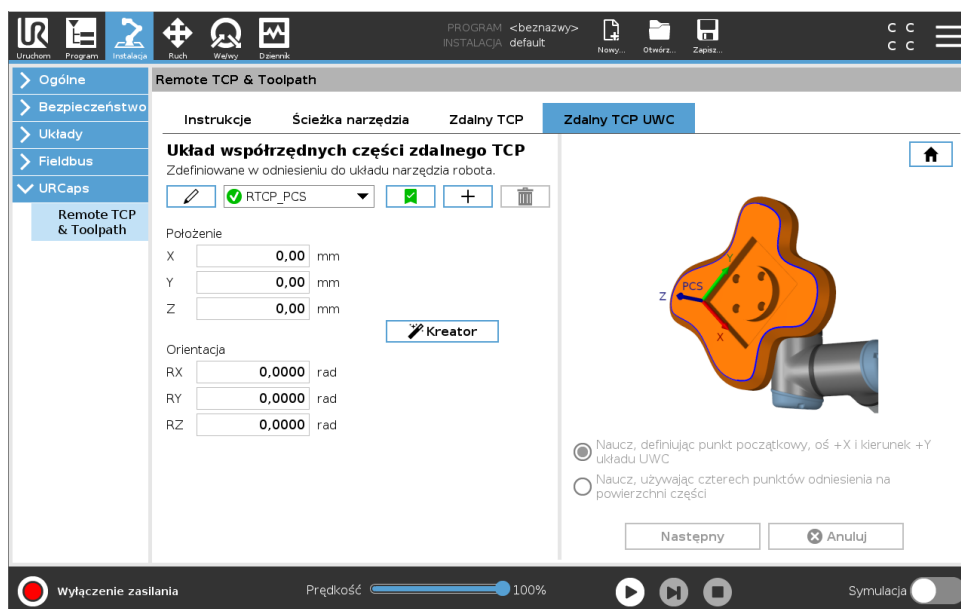
Konfigurowanie zdalnego punktu TCP dla ruchów ścieżki narzędzia

1. Określić orientację narzędzia w pierwszym punkcie orientacyjnym w środowisku CAM.
2. Użyć funkcji ruchu swobodnego, aby ręcznie chwycić część chwytakiem.
3. Wybrać lokalizację zdalnego punktu TCP

4. Użyć kreatora pozycji, aby uzyskać wartości dodatnie.
5. Dostosowywać robota do uzyskania żądanej pozycji części podczas zbliżania się do zdalnego punktu TCP.
6. Należy zaplanować orientację narzędzia w pierwszym punkcie orientacyjnym na części fizycznej. Uwaga: Dodatni kierunek osi Z powinien wskazywać kierunek przeciwny od powierzchni części.
7. Utworzyć funkcję płaszczyzny o tej samej orientacji, jak zaplanowano w poprzednim kroku.
8. Ustawić orientację zdalnego punktu TCP, kopiując wartości z funkcji płaszczyzny. Żądana pozycja części zostanie utrzymana podczas wykonywania ścieżki narzędzia.

15.8.6 UWC zdalnego punktu TCP

Układ współrzędnych części (UWC) zdalnego TCP jest nieruchomy względem kołnierza narzędzia robota. Na ekranie PolyScope dotknąć różdżki, aby uruchomić kreatora w celu nauki UWC zdalnego punktu TCP. Można użyć dowolnej metody uczenia opisanej poniżej.



Konfigurowanie UWC zdalnego punktu TCP

Tę metodę należy stosować, gdy UWC można ustawić na powierzchni części.

1. Użyć funkcji ruchu swobodnego, aby ręcznie chwycić część chwytakiem.
2. Wybrać zdalny punkt TCP, aby nauczyć punktów odniesienia. Dla większej dokładności należy tymczasowo skonfigurować zdalny punkt TCP ostrego obiektu, aby ukończyć ten proces uczenia.
3. Przesunąć impulsowo ramię robota, aby zdalny punkt TCP dotykał punktu początkowego, dodatniej osi X oraz kierunku dodatniej osi Y UWC na części.
4. Dotknąć Ustaw, aby zakończyć proces uczenia. Wartości pozycji i orientacji zostaną wypełnione automatycznie.

W innych przypadkach należy stosować poniższą metodę.

1. Wybrać trzy lub cztery punkty odniesienia na powierzchni części.

2. W oprogramowaniu CAD/CAM zarejestrować współrzędne X, Y, Z wybranych punktów odniesienia względem układu UWC.
3. Użyć funkcji ruchu swobodnego, aby ręcznie chwycić część chwytakiem.
4. Wybrać zdalny punkt TCP, aby nauczyć punktów odniesienia. Dla większej dokładności należy tymczasowo skonfigurować zdalny punkt TCP ostrego obiektu, aby ukończyć ten proces uczenia.
5. Wprowadzić współrzędne pierwszego punktu odniesienia.
6. Przesunąć impulsowo ramię robota, aby zdalny punkt TCP dotykał pierwszego punktu odniesienia na części.
7. Powtórzyć kroki pięć i sześć dla pozostałych punktów odniesienia.

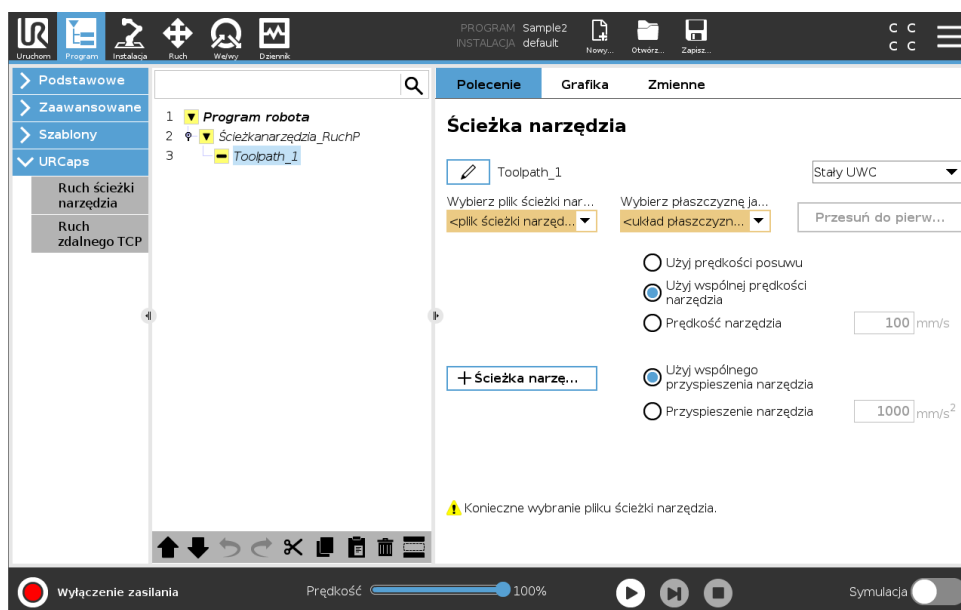
Ustawianie zmiennego UWC

W zaawansowanych przypadkach użytkownika, gdy spójność chwytania części nie jest wysoka, można ustawić zmienny UWC w celu dostosowania ruchów ścieżki narzędzia zgodnie z lokalizacją oraz orientacją części względem kołnierza narzędzia robota. Można ustawić zmienną postawy powiązaną z zewnętrznym czujnikiem, który może wykrywać lokalizację oraz orientację UWC.

1. Skonfigurować zewnętrzny czujnik wykrywający lokalizację i orientację UWC. Przekonwertować sygnał wyjściowy czujnika doprowadzony do ramy kołnierza narzędzia robota.
2. Sprawdzić, czy UWC jest ustawiony względem części, a czujnik zewnętrzny może wykryć jego lokalizację i orientację.
3. W interfejsie PolyScope utworzyć zmienną postawy powiązaną z sygnałem wyjściowym czujnika zewnętrznego jako zmienny UWC. Nadać jej unikatową nazwę, np. **zmienna_rtcp_uwc_1**.
4. Wstawić **węzeł ścieżki narzędzia RTCP**.
5. W prawym górnym rogu strony programu z rozwijanego menu wybrać **Zmienny UWC**.
6. W rozwijanym menu **Wybierz UWC** wybrać pozycję **zmienna_rtcp_uwc_1**.
7. Utworzyć węzeł przypisania lub skryptu w celu zaktualizowania pozycji **zmienna_rtcp_uwc_1** przed węzłem ścieżka narzędzia RTCP.

W poniższej sekcji objaśniono zastosowanie zmiennego UWC w węźle ścieżki narzędzia zdalnego punktu TCP.

Konfigurowanie węzła ścieżki narzędzia zdalnego punktu TCP



1. Przejdź do karty Program i dotknij **URCaps**.
2. Wybrać **Ruch zdalnego TCP**, aby wstawić węzeł RTCP_RuchP.
3. Wybrać punkt TCP i ustawić parametry ruchu: prędkość i przyspieszenie narzędzia oraz promień mieszania.
4. Dotknąć przycisku **+Ścieżka narzędzia**, aby wstawić węzeł ścieżki narzędzia RTCP. Usunąć utworzony domyślnie węzeł punktu orientacyjnego RTCP, jeśli nie jest on potrzebny.
5. Wybrać plik ścieżki narzędzia oraz odpowiedni UWC zdalnego punktu TCP z rozwijanych menu.
6. Dostosować wszystkie parametry ruchu, jeśli w przypadku węzła ścieżki narzędzia RTCP mają być zastosowane inne wartości.
7. Dotknąć przycisku **Przesuń do pierwszego punktu**, aby sprawdzić, czy chwycona część zbliża się do zdalnego punktu TCP zgodnie z oczekiwaniami.
8. Przetestować program w trybie symulacji z niską prędkością, aby potwierdzić prawidłowość konfiguracji.



UWAGA:

Aby mieć gwarancję, że ruch robota jest identyczny przy każdorazowym wykonywaniu ścieżki narzędzia, należy dodać RuchJ z parametrem **Użyj kątów przegubów** ustawionym tak, aby przed wykonaniem ścieżki narzędzia wykonać ruch do ustalonej konfiguracji przegubów. Zob. 15.5.1

15.8.7 Zwyczajne ruchy ścieżki narzędzia TCP

Podobnie do konfigurowania ścieżki narzędzia zdalnego punktu TCP, polecenie ruchu ścieżki narzędzia zwyczajnego punktu TCP wymaga następujących elementów:

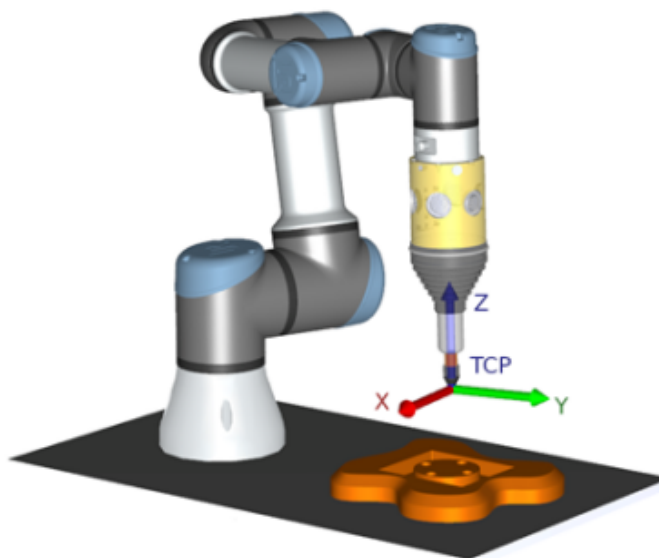
- Plik ścieżki narzędzia
- Zwyczajny TCP
- Funkcja płaszczyzny jako UWC

Konfigurowanie i importowanie pliku ścieżki narzędzia

Odbywa się to w podobny sposób do konfigurowania ścieżki narzędzia (zob. 15.8.4) i importowania ścieżki narzędzia (zob. 15.8.4).

Konfigurowanie zwyczajnego punktu TCP

Postępować zgodnie z instrukcjami w 16.1.1, aby skonfigurować zwyczajny punkt TCP. Uwaga: Sprawdzić, czy dodatnia oś Z narzędzia jest skierowana w stronę przeciwną do powierzchni części.



Konfigurowanie UWC funkcji płaszczyzny

1. Utworzyć funkcję płaszczyzny, używając opcji **Dodawanie płaszczyzny** lub **Uczenie płaszczyzny**. Zob. 16.3.4.
2. Ustawić część względem podstawy robota.
3. Sprawdzić, czy do tworzenia funkcji płaszczyzny użyto prawidłowego UWC. Dla większej dokładności należy tymczasowo skonfigurować zdalny punkt TCP ostrego obiektu, aby ukończyć ten proces uczenia.
4. Przesunąć impulsowo ramię robota, aby zdalny punkt TCP dotykał punktu początkowego, dodatniej osi X oraz kierunku dodatniej osi Y UWC na części.
5. Zakończyć proces uczenia i potwierdzić pozycję i orientację UWC.

Konfigurowanie węzła ścieżki narzędzia

1. Przejść do karty Program i dotknąć **URCaps**.
2. Wybrać punkt TCP i ustawić parametry ruchu: prędkość i przyspieszenie narzędzia oraz promień mieszania. Wybrać opcję **Swobodnie obróć narzędzie wokół osi Z**. Nie wybierać tej opcji, jeśli narzędzie musi podążać zgodnie z orientacją wokół osi Z zdefiniowaną w pliku ścieżki narzędzia.

3. Dotknąć przycisku **+Ścieżka narzędzia**, aby wstawić węzeł ścieżki narzędzia.
4. W rozwijanym menu wybrać plik ścieżki narzędzia oraz odpowiedni UWC (funkcja płaszczyny).
5. Dostosować wszystkie parametry ruchu, jeśli w przypadku węzła ścieżki narzędzia mają być zastosowane inne wartości.
6. Dotknąć przycisku **Przesuń do pierwszego punktu**, aby sprawdzić, czy narzędzie może przemieścić się do pierwszego punktu ścieżki.
7. Uruchomić program w trybie symulacji z niską prędkością, aby potwierdzić prawidłowość konfiguracji.

**UWAGA:**

Aby mieć gwarancję, że ruch robota jest identyczny przy każdorazowym wykonywaniu ścieżki narzędzia, należy dodać RuchJ z parametrem **Użyj kątów przegubów** ustawionym tak, aby przed wykonaniem ścieżki narzędzia wykonać ruch do ustalonej konfiguracji przegubów. Zob. 15.5.1



Copyright © 2009–2020, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

16 Karta Instalacja

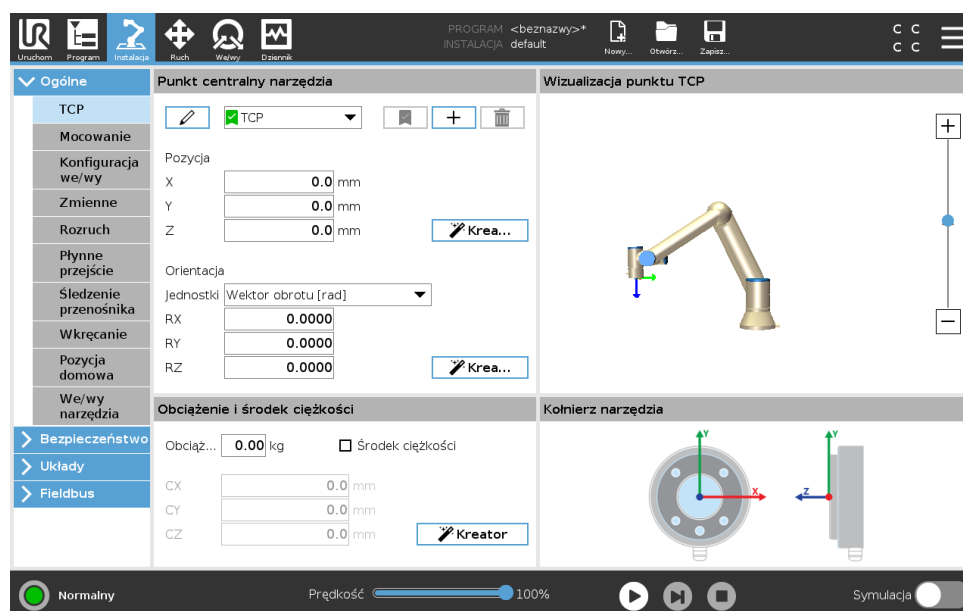
16.1 Rejestry

Na karcie Instalacja można skonfigurować ustawienia mające wpływ na ogólną wydajność robota oraz interfejsu PolyScope.

16.1.1 Konfiguracja TCP

Punkt centralny narzędzia (TCP) to punkt w narzędziu robota. Każdy punkt TCP zawiera informacje o translacji i rotacji względem środka kołnierza wyjściowego narzędzia.

Po zaprogramowaniu powrotu do poprzednio zapisanego punktu orientacyjnego robot przenosi 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.



Pozycja

Współrzędne x , y , z określają pozycję punktu TCP. Kiedy wszystkie wartości (w tym orientacja) są równe zero, punkt TCP pokrywa się z punktem środkowym kołnierza wyjściowego narzędzia i przyjmuje układ współrzędnych widoczny na ekranie.

Orientacja

Pola współrzędnych R_x , R_y , R_z określają orientację punktu TCP. Podobnie, jak w przypadku karty Ruch, rozwijane menu Jednostki nad polami R_x , R_y , R_z służy do wyboru współrzędnych orientacji (zob. 17.3.1).

Dodawanie, zmienianie nazwy, modyfikowanie i usuwanie punktów TCP

Dotknąć przycisku **Nowy**, aby zdefiniować nowy punkt TCP. Utworzony punkt TCP automatycznie otrzymuje unikatową nazwę i można go wybrać w rozwijanym menu. Aby zmienić nazwę punktu

TCP, dotknąć przycisku **ołówka** obok menu rozwijanego **TCP**. Aby usunąć wybrany punkt TCP, dotknąć przycisku **Usuń**. Nie można usunąć ostatniego punktu TCP.

Translację i obrót wybranego punktu TCP można zmodyfikować, wprowadzając nowe wartości do pola.

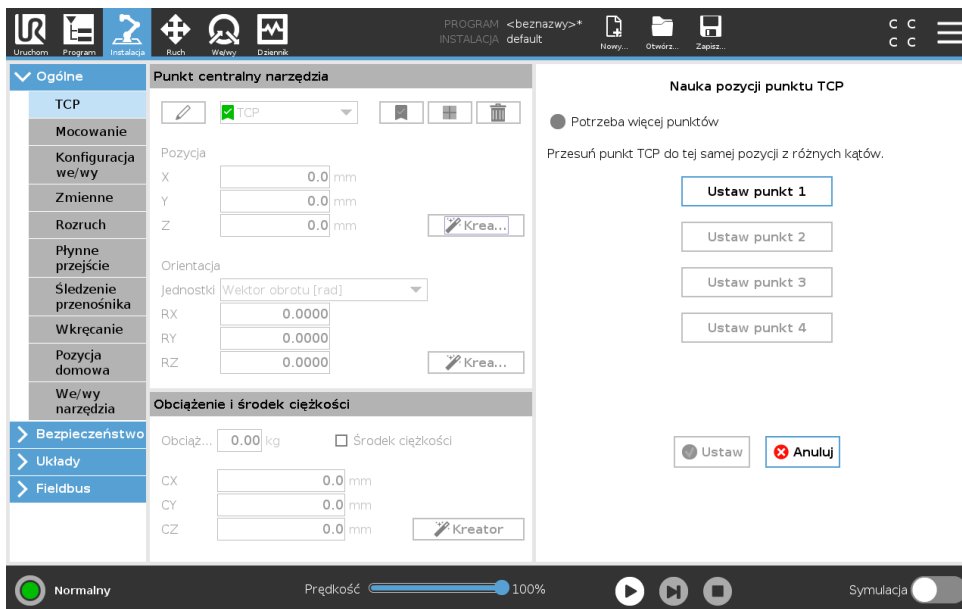
Aktywny TCP

Podczas ruchu liniowego robot zawsze używa aktywnego punktu TCP w celu określenia przesunięcia punktu TCP. Aktywny punkt TCP można zmienić za pomocą poleceń Ruch (zob. 15.5.1) lub Ustaw. Na karcie grafiki jest przedstawiona wizualizacja ruchu aktywnego punktu TCP (zob. 15.3).

Domyślny punkt TCP

Domyślny punkt TCP musi być ustawiony jako aktywny TCP przed uruchomieniem programu. Wybrać żądany punkt TCP i dotknąć pozycji **Ustaw jako domyślny**, aby ustawić punkt TCP jako domyślny. W dostępnym rozwijanym menu zielona ikona wskazuje domyślny skonfigurowany punkt TCP.

Uczenie pozycji punktu TCP



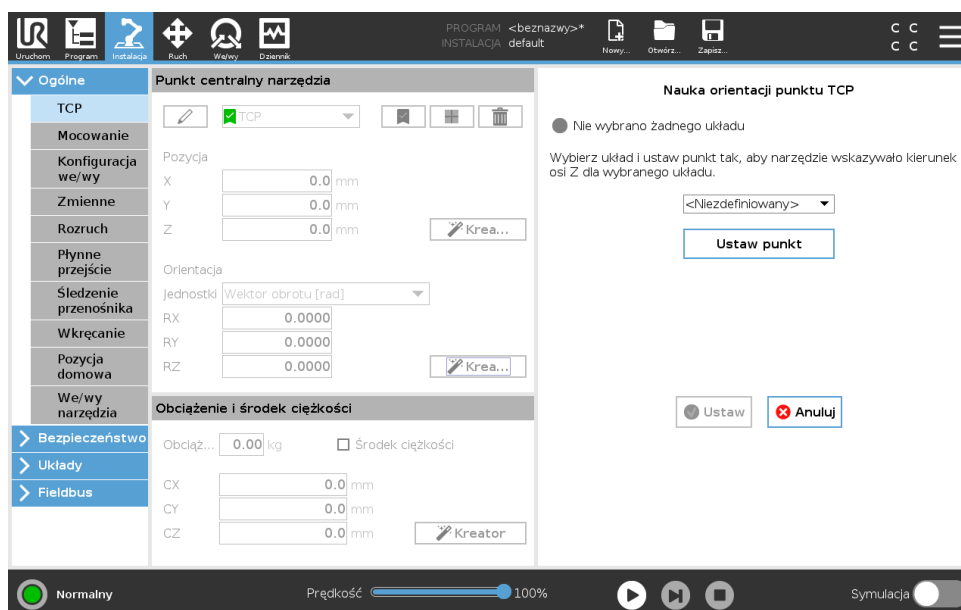
Współrzędne pozycji punktu TCP można obliczyć automatycznie, w tym celu należy:

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.

Uczenie orientacji TCP



1. Dotknąć przycisk **Kreator orientacji TCP**.
2. Wybrać funkcję z rozwijanej listy. (Patrz 16.3), 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**.

16.1.2 Obciążenie i środek ciężkości

Należy określić masę obciążenia oraz środek ciężkości.

Ustawianie obciążenia

Dotknąć pola Obciążenie i wprowadzić nową masę. Ustawienie dotyczy wszystkich zdefiniowanych punktów TCP. Szczegółowe informacje dotyczące dopuszczalnego obciążenia są podane w Podręczniku instalacji sprzętu.

Ustawianie środka ciężkości

Dotknąć pól CX, CY i CZ, aby ustawić środek ciężkości. Ustawienia dotyczą wszystkich zdefiniowanych punktów TCP. Instalacje utworzone przed wersją 5.2 obsługują środek ciężkości ustawiony w punkcie TCP, jeśli zostało to ustawione wcześniej. Jednak od wersji 5.2 nie można ręcznie ustawić środka ciężkości.



OSTRZEŻENIE:

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

Szacowanie obciążenia

Ta funkcja sprawia, że robot pomaga skonfigurować prawidłowe obciążenie oraz środek ciężkości.

Korzystanie z kreatora szacowania obciążenia

1. Na karcie instalacji w sekcji Ogólne wybrać **TCP**
2. Na ekranie TCP w sekcji Obciążenie i środek ciężkości dotknąć przycisku **Kreator obciążenia i środka ciężkości**.
3. W kreatorze szacowania obciążenia dotknąć przycisku **Dalej**
4. Postępować zgodnie z instrukcjami, aby skonfigurować cztery pozycje.
Ustawienie czterech pozycji wymaga przesunięcia ramienia robota do czterech różnych pozycji. Każda pozycja zostaje zmierzona. Poszczególne pomiary można modyfikować, dotykając pól środków ciężkości i wprowadzając wartości.
5. Po ukończeniu wszystkich pomiarów dotknąć przycisku **Zakończ**


UWAGA:

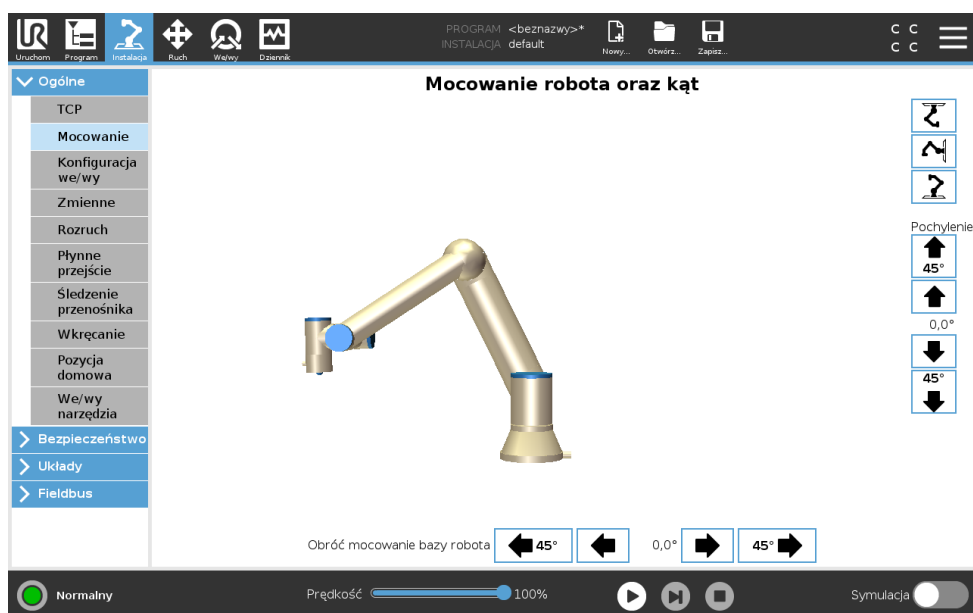
Postępować zgodnie z poniższymi z poradami, aby uzyskać najlepszą skuteczność szacowania obciążenia:

- Pozycje punktu TCP muszą różnić się od siebie tak, jak to tylko możliwe
- Pomiary należy wykonywać w krótkich odstępach czasu


OSTRZEŻENIE:

- Nie należy ciągnąć narzędzia i/lub zamocowanego obciążenia przed oraz podczas szacowania obciążenia
- Podczas instalacji należy prawidłowo określić sposób oraz kąt montażu robota

16.1.3 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.

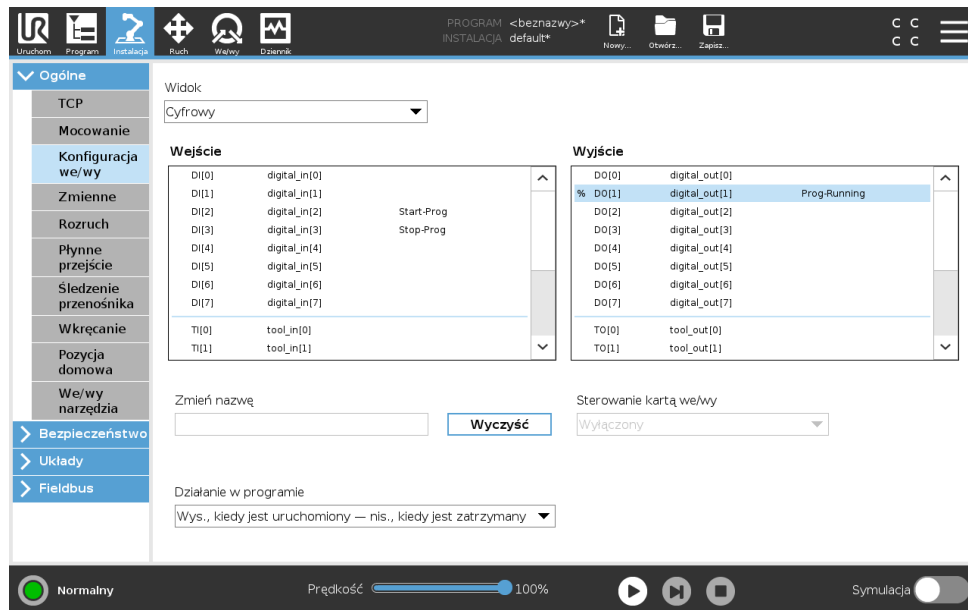
Przyciski w dolnej części ekranu służą do obracania mocowania ramienia robota tak, aby zgadzało się z rzeczywistym sposobem montażu.



OSTRZEŻENIE:

Należy używać prawidłowych ustawień instalacji. Pliki instalacji należy zapisywać i ładować wraz z programem.

16.1.4 Konfiguracja we/wy



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

Uwaga: Po uruchomieniu Interfejsu narzędzia komunikacji (TCI) wejście analogowe narzędzia przestaje być dostępne.

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).

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.

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 (15.5.3) i (15.6.2).

Nazwane rejestry ogólnego przeznaczenia są w selektorze **Wejście i Wyjście** na ekranie **Edytor wyrażeń**.

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 wznowia bieżący program na zboczu narastającym. Ta funkcja jest włączana tylko w trybie zdalnego sterowania (zob. 21.4.5).
- 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 wejściowy jest ignorowany, jeśli program jest uruchomiony lub inne warunki uniemożliwiają ruch swobodny.



OSTRZEŻENIE:

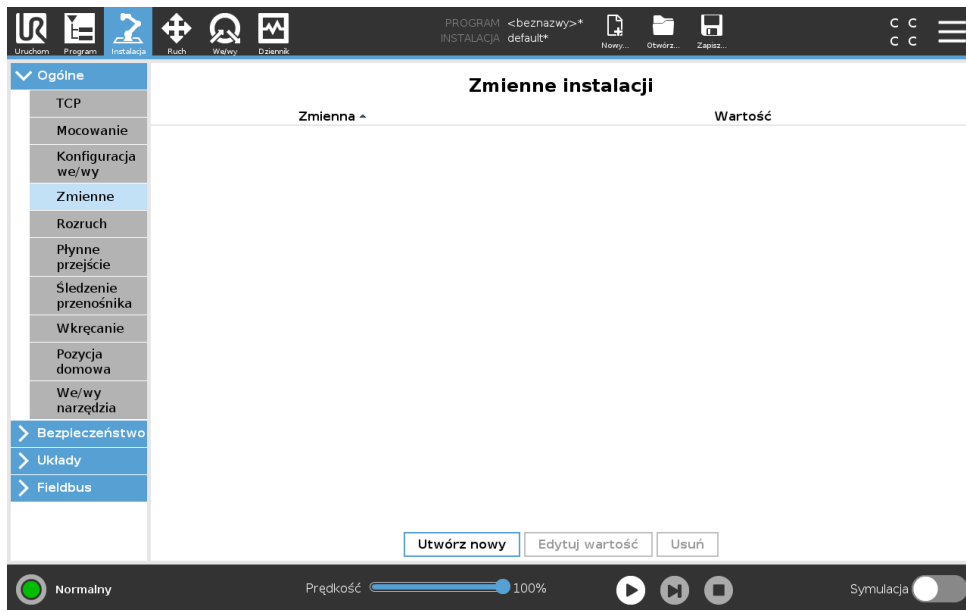
Jeśli robot został zatrzymany podczas używania akcji sygnału wejściowego Start, robot powoli przesunie się do pierwszego punktu orientacyjnego programu przed wykonaniem tego programu. Jeśli praca robota została wstrzymana podczas używania akcji sygnału wejściowego Start, przed wznowieniem programu robot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

Dostępne akcje wyjścia:

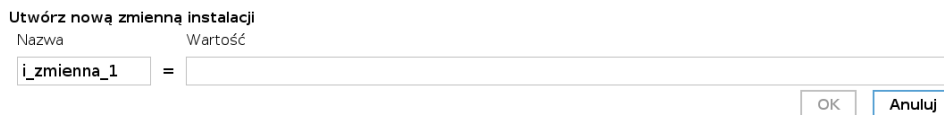
- Nis., kiedy nie jest uruchomiony: sygnał wyjściowy jest niski, gdy stan programu to „zatrzymany” lub „wstrzymany”.
- Wys., kiedy nie jest uruchomiony: sygnał wyjściowy jest wysoki, gdy stan programu to „zatrzymany” lub „wstrzymany”.
- Wys., kiedy jest uruchomiony – nis., kiedy jest zatrzymany: sygnał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

16.1.5 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**.

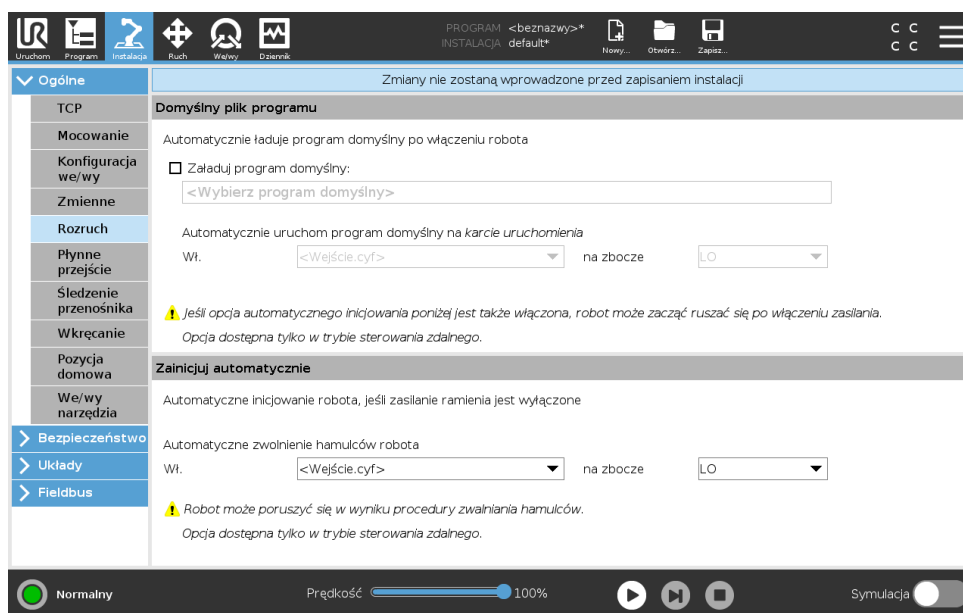
Aby usunąć zmienną, należy ją zaznaczyć i dotknąć przycisk **Usuń**.

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

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

Jeśli zostanie załadowany program lub instalacja, 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.

16.1.6 Rozruch



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 z boczka 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.
3. W przypadku włączenia opcji automatycznego uruchomienia i automatycznego inicjowania przed wykonaniem programu należy wybrać tryb **Sterowanie zdalne**.

Ładowanie programu uruchamiającego

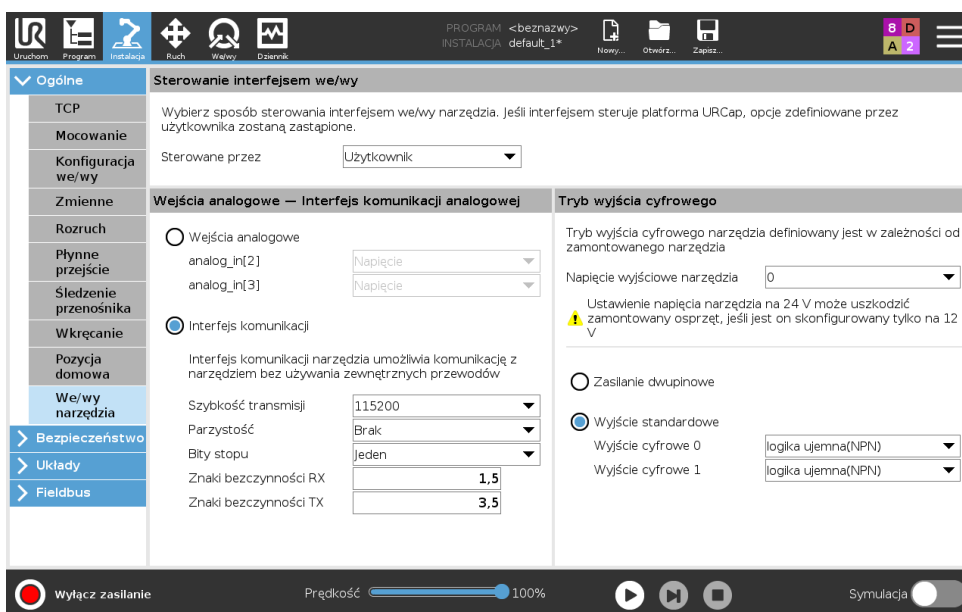
Program domyślny zostanie załadowany po włączeniu zasilania skrzynki sterowniczej. Ponadto program domyślny jest również ładowany po przejściu do ekranu **Uruchom program**, kiedy nie jest załadowany żaden program (patrz 14).

Uruchamianie programu uruchamiającego

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.

16.1.7 Sygnały we/wy narzędzia



Sterowanie interfejsem we/wy

Funkcja **Sterowanie interfejsem we/wy** umożliwia przełączanie sterowania między użytkownikiem a URcap.

1. Dotknąć karty Instalacja, a następnie w sekcji Ogólne dotknąć **We/wy narzędzia**
2. W obszarze **Sterowanie interfejsem we/wy** wybrać **Użytkownik**, aby uzyskać dostęp do ustawień analogowych wejść narzędzia i/lub trybu wyjścia cyfrowego. Wybranie URcap uniemożliwia dostęp do ustawień analogowych wejść narzędzia i trybu wyjścia cyfrowego.



UWAGA:

Jeśli URcap steruje mechanizmem roboczym, np. chwytakiem, wtedy URcap wymaga sterowania interfejsem we/wy narzędzia. Wybrać URcap z listy, aby umożliwić mu sterowanie interfejsem we/wy narzędzia.

Analogowe wejścia narzędzia

Interfejs narzędzia komunikacji

Interfejs narzędzia komunikacji (TCI) umożliwia robotowi komunikację z dołączonym narzędziem przez wejście analogowe narzędzia robota. Funkcja ta eliminuje potrzebę używania dodatkowych przewodów zewnętrznych.

Po włączeniu interfejsu narzędzia komunikacji wejścia analogowe narzędzia przestają być dostępne.

Konfiguracja interfejsu narzędzia komunikacji (TCI)

1. Dotknąć karty Instalacja, a następnie w sekcji Ogólne dotknąć **Sygnaly we/wy narzędzia**.
2. Wybrać **Interfejs komunikacji**, aby edytować ustawienia TCI.
Po włączeniu funkcji TCI wejście analogowe narzędzia przestaje być dostępne w ramach konfiguracji we/wy procesu instalacji i nie jest wyświetlane na liście wejść. Wejście analogowe narzędzia przestaje być również dostępne dla opcji oraz wyrażeń Czekaj na.
3. W menu rozwijanych w sekcji Interfejs komunikacji wybrać odpowiednie wartości.
Wszystkie wprowadzone zmiany wartości są natychmiast przekazywane do narzędzia. Jeśli wartości instalacyjne różnią się od tych używanych przez narzędzie, wyświetli się ostrzeżenie.

Tryb wyjścia cyfrowego

Interfejs narzędzia komunikacji pozwala niezależnie skonfigurować dwa wyjścia cyfrowe. W interfejsie PolyScope każdy styk ma menu rozwijane pozwalające ustawić tryb wyjścia. Są dostępne następujące opcje:

- Uptyw: pozwala wybrać konfigurację NPN lub upływu styku. Gdy wyjście jest wyłączone, styk umożliwia przepływ prądu do uziemienia. Tej opcji można używać w połączeniu ze stykiem PWR, aby utworzyć pełny obwód. Zob *Podręcznik instalacji sprzętu*.
- Źródło: pozwala wybrać konfigurację PNP lub źródła styku. Gdy wyjście jest włączone, styk stanowi źródło napięcia dodatniego (skonfigurowane na karcie we/wy). Tej opcji można używać w połączeniu ze stykiem GND, aby utworzyć pełny obwód.
- Push / Pull: pozwala wybrać konfigurację Push / Pull styku. Gdy wyjście jest włączone, styk stanowi źródło napięcia dodatniego (skonfigurowane na karcie we/wy). Tej opcji można używać w połączeniu ze stykiem GND, aby utworzyć pełny obwód. Gdy wyjście jest wyłączone, styk umożliwia przepływ prądu do uziemienia.

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

Dwustykowy obwód zasilania

Dwustykowy obwód zasilania jest używany jako źródło zasilania narzędzia. Włączenie dwustykowego obwodu zasilania powoduje wyłączenie domyślnych wyjść cyfrowych narzędzia.

16.1.8 Płynne przejście między trybami bezpieczeństwa

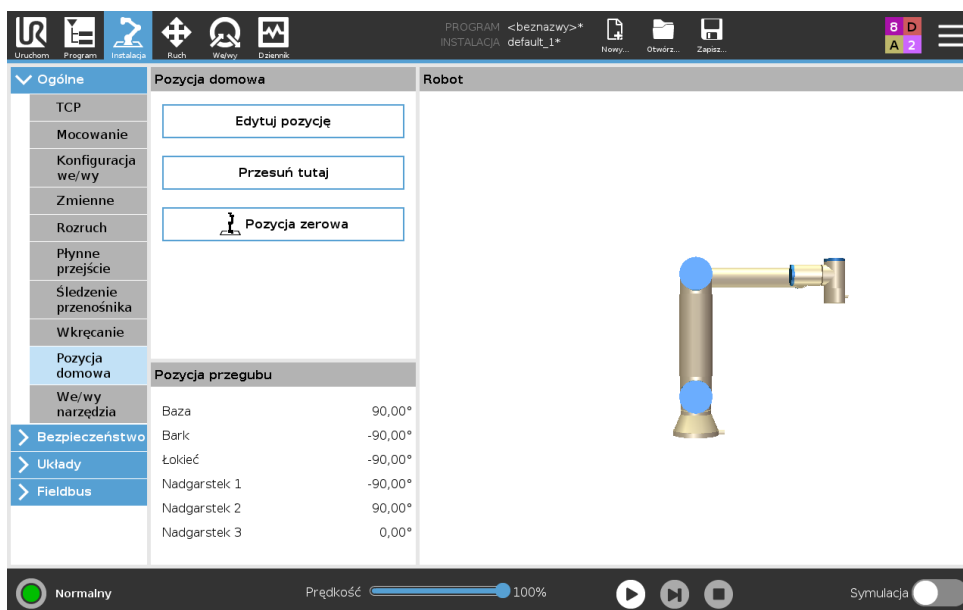
Przełączając między trybami bezpieczeństwa podczas zdarzeń (np. wejście trybu ograniczonego, tryb ograniczony, płaszczyzny wyzwalające, zatrzymanie przez zabezpieczenie oraz trójpozycyjne urządzenie zezwalające), ramię robota stara się przeznaczyć 0,4 s na utworzenie

przejścia „miękkiego”. Istniejące aplikacje mają niezmienną zachowanie, przekładające się na ustawienie „twarde”. Nowym plikiem instalacyjnym przypisywane jest domyślnie ustawienie „miękkie”.

Konfiguracja ustawień przyspieszania/zwalnianie

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć przycisku **Instalacja**.
2. W menu bocznym po lewej stronie w sekcji **Ogólne** wybrać pozycję **Płynne przejście**.
3. Wybrać pozycję **Twarde**, aby uzyskać większe przyspieszenie/zwalnianie albo wybrać pozycję **Miękkie** w celu uzyskania płynniejszego domyślnego ustawienia przejścia.

16.1.9 Pozycja początkowa



Pozycja początkowa to zdefiniowana przez użytkownika pozycja powrotu ramienia robota. Po zdefiniowaniu pozycja początkowa jest dostępna podczas tworzenia programu robota. Pozycji początkowej można użyć do zdefiniowania bezpiecznej pozycji początkowej. (Zob. 13.2.12) Przycisków na ekranie Pozycja początkowa można używać do wykonywania następujących funkcji:

- Przycisk **Edytuj pozycję** pozwala modyfikować pozycję początkową.
- Przycisk **Przesuń tutaj** służy do przesunięcia ramienia robota do zdefiniowanej pozycji początkowej.
- Przycisk **Pozycja zerowa** pozwala przywrócić ramię robota do pozycji pionowej.

Definiowanie pozycji początkowej

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć przycisku **Instalacja**.
2. W sekcji **Ogólne** wybrać pozycję **Pozycja początkowa**.
3. Dotknąć przycisku **Ustaw pozycję**.
4. Przeprowadź uczenie robota za pomocą przycisków **Ruch swobodny** lub **Przejście**.

16.1.10 Ustawienia śledzenia przenośnika

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

Definiowanie przenośnika

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć przycisku Instalacja.
2. W sekcji Ogólne wybrać pozycję **Śledzenie przenośnika**.
3. W ustawieniach śledzenia przenośnika wybrać z listy rozwijanej pozycję **Przenośnik 1** lub **Przenośnik 2**.
Przenośniki można definiować tylko pojedynczo.
4. Wybrać opcję **Włącz śledzenie przenośnika**
5. Skonfigurować **Parametry przenośnika** (sekcja 16.1.10) i **Parametry śledzenia** (sekcja 16.1.10).

Parametry przenośnika

Przyrostowe kodery można podłączać do wejść cyfrowych 8 do 11. Dekodowanie sygnałów cyfrowych przebiega z częstotliwością 40 kHz. Wybranie kodera **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 zboczy *narastających, opadających* lub *narastających i opadających*.

Bezwzględne kodery można połączyć przez sygnał MODBUS. Wymaga to skonfigurowania cyfrowego rejestru wyjściowego MODBUS w (sekcja 16.4.1).

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**.

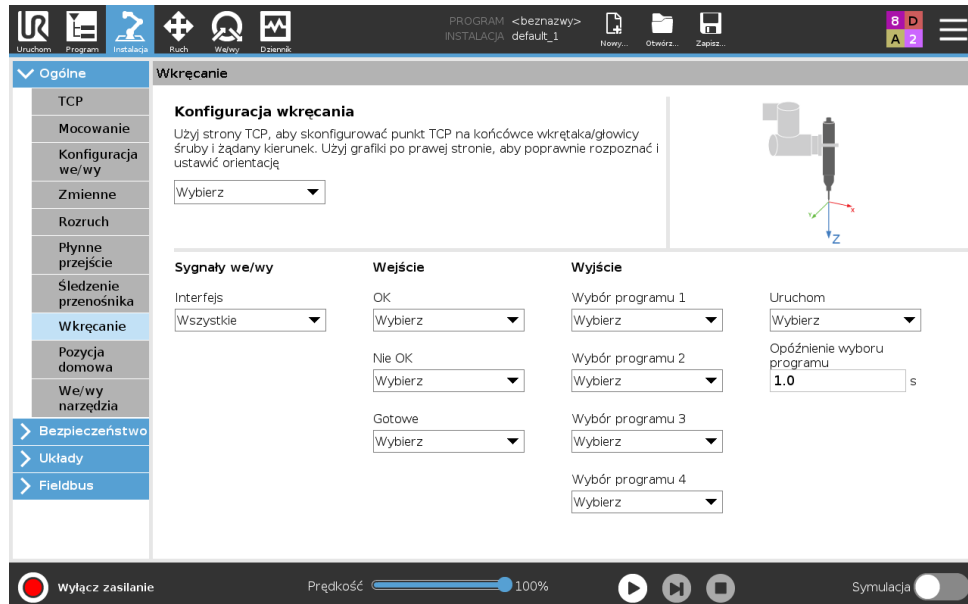
W polu **Znaczników na metr** jest wyświetlana liczba znaczników generowanych przez koder, kiedy przenośnik przesuwany o jeden metr.

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 **Obrót narzędzie z przenośnikiem** w ramach orientacji narzędzia, aby śledzić obrót przenośnika.

16.1.11 Konfiguracja wkręcania/wykręcania śrub

Konfiguracja wkręcania/wykręcania śrub pozwala skonfigurować robota w taki sposób, aby pracował, używając przemysłowego wkrętaka lub przemysłowego klucza do nakrętek. Można skonfigurować pozycję wkrętaka względem kołnierza narzędzia robota oraz interfejsu elektrycznego.



Konfigurowanie wkrętaka

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć przycisku **Instalacja**.
2. W obszarze Ogólne wybrać opozycję **Wkręcanie/wykręcanie śrub** lub otworzyć własny punkt TCP dla wkręcania/wykręcania śrub, dotykając pozycji **TCP** w obszarze Ogólne.
3. Na obszarach **Wejście** i **Wyjście** skonfigurować we/wy dla wkrętaka. Można użyć listy **Interfejs**, aby przefiltrować typy we/wy wyświetlane w obszarach Wejście i Wyjście.
4. W obszarze **Uruchom** wybrać we/wy uruchamiające akcję wkręcania/wykręcania śrub.

Uwaga: Na każdej liście wyboru programu wyjściowego w obszarze Wyjście można wybrać wyjście z liczbą całkowitą w celu przełączenia wyboru programu (zob. 15.6.8) do pola numerycznego.

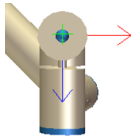
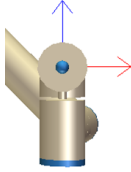
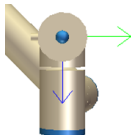
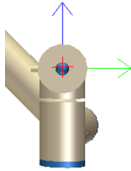
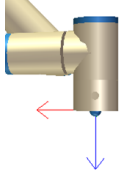
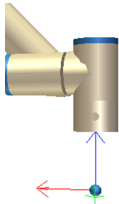
Konfigurowanie pozycji wkrętaka

1. W obszarze **Konfiguracja wkręcania/wykręcania śrub** użyć rozwijanego menu do wybrania poprzednio zdefiniowanego punktu TCP (zob. 16.1.1), gdzie wartości Pozycja oraz Orientacja są skonfigurowane w następujący sposób:
 - Skonfigurować wartość Pozycja, aby była ona końcówką narzędzia wkrętaka, która ma kontakt ze śrubą.
 - Skonfigurować wartość Orientacja, aby kierunek dodatniej współrzędnej Z był wyrównany względem długości dokręcanych śrub.

Można dokonać wizualizacji współrzędnych X, Y i Z wybranego punktu TCP, aby potwierdzić, czy jest on dopasowany do końcówki lub nasadki narzędzia.

Węzeł programu wkręcania/wykręcania śrub (zob. 15.6.8) wykorzystuje kierunek dodatniej współrzędnej Z wybranego punktu TCP do monitorowania śruby i obliczania odległości.

Typowe wartości orientacji (w zapisie Wektor obrotu [rad]) przedstawiono w poniższej tabeli.

<p>Oś wkręcania/wykręcania śrub równoległa do kierunku ujemnej współrzędnej Y kołnierza narzędzia robota</p>		<p>Orientacja</p> <ul style="list-style-type: none"> • RX: 1,5708 rad • RY: 0,0000 rad • RZ: 0,0000 rad
<p>Oś wkręcania/wykręcania śrub równoległa do kierunku dodatniej współrzędnej Y kołnierza narzędzia robota</p>		<p>Orientacja</p> <ul style="list-style-type: none"> • RX: -1,5708 rad • RY: 0,0000 rad • RZ: 0,0000 rad
<p>Oś wkręcania/wykręcania śrub równoległa do kierunku dodatniej współrzędnej X kołnierza narzędzia robota</p>		<p>Orientacja</p> <ul style="list-style-type: none"> • RX: 0,0000 rad • RY: 1,5708 rad • RZ: 0,0000 rad
<p>Oś wkręcania/wykręcania śrub równoległa do kierunku ujemnej współrzędnej X kołnierza narzędzia robota</p>		<p>Orientacja</p> <ul style="list-style-type: none"> • RX: 0,0000 rad • RY: -1,5708 rad • RZ: 0,0000 rad
<p>Oś wkręcania/wykręcania śrub równoległa do kierunku dodatniej współrzędnej Z kołnierza narzędzia robota</p>		<p>Orientacja</p> <ul style="list-style-type: none"> • RX: 0,0000 rad • RY: 0,0000 rad • RZ: 0,0000 rad
<p>Oś wkręcania/wykręcania śrub równoległa do kierunku ujemnej współrzędnej Z kołnierza narzędzia robota</p>		<p>Orientacja</p> <ul style="list-style-type: none"> • RX: 3,1416 rad • RY: 0,0000 rad • RZ: 0,0000 rad

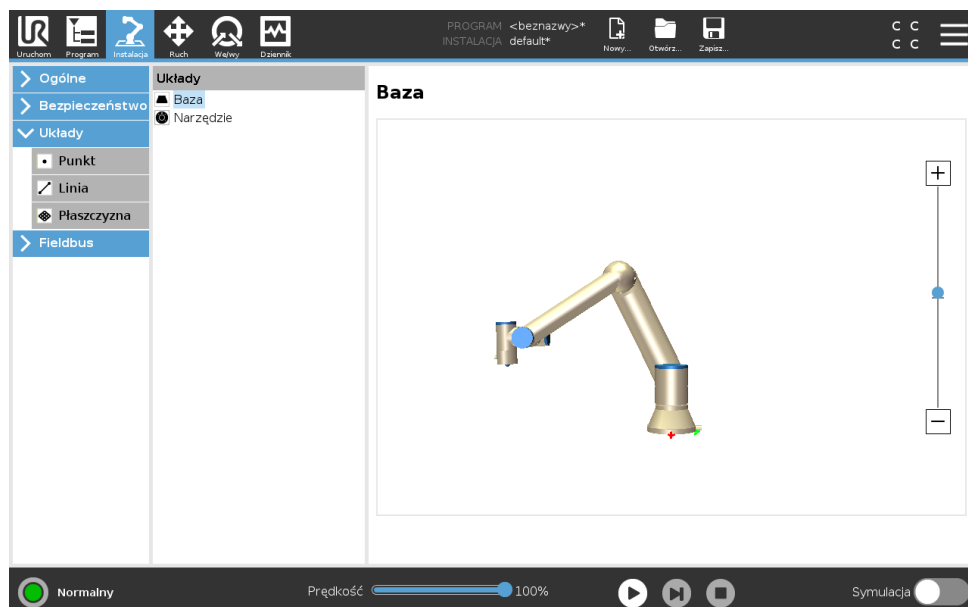
Konfigurowanie interfejsu wkrętaka

1. Rozwijane menu **Interfejs** w górnej części ekranu służy do zmiany wyświetlanej zawartości w oparciu o typ sygnału.
2. W obszarze **Wejście** należy skonfigurować sygnały, które odbiera robot z wkrętaka:
 - DORZE: stan wysoki, gdy dokręcanie zakończy się pomyślnie; jeśli nie zostanie wybrany, ten warunek będzie niedostępny w węźle programu wkręcania/wykręcania śrub
 - ŻLE: stan wysoki, gdy dokręcanie zakończy się błędem; jeśli nie zostanie wybrany, ten warunek będzie niedostępny w węźle programu wkręcania/wykręcania śrub
 - Gotowy: stan wysoki, gdy wkrętak jest gotowy do użycia, jeśli nie zostanie wybrany, ten warunek nie będzie zaznaczony
3. W obszarze **Wyjście** należy skonfigurować sygnały, które robot wysyła do wkrętaka:
 - Start: uruchamia narzędzie dokręcające lub luzujące śrubę w zależności tylko od okablowania.
 - Wybór programu: można wybrać jedną liczbę całkowitą lub maksymalnie cztery sygnały binarne w celu aktywacji różnych konfiguracji dokręcania przechowywanych we wkrętaku
 - Opóźnienie wyboru programu: czas oczekiwania, który zostanie zastosowany po zmianie programu wkrętaka, aby zagwarantować, że jest on aktywny

16.2 Bezpieczeństwo

Zob. rozdział 13.

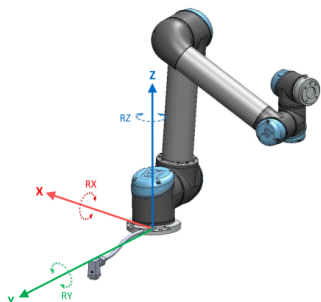
16.3 Funkcje



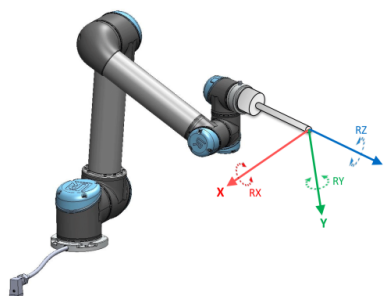
Funkcja to odwzorowanie obiektu, który został zdefiniowany za pomocą nazwy do użytku w przyszłości i sześcioma postawami wymiaru (pozycja i orientacja) względem podstawy robota. Niektóre elementy składowe programu robota obejmują ruchy, które muszą zostać wykonane

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 (zob. rysunek 16.1)
- Funkcja narzędzia jest usytuowana w punkcie początkowym pośrodku bieżącego punktu TCP (zob. rysunek 16.2)



Rysunek 16.1: Funkcja bazowa



Rysunek 16.2: Funkcja narzędzia (TCP)

Położenie funkcji zdefiniowanych przez użytkownika jest określone za pomocą metody wykorzystującej bieżące położenie TCP w obszarze roboczym. Oznacza to, że użytkownicy mogą uczyć robota położenia funkcji za pomocą np. trybu lub przesunąć ramię 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 pozycję, 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: 16.3.2), (16.3.3) i (16.3.4).

16.3.1 Korzystanie z funkcji

Jeśli funkcja została zdefiniowana w instalacji, można odnieść się do niej z poziomu programu robota, aby powiązać ruch robota (np. **RuchJ**, **RuchL** oraz **RuchP**) z funkcją (patrz rozdział 15.5.1). 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 16.3.5) i (16.3.6). Po wyborze funkcji jako układu odniesienia przyciski Porusz narzędzie odpowiedzialne za translację i rotację działają w wybranym obszarze funkcji (patrz 17.3) i (17.1), 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.

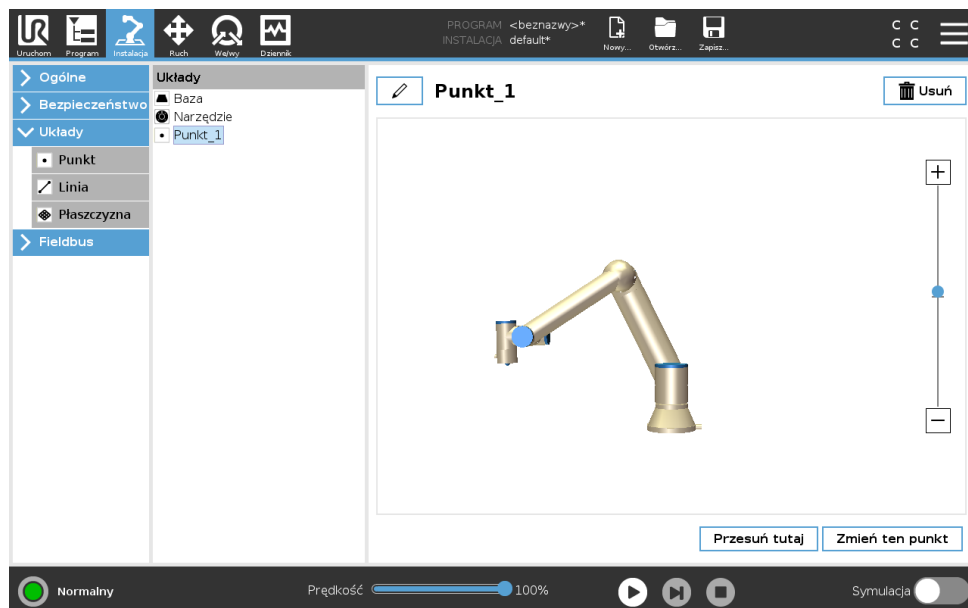
- W drzewie funkcji można zmienić nazwę punktu, linii lub płaszczyzny, dotykając przycisku ołówka.
- W drzewie funkcji można usunąć punkt, linię lub płaszczyznę, dotykając przycisku Usuń.

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.

16.3.2 Dodawanie punktu

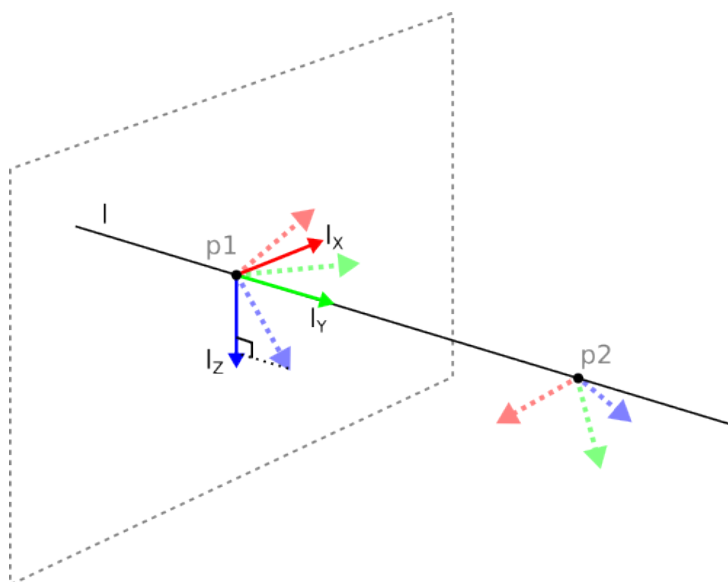
Nacisnąć przycisk **Punkt**, aby dodać funkcję punktową do instalacji. Funkcja punktowa określa granicę bezpieczeństwa lub globalną konfigurację pozycji początkowej ramienia robota. Postawa funkcji punktowej jest zdefiniowana jako pozycja i orientacja punktu TCP.



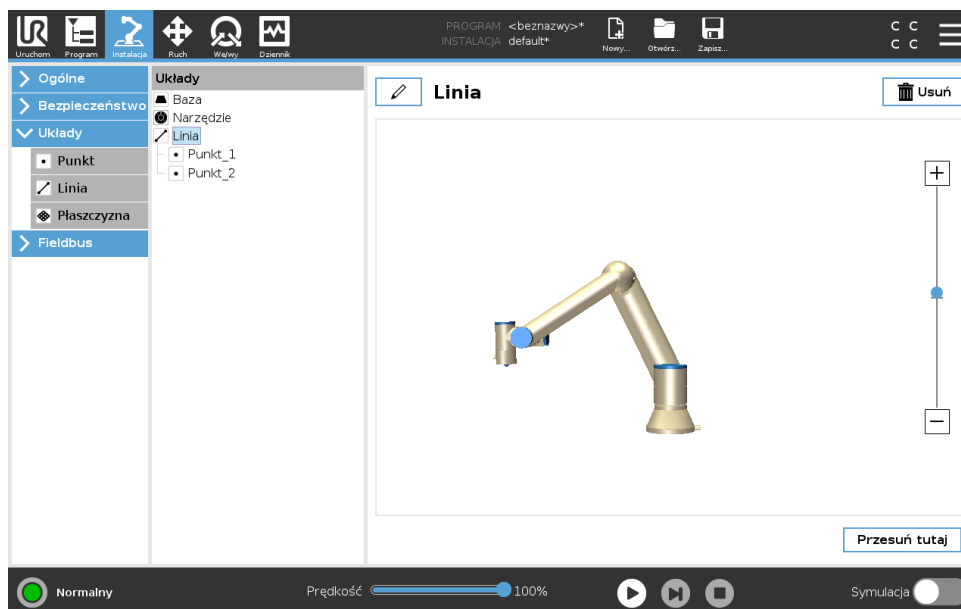
16.3.3 Dodawanie linii

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 / jest zdefiniowana jako oś między dwiema funkcjami punktowymi $p1$ i $p2$, zgodnie z rys. 16.3.

Na rys. 16.3 oś, skierowana od pierwszego do drugiego punktu, stanowi oś y układu współrzędnych linii. Oś z jest definiowana przez rzutowanie osi $p1$ na płaszczyznę prostopadłą do linii. Pozycja układu współrzędnych linii jest taka sama jak pozycja $p1$.



Rysunek 16.3: Definicja funkcji linii



16.3.4 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**.

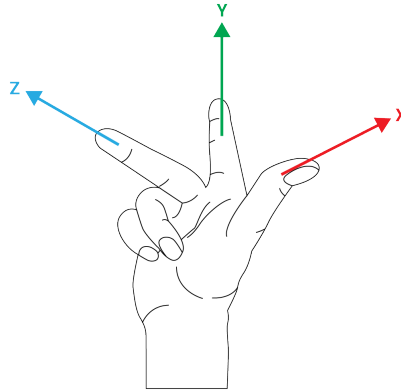
Uczenie płaszczyzny

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.

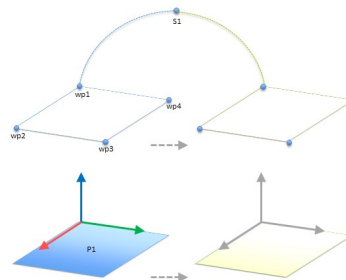
Zmodyfikować istniejącą płaszczyznę, wybierając płaszczyznę i naciskając przycisk Modyfikuj płaszczyznę. Następnie użyć tego samego kreatora, co w przypadku uczenia nowej płaszczyzny.

16.3.5 Przykład: Ręczna aktualizacja funkcji w celu dostosowania programu

Uwzględnij zastosowanie funkcji, gdy wiele części programu robota jest względnych do stołu. Rys. 16.4 przedstawia ruch z punktów orientacyjnych wp1 przez wp4.

```

Program robota
RuchJ
S1
Funkcja RuchL #: Zmienna_P1
wp1
wp2
wp3
wp4
    
```



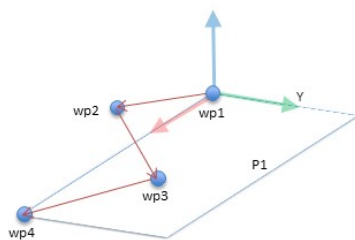
Rysunek 16.4: Wystarczy zaprogramować poprzez ręczną zmianę funkcji cztery punkty orientacyjne względne do funkcji płaszczyzny

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 dodatkowych 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.

16.3.6 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 16.5).



Rysunek 16.5: Polecenie *RuchL* z czterema punktami orientacyjnymi względnie do funkcji płaszczyzny

Program robota

RuchJ

wp1

y = 0,01

o = p[0,y,0,0,0,0]

Zmienna_P1 = postawa_tłum(zmienna_P1, o)

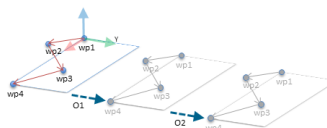
Funkcja RuchL #: Zmienna_P1

wp1

wp2

wp3

wp4



Rysunek 16.6: Stosowanie przesunięcia do funkcji płaszczyzny

Program robota

RuchJ

S1

jeśli (digital_input[0]) to

Zmienna_P1 = P1

inny

Zmienna_P1 = P2

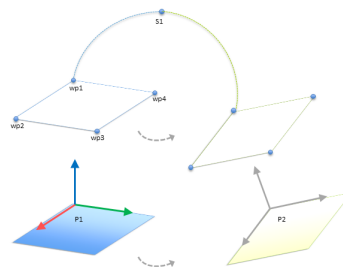
Funkcja RuchL #: Zmienna_P1

wp1

wp2

wp3

wp4



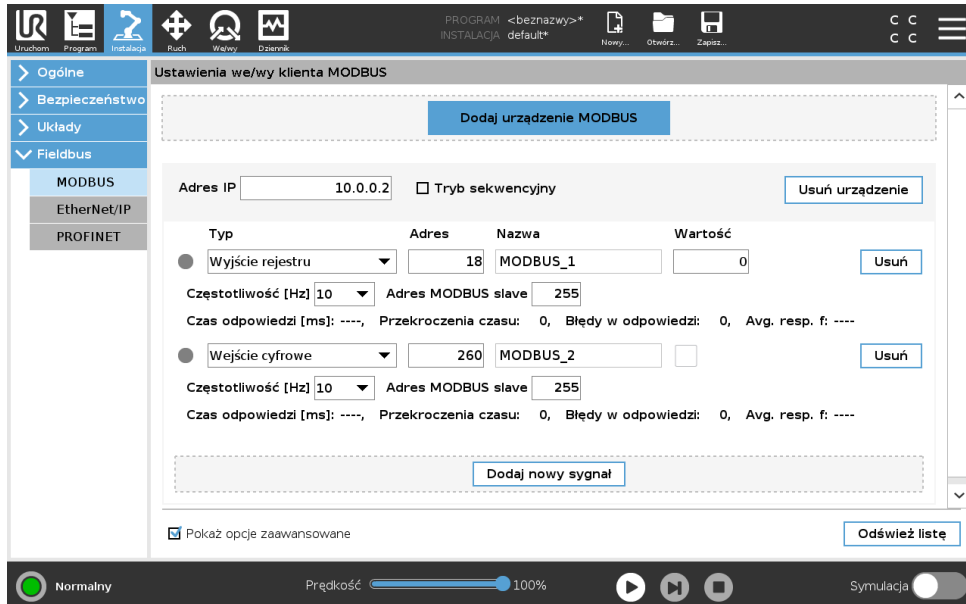
Rysunek 16.7: Zmiana funkcji płaszczyzny na inną

Ruch względem *P1* jest wielokrotnie powtarzany, za każdym razem z przesunięciem *o*. W tym przykładzie przesunięcie wynosi 10 cm w kierunku *Y* (patrz rys. 16.6, przesunięcia *O1* i *O2*). Można to osiągnąć, np. korzystając z funkcji skryptu *pos_dod()* lub *pos_tłum()*, za pomocą których można manipulować zmienną. Gdy program jest uruchomiony, zamiast dodawać przesunięcie można zmienić funkcję na inną. Takie działanie jest widoczne na poniższym przykładzie (zob. rys. 16.7), gdzie funkcję referencyjną polecenia *RuchL* zmiennej *P1* można przełączać pomiędzy dwoma płaszczyznami *P1* i *P2*.

16.4 Fieldbus

W tym miejscu można skonfigurować ustawienia przemysłowych protokołów sieci komputerowych stosowanych do sterowania rozproszonego w czasie rzeczywistym i obsługiwanych przez interfejs PolyScope : MODBUS, Ethernet/IP i PROFINET.

16.4.1 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. 16.4.1). 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

16.4 Fieldbus

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 16.4.1). 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). 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 `status_otrzymania_sygnału_modbus`, `rejestr_ustawień_wyjściowych_modbus` oraz `sygnału_ustawień_wyjściowych`.

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).

16.4 Fieldbus

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.

16.4.2 Ethernet/IP

W polu EtherNet/IP użytkownik może włączyć lub wyłączyć możliwość nawiązania połączenia robota ze skanerem EtherNet/IP. W przypadku włączenia tej opcji można wybrać, jaka akcja ma zostać wykonana w razie utraty połączenia ze skanerem EtherNet/IP. Dostępne akcje to:

Brak: PolyScope ignoruje utratę połączenia EtherNet/IP i kontynuuje wykonywanie programu.

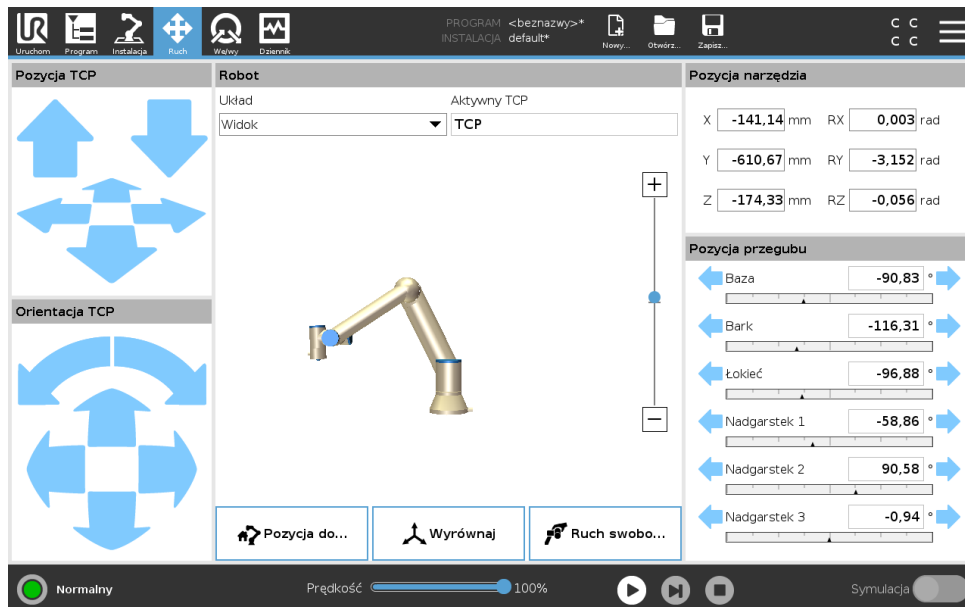
Wstrzymanie: PolyScope wstrzymuje bieżący program. Wykonywanie programu zostanie wznowione od miejsca zatrzymania.

Zatrzymanie: PolyScope zatrzymuje bieżący program.

Copyright © 2009–2020, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

17 Karta Ruch

Na tym ekranie można przesunąć ramię robota bezpośrednio (impulsowo) przez przesuwanie i obracanie narzędzia robota lub przez przemieszczanie przegubów robota osobno.



17.1 Porusz narzędzie

Aby przesunąć ramię robota w określonym kierunku, należy nacisnąć i przytrzymać dowolny przycisk strzałki **Porusz narzędzie**.

- **Strzałki przesunięcia** (góra) służą do poruszania końcówki narzędzia robota we wskazanym kierunku.
- **Strzałki obrotu** (dół) służą do zmiany orientacji 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.

17.2 Robot

Jeśli bieżąca pozycja punktu TCP robota zbliży się do płaszczyzny bezpieczeństwa lub wyzwania albo orientacja narzędzia robota jest w pobliżu granicy limitu orientacji (zob. 13.2.5), wyświetlany jest model 3D pobliskiego limitu granicznego.

Uwaga: 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 trybu **normalnego** (zob. 13.2.2). 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, model 3D nie jest już wyświetlany. Jeśli punkt TCP narusza lub jest bardzo blisko granicy limitu, wizualizacja tego limitu zmienia kolor na czerwony.

Funkcja

W lewym górnym rogu pola **Robot** w menu **Funkcja** można określić sposób sterowania ramieniem robota względem funkcji **Widok**, **Podstawa** lub **Narzędzie**.

Uwaga: Aby uzyskać najlepsze poczucie kontroli nad ramieniem robota, można wybrać funkcję **Widok** i za pomocą **strzałek obrotu** obrócić kąt podglądu obrazu 3D tak, aby dopasować go do swojego punktu widzenia rzeczywistego ramienia robota.

Aktywny TCP

W polu **Robot** w menu **Aktywny TCP** jest wyświetlana nazwa obecnie aktywnego punktu centralnego narzędzia (TCP).

Pozycja początkowa

Przycisk **Pozycja początkowa** powoduje przejście do ekranu **Przesuń robota do pozycji**, na którym można nacisnąć i przytrzymać przycisk **Auto** (zob. 14.4), aby przesunąć robota do pozycji zdefiniowanej wcześniej w obszarze Instalacja (zob. 16.1.9). Ustawienie domyślne przycisku Pozycja początkowa pozwala przywrócić ramię robota do pozycji pionowej (zob. 16.1.9).

Ruch swobodny

Przycisk ekranowy **Ruch swobodny** pozwala przeciągnąć ramię robota do żądanej pozycji/postawy.

Wyrównaj

Przycisk **Wyrównaj** pozwala wyrównać oś Z aktywnego punktu TCP względem wybranej funkcji.

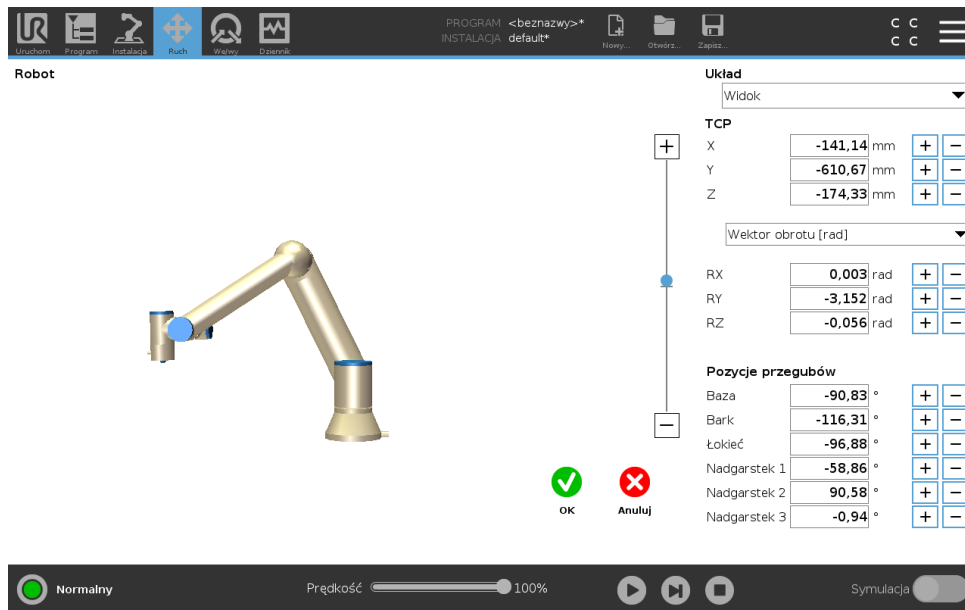
17.3 Pozycja narzędzia

W polach tekstowych wyświetlane są pełne wartości współrzędnych tego punktu TCP względem wybranej funkcji.

Uwaga: Można skonfigurować kilka nazwanych punktów TCP (zob. 16.1.1). Można również dotknąć przycisku **Edytuj postawę**, aby uzyskać dostęp do ekranu **Edytor postawy**.

17.3.1 Ekran edytora postawy

Po wejściu na ekran **Edytor postawy** można dokładnie wyznaczyć docelowe położenia przegubów lub docelową postawę (pozycję i orientację) punktów TCP. Uwaga: Ten ekran służy do pracy w **trybie offline** i nie kontroluje bezpośrednio ramienia robota.



Robot

Obraz 3D pokazuje aktualną pozycję ramienia robota. **Cień** wskazuje pozycję docelową ograniczoną konkretnymi wartościami wyświetlonymi na ekranie. 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. 13.2.5), 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 jest dozwolone pozycjonowanie punktu TCP. Płaszczyzny wyzwalań są przedstawiane w kolorach niebieskim i zielonym z małą strzałką, która wskazuje tę stronę płaszczyzny, po której aktywne są limity trybu **normalnego** (zob. 13.2.2). 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 docelowego nie jest już w pobliżu limitu, model 3D nie jest już wyświetlany. Jeśli docelowy punkt TCP narusza lub bardzo zbliża się do limitu granicznego, wizualizacja tego limitu zmienia kolor na czerwony.

Pozycja narzędzia i funkcji

Wyświetlane są wartości aktywnych punktów TCP i współrzędnych wybranej funkcji. Współrzędne **X, Y, Z** określają pozycję narzędzia. Współrzędne **RX, RY, RZ** określają orientację. Więcej informacji o konfigurowaniu kilku punktów TCP, (zob. 16.1.1).

W rozwijanym menu powyżej pól **RX, RY** i **RZ** można zmienić sposób przedstawienia orientacji:

- **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.

Można wprowadzić wartości, aby edytować współrzędne. Kliknięcie przycisku **+** lub **-** z prawej strony pola pozwala na dodanie lub odjęcie pewnej wielkości do lub od wartości bieżącej. Można również przytrzymać przycisk, co spowoduje bezpośrednie zwiększenie lub zmniejszenie wartości.

Pozycje przegubów

Indywidualne pozycje przegubów są określane bezpośrednio. Każda pozycja przegubu może mieć zakres limitu przegubów od -360° do $+360^\circ$. Pozycje przegubów można skonfigurować w następujący sposób:

- Dotknąć pozycję przegubu, aby edytować wartości.
- Dotknąć przycisk **+** lub **-** z prawej strony pola, aby dodać lub odjąć określoną wartość do lub od wartości bieżącej.
- Przytrzymać przycisk, aby bezpośrednio zwiększyć lub zmniejszyć wartość.

Przycisk OK

Jeśli ekran został aktywowany z poziomu ekranu **Ruch** (zob. 17), dotknąć przycisku **OK**, aby powrócić do ekranu **Ruch**. Ramię robota przesuwa się do określonego punktu 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** (patrz 15.5.1).

Przycisk Anuluj

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

17.4 Pozycja przegubu

Pole **Pozycja przegubu** służy do bezpośredniego sterowania poszczególnymi przegubami. Każdy przegub porusza się w domyślnym zakresie limitu przegubów od -360° do $+360^\circ$, wskazywanym na poziomym pasku. Po osiągnięciu limitu nie można przesunąć przegubu dalej.

Uwaga: Przeguby można skonfigurować w zakresie pozycji różniącym się od zakresu domyślnego (zob. 13.2.4). Nowy zakres jest wskazywany na pasku poziomym w postaci czerwonej strefy.



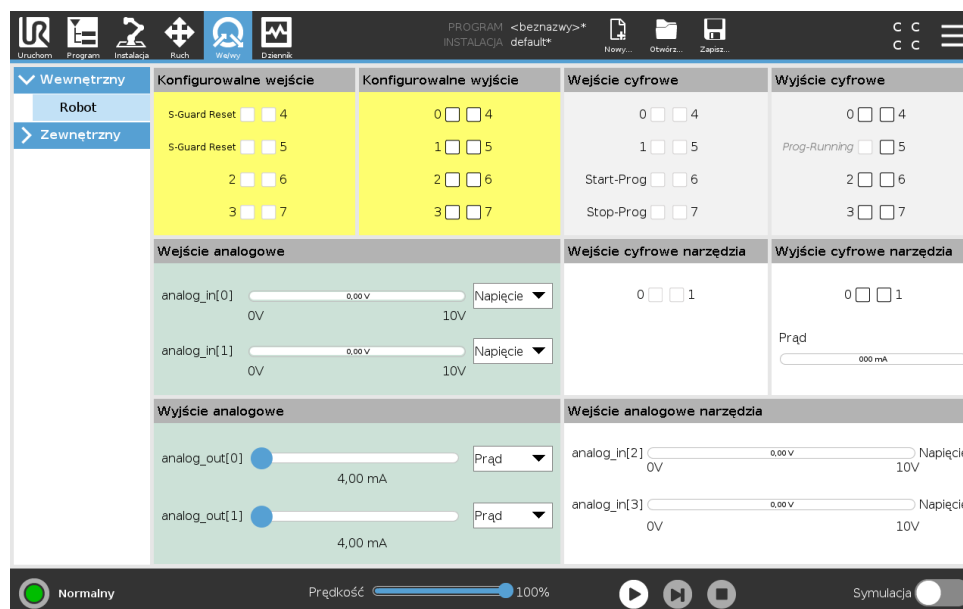
OSTRZEŻENIE:

1. Na karcie **Konfiguracja**, w przypadku nieprawidłowego ustawienia grawitacji (zob. 16.1.3) lub jeśli ramię robota przenosi ciężki ładunek, po naciśnięciu karty **Ruch swobodny** ramię robota może zacząć przemieszczać się (opadać). W tym przypadku należy ponownie zwolnić przycisk **Ruch swobodny**.
2. Należy używać prawidłowych ustawień instalacji (np. kąt mocowania robota, masa obciążenia oraz przesunięcie środka ciężkości obciążenia). Pliki instalacji powinny być zapisywane i ładowane z programem.
3. Ustawienia obciążenia oraz mocowania robota muszą być ustawione prawidłowo przed naciśnięciem przycisku **Ruch swobodny**. Jeśli ustawienia te będą nieprawidłowe, ramię robota będzie poruszać się po naciśnięciu przycisku **Ruch swobodny**.
4. Funkcji **Ruch swobodny** wolno używać tylko w instalacjach, w których ocena ryzyka to dopuszcza. Narzędzia i przeszkody nie mogą mieć ostrych krawędzi ani punktów zgniecenia. Cały personel musi pozostawać poza zasięgiem ramienia robota.



18 Karta we/wy

18.1 Robot



Na tym ekranie można zawsze monitorować oraz 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 zachowają 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. 13.2.10). 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 ??.

Napięcie W obszarze Wyjście narzędzia opcję Napięcie można skonfigurować tylko wtedy, gdy wyjście narzędzia jest kontrolowane przez użytkownika. Wybranie URCap powoduje cofnięcie dostępu do akcji Napięcie.

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. Wybranie URCap w obszarze Wyjście narzędzia powoduje cofnięcie dostępu do ustawień

domeny dla analogowych wejść narzędzia.

Interfejs narzędzia komunikacji Po uruchomieniu **Interfejsu narzędzia komunikacji TCI** wejście analogowe narzędzia przestaje być dostępne. Na ekranie **wej/wyj** pole **wejście narzędzia** zmienia się, jak pokazano na ilustracji poniżej.

Tool Analog Input	
Baud Rate	115200
Parity	None
Stop Bits	One
RX Idle Chars	1.50
TX Idle Chars	3.50

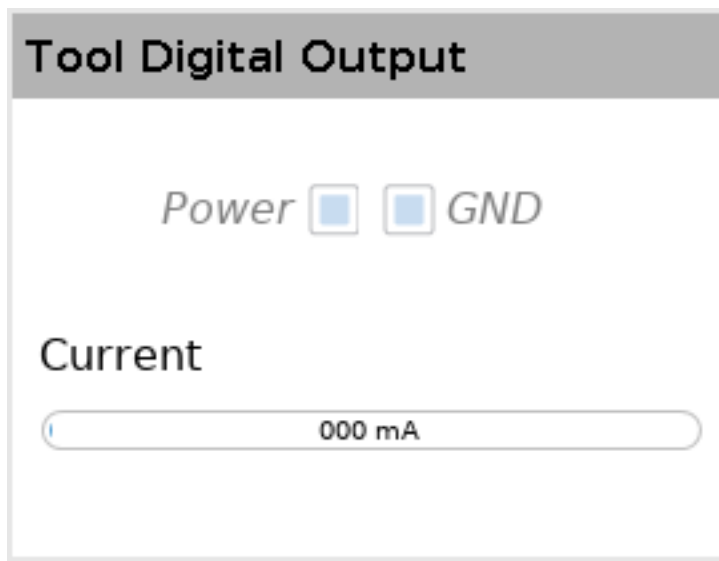


UWAGA:

Po włączeniu **Dwustykowego obwodu zasilania** wyjścia cyfrowe narzędzia należy nazwać w następujący sposób:

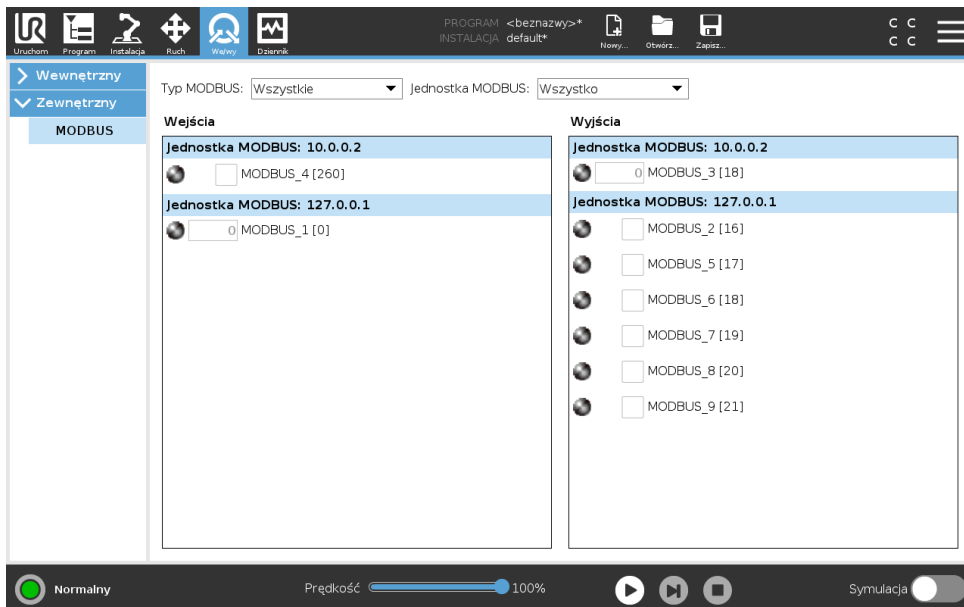
- tool_out[0] (zasilanie)
- tool_out[1] (GND)

Pole **Wyjście narzędzia** pokazano poniżej.



18.2 MODBUS

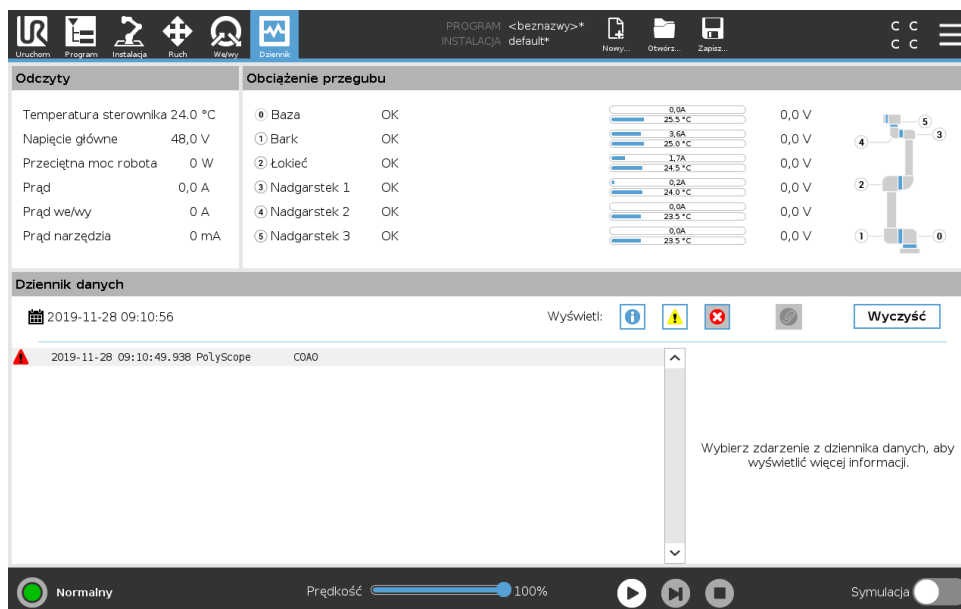
Na poniższym zrzucie ekranu pokazano sygnały we/wy klienta MODBUS ustawione podczas instalacji. Za pomocą menu rozwijanych w górnej części ekranu można zmieniać wyświetlaną treść na podstawie typu sygnału i jednostki MODBUS, jeśli skonfigurowano więcej niż jedną. Każdy sygnał na listach zawiera informacje 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 (zob. 16.1.4).





Copyright © 2009–2020, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

19 Karta rejestru



19.1 Odczyty i obciążenie przegubu

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 są wyświetlane informacje o temperaturze, obciążeniu przegubu oraz napięciu.

19.2 Rejestr dat

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. Powyższy rysunek ilustruje wyświetlanie błędów przy odfiltrowaniu komunikatów informacyjnych i ostrzegawczych. Niektóre komunikaty rejestru służą do przekazywania większej ilości informacji wyświetlanych po prawej stronie po wybraniu odpowiedniej pozycji rejestru.

19.3 Zapisywanie raportów błędów

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.

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.

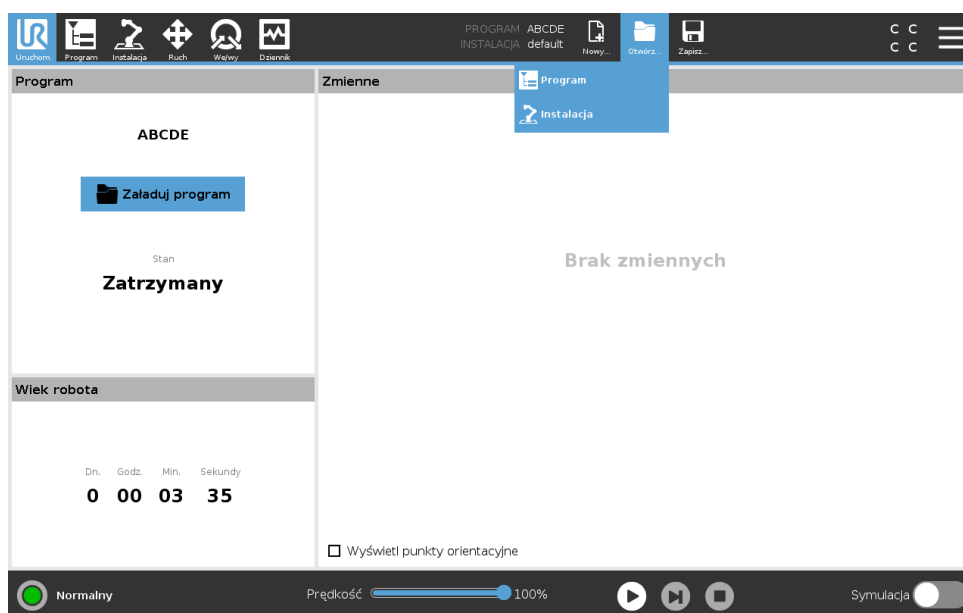
20 Menedżer programów i instalacji



Menedżer programów i instalacji zawiera trzy ikony umożliwiające tworzenie, ładowanie oraz konfigurowanie programów i instalacji: **Nowy...**, **Otwórz...** i **Zapisz...**. W polu Ścieżka pliku jest wyświetlona nazwa aktualnie załadowanego programu oraz typu instalacji. Ścieżka pliku zmienia się po utworzeniu lub załadowaniu nowego programu lub instalacji. Użytkownik może mieć kilka plików instalacji dla robota. Utworzone programy używają aktywnej instalacji i będą ją automatycznie ładować.

20.1 Otwórz...

Umożliwia załadowanie programu i/lub instalacji.



Otwieranie programu

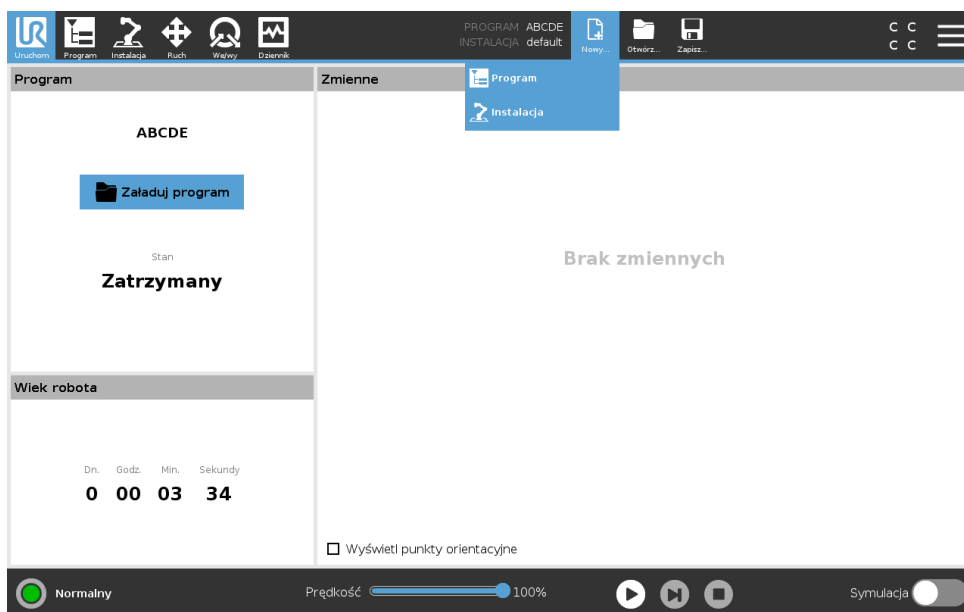
1. W menadżerze programów i instalacji należy dotknąć przycisku **Otwórz...** i wybrać opcję Program.
2. Na ekranie Załaduj program wybrać istniejący program i dotknąć przycisku Otwórz.
3. W ścieżce pliku sprawdzić, czy wyświetlana jest nazwa żadanego programu.

Otwieranie instalacji.

1. W menadżerze programów i instalacji należy dotknąć przycisku **Otwórz...** i wybrać opcję Instalacja.
2. Na ekranie Załaduj instalację robota wybrać istniejącą instalację i dotknąć przycisku Otwórz.
3. W polu Konfiguracja bezpieczeństwa wybrać Zastosuj i uruchom ponownie, aby ponownie uruchomić robota.
4. Wybrać opcję Ustaw instalację, aby wybrać instalację dla bieżącego programu.
5. W ścieżce pliku sprawdzić, czy wyświetlana jest nazwa żądanej instalacji.

20.2 Nowy...

Umożliwia utworzenie nowego programu i/lub instalacji.



Tworzenie nowego programu

1. W menadżerze programów i instalacji należy dotknąć przycisku **Nowy...** i wybrać opcję Program.
2. Na ekranie Program skonfigurować nowy program zgodnie z potrzebami.
3. W menadżerze programów i instalacji dotknąć przycisku **Zapisz...** i wybrać Zapisz wszystko lub Zapisz program jako...
4. Na ekranie Zapisz program jako wprowadzić nazwę pliku i dotknąć przycisku Zapisz.
5. W ścieżce pliku sprawdzić, czy wyświetlana jest nazwa nowego programu.

Tworzenie nowej instalacji

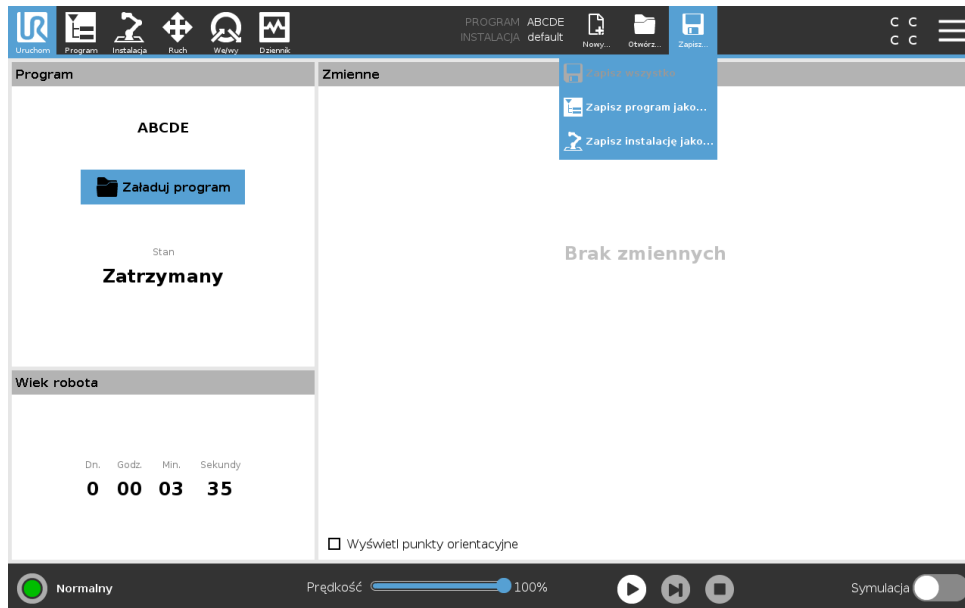
Uwaga: Aby można było używać instalacji po wyłączeniu zasilania robota, należy ją zapisać.

1. W menadżerze programów i instalacji należy dotknąć przycisku **Nowy...** i wybrać opcję Instalacja.
2. Dotknąć przycisku Potwierdź konfigurację bezpieczeństwa.
3. Na ekranie Instalacja skonfigurować nową instalację zgodnie z potrzebami.

20.3 Zapisz...

4. W menadżerze programów i instalacji należy dotknąć przycisku **Zapisz...** i wybrać opcję Zapisz instalację jako...
5. Na ekranie Zapisz instalację robota wprowadzić nazwę pliku i dotknąć przycisku Zapisz.
6. Wybrać opcję Ustaw instalację, aby wybrać instalację dla bieżącego programu.
7. W ścieżce pliku sprawdzić, czy wyświetlana jest nazwa nowej instalacji.

20.3 Zapisz...



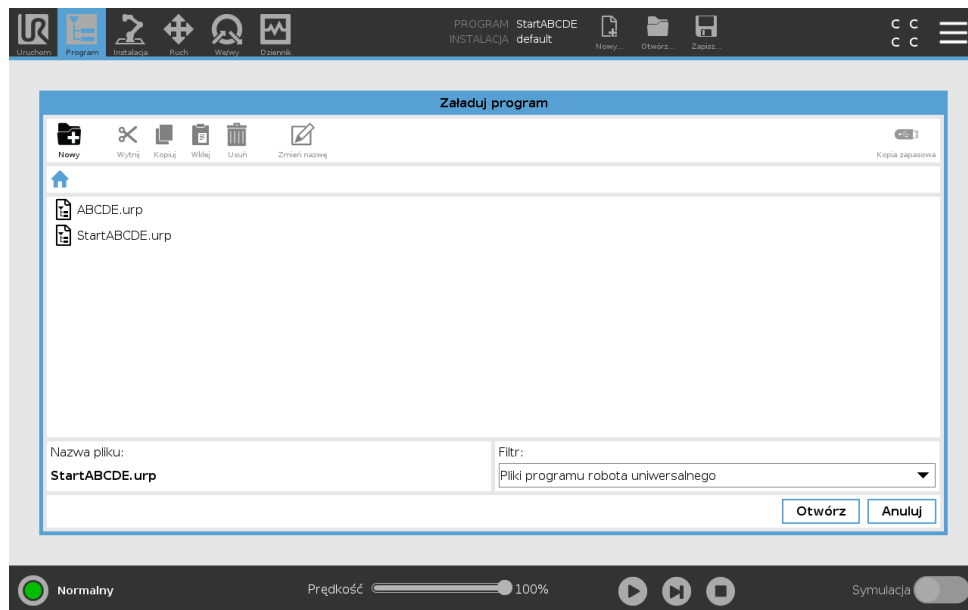
Funkcja **Zapisz...** ma trzy opcje. W zależności od załadowanego/utworzonego programu/instalacji, dostępne są następujące opcje:

Zapisz wszystko – służy do natychmiastowego zapisania bieżącego programu i instalacji bez pytania ze strony systemu o różne lokalizacje lub nazwy. Uwaga: W przypadku braku zmian w programie lub instalacji, przycisk Zapisz wszystko... nie jest aktywny.

Zapisz program jako... – służy do zmiany nazwy nowego programu i jego lokalizacji. Uwaga: aktualna instalacja zostaje również zapisana z istniejącą nazwą i w bieżącej lokalizacji.

Zapisz instalację jako... – służy do zmiany nazwy nowej instalacji i jej lokalizacji. Uwaga: aktualny program zostaje również zapisany z istniejącą nazwą i w bieżącej lokalizacji.

20.4 Menadżer plików



Ten rysunek przedstawia ekran ładowania zawierający następujące przyciski:

Ścieżka okruszków chleba Ścieżka okruszków chleba pokazuje listę katalogów prowadzących do aktualnej lokalizacji. Po wybraniu nazwy katalogu ze ścieżki lokalizacja zmienia się na wybrany katalog i wyświetla go w obszarze wyboru plików.

Obszar wyboru plików Należy dotknąć nazwę pliku, aby go otworzyć. Wybór katalogów następuje poprzez naciśnięcie i przytrzymanie ich nazwy przez pół sekundy.

Filtr plików Można określić typy wyświetlanych plików. Zaznaczenie opcji Pliki kopii zapasowej w tym obszarze powoduje wyświetlenie ostatnich 10 zapisanych wersji programów, gdzie rozszerzenie old0 to wersja najnowsza, a old9 najstarsza.

Nazwa pliku Tutaj pokazany jest aktualnie wybrany plik. Podczas zapisywania pliku należy użyć pola tekstowego w celu ręcznego wprowadzenia jego nazwy.

Przyciski działań Pasek akcji zawiera szereg przycisków umożliwiających zarządzanie plikami.

Akcja „Kopia zapasowa” z prawej strony paska akcji umożliwia tworzenie kopii zapasowej aktualnie zaznaczonych plików oraz katalogów w danej lokalizacji i pamięci USB. Akcja „Kopia zapasowa” jest dostępna tylko po podłączeniu zewnętrznego nośnika do gniazda USB.

21 Menu Hamburger

21.1 Pomoc

Dostępne są definicje wszystkich elementów składających się na funkcje interfejsu PolyScope .

1. W prawym rogu **górnego obszaru ekranu** dotknąć menu **Hamburger** i wybrać opcję **Pomoc**.
2. Dotknąć jeden z wyświetlonych czerwonych znaków zapytania, aby wybrać żądany element.
3. W prawym górnym rogu ekranu definicji elementów dotknąć czerwony znak X, aby zamknąć ekran Pomoc.

21.2 Informacje

Można wyświetlić informacje o wersji i informacje prawne.

1. Należy dotknąć menu **Hamburger** i wybrać opcję **Informacje**.
2. Dotknąć przycisku **Wersja** lub **Informacje prawne**, aby wyświetlić odpowiednie dane.
3. Dotknąć przycisku Zamknij, aby zamknąć ekran.

21.3 Ustawienia

Dostosowywanie ustawienia interfejsu PolyScope

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć menu Hamburger i wybrać opcję **Ustawienia**.
2. W menu bocznym po lewej stronie wybrać pozycję do dostosowania. Uwaga: W przypadku ustawienia hasła trybu pracy opcja **System** w menu bocznym jest dostępna tylko dla programisty.
3. W prawym dolnym rogu dotknąć **Zastosuj i uruchom ponownie**, aby zapisać zmiany.
4. W lewym dolnym rogu dotknąć **Wyjdź**, aby zamknąć ekran ustawień bez zapisywania zmian.

21.3.1 Preferencje

Język

Można zmienić język interfejsu PolyScope oraz jednostki miary (metryczne lub imperialne).

Czas

Można uzyskać dostęp i/lub dostosować bieżącą godzinę i datę wyświetlaną w interfejsie PolyScope.

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć ikony menu Hamburger i wybrać opcję **Ustawienia**.
2. W sekcji Preferencje wybrać opcję **Czas**.
3. Sprawdzić i/lub dostosować pozycje **Czas** i/lub **Data** zgodnie z potrzebami.
4. Dotknąć przycisku **Zastosuj i uruchom ponownie**, aby zastosować zmiany.

Data i czas są wyświetlane na karcie Rejestr (zob. 19.3) w sekcji **Rejestr dat**.

Ukrywanie suwaka szybkości

Suwak szybkości jest umieszczony u podstawy karty Uruchom i pozwala operatorowi zmieniać szybkość wykonywania programu.

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć ikony menu Hamburger i wybrać opcję **Ustawienia**.
2. W sekcji Preferencje dotknąć przycisku **Ekran wykonywania programu**.
3. Zaznaczyć pole wyboru, aby wyświetlić lub ukryć **suwak szybkości**.

21.3.2 Hasło

Tryb

Hasło trybu pracy zapobiega nieautoryzowanym modyfikacjom konfiguracji robota, pozwalając na stworzenie w interfejsie PolyScope dwóch różnych ról użytkownika: automatycznej i ręcznej. Po skonfigurowaniu hasła trybu pracy programy oraz instalacje można tworzyć i ładować wyłącznie w trybie programisty. Przy każdym przejściu w tryb ręczny interfejs PolyScope prosi o wprowadzenie hasła, które zostało wcześniej skonfigurowane dla tego ekranu.

Bezpieczeństwo

Hasło bezpieczeństwa zapobiega nieautoryzowanym modyfikacjom ustawień bezpieczeństwa

21.4 System

21.4.1 Kopia zapasowa i przywracanie ustawień

Można zapisać kompletną kopię systemu w pamięci USB i użyć jej w celu przywrócenia ustawień systemu do poprzedniego stanu. Może to być konieczne w razie usterki dysku twardego lub przypadkowego usunięcia danych.



UWAGA:

Podczas operacji tworzenia kopii zapasowej i przywracania ustawień należy użyć jednego z gniazd USB w skrzynce sterowniczej (CB). Gniazdo USB w skrzynce sterowniczej gwarantuje stabilniejszą pracę, a tworzenie kopii zapasowej zajmuje mniej czasu.

Tworzenie kopii zapasowej systemu

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć ikony menu Hamburger i wybrać opcję **Ustawienia**.
2. W sekcji System dotknąć opcji **Kopia zapasowa/przywracanie ustawień**.
3. Wybrać lokalizację do zapisania kopii zapasowej i nacisnąć przycisk **Kopia zapasowa**.
4. Naciśnij przycisk **OK** w celu ponownego uruchomienia systemu.

Przywracanie ustawień systemu

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć ikony menu Hamburger i wybrać opcję **Ustawienia**.
2. W sekcji System dotknąć opcji **Kopia zapasowa/przywracanie ustawień**.
3. Wybrać plik z kopią zapasową i nacisnąć przycisk **Przywróć ustawienia**.
4. Naciśnij przycisk **OK**, aby potwierdzić.

21.4.2 Aktualizuj

Można instalować aktualizacje przy użyciu pamięci USB, aby oprogramowanie robota było zawsze aktualne.

Aktualizowanie oprogramowania

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć ikony menu Hamburger i wybrać opcję **Ustawienia**.
2. W sekcji System dotknąć opcji **Aktualizuj**.
3. Należy włożyć nośnik pamięci USB i dotknąć pozycji **Szukaj**, aby wyświetlić odpowiednie pliki aktualizacyjne.
4. Na liście plików aktualizacyjnych wybrać żadaną wersję i dotknąć pozycji **Aktualizuj**, aby rozpocząć instalację.



OSTRZEŻENIE:

Po każdej aktualizacji oprogramowania należy zawsze sprawdzać programy. Aktualizacja może wprowadzić zmiany w ich trajektoriach.

21.4.3 Sieć

Można skonfigurować połączenie robota z siecią, wybierając jedną z trzech dostępnych metod sieciowych:

- DHCP
- Adres statyczny
- Sieć wyłączona (jeśli nie ma potrzeby podłączania robota do sieci)

W zależności od wybranej metody sieciowej należy skonfigurować ustawienia sieci:

- Adres IP
- Maska podsieci
- Domyślna brama
- Preferowany serwer DNS
- Alternatywny serwer DNS

Uwaga: Należy nacisnąć przycisk **Zastosuj**, aby zastosować zmiany.

21.4.4 Zarządzanie URCaps



Można zarządzać istniejącym **URCaps** lub zainstalować nowy w robocie.

1. W górnym obszarze ekranu nacisnąć menu Hamburger i wybrać opcję **Ustawienia**.
2. W sekcji System zaznaczyć opcję **URCaps**.
3. Nacisnąć przycisk **+**, wybrać plik **.urcap** i nacisnąć przycisk **Otwórz** Uwaga: szczegółowe informacje o nowym URCaps można sprawdzić, wybierając go w polu **Aktywne URCaps**. Więcej informacji pojawia się w polu **Informacje o URCaps** poniżej.

4. Aby przejść do instalacji wybranego URCap, należy nacisnąć przycisk **Uruchom ponownie**. Po tym kroku URCaps zostaje zainstalowany i jest gotowy do użycia.
5. Aby usunąć zainstalowany URCaps, należy wybrać go z listy Aktywne URCaps, nacisnąć przycisk -, a następnie przycisk **Uruchom ponownie**, aby zapisać zmiany.

21.4.5 Sterowanie zdalne

Robotem można sterować lokalnie (za pomocą sterownika uczenia) lub zdalnie (sterowanie zewnętrzne).

 Sterowanie lokalne nie umożliwia	 Sterowanie zdalne nie umożliwia
Wysyłanie do robota poleceń włączenia zasilania i zwolnienia hamulca za pośrednictwem sieci	Przesuwanie robota z poziomu karty ruchu
Odbieranie i wykonywanie programów robota oraz instalacji wysłanych za pośrednictwem sieci	Uruchamianie za pomocą sterownika uczenia
Automatyczne uruchamianie programów przy rozruchu, sterowane z wejść cyfrowych	Ładowanie programów i instalacji za pomocą sterownika uczenia
Automatyczne zwalnianie hamulca przy rozruchu, sterowane z wejść cyfrowych	Ruch swobodny
Uruchamianie programów sterowane z wejść cyfrowych	

Sterowanie robotem za pośrednictwem sieci i wejść cyfrowych jest domyślnie ograniczone. Włączenie i wybranie funkcji sterowania zdalnego usuwa te ograniczenia. Aby umożliwić całkowicie zdalne sterowanie wykonywanymi programami i skryptami, należy włączyć sterowanie zdalne przez włączenie profilu Sterowanie lokalne (sterowanie PolyScope) robota.

Uwaga: Aby uzyskać dostęp do trybu zdalnego i lokalnego w profilu, należy włączyć funkcję Sterowanie zdalne w menu Ustawienia.

Włączanie sterowania zdalnego

1. W górnym obszarze ekranu nacisnąć menu Hamburger i wybrać opcję **Ustawienia**.
2. W sekcji System zaznaczyć opcję **Sterowanie zdalne**.
3. Nacisnąć przycisk **Włącz**, aby udostępnić funkcję Sterowanie zdalne. Interfejs PolyScope pozostaje aktywny. Uwaga: Włączenie opcji Sterowanie zdalne nie powoduje natychmiastowego włączenia funkcji. Pozwala na zmianę z trybu Sterowanie lokalne na tryb Sterowanie zdalne.
4. W menu profilu wybrać **Sterowanie zdalne**, aby zmienić ustawienia interfejsu PolyScope. Uwaga: Można powrócić do trybu Sterowanie lokalne, włączając go z powrotem w menu profilu lub wybierając opcje Operator bądź Programista, jeśli zostało skonfigurowane hasło.



UWAGA:

- Choć sterowanie zdalne ogranicza dostępność akcji w interfejsie PolyScope, można nadal monitorować stan robota.
- Gdy robot zostanie wyłączony z aktywnym trybem Sterowanie zdalne, ponowne włączenie robota powoduje aktywację tego samego trybu.

21.5 Wyłącz robota

Przycisk **Wyłącz robota** służy do wyłączenia zasilania lub ponownego uruchomienia robota.

Wyłączanie robota

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć menu Hamburger i wybrać opcję **Wyłącz robota**.
2. Gdy zostanie wyświetlone okno dialogowe wyłączenia robota, dotknąć przycisku **Wyłącz zasilanie**.