



UNIVERSAL ROBOTS

Universal Robots



UR10 / CB3

Översättning av originalinstruktionerna (sv)



UNIVERSAL ROBOTS

Universal Robots

UR10/CB3

Euromap67

Version 3.12

Översättning av originalinstruktionerna (sv)

Den information som ingår häri tillhör Universal Robots A/S och får inte återges, i sin helhet eller delvis, utan i förväg inhämtat skriftligt tillstånd från Universal Robots A/S. Den information som ingår häri kan komma att ändras utan föregående meddelande och skall inte anses vara en utfästelse från Universal Robots A/S. Den här handboken omarbetas och revideras med jämna mellanrum.

Universal Robots A/S påtar sig inget ansvar för eventuella fel eller utelämnad information i det här dokumentet.

Copyright © 2009–2019 av Universal Robots A/S

Universal Robots-logotypen är ett registrerat varumärke som tillhör Universal Robots A/S.

Innehåll

Förord	ix
Kartongernas innehåll	ix
Viktig säkerhetsinformation	x
Hur du läser den här manualen	x
Var du kan hitta mer information	x
UR+	x
I Bruksanvisning för installation av maskinvara	I-1
1 Säkerhet	I-3
1.1 Inledning	I-3
1.2 Giltighet och ansvar	I-3
1.3 Ansvarsfriskrivning	I-4
1.4 Varningssymboler i den här bruksanvisningen	I-4
1.5 Allmänna varningar	I-5
1.6 Avsedd användning	I-8
1.7 Riskutvärdering	I-8
1.8 Nödstopp	I-10
1.9 Rörelse med och utan drivkraft	I-10
2 Säkerhetsrelaterade funktioner och gränssnitt	I-11
2.1 Inledning	I-11
2.2 Säkerhetssystemets stopptider	I-12
2.3 Begränsande säkerhetsrelaterade funktioner	I-12
2.4 Säkerhetslägen	I-13
2.5 Säkerhetsrelaterade elektriska gränssnitt	I-15
2.5.1 Säkerhetsrelaterade elektriska ingångar	I-15
2.5.2 Säkerhetsrelaterade elektriska utgångar	I-16
3 Transport	I-19
4 Mekaniskt gränssnitt	I-21
4.1 Inledning	I-21
4.2 Robotens arbetsutrymme	I-21
4.3 Montering	I-21
4.4 Maximal nyttolast	I-25
5 Elektriskt gränssnitt	I-27
5.1 Inledning	I-27
5.2 Elektriska varningar	I-27
5.3 I/O för manöverenhet	I-29
5.3.1 Gemensamma specifikationer för alla digitala in- och utgångar	I-29

5.3.2	Säkerhets-I/O	I-31
5.3.3	Allmän digital I/O	I-35
5.3.4	Digital insignal från en knapp	I-35
5.3.5	Kommunikation med andra maskiner eller PLC-enheter	I-36
5.3.6	Allmän analog I/O	I-36
5.3.7	Fjärrkopplare PÅ/AV	I-38
5.4	Verktogs-I/O	I-39
5.4.1	Verktygets digitala utgångar	I-40
5.4.2	Verktygets digitala ingångar	I-41
5.4.3	Verktygets analoga ingångar	I-42
5.5	Ethernet	I-43
5.6	Nätspänningsanslutning	I-43
5.7	Robotanslutning	I-44
6	Underhåll och reparationer	I-47
6.1	Säkerhetsinstruktioner	I-47
7	Kassering och miljö	I-49
8	Certifieringar	I-51
8.1	Certifieringar från tredje part	I-51
8.2	Leverantörcertifieringar från tredje part	I-52
8.3	Tillverkarens testcertifiering	I-52
8.4	Deklarationer enligt EU-direktiv	I-52
9	Garantier	I-53
9.1	Produktgaranti	I-53
9.2	Friskrivning	I-54
A	Stopptid och stoppträcka	I-55
A.1	Stoppträckor och stopptider för Stoppkategori 0	I-55
B	Deklaration och certifieringar	I-57
B.1	EU Declaration of Incorporation in accordance with ISO/IEC 17050-1:2010	I-57
B.2	CE/EU-försäkran om inbyggnad (översättning av originalet)	I-59
B.3	Säkerhetssystemscertifikat	I-61
B.4	TÜV Rheinland	I-62
B.5	China RoHS	I-63
B.6	KCC-säkerhet	I-64
B.7	Miljötestcertifikat	I-65
B.8	EMC-testcertifikat	I-66
B.9	Renrumscertifikat	I-67
C	Gällande standarder	I-69
D	Tekniska specifikationer	I-77

E	Tabeller över säkerhetsfunktioner	I-79
E.1	Tabell 1	I-79
E.2	Tabell 2	I-82
II	Bruksanvisning för PolyScope	II-1
10	Säkerhetskfiguration	II-3
10.1	Inledning	II-3
10.2	Ändra säkerhetskfigurationen	II-4
10.3	Säkerhetssynkronisering och fel	II-5
10.4	Toleranser	II-6
10.5	Säkerhetskrollsumma	II-6
10.6	Säkerhetslägen	II-6
10.7	Frikörningsläge	II-7
10.7.1	Backdrivning	II-7
10.8	Lösenordslås	II-8
10.9	Använd	II-8
10.10	Allmänna gränser	II-9
10.11	Ledbegränsning	II-11
10.12	Gränser	II-12
10.12.1	Välja en gräns att konfigurera	II-13
10.12.2	3D-visualisering	II-14
10.12.3	Konfiguration av säkerhetsplan	II-14
10.12.4	Konfiguration av verktygsgräns	II-17
10.13	Säkerhets-I/O	II-18
10.13.1	Ingångssignaler	II-19
10.13.2	Utgångssignaler	II-20
11	Börja programmeringen	II-23
11.1	Inledning	II-23
11.2	Komma igång	II-23
11.2.1	Installera robotarmen och manöverskåpet	II-24
11.2.2	Sätta på och stänga av manöverskåpet	II-24
11.2.3	Sätta på och stänga av robotarmen	II-24
11.2.4	Snabbstart	II-25
11.2.5	Det första programmet	II-25
11.3	Programmeringsgränssnittet i PolyScope	II-26
11.4	Välkomstkärmbilden	II-28
11.5	Initieringsskärbild	II-29
12	Redigeringsprogram på skärmen	II-31
12.1	Redigeringsprogram för uttryck	II-31
12.2	Skärmbilden Poseredigering	II-31

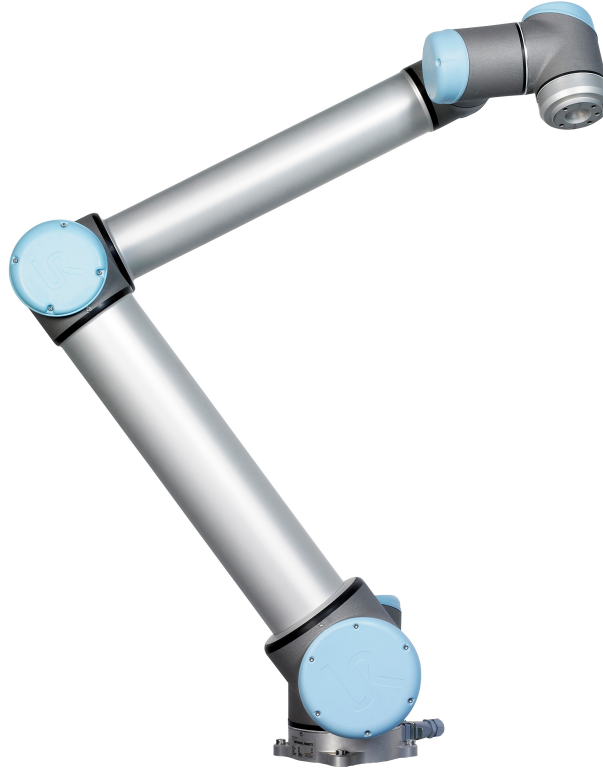
Copyright © 2009–2019 av Universal Robots A/S Med ensamrätt.

13 Robotstyrning	II-35
13.1 Fliken Flytta	II-35
13.1.1 Robot	II-35
13.1.2 Funktioner och verktygsposition	II-36
13.1.3 Verktyget Flytta	II-36
13.1.4 Flytta leder	II-36
13.1.5 Frikörning	II-36
13.2 Fliken I/O	II-37
13.3 MODBUS	II-38
13.4 Fliken AutoFlytta	II-38
13.5 Installation → Ladda/spara	II-40
13.6 Installation → TCP-konfiguration	II-41
13.6.1 Lägga till, byta namn, ändra och ta bort TCP	II-41
13.6.2 Aktiv TCP	II-42
13.6.3 Standard-TCP	II-42
13.6.4 Lära ut TCP-position	II-42
13.6.5 Lära ut TCP-orientering	II-43
13.6.6 Nyttolast	II-43
13.6.7 Tyngdpunkt	II-43
13.7 Installation → Montering	II-44
13.8 Installation → I/O-inställning	II-45
13.8.1 I/O-signaltyp	II-45
13.8.2 Använda användaredefinierade namn	II-45
13.8.3 I/O-åtgärder och I/O-flikkontroll	II-46
13.9 Installation → Säkerhet	II-46
13.10 Installation → Variabler	II-47
13.11 Installation → I/O-inställningar för MODBUS-klient	II-48
13.12 Installation → Funktioner	II-51
13.12.1 Använda en funktion	II-52
13.12.2 Ny punkt	II-53
13.12.3 Ny linje	II-53
13.12.4 Planfunktionen	II-54
13.12.5 Exempel: Manuell uppdatering av en funktion för att justera ett program	II-55
13.12.6 Exempel: Dynamisk uppdatering av en funktions pose	II-56
13.13 Inställning av transportbandsspårning	II-57
13.14 Jämn övergång mellan säkerhetslägen	II-57
13.14.1 Justering av inställningar för acceleration/inbromsning	II-58
13.15 Installation → Standardprogram	II-58
13.16 Fliken Logg	II-59
13.16.1 Spara felrapporter	II-60
13.17 Skärmbilden Ladda	II-60
13.18 Fliken Kör	II-63
14 Programmering	II-65
14.1 Nytt program	II-65
14.2 Fliken Program	II-66
14.2.1 Programträd	II-66

14.2.2	Markering av programkörning	II-67
14.2.3	Sökknapp	II-67
14.2.4	Knapparna Ångra/Gör om	II-67
14.2.5	Programinstrumentbrädan	II-68
14.3	Variabler	II-68
14.4	Kommando: Flytta	II-69
14.5	Kommando: Fast vägpunkt	II-72
14.6	Kommando: Relativ vägpunkt	II-77
14.7	Kommando: Variabel vägpunkt	II-78
14.8	Kommando: Riktning	II-78
14.9	Kommando: Until	II-79
14.10	Kommando: Vänta	II-81
14.11	Kommando: Ställ in	II-81
14.12	Kommando: Popup	II-82
14.13	Kommando: Stopp	II-83
14.14	Kommando: Kommentar	II-83
14.15	Kommando: Mapp	II-84
14.16	Kommando: Loop	II-84
14.17	Kommando: Om	II-85
14.18	Kommando: SubProgram	II-86
14.19	Kommando: Tilldelning	II-87
14.20	Kommando: Skript	II-88
14.21	Kommando: Händelse	II-89
14.22	Kommando: Tråd	II-90
14.23	Kommando: Switch	II-90
14.23.1	Timer	II-91
14.24	Kommando: Mönster	II-92
14.25	Kommando: Påtvinga	II-93
14.26	Kommando: Pall	II-96
14.27	Kommando: Sök	II-97
14.28	Kommando: Spåra transportband	II-100
14.29	Kommando: Undertryck	II-101
14.30	Grafik, flik	II-101
14.31	Struktur, flik	II-102
14.32	Variabler, flik	II-103
14.33	Kommando: Initiera variabler	II-104
15	Skärmbilden Inställning	II-105
15.1	Språk och enheter	II-106
15.2	Uppdatera robot	II-107
15.3	Ange lösenord	II-108
15.4	Kalibrera skärm	II-109
15.5	Ställ in nätverk	II-109
15.6	Ange tid	II-110
15.7	Installationsprogram för URCaps	II-111

III EUROMAP 67-gränssnitt	III-1
16 Inledning	III-3
16.1 EUROMAP 67-standarden	III-4
16.2 Lagstadgad information	III-4
17 Robot- och IGM-installation	III-5
17.1 Nödstopp och skyddsstopp	III-5
17.2 Ansluta en GOF-ljusridå	III-5
17.3 Montera roboten och verktyget	III-6
17.4 Använda roboten utan IGM	III-6
17.5 Konvertering från EUROMAP 12 till EUROMAP 67	III-6
18 Grafiskt användargränssnitt	III-9
18.1 EUROMAP 67-programmall	III-9
18.2 I/O-översikt och felsökning	III-10
18.2.1 Manöverenhet	III-11
18.2.2 Tillverkarberoende	III-12
18.2.3 Säkerhet	III-12
18.2.4 Status	III-12
18.3 Programstrukturernas funktion	III-12
18.3.1 Startkontroll	III-13
18.3.2 Fri att gjuta	III-13
18.3.3 Vänta på artikel	III-14
18.3.4 Ejektor fram	III-15
18.3.5 Ejektor tillbaka	III-16
18.3.6 Kärndragare in	III-16
18.3.7 Kärndragare ut	III-17
18.4 I/O-åtgärd och vänta	III-17
19 Installera och avinstallera gränssnittet	III-19
19.1 Installation	III-19
19.2 Avinstallation	III-20
20 Elektriska egenskaper	III-21
20.1 Gränssnitt för GOF-ljusridå	III-21
20.2 Nödstopp, säkerhetsanordningar och GOF-signaler	III-21
20.3 Digitala ingångar	III-22
20.4 Digitala utgångar	III-22
Ordlista	III-23
Register	III-25

Förord



Grattis till köpet av en ny Universal Robots robot, UR10.

Roboten kan programmeras för att flytta ett verktyg och kommunicera med andra maskiner genom elektriska signaler. Det är en arm som består av rör och leder i formpressat aluminium.

Det är lätt att programmera roboten med vårt patenterade programmeringsgränssnitt PolyScope, så att roboten kan förflytta ett verktyg längs en önskad rörelsebana.

Kartongernas innehåll

När du beställer en robot får du två kartonger. Den ena innehåller robotarmen och den andra innehåller:

- Manöverskåp med manöverenhet
- Fästbeslag för manöverskåpet
- Fästbeslag för manöverenheten
- Nyckel till manöverskåpet
- Kabel för anslutning av robotarmen och manöverskåpet
- Strömsladd för din region
- EUROMAP 67-kabel
- Ljuspenna med laser
- Den här handboken

Viktig säkerhetsinformation

Roboten är en **delvis fullbordad maskin** (se 8.4) och därför krävs en riskbedömning för varje robotinstallation. Alla säkerhetsanvisningar i kapitel 1 måste följas.

Hur du läser den här manualen

Den här manualen innehåller instruktioner för att installera och programmera roboten. Manualen är uppdelad i tre delar:

Bruksanvisning för installation av maskinvara: Mekanisk och elektrisk installation av roboten.

Bruksanvisning för PolyScope: Programmering av roboten.

EUROMAP 67-gränssnitt: Användning av EUROMAP 67-gränssnittet.

Den här manualen är avsedd för robotintegratören, som måste ha grundkunskaper i mekanik och elektronik samt grundläggande programmering.

Var du kan hitta mer information

Supportwebbplatsen (<http://www.universal-robots.com/support>) innehåller följande:

- Andra språkversioner av den här handboken
- **Bruksanvisning för PolyScope**
- En **Servicehandbok** med anvisningar för felsökning, underhåll och reparation
- **Skripthandboken** för avancerade användare

UR+

Webbplatsen UR+ är (<http://www.universal-robots.com/plus/>) en onlineutställning som visar toppmoderna produkter och sätt att anpassa din UR-robot. Här hittar du allt du behöver på ett ställe – från ändeffektorer och tillbehör till visionskameror och program. Alla produkter har testats och godkänts för integrering med UR-robotar vilket innebär enkel uppsättning, tillförlitlig drift, enhetliga användarupplevelser och enkel programmering. Du kan också använda webbplatsen för att gå med i UR+ Utvecklarprom och få tillgång till vår nya programplattform som låter dig skapa fler användarvänliga produkter för UR-robotar.

Del I

**Bruksanvisning för installation av
maskinvara**

1 Säkerhet

1.1 Inledning

Det här kapitlet innehåller viktig säkerhetsinformation som måste läsas och förstås av den som integrerar UR robotar innan roboten startas för första gången.

I detta kapitel är de första underavsnitten allmänna. De senare underavsnitten innehåller specifika ingenjördata som är relevanta för att kunna konfigurera och programmera roboten. Kapitel 2 beskriver och definierar säkerhetsrelaterade funktioner som är extra relevanta för samverkande tillämpningar.

Instruktionerna och vägledning i kapitel 2 samt avsnitt 1.7 är särskilt viktiga.

Det är viktigt att alltid observera och följa alla monteringsanvisningar och vägledning från andra kapitel och delar av den här bruksanvisningen.

Var speciellt observant gällande text som hör till varningssymboler.



OBS:

Universal Robots friskriver sig från ansvar om roboten (armens manöverskåp och/eller manöverenhet) skadas, ändras eller modifieras på något sätt. Universal Robots påtar sig inget som helst ansvar för skador som uppkommer på roboten eller på annan utrustning på grund av programmeringsfel eller felfunktioner hos roboten.

1.2 Giltighet och ansvar

Informationen i den här handboken täcker inte konstruktion, installation och drift av en fullständig robottillämpning, och inte heller all kringutrustning som kan påverka säkerheten för det fullständiga systemet. Det fullständiga systemet måste designas och installeras enligt de säkerhetskrav som ställs upp i standarder och regler i det land där roboten installeras.

Den som integrerar UR-robotar är ansvarig för att säkerställa att tillämpliga säkerhetslagar och regler i aktuellt land efterlevs, och att alla realistiska faror i den fullständiga robottillämpningen elimineras.

Detta innefattar, men är inte begränsat till, följande:

- Göra en riskbedömning för hela robotsystemet
- Gränssnitt till andra maskiner och ytterligare säkerhetsanordningar, om dessa definieras av riskbedömningen
- Göra lämpliga säkerhetsinställningar i programvaran
- Se till att användaren inte ändrar några säkerhetsåtgärder
- Validera att hela robotsystemet designats och installerats korrekt
- Framställa användningsinstruktioner

- Märka robotinstallationen med relevanta skyltar och integratörens kontaktinformation
- Samla all dokumentation i en teknisk mapp, inklusive riskbedömningen och den här bruksanvisningen

1.3 Ansvarsfriskrivning

Ingen information i den här bruksanvisningen ska tolkas som en att UR garanterar att industriroboten inte kan orsaka personskada eller annan skada även om industriroboten följer alla säkerhetsinstruktioner.

1.4 Varningssymboler i den här bruksanvisningen

Symbolerna nedan definierar de rubriker som anger de nivåer för fara som används i hela bruksanvisningen. Samma varningssymboler används på produkten.

**FARA:**

Detta anger en omedelbar elektrisk fara som, om den inte undviks, kan orsaka dödsfall eller allvarlig personskada.

**FARA:**

Detta anger en omedelbar fara som, om den inte undviks, kan orsaka dödsfall eller allvarlig personskada.

**VARNING:**

Detta anger en potentiell elektrisk fara som, om den inte undviks, kan orsaka personskada eller stora skador på utrustningen.

**VARNING:**

Detta anger en potentiell fara som, om den inte undviks, kan orsaka personskada eller stora skador på utrustningen.

**VARNING:**

Detta anger en potentiellt farlig het yta som, om den vidrörs, kan orsaka personskada.

**FÖRSIKTIGT:**

Detta anger en situation som, om den inte undviks, kan orsaka skador på utrustningen.

1.5 Allmänna varningar

Det här avsnittet innehåller några allmänna varningar och försiktighetsuppsmaningar som kan upprepas eller förklaras i olika delar av handboken. Andra varningar och försiktighetsuppsmaningar förekommer i hela bruksanvisningen.

**FARA:**

Du måste installera roboten och all elektrisk utrustning enligt specifikationerna och varningarna i kapitlen 4 och 5.

**VARNING:**

1. Se till att robotarmen och verktyget/ändeffektorn är ordentligt fastmonterade.
2. Se till att robotarmen har gott om utrymme så att den kan röra sig fritt.
3. Kontrollera att säkerhetsåtgärderna och/eller parametrarna för robotens säkerhetskfiguration har ställts in för att skydda både programmerare, operatörer och kringstående, enligt definitionen i riskbedömningen.
4. Bär inte löst sittande kläder eller smycken när du arbetar med roboten. Se till att långt hår är uppbundet när du arbetar med roboten.
5. Använd aldrig roboten om den är skadad. Till exempel om ledlocken är lösa, trasiga eller saknas.
6. Om programvaran anger ett fel ska nödstoppet aktiveras omedelbart. Skriv ner de omständigheter som ledde till felet, leta upp motsvarande felkoder på loggskärmen och kontakta leverantören.
7. Anslut ingen säkerhetsutrustning till normala in- och utgångar. Använd endast säkerhetsrelaterade ingångar/utgångar.
8. Se till att använda korrekt installationsinställningar (t.ex. Robotmonteringsvinkel, vikt i TCP, TCP-förskjutning, säkerhetskfiguration). Spara och ladda installationsfilerna tillsammans med programmet.
9. Frikörningsfunktionen (Impedans/Backdrivning) ska bara användas i installationer där riskutvärderingen medger detta. Verktyg/ändeffektor och hinder får inte ha vassa kanter eller klämpunkter.
10. Se till att varna människor att hålla sitt huvud och ansikten borta från roboten som kör eller roboten som ska starta.
11. Var uppmärksam på robotens rörelse när du använder manöverenheten.
12. Om det fastställs vid riskbedömning, gå inte in i robotens säkerhetsområde och rör inte vid roboten när systemet är i drift.

13. Kollisioner kan utlösa hög kinetisk energi – betydligt mer vid höga hastigheter och tunga nyttolaster. (Kinetisk energi = $\frac{1}{2}$ massa · hastighet²)
14. Om olika maskiner kombineras kan detta öka risker eller skapa nya risker. Gör alltid en övergripande riskutvärdering för hela installationen. Beroende av den bedömda risken, kan olika nivåer av funktionell säkerhet tillämpas; därför, när olika prestandanivåer för säkerhet och nödstopp behövs, välj alltid den högsta prestandanivån. Alla instruktioner för all utrustning som används i installationen måste alltid läsas och förstås.
15. Ändra aldrig roboten. En ändring kan skapa faror som inte förutsetts av integratören. All auktoriserad återmontering ska utföras enligt den senaste versionen av alla relevanta servicehandböcker.
16. Om roboten köps med en extra modul (t.ex. Euromap 67-gränssnitt) ska modulen slås upp i respektive bruksanvisning.

**VARNING:**

1. Roboten och dess manöverskåp genererar värme vid drift. Hantera inte roboten och rör inte vid den när den är i drift eller omedelbart efter att den stannat, eftersom en längre kontakt kan orsaka obehag. Låt roboten svalna genom att stänga av den och vänta en timme.
2. Stoppa aldrig in fingrar bakom manöverskåpets interna kåpa.

**FÖRSIKTIGT:**

1. När roboten är kombinerad med eller arbetar med maskiner som kan skada roboten rekommenderar vi starkt att alla funktioner och robotprogrammet testas separat. Vi rekommenderar också att robotprogrammet testas med tillfälliga vägpunkter utanför andra maskiners arbetsområde.
2. Utsätt inte roboten för permanenta magnetfält. Mycket starka magnetfält kan skada roboten.

1.6 Avsedd användning

UR-robotar är industrirobotar avsedda för att hantera verktyg/ändeffektorer och installationer, eller för att bearbeta eller förflytta komponenter eller produkter. Information om de miljöomständigheter under vilka roboten ska användas finns i bilagor B och D.

Robotar från UR är utrustade med speciella säkerhetsrelaterade funktioner som specifikt utformats för samarbetsdrift, där roboten körs utan staket och/eller tillsammans med en människa.

Samarbetsdrift är endast avsedd för riskfria tillämpningar, där hela tillämpningen, inklusive verktyg, arbetsstycke, hinder och andra maskiner, saknar signifikanta risker enligt riskutvärderingen för den specifika tillämpningen.

All användning eller tillämpning som avviker från det avsedda ändamålet ska anses vara otillåtet missbruk. Detta innefattar, men är inte begränsat till, följande:

- Användning i potentiellt explosiva miljöer
- Användning i medicinska och livskritiska tillämpningar
- Användning innan en riskutvärdering genomförts
- Användning utanför angivna specifikationer
- Användning som klätterredskap
- Användning utanför tillåtna driftsparametrar

1.7 Riskutvärdering

En av de viktigaste uppgifterna för integratören är att göra en riskutvärdering. Detta är ett lagstadgat krav i många länder. Själva roboten är en delvis fullbordad maskin, eftersom robotinstallationens säkerhet beror på hur roboten integreras (t.ex. verktyg/ändeffektor, hinder och andra maskiner).

Vi rekommenderar att integratören använder ISO 12100 och ISO 10218-2 för att genomföra riskutvärderingen. Dessutom kan integratören välja att använda den tekniska specifikationen ISO/TS 15066 som ytterligare vägledning.

Riskutvärderingen som integratören utför ska ta hänsyn till alla arbetsrutiner genom robottillämpningens livstid, inklusive men inte begränsat till:

- Robotinlärning under uppsättning och utveckling av robotinstallationen
- Felsökning och underhåll
- Normal drift av robotinstallationen

En riskutvärdering måste utföras **innan** robotarmen startas för första gången. En del av riskutvärderingen som utförs av integratören är att identifiera rätt inställningar under säkerhetskfigurationen. Integratören ska även bedöma behovet av extra stoppknappar och/eller andra skyddsåtgärder som krävs för den specifika robottillämpningen.

Identifiering av rätt inställningar för säkerhetskfigurationen är extra viktigt vid utveckling av samverkande robottillämpningar. Se kapitel 2 och avsnitt II för mer information.

Vissa säkerhetsrelaterade funktioner har konstruerats specifikt för samverkande robottillämpningar. Dessa funktioner är konfigurerbara via inställningarna för säkerhetskfiguration och de är extra viktiga vid hantering av risker i den riskutvärdering som utförs av integratören:

- **Kraft- och effektbegränsning:** Används för att reducera klämkrifter och tryck som roboten utövar i rörelseriktningen vid kollisioner mellan roboten och operatören.
- **Momentbegränsning:** Används för att reducera hög transientenergi och stötkrafter vid kollisioner mellan roboten och operatören, genom att reducera robotens hastighet.
- **Positionsbegränsning för TCP och verktyg/ändeffektor:** Används i synnerhet för att reducera risker som associeras med vissa kroppsdelar. T.ex. för att undvika rörelse mot huvudet och nacken.
- **Begränsning av TCP- och verktygs/ändeffektorsorientering:** Används i synnerhet för att reducera risker som associeras med vissa områden och funktioner hos verktyg/ändeffektor och arbetsstycke. Ett exempel kan vara att undvika att vassa kanter riktas mot operatören.
- **Hastighetsbegränsning:** Används i synnerhet för att säkerställa låg hastighet hos robotarmen.

Integratören måste förhindra obehöriga personer från att komma åt säkerhetskfigurationen, t.ex. genom att använda lösenordsskydd.

En samverkande riskutvärdering av robottillämpning efter kontakter som är avsedda och/eller behövs på grund av förutsägbart missbruk och måste adresseras:

- Allvarlighetsgraden hos enskilda potentiella kollisioner
- Sannolikheten att enskilda potentiella kollisioner ska inträffa
- Möjligheten att undvika enskilda potentiella kollisioner

Om roboten installeras i en icke samverkande robottillämpning där riskerna inte kan elimineras eller minskas på rimligt sätt genom de inbyggda säkerhetsfunktionerna (t.ex. vid användning av ett farligt verktyg/ändeffektor), måste integratörens riskutvärdering fastslå att integratören måste lägga till ytterligare skyddsutrustning (t.ex. en aktiveringsenhet som skyddar användaren under uppsättning och programmering).

Universal Robots har identifierat nedanstående risker som särskilt viktiga, och integratören måste ta hänsyn till dessa.

Obs: Det även kan finnas andra betydande risker i en specifik robotinstallation.

1. Klämrisk för fingrar mellan robotarmens kabelkontakt och bas (led 0).
2. Klämrisk för fingrar mellan robotens fot och bas (led 0).
3. Klämrisk för fingrar mellan robotens handled 1 och handled 2 (led 3 och led 4).
4. Skärskador på grund av vassa kanter och vassa punkter på verktyget/ändeffektorn.
5. Skärskador på grund av vassa kanter och vassa punkter på föremål nära robotens rörelsebana.
6. Risk för blåmärken på grund av kontakt med roboten.
7. Vrickning eller benfrakturer på grund av slag mellan en tung nyttolast och en hård yta.
8. Skador som kan orsakas av lösa skruvar som ska hålla fast robotens arm eller verktyg.
9. Föremål faller ut ur verktyget/ändeffektorn, t.ex. beroende på dåligt grepp eller strömavbrott.
10. Misstag som beror på olika nödstoppsknappar för olika maskiner.
11. Misstag orsakade av obehöriga ändringar av parametrar för säkerhetskfigurationen.

Information om stopptider och stoppavstånd finns i kapitlet 2 och bilagan A.

1.8 Nödstopp

Aktivera nödstoppsknappen för att stoppa all robotrörelse omedelbart.

Obs: Enligt IEC 60204-1 och ISO 13850 är nödanordningar inga skydd. Det är kompletterande skyddsåtgärder och är inte avsedda till att förhindra skador.

Robottillämpningens riskutvärdering ska avslutas om fler nödstoppsknappar måste anslutas. Nödstoppsknappar ska uppfylla IEC 60947-5-5 (se avsnitt 5.3.2).

1.9 Rörelse med och utan drivkraft

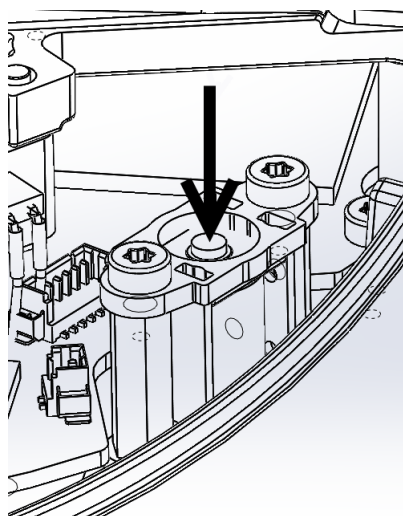
Om det osannolika skulle inträffa att en nödsituation uppstår där en eller flera robotleder måste flyttas och det inte är möjligt eller önskvärt att strömsätta roboten, finns det två olika sätt att framtvinga rörelser i robotens leder: Obs: Vid service kan ledernas broms lossas utan att strömmen är ansluten.

1. Framtvingad bakåtdrivning: Tvinga en led att röra sig genom att dra eller trycka hårt i robotarmen. Varje ledbroms har en friktionskoppling som möjliggör rörelse vid högt påtvingat vridmoment.
2. Manuell bromslossning: Ta bort ledkåpan genom att skruva ur de M3-skruvar som fäster den. Lossa bromsen genom att trycka på tryckkomkopplaren på den lilla elektromagneten enligt figuren nedan.



VARNING:

1. Möjligheten att flytta robotarmen manuellt är endast avsedd för allvarliga nödsituationer, och kan skada lederna.
2. Om bromsen lossas manuellt kan robotarmen falla av sin egen tyngd. Se till att alltid ha stöd för robotarmen, verktyget/ändeffektorn och arbetsstycket när bromsen lossas.



2 Säkerhetsrelaterade funktioner och gränssnitt

2.1 Inledning

Robotar från UR är utrustade med flera inbyggda säkerhetsrelaterade funktioner samt säkerhetsklassade elektriska gränssnitt för att ansluta till andra maskiner och ytterligare skyddsanordningar. Varje säkerhetsfunktion och gränssnitt är kontrollerad enligt EN ISO13849-1:2008 (se kapitel 8 för certifieringar) med prestandanivå d (PLd).



FARA:

Om andra parametrar används under säkerhetskfigurationen än de som har definierats av integratören vid riskbedömningen kanske befintliga faror inte elimineras eller reduceras tillräckligt.

Se kapitlet 10 avsnitt II för uppgift om konfiguration av säkerhetsrelaterade funktioner, ingångar och utgångar. I kapitlet 5 finns beskrivningar om anslutning av säkerhetsanordningar till det elektriska gränssnittet.



OBS:

1. Användning och konfiguration av säkerhetsrelaterade funktioner och gränssnitt måste uppfylla villkoren för den riskbedömning som integratören utför för en specifik robottillämpning, se avsnittet 1.7 i kapitlet 1.
2. Om roboten upptäcker ett fel eller en överträdelse i säkerhetssystemet, t.ex. om någon av kablarna i en nödstoppkrets har gått av, eller ett gränsvärde för en säkerhetsfunktion har överskridits, initieras ett stopp enligt kategori 0. Tiden för värsta fall, från att ett fel inträffar tills det upptäcks och roboten stannar anges i slutet av det här kapitlet. Den här tiden ska utgöra en del av riskbedömningen som utförs av integratören.

Roboten har ett antal säkerhetsklassade funktioner som kan användas för att begränsa rörelserna för lederna och robotens *Tool Center Point* (TCP). TCP är mittpunkten på utgångsflänsen plus TCP-förskjutningen.

De begränsande säkerhetsrelaterade funktionerna är:

Begränsande säkerhetsfunktion	Beskrivning
Ledposition	Minimum och maximum för vinkelledposition
Ledhastighet	Maximal vinkelledhastighet
TCP-position	Plan i kartesisk rymd som begränsar robotens TCP-position
TCP-hastighet	Högsta hastighet för robotens TCP
TCP-kraft	Högsta tryckkraft för robotens TCP
Rörelsemoment	Högsta rörelsemoment för robotarmen
Effekt	Högsta använda robotarmstyrka

2.2 Säkerhetssystemets stopptider

Säkerhetssystemets stopptid är tiden från det att ett fel eller en säkerhetsöverträdelse inträffar tills att roboten har stannat helt och de mekaniska bromsarna har aktiverats.

De maximala stopptiderna i tabellen måste beaktas om säkerheten för tillämpningen är beroende av robotens stopptid. T.ex. om ett fel i en robot leder till ett stopp av en hel tillverkningslinje, där vissa åtgärder måste göras omedelbart efter ett stopp, så måste den maximala stopptiden beaktas.

Mätningarna utförs med följande konfiguration för roboten:

- Utsträckning: 100 % (robotarmen är fullt utsträckt horisontellt).
- Hastighet: TCP-hastighetsgränsen i säkerhetssystemet har ställts in på det beskrivna gränsvärdet.
- Nyttolast: maximal nyttolast som hanteras av roboten kopplad till TCP (10 kg).

Värsta fall vad gäller stopptid enligt stoppkategori¹ 0 vid överträdelse av ett säkerhetsgränsvärde eller gränssnitt visas i efterföljande tabell.

TCP-hastighetsgräns	Maximal stopptid
1.0 m/s	450 ms
1.5 m/s	500 ms
2.0 m/s	550 ms
1.5 m/s	600 ms
3.0 m/s	650 ms

2.3 Begränsande säkerhetsrelaterade funktioner

Avancerad programvara för kontroll av rörelsebanan minskar hastigheten eller utfärdar ett programkörningsstopp om robotarmen närmar sig en säkerhetsrelaterad gräns. Brott mot gränserna kommer alltså bara att inträffa i exceptionella fall. Om en gräns bryts kommer säkerhetssystemet ändå att utfärda en stoppkategori 0.

¹Stoppkategorier följer IEC 60204-1, se ordlista för mer information.

Begränsande säkerhetsfunktion	Värsta fall			
	Konfidens	Avkänningstid	Strömlöshetstid	Reaktionstid
Ledposition	1.15 °	100 ms	1000 ms	1100 ms
Ledhastighet	1.15 °/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
TCP-position	20 mm	100 ms	1000 ms	1100 ms
TCP-orientering	1.15 °	100 ms	1000 ms	1100 ms
TCP-hastighet	50 mm/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
TCP-kraft	25 N	250 ms	1000 ms	1250 ms
Rörelsemoment	3 kgm/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
Effekt	10 W	250 ms	1000 ms	1250 ms

Systemet anses vara *strömlöst* när 48 V-bussspänningen når en elektrisk potential under 7,3 V. Strömlöshetstiden är den tid som går mellan att en händelse upptäcks tills systemet har blivit strömlöst.

**VARNING:**

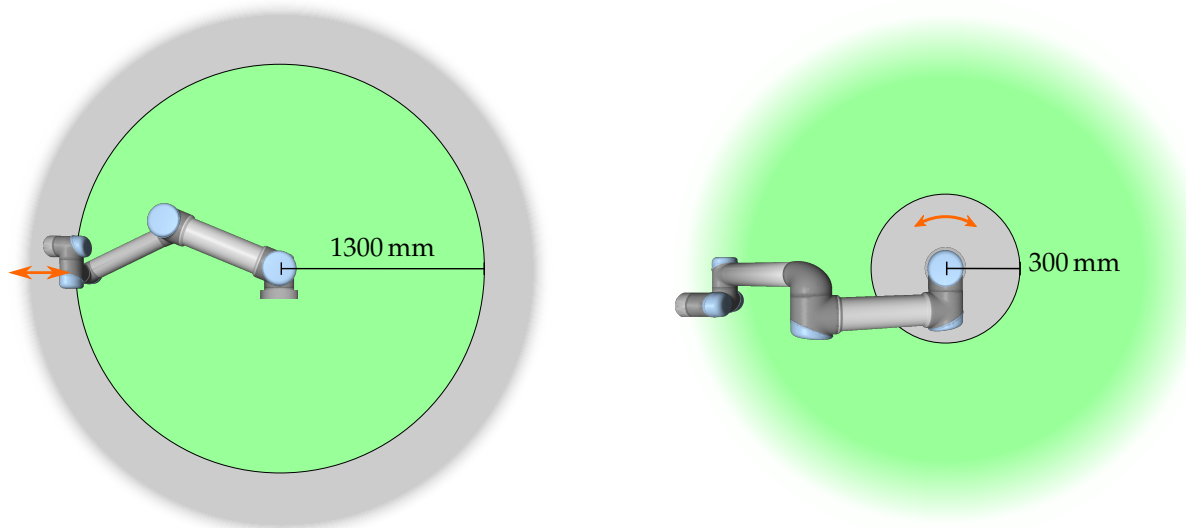
Det finns två undantag till kraftbegränsningsfunktionen som är viktiga att lägga märke till när robotens arbetscell designas. Dessa illustreras i figur 2.1. När roboten sträcker ut sig kan knäledseffekten ge starka krafter i radiell riktning (ut från basen), men samtidigt låga hastigheter. På liknande sätt kan den korta hävarmen, när verktyget är nära basen och rör sig tangentiellt (runt) mot basen, orsaka starka krafter, även detta vid låga hastigheter. Klämrisk kan undvikas genom att t.ex. ta bort hinder i dessa områden, placera roboten annorlunda eller använda en kombination av säkerhetsplan och ledbegränsningar för att eliminera faran genom att hindra roboten från att flytta sig in i den här delen av arbetsområdet.

**VARNING:**

Om roboten används i manuella handledstillämpningar med linjära rörelser, måste den sammanlagda hastighetsgränsen ställas in till maximalt 40 grader per sekund för bas- och axelleder såvida inte en riskbedömning visar att hastigheter över 40 grader per sekund är acceptabla. Detta förhindrar snabba armbågsrörelser hos roboten nära singulariteter.

2.4 Säkerhetslägen

Normalt och reducerat läge Säkerhetssystemet har två konfigurerbara säkerhetslägen: *Normal* och *Reducerat*. Det går att konfigurera säkerhetsgränser för båda dessa lägen. Reducerat läge är aktivt när robotens TCP finns bortom ett plan som angetts som *Utlös Reducerat läge* eller när det utlösts med en säkerhetsingång. Reducerat läge kan utlösas antingen genom användning av ett plan eller med en ingång.



Figur 2.1: Vissa områden av arbetsområdet ska särskilt uppmärksammas beträffande klämrisk på grund av robotarmens fysiska egenskaper. Ett område har definierats för radiella rörelser, när handled 1 är på ett avstånd av minst 1300 mm från robotens bas. Det andra området är inom 300 mm från robotens bas, när den rör sig i tangentiell riktning.

Copyright © 2009–2019 av Universal Robots A/S Med ensamrätt.

Använda ett plan för att utlösa Reducerat läge: När roboten rör sig från utlösningensplanets sida för Reducerat läge och tillbaka till sidan för läget Normal, finns det ett område på 20 mm runt utlösningensplanet där gränserna för både Normalt och Reducerat läge är tillåtna. Det förhindrar att säkerhetsläget växlar fram och tillbaka när roboten är precis på gränsen.

Använda en ingång för att utlösa Reducerat läge: När en ingång används (antingen för att starta eller stoppa Reducerat läge) kan det ta upp till 500 ms innan gränsvärdena för det nya läget används. Detta kan hända antingen vid övergång från Reducerat läge till Normalläge ELLER vid ändring från Normalläge till Reducerat läge. På så sätt hinner roboten anpassa t.ex. hastigheten till de nya säkerhetsgränserna.

Återställningsläge När en säkerhetsgräns överskrids måste säkerhetssystemet startas om. Om systemet ligger utanför en säkerhetsgräns vid start (t.ex. utanför en gräns för ledposition), aktiveras specialläget *Återställning*. I läget *Återställning* går det inte att köra program för roboten, men robotarmen kan manuellt flyttas tillbaka inom gränserna antingen med läget *Frikörning* eller på fliken *Flytta* i PolyScope (se II "Bruksanvisning för PolyScope"). Säkerhetsgränserna för läget *Återställning* är:

Begränsande säkerhetsfunktion	Gräns
Ledhastighet	30 °/s
TCP-hastighet	250 mm/s
TCP-kraft	100 N
Rörelsemoment	10 kg m/s
Effekt	80 W

Säkerhetssystemet utfärdar ett stopp i kategori 0 vid brott mot dessa gränser.

**VARNING:**

Observera att gränserna för *ledposition*, *TCP-position* och *TCP-orientering* är inaktiverade i läget Återställning. Var försiktig när robotarmen förs tillbaka inom gränserna.

2.5 Säkerhetsrelaterade elektriska gränssnitt

Roboten är utrustad med flera säkerhetsrelaterade elektriska in- och utgångar. Alla säkerhetsrelaterade elektriska in- och utgångar är tvåkanaliga. De är i säkert läge vid låg signal, t.ex. nödstoppet är inte aktivt när signalerna är höga (+24 V).

2.5.1 Säkerhetsrelaterade elektriska ingångar

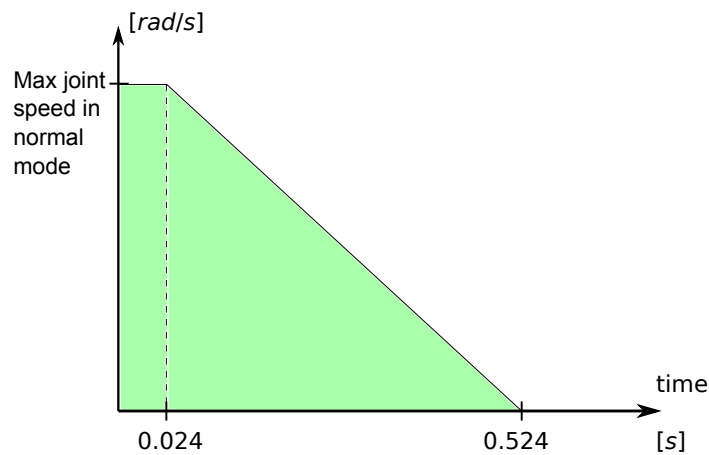
I tabellen nedan visas en översikt över de säkerhetsrelaterade elektriska ingångarna.

Säkerhetsingång	Beskrivning
Robotnödstopp	(Dedicerad ingång). Utför ett stopp enligt Kategori 1. Detta kan vidarebefordras till andra maskiner med utgången <i>Systemnödstopp</i> när denna har konfigurerats.
Nödstoppsknapp	(Knappen Manöverenhet/Teach Pendant). Utför ett stopp enligt Kategori 1. Detta kan vidarebefordras till andra maskiner med utgången <i>Systemnödstopp</i> när denna har konfigurerats.
Systemnödstopp	(Konfigurerbar ingång). Utför ett stopp enligt Kategori 1. För att undvika låsningar kommer den här signalen inte att vidarebefordras till andra maskiner via utgången <i>Systemnödstopp</i> .
Skyddsstopp	(Dedicerad ingång). Utför ett stopp enligt Kategori 2.
Återställ skyddsstopp	(Konfigurerbar ingång). Låter roboten återgå från läget <i>Skyddsstoppad</i> , när en kant tas emot på ingången <i>Indata</i> för återställning av skyddsstopp.
Reducerat läge	(Konfigurerbar ingång). Säkerhetssystemet går över till gränsvärdena för läget <i>Reducerat</i> .
3-läges aktiveringsenhet	(Konfigurerbar ingång). Fungerar som skyddsstopp-singång när driftlägesingången är hög.
Driftläge	(Konfigurerbar ingång). Driftläget ska användas när en 3-lägesenhet har konfigurerats.

Stopp i kategori 1 och kategori 2 bromsar roboten med drivkraften på, så att roboten kan stanna utan att avvika från sin aktuella bana.

Övervakning av säkerhetsingångarna Stopp i kategori 1 och kategori 2 övervakas av säkerhetssystemet på följande sätt:

1. Säkerhetssystemet övervakar att inbromsningen startas inom 24 ms. Se figur 2.2.
2. Om en led är i rörelse övervakas dess hastighet så att den aldrig är högre än den hastighet som fås vid konstant inbromsning från gränsvärdet för maximal ledhastighet för läget *Normal* till 0 rad/s på 500 ms.



Figur 2.2: Det gröna området under kurvan är tillåtna hastigheter för en led under inbromsning. Vid tiden 0 upptäcks en händelse (nödstopp eller skyddsstopp) vid säkerhetsprocessorn. Inbromsningen börjar efter 24 ms.

- Om leden är i vila (ledhastigheten är mindre än $0,2 \text{ rad/s}$), kontrolleras det att den inte rör sig mer än $0,05 \text{ rad}$ från den position den hade när hastigheten uppmättes till under $0,2 \text{ rad/s}$.

För ett stopp i kategori 1 övervakar säkerhetssystemet att strömlösheten inträder inom 600 ms efter att robotarmen slutat röra sig. Efter en insignal från ett skyddsstopp tillåts dessutom bara robotarmen att röra sig igen efter att en positiv kant kommit in till skyddsstoppsingången. Om något av ovanstående inte uppfylls utfärdar säkerhetssystemet ett stopp i kategori 0.

En övergång till läget *Reducerad* som utlöses av insignal för reducerat läge övervakas enligt följande:

- Säkerhetssystemet accepterar både gränsuppsättningen för lägena *Normal* och *Reducerad* under 500 ms efter att ingången för reducerat läge utlösts.
- Efter 500 ms gäller endast gränserna för läget *Reducerad*.

Om något av ovanstående inte uppfylls utfärdar säkerhetssystemet ett stopp i kategori 0.

Stopp i kategori 0 genomförs av säkerhetssystemet med de prestanda som beskrivs i efterföljande tabell. Reaktionstiden för värsta fall är den tid det tar att stanna och att *ladda ur* (till en elektrisk potential under $7,3 \text{ V}$) en robot som körs med högsta hastighet och nyttolast.

Säkerhetsingångsfunktion	Värsta fall		
	Avkänningstid	Strömlöshetstid	Reaktionstid
Robotnödstopp	250 ms	1000 ms	1250 ms
Nödstoppsknapp	250 ms	1000 ms	1250 ms
Systemnödstopp	250 ms	1000 ms	1250 ms
Skyddsstopp	250 ms	1000 ms	1250 ms

2.5.2 Säkerhetsrelaterade elektriska utgångar

I tabellen nedan visas en översikt över de säkerhetsrelaterade elektriska utgångarna.

2.5 Säkerhetsrelaterade elektriska gränssnitt

Säkerhetsutgång	Beskrivning
Systemnödstopp	Logiskt låg när ingången <i>Robotnödstopp</i> är logiskt låg eller när nödstoppknappen har intryckts.
Roboten är i rörelse	När den här signalen är logiskt hög rör sig ingen enskild led på robotarmen mer än 0,1 rad.
Roboten stoppar inte	Logiskt hög när roboten har stannat eller håller på att stanna efter ett nödstopp eller skyddsstopp. I annat fall är den logiskt låg.
Reducerat läge	Logiskt låg när säkerhetssystemet är i <i>Reducerat läge</i> .
Ej reducerat läge	Inversen av utgången <i>Reducerat läge</i> .

Om en säkerhetsutgång inte har ställts in korrekt utfärdar säkerhetssystemet ett stopp i kategori 0, med följande reaktionstider i värsta fall:

Säkerhetsutgång	Reaktionstid i värsta fall
Systemnödstopp	1100 ms
Roboten är i rörelse	1100 ms
Roboten stoppar inte	1100 ms
Reducerat läge	1100 ms
Ej reducerat läge	1100 ms



3 Transport

Transportera roboten i originalförpackningen. Förvara förpackningsmaterialet torrt. Du kan behöva packa och flytta roboten vid en senare tidpunkt.

Lyft robotarmens båda rör samtidigt när du flyttar den från förpackningen till installationsplatsen. Håll roboten på plats tills alla monteringsbultar vid robotens bas har dragits åt ordentligt.

Manöverskåpet ska lyftas i handtaget.



VARNING:

1. Överbelasta inte din rygg eller andra kroppsdelar när utrustningen lyfts. Använd lämplig lyftutrustning. Alla regionala och nationella riktlinjer för lyft ska följas. Universal Robots påtar sig inget ansvar för skador som orsakas av att utrustningen transporteras.
2. Se till att roboten monteras enligt monteringsinstruktionerna i kapitel 4.

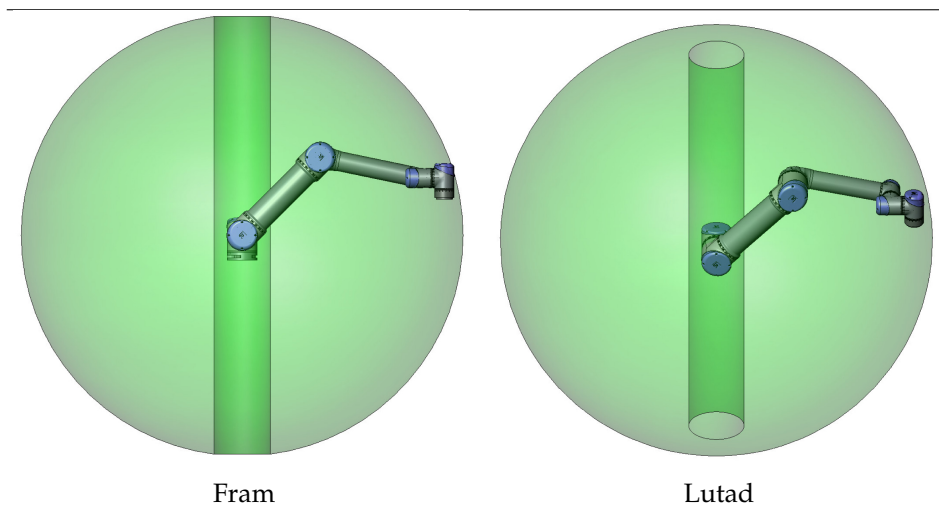
4 Mekaniskt gränssnitt

4.1 Inledning

Det här kapitlet beskriver grunderna i monteringen av robotsystemets olika delar. Instruktionerna för elektrisk installation i kapitel 5 måste följas.

4.2 Robotens arbetsutrymme

Arbetsutrymmet för roboten UR10 sträcker sig 1300 mm från basleden. Det är viktigt att ta hänsyn till den cylinderformade volymen direkt ovanför och direkt nedanför robotbasen när du väljer en plats för att montera roboten. Flytta inte verktyget i närheten av den cylinderformade volymen eftersom detta kan få robotlederna att röra sig snabbt även om verktyget rör sig långsamt. Roboten kan då inte arbeta effektivt och att det är svårt att genomföra en riskbedömning.



4.3 Montering

Robotarm Robotarmen monteras med hjälp av fyra M8skruvar i de fyra 8.5 mm-hålen på robotens bas. Ett vridmoment på 20 N m Nm rekommenderas. Om robotarmen behöver mycket noggrann ompositionering finns två Ø8-hål som är avsedda att användas med ett stift. Det går även att köpa ett passande basmotstycke som tillhör. Figur 4.1 visar var hål ska borraras och skruvar monteras.

Robotens anslutningskabel kan monteras genom sidan eller genom basens botten. Montera roboten på en stabil yta som är tillräckligt kraftig för att tåla minst tio gånger basledens fulla vridmoment och minst fem gånger robotarmens vikt. Dessutom måste ytan vara vibrationsfri.

Om roboten monteras på en linjäraxel eller en rörlig plattform måste den rörliga monteringsbasens acceleration vara mycket låg. En hög acceleration kan få roboten att stanna, eftersom den kan uppfatta detta som att den stött i ett hinder.

**FARA:**

- Se till att robotarmen är ordentligt fastmonterad. Monteringsytan måste vara kraftig.
- Kom ihåg att sätta in gummipluggar i alla fästhål så att inga fingrar kan fastna.

**FÖRSIKTIGT:**

Montera roboten i en miljö som uppfyller IP-kraven. Roboten får inte användas i miljöer där IP-värdena överskrids för roboten (IP54), manöverenheten (IP54) och manöverskåpet (IP44)

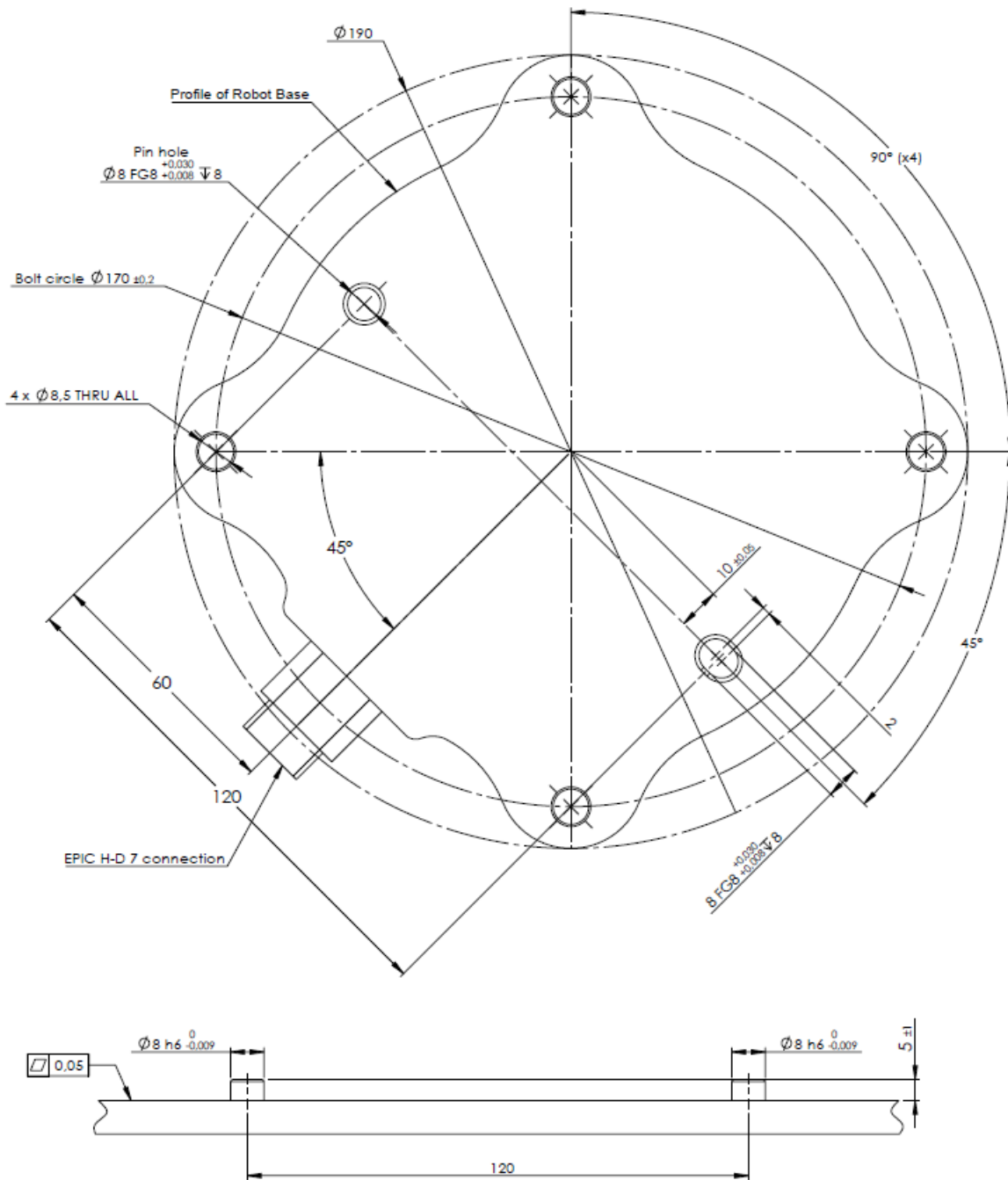
Verktyg Robotens verktygsfläns har fyra gängade M6-hål för montering av ett verktyg på roboten. M6-skruvarna ska dras åt till 9 Nm. Om verktyget behöver mycket noggrann ompositionering finns ett Ø6-hål som är avsett att användas med ett stift. Figur 4.2 visar var hål ska borraras och skruvar monteras.

**FARA:**

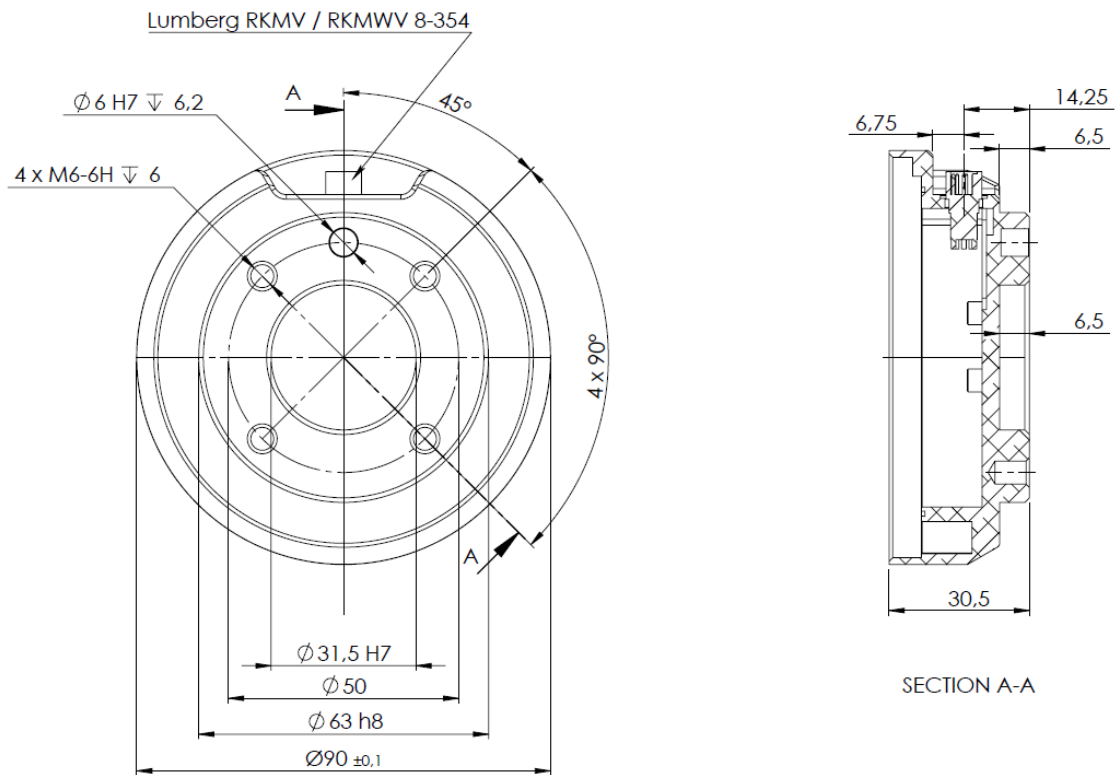
1. Se till att verktyget är ordentligt fastmonterat.
2. Kontrollera att verktyget konstruerats på ett sådant sätt att det inte kan skapa en farlig situation genom att oväntat tappa en del.

Manöverskåp Manöverskåpet kan hängas upp på en vägg eller placeras på marken. 50 mm fritt utrymme på var sida krävs för tillräckligt luftflöde. Det går att köpa extra fästen för montering.

Manöverenhet Manöverenheten (Teach Pendant) kan hängas på en vägg eller på manöverskåpet. Det går att köpa extra fästen för montering av manöverenheten. Se till att ingen kan snubbla på kabeln.



Figur 4.1: Hål för montering av roboten. Använd fyra M8 skruvar. Alla mått anges i mm.



Figur 4.2: Verktygets utgångsfläns, ISO 9409-1-50-4-M6. Här ska verktyget monteras på robotens spets. Alla mått anges i mm.

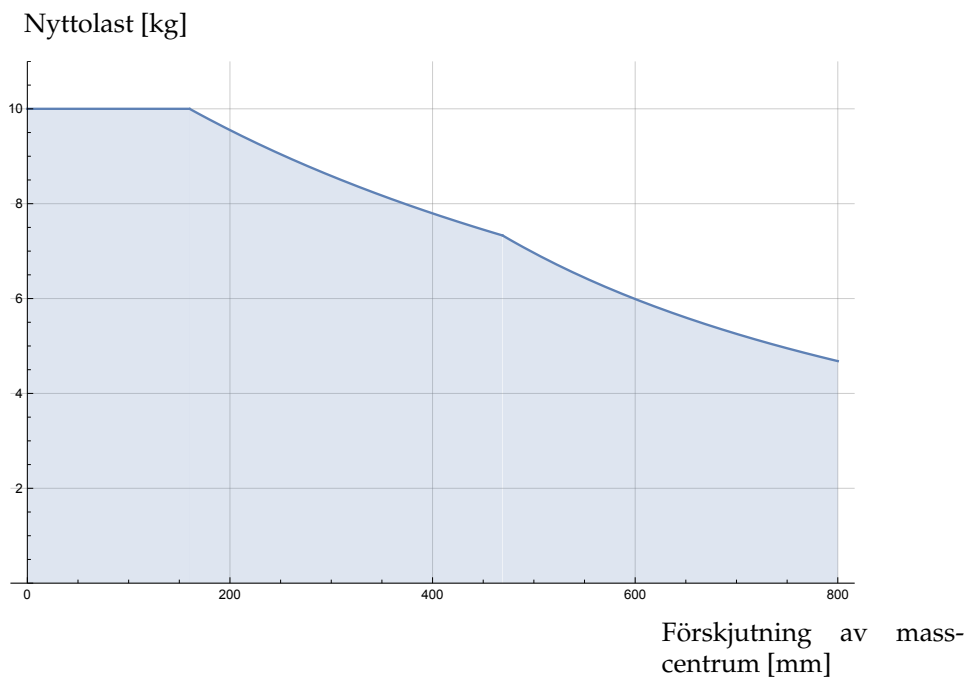


FARA:

1. Se till att manöverskåpet, manöverenheten och kablarna inte kommer i kontakt med vätskor. Ett vått manöverskåp kan orsaka dödsfall.
2. Manöverskåpet och manöverenheten får inte utsättas för dammiga eller fuktiga miljöer som överskrider IP20-klassning. Var speciellt försiktig med miljöer med elektriskt ledande damm.

4.4 Maximal nyttolast

Den maximalt tillåtna nyttolasten för robotarmen beror på *förskjutningen av masscentrum*, se figur 4.3. Förskjutningen av masscentrum definieras som avståndet mellan centrum för verktygets utgångsfläns och masscentrum.



Figur 4.3: Förhållandet mellan maximal tillåten nyttolast och förskjutningen av masscentrum.

5 Elektriskt gränssnitt

5.1 Inledning

Det här kapitlet beskriver alla de elektriska gränssnitten för robotarmen och manöverskåpet .
De olika gränssnitten är uppdelade i fem grupper med olika syfte och egenskaper:

- I/O för manöverenhet
- I/O för verktyget
- Ethernet
- Nätspänningsanslutning
- Robotanslutning

Termen **I/O** refererar till både digitala och analoga styrsignaler som går från eller till ett gränssnitt.
Elektriska signaler genom E67-gränssnittet beskrivs i del III.

Dessa fem grupper beskrivs i följande avsnitt. Exempel ges för de flesta typer av in- och utgångar.
Varningarna i följande avsnitt är relevanta för alla fem grupperna och måste följas.

5.2 Elektriska varningar

Följande varningar måste följas när en robottillämpning designas och installeras. Varningarna gäller även för servicearbete.



FARA:

1. Anslut aldrig säkerhetssignaler till en PLC som inte är en säkerhets-PLC med korrekt säkerhetsnivå. Om denna varning inte följs kan resultatet bli allvarlig personskada eller dödsfall, eftersom det kan gå att åsidosätta skyddsfunktioner. Det är viktigt att hålla signaler för säkerhetsgränssnittet separerade från de normala I/O-gränssnittssignalerna.
2. Alla säkerhetsrelaterade signaler är konstruerade med redundans (två oberoende kanaler). Håll de två kanalerna separata, så att ett enda fel inte kan leda till att säkerhetsfunktionen går förlorad.
3. Vissa in- och utgångar inuti manöverskåpet kan konfigureras för antingen normal eller säkerhetsrelaterad in- och utsignal. Läs och förstå hela avsnittet 5.3.

**FARA:**

1. Kontrollera att all utrustning som inte godkänts för att utsättas vatten hålls torr. Om vatten har kommit in i produkten ska all ström processbrytas och varningsmärkas. Kontakta sedan leverantören.
2. Använd endast de originalkablar som levereras med roboten. Använd inte roboten i tillämpningar där kablarna utsätts för böjning. Kontakta leverantören om du behöver längre eller böjbara sladdar.
3. Negativa anslutningar betecknas som **GND** (jord), och ansluts till robotens och manöverskåpets skärmning. Alla nämnda **GND**-anslutningar är endast avsedda för drift- och signalspänning. För skyddsjord (PE, Protective Earth) använder du de M6-skruvanslutningar som är märkta med jordsymboler inuti manöverskåpet. Jordledaren ska tåla minst den starkaste strömmen i systemet.
4. Var noggrann när gränssnittskablar installeras till robotens I/O. Metallplattan i botten är avsedd för gränssnittskablar och anslutningar. Ta bort plattan innan du borrar hålen. Kontrollera att alla spån avlägsnats innan du monterar tillbaka plattan. Kom ihåg att använda packningsringar av rätt storlek.

**FÖRSIKTIGT:**

1. Roboten har testats enligt internationell IEC-standard för elektromagnetisk kompatibilitet (ElectroMagnetic Compatibility, EMC). Störande signaler av högre nivåer än de som definierats i den specifika IEC-standarderna kan orsaka att roboten uppträder på ett oväntat sätt. Mycket höga signalnivåer eller långvarig exponering kan skada roboten permanent. EMC-problem inträffar erfarenhetsmässigt oftast vid svetsningsprocesser, och aviseras vanligen genom felmeddelanden i loggen. Universal Robots påtar sig inget ansvar för skador som orsakas av EMC-problem.
2. I/O-kablar som går från manöverskåpet till annan maskinutrustning och fabriksutrustning inte vara längre än 30 m såvida inte utökade tester utförts.

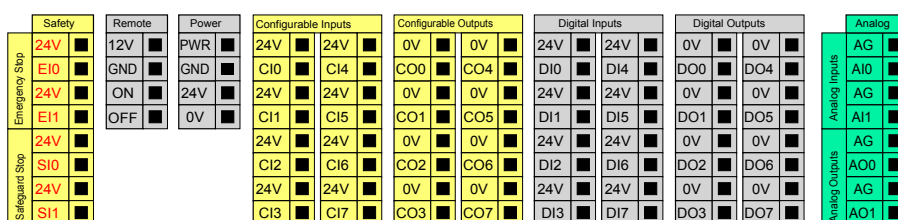
**OBS:**

Alla spänningar och strömmar är likström (DC, Direct Current) om inget annat anges.

5.3 I/O för manöverenhet

I det här kapitlet förklaras hur man ansluter utrustning till I/O inuti manöverskåpet. Dessa in- och utgångar är mycket flexibla och kan användas till ett brett spektrum utrustning, inklusive pneumatiska relän, PLC och nödstoppknappar.

Illustrationen nedan visar layouten för det elektriska gränssnittet inuti manöverskåpet.



De olika färgernas betydelse måste följas. Se nedan.

Gul med röd text	Reserverade säkerhetssignaler
Gul med svart text	Kan konfigureras för säkerhet
Grå med svart text	Allmän digital I/O
Grön med svart text	Allmän analog I/O

Konfigurerbar I/O kan konfigureras antingen som säkerhetsrelaterad I/O eller som allmän I/O i det grafiska användargränssnittet. Mer information finns i del II.

Hur du använder de digitala in- och utgångarna beskrivs i följande avsnitt. Det avsnitt som beskriver de gemensamma specifikationerna måste följas.

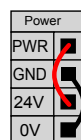
5.3.1 Gemensamma specifikationer för alla digitala in- och utgångar

Det här avsnittet definierar elektriska specifikationer för följande 24 V digital I/O i manöverskåpet.

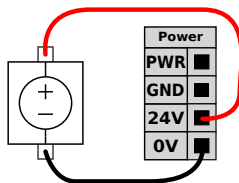
- Säkerhets-I/O.
- Konfigurerbar I/O.
- Allmän I/O.

Det är mycket viktigt att robotar från UR installeras enligt de elektriska specifikationerna, som är samma för de tre olika typerna av ingångar.

Det går att driva de digitala in- och utgångarna från en intern 24 V strömkälla eller en extern strömkälla genom att konfigurera det polblock som kallas **Ström**. Blocket består av fyra poler. De två övre (PWR och GND) är 24 V och jord från den interna 24 V-källan. De två nedre polerna (24 V och 0 V) i blocket är den 24 V-ingång som försörjer in- och utgången. Standardkonfigurationen är att använda den interna strömkällan. Se nedan.



Om högre strömstyrka krävs kan en extern strömkälla anslutas enligt nedan.



De elektriska specifikationerna för både den interna strömkällan och en extern strömkälla visas nedan.

Poler	Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
<i>Intern 24 V strömkälla</i>					
[PWR - GND]	Spänning	23	24	25	V
[PWR - GND]	Ström	0	-	2	A
<i>Extern 24 V inspänning, krav</i>					
[24V - 0V]	Spänning	20	24	29	V
[24V - 0V]	Ström	0	-	6	A

De digitala in- och utgångarna har konstruerats enligt IEC 61131-2. De elektriska specifikationerna visas nedan.

Poler	Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
<i>Digitala utgångar</i>					
[COx / DOx]	Nuvarande*	0	-	1	A
[COx / DOx]	Spänningsfall	0	-	0,5	V
[COx / DOx]	Läckström	0	-	0,1	mA
[COx / DOx]	Funktion	-	PNP	-	Typ
[COx / DOx]	IEC 61131-2	-	1 A	-	Typ
<i>Digitala ingångar</i>					
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Spänning	-3	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	OFF-område	-3	-	5	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	ON-område	11	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Ström (11-30 V)	2	-	15	mA
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Funktion	-	PNP	-	Typ
[EIx/SIx/CIx/DIx]	IEC 61131-2	-	3	-	Typ

Obs: *För resistiva eller induktiva belastningar på max. 1H



OBS:

Beteckningen **konfigurerbar** används för I/O som kan konfigureras antingen som säkerhetsrelaterad I/O eller normal I/O. Detta är de gula polerna med svart text.

5.3.2 Säkerhets-I/O

Det här avsnittet beskriver de dedikerade säkerhetsingångarna (gul pol med röd text) och de konfigurerbara in- och utgångarna (gula poler med svart text) när dessa konfigurerats som säkerhets-I/O. De gemensamma specifikationerna i avsnitt 5.3.1 måste följas.

Säkerhetsanordningar och utrustning måste installeras enligt säkerhetsinstruktionerna och riskutvärderingen (se kapitel 1).

Alla säkerhets-I/O fungerar parvis (redundanta) och måste hållas som två olika kretsar. Ett enstaka fel får inte orsaka att säkerhetsfunktionen slutar fungera.

De två permanenta säkerhetsingångarna är Robotnödstopp och Skyddsstopp. Ingången Robotnödstopp är endast för nödstoppsutrustning. Ingången Skyddsstopp är för alla typer av säkerhetsrelaterad skyddsutrustning. Funktionsskillnaderna beskrivs nedan.

	Nödstopp	Skyddsstopp
Roboten slutar röra sig	Ja	Ja
Programkörning	Pausas	Pausas
Robotström	Av	På
Återställ	Manuell	Automatisk eller manuell
Hur ofta den används	Sällan	En gång per cykel till sällan
Kräver oinitiering	Endast bromslossning	Nej
Stoppkategori (IEC 60204-1)	1	2
Prestandanivå hos övervakningsfunktionen (ISO 13849-1)	PLd	PLd

Det går att använda de konfigurerbara in- och utgångarna till att lägga upp in- och utgångar för ytterligare säkerhetsfunktioner, t.ex. nödstoppsutgång. Konfigurering av en uppsättning konfigurerbara in- och utgångar för säkerhetsfunktioner görs med det grafiska användargränssnittet. Se avsnitt II.

Några exempel på hur säkerhets-I/O används finns i följande underavsnitt.

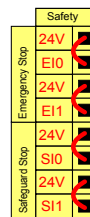


FARA:

1. Anslut aldrig säkerhetssignaler till en PLC som inte är en säkerhets-PLC med korrekt säkerhetsnivå. Om denna varning inte följs kan resultatet bli allvarlig personskada eller dödsfall, eftersom det kan gå att åsidosätta skyddsfunktioner. Det är viktigt att hålla signaler för säkerhetsgränssnittet separerade från de normala I/O-gränssnittssignalerna.
2. Alla säkerhetsrelaterade in- och utgångar är konstruerade med redundans (två oberoende kanaler). Håll de två kanalerna separata, så att ett enda fel inte kan leda till att säkerhetsfunktionen går förlorad.
3. Säkerhetsfunktionerna måste verifieras innan roboten tas i drift. Säkerhetsfunktionerna måste testas regelbundet.
4. Robotinstallationen ska uppfylla dessa specifikationer. Annars kan resultatet bli allvarlig personskada eller dödsfall, eftersom det kan gå att åsidosätta skyddsfunktionen.

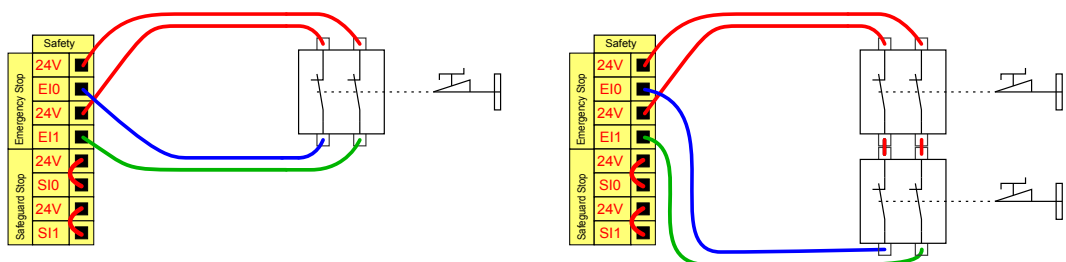
5.3.2.1 Standardsäkerhetskonfiguration

Roboten levereras med en standardkonfiguration som möjliggör drift utan ytterligare skyddsutrustning. Se illustrationen nedan.



5.3.2.2 Ansluta nödstoppsknappar

Nästan alla tillämpningar kräver användning av en eller flera extra nödstoppsknappar. Illustrationen nedan visar hur en eller flera nödstoppsknappar kan anslutas.



5.3.2.3 Dela nödstopp med andra maskiner

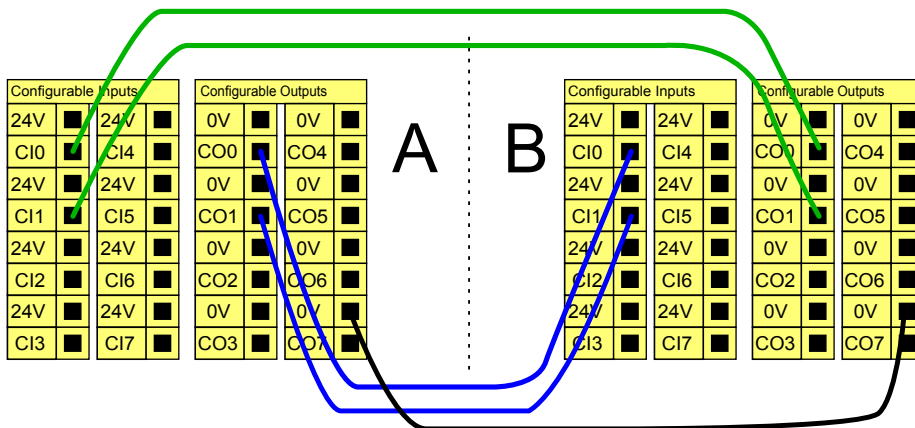
Man vill ofta lägga upp en gemensam nödstoppskrets när roboten används tillsammans med andra maskiner. På så sätt behöver inte operatören tänka på vilka nödstoppsknappar som ska användas.

Ingången Robotnödstopp kan inte användas för startändamål, eftersom båda maskinerna kommer att vänta på att den andra ska gå ur nödstoppet.

För att kunna dela nödstoppfunktionen med annan utrustning måste följande konfigurerbara I/O-funktioner konfigureras med det grafiska användargränssnittet.

- Konfigurerbart ingångspar: Externt nödstopp.
- Konfigurerbart utgångspar: Systemnödstopp.

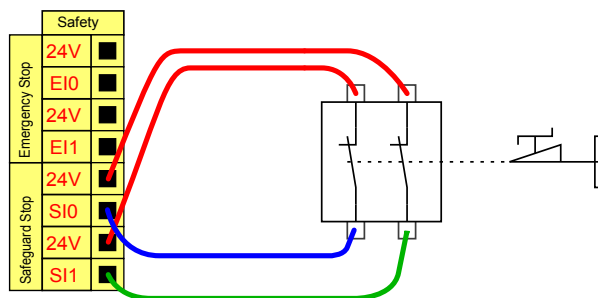
Illustrationen nedan visar hur två robotar från UR delar nödstoppfunktioner. I det här exemplet används de konfigurerbara i- och utgångarna "CI0-CI1" och "CO0-CO1".



Om fler än två UR-robotar eller andra maskiner måste anslutas krävs en säkerhets-PCL för att styra nödstoppssignalerna.

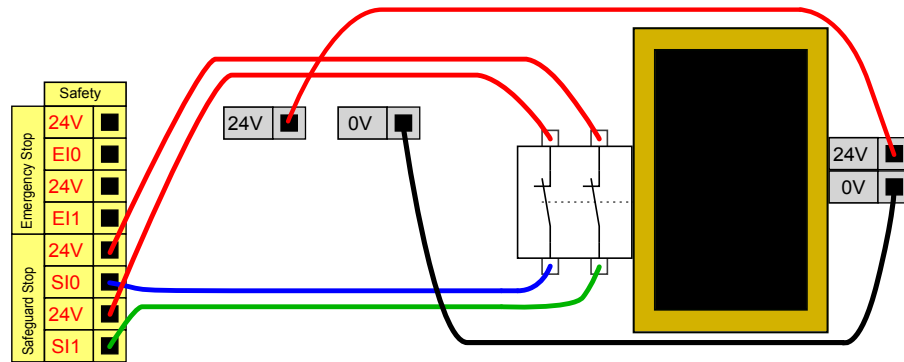
5.3.2.4 Skyddsstopp med automatisk återstart

Ett exempel på en grundläggande skyddsstoppsanordning är en dörrbrytare som stoppar roboten när en dörr öppnas. Se illustrationen nedan.



Den här konfigurationen är endast avsedd att användas när operatören inte kan gå igenom dörren och stänga den bakom sig. Den konfigurerbara in- och utgången kan användas för att lägga upp en återställningsknapp utanför dörren som återaktiverar robotrörelsen.

Ett annat exempel där automatisk återstart kan vara lämplig är vid användning av en skyddsmatta eller en säkerhetsrelaterad laserskanner. Se nedan.

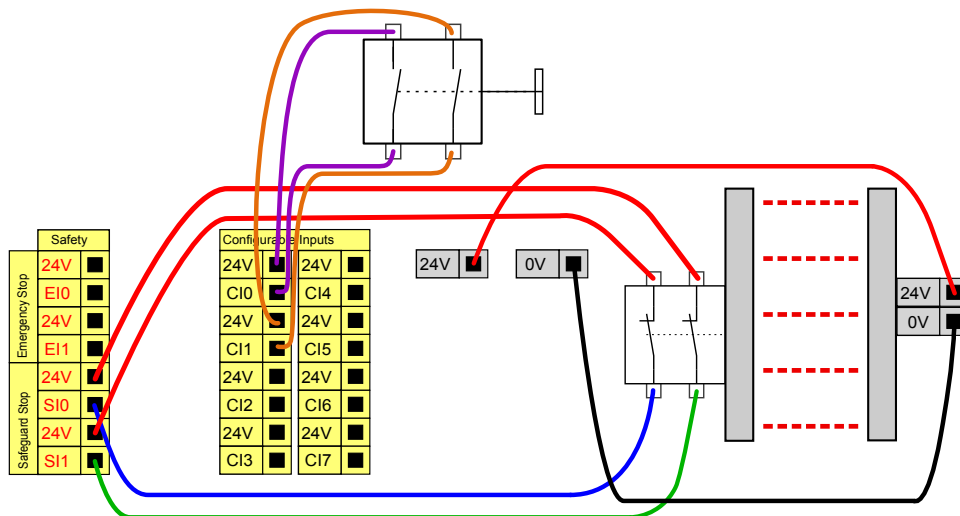


FARA:

1. Roboten återtar sin rörelse automatiskt när skyddssignalen återupprättas. Använd inte den här konfigurationen om signalen kan återupprättas inifrån skyddsområdet.

5.3.2.5 Skyddsstopp med återställningsknapp

Om skyddsgränssnittet används som gränssnitt till en ljusridå, krävs en återställningsanordning utanför säkerhetsgränsen. Återställningsknappen måste vara av tvåkanalstyp. I det här exemplet är den in- och utgång som konfigurerats för återställningen "CI0-CI1". Se nedan.



Copyright © 2009–2019 av Universal Robots A/S Med ensamrätt.

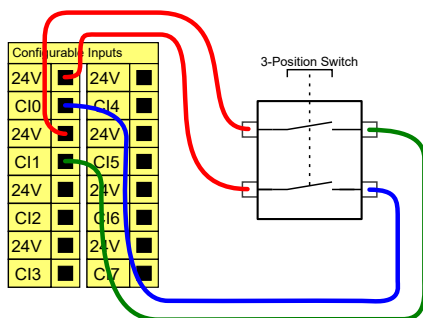
5.3.2.6 3-läges aktiveringsenhet

Illustrationen nedan visar hur en 3-läges aktiveringsenhet ansluts. Se avsnittet 10.13.1 för mer information om 3-läges aktiveringsenheter.



OBS:

Universal Robots säkerhetssystem stöder inte flera 3-läges aktiveringsenheter.



OBS:

De båda ingångskanalerna för 3-lägesaktiveringsenheten har en avvikelsetolerans på 1 sek.

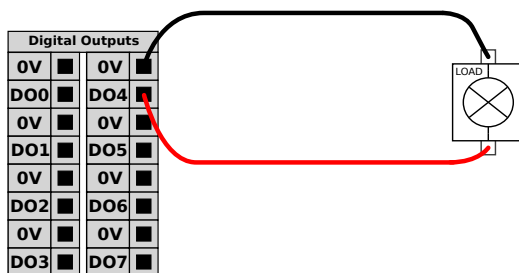
5.3.3 Allmän digital I/O

Det här avsnittet beskriver de allmänna 24 V in- och utgången (grå poler) och de konfigurerbara in- och utgångarna (gula poler med svart text) när dessa inte konfigurerats som säkerhets-I/O. De gemensamma specifikationerna i avsnittet 5.3.1 måste följas.

De allmänna in- och utgångarna kan användas för att driva utrustning som pneumatiska relän direkt eller förkommunikation med andra PLC-system. Alla digitala utgångar kan inaktiveras automatiskt när programkörningen stoppas. Mer information finns i avsnittet II. I detta läge är utgången alltid låg när inget program körs. Exempel visas i följande underavsnitt. Dessa exempel använder normala digitala utgångar, men det hade gått lika bra med valfria konfigurerbara utgångar så länge de inte konfigurerats för att utföra en säkerhetsfunktion.

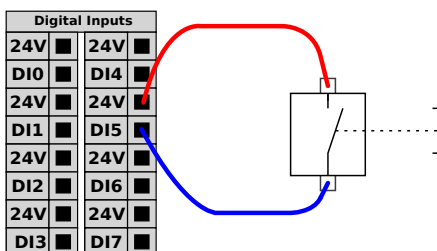
5.3.3.1 Last som manövreras med digital utsignal

Detta exempel visar hur du ansluter en last som ska manövreras med en digital utgång. Se nedan.



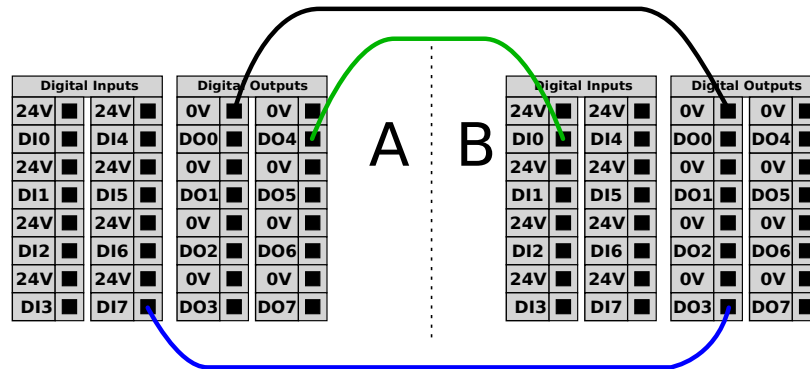
5.3.4 Digital insignal från en knapp

Exemplet nedan visar hur du ansluter en enkel knapp till en digital ingång.



5.3.5 Kommunikation med andra maskiner eller PLC-enheter

Digital I/O kan användas för att kommunicera med annan utrustning om en gemensam jord (0 V) upprättats och om maskinen använder PNP-teknik. Se nedan.



5.3.6 Allmän analog I/O

Gränssnittet för analog I/O är den gröna polen. Den kan användas för att ställa in eller mäta spänning (0-10 V) eller ström (4-20 mA) från och till annan utrustning.

Följande rekommenderas för att nå högsta noggrannhet.

- Använd AG-polen närmast in- och utgången. Paret har gemensamt lägesfilter.
- Använd samma jord (0 V) för utrustningen och manöverskåpet. Den analoga in- och utgången är inte galvaniskt isolerad från manöverskåpet.
- Använd en skärmad kabel eller tvinnade par. Anslut skärmningen till polen märkt "GND" (jord) vid polen märkt "Power" (ström).
- Använd utrustning som fungerar i strömläge. Strömsignaler är mindre störningskänsliga.

Ingångslägen klan väljas i det grafiska användargränssnittet. Se II. De elektriska specifikationerna visas nedan.

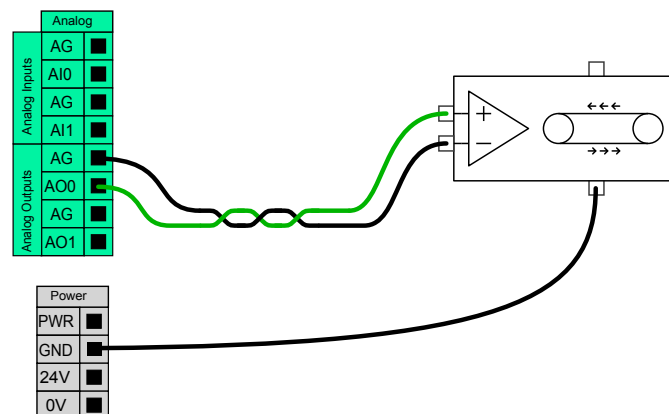
5.3 I/O för manöverenhet

Poler	Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
<i>Analog ingång i strömläge</i>					
[AIx - AG]	Ström	4	-	20	mA
[AIx - AG]	Motstånd	-	20	-	ohm
[AIx - AG]	Upplösning	-	12	-	bit
<i>Analog ingång i spänningsläge</i>					
[AIx - AG]	Spänning	0	-	10	V
[AIx - AG]	Motstånd	-	10	-	Kohm
[AIx - AG]	Upplösning	-	12	-	bit
<i>Analog utgång i strömläge</i>					
[AOx - AG]	Ström	4	-	20	mA
[AOx - AG]	Spänning	0	-	24	V
[AOx - AG]	Upplösning	-	12	-	bit
<i>Analog utgång i spänningsläge</i>					
[AOx - AG]	Spänning	0	-	10	V
[AOx - AG]	Ström	-20	-	20	mA
[AOx - AG]	Motstånd	-	1	-	ohm
[AOx - AG]	Upplösning	-	12	-	bit

Följande exempel visar hur analog I/O används.

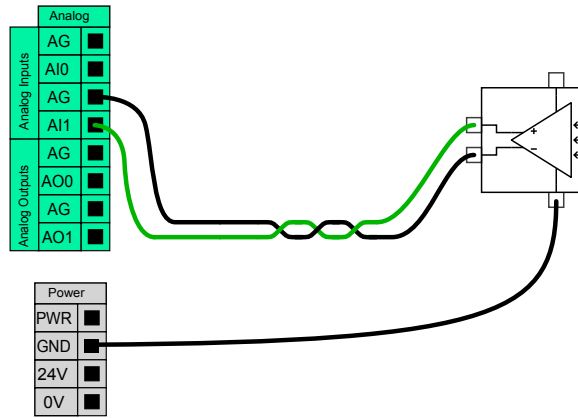
5.3.6.1 Använda en analog utgång

Nedan visas ett exempel på hur du styr ett transportband med en analog utgång för hastighetskontroll.



5.3.6.2 Använda en analog ingång

Nedan visas ett exempel på hur du ansluter en analog sensor.



5.3.7 Fjärrkopplare PÅ/AV

Strömbrytare med fjärrkontroll kan användas för att sätta på och stänga av manöverskåpet utan att använda manöverenheten. Det används normalt i följande tillämpningar:

- När manöverenheten inte är tillgänglig.
- När ett PLC-system måste ha fullständig kontroll.
- När flera robotar måste sättas på eller stängas av samtidigt.

Strömbrytaren med fjärrkontroll tillhandahåller en liten extra 12 V spänningskälla, som fortfarande är aktiv när manöverskåpet stängs av. Ingångarna "på" och "av" är endast avsedda för kortvarig aktivering. Ingången "på" fungerar på samma sätt som strömbrytaren. Använd alltid "av"-ingången för fjärrmanövrering av "av"-funktionen (fjärravstängning), eftersom signalen tillåter att manöverskåpet sparar öppna filer och stänga ned under ordnade former.

De elektriska specifikationerna visas nedan.

Poler	Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
[12 V - GND]	Spänning	10	12	13	V
[12 V - GND]	Ström	-	-	100	mA
[PÅ / AV]	Inaktiv spänning	0	-	0,5	V
[PÅ / AV]	Aktiv spänning	5	-	12	V
[PÅ / AV]	Ingångsström	-	1	-	mA
[PÅ]	Aktiveringstid	200	-	600	ms

Följande exempel visar hur fjärrströmbrytare används.



OBS:

En specialfunktion i programvaran kan användas för att ladda och starta program automatiskt. Se II

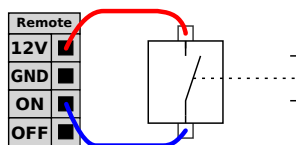


FÖRSIKTIGT:

1. Använd aldrig ingången "på" eller strömbrytaren för att stänga av manöverskåpet.

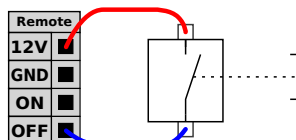
5.3.7.1 Fjærrknapp, PÅ

Figuren nedan visar hur en fjærrknapp for PÅ ansluts.



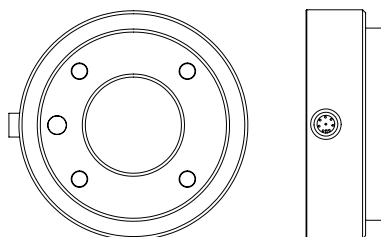
5.3.7.2 Fjærrknapp, AV

Figuren nedan visar hur en fjærrknapp for AV ansluts.



5.4 Verktøys-I/O

I robotens verktøysånde finns en liten kontakt med åtta stift. Se illustration nedan.



Den här kontakten ger effekt- och styrsignaler for gripdon och sensorer som används på ett visst robotverktøy. Följande kablar for industribruk är lämpliga:

- Lumberg RKMV 8-354.



OBS:

Verktøysanslutningen måste dras åt manuellt upp till maximalt 0,4 Nm.

De åtta ledarna inuti kabeln har olika färger. De olika färgerna anger olika funktioner. Se tabellen nedan.

Färg	Signal
Röd	0 V (GND)
Grå	0 V/+12 V/+24 V (SPÄNNING)
Blå	Verktøysutgång 0 (TO0)
Rosa	Verktøysutgång 1 (TO1)
Gul	Verktøysingång 0 (TI0)
Grön	Verktøysingång 1 (TI1)
Vit	Analog ingång 2 (AI2)
Brun	Analog ingång 3 (AI3)

Den interna spänningsmatningen kan ställas in på antingen 0 V, 12 V eller 24 V på fliken I/O i det grafiska användargränssnittet. Se II. De elektriska specifikationerna visas nedan:

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Matningsspänning i 24V-läge	-	24	-	V
Matningsspänning i 12 V-läge	-	12	-	V
Matningsström i båda lägena*	-	-	600	mA

Obs: *Det rekommenderas starkt att använda en skyddsdiode för induktiva belastningar

Följande avsnitt beskriver verktygets olika in- och utgångar.



FARA:

1. Anslut verktyg och gripdon så att strömavbrott inte orsakar några faror, t.ex. arbetsstycken som faller ut ur verktyget.
2. Var försiktig när du använder 12 V, eftersom ett programmeringsfel kan orsaka att spänningen ändras till 24 V, vilket kan skada utrustningen och även orsaka brand.



OBS:

Verktygsflänsen är ansluten till jord (GND) (samma som den röda kabeln).

5.4.1 Verktygets digitala utgångar

De digitala utgångarna har implementerats som NPN. När en digital utgång aktiveras drivs motsvarande anslutning till jord (GND), och när den inaktiveras kommer motsvarande anslutning att vara öppen (öppen kollektor/öppen drain). De elektriska specifikationerna visas nedan:

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Spänning vid avbrott	-0,5	-	26	V
Spänning vid sink-läge 1A	-	0,05	0,20	V
Ström vid sink-läge	0	-	600	mA
Ström genom jord (GND)	0	-	600	mA

Ett exempel på hur en digital utgång används finns i följande underavsnitt.

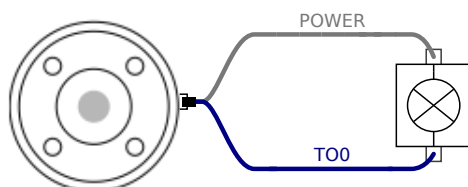


FÖRSIKTIGT:

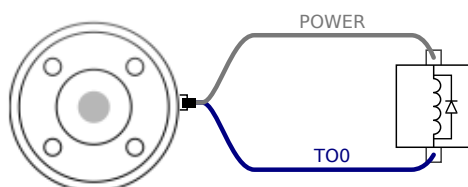
1. De digitala utgångarna på verktyget är inte strömbegränsade och forcering av angivna data kan orsaka permanenta skador.

5.4.1.1 Använda verktygets digitala utgångar

Exemplet nedan illustrerar hur du slår på en belastning när du använder den interna spänningsmatningen på 12 V eller 24 V. Kom ihåg att du måste definiera utgångsspänningen på I/O-fliken. Kom ihåg att det ligger en spänning mellan POWER-anslutningen och skärmen/jord, även när belastningen är avstängd.



Obs: Det rekommenderas starkt att använda en skyddsdiöd för induktiva belastningar, så som visas nedan.



5.4.2 Verktøgets digitala ingångar

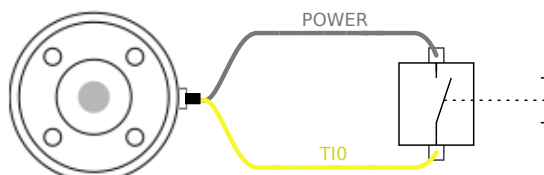
De digitala ingångarna är konstruerade som PNP med svaga pull down-resistorer. Detta betyder att en flytande insignal alltid kommer att avläsas som ett lågt värde. De elektriska specifikationerna visas nedan.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Inspänning	-0,5	-	26	V
Logisk låg spänning	-	-	2,0	V
Logisk hög spänning	5,5	-	-	V
Ingångsresistans	-	47 k	-	Ω

Ett exempel på hur en digital ingång används finns i följande underavsnitt.

5.4.2.1 Använda verktygets digitala ingångar

Exemplet nedan visar hur du ansluter en enkel knapp.



5.4.3 Verktygets analoga ingångar

Verktygets analoga ingångar är icke-differentiella och kan anges till antingen spänning eller ström på fliken I/O. Se II. De elektriska specifikationerna visas nedan.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Inspänning i spänningsläge	-0,5	-	26	V
Ingångsresistans i området 0V till 10V	-	15	-	kΩ
Upplösning	-	12	-	bit
Inspänning i strömläge	-0,5	-	5,0	V
Inström i strömläge	-2,5	-	25	mA
Ingångsresistans i området 4 mA till 20 mA	-	200	-	Ω
Upplösning	-	12	-	bit

Två exempel på hur analoga ingångar används finns i följande underavsnitt.

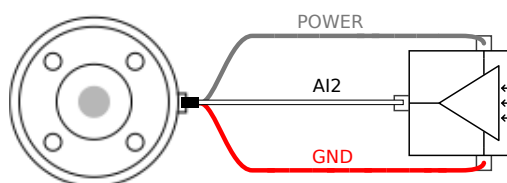


FÖRSIKTIGT:

1. Analoga ingångar är inte skyddade mot överspänning i strömläge. Om gränsen i den elektriska specifikationen överskrids kan ingången skadas permanent.

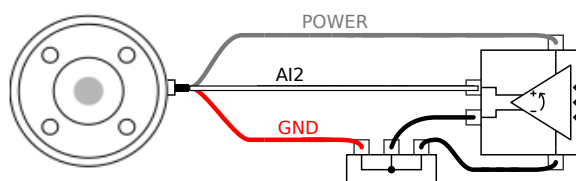
5.4.3.1 Använda verktygets analoga ingångar, icke-differentiella

Exemplet nedan visar hur du ansluter en analog sensor till en icke-differentiell utgång. Utsignalen från sensorn kan vara antingen ström eller spänning, så länge som ingångsläget för den analoga ingången är inställt på samma värde på fliken I/O. Kom ihåg att kontrollera att en sensor med spänningsutgång kan driva verktygets interna resistans, annars kan mätningen bli ogiltig.



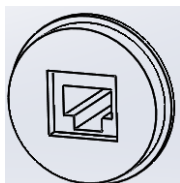
5.4.3.2 Använda verktygets analoga ingångar, differentiella

Exemplet nedan visar hur du ansluter en analog sensor till en differentiell utgång. Anslut utgångens minusdel till jord (GND) (0 V) så fungerar den på samma sätt som en icke-differentiell sensor.



5.5 Ethernet

Det finns en Ethernet-anslutning nedtill på manöverskåpet. Se illustrationen nedan.



Ethernet-gränssnittet kan användas till följande:

- MODBUS I/O-expansionsmoduler. Mer information finns i del II.
- Fjärråtkomst och fjärrstyrning.

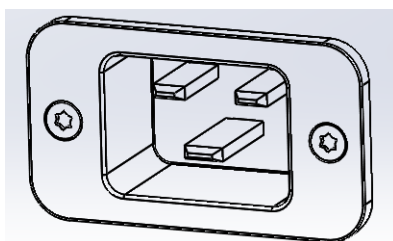
De elektriska specifikationerna visas nedan.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Kommunikationshastighet	10	-	1000	Mb/s

5.6 Nätspänningsanslutning

Nätkabeln från manöverskåpet har en IEC-kontakt av standardtyp i änden. Anslut en elkontakt eller elkabel för det aktuella landet till IEC-kontakten.

För att strömsätta roboten måste manöverskåpet anslutas till nätspänning. Detta måste göras med standard-IEC C20-kontakten nedtill på manöverskåpet genom en motsvarande IEC C19-sladd. Se illustrationen nedan.



Nätspänningen ska uppfylla minst följande krav:

- Jordanslutning.
- Huvudsäkring.
- Enhet för restström.

En huvudbrytare som kan stänga av all utrustning i robottillämpningen bör installeras. Detta är ett enkelt sätt att åstadkomma processbrytning och varningsmärkning vid service.

De elektriska specifikationerna visas i tabellen nedan.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Inspänning	100	-	265	V AC
Extern huvudsäkring (@ 100-200 V)	15	-	16	A
Extern huvudsäkring (@ 200-265V)	8	-	16	A
Ingångsfrekvens	47	-	63	Hz
Vilolägeseffekt	-	-	0,5	W
Nominell drifteffekt	90	250	500	W

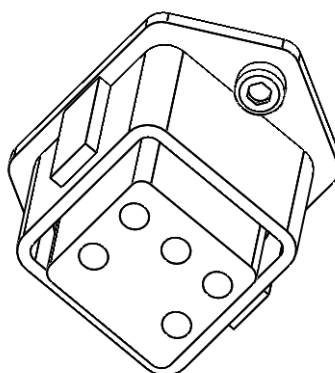


FARA:

1. Se till att roboten är korrekt jordad (elektrisk anslutning till jord). Använd de oanvända bultarna med jordsymboler i manöverskåpet för att skapa gemensam jordning för all utrustning i systemet. Jordledaren ska tåla minst den starkaste strömmen i systemet.
2. Se till att den ingående strömmen till manöverskåpet skyddas med en restströmsanordning (Residual Current Device, RCD) och korrekt säkring.
3. All ström i hela robotinstallationen ska processbrytas och varningsmärkas vid service. Ingen annan utrustning ska ge ström till robotens in- och utgångar när systemet är processbrutet.
4. Kontrollera att alla kablar är korrekt anslutna innan manöverskåpet strömsätts. Använd alltid en oskadad originalströmsladd.

5.7 Robotanslutning

Kabeln från roboten måste anslutas till kontakten nederst på manöverskåpet . Se illustrationen nedan. Se till att kopplingen är ordentligt låst innan du aktiverar robotarmen. Robotkabeln kan bara kopplas ur när strömmen till roboten är avstängd.





FÖRSIKTIGT:

1. Koppla inte ur robotkabeln när robotarmen är aktiverad.
2. Originalsladden får inte förlängas eller ändras.

6 Underhåll och reparationer

Allt underhålls- och reparationsarbete måste utföras i överensstämmelse med alla säkerhetsanvisningar i denna handbok.

Allt underhålls-, kalibrerings- och reparationsarbete måste utföras i enlighet med den senaste versionen av servicehandboken på webbplatsen <http://www.universal-robots.com/support>.

Endast auktoriserade systemintegratörer eller Universal Robots får utföra reparationer.

Alla delar som returneras till Universal Robots måste returneras enligt informationen i servicemanualen.

6.1 Säkerhetsinstruktioner

Efter underhålls- och reparationsarbete måste kontroller utföras för att säkerställa att rätt säkerhetsnivå uppnås. Kontrollerna måste uppfylla gällande nationella eller regionala säkerhetsregelverk. Det måste även testas att alla säkerhetsfunktioner fungerar korrekt.

Syftet med underhålls- och reparationsarbete är att garantera att systemet är i funktionsdugligt skick eller, om en defekt uppstått, att återställa systemet i funktionsdugligt skick. Reparationsarbete innefattar, förutom själva reparationen, även felsökning.

Vid arbete på robotarmen eller manöverskåpet måste nedanstående varningar och procedurer följas.



FARA:

1. Ändra inte något i programvarans säkerhetskonfiguration (t.ex. kraftgränsen). Säkerhetskonfigurationen beskrivs i bruksanvisningen för PolyScope. Om någon säkerhetsparameter ändras ska hela robotsystemet anses vara nytt, vilket betyder att hela processen för säkerhetsgodkännande, inklusive riskutvärderingen, måste uppdateras i enlighet med detta.
2. Byt defekta komponenter mot nya komponenter med samma serienummer eller ekvivalenta komponenter som godkänts av Universal Robots för detta ändamål.
3. Återaktivera eventuellt inaktiverade säkerhetsåtgärder omedelbart efter att arbetet slutförts.
4. Dokumentera alla reparationer och spara denna dokumentation i det tekniska arkiv som hör till hela robotsystemet.

**FARA:**

1. Dra ur nätspänningsladdan från manöverskåpets undersida för att säkerställa att den är helt strömfri. Stäng av alla andra energikällor som är anslutna till robotarmen eller manöverskåpet. Vidta de försiktighetsåtgärder som krävs för att förhindra andra att strömsätta systemet under reparationen.
2. Kontrollera jordningen innan systemet strömsätts igen.
3. Iaktta ESD-reglerna när delar av robotarmen eller manöverskåpet monteras isär.
4. Undvik att montera isär strömkällorna inuti manöverskåpet. Det kan finnas hög spänning (upp till 600 V) inuti dessa strömkällor under flera timmar efter att manöverskåpet har stängts av.
5. Se till att vatten och damm inte kan komma in i robotarmen och manöverskåpet.

7 Kassering och miljö

UR robotar måste kasseras enligt tillämpliga nationella lagar, föreskrifter och standarder.

UR robotar tillverkas med begränsad användning av farliga ämnen för att skydda miljön, enligt definitionen i EU-direktivet RoHS 2011/65/EU. Dessa ämnen innefattar kvicksilver, kadmium, bly, fyrvärd krom, polybromerade bifenyler och polybromerade difenyletrar.

Avgifter för kassering och hantering av elektroniskt avfall från UR robotar som säljs på den danska marknaden är förbetald till DPA-systemet av Universal Robots A/S. Importörer i länder som täcks av WEEE-direktivet 2012/19/EU måste själva registrera sig i det lokala WEEE-registret. Avgiften är normalt mindre än 1€/robot. En lista med register i olika länder finns här: <https://www.ewrn.org/national-registers>.

Följande symboler har fästs på roboten för att ange att den uppfyller ovanstående lagstiftning:



8 Certifieringar

I det här kapitlet behandlas certifikat och deklARATIONER för produkten.

8.1 Certifieringar från tredje part

Certifiering från tredje part är frivillig. Men för att ge bästa möjliga service till robotintegratörer har UR valt att certifiera sina robotar vid följande erkända testinstitut:



TÜV NORD UR robotar är säkerhetsgodkända av TÜV NORD, ett anmält organ under EU-maskindirektivet 2006/42/EG. En kopia av TÜV NORD säkerhetscertifikat finns i bilaga B.



TÜV Rheinland UR-robotar är säkerhetsgodkända av TÜV Rheinland, ett anmält organ under EU-maskindirektivet 2006/42/EG. En kopia av TÜV Rheinland-certifikaten finns i bilaga B.



DELTA UR -robotarna har prestandatestats av DELTA. Testcertifikat avseende elektromagnetisk kompatibilitet och miljörelaterade testcertifikat finns i bilaga B.



TÜV SÜD UR-robotar har testats i renrum av TÜV SÜD. Du kan hitta ett renrumscertifikat i bilaga B.



CHINA RoHS Alla UR-robotar överensstämmer med CHINA RoHS metoder för föroreningshantering avseende elektroniska informationsprodukter. En kopia av produktdeklarationstabellen finns i bilaga B.



KCC-säkerhet UR robotar överensstämmer med Korea KC Mark certifiering standarder för produktsäkerhet. En kopia av KCC-säkerhetscertifikatet finns i bilaga B

8.2 Leverantörs-certifieringar från tredje part



Miljö

Så som de tillhandahålls av våra leverantörer uppfyller fraktpallarna för UR robotar de danska kraven i ISMPM-15 Danish avseende förpackningsmaterial i trä och är märkta i enlighet med detta program.

8.3 Tillverkarens testcertifiering



UR

UR robotar genomgår kontinuerlig intern testning och slutlig leveranstestning. UR:s testprocedurer granskas och förbättras kontinuerligt.

8.4 Deklarationer enligt EU-direktiv

Även om de primärt är relevanta för Europa erkänner och/eller kräver vissa länder utanför Europa **EU-deklarationer**. EU-direktiv finns tillgängliga på den officiella hemsidan: <http://eur-lex.europa.eu>.

UR-robotar är certifierade enligt de direktiv som anges nedan.

2006/42/EC — Maskindirektivet (MD)

Enligt maskindirektiv 2006/42/EC, är robotar från UR **delvis sammansatta maskiner** och har därmed inte någon CE-märkning.

Obs: Om UR-roboten används för tillämpningar med bekämpningsmedel gäller direktiv 2009/127/EC. Försäkran om inbyggnad enligt 2006/42/EC bilaga II 1.B. finns i bilaga B.

2006/95/EC — Lågspänningsdirektivet (LVD)

2004/108/EC — Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

2011/65/EU — Begränsning av användningen av vissa farliga ämnen (RoHS)

2012/19/EU — Avfall som utgörs av eller innehåller elektrisk och elektronisk utrustning (WEEE)

I försäkran om inbyggnad i bilaga B listas försäkran om överensstämmelse med ovanstående direktiv.

Produkten är CE-märkt enligt direktiven om CE-märkning ovan. Information om både elektriskt och elektroniskt avfall finns i kapitel 7.

Information om de standarder som används vid utveckling av roboten finns i bilaga C.

9 Garantier

9.1 Produktgaranti

Utan hänsyn till något krav som användaren (kunden) kan ha i förhållande till återförsäljaren eller handlaren ska kunden tilldelas en tillverkargaranti enligt de villkor som anges nedan:

För nya enheter och komponenter som uppvisar fel som orsakats av tillverknings- och/eller materialfel inom 12 månader från driftsstart (högst 15 månader från leverans) ska Universal Robots tillhandahålla nödvändiga reservdelar, medan användaren (kunden) själv ska tillhandahålla de arbetstimmar som krävs för att byta ut reservdelarna, antingen genom att byta ut den aktuella delen mot en annan del som speglar aktuell teknisk nivå eller reparera nämnda del. Den här garantin upphör att gälla om felet på enheten kan hänföras till felaktig hantering och/eller underlåtenhet att följa den information som finns i bruksanvisningarna. Den här garantin ska inte gälla eller utökas till tjänster som utförs av auktoriserad återförsäljare eller av kunden själv (t.ex. installation, konfiguration, nedladdning av programvara). Inköpskvittot med uppgift om inköpsdatum krävs som bevis för att garantin ska gälla. Begäran som faller under garantin måste skickas in inom två månader från det att garantifelet upptäckts. Ägandeskapet för enheter eller komponenter som ersatts och återsänts till Universal Robots övergår till Universal Robots. Alla andra krav som berör eller har samband med enheten är uteslutna från den här garantin. Ingenting i den här garantin ska innebära något försök att begränsa eller utesluta en kunds lagstadgade rättigheter eller tillverkarens ansvar för dödsfall eller personskador som uppstår på grund av dennas vårdslöshet. Garantins varaktighet ska inte utökas med tjänster som redan omfattas av garantivillkoren. Om ingen garanti föreligger förbehåller sig Universal Robots rätten att debitera kunden för byte eller reparation. Ovanstående villkor innebär inte någon förändring av bevisbördan till kundens nackdel. Om en enhet uppvisar fel ska Universal Robots inte ha något ansvar för eventuella indirekta, tillfälliga, speciella eller efterföljande skador, inklusive, men inte begränsat till, förlorade intäkter, förlorad användning, produktionsförlust eller skada på annan produktionsutrustning.

Om en enhet uppvisar fel ska Universal Robots inte ha något ansvar för eventuella följdskador eller förluster såsom produktionsförlust eller skada på annan produktionsutrustning.



FÖRSIKTIGT:

Den allmänna rekommendationen är att undvika högre acceleration än vad som krävs för en given tillämpning. Högre accelerationer, särskilt i kombination med tunga laster, kan förkorta robotens livslängd. För applikationer med korta cykeltider och höga hastighetskrav rekommenderas vanligtvis att använda blandningar så mycket som möjligt för att säkerställa mjuka övergångar utan behov av hög accelerering.

9.2 Friskrivning

Universal Robots fortsätter att förbättra sina produkters tillförlitlighet och prestanda och förbehåller sig därför rätten att uppgradera produkten utan föregående meddelande. Universal Robots vidtar alla rimliga åtgärder för att säkerställa att innehållet i den här bruksanvisningen är exakt och korrekt, men tar inget ansvar för eventuella fel eller för information som saknas.

A Stopptid och stoppsträcka

Informationen om stopptider och stoppsträckor är tillgänglig för både Stoppkategori 0 och Stoppkategori¹ 1. Denna bilaga innehåller information om Stoppkategori 0. Information om Stoppkategori 1 finns på <http://universal-robots.com/support/>.

A.1 Stoppsträckor och stopptider för Stoppkategori 0

Tabellen nedan anger de stoppsträckor och stopptider som uppmätts när ett kategori 0-stopp har utlösts. Måtten svarar mot följande konfiguration för roboten:

- Utsträckning: 100 % (robotarmen är fullt utsträckt horisontellt).
- Hastighet: 100 % (robotens allmänna hastighet har angetts till 100 % och rörelsen utförs med en ledhastighet av 183 °/s).
- Nyttolast: maximal nyttolast som hanteras av roboten kopplad till TCP (10 kg).

Testet på led 0 utfördes genom att genomföra en horisontell rörelse, dvs. rotationsaxeln var vinkelrät mot marken. Vid testerna för led 1 och 2 följde roboten en vertikal bana, dvs. rotationsaxlarna var parallella med marken, och stoppet utfördes medan roboten rörde sig nedåt.

	Stoppavstånd (rad)	Stopptid (ms)
Led 0 (BAS)	0.98	750
Led 1 (SKULDRA)	0.35	240
Led 2 (ARMBÅGE)	0.38	280

¹enligt IEC 60204-1, se ordlista för mer information.



B Deklaration och certifieringar

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

Manufacturer:		Person in the Community Authorized to Compile the Technical File:
	Universal Robots A/S Energivej 25 DK-5260 Odense S Denmark	David Brandt Technology Officer, R&D Universal Robots A/S Energivej 25, DK-5260 Odense S
Description and Identification of the Partially-Completed Machine(s):		
	Product and Function:	Industrial robot (multi-axis manipulator with Control Box and Teach Pendant). Function is determined by the completed machine (with end-effector and intended use).
	Model:	UR3, UR5, UR10 with CB3 control box (UR3/CB3, UR5/CB3, UR10/CB3)
	Serial Number:	Starting 20183000000 and higher — Effective 1 January 2018
	Incorporation:	Universal Robots (UR3, UR5, and UR10) shall only be put into service upon being integrated into a final complete machine (robot system, cell or application), which conforms with the provisions of the Machinery Directive and other applicable Directives.

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

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



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

Reference to Harmonized Standards Used:		
(I) EN ISO 10218-1:2011 as applicable (I) EN ISO 12100:2010 (I) EN ISO 13732-1:2008 (I) EN ISO 13849-1:2008 & 2015* *Note: From the 2008 to the 2015 editions, there are no changes relevant to our robots TUV Nord Certificate 4478014097602	(I) EN ISO 13849-2:2012 (I) EN ISO 13850:2015 (I) EN 1037:1995+A1:2008 (II) EN 60204-1:2006/ A1:2010 (I) EN ISO 13850:2015 (II) EN 60320-1:2001/ A1:2007 (II) EN 60529:1991/ A2:2013	(II) EN 60664-1:2007 (II) EN 60947-5-5:1997/ A11:2013 (II) EN 61000-6-2:2005 (III) EN 61000-6-4:2007/ A1:2011 (III) EN 61131-2:2007 (II) EN 61140:2002/ A1:2006
Reference to Other Technical Standards and Specifications Used:		
(I) ISO/TS 15066 as applicable (III) IEC 60068-2-1:2007 (III) IEC 60068-2-2:2007	(III) IEC 60068-2-27:2008 (III) IEC 60068-2-64:2008 (II) IEC 60664-5:2007 (III) IEC 61326-3-1:2008	(II) IEC 61784-3:2010 [SIL2] ISO 14664-1:2015 Class 5 for control assembly with enclosure and Class 5 for UR3, UR5 and UR10 manipulators
<p>The manufacturer, or his authorised representative, shall transmit relevant information about the partly completed machinery in response to a reasoned request by the national authorities.</p> <p>Approval of full quality assurance system (ISO 9001), by the notified body Bureau Veritas, certificate #DK008850.</p>		

Odense Denmark, 27 September 2018

Name:
Position/ Title

Roberta Nelson Shea
Global Technical Compliance Officer

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

Phone +45 8993 8989
Fax +45 3879 8989

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

Copyright © 2009–2019 av Universal Robots A/S Med ensamrätt.

B.2 CE/EU-försäkran om inbyggnad (översättning av originalet)

Tillverkare:	Person i organisationen med behörighet att sammanställa det tekniska underlaget:
Universal Robots A/S Energivej 25 DK-5260 Odense S Danmark	David Brandt Technology Officer, R&D Universal Robots A/S Energivej 25, DK-5260 Odense S
Beskrivning och identifiering av delvis monterade maskiner:	
Produkt och funktion: Modell: Serienummer:	Industrirobot (fleraxlig robot med manöverskåp och Teach Pendant). Funktionen fastställs av den monterade maskinen (med ändeffektor och avsedd användning). UR3, UR5, UR10 med CB3 manöverskåp (UR3/CB3, UR5/CB3, UR10/CB3) Med början från 20183000000 och högre — Gäller från 1 januari 2018
Inbyggnad:	Universal Robots (UR3, UR5 och UR10) får endast tas i drift genom inbyggnad i en slutlig komplett maskin (robotsystem, cell eller applikation) som överensstämmer med villkoren i Maskindirektivet och andra tillämpliga direktiv.

Vi försäkrar att ovanstående produkter överensstämmer med följande direktiv enligt nedan:

I **Maskindirektivet 2006/42/EG** — Följande väsentliga krav har uppfyllts: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.4.3, 1.2.6, 1.3.4, 1.3.8.1, 1.5.1, 1.5.2, 1.5.6, 1.5.10, 1.6.3, 1.7.2, 1.7.4, 4.1.2.3 Det försäkras att den relevanta tekniska dokumentationen har sammanställts i enlighet med del B i bilaga VII till maskindirektivet.

II **Lågspänningsdirektivet 2014/35/EU** — Hänvisning till direktivet och de harmoniserade

III **EMC-direktivet 2014/30/EU** — Hänvisning till EMC-direktivet och de harmoniserade.

IV **RoHS-direktivet 2011/65/EU** — Hänvisning till RoHS-direktivet 2011/65/EU

V **WEEE-direktivet 2012/19/EU** — Hänvisning till WEEE-direktivet 2012/19/EU



Hänvisning till använda harmoniska standarder:		
(I) EN ISO 10218-1:2011 som tillämbart (I) SS-EN ISO 12100:2010 (I) SS-EN ISO 13732-1:2008 (I) EN ISO 13849-1:2008 & 2015* *Obs: Från upplagorna 2008 till 2015 finns inga ändringar som är relevanta för våra robotar TUV Nord Certifikat 4478014097602	(I) SS-EN ISO 13849-2:2012 (I) SS-EN ISO 13850:2015 (I) SS-EN 1037:1995+A1:2008 (II) SS-EN 60204-1:2006/A1:2010 (I) SS-EN ISO 13850:2015 (II) SS-EN 60320-1:2001/A1:2007 (II) SS-EN 60529:1991/A2:2013	(II) EN 60664-1:2007 (II) SS-EN 60947-5-5:1997/A11:2013 (II) EN 61000-6-2:2005 (III)EN 61000-6-4:2007/A1:2011 (III)EN 61131-2:2007 (II) SS-EN 61140:2002/A1:2006
Hänvisning till andra tekniska standarder och specifikationer som använts:		
(I) ISO/TS 15066 i förekommande fall (III) IEC 60068-2-1:2007 (III) IEC 60068-2-2:2007	(III) IEC 60068-2-27:2008 (III) IEC 60068-2-64:2008 (II) IEC 60664-5:2007 (III) IEC 61326-3-1:2008	(II) IEC 61784-3:2010 [SIL2] ISO 14664-1:2015 klass 5 för kontrollanordning med inneslutning och klass 5 för UR3, UR5 Och UR10-manipulatorer
Tillverkaren, eller tillverkarens auktoriserade representant, ska överföra relevant information om den delvis sammansatta maskinen som svar på en rimlig begäran från nationella myndigheter. Godkännande av hela kvalitetssäkringssystemet (ISO 9001), av anmält organ Bureau Veritas, certifikat DK008850.		

Odense Denmark, 27 September 2018

Name:

Roberta Nelson Shea

Position/ Title

Global Technical Compliance Officer



Universal Robots A/S, Energivej 25, DK-5260 Odense S, Denmark
CVR-nr. 29 13 80 60Phone +45 8993 8989
Fax +45 3879 8989info@universal-robots.com
www.universal-robots.com

B.3 Säkerhetssystemscertifikat



Copyright © 2009–2019 av Universal Robots A/S Med ensamrätt.

B.4 TÜV Rheinland

<h1>Certificate</h1>		
Certificate no.	T 72190266 01	
License Holder: Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark	Manufacturing Plant: Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark	
Test report no.: USA-RB 31875333 002	Client Reference: Roberta Nelson Shea	
Tested to: EN ISO 10218-1:2011		
Certified Product: Robot Manipulator and Controller	License Fee - Units	
Model Designation: UR3, UR5, UR10	7	
Rated Voltage: AC 100-200V, 47-63Hz or AC 200-240V, 47-63Hz		
Rated Current: 15A or 8A		
Protection Class: I		
<p>Special Remarks: Solely assessed per standard listed above. The robot is only a component in a final robot application, collaborative or non-collaborative. The final application must comply with EN ISO 10218-2 accordingly. Replaces Certificate T7218250.</p>		
Appendix: 1, 1-5	7	
Licensed Test mark:	Date of Issue (day/mo/yr) 01/02/2019	
 <p>EN ISO 10218-1 www.tuv.com ID 0007000000</p>		
TUV Rheinland of North America, Inc., 12 Commerce Road, Newtown, CT 06470, Tel (203) 426-0888 Fax (203) 426-4009		

Copyright © 2009–2019 av Universal Robots A/S Med ensamrätt.

B.5 China RoHS

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



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

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

B.6 KCC-säkerhet



자율안전확인 신고증명서

신청인	사업장명	Universal Robots A/S	사업장관리번호	2016E110079
	사업자등록번호	016E110079	대표자 성명	Klaus Vestergaard
	소재지	Energivej 25, 5260 Odense S, Denmark		
자율안전인증대상 기계·기구명				
		기구명	산업용로봇	
형식(규격)	UR10	용량(등급)	6 axis	
자율안전확인번호	16-AB2EQ-00924			
제조사	Universal Robots A/S			
소재지	Energivej 25, 5260 Odense S, Denmark			

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

2018년 11월 06일


한국산업안전보건공단 서울지역본부장



B.7 Miljötestcertifikat

Climatic and mechanical assessment



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

Copyright © 2009–2019 av Universal Robots A/S Med ensamrätt.

B.8 EMC-testcertifikat



We help ideas meet the real world

Attestation of Conformity

EMC assessment - Certificate no. 1549

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

DELTA client

Universal Robots A/S
Energivej 25
5260 Odense S
Denmark

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

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

Manufacturer

Universal Robots A/S

Technical report(s)

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

Standards/Normative documents

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

DELTA

Venlighedsvej 4
2970 Hørsholm
Denmark

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

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

Hørsholm, 08 August 2016

Knud A. Baltzen
Senior Consultant

20aocass-uk-j

B.9 Renrumscertifikat

ZERTIFIKAT ♦ CERTIFICATE ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFICAT



Industrie Service

CERTIFICATE

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

Roboter, Model: UR10 / Typ INDUSTRIAL

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

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

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

Certificate Nr.: 2589737-03
Report-Nr.: 203195-3
Valid till: August 2018



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



Industrie Service

ZERTIFIKAT ♦ CERTIFICATE ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFICAT

CERTIFICATE

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

Controller for UR 3 & UR 5 & UR 10

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

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

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

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

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

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

C Gällande standarder

Det här avsnittet beskriver relevanta standarder som har använts vid utvecklingen av robotarmen och manöverskåpet. När ett EU-direktivnummer anges inom parentes innebär det att standarden är harmoniserat enligt detta direktiv.

En standard utgör inte en lag. En standard är ett dokument som utvecklats av intressenter inom en specifik bransch, och som definierar normala säkerhets- och prestandakrav för en produkt eller produktgrupp.

Förkortningarna har följande betydelser:

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

Uppfyllelse av följande standarder garanteras endast om alla monteringsinstruktioner, säkerhetsinstruktioner och övriga instruktioner i denna manual följs.

ISO 13849-1:2006 [PLd]

ISO 13849-1:2015 [PLd]

ISO 13849-2:2012

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

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

Safety of machinery – Safety-related parts of control systems

Part 1: General principles for design

Part 2: Validation

Säkerhetskontrollsystemet har designats som Prestandanivå d (Performance Level d, PLd) enligt kraven i dessa standarder.

ISO 13850:2006 [Stoppkategori 1]

ISO 13850:2015 [Stoppkategori 1]

EN ISO 13850:2008 (E) [Stoppkategori 1 – 2006/42/EC]

EN ISO 13850:2015 [Stoppkategori 1 – 2006/42/EC]

Safety of machinery – Emergency stop – Principles for design

Nödstoppsfunktionen är konstruerad som stoppkategori 1 enligt denna standard. Stoppkategori 1 är ett kontrollerat stopp med kraft till motorerna för att åstadkomma stoppet. Strömmen stängs av när roboten har stannat.

ISO 12100:2010

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

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

Robotar från UR utvärderas enligt principerna i den här standarden.

ISO 10218-1:2011

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

Robots and robotic devices – Safety requirements for industrial robots

Part 1: Robots

Den här standarden är avsedd för robottillverkaren, inte för integratören. Den andra delen (ISO 10218-2) är avsedd för robotintegratören, eftersom den handlar om installation och design av robottillämpningen.

Författarna av standarden har implicit utgått från traditionella industrirobotar, som normalt skyddas av staket och ljusridåer. Robotar från UR designas med kraft- och effektbegränsning som alltid är aktiv. Därför förtydligas och förklaras vissa begrepp nedan.

Om en UR-robot används i en farlig tillämpning kan ytterligare säkerhetsåtgärder krävas. Se kapitel 1 i den här handboken.

Förtydligande:

- “3.24.3 Skyddat område” definieras av gränsskydd. Normalt är det skyddade området ett utrymme bakom ett staket, som skyddar människor från farliga traditionella robotar. Robotar från UR har designats för att arbeta utan staket, med en inbyggd säkerhetsfunktion som begränsar kraft och effekt där det inte finns något farligt skyddat område som definieras av ett avgränsande staket.
- “5.4.2 Prestandakrav”. Alla säkerhetsfunktioner har konstruerats som PLd enligt ISO 13849-1:2006. Roboten är konstruerad med redundanta kodningssystem i varje led, och de säkerhetsklassade in- och utgångarna är konstruerade med en kategori¹ 3 struktur. De säkerhetsklassade in- och utgångarna måste anslutas i överensstämmelse med instruktionerna i den här manualen för kategori 3-säkerhetsklassad utrustning så att de utgör en PLd-struktur i den fullständiga säkerhetsfunktionen.
- “5.7 Driftslägen”. Robotar från UR har inte olika driftslägen, och därför har de ingen lägesväljare.
- “5.8 Manöverenhetskontroller”. Det här avsnittet definierar skyddsfunktioner för manöverenheten, när den ska användas inom ett farligt skyddat område. Eftersom robotar från UR är utformade för samverkande drift finns det inget farligt skyddat område, som det finns för traditionella robotar. Robotar från UR är säkrare att lära upp än traditionella robotar. Istället för att behöva frisläppa en trelägesfriso signal kan operatören helt enkelt stoppa roboten med handen. Om en UR-robot installeras för en farlig och skyddad tillämpning kan en treläges aktiveringsenhet anslutas enligt anvisningarna i denna handbok. Se ytterligare förtydliganden i paragraf 5.4.5 av ISO/TS 15066.
- “5.10 Krav för samverkande drift”. Kraft- och effektbegränsningen för samverkande drift är alltid aktiv på robotar från UR. UR-robotarnas visuella design visar att robotarna kan användas i sam-

¹Enligt ISO 13849-1, se ordlistan för mer information.

verkande drift. Funktionen för kraft- och effektbegränsning beräknas enligt ISO 10218-1 paragraf 5.10.5. Se ytterligare förtydliganden i paragraf 5.5.4 av ISO/TS 15066.

- “5.12.3 Säkerhetsklassad mjuk axel och utrymmesbegränsning”. Detta är en av de säkerhetsfunktioner som kan konfigureras med programvara. En hash-kod skapas från säkerhetsfunktionernas inställningar och representeras av ett säkerhetskontroll-ID i det grafiska användargränssnittet.

ISO/TS 15066:2016

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

Detta är en teknisk specifikation (TS) och **inte** en standard. Syftet med en TS är att visa ett antal obearbetade krav för att se om de är till nytta inom en viss bransch. Per definition är en TS inte tillräckligt mogen för att harmoniseras enligt EU-direktiven.

Denna TS gäller både robottillverkare och robotintegratör. UR-robotar uppfyller de delar som är relevanta för själva robotarna och integratören kan sedan välja att använda denna TS vid integration av robotarna.

Denna TS ger frivilliga krav och riktlinjer som kompletterar standarden ISO 10218 inom området för samverkande robotar. Förutom huvudtexten innehåller denna TS en bilaga A med en tabell som presenterar förslag på kraft och tryckgränser, vilka är baserade på smärta och **inte** på skada. Det är viktigt att läsa och förstå anmärkningarna under denna tabell, eftersom många av begränsningarna endast bygger på försiktiga uppskattningar och litteraturstudier. Alla uppgifter kan komma att ändras i framtiden, allt eftersom nya resultat från den vetenskapliga forskningen blir klara. Bilaga A är en informell och frivillig del av TS och en integratör kan därför uppgge en överensstämmelse med TS utan att använda gränsvärdena i bilaga A.

ANSI/RIA R15.06-2012

Industrial Robots and Robot Systems – Safety Requirements

Denna amerikanska standard är ISO-standarderna ISO 10218-1 och ISO 10218-2 kombinerade i ett dokument. Språket har ändrats från brittisk engelska till amerikansk engelska, men innehållet är oförändrat.

Observera att del två (ISO 10218-2) i denna standard är avsedd för robotsystemets integratör, inte för Universal Robots.

CAN/CSA-Z434-14

Industrial Robots and Robot Systems – General Safety Requirements

Denna kanadensiska standard är ISO-standarderna ISO 10218-1 (se ovan) och -2 kombinerade i ett dokument. CSA har lagt till ytterligare krav för robotsystemets användare. Vissa av dessa krav kanske måste hanteras av robotintegratören.

Observera att del två (ISO 10218-2) i denna standard är avsedd för robotsystemets integratör, inte för Universal Robots.

IEC 61000-6-2:2005

IEC 61000-6-4/A1:2010

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

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

Electromagnetic compatibility (EMC)

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

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

Dessa standarder definierar krav för de elektriska och elektromagnetiska störningarna. Uppfyllelse av dessa standarder garanterar att robotar från UR fungerar bra i industrimiljöer och att de inte stör annan utrustning.

IEC 61326-3-1:2008

EN 61326-3-1:2008

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

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

Denna standard definierar utökade immunitetskrav avseende elektromagnetisk kompatibilitet för säkerhetsrelaterade funktioner. Att denna standard uppfylls garanterar att säkerhetsfunktionerna i robotar från UR garanterar säkerheten även om annan utrustning överskrider de utsändningsgränser för elektromagnetisk kompatibilitet som definieras i standarderna IEC 61000.

IEC 61131-2:2007 (E)

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

Programmable controllers

Part 2: Equipment requirements and tests

Både normala och säkerhetsklassade 24 V in- och utgångar har konstruerats i enlighet med kraven i denna standard för att garantera pålitlig kommunikation med andra PLC-system.

ISO 14118:2000 (E)

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

Safety of machinery – Prevention of unexpected start-up

Dessa två standarder är mycket lika. De definierar säkerhetsprinciper för att undvika oväntad start, både som resultat av oavsiktlig strömsättning vid underhåll och reparation samt som resultat av oavsiktliga startkommandon från ett styrperspektiv.

IEC 60947-5-5/A1:2005

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

Low-voltage switchgear and controlgear

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

latching function

Den direkt öppnande åtgärden och säkerhetslåsmekanismen i nödstoppknappen uppfyller kraven i denna standard.

IEC 60529:2013
EN 60529/A2:2013

Degrees of protection provided by enclosures (IP Code)

Denna standard definierar inneslutningsklasser avseende skydd mot damm och vatten. Robotar från UR har designats och klassificerats med en IP-kod enligt denna standard. Se märkning på roboten.

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

Appliance couplers for household and similar general purposes

Part 1: General requirements

Nätspänningsladden uppfyller denna standard.

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

Manipulating industrial robots – Mechanical interfaces

Part 1: Plates

UR-robotarnas verktygsfläns uppfyller typ 50-4-M6 i denna standard. Robotverktyg ska också vara konstruerade enligt denna standard för att garantera korrekt anslutning.

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

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

Part 1: Hot surfaces

Robotar från UR har designats så att yttemperaturen hålls under de ergonomiska gränser som definieras i denna standard.

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

Protection against electric shock – Common aspects for installation and equipment

Robotar från UR är konstruerade i enlighet med denna standard för att skydda mot elektriska stötar. En skyddsjordanslutning är obligatorisk, enligt definitionen i Bruksanvisning för installation av maskinvara.

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

Environmental testing

Part 2-1: Tests - Test A: Cold

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

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

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

Robotar från UR testas enligt de testmetoder som definieras i dessa standarder.

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

Industrial communication networks – Profiles

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

Denna standard definierar krav för säkerhetsklassade kommunikationsbussar.

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

Safety of machinery – Electrical equipment of machines

Part 1: General requirements

De allmänna principerna i denna standard har tillämpats.

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

Insulation coordination for equipment within low-voltage systems

Part 1: Principles, requirements and tests

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

De elektriska kretsarna i robotar från UR har designats enligt denna standard.

EUROMAP 67:2015, V1.10

Electrical Interface between Injection Molding Machine and Handling Device / Robot

Robotar från UR som utrustats med E67-tillbehörsmodulen som gränssnitt till injektionsgjutmaskiner uppfyller denna standard.

D Tekniska specifikationer

Robbtyp	UR10
Vikt	28.9 kg / 63.7 lb
Maximal nyttolast	10 kg / 22 lb
Räckvidd	1300 mm / 51.2 in
Ledintervall	± 360° för alla leder
Hastighet	Bas- och skulderleder Max 120 %s. Alla andra leder Max 180 %s. Verktyg: C:a 1 m/s / C:a 39.4 in/s.
Repeterbarhet för poser	± 0.1 mm / ± 0.0039 in (4 mils) per ISO 9283
Fotavtryck	Ø190 mm / 7.5 in
Frihetsgrader	6 roterande leder
Manöverskåpets storlek (B × H × D)	462 mm × 418 mm × 268 mm / 18.2 in × 16.5 in × 10.6 in
I/O-portar på manöverskåpet	16 digitala ingångar, 16 digitala utgångar, 2 analoga ingångar, 2 analoga utgångar
I/O-portar för verktyget	2 digitala ingångar, 2 digitala utgångar, 2 analoga ingångar
I/O-strömförsörjning	24 V 2 A i manöverskåp
Kommunikation	TCP/IP 1000 Mbit: IEEE 802.3u, 100BASE-T Ethernet-uttag, modbus-TCP & EtherNet/IP-adapter, Profinet
Programmering	PolyScope grafiskt användargränssnitt på 12 tums pekskärm
Brus	72 dB(A)
IP-klassificering	IP54
Renrumsklassificering	Robotarm: ISO-klass 5 Manöverskåp: ISO-klass 6
Maximal genomsnittlig ström	585 W
Strömförbrukning	C:a 350 W med ett typiskt program
Samverkande drift	15 avancerade säkerhetsfunktioner. Överensstämmer med: EN ISO 13849-1:2008, PLd och EN ISO 10218-1:2011, klausul 5.10.5
Material	Aluminium, PP-plast
Temperatur	Roboten kan arbeta i ett omgivningstemperaturintervall på 0-50 °C
Strömförsörjning	100-240 VAC, 50-60 Hz
Kablage	Kabel mellan robot och manöverskåp (6 m / 236 in) Kabel mellan pekskärm och manöverskåp (4.5 m / 177 in)

E Tabeller över säkerhetsfunktioner

E.1 Tabell 1

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

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

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

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

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

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

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

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

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

TUV NORD Certified SF	Internal?	Safety Function	Description	What is controlled?
			Limits the set of allowed Joint Speeds. It is in the Teach Pendant's safety setup where you can enter values. It can be used to limit fast joint movements, for instance to limit risks related to singularities.	
SF5	Internal	Joint Torque Limit	Exceeding the joint torque limit results in a Cat 0 stop ⁵ (per IEC 60204-1). This is not accessible to the user as it is a factory setting, part of the force limiting safety function.	Joint (each)
SF6	Internal	TCP Pose Limit	Monitors the TCP position and orientation. Any violation of a safety plane or TCP Pose Limit results in a Cat 0 stop ⁵ (IEC 60204-1). <i>This safety function consists of two parts: (1) The safety planes which limit the possible TCP positions by providing TCP inclusion/exclusion zones, and (2) The TCP orientation limit, which has an allowed direction and a tolerance. When a limit (plane or TCP pose) is violated, a Cat 0 stop is initiated.</i>	TCP
SF7	Internal	TCP Speed Limit	Exceeding the TCP speed limit results in a Cat 0 stop ⁵ (IEC 60204-1).	TCP
SF8	Internal	TCP Force Limit	Exceeding the TCP force limit results in a Cat 0 stop ⁵ (IEC 60204-1). <i>Limits the external clamping force exerted by the robot. See also Joint Torque Limit (SF5).</i>	TCP
SF9	Internal	Momentum Limit	Exceeding the Momentum Limit results in a Cat 0 stop ⁵ (IEC 60204-1). <i>The Momentum Limit is useful for limiting transient impacts and affects the entire robot arm.</i>	Robot Arm
SF10	Internal	Power Limit	Exceeding the Power Limit results in a Cat 0 stop ⁵ (IEC 60204-1). <i>This function monitors the mechanical work (sum of joint torques times joint angular speeds) performed by the robot. This affects the current to, and the speed of, the robot arm. This function dynamically limits the current/torque but maintain the speed.</i>	Robot Arm
SF11	Internal as a function with dual outputs	UR Robot Estop Output	When configured for Estop output and there is an Estop condition (see SF1), the dual outputs are LOW. If there is no Estop condition, dual outputs are HIGH. Pulses are not used but are tolerated. <i>For the integrated functional safety rating with an external Estop device, add the PFHd of the UR Estop function (SF0 or SF1) to the PFHd of the external logic (if any) and its components (e.g. Estop pushbutton).⁶</i>	External connection to logic &/or equipment
SF12	Internal as a function with dual outputs	UR Robot Moving: Digital Output	Whenever the robot is moving, the dual Digital Outputs are LOW. Outputs are HIGH when the robot is not moving. <i>The functional safety rating is for inside the robot. The integrated functional safety performance requires adding this PFHd to the PFHd of the external logic (if any) and its components.</i>	External connection to logic &/or equipment
SF13	Internal as a function with dual outputs	UR Robot Not stopping: Digital Output	Whenever the robot is STOPPING (i.e., in the process of stopping or in a stand-still condition) the dual Digital Outputs are HIGH. When outputs are LOW, robot is NOT in the process or stopping and NOT in a stand-still condition. <i>The functional safety rating is for inside the robot. The integrated functional safety performance requires adding this PFHd to the PFHd of the external logic (if any) and its components.</i>	External connection to logic &/or equipment
SF14	Internal as a function with dual outputs	UR Robot Reduced Mode: Digital Output	Whenever the robot is in Reduced Mode , the dual Digital Outputs are LOW. See Robot Reduced Mode below. <i>The functional safety rating is for inside the robot. The integrated functional safety performance requires adding this PFHd to the PFHd of the external logic (if any) and its components.</i>	External connection to logic &/or equipment
SF15	Internal as a function with dual outputs	UR Robot Not Reduced Mode:	Whenever the robot is NOT in Reduced Mode, the dual Digital Outputs are LOW. <i>The functional safety rating is for what is within the UR robot. The integrated functional safety performance requires adding this PFHd to the PFHd of the external logic (if any) and its components.</i>	External connection to logic &/or equipment

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

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

E.2 Tabell 2

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

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

⁷ All safety functions are individual safety functions.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

NOTES:

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

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

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

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

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

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

Communications and Safety Functions:

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



Copyright © 2009–2019 av Universal Robots A/S Med ensamrätt.

Del II

Bruksanvisning för PolyScope

10 Säkerhetskfiguration

10.1 Inledning

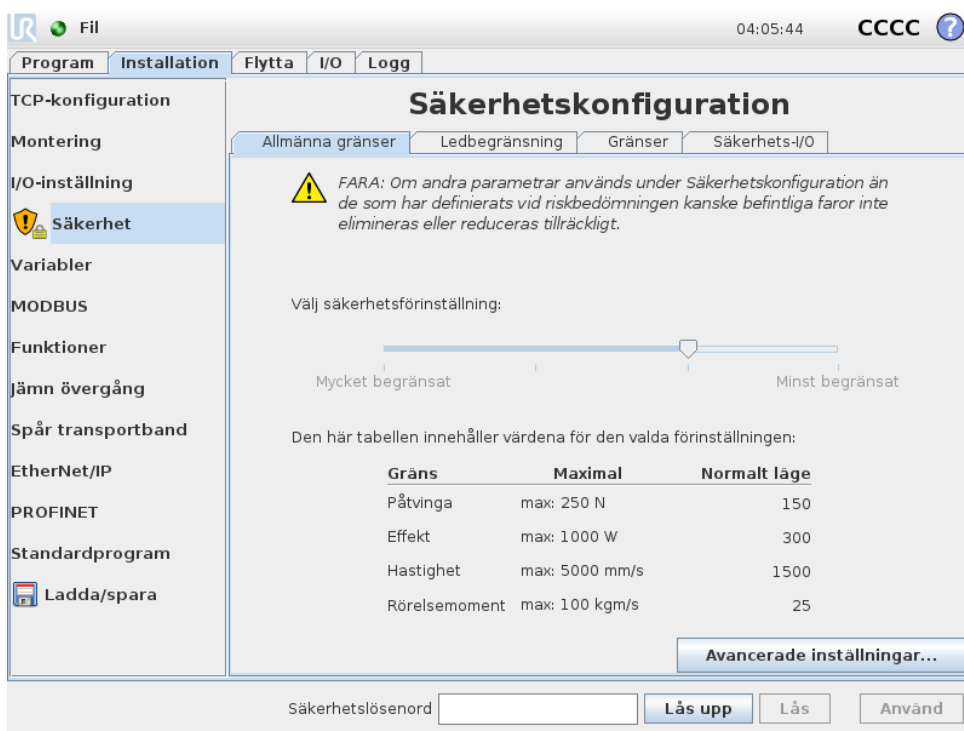
Roboten är utrustad med ett avancerat säkerhetssystem. Beroende på de exakta omständigheterna i robotens arbetsområde måste inställningarna för säkerhetssystemet konfigurerats så att de garanterar säkerheten för all personal och utrustning runt roboten. Det första som en integratör måste göra är att applicera de inställningar som har definierats genom riskbedömningen. Mer information om säkerhetssystemet finns i Bruksanvisning för installation av maskinvara.



FARA:

1. Användning och konfiguration av säkerhetsrelaterade funktioner och gränssnitt måste uppfylla villkoren för den riskbedömning som integratören utför för en specifik robottillämpning, se Bruksanvisning för installation av maskinvara.
2. Säkerhetskfigurationens inställningar för uppsättning och inläring måste appliceras i enlighet med den riskbedömning som integratören har utfört, och innan robotarmen startas för första gången.
3. Alla säkerhets- och konfigurationsinställningar som går att komma åt på den här skärmbilden och dess underflikar måste ställas in enligt integratörens riskutvärdering.
4. Integratören måste kontrollera att alla ändringar i säkerhetsinställningarna utförs i enlighet med integratörens egen riskutvärdering.
5. Integratören måste förhindra obehöriga personer från att ändra säkerhetskfigurationen, t.ex. genom att använda lösenordsskydd.

Du kan komma åt skärmen *Säkerhetskfiguration* från skärmen *Välkommen* (se 11.4) genom att trycka på knappen *Programmera robot*, välja fliken *Installation* och trycka på *Säkerhet*. Säkerhetskfigurationen är lösenordsskyddad. Se 10.8.



Säkerhetsinställningarna består av ett antal gränsvärden som används för att begränsa robotarmens rörelser, och säkerhetsinställningar för konfigurerbara in- och utgångar. De definieras i följande underflikar på säkerhetsskärmen:

- På underfliken *Allmänna gränser* definieras de maximala värdena för robotarmens *kraft*, *effekt*, *hastighet* och *rörelsemoment*. När det råder speciellt hög risk att för att en människa träffas eller robotarmen krockar med något i omgivningen, måste dessa inställningar ges låga värden. Om risken är låg gör högre allmänna inställningar att roboten kan röra sig snabbare och applicera mer kraft på omgivningen. Mer information finns i 10.10.
- Underfliken *Ledbegränsning* innehåller gränser för *ledhastighet* och *ledposition*. Gränserna för *ledhastighet* definierar den maximala vinkelhastigheten för enskilda leder, och innebär ytterligare begränsning av robotarmens hastighet. Gränserna för *ledposition* definierar det tillåtna positionsintervallet för enskilda leder (i ledrymden). Mer information finns i 10.11.
- På underfliken *Gränser* definieras säkerhetsplan (i kartesisk rymd) och ett gränsvärde för verktygsorienteringen för robotens TCP. Säkerhetsplanen kan konfigureras antingen som fasta gränser för positionen för robotens TCP eller som utlösare för att aktivera säkerhetsgränserna för läget *Reducerat* (se 10.6). Verktygsorienteringens gräns sätter en fast gräns för orienteringen för robotens TCP. Mer information finns i 10.12.
- På underfliken *Säkerhets-I/O* definieras säkerhetsfunktioner för konfigurerbara in- och utgångar (se 13.2). Det går t.ex. att konfigurera *Nödstop* som en ingång. Mer information finns i 10.13.

10.2 Ändra säkerhetskfigurationen

Säkerhets- och konfigurationsinställningar får bara ändras i enlighet med den riskbedömning som har utförts av integratören.



Den rekommenderade proceduren för att ändra säkerhetskfigurationen är följande:

10.3 Säkerhetssynkronisering och fel

1. Kontrollera att alla ändringar följer den riskbedömning som har utförts av integratören.
2. Justera säkerhetsinställningarna till rätt nivå enligt den riskbedömning som har utförts av integratören.
3. Verifiera att säkerhetsinställningarna har verkställts.
4. Lägg in följande text i driftshandböckerna: "Se till att säkerhetskonfigurationen är enligt förväntan innan du arbetar i närheten av roboten. Detta kan kontrolleras t.ex. genom att granska checksum längst upp till höger i PolyScope (se 10.5 i Bruksanvisning för PolyScope)."

10.3 Säkerhetssynkronisering och fel

Tillståndet för säkerhetskonfigurationen som används jämfört med den robotinstallation som det grafiska användargränssnittet har laddat visas med en sköldikon bredvid texten `Säkerhet` till vänster på skärmen. Dessa ikoner ger en snabb överblick över det aktuella tillståndet. De definieras nedan:

-  *Konfiguration synkroniserad:* Visar att det grafiska användargränssnittets installation är identisk med den säkerhetskonfiguration som för närvarande används. Inga ändringar har gjorts.
-  *Konfiguration ändrad:* Visar att det grafiska användargränssnittets installation avviker från den säkerhetskonfiguration som för närvarande används.

När säkerhetskonfigurationen redigeras visar sköldikonen om de nya inställningarna har använts.

Om något av textfälten på fliken `Säkerhet` innehåller ogiltiga uppgifter är säkerhetskonfigurationen i ett fel tillstånd. Detta anges på flera sätt:

1. En röd felikon visas bredvid texten `Säkerhet` till vänster på skärmen.
2. De delflikar som innehåller fel markeras med en röd felikon överst.
3. Textfält som innehåller fel markeras med röd bakgrund.

Om det finns fel och du försöker lämna fliken `Installation` visas en dialogruta med följande alternativ:

1. Lös felen så att alla fel har eliminerats. Detta blir synligt när den röda felikonen inte längre visas bredvid texten `Säkerhet` till vänster på skärmen.
2. Återgå till säkerhetskonfigurationen som användes tidigare. Detta ignorerar alla ändringar och låter dig fortsätta med någon annan uppgift.

Om det inte finns några fel och du försöker lämna fliken `Installation` visas en annan dialogruta med följande alternativ:

1. Använd ändringarna och starta om systemet. Ändringarna i säkerhetskonfigurationen verkställs för systemet varefter systemet startas om. Obs: Detta innebär inte att några ändringar har sparats. Om roboten stängs ned nu går alla ändringar i robotinstallationen förlorade, inklusive ändringarna i säkerhetskonfigurationen.
2. Återgå till säkerhetskonfigurationen som användes tidigare. Detta ignorerar alla ändringar och låter dig fortsätta med någon annan uppgift.

10.4 Toleranser

Robotarmen använder inbyggda toleranser som förhindrar säkerhetsöverträdelser. En säkerhetstolerans är skillnaden mellan en säkerhetsgräns och ett maximalt driftvärde. Den allmänna hastighetstoleransen är t.ex. -150mm/s . Det här betyder att om användaren ställer in en hastighetsgräns på 250mm/s blir max. drifhastighet $250 - 150 = 100\text{mm/s}$. Säkerhetstoleranser förhindrar säkerhetsöverträdelser samtidigt som vissa variationer i programmets beteende tillåts. Vid hantering av en tung last kan det t.ex. finnas situationer där *robotarmen* kortvarigt måste arbeta över normal maximal drifhastighet för att kunna följa en programmerad bana. Ett exempel på en sådan situation visas i figuren 10.1.



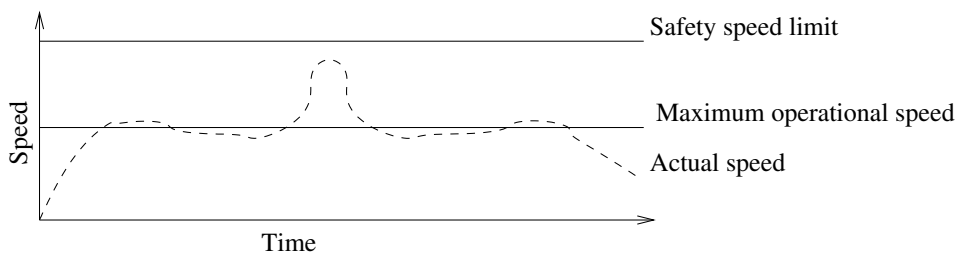
VARNING:

En riskutvärdering krävs alltid, och ska använda gränsvärdena utan toleranser.



VARNING:

Toleranser är specifika för en viss programvaruversion. Om programvaran uppdateras kan toleranserna ändras. I filen med viktig versionsinformation finns information om ändringar mellan versioner.



Figur 10.1: Exempel på säkerhetstolerans.

10.5 Säkerhetskollsumma

Texten i skärmens övre högra hörn visar en kortfattad representation av den säkerhetskollsumma som roboten för närvarande använder. När texten ändras anger detta att även den aktuella säkerhetskollsumman har ändrats. Om du klickar på checksum-värdet visas detaljerad information om den aktuella säkerhetskollsumman.

10.6 Säkerhetslägen

Under normala omständigheter (d.v.s. när inget skyddsstopp är i kraft) är säkerhetssystemet i något av följande *säkerhetslägen*, vart och ett med en tillhörande uppsättning säkerhetsgränser:

Normalt läge: Det säkerhetsläge som är aktivt som standard.

Reducerat läge: Aktivt när robotens TCP finns bortom ett plan som angetts som *Utlös Reducerat läge* (se 10.12) eller när det utlösts med en konfigurerbar ingång (se 10.13).

Återställningsläge: När robotarmen brutit mot något av de andra lägena (dvs. lägena *Normal* eller *Reducerat*) och ett kategori 0-stopp har inträffat,¹ startas robotarmen i läget **Återställning**. Detta läge tillåter roboten att röra sig långsamt tillbaka till tillåtet område med knappen **Rörelse** eller **Frikörning**. Det går inte att köra program för roboten i det här läget.

**VARNING:**

Observera att gränser för *ledposition*, *TCP-position* och *TCP-orientering* är inaktiverade i läget *Återställning*, så var försiktig när robotarmen flyttas tillbaka innanför gränserna.

Med underflikarna på skärmen *Säkerhetskfiguration* kan användarna definiera separata uppsättningar med säkerhetsgränser för lägena *Normal* och *Reducerat*. För verktyget och lederna måste gränsvärdena för läget *Reducerat* avseende hastighet och rörelsemoment vara mer restriktiva än motsvarigheterna i läget *Normal*.

När en säkerhetsgräns överskrids i den aktiva gränsuppsättningen utför robotarmen ett kategori 0-stopp. Om en aktiv säkerhetsgräns, t.ex. en begränsning för ledposition eller en säkerhetsgräns, överskrids redan när robotarmen startas, startar den i läget *Återställning*. På så sätt kan robotarmen flyttas tillbaka innanför säkerhetsgränserna. I läget *Återställning* är robotarmens rörelse begränsad av en fast gränsuppsättning som användaren inte kan anpassa. Mer information om gränserna för läget *Återställning* finns i Bruksanvisning för installation av maskinvara.

10.7 Frikörningsläge

Om roboten är i läget *Frikörning* (se 13.1.5) och robotarmens rörelse närmar sig vissa gränser, kommer användaren att känna en bortstötande kraft. Kraften genereras för begränsningar för position, orientering och hastighet för robotens TCP samt ledernas position och hastighet.

Syftet med den bortstötande kraften är att informera användaren om att aktuell position eller hastighet är nära ett gränsvärde, och att förhindra att roboten överträder gränsvärdet. Det går dock att överträda gränsen, om användaren applicerar tillräckligt med kraft på robotarmen. Kraften blir starkare ju närmare gränsvärdet robotarmen kommer.

10.7.1 Backdrivning

I *Frikörningsläget* kan robotlederna flyttas med relativt låg kraft eftersom bromsarna är lossade. Under robotarmens initiering kan mindre vibrationer observeras när robotbromsarna lossas. I vissa situationer, till exempel när roboten är nära kollision, är sådana vibrationer oönskade och *Backdrivning* kan då användas för att flytta specifika leder till önskade lägen utan att lossa alla bromsar i robotarmen.

Aktivering av *Backdrivning*:

1. Tryck in PÅ-knappen för att aktivera drivningen till lederna. Robotens tillstånd ställs in på "Viloläge". Lossa **inte** bromsarna (dvs. tryck inte på START).
2. Tryck och håll in knappen *Frikörning*. Robotens läge ändras tillbaka till "Backdrivning".

¹Enligt IEC 60204-1, se ordlista för mer information.

3. Bromsarna lossas bara i de leder där betydande tryck har applicerats, så länge som knappen *Frikörning* är aktiverad/intryckt. Roboten känns tung att manövrera runt vid användning av *Backdrivning*.

10.8 Lösenordslås

Alla inställningar på skärmen är låsta tills rätt säkerhetslösenord (se 15.3) anges i det vita textfältet längst ned på skärmen och knappen *Lås upp* har tryckts in. Du låser skärmen igen genom att klicka på knappen *Lås*. Fliken *Säkerhet* låses automatiskt när du lämnar skärmen Säkerhetskfiguration. När inställningarna är låsta visas detta med låsikonen bredvid texten *Säkerhet* till vänster på skärmen. En upplåst ikon visas när inställningarna är upplåsta.

**OBS:**

Observera att robotarmen stängs av när skärmbilden Säkerhetskfiguration låses upp.

10.9 Använd

När säkerhetskfigurationen låses upp stängs robotarmen av medan ändringarna görs. Robotarmen kan inte sättas på förrän ändringarna har använts eller ångrats och en manuell uppstart har utförts från startskärmen.

Alla ändringar i säkerhetskfigurationen måste användas eller ångras innan du lämnar fliken *Installation*. Ändringarna träder *inte* i kraft förrän efter att knappen *Använd* tryckts in och bekräftelse getts. Bekräftelse kräver visuell granskning av de ändringar som getts till robotarmen. Av säkerhetsskäl visas informationen i SI-enheter. Ett exempel på dialogrutan för bekräftelse visas nedan.

Bekräftelse av använd säkerhetskfiguration

Allmänna gränser

Ledbegränsning

Gränser

Säkerhets-I/O

Diverse

Gräns	Normalt läge	Reducerat läge
Påtvunga	150,00	120,00 N
Effekt	300,00	200,00 W
Hastighet	1,50	0,75 m/s
Rörelsemoment	25,00	10,00 kgm/s

Bekräfta säkerhetskfiguration

Avvisa

Dessutom sparas ändringarna automatiskt som en del av den aktuella robotinstallationen vid bekräftelse. Mer information om att spara robotinstallationen finns i 13.5.

10.10 Allmänna gränser

De allmänna säkerhetsgränserna begränsar den linjära hastigheten för robotens TCP och den kraft den kan utöva på omgivningen. De består av följande värden:

Påtvunga: En gräns för den största kraft robotens TCP kan utöva på omgivningen.

Effekt: En gräns för det största mekaniska arbete som roboten kan utföra på omgivningen, med hänsyn till att nyttolasten är en del av roboten och inte en del av omgivningen.

Hastighet: En gräns för den högsta linjära hastigheten för robotens TCP.

Rörelsemoment: En gräns för det högsta rörelsemängdsmomentet för robotarmen.

Det finns två sätt att konfigurera de allmänna säkerhetsgränserna inom installationen: *Grundläggande inställningar* och *Avancerade inställningar*. De beskrivs närmare nedan.

Definition av de allmänna säkerhetsgränserna definierar endast en begränsning för verktyget, och inte den övergripande gränsen för robotarmen. Detta betyder att även om en hastighetsgräns anges, garanterar detta *inte* att andra delar av robotarmen lyder under samma begränsning.

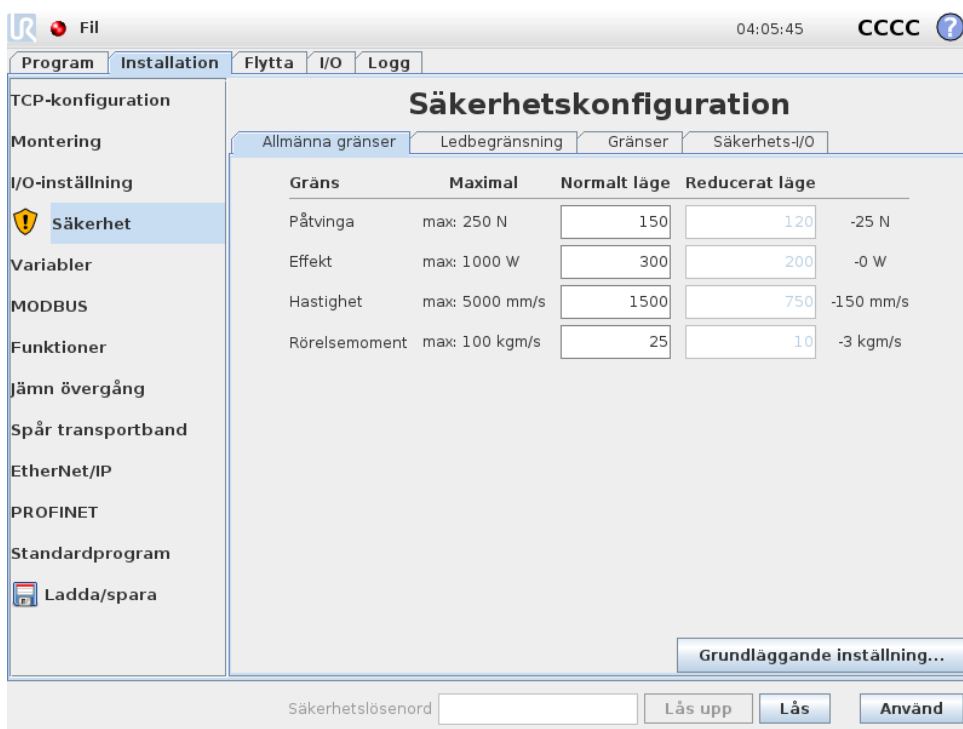
Om läget är *Frikörning* (se 13.1.5) och den aktuella hastigheten för robotens TCP är nära gränsen för *Hastighet*, kommer användaren att känna en bortstötande kraft som ökar i styrka när hastigheten närmar sig gränsen. Kraften uppstår när den aktuella hastigheten är inom c:a 250 mm/s från gränsen.

Grundläggande inställningar Underpanelen för ursprungliga allmänna gränsvärden visas som standardskärmbild. Här finns ett skjutreglage med fyra fördefinierade uppsättningar värden för kraft, effekt, hastighet och momentgränsvärden i både *Normalt* och *Reducerat* läge.

De specifika värdeuppsättningarna visas i det grafiska användargränssnittet. Fördefinierade värden är endast förslag och de utgör inte någon riskbedömning.

Växla till Avancerade inställningar Om *ingen* av de fördefinierade uppsättningarna värden är lämpliga kan du trycka på knappen *Avancerade inställningar...* så att skärmen för avancerade allmänna inställningar öppnas.

Avancerade inställningar



Här kan var och en av de allmänna begränsningar som beskrivs i 10.10 ändras oberoende av de andra. Gör detta genom att trycka på motsvarande textfält och skriva ett nytt värde. Det högsta värde som accepteras för var och en av gränserna visas i spalten *Maximum*. Kraftgränsen kan anges till ett värde mellan 100 N och 250 N, och effektgränsen kan anges till ett värde mellan 80 W och 1000 W.

Obs: Fälten för gränserna i läget *Reducerat* är inaktiverade om varken ett säkerhetsplan eller en konfigurerbar ingång har lagts upp för att utlösa det (se 10.12 och 10.13 om du vill ha mer information). Dessutom får värdena för *Hastighet* och *Rörelsemoment* i läget *Reducerat* inte vara högre än motsvarande värden för läget *Normalt*.

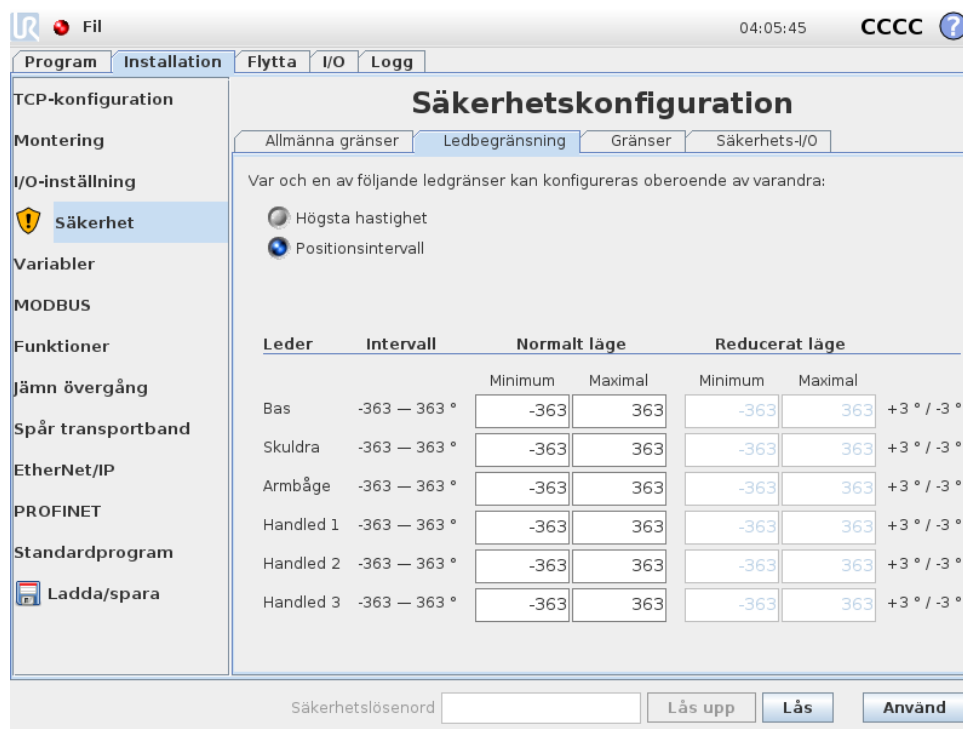
Tolerans och enhet för varje gräns visas i slutet av motsvarande rad. När ett program körs justeras robotarmens hastighet automatiskt så att den inte överskrider något av de värden som angetts, minus toleransen (se 10.4). Observera att det minustecken som visas med toleransvärdet bara anger att toleransen dras ifrån det verkliga värde som anges. Säkerhetssystemet utför ett Kategori 0-stopp om robotarmen överskrider den angivna gränsen (utan tolerans).

**VARNING:**

Hastighetsgränsen begränsar endast robotens TCP, så övriga delar av robotarmen kan röra sig snabbare än det värde som angetts.

Växla till Grundläggande inställningar Om du trycker på knappen Grundläggande inställningar... återgår du till skärmen för grundläggande allmänna begränsningar, och alla allmänna begränsningar återställs till sina förinställda *standardvärden*. Om detta gör att några anpassade värden går förlorade, visas en meddelanderuta där du får bekräfta åtgärden.

10.11 Ledbegränsning



Leder	Intervall	Normalt läge		Reducerat läge		
		Minimum	Maximal	Minimum	Maximal	
Bas	-363 — 363 °	-363	363	-363	363	+3 ° / -3 °
Skuldra	-363 — 363 °	-363	363	-363	363	+3 ° / -3 °
Armbåge	-363 — 363 °	-363	363	-363	363	+3 ° / -3 °
Handled 1	-363 — 363 °	-363	363	-363	363	+3 ° / -3 °
Handled 2	-363 — 363 °	-363	363	-363	363	+3 ° / -3 °
Handled 3	-363 — 363 °	-363	363	-363	363	+3 ° / -3 °

Ledbegränsningar begränsar rörelsen för enskilda leder i ledrymden, dvs. de refererar inte till kartesisk rymd utan istället till den interna positionen (rotationspositionen) för lederna och deras rotationshastighet. Med växlingsknapparna i underpanelens övre del kan du ställa in *Högsta hastighet* och *Positionsintervall* för lederna oberoende av varandra.

Om läget är *Frikörning* (se 13.1.5) och den aktuella positionen eller hastigheten för en led är nära gränsen, kommer användaren att känna en bortstötande kraft som ökar i styrka när leden närmar sig gränsen. Kraften uppstår när ledhastigheten är inom c:a 20 °/s av hastighetsgränsen eller ledens position är inom c:a 8 ° av positionsgränsen.

Positionsintervallet för handled 3 är som standard obegränsat. Om du använder kablar anslutna till roboten måste du först avmarkera kryssrutan *Obegränsat omfång för Wrist 3* för att unförhindra kabelspänning och skyddsstopp.

Högsta hastighet Detta alternativ definierar den högsta vinkelhastigheten för varje led. Gör detta genom att trycka på motsvarande textfält och skriva ett nytt värde. Det högsta värde som accepteras visas i spalten *Maximum*. Inget av värdena kan anges till mindre än toleransvärdet.

Observera attfälten för gränserna i läget *Reducerat* är inaktiverade om varken ett säkerhetsplan eller en konfigurerbar ingång har lagts upp för att utlösa det (se 10.12 och 10.13 om du vill ha mer information). Dessutom får gränserna i läget *Reducerat* inte vara högre än motsvarande värden för läget *Normal*.

Tolerans och enhet för varje gräns visas i slutet av motsvarande rad. När ett program körs justeras robotarmens hastighet automatiskt så att den inte överskrider något av de värden som angetts, minus toleransen (se 10.4). Observera att det minustecken som visas med varje toleransvärde bara anger att toleransen dras ifrån det verkliga värde som anges. Säkerhetssystemet utför dock ett kategori 0-stopp om vinkelhastigheten för någon led överskrider det värde som angetts (utan tolerans).

Positionsintervall På denna skärm definieras positionsintervallet för varje led. Gör detta genom att trycka på motsvarande textfält och skriva nya värden för den övre och undre positionsgränsen för ledpositionen. Det intervall som anges måste falla inom de värden som anges i spalten *Intervall*, och den undre gränsen kan inte ligga högre än den övre gränsen.

Obs: Fälten för gränserna i läget *Reducerat* är inaktiverade om varken ett säkerhetsplan eller en konfigurerbar ingång har lagts upp för att utlösa det (se 10.12 och 10.13 om du vill ha mer information).

Toleranser och enhet för varje gräns visas i slutet av motsvarande rad. Det första toleransvärdet gäller för minimivärdet och det andra för maximivärdet. Programkörningen stoppas när positionen för en led håller på att överstiga det intervall som man får när den första toleransen läggs till det angivna minimivärdet och den andra toleransen subtraheras från det angivna maximivärdet, om den fortsätter röra sig längs den förutsedda banan. Observera att det minustecken som visas med toleransvärdet bara anger att toleransen dras ifrån det verkliga värde som anges. Säkerhetssystemet utför dock ett kategori 0-stopp om ledpositionen överskrider det intervall som angetts (utan tolerans).

10.12 Gränser

På den här fliken kan du konfigurera gränser, som består av säkerhetsplan och en begränsning av den högsta tillåtna avvikelser för robotverktygets orientering. Det går även att definiera plan som utlöser en övergång till *Reducerat* läge.

Säkerhetsplan kan användas för att begränsa robotens tillåtna arbetsområde, genom att framtinga att robotens TCP håller sig på rätt sida om de definierade planen och inte korsar dem. Det går att konfigurera upp till åtta säkerhetsplan. Begränsningen på verktygets orientering kan användas för att kontrollera att robotverktygets orientering inte avviker mer än vad som specifikt angetts från den orientering som önskas.

**VARNING:**

Definition av säkerhetsplan begränsar bara TCP, inte den övergripande gränsen för robotarmen. Detta betyder att även om ett säkerhetsplan anges, garanterar detta *inte* att andra delar av robotarmen lyder under samma begränsning.

Konfigurationen av varje gränsvärde baseras på någon av de egenskaper som definierats i den aktuella robotinstallationen (se 13.12).

**OBS:**

Vi rekommenderar starkt att du skapar alla de funktioner som behövs för konfigurering av de önskade gränsvärdena och ger dem lämpliga namn innan du börjar redigera säkerhetskfigurationen. Observera att eftersom robotarmen är strömlös när fliken *Säkerhet* har låsts upp är vare sig funktionen *Verktyg* (som innehåller nuvarande position och orientering för robotens TCP) eller läget *Frikörning* (se 13.1.5) tillgängliga.

Om läget är *Frikörning* (se 13.1.5) och den aktuella positionen för robotens TCP är nära ett säkerhetsplan, eller om robotverktygets orientering har en avvikelse från den önskade orienteringen som ligger nära den angivna högsta avvikelsen, kommer användaren att känna en bortstötande kraft som ökar i styrka när TCP närmar sig gränsen. Kraften uppstår när TCP är inom ca 5 cm från ett säkerhetsplan eller verktygsorienteringens avvikelse är ca 3° från den angivna största avvikelsen.







När ett plan definierats som *Utlös reducerat läge* och TCP rör sig bortom denna gräns, går säkerhetssystemet över i *Reducerat läge*, som använder säkerhetsinställningarna för *Reducerat läge*. Utlösarplan följer samma regler som vanliga säkerhetsplan, förutom att robotarmen kan passera genom dem.

10.12.1 Välja en gräns att konfigurera


Panelen *Säkerhetsgränser* på flikens vänstra sida används för att välja vilken säkerhetsgräns som ska konfigureras.

Du lägger upp ett säkerhetsplan genom att klicka på någon av de åtta översta posterna i listan på panelen. Om det valda säkerhetsplanet redan har konfigurerats markeras motsvarande 3D-representation av planet i 3D-vyn (se 10.12.2) till höger om den här panelen. Säkerhetsplanet kan läggas upp i avsnittet *Egenskaper för säkerhetsplan* (se 10.12.3) längst ned på fliken.

Klicka på posten *Verktysgräns* för att konfigurera gränsvärdet för robotverktygets orientering. Gränsens konfiguration kan anges i avsnittet *Egenskaper för verktygsgräns* (se 10.12.4) längst ned på fliken.

Klicka på knappen  /  för att växla 3D-visualiseringen av gränsvärdet. Om ett gränsvärde är aktivt anges *säkerhetsläge* (se 10.12.3 och 10.12.4) av någon av följande ikoner  /  /  / .

10.12.2 3D-visualisering

3D-vyn visar de konfigurerade säkerhetsplanen och gränsvärdet för robotverktygets orientering tillsammans med robotarmens aktuella position. Alla konfigurerade gränsposter där synlighetsomkopplaren valts (dvs. ikonen  visas) i avsnittet Säkerhetsgränser visas tillsammans med det gränsvärde som markerats.

Aktiva säkerhetsplan visas i gult och svart med en liten pil som representerar normalen mot planet, vilket anger den sida på planet där robotens TCP får placeras. Utlösarplan visas i blått och grönt. En liten pil markerar den sida av planet som *inte* utlöser en övergång till *Reducerat* läge. Om ett säkerhetsplan har markerats i panelen på flikens vänstra sida, markeras motsvarande 3D-representation.

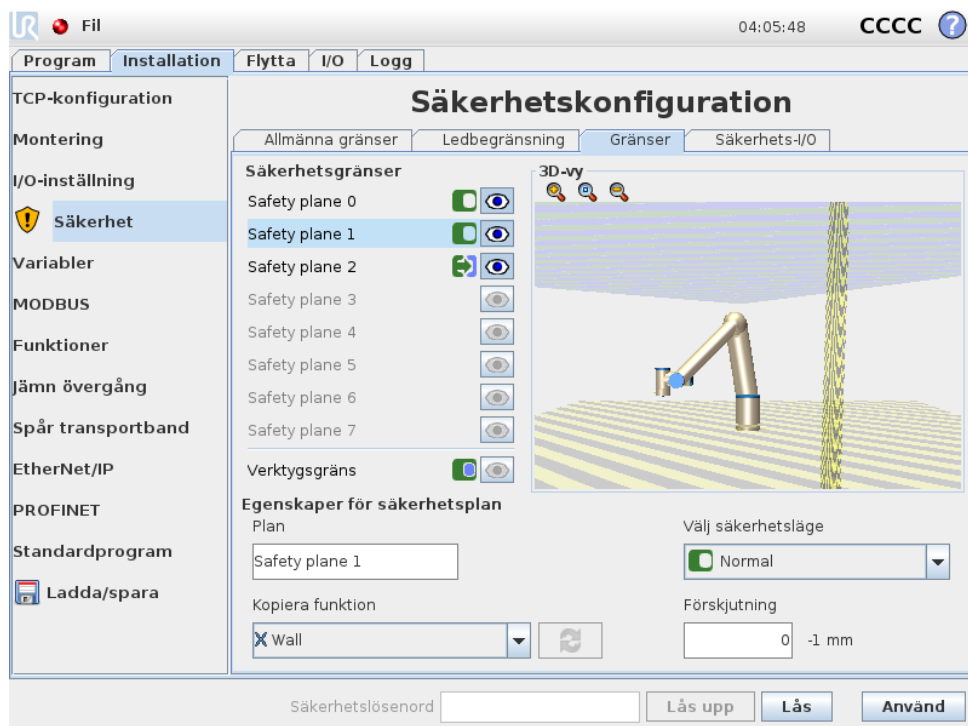
Verktygsorienteringens gränsvärde visas som en sfärisk kon tillsammans med en pil som anger robotverktygets nuvarande orientering. Konens insida representerar verktygsorienteringens tillåtna yta (vektor).

När ett plan eller gränsvärdet för verktygsorientering har konfigurerats men inte är aktivt är visualiseringen grå.

Tryck på förstöringsglaset för att zooma in/ut eller dra med ett finger över skärmen för att ändra vy.

10.12.3 Konfiguration av säkerhetsplan




Avsnittet Egenskaper för säkerhetsplan längst ned på fliken definierar konfigurationen för det markerade säkerhetsplanet i panelen Säkerhetsgränser på flikens övre vänstra del.








Namn Med textfältet Namn kan användaren tilldela ett namn till det markerade säkerhetsplanet. Ändra namnet genom att trycka på textfältet och skriva ett nytt namn.

Kopiera funktion Säkerhetsplanets position och normal anges med en funktion (se 13.12) från den aktuella robotinstallationen. Använd kombinationsrutan längst ned till vänster i avsnittet Egenskaper för säkerhetsplan för att välja en funktion. Endast funktioner av punkt- och plantyp är tillgängliga. Om du väljer <Odefinierat> rensas planets konfiguration.

Den valda funktionens z-axel kommer att peka mot det område som inte är tillåtet, och planets normal pekar i motsatt riktning, förutom när funktionen *Bas* valts, vilket gör att planets normal pekar i samma riktning. Om planet konfigurerats som *Utlös reducerat läge* (se 10.12.3) anger planets normal den sida av planet som *inte* utlöser en övergång till *Reducerat* läge.

Observera att när säkerhetsplanet har konfigurerats genom att en funktion väljs, blir positionsinformationen endast *kopierad* till säkerhetsplanet. Planet är *inte* länkat till funktionen. Detta betyder att om det görs ändringar i positionen eller orienteringen för en funktion som har använts för att konfigurera ett säkerhetsplan, kommer säkerhetsplanet inte att uppdateras automatiskt. Om funktionen har ändrats anges detta med ikonen  ovanför funktionsväljaren. Klicka på knappen  bredvid funktionsväljaren för att uppdatera säkerhetsplanet med funktionens aktuella position och orientering. Ikonen  visas också om den markerade funktionen har tagits bort från installationen.

Säkerhetsläge Kombinationsrutan på höger sida av panelen Egenskaper för säkerhetsplan används för att välja *säkerhetsläge* för säkerhetsplanet. Följande lägen finns:

 Inaktiverad	Säkerhetsplanet är <i>aldrig aktivt</i> .
 Normal	När säkerhetssystemet är i läget <i>Normal</i> är ett plan i läget <i>Normal aktivt</i> och fungerar som en <i>strikt begränsning</i> för positionen för robotens TCP.
 Reducerat	När säkerhetssystemet är i läget <i>Reducerat</i> är ett plan i läget <i>Reducerat aktivt</i> och fungerar som en <i>strikt begränsning</i> för positionen för robotens TCP.
 Normal och Reducerat	När säkerhetssystemet är i något av lägena <i>Normalt</i> eller <i>Reducerat</i> är ett plan i läget <i>Normalt & Reducerat aktivt</i> och fungerar som en <i>strikt begränsning</i> för positionen för robotens TCP.
 Utlös Reducerat läge	När säkerhetssystemet är i något av lägena <i>Normal</i> eller <i>Reducerat</i> är ett plan i läget <i>Utlös Reducerat läge aktivt</i> och gör att säkerhetssystemet växlar till läget <i>Reducerat</i> när robotens TCP finns bortom det.

Det *säkerhetsläge* som valts visas med en ikon i motsvarande post i panelen Säkerhetsgränser. Om *säkerhetsläget* angetts till *Inaktiverat* visas ingen ikon.

Förskjutning När en funktion har valts i kombinationsrutan i den nedre vänstra delen av panelen Egenskaper för säkerhetsplan kan säkerhetsplanet förskjutas genom att du trycker på textfältet *Förskjutning* nere till höger i den här panelen och anger ett värde. Om du skriver ett positivt värde ökas robotens tillåtna arbetsområde genom att planet flyttas i motsatt riktning mot planets normal, medan ett negativt värde minskar det tillåtna arbetsområdet genom att planet flyttas i normalens riktning.

Toleransen och enheten för gränsplanets förskjutning visas till höger om textfältet.

Effekt av plan som är strikt begränsning Programkörningen avbryts när TCP-positionen håller på att korsa ett aktivt säkerhetsplan med strikt begränsning, minus toleransen (se 10.4), om den fortsätter röra sig längs den förutsedda banan. Observera att det minustecken som visas med toleransvärdet bara anger att toleransen dras ifrån det verkliga värde som anges. Säkerhetssystemet utför ett Kategori 0-stopp om TCP-positionen överskrider den angivna gränsen för säkerhetsplanet (utan tolerans).

Effekt av plan i läget *Utlös Reducerat läge* När inget skyddsstopp är i kraft och säkerhetssystemet inte är i det speciella läget *Återställning* (se 10.6), är det i något av lägena *Normal* eller *Reducerat*, och robotarmens rörelse begränsas av respektive uppsättning gränser.

Som standard är säkerhetssystemet i läget *Normal*. Det går över i läget *Reducerat* när något av följande inträffar:

- a) Robotens TCP finns bortom något plan som angetts som *Utlös Reducerat läge*, d.v.s. den finns på den sida av planet som är *motsatt* riktningen på den lilla pilen i planets visualisering.
- b) Säkerhetsingångsfunktionen *Reducerat läge* har konfigurerats och insignalerna är låga (mer information finns i 10.13).

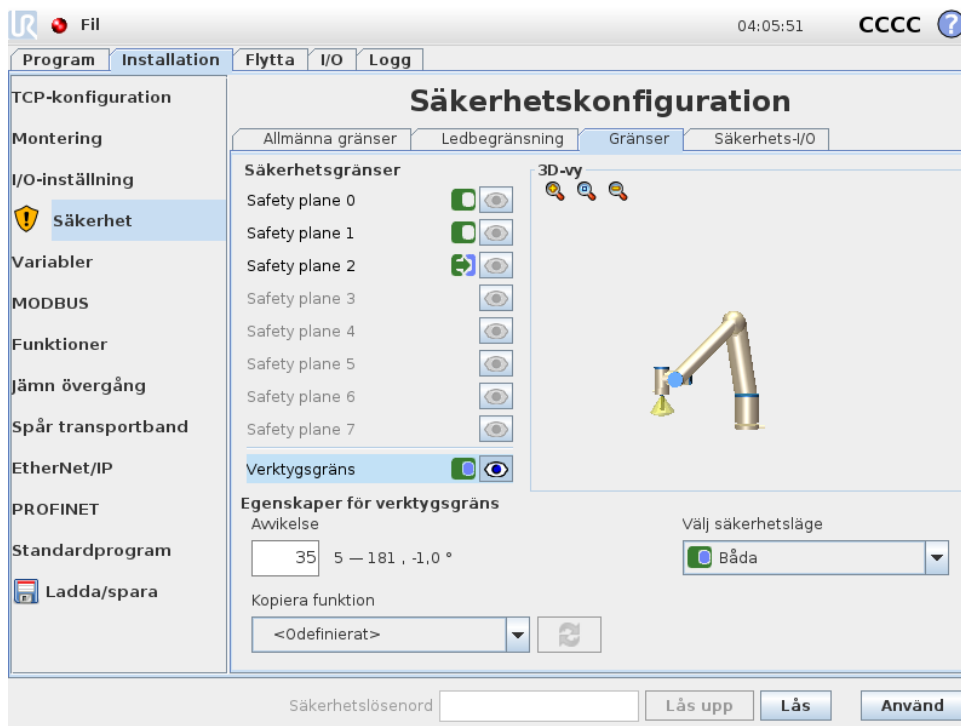
När inget av ovanstående längre gäller går säkerhetssystemet tillbaka till läget *Normal*.

När övergången från läget *Normal* till läget *Reducerat* orsakas av passage genom ett plan som angetts som *Utlös Reducerat läge* inträffar en övergång från gränsuppsättningen för läget *Normal* till gränsuppsättningen för läget *Reducerat*. Så snart robotens TCP finns 20 mm eller närmare från planet som angetts som *Utlös Reducerat läge* (men fortfarande på sidan för läget *Normal*), används det mest tillåtande av gränsvärdena för lägena *Normal* och *Reducerat* för varje gränsvärde. När robotens TCP passerar genom planet som angetts som *Utlös Reducerat läge* är gränsuppsättningen för läget *Normal* inte längre aktiv, och gränsuppsättningen för läget *Reducerat* påtvingas.

När övergången från läget *Reducerat* till läget *Normal* orsakas av passage genom ett plan som angetts som *Utlös Reducerat läge* inträffar en övergång från gränsuppsättningen för läget *Reducerat* till gränsuppsättningen för läget *Normal*. Så snart robotens TCP passerar genom planet som angetts som *Utlös Reducerat läge* används det mest tillåtande av gränsvärdena för lägena *Normal* och *Reducerat* för varje gränsvärde. När robotens TCP finns 20 mm eller mer från planet som angetts som *Utlös Reducerat läge* (på sidan för läget *Normal*) är gränsuppsättningen för läget *Reducerat* inte längre aktiv, och gränsuppsättningen för läget *Normal* påtvingas.

Om den förutsedda banan tar robotens TCP genom ett plan som angetts som *Utlös Reducerat läge* börjar robotarmen minska farten redan innan den passerar genom planet om den skulle överskriva ledhastigheten, verktygshastigheten eller rörelsemomentgränsen i den nya gränsuppsättningen. Observera att eftersom gränserna måste vara mer restriktiva i gränsuppsättningen för läget *Reducerat* kan sådan inbromsning i förväg endast inträffa vid övergång från läget *Normal* till läget *Reducerat*.

10.12.4 Konfiguration av verktygsgräns






Panelen *Egenskaper för verktygsgräns* längst ned på fliken definierar en gräns för robotverktygets orientering, bestående av en önskad orientering för verktyget och ett värde för den maximala tillåtna avvikelser från denna orientering.

Avvikelse Textfältet *Avvikelse* visar värdet för den största tillåtna avvikelser från den önskade orienteringen för robotverktygets orientering. Ändra värdet genom att trycka på textfältet och skriva ett nytt värde.

Det accepterade värdesintervallet tillsammans med avvikelserns tolerans och enhet visas bredvid textfältet.

Kopiera funktion Robotverktygets orientering anges med en funktion (se 13.12) från den aktuella robotinstallationen. Den valda funktionens z-axel används som vektor för önskad verktygsorientering för detta gränsvärde.

Använd kombinationsrutan längst ned till vänster i avsnittet *Egenskaper för verktygsgräns* för att välja en funktion. Endast funktioner av punkt- och plantyp är tillgängliga. Om du väljer *<Odefinierat>* rensas planets konfiguration.

Observera att när gränsen har konfigurerats genom att en funktion väljs, blir orienteringsinformationen endast *kopierad* till gränsen. Gränsen är *inte* länkad till funktionen. Detta betyder att om det görs ändringar i positionen eller orienteringen för en funktion som har använts för att konfigurera gränsvärdet, kommer gränsvärdet inte att uppdateras automatiskt. Om funktionen har ändrats anges detta med ikonen  ovanför funktionsväljaren. Klicka på knappen  bredvid funktionsväljaren för att uppdatera gränsvärdet med funktionens aktuella orientering. Ikonen  visas också om den markerade funktionen har tagits bort från installationen.

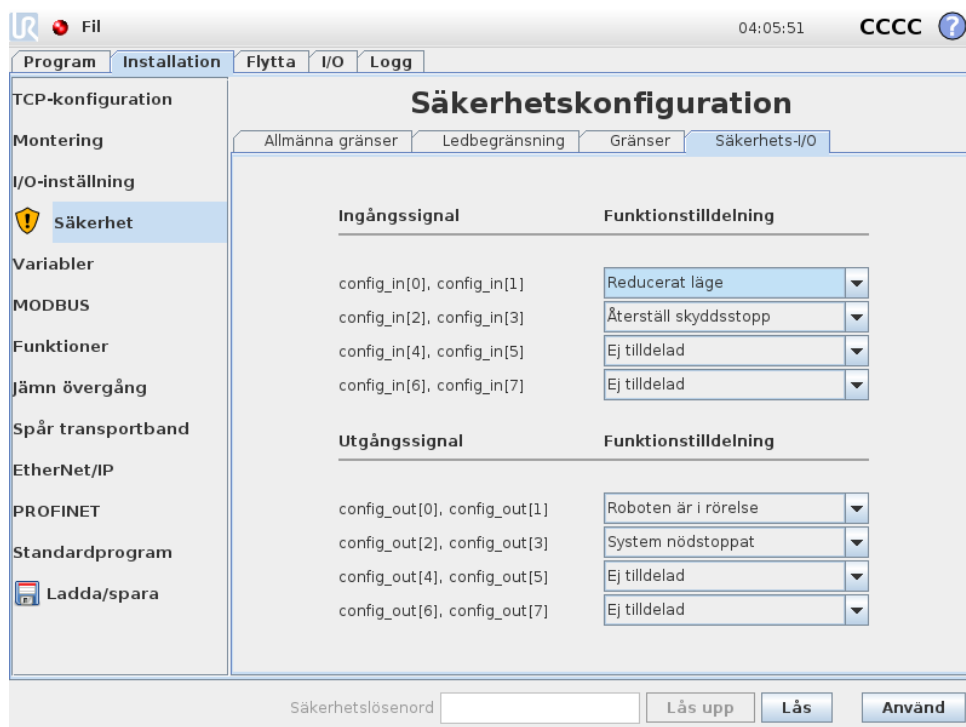
Säkerhetsläge Kombinationsrutan på höger sida av panelen Egenskaper för verktygsgräns används för att välja *säkerhetsläge* för verktygets orienteringsbegränsning. Följande lägen finns: Tillgängliga alternativ är:

<input type="checkbox"/> Inaktiverad	Verktygets gränsvärde är aldrig aktivt.
<input checked="" type="checkbox"/> Normal	När säkerhetssystemet är i läget <i>Normal</i> är verktygets gränsvärde aktivt.
<input type="checkbox"/> Reducerat	När säkerhetssystemet är i läget <i>Reducerat</i> är verktygets gränsvärde aktivt.
<input checked="" type="checkbox"/> Normal och Reducerat	När säkerhetssystemet är i läget <i>Normal</i> eller <i>Reducerat</i> är verktygets gränsvärde aktivt.

Det *säkerhetsläge* som valts visas med en ikon i motsvarande post i panelen Säkerhetsgränser. Om *säkerhetsläget* angetts till Inaktiverat visas ingen ikon.

Effekt Programkörningen avbryts när verktygsorienteringens avvikelser håller på att överstiga den maximala avvikelser, minus toleransen (se 10.4), om den fortsätter röra sig längs den förutsedda banan. Observera att det minustecken som visas med toleransvärdet bara anger att toleransen dras ifrån det verkliga värdet som anges. Säkerhetssystemet utför ett Kategori 0-stopp om verktygsorienteringens avvikelser överskrider den angivna gränsen (utan tolerans).

10.13 Säkerhets-I/O



Den här skärmen definierar *Säkerhetsfunktioner* för konfigurerbara in- och utgångar (I/O). Dessa I/O är uppdelade i in- och utgångar, och sätts ihop parvis så att varje funktion har en kategori² 3 och PLd I/O.

²Enligt ISO 13849-1, se ordlista för mer information.

Varje *säkerhetsfunktion* kan bara styra ett par I/O. Om du försöker välja samma säkerhetsfunktion en gång till tas den bort från det första paret I/O där den först definierats. Det finns 5 *Säkerhetsfunktioner* för ingångssignaler och 5 för utgångssignaler.

Obs: Säkerhetsfunktioner som appliceras på en uppsättning stift kommer att prioriteras över alla I/O-åtgärder i I/O-inställningarna (se 13.8).

10.13.1 Ingångssignaler

För ingångssignaler går det att välja följande *Säkerhetsfunktioner*: Systemnödstopp, Reducerat läge, Återställ skyddsstopp, 3-läges aktiveringsenhet och Driftläge.

Systemnödstopp Efter konfigurering finns möjlighet att ha en extra Nödstoppsknapp bredvid Nödstoppsknapp på manöverenheten. Dessa funktioner kräver användning av utrustning som uppfyller ISO 13850.

Reducerat läge Alla säkerhetsgränser kan användas i två lägen: Läget *Normal*, som anger standardsäkerhetskfigurationen, och läget *Reducerat* (mer information finns i 10.6). När den här ingångssäkerhetsfunktionen väljs orsakar en låg insignal att säkerhetssystemet övergår i läget *Reducerat*. Om det behövs minskar robotarmen farten så att den uppfyller gränsuppsättningen för läget *Reducerat*. Om robotarmen fortfarande bryter mot någon begränsning för läget *Reducerat* utförs ett kategori 0-stopp. Övergången tillbaka till läget *Normal* sker på samma sätt. Observera att säkerhetsplan också kan orsaka en övergång till läget *Reducerat* (mer information finns i 10.12.3).


Återställ skyddsstopp Om Skyddsstopp finns dragen i säkerhets-I/O används den här ingången för att se till att skyddsstoppet fortsätter tills en återställning utlöses. Robotarmen rör sig inte när den är i skyddsstoppat läge.




VARNING:

Funktionen Återställ skyddsstopp är i standardutförande konfigurerad för stift 0 och 1. En fullständig inaktivering innebär att robotarmens skyddsstopp upphör så snart signalen Skyddsstopp blir hög. Med andra ord: utan Återställ skyddsstopp, kommer ingångarna Skyddsstopp SI0 och SI1 (se Bruksanvisning för installation av maskinvara) att fastställa helt om tillståndet Skyddsstopp är aktivt eller inte.

3-läges aktiveringsenhet och Driftläge Med dessa kan du använda en 3-lägesenhet som extra skyddsanordning under robotens inställning och programmering. När ingången 3-läges aktiveringsenhet har konfigurerats är roboten antingen i "körläge" eller "programmeringsläge". Det aktuella läget visas med en symbol i övre högra hörnet:

 **Körläge:** Roboten kan bara utföra i förväg definierade uppgifter. Fliken Flytta och Frikörningsläget är inte tillgängliga.

 **Programmeringsläge:** Begränsningarna från *körläget* är borttagna. När signalen från 3-läges aktiveringsenhet är låg är roboten skyddsstoppad. Hastighetsreglaget ställs in på ett ursprungsvärde som motsvarar 250 mm/s och kan ökas stegvis tills systemet når högre hastighet. Hastighetsreglaget återställs till det låga värdet varje gång ingången 3-läges aktiveringsenhet växlar från låg till hög.

Det finns två metoder för konfigurering av driftlägesval:

1. Om du vill välja driftläge med en extern lägesväljarenhet ska du konfigurera ingången Driftläge. Konfigureringsmöjligheten visas i snabbmenyerna när ingången 3-läges aktiveringsenhet har konfigurerats. Roboten kommer att vara i *körläge* när ingången Driftläge är låg och i *programmeringsläge* när den är hög.
2. Om du vill välja driftläge från Polyscope behöver endast ingången 3-läges aktiveringsenhet konfigureras och verkställas i säkerhetskongfigurationen. I det här fallet är standardläget *Körs* (*körläge*). Om du vill växla till *programmeringsläge* väljer du knappen "Programmera robot" på välkomstkärbilden. När du vill växla tillbaka till *körläget* lämnar du helt enkelt skärmbilden "Programmera robot".

**OBS:**

- När du har bekräftat configurationen av säkerhets-I/O med 3-läges aktiveringsenhet visas välkomstkärbilden automatiskt. Välkomstkärbilden visas också automatiskt när driftläget växlar från *programmeringsläge* till *körläge*.
- Väljaren för fysiskt läge måste, om den används, helt uppfylla ISO 10218-1: artikel 5.7.1 för val.
- 3-Lägesväljaren, med tillhörande beteende, prestandaegenskaper och utförande, måste helt uppfylla ISO 10218-1: artikel 5.8.3 för en aktiveringsenhet.

10.13.2 Utgångssignaler

För utgångssignaler går det att använda följande *Säkerhetsfunktioner*. Alla signaler återgår till låg när det tillstånd som utlöste den höga signalen har avslutats.

Systemnödstopp Låg signal ges endast när säkerhetssystemet har utlösts och växlat till tillståndet Nödstoppad via ingången Robotnödstopp eller Nödstoppsknapp. För att undvika låsningar om tillståndet Nödstoppad har utlösts av ingången Systemnödstopp kommer låg signal inte att ges.

**OBS:**

Extern maskinutrustning som läser in tillståndet Nödstopp från roboten genom utgången Systemnödstopp måste uppfylla ISO 13850. Detta är särskilt viktigt i system där ingången Robotnödstopp är ansluten till en extern nödstoppsenhet. I dessa fall kommer utgången Systemnödstopp att växla till hög när den externa nödstoppsenheten frikopplas. Detta innebär att nödstoppstillståndet hos den externa maskinutrustningen återställs utan att någon manuell åtgärd krävs från robotoperatören. För att uppfylla säkerhetsstandarderna måste den externa maskinutrustningen kunna återställas manuellt för att driften ska kunna fortsätta.

Roboten är i rörelse En låg signal ges när robotarmen är i rörelse. När robotarmen är stilla ges hög signal.

Roboten stoppar inte Signalen är hög när roboten har stannat eller håller på att stanna efter ett nödstopp eller skyddsstopp. Annars är signalen logiskt låg.

Reducerat läge Skickar en låg signal när robotarmen placeras i läget *Reducerat* eller om säkerhetsingången konfigurerats med en ingång för *Reducerat läge* och signalen för närvarande är låg. Annars är signalen hög.

Ej reducerat läge Detta är motsatsen till *Reducerat läge* enligt definitionen ovan.



11 Börja programmeringen

11.1 Inledning

Universal Robot-armen är en arm som består av rör och leder. Lederna och deras vanligaste benämningar visas i figur 11.1. **Basen** är platsen där roboten är monterad. Robotens verktyg sitter i den andra änden (**Handled 3**). Genom att koordinera rörelsen i var och en av lederna kan roboten flytta sitt verktyg fritt, med undantag för området rakt ovanför och rakt under basen.

PolyScope är det grafiska användargränssnittet, med vilket du kan manövrera robotarmen och manöverskåpet, köra robotprogram och skapa nya program på ett enkelt sätt.

Följande avsnitt hjälper dig att komma igång med roboten. Efteråt förklaras skärmarna och funktionen i PolyScope närmare.

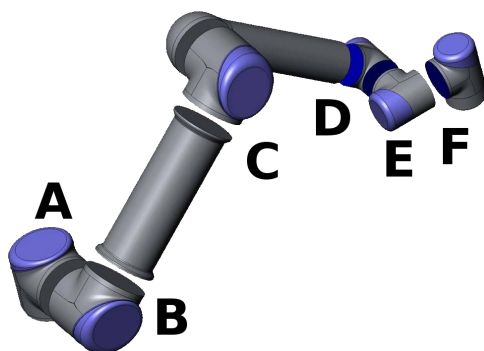


FARA:

1. Kapitlet Bruksanvisning för installation av maskinvara innehåller viktig säkerhetsinformation, som måste läsas och förstås av den som integrerar UR-robotar innan roboten startas för första gången.
2. Integratören måste ställa in säkerhets- och konfigurationsparametrarna som har definierats i riskbedömningen innan robotarmen startas för första gången, se kapitlet 10.

11.2 Komma igång

Innan du använder PolyScope måste robotarmen och manöverskåpet installeras och manöverskåpet sättas på.



Figur 11.1: Robotens leder. A: Bas, B: Skuldra, C: Armbåge samt D, E, F: Handled 1, 2, 3

11.2.1 Installera robotarmen och manöverskåpet

Gör så här för att installera robotarmen och manöverskåpet:

1. Packa upp robotarmen och manöverskåpet.
2. Montera roboten på en stabil yta som är tillräckligt kraftig för att tåla minst tio gånger basledens fulla vridmoment och minst fem gånger robotarmens vikt. Ytan ska vara vibrationsfri.
3. Placera manöverskåpet på den avsedda foten.
4. Sätt i robotsladden mellan roboten och manöverskåpet.
5. Anslut manöverskåpet till elnätet.



WARNING:

Risk att roboten välter. Om roboten inte monteras på en stabil yta kan den falla och orsaka personskada.

Detaljerade installationsinstruktioner finns i Bruksanvisning för installation av maskinvara. Observera att en riskutvärdering krävs innan robotarmen kan användas för att utföra något arbete.

11.2.2 Sätta på och stänga av manöverskåpet

Manöverskåpet startas genom att trycka på strömbrytaren på framsidan av panelen med pekskärmen. Panelen kallas vanligen *manöverenheten*. När manöverskåpet är på visas text från det underliggande operativsystemet på pekskärmen. Efter cirka en minut visas några knappar på skärmen, och ett meddelandefönster leder användaren till startskärmen (se 11.5).

Stäng av manöverskåpet genom att trycka på den gröna strömbrytaren på skärmen eller med knappen *Stäng av* på välkomstskärmen (se 11.4).



WARNING:

Om du stänger av roboten genom att dra ut kontakten ur vägguttaget kan robotens filsystem skadas, vilket kan leda till funktionsfel hos roboten.

11.2.3 Sätta på och stänga av robotarmen

Roboten kan startas om manöverskåpet har startats och om inga nödstoppsknappar är intryckta. Roboten startas från skärmbilden *Initiering* (se 11.5) genom att trycka in *PÅ*-knappen på skärmen och sedan trycka på *Start*. Observera att när roboten startas ger den ett ljud ifrån sig, och den rör sig lite när bromsarna släpps.

Strömmen till robotarmen kan stängas av genom att röra vid *AV*-knappen på skärmen *Initiering*. Robotarmen stängs också av automatiskt när manöverskåpet stängs av.

11.2.4 Snabbstart

Gör så här för att snabbt starta roboten efter installationen:

1. Tryck på nödstoppknappen på manöverenheten framsida.
2. Tryck på strömbrytaren på manöverenheten.
3. Vänta ett ögonblick medan systemet startar (text visas på pekskärmen).
4. När systemet är klart visas en ruta på pekskärmen med information om att roboten måste initieras.
5. Tryck på knappen i meddelandet. Du går till initieringsskärmen.
6. Vänta på dialogrutan *Bekräftelse av använd säkerhetskonnfiguration* och tryck på knappen *Bekräfta säkerhetskonnfiguration*. Detta tillämpar en ursprunglig uppsättning säkerhetsparametrar som behöver justeras baserat på en riskutvärdering.
7. Lås upp nödstoppsknappen. Robotens tillstånd växlar från *Nödstoppad* till *Ström av*.
8. Gå ut ur robotens arbetsområde.
9. Tryck på knappen *På* på pekskärmen. Vänta några sekunder tills robotens läge ändrats till *Viloläge*.
10. Kontrollera att nyttolastens massa och den montering som valts är korrekta. Du får ett meddelande om den montering som sensorerna känner av inte stämmer med den monteringen som valts.
11. Tryck på knappen *Start* på pekskärmen. Roboten ger nu ifrån sig ett ljud och rör sig en aning medan bromsarna lossas.
12. Tryck på knappen *OK*, så går du tillbaka till välkomstskärmen.

11.2.5 Det första programmet

Ett program är en lista av kommandon som talar om för roboten vad den ska göra. PolyScope tillåter att även personer med begränsade programmeringskunskaper kan programmera roboten. För de flesta uppgifter görs programmeringen helt från pekskärmen utan att några kryptiska kommandon behöver skrivas in.

Verktysrörelsen är den del av robotprogrammet som lär robotarmen hur den ska röra sig. I PolyScope anges verktysrörelserna med en serie **vägpunkter**. De kombinerade vägpunkterna skapar en väg som robotarmen följer. Vägpunkter anges med fliken *Flytta*, genom att flytta (lära in) roboten till en viss position. Den kan även beräknas av programvaran. Använd fliken *Flytta* (se 13.1) för att flytta robotarmen till önskad position eller lära in positionen genom att dra in robotarmen på plats samtidigt som knappen *Frikörning hålls in* bakom manöverenheten.

Förutom förflyttning via vägpunkter kan programmet skicka I/O-signaler till andra maskiner vid vissa punkter längs robotens rörelsebana, och utföra kommandon som **om...så** och **loop**, baserat på variabler och I/O-signaler.

Följande är ett enkelt program som tillåter att den startade robotarmen kan flytta sig mellan två vägpunkter.

1. Tryck på knappen *Programmera robot* och välj *Tomt program*.
2. Tryck på knappen *Nästa* (nederst till höger) så att raden `<tom>` markeras i trädstrukturen till vänster på skärmen.

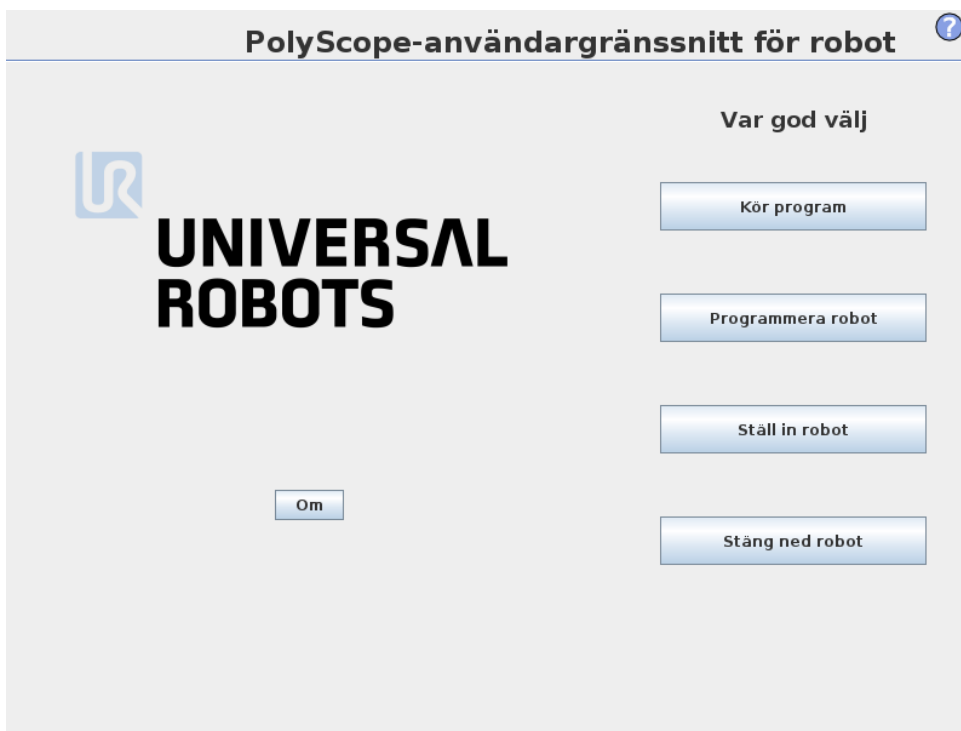
3. Gå till fliken `Struktur`.
4. Tryck på knappen `Flytta`.
5. Gå till fliken `Kommando`.
6. Tryck på knappen `Nästa` för att komma till inställningarna för `Vägpunkt`.
7. Tryck på knappen `Ange den här vägpunkten bredvid bilden“?”`.
8. Gå till skärmen `Flytta` och flytta roboten genom att trycka på de olika blå pilarna, eller flytta roboten genom att hålla in knappen `Frikörning` på baksidan av manöverenheten medan du drar i robotarmen.
9. Tryck på `OK`.
10. Tryck på `Lägg till vägpunkt före`.
11. Tryck på knappen `Ange den här vägpunkten bredvid bilden“?”`.
12. Gå till skärmen `Flytta` och flytta roboten genom att trycka på de olika blå pilarna, eller flytta roboten genom att hålla in knappen `Frikörning` medan du drar i robotarmen.
13. Tryck på `OK`.
14. Programmet är klart. Roboten kommer nu att röra sig mellan de två punkterna när du trycker på symbolen `“Spela upp”`. Ställ dig på behörigt avstånd, håll i nödstoppknappen och tryck på `“Spela upp”`.
15. Grattis! Du har nu skapat ditt första robotprogram som förflyttar roboten mellan de två givna vägpunkterna.

**VARNING:**

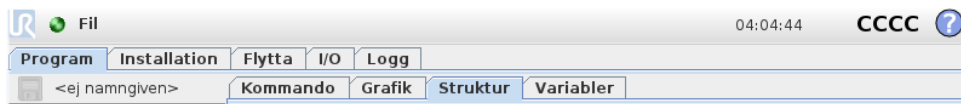
1. Kör inte in roboten i sig själv eller något föremål, eftersom detta kan skada roboten.
2. Håll ditt huvud och din torso utanför robotens räckvidd (arbetsområde). Placera inte fingrar där de kan fastna.
3. Detta är bara en snabbstartsguide, som visar hur enkelt det är att använda en UR-robot. Den förutsätter en ofarlig miljö och en mycket noggrann användare. Öka inte hastigheten eller accelerationen över standardvärdena. Utför alltid en riskvärdering innan roboten tas i drift.

11.3 Programmeringsgränssnittet i PolyScope

PolyScope körs via pekskärmen på manöverskåpet.



Bilden ovan visar välkomstskärmen. De blåaktiga områdena på skärmen är knappar som kan tryckas in genom att trycka med fingret eller den trubbiga änden av en penna mot skärmen. PolyScope har en hierarkisk skärmstruktur. I programmeringsmiljön är skärmbilderna anordnade i *flikar*, för enkel åtkomst på skärmbilderna.

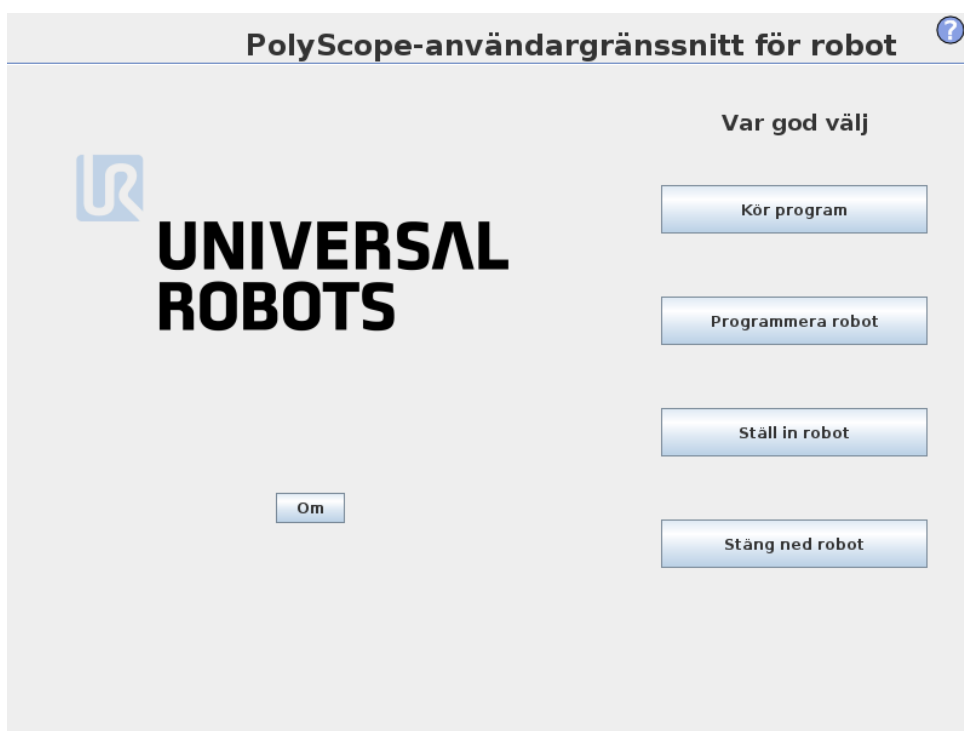


I det här exemplet är fliken **Program** markerad på översta nivån och under detta är fliken **Struktur** markerad. Fliken **Program** innehåller information om det program som laddats. Om du väljer fliken **Flytta**, växlar skärmbilden till skärmbilden **Flytta**, varifrån robotarmen kan flyttas. På samma sätt kan du välja fliken **I/O** för att se och redigera tillstånden för de elektriska I/O-enheterna.

Du kan ansluta en mus och ett tangentbord till manöverskåpet eller manöverenheten, men det är inte något krav. Nästan alla textfält har pekfunktion, så om du trycker på dem med fingret öppnas en knappsats eller ett tangentbord på skärmen.

De olika skärmbilderna i PolyScope beskrivs i följande avsnitt.

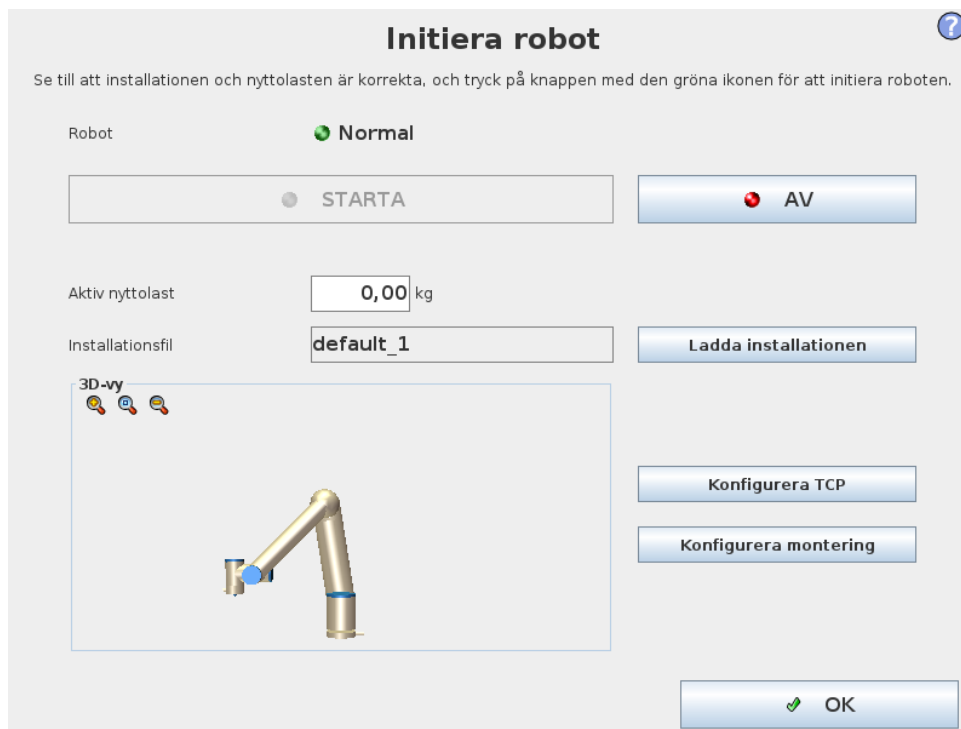
11.4 Välkomstskärmbilden



När manöverdatoren startats visas välkomstskärmbilden. Skärmbilden innehåller följande alternativ:

- **Kör program:** Välj och kör ett befintligt program. Detta är det enklaste sättet att hantera robotarmen och manöverskåpet .
- **Programmera robot:** Ändra ett program eller skapa ett nytt program.
- **Ställ in robot:** Ändra språk, ställ in lösenord, uppgradera programvara osv.
- **Stäng ned robot:** Stänger av robotarmen och manöverskåpet.
- **Om:** Här finns uppgifter om programversioner, värddamn, IP-adress, serienummer samt juridisk information.

11.5 Initieringsskärm bild



På den här skärmbilden styr du robotarmens initiering.

Statusindikator för robotarmen

LED-lampan för status anger robotarmens körläge:

- En klarröd LED anger att robotarmen är i stoppat läge. Det kan finnas flera orsaker till detta.
- En klargul LED anger att robotarmen är strömsatt, men att den inte är klar för normal drift.
- En grön LED anger att robotarmen är strömsatt, och att den är klar för normal drift.

Den text som visas bredvid LED-lampan anger robotarmens aktuella tillstånd närmare.

Aktiv nyttolast och installation

När robotarmen är strömsatt visas i den lilla vita textrutan den nyttolastmassa som används av manöverenheten när robotarmen hanteras. Det går att ändra värdet genom att trycka på textfältet och skriva ett nytt värde.

Observera att inställningen av värdet inte ändrar nyttolasten i robotens installation (se 13.6), det anger bara den nyttolastmassa som används av manöverenheten.

På samma sätt visas i det grå textfältet namnet på den installationsfil som är inläst. Det går att läsa in en annan installation genom att trycka på textfältet, eller genom att använda knappen **Ladda** bredvid fältet. Det går även att anpassa den laddade installationen med knapparna bredvid 3D-vyn längst ner på skärmen.

Innan robotarmen startas är det mycket viktigt att verifiera att både den aktiva nyttolasten och den aktiva installationen motsvarar den verkliga situationen för robotarmen.

Initiera robotarmen



FARA:

Verifiera alltid att både den aktiva nyttolasten och den aktiva installationen är korrekta innan du startar robotarmen. Om inställningarna är felaktiga kommer inte robotarmen och manöverskåpet att fungera korrekt, och de kan utgöra en fara för personer och utrustning i närheten.



FÖRSIKTIGT:

Var mycket försiktig om robotarmen rör vid ett hinder eller bord, eftersom ledens växellåda kan skadas om robotarmen körs in i ett hinder.

Den stora knappen med den gröna ikonen utför själva initieringen av robotarmen. Texten på knappen och den åtgärd som utförs ändras sig beroende på robotarmens aktuella tillstånd.

- När kontrollatorn startats måste du trycka på knappen en gång för att strömsätta robotarmen. Robotarmens tillstånd ändras då till **Ström på** och sedan till **Viloläge**. Observera att vid nödstopp går det inte att strömsätta robotarmen, så knappen visas som gråtonad.
- När robotarmens tillstånd är **Viloläge** måste du trycka på knappen igen för att starta robotarmen. Då kontrolleras sensordata mot robotarmens konfigurerade montering. Om de inte stämmer överens (inom toleransen 30°) inaktiveras knappen och ett felmeddelande visas under den.

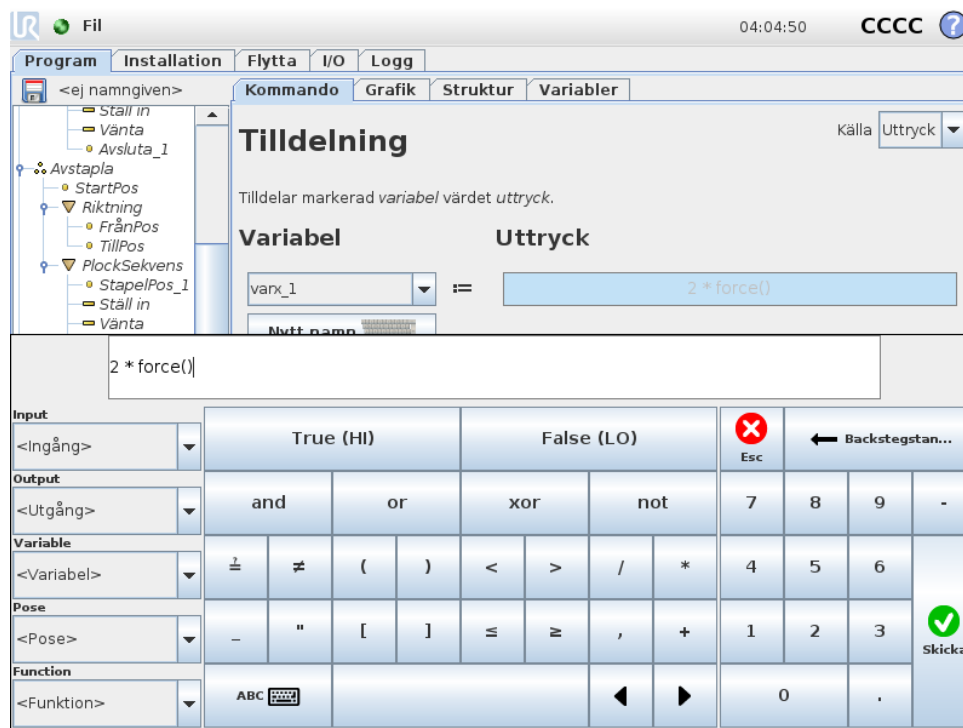
Om monteringen verifieras, släpps alla ledbromsar när du trycker på knappen, och robotarmen är klar för normal drift. Observera att roboten ger ett ljud ifrån sig och rör sig lite när bromsarna släpps.

- Om robotarmen överträder någon av säkerhetsgränserna efter start arbetar den i ett speciellt **återställningsläge**. I det här läget kommer en tryckning på knappen att växla till en skärm för återställningsförflyttning, där det går att flytta robotarmen tillbaka inom säkerhetsgränserna.
- Om ett fel inträffar kan manöverenheten startas om med knappen.
- Om manöverenheten inte är igång, startas den vid tryckning på knappen.

Den mindre knappen med en röd ikon stänger av robotarmen.

12 Redigeringsprogram på skärmen

12.1 Redigeringsprogram för uttryck



Även om själva uttrycket redigeras som text har redigeringsprogrammet för uttryck ett antal knappar och funktioner som kan infoga särskilda uttryckssymboler, till exempel * för multiplikation och \leq för mindre än eller lika med. Knappen med tangentbordssymbolen i skärmens övre vänstra hörn växlar till textredigering av uttrycket. Alla definierade variabler kan sättas med väljaren *Variabel* medan namnen på ingångs- och utgångsportarna kan ställas in med väljarna *Ingång* och *Utgång*. Vissa specialfunktioner finns under *Funktion*.

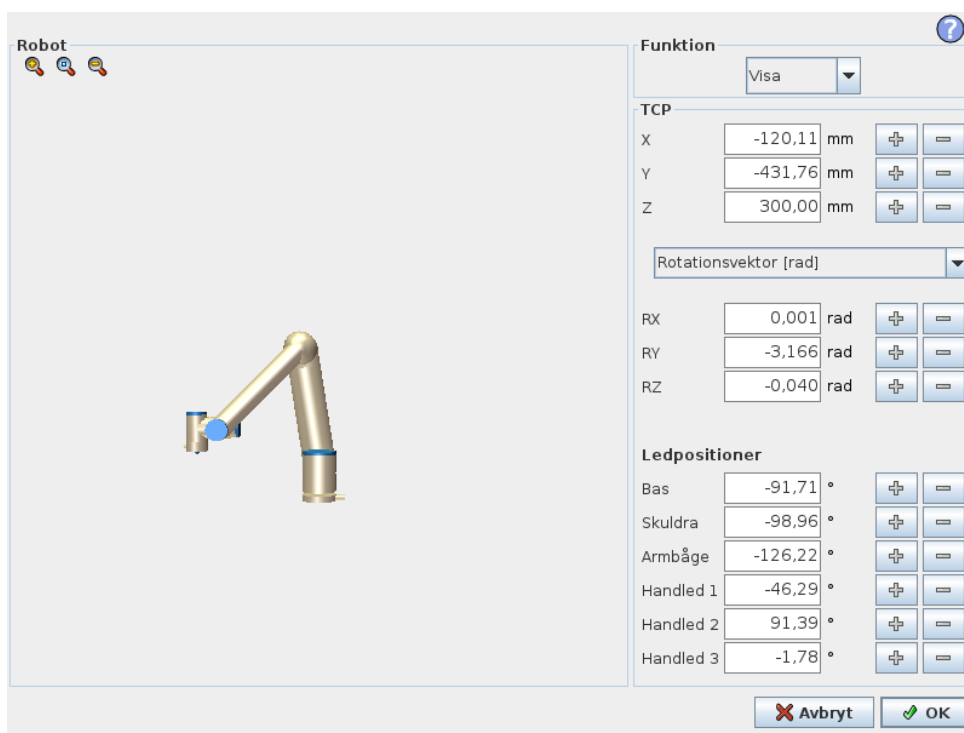
Uttrycket kontrolleras avseende grammatikfel när du trycker på OK. Om du trycker på Avbryt stängs skärmbilden och alla ändringar ignoreras.

Ett uttryck kan se ut så här:

```
digital_in[1]  $\stackrel{?}{=}$  Sant och analog_in[0] < 0.5
```

12.2 Skärmbilden Poseredigering

På den här skärmbilden kan du ange målpositioner för lederna eller en målpose (position och orientering) för robotverktyget. Den här skärmbilden är "offline" och styr inte robotarmen direkt.



Robot

Robotarmens nuvarande position och angiven ny målposition visas i 3D-grafik. 3D-ritningen över robotarmen visar robotarmens aktuella position, och "skuggan" av robotarmen visar målpositionen för robotarmen, som styrs av angivna värden till höger på skärmen. Tryck på förstoringsglasat för att zooma in/ut eller dra med ett finger över skärmen för att ändra vy.

Om den angivna målpositionen för robotens TCP ligger nära ett säkerhets- eller utlösningssplan, eller om robotverktygets orientering är nära verktygets orienteringsbegränsning (se 10.12), visas en 3D-representation av närhetsgränsen.

Säkerhetsplan visas i gult och svart med en liten pil som representerar normalen mot planet, vilket anger den sida på planet där robotens TCP får placeras. Utlösarplan visas i blått och grönt med en liten pil som pekar på planets sida, där begränsningarna i läget *Normal* (se 10.6) är aktiva. Verktygsorienteringens gränsvärde visas som en sfärisk kon tillsammans med en pil som anger robotverktygets nuvarande orientering. Konens insida representerar verktygsorienteringens tillåtna yta (vektor).

När målet för robotens TCP inte längre är i närheten av gränsvärdet försvinner 3D-representationen. Om mål-TCP överträder eller är mycket nära att överträda ett gränsvärde visas gränsvärdets visualisering som röd.

Funktioner och verktygsposition

Längst upp till höger på skärmen visas funktionsväljaren. Där definierar funktionsväljaren vilken funktion som ska styra robotarmen.

Under funktionsväljaren visas namnet på aktiv TCP. Med information om att konfigurera flera namngivna TCP finns i 13.6. Textrutorna visar fullständiga koordinatvärden för denna TCP jämfört med vald funktion. X, Y och Z styr verktygets position, medan RX, RY och RZ styr verktygets orientering.

12.2 Skärmbilden Poseredigering

Använd kombinationsrutan ovanför textrutorna RX, RY och RZ för att välja hur orienteringen representeras. Tillgängliga typer är:

- **Rotationsvektor [rad]** Orienteringen anges som en *rotationsvektor*. Axelns längd är den vinkel som ska roteras i radianer, och vektorn själv ger den axel runt vilken rotationen ska göras. Detta är standardinställningen.
- **Rotationsvektor [°]** Orienteringen anges som en *rotationsvektor*, där vektorns längd är den vinkel som ska roteras, angiven i grader.
- **RPY [rad]** Vinklar för *roll*, *tipp* och *gir* (RPY, Roll, Pitch, Yaw), där vinklarna angetts i radianer. RPY-rotationsmatrisen (X, Y', Z''-rotation) ges av:

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

- **RPY-vinklar [°]** Roll, tipp och gir (RPY) där vinklarna anges i grader.

Du kan redigera värdena genom att klicka på koordinaten. Om du klickar på knapparna + och – precis till höger om en ruta kan du lägga till eller dra bort ett belopp till eller från aktuellt värde. Om du trycker på en knapp och håller den nedtryckt ökas eller minskas värdet direkt. Ju längre knappen är nedtryckt, desto större blir ökningen eller minskningen.

Ledpositioner

Gör det möjligt att ange positionen för de enskilda lederna direkt. Varje ledposition kan ha ett värde i intervallet -360° till $+360^\circ$, vilket är *ledbegränsningarna*. Du kan redigera värdena genom att klicka på ledens position. Om du klickar på knapparna + och – precis till höger om en ruta kan du lägga till eller dra bort ett belopp till eller från aktuellt värde. Om du trycker på en knapp och håller den nedtryckt ökas eller minskas värdet direkt. Ju längre knappen är nedtryckt, desto större blir ökningen eller minskningen.

Knappen OK

Om den här skärmbilden aktiverades från fliken Flytta (se 13.1), kommer en klickning på knappen OK att ta dig tillbaka till fliken Flytta där robotarmen förflyttas till angivet mål. Om det senast angivna värdet var en verktygskoordinat, kommer robotarmen att förflytta sig till målpositionen med rörelsetypen *FlyttaL*, medan robotarmen flyttar sig till målpositionen med rörelsetypen *FlyttaLed* om det var en ledposition som senast angavs. De olika rörelsetyperna beskrivs i 14.4.

Knappen Avbryt

Om du trycker på Avbryt stängs skärmbilden och alla ändringar ignoreras.

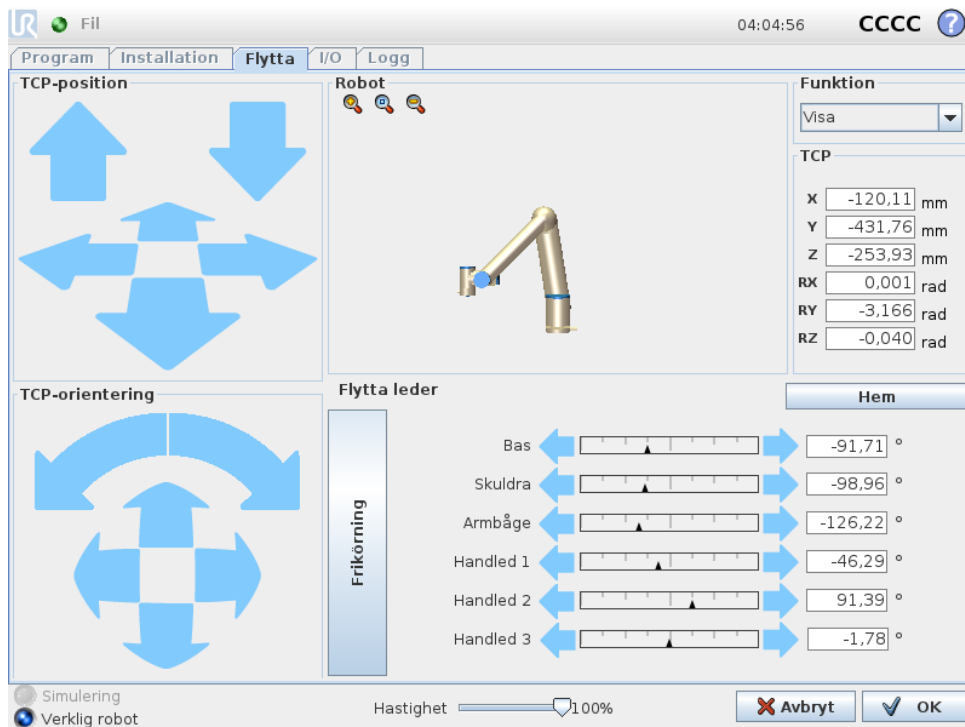


Copyright © 2009–2019 av Universal Robots A/S Med ensamrätt.

13 Robotstyrning

13.1 Fliken Flytta

På den här skärmbilden kan du alltid flytta (knuffa) robotarmen direkt, antingen genom att flytta/rotera robotverktyget eller genom att flytta robotlederna var för sig.



13.1.1 Robot

Robotarmens nuvarande position visas i 3D-grafik. Tryck på förstoringsglaslet för att zooma in/ut eller dra med ett finger över skärmen för att ändra vy. Du får den bästa känslan för att styra robotarmen om du väljer funktionen **Visa** och roterar visningsvinkeln i 3D-teckningen så att den matchar hur du ser den verkliga robotarmen.

Om den aktuella positionen för robotens TCP kommer nära ett säkerhets- eller utlösningssplan, eller om robotverktygets orientering är nära verktygets orienteringsbegränsning (se 10.12), visas en 3D-representation av närhetsgränsen. Observera att när roboten kör ett program är visualiseringen av gränsvärden inaktiverad.

Säkerhetsplan visas i gult och svart med en liten pil som representerar normalen mot planet, vilket anger den sida på planet där robotens TCP får placeras. Utlösarplan visas i blått och grönt med en liten pil som pekar på planets sida, där begränsningarna i läget **Normal** (se 10.6) är aktiva. Verktygsorienteringens gränsvärde visas som en sfärisk kon tillsammans med en pil som anger robotverktygets nuvarande orientering. Konens insida representerar verktygsorienteringens tillåtna yta (vektor).

När robotens TCP inte längre är i närheten av gränsvärdet försvinner 3D-representationen. Om

TCP överträder eller är mycket nära att överträda ett gränsvärde visas gränsvärdets visualisering som röd.

13.1.2 Funktioner och verktygsposition

Längst upp till höger på skärmen visas funktionsväljaren. Där definieras relativt vilken funktion robotarmen ska styras.

Namnet på aktiv TCP visas bredvid funktionsväljaren. Textrutorna visar fullständiga koordinatvärden för denna TCP jämfört med vald funktion. Mer information om att konfigurera flera namngivna TCP:er (finns i 13.6).

Du kan redigera värdena manuellt genom att klicka på koordinaten eller ledens position. Detta tar dig till skärmbilden för att pose-redigering (se 12.2) där du kan ange en målposition och orientering för verktyget eller målpositioner för lederna.

13.1.3 Verktyget Flytta

- Om du håller ned en *förflyttningspil* (överst) flyttas robotens verktygsspets i den riktning som visas.
- Om du håller ned en *rotationspil* (nederst) ändras robotverktygets orientering i den riktning som visas. Rotationspunkten är verktygets centrumpunkt eller Tool Center Point (TCP), d.v.s. den punkt i änden av robotarmen som ger en karakteristisk punkt på robotens verktyg. TCP-punkten visas som ett litet blått klot.

Obs: Du kan när som helst släppa knappen för att stoppa rörelsen

13.1.4 Flytta leder

Gör det möjligt att styra de enskilda lederna direkt. Varje led kan förflyttas från -360° till $+360^\circ$, som är de standard*ledgränsvärden* som illustreras av den vågräta stapeln för respektive led. Om en led når gränsvärdet kan den inte föras längre. Om gränserna för en led har konfigurerats med ett annat positionsintervall än det som är standard (se 10.11), anges intervallet med rött i den vågräta stapeln.

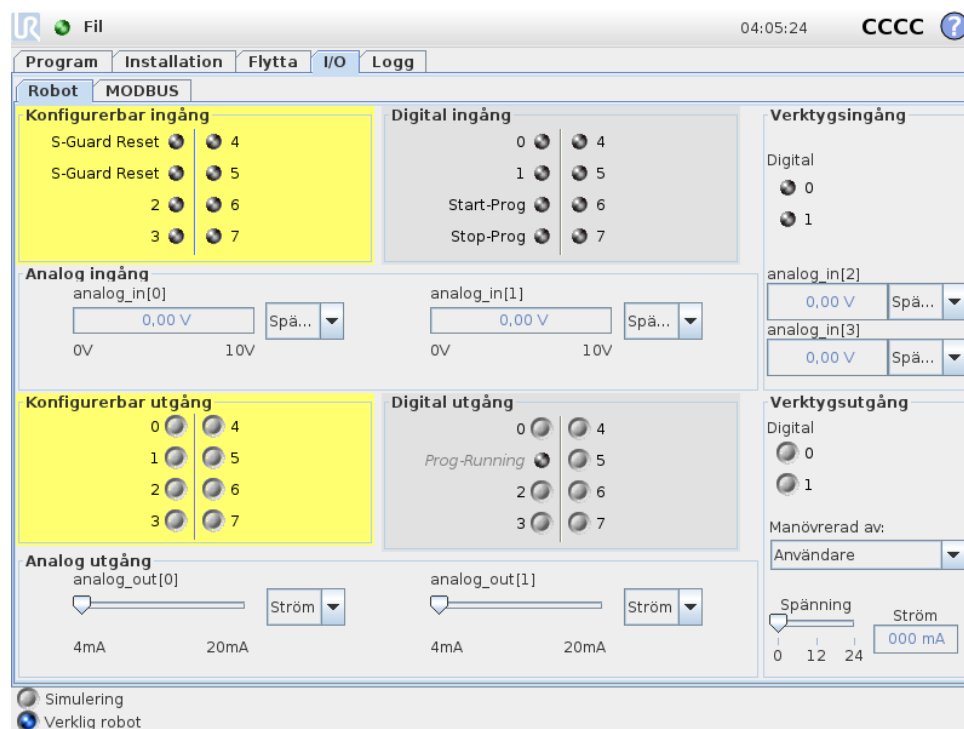
13.1.5 Frikörning

Om knappen *Frikörning* hålls ned går det att ta tag i robotarmen fysiskt och dra den till önskad plats. Om inställningen för gravitation (se 13.7) i **Installation** är fel, eller om robotarmen bär en tung last, kommer robotarmen att börja röra sig (falla) när knappen **Frikörning** trycks in. I så fall är det bara att släppa upp knappen **Frikörning** igen.

**VARNING:**

1. Se till att använda korrekt installationsinställningar (t.ex. Robotmontering och vinkel, vikt i TCP, TCP-förskjutning). Spara och ladda installationsfilerna tillsammans med programmet.
2. Se till att TCP-inställningarna och inställningarna för robotmonteringen är korrekta innan du använder knappen **Frikörning**. Om inställningarna inte är korrekta kommer robotarmen att röra sig när knappen **Frikörning** aktiveras.
3. Frikörningsfunktionen (**Impedans/Backdrivning**) ska bara användas i installationer där riskutvärderingen medger detta. Verktyg och hinder får inte ha vassa kanter eller klämpunkter. Se till att all personal är utom räckhåll för robotarmen.

13.2 Fliken I/O



På den här skärmen kan du alltid övervaka och ställa in I/O-sigener från/till robotens manöverskåp i realtid. Skärmen visar aktuellt I/O-tillstånd, även under programexekvering. Om något ändras under programexekveringen kommer programmet att stoppas. Vid programstopp kommer alla utsigener att bibehålla sina tillstånd. Skärmen uppdateras bara vid 10 Hz, och en mycket snabb signal kanske inte visas korrekt.

Konfigurerbara in- och utgångar kan reserveras för speciella säkerhetsinställningar, som definieras i avsnittet för konfiguration av säkerhets-I/O för installationen (se 10.13); De som är reserverade kommer att ha säkerhetsfunktionens namn istället för standardnamnet eller det användardefinierade namnet. Konfigurerbara utgångar som är reserverade för säkerhetsinställningar

kan inte växlas och visas endast som LED-lampor.

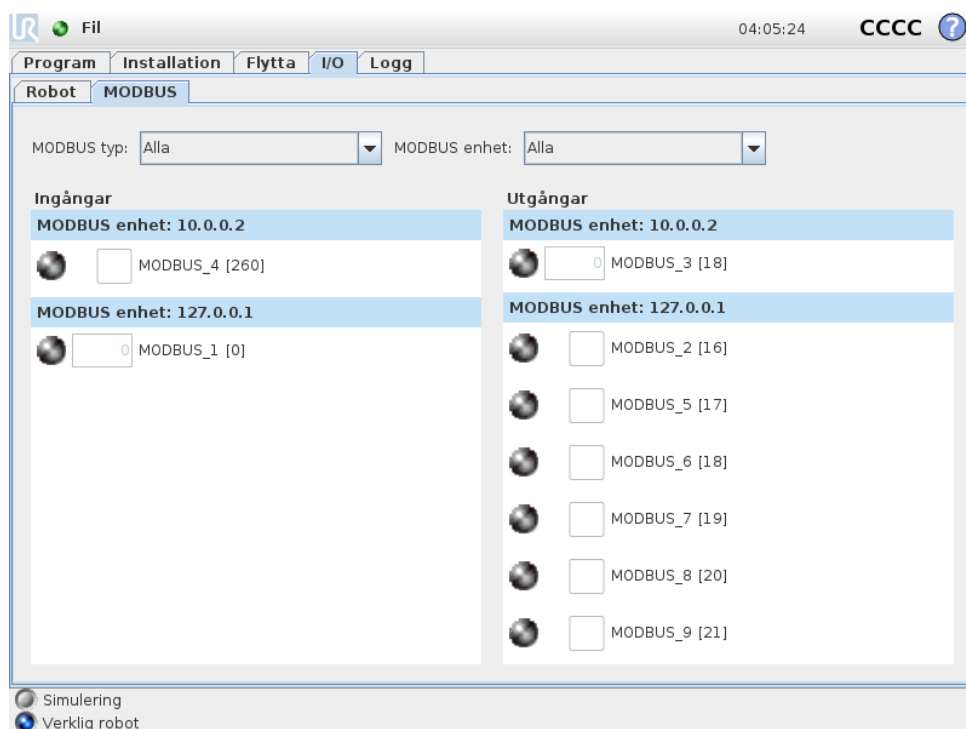
Signalernas elektriska egenskaper beskrivs i användarhandboken 5.3.

Spänning I verktygsutgången kan spänning endast konfigureras när verktygsutgången styrs av användaren. Val av URCap avlägsnar tillgång till Spänning.

Inställningar för analog domän De analoga utgångarna kan ställas in på antingen ström [4–20 mA] eller spänning [0–10 V]. Systemet kommer ihåg inställningarna om de skulle behövas vid omstart av robotstyrenheten när ett program sparas. Val av URCap i verktygsutgången avlägsnar åtkomst till domäninställningar för analoga verktygsingångar.

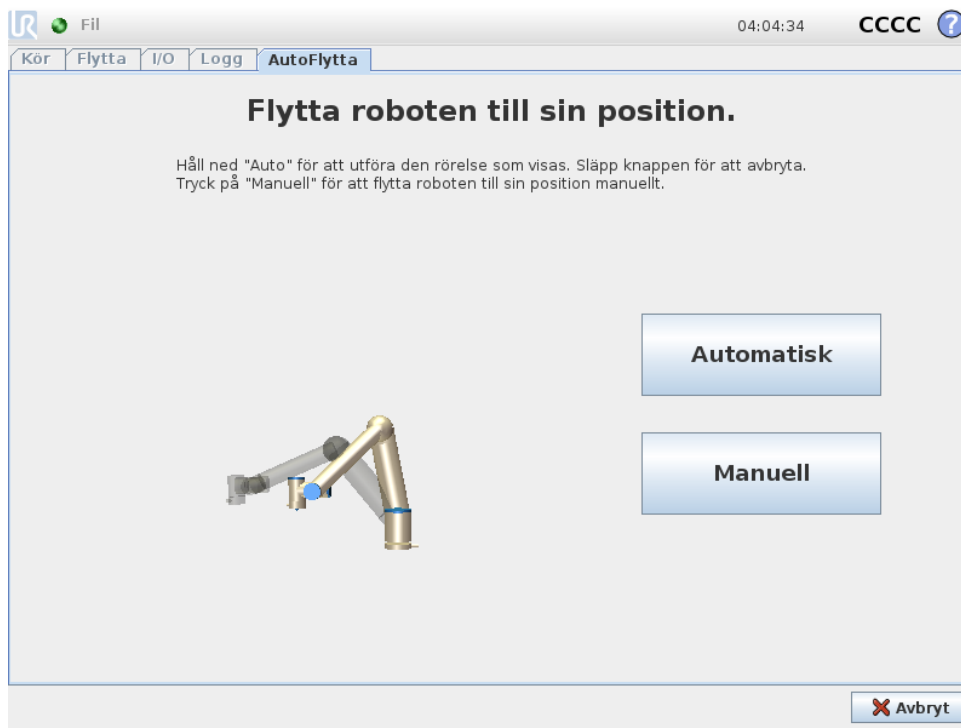
13.3 MODBUS

Skärmbilden nedan visar MODBUS -klientens I/O-signaler så som de har ställts in i installationen. Använd rullgardinsmenyerna överst på skärmbilden för att ändra innehållet som visas baserat på signaltyp och MODBUS-enhet om mer än en har konfigurerats. Varje signal i listan innehåller anslutningsstatus, värde, namn, och signaladress. Utsignalerna kan växlas om anslutningsstatus och val för I/O-flickkontroll tillåter detta (se 13.8).



13.4 Fliken AutoFlytta

Fliken AutoFlytta används när robotarmen måste förflytta sig till en specifik position inom sitt arbetsutrymme. Exempel på detta kan vara när roboten måste flyttas till ett programs startposition innan programmet körs, eller vid förflyttning till en punkt längs färdvägen när ett program modifieras.



Animering

Animeringen visar den rörelse som robotarmen ska utföra.



FÖRSIKTIGT:

Jämför animeringen med den verkliga robotarmens position och kontrollera att roboten kan utföra rörelsen säkert utan att slå emot några hinder.



FÖRSIKTIGT:

AutoFlytta-funktionen flyttar längs roboten längs skuggbanan. Kollisioner kan skada roboten eller annan utrustning.

Auto

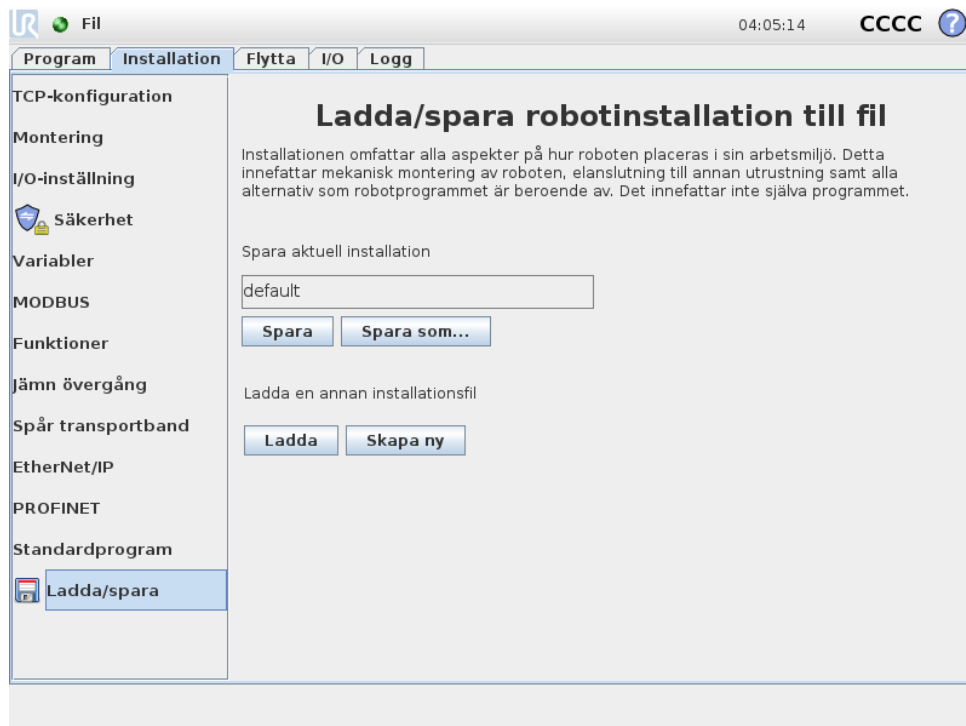
Håll ned knappen **Auto** för att flytta robotarmen enligt animeringen.

Obs: Du kan när som helst släppa knappen för att stoppa rörelsen.

Manuell

Om du trycker på knappen **Manuell** kommer du till fliken **Flytta** där robotarmen kan flyttas manuellt. Detta behövs endast om rörelsen i animeringen är olämplig.

13.5 Installation → Ladda/spara



Installationen omfattar alla aspekter på hur robotarmen och manöverskåpet placeras i arbetsmiljön. Detta innefattar mekanisk montering av robotarmen, elanslutning till annan utrustning samt alla alternativ som robotprogrammet är beroende av. Det innefattar inte själva programmet.

Dessa inställningar kan göras med de olika skärmarna under fliken **Installation**, förutom in- och utgångar, som ställs in i fliken **I/O** (se 13.2).

Det går att ha mer än en installationsfil för roboten. Program som skapas använder den aktiva installationen och installationen laddas automatiskt när den används.

Alla förändringar av en installation måste sparas för att kunna behållas efter nedstängning. Om det finns ändringar i installationen som inte sparats, visas en diskettikon bredvid texten **Ladda/spara** på den vänstra sidan av fliken **Installation**.

En installation kan sparas genom att du trycker på knappen **Spara** eller **Spara som...**. Om du sparar ett program sparas även den aktiva installationen. Om du vill ladda in en annan installationsfil använder du knappen **Ladda**. Knappen **Skapa ny** återställer alla inställningar i robotinstallationen till fabriksinställningarna.



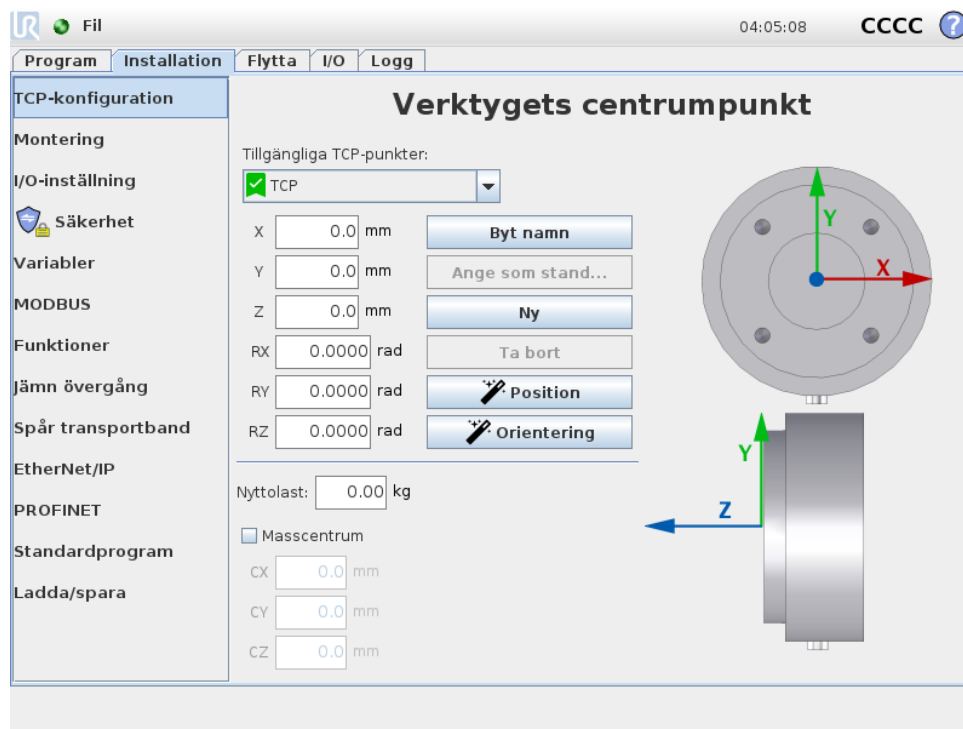
FÖRSIKTIGT:

Vi rekommenderar inte att använda roboten med en installation som laddats från en USB-enhet. Om du vill använda en installation som lagrats på en USB-enhet laddar du den först och sparar den sedan i den lokala **program**-mappen med knappen **Spara som...**

13.6 Installation → TCP-konfiguration

Verktygets centrum (TCP) är en punkt på robotens verktyg. Varje TCP innehåller en förflyttning och en rotation i förhållande till verktygets utgångsfläns.

När en robot har programmerats för att återvända till en förlagrad vägpunkt flyttar roboten TCP till en position och orientering som sparas inom vägpunkten. När TCP programmerats för linjär rörelse rör den sig linjärt.



Position

Koordinaterna X , Y , Z anger TCP-position. När alla angivna värden är noll (inklusive orientering), sammanfaller TCP med mittpunkten på verktygets utgångsfläns, varvid det koordinatsystem som avbildas till höger på skärmen används.

Orientering

Koordinaterna RX , RY , RZ anger TCP-orientering. Liknande fliken Flytta använder du rullgardinsmenyn Enheter ovanför rutorna RX , RY , RZ för att välja orienteringskoordinater (se 12.2).

13.6.1 Lägg till, byt namn, ändra och ta bort TCP

Tryck på knappen **Ny** för att ange en ny TCP. Den TCP som skapas får automatiskt ett unikt namn och markeras i kombinationsrutan. Om du vill byta namn på en TCP trycker du på knappen **Byt namn**. Om du vill ta bort markerad TCP trycker du på knappen **Ta bort**. Sista TCP kan inte tas bort.

Förflyttning och rotering av vald TCP kan ändras genom att fylla i fälten med nya värden.

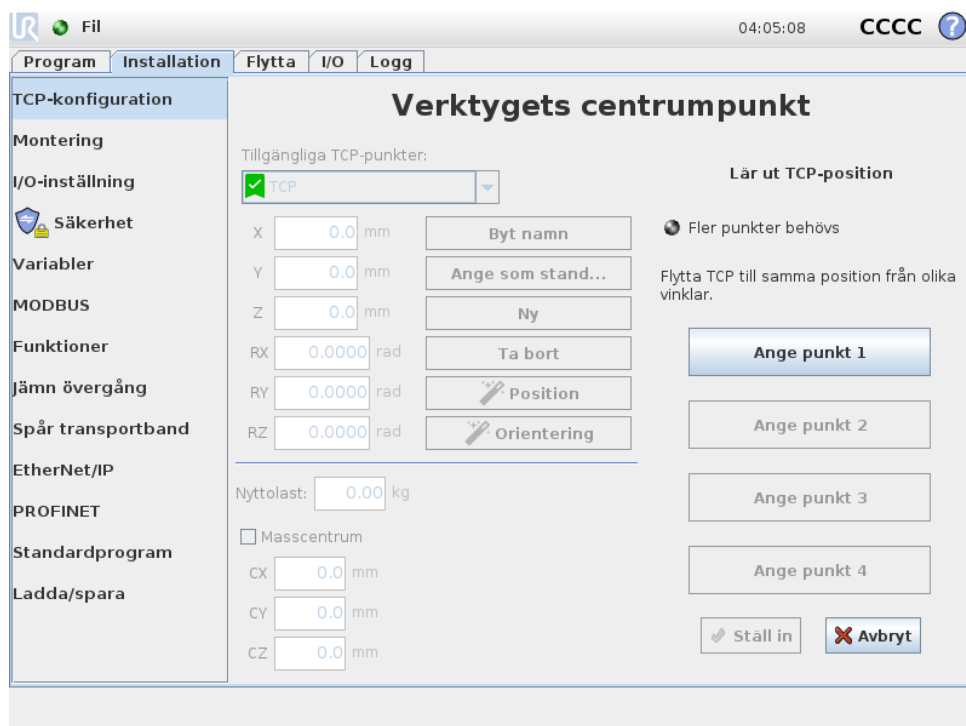
13.6.2 Aktiv TCP

Vid linjära rörelser använder roboten alltid aktiv TCP för att fastställa TCP-avvikelse. Aktiv TCP kan ändras med kommandot Flytta (se 14.4) eller inställningskommando.

13.6.3 Standard-TCP

Standard-TCP måste ställas in som aktiv TCP innan ett program körs. Välj önskad TCP och klicka på **Ställ in som standard** för att ställa in TCP som standard. Den gröna ikonen i den öppna rullgardinsmenyn anger standardinställd TCP.

13.6.4 Lära ut TCP-position

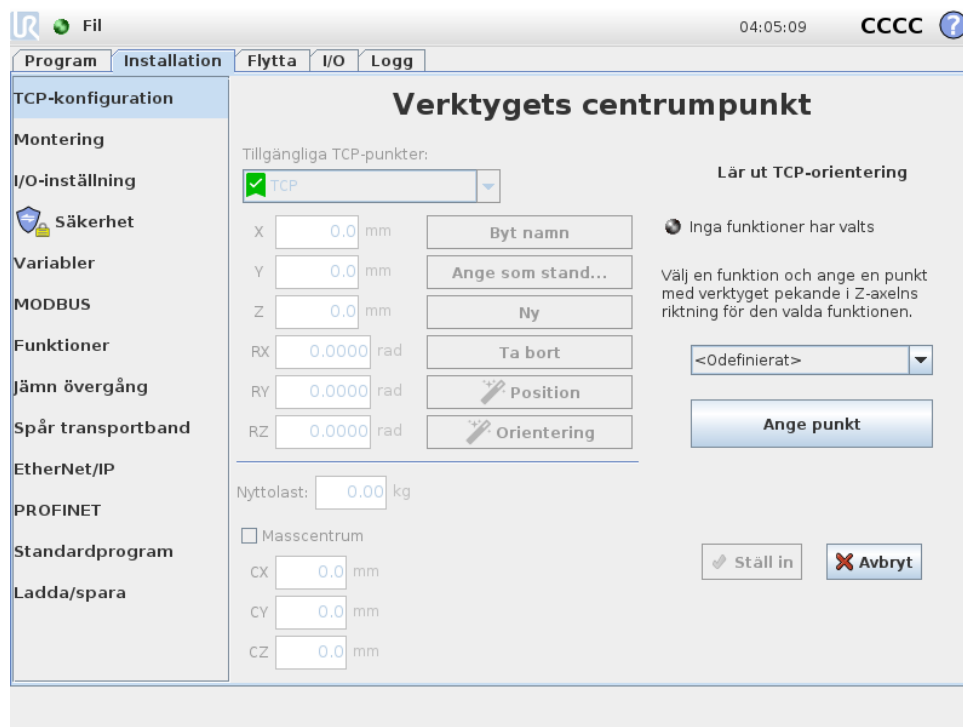


TCP-positionskoordinater kan beräknas automatiskt enligt följande:

1. Tryck på **TCP-positionsguide**.
2. Välj en fast punkt i robotens arbetsutrymme.
3. Använd pilknapparna till höger på skärmen för att flytta TCP till valt punkt från minst tre olika vinklar och för att spara motsvarande positioner för verktygets utgångsflänsen.
4. Använd knappen **Ställa in** för att använda verifierade koordinater för gällande TCP. Observera att positionerna måste vara tillräckligt olika för att beräkningen ska bli korrekt. I annat fall slår LED-statuslampan ovanför knapparna om till rött.

Även om tre positioner vanligtvis räcker för att avgöra korrekt TCP kan en fjärde position användas för att ytterligare verifiera att beräkningen är korrekt. Kvaliteten för varje sparad punkt jämfört med beräknad TCP anges med grön, gul eller röd LED på respektive knapp.

13.6.5 Lära ut TCP-orientering



1. Tryck på **TCP-orienteringsguide**.
2. Välj en funktion i kombinationsrutan. (Se 13.12) för mer information om hur nya funktioner bestäms
3. Tryck på **Välj punkt** och använd **pilarna för att flytta verktyget** till en position där verktygets orientering och motsvarande TCP sammanfaller med den valda funktionens koordinatsystem.
4. Verifiera den beräknade TCP-orienteringen och ange den för vald TCP med knappen **Spara**.

13.6.6 Nyttolast

Vikten för robotens verktyg anges i skärmens nedre del. Du ändrar inställningen genom att trycka i det vita textfältet och skriva in en ny vikt. Inställningen gäller för alla definierade TCP. Information om den högsta tillåtna nyttolasten finns i installationshandboken för maskinvaran.

13.6.7 Tyngdpunkt

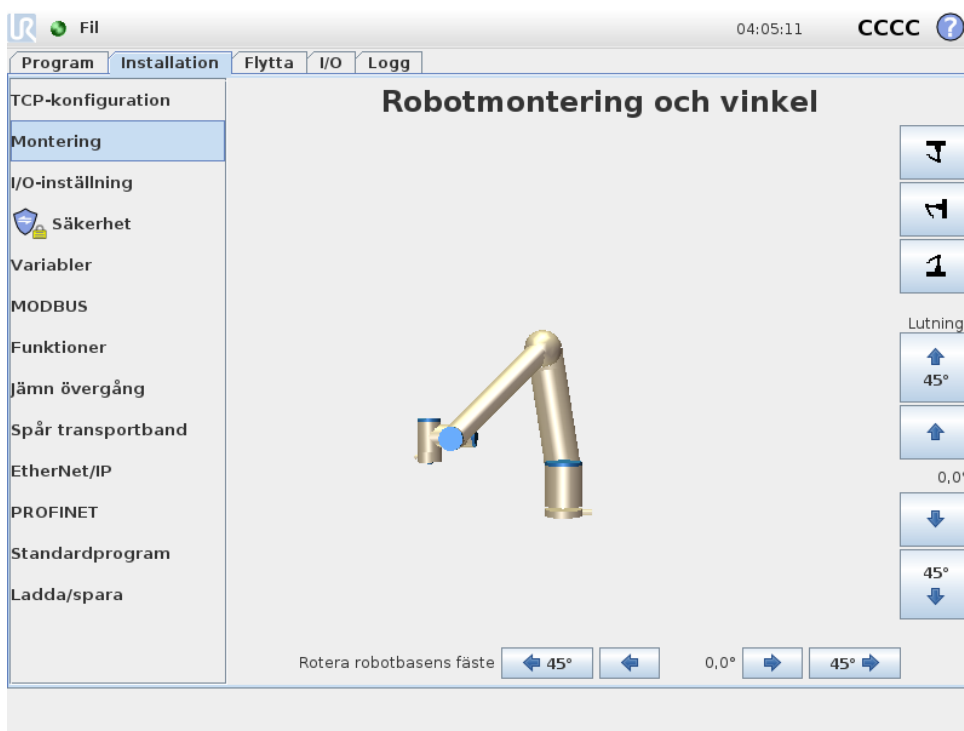
Verktygets tyngdpunkt anges i fälten CX, CY och CZ. Inställningen gäller för alla definierade TCP. Installationer som skapats före version 3.8 stöder inställning av tyngdpunkten till TCP om detta har ställts in tidigare. Om tyngdpunkten ställs in manuellt i 3.8 eller högre försvinner möjligheten att ställa in tyngdpunkten till TCP permanent.



VARNING:

Iaktta korrekta installationsförhållanden. Spara och ladda installationsfilerna tillsammans med programmet.

13.7 Installation → Montering



Monteringsspecifikationer på robotarmen har två syften:

1. Att få robotarmen att se rätt ut på skärmen.
2. Att informera manöverenheten om gravitationsriktningen.

En avancerad dynamisk modell ger robotarmen mjuka och exakta rörelser samt tillåter robotarmen att hålla sig själv i läget **Frikörning**. Därför är det viktigt att robotens montering gjorts korrekt.



WARNING:

Om robotarmens montering inte görs på rätt sätt kan detta orsaka ofta återkommande skyddsstopp och risken att robotarmen rör sig när knappen **Frikörning** trycks ned.

Om robotarmen ska monteras på ett plant bord eller golv behöver inga ändringar göras på den här skärmbilden. Om robotarmen däremot **takmonteras**, **väggmonteras** eller **monteras i vinkelmåste** detta justeras med tryckknapparna.

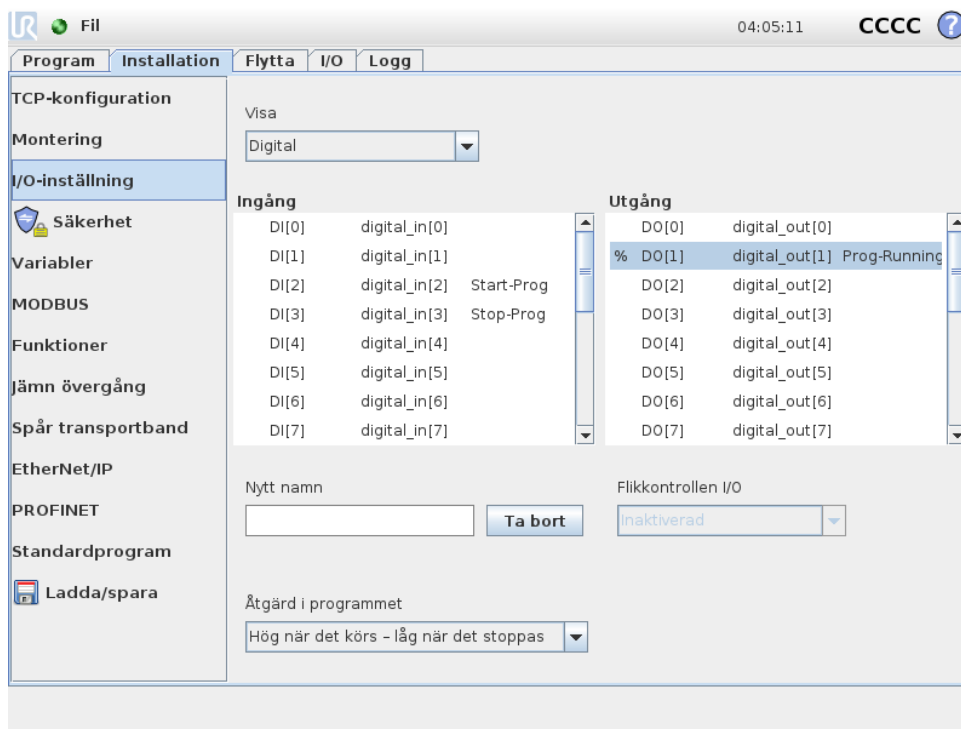
Knapparna till höger på skärmen används för att ställa in vinkeln på robotarmens montering. De tre knapparna på övre högra sidan ställer in vinkeln mot **taket** (180°), **väggen** (90°) och **golvet** (0°). **Luta**-knapparna kan användas för att ställa in en godtycklig vinkel.

Knapparna på nedre delen av skärmen används för att rotera robotarmens fäste så att det stämmer överens med den faktiska monteringen.

**VARNING:**

Iaktta korrekta installationsförhållanden. Spara och ladda installationsfilerna tillsammans med programmet.

13.8 Installation → I/O-inställning



På I/O-inställningsskärmen kan användarna ange I/O-signaler och konfigurera åtgärder med flikkontrollen I/O.

Avsnitten **Ingång** och **Utgång** listar olika typer av I/O-signaler som:

- Digital standard för allmänna ändamål, konfigurerbar och verktyg
- Analog standard för allmänna ändamål och verktyg
- MODBUS
- Register för allmänna ändamål (boolsk, hel- och flyttal) De allmänna registren kan nås ex. via en fältbuss (som Profinet och Ethernet/IP).

13.8.1 I/O-signaltyp

För att begränsa antalet signaler som listas i avsnitten **Ingång** och **Utgång**, använd kombinationsrutan **Visa** högst upp på skärmen för att ändra det visade innehållet baserat på signaltyp.

13.8.2 Använda användaredefinierade namn

För att lätt komma ihåg signalernas funktioner vid arbete med roboten kan användaren namnge ingångs- och utgångssignaler.

1. Välj önskad signal
2. Klicka på textfältet i den nedre delen av skärmen för att ange namnet.
3. För att återställa standardnamnet, klicka på **Rensa**.

Ett allmänt ändamålsregister måste ges ett användardefinierat namn för att göra det tillgängligt i programmet (dvs för ett **Vänta**-kommando eller ett villkorligt uttryck av ett **Om**-kommando). Kommandona **Vänta** och **Om** beskrivs i (14.10) och (14.17). De namngivna allmänna registren finns i väljaren **Ingång** och **Utgång** på skärmbilden **Uttrycksredigerare**.

13.8.3 I/O-åtgärder och I/O-flikkontroll

Ingångs- och utgångsåtgärder: Fysiska och digitala fältbuss-I/O kan användas för att utlösa åtgärder eller reagera på status för ett program.

Tillgängliga ingångsåtgärder:

- **Start:** startar eller återupptar det aktuella programmet på en stigande kant.
- **Stopp:** Stoppar det aktuella programmet på en stigande kant.
- **Paus:** Pausar det aktuella programmet på en stigande kant.
- **Frikörning:** Vid hög ingång är roboten i frikörningsläge (liknande användning med knappen Frikörning). Ingången ignoreras om ett program körs eller om andra villkor förbjuder frikörning.



WARNING:

Om roboten stoppas medan ingångsåtgärden Start används förflyttar sig roboten långsamt till programmets första vägpunkt innan programmet utförs. Om roboten pausas medan ingångsåtgärden Start används rör sig roboten långsamt till den punkt där den pausades innan programmet återupptas.

Tillgängliga utgångsåtgärder:

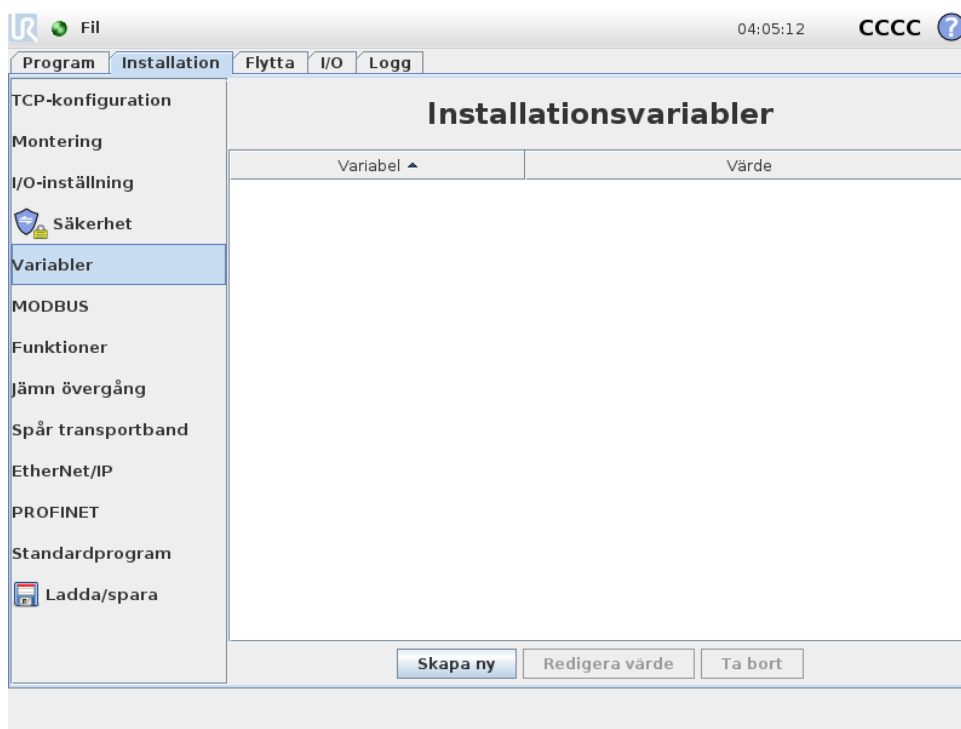
- **Låg när det inte körs:** Utgången är låg när programstatusen är "stoppad" eller "pausad".
- **Hög när det inte körs:** Utgången är hög när programstatus är "stoppad" eller "pausad".
- **Hög när det körs – låg när det stoppas:** Utgången är låg när programstatusen är "stoppad" eller "pausad" och hög när programmet körs.
- **Kontinuerlig puls:** Utgången växlar mellan hög och låg under ett specificerat antal sekunder medan programmet körs. Pausa eller stoppa programmet för att behålla pulsstatusen.

I/O flikkontroll: Specificera om en utgång styrs via I/O-fliken (av programmerare eller av både operatörer och programmerare) eller om den styrs av robotprogrammen.

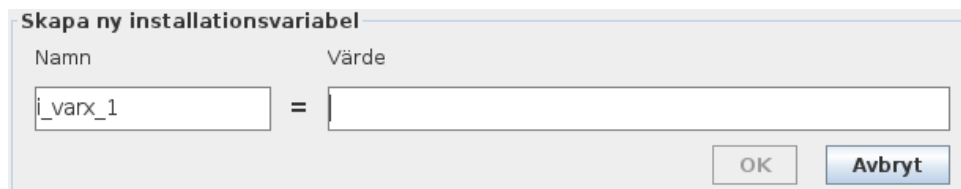
13.9 Installation → Säkerhet

Se kapitel 10.

13.10 Installation → Variabler



Variabler som skapas här kallas installationsvariabler och används precis som normala programvariabler. Installationsvariabler är speciella, eftersom de behåller sina värden även om programmet stoppas och sedan startas om, och även om robotarmen och/eller manöverskåpet stängs av och sedan slås på igen. Deras namn och värden lagras med installationen, så det går att använda samma variabel i flera program.



Om du trycker på **Skapa ny** öppnas ett fönster med ett namnförslag för den nya variabeln. Namnet går att ändra och dess värde kan anges genom att röra vid något textfält. Det går bara att klicka på knappen **OK** om det nya namnet inte redan används i installationen.

Det går att ändra värdet på en installationsvariabel genom att markera den i listan och klicka på **Redigera värde**.

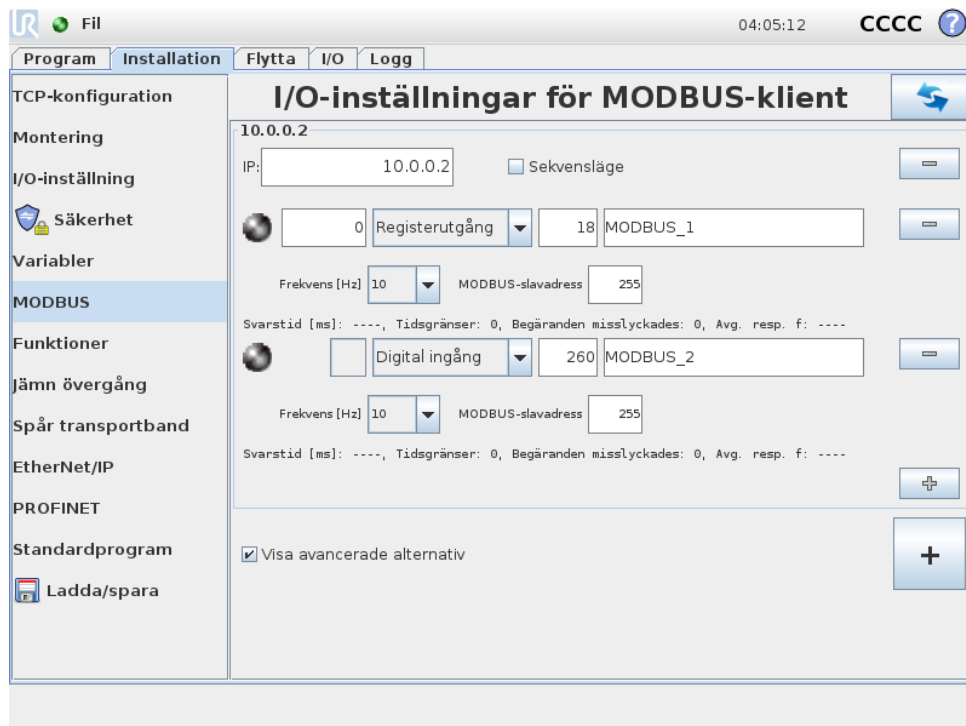
Radera en variabel genom att markera den i listan och klicka på **Radera**.

När installationsvariablerna har konfigurerats måste själva installationen sparas för att konfigurationen ska behållas.

Installationsvariablerna och deras värden sparas också automatiskt var tionde minut.

Om ett program eller en installation har laddats och en eller flera av programvariablerna har samma namn som installationsvariablerna får användaren två möjligheter att lösa problemet: antingen används installationsvariablerna med samma namn istället för programvariabeln, eller också får de variabler som krockar nya namn automatiskt.

13.11 Installation → I/O-inställningar för MODBUS-klient



Här ställs MODBUS-klientens (huvudenhetens) signaler in. Anslutningar till MODBUS-serverar (eller slavenheter) på angivna IP-adresser kan skapas med in- och utgångssignaler (register eller digitalt). Varje signal har ett unikt namn så att den kan användas i program.

Uppdatera

Tryck på den här knappen för att uppdatera alla MODBUS-anslutningar. Uppdatering kopplar ifrån och återansluter alla modbus-enheter. All statistik rensas.

Lägg till enhet

Tryck på den här knappen för att lägga till en ny MODBUS-enhet.

Ta bort enhet

Tryck på den här knappen för att ta bort MODBUS-enheten och alla signaler på den.

Ange enhetens IP-adress

Här visas MODBUS-enhetens IP-adress. Tryck på knappen för att ändra den.

Sekvensläge

Endast tillgängligt när *Visa avancerade alternativ* (se 13.11) är valt. Om den här kryssrutan markeras tvingas modbus-klienten vänta på ett svar innan nästa begäran skickas. Vissa fältbus-enheter kräver det här läget. Det kan hjälpa att aktivera det här alternativet om det finns flera signaler och ett större antal begäranden resulterar i signalförluster. Observera att den faktiska signalfrekvensen kan vara lägre än den begärda om flera signaler definieras i sekvensläge. Den faktiska

signalfrekvensen kan observeras i signalstatistiken (se avsnitt 13.11). Signalindikatorn växlar till gult om den faktiska signalfrekvensen understiger halva det värde som valts i listan Frekvens.

Lägg till signal

Tryck på den här knappen för att lägga till en MODBUS-signal på motsvarande MODBUS-enhet.

Ta bort signal

Tryck på den här knappen för att ta bort en MODBUS-signal från motsvarande MODBUS-enhet.

Ange signaltyp

Använd den här kombinationsrutan för att ange signaltypen. Tillgängliga typer är:

Digital ingång: En digital ingång (spole) är en kvantitet på en bit som läses från MODBUS-enheten på den spole som anges i signalens adressfält. Funktionskod 0x02 (Läs diskreta ingångar) används.

Digital utgång: En digital utgång (spole) är en kvantitet på en bit som kan anges till antingen hög eller låg. Innan värdet på den här utgången har angetts av användaren läses värdet från MODBUS-fjärrenheten. Detta betyder att funktionskod 0x01 (Läs spolar) används. När utgången har angetts med ett robotprogram eller genom att trycka på knappen **ange signalvärde** används funktionskoden 0x05 (Skriv enstaka spole) framgent.

Registeringång: En registreringång är en kvantitet på 16 bitar som läses från den adress som anges i adressfältet. Funktionskod 0x04 (Läs ingångsregister) används.

Registerutgång: En registerutgång är en kvantitet på 16 bitar som kan anges av användaren. Innan värdet på den här utgången har angetts, läses värdet från MODBUS-fjärrenheten. Detta betyder att funktionskod 0x03 (Läs hållregister) används. När utgången har angetts med ett robotprogram eller genom att ett signalvärde angetts i fältet **ange signalvärde**, används funktionskoden 0x06 (Skriv enstaka register) för att ange värdet på MODBUS-fjärrenheten.

Ange signaladress

Detta fält visar adresserna på MODBUS-fjärrservern. Använd knappsetsen på skärmen för att välja en annan adress. Giltiga adresser beror på MODBUS-fjärrenhetens tillverkare och konfiguration.

Ange signalnamn

Användaren kan ge signalen ett namn med tangentbordet på skärmen. Det här namnet används när signalen används i program.

Signalvärde

Här visas signalens aktuella värde. För registersignaler uttrycks värdet som ett heltal utan tecken. För utgångssignaler kan önskat signalvärde anges med knappen. Även för registerutgångar uttrycks det värde som ska skrivas till enheten som ett heltal utan tecken.

Signalanslutningsstatus

Denna ikon visar om signalen kan läsas och skrivas korrekt (grön), eller om enheten ger oväntade svar eller inte går att nå (grå). Om ett MODBUS-undantag tas emot visas svars-koden. Svar på MODBUS-TCP-fel är:

- E1: OGILTIG FUNKTION (0x01) Den funktionskod som togs emot i frågan är inte en tillåten åtgärd för servern (eller slavenheten).
- E2: OGILTIG DATAADDRESS (0x02) Den funktionskod som togs emot i frågan är inte en tillåten åtgärd för servern (eller slavenheten). Kontrollera att den signaladress som angavs svarar mot inställningen på MODBUS-fjärrservern.
- E3: OGILTIGT DATAVÄRDE (0x03) Ett värde som finns i frågans datafält är inte ett tillåtet värde för servern (eller slavenheten). Kontrollera att det signalvärde som angavs är giltigt för den angivna adressen på MODBUS-fjärrservern.
- E4: SLAVENHETSFEJ (0x04) Ett oåterkalleligt fel inträffade medan servern (eller slavenheten) försökte utföra den begärda åtgärden.
- E5: KVITTERA (0x05) Speciell användning i samband med programmeringskommandon som skickas till MODBUS-fjärrenheten.
- E6: SLAVENHET UPPTAGEN (0x06) Speciell användning i samband med programmeringskommandon som skickas till MODBUS-fjärrenheten. Slavenheten (servern) kan inte svara för tillfället.

Visa avancerade alternativ

Den här kryssrutan visar eller döljer de avancerade alternativen för varje signal.

Avancerade alternativ

Uppdateringsfrekvens: Den här menyn kan användas för att ändra signalens uppdateringsfrekvens. Detta är den frekvens med vilken förfrågningar skickas till MODBUS-fjärrenheten för att läsa eller skriva signalvärdet. Om frekvensen är inställd på 0, initieras modbus-begäranden på begäran med användning av skriptfunktionerna *modbus_get_signal_status*, *modbus_set_output_register*, och *modbus_set_output_signal*.

Slavadress: Detta textfält kan användas för att ange en speciell slavadress för de förfrågningar som motsvarar en specifik signal. Värdet måste vara i det öppna intervallet 0-255, och standardvärdet är 255. Om du ändrar detta värde rekommenderar vi att du kontrollerar funktionen vid ändring av slavadress i dokumentationen till MODBUS-fjärrenheten.

Återanslut räkning: Antalet gånger TCP-anslutningen stängdes och återanslöts.

Anslutningsstatus: TCP-anslutningsstatus.

Svarstid [ms]:] Tiden mellan att modbus-begäran skickas och svaret tas emot – uppdateras endast när kommunikation är aktiv.

Fel på modbuspaket: Antal mottagna paket som innehöll fel (d.v.s. ogiltig längd, felaktig data, TCP-uttagsfel).

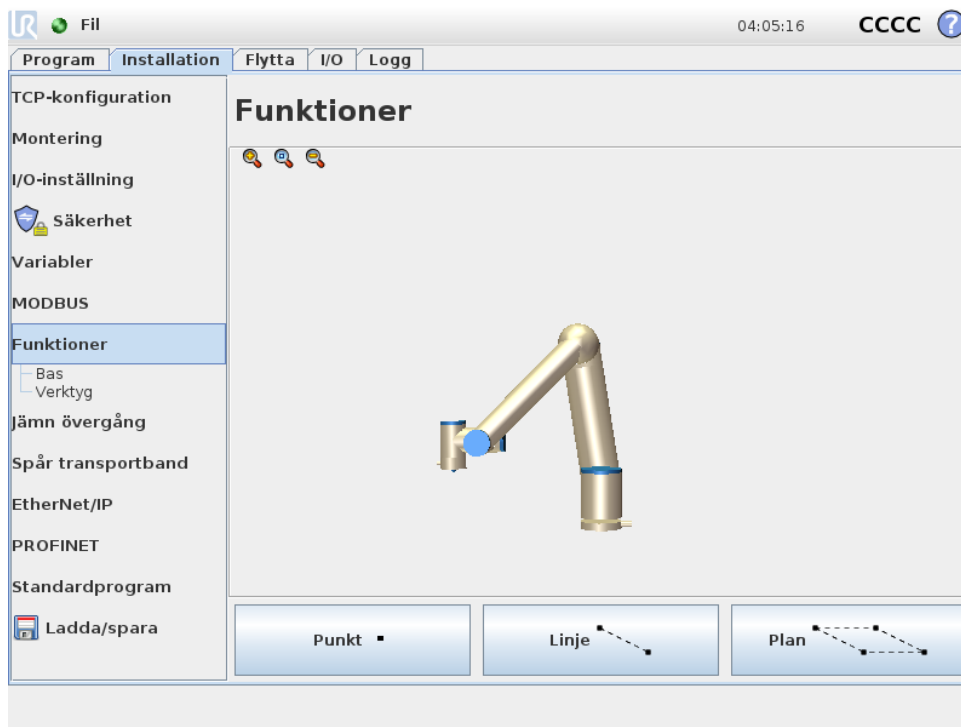
Timeouts: Antal modbus-begäranden som inte besvarats.

Begäranden misslyckades: Antal paket som inte kunde skickas p.g.a. ogiltig uttagsstatus.

Faktisk frekvo.: Genomsnittlig frekvens av klientens (huvudenhetens) signalstatusuppdateringar. Det här värdet beräknas om varje gång signalen tar emot ett svar från servern (eller en slav).

Alla räknare upp till 65535 och sedan omsluta tillbaka till 0.

13.12 Installation → Funktioner



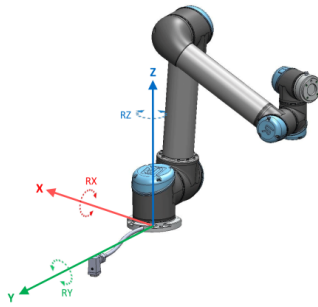
En **Funktion** är en representation av ett föremål som har definierats med ett namn för framtida referens och en sexdimensionell pose (position och orientering) i förhållande till robotens fundament.

Det är vanligt att delar av ett robotprogram består av rörelser som måste utföras i förhållande till andra specifika föremål än robotarmens bas. Föremålen kan vara bord, andra maskiner, arbetsstycken, transportband, lastpallar, system för visuell avkänning, tomrum eller gränser som vanligen finns i robotarmens omgivning. Det finns alltid två fördefinierade funktioner för roboten. Varje funktion får sin pose definierad av robotarmens inställningar:

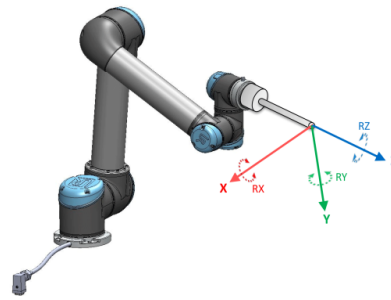
- Funktionen bas är placerad med utgångspunkt i robotbasens centrum (se figur 13.1)
- Verktygsfunktionen är placerad med origo i centrum av aktuell TCP (se figur 13.2)

Användardefinierade funktioner placeras med en metod som använder aktuell TCP-pose i arbetsytan. Det betyder att användaren kan lära in platser för funktioner med hjälp av läget Frikörning eller knuffa roboten (manuell styrning) till önskad pose.

Det finns tre olika strategier (**Punkt**, **Linje** och **Plan**) för att definiera funktionens pose. Den bästa strategin för varje enskilt program beror på den typ av objekt som används och dess precisionskrav. Allmänt sett är en funktion som bygger på fler ingångspunkter (**Linje** och **Plan**) att föredra om den är tillämplig på ett specifika objektet.



Figur 13.1: Basfunktion



Figur 13.2: Verktyg (TCP-funktion)

Bättre noggrannhet uppnås med en definition av två punkter med funktionen Linje med så stor fysisk separation som möjligt. Punktfunktionen kan även användas för att ange ett linjärt transportband men då måste användaren rikta TCP i transportbandsrörelsens riktning.

Användning av fler punkter för att definiera t.ex. ett bords pose innebär att orienteringen grundar sig i positionerna snarare än orienteringen hos en enda TCP. En enda TCP-orientering är svårare att konfigurera med hög precision.

För fler sätt att definiera en funktion, se (avsnitt: 13.12.2), (13.12.3) och (13.12.4).

13.12.1 Använda en funktion

När en funktion är definierad i installationen kan du hänvisa till den från robotprogrammet för relaterade robotrörelser (t.ex. **FlyttaLinjär** och **FlyttaP** -kommandon) till funktionen (se avsnitt 14.4). Detta medger en enkel anpassning av robotprogrammet (t.ex. vid flera olika robotstationer, när ett föremål flyttas under programmets körning eller då det flyttas permanent runt scenen). Genom en enkel justering av den refererade funktionen för ett visst föremål sker alla programmets rörelser i förhållande till föremålet. För fler exempel, se (avsnitt 13.12.5) och (13.12.6). Funktioner som konfigureras som knuffbara är också användbara när roboten flyttas manuellt under fliken Flytta (avsnittet 13.1) eller skärmbilden **Pose-redigering** (se 12.2). När en funktion väljs som en referensram, kommer knapparna Flytta verktyg för förflyttningar och rotationer att fungera i den valda funktionsrymden (se 13.1.2) och (13.1.3), avläsning av TCP-koordinatvärden. Om exempelvis en tabell definieras som en funktion och är vald som en referens i fliken Flytta, flyttar pilarna (upp/ner, vänster/höger, framåt/bakåt) roboten i dessa riktningar relativt till bordet. Dessutom kommer TCP-koordinaterna att följa bordets ram.

Nytt namn

Denna knapp byter namn på en funktion.

Ta bort

Den här knappen tar bort den markerade funktionen och eventuella underfunktioner.

Visa axlar

Välj om den valda funktionens koordinataxlar ska synas i 3D-grafiken. Valet gäller den här skärmen och skärmen Flytta.

Ändra punkt

Använd knappen **Ändra den här punkten** för att ändra den valda funktionen. Fliken **Flytta** (avsnitt 13.1) visas och en ny position kan anges för funktionen.

Kan knuffas

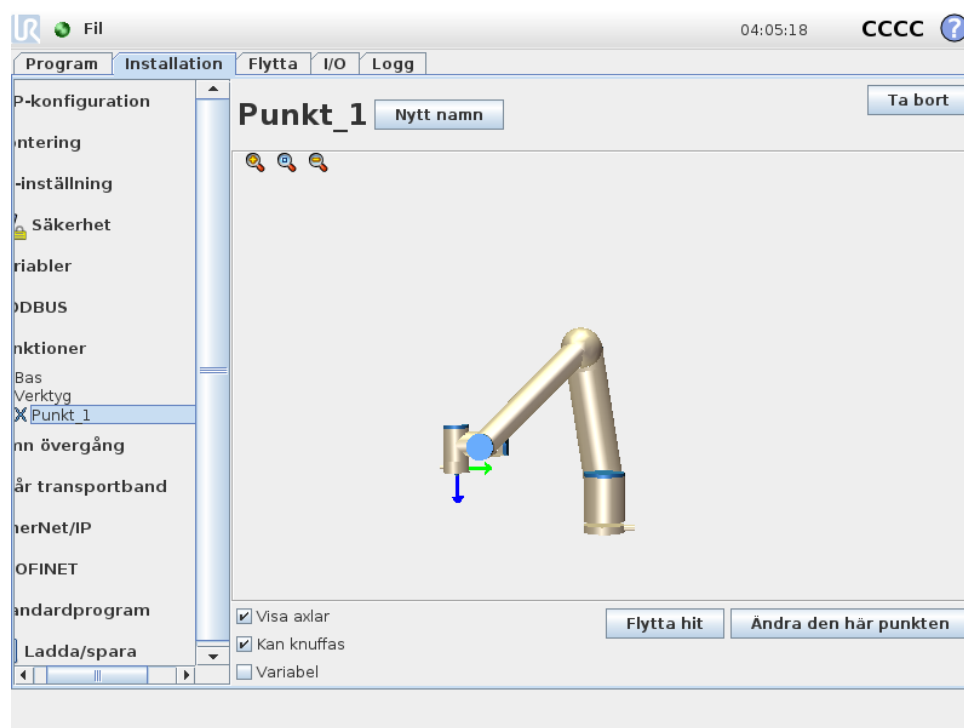
Välj om det ska gå att knuffa den valda funktionen. Detta bestämmer om funktionen ska visas i funktionsmenyn på skärmen Flytta.

Använda funktionen Flytta roboten hit

När knappen **Flytta robot hit** trycks ned flyttas robotarmen mot vald funktion. I slutet av förflyttningen kommer koordinatsystemen för funktion och TCP att sammanfalla.

13.12.2 Ny punkt

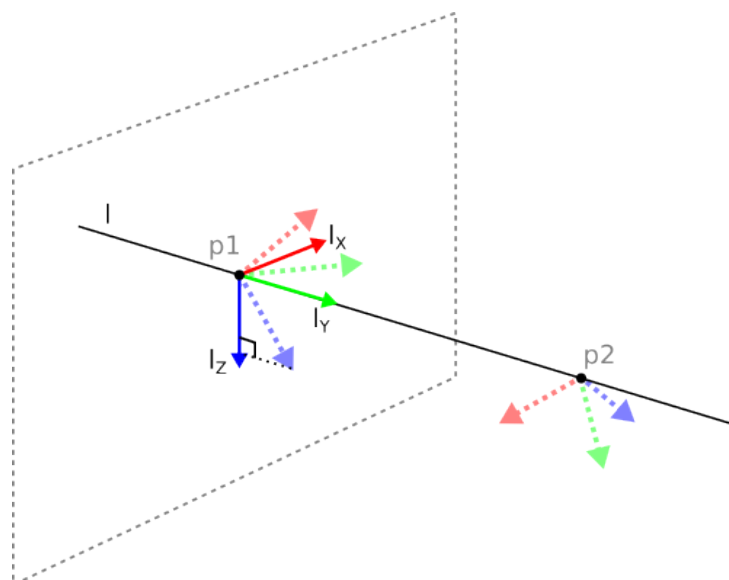
Tryck på knappen **Punkt** för att lägga till en punktfunktion i installationen. Punktfunktionen anger en säkerhetsgräns eller en global hemkonfiguration för robotarmen. Punktfunktionens pose definieras som position och orientering för TCP.



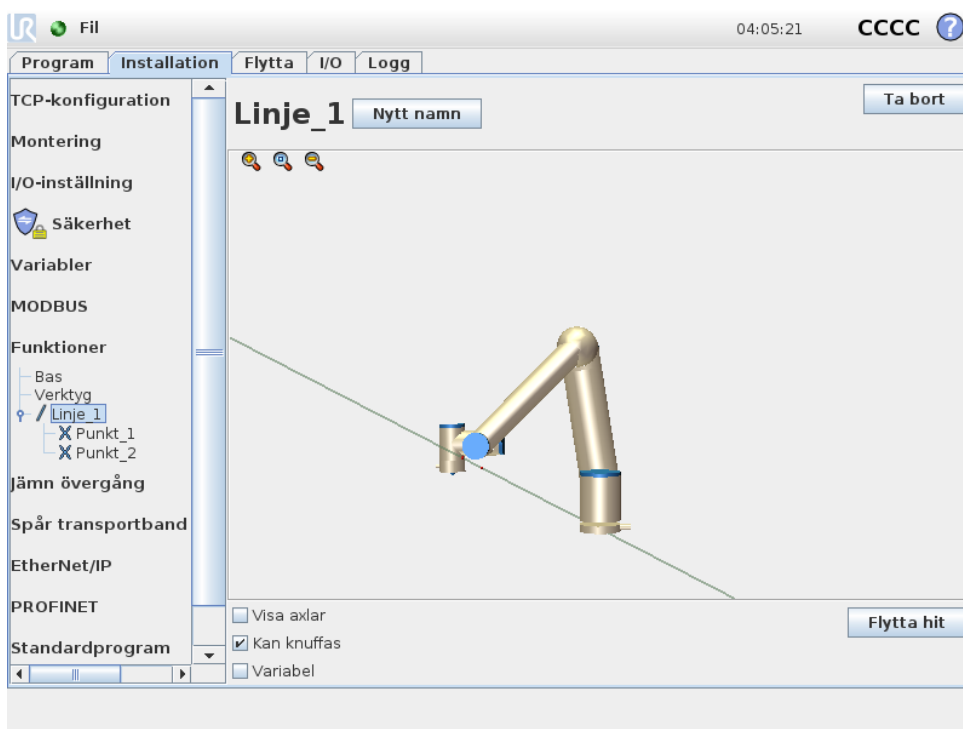
13.12.3 Ny linje

Tryck på knappen **Linje** för att lägga till en punktfunktion till installationen. Linjefunktionen definierar linjer som roboten måste följa. (tex vid spårning av transportband). En linje l definieras som en axel mellan två punktfunktioner $p1$ och $p2$ enligt figuren 13.3.

I bild 13.3 utgör y-axeln i linjens koordinatsystem den axel som är riktad från den första punkten till den andra. Z-axeln definieras som projektionen av z-axeln för $p1$ på det plan som är vinkelrätt mot linjen. Positionen för linjens koordinatsystem är samma som positionen för $p1$.



Figur 13.3: Definiera en linjefunktion



Copyright © 2009–2019 av Universal Robots A/S Med ensamrätt.

13.12.4 Planfunktionen

Planfunktionen används vanligen när det finns behov för en ram med hög precision, t.ex. vid arbete med ett system för visuell avkänning eller vid rörelser i förhållande till ett bord.

Lägg till plan

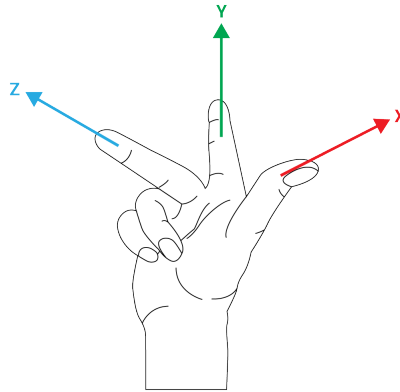
1. Under Installation, välj **Funktioner**.
2. Under funktioner, välj **Plan**.

Inläring av plan

Tryck på knappen Plan för att få hjälp av skärmguiden att skapa ett nytt plan.

1. Välj origo
2. Flytta roboten för att ange riktningen för planets positiva x-axel
3. Flytta roboten för att ange riktningen för planets positiva y-axel

Planet definieras med högerregeln så att z-axeln är korsprodukten av x-axeln och y-axeln (se bild nedan).



OBS:

Du kan lära in planet i motsatt riktning av x-axeln om du vill att det ska vara normalt i motsatt riktning.

Ändra ett befintligt plan genom att välja Plan och trycka på Ändra plan. Du kommer då att använda samma guide som för inläring av ett nytt plan.

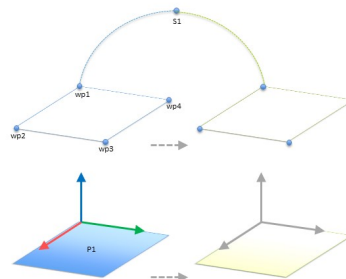
13.12.5 Exempel: Manuell uppdatering av en funktion för att justera ett program

Tänk dig en tillämpning där flera delar av ett robotprogram förhåller sig till ett bord. I figuren 13.4 visas detta som rörelsen från vägpunkterna wp1 till wp4.

```

Robotprogram
FlyttaLed
  S1
FlyttaLinjär # Funktion: P1_var
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4

```



Figur 13.4: Enkelt program med fyra vägpunkter relativt ett funktionsplan som uppdateras manuellt genom att ändra funktionen

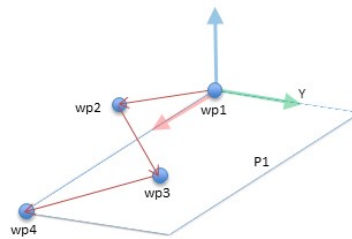
Det är ett krav för tillämpningen att programmet bör återanvändas för flera robotinstallationer, där endast bordets position kan variera något. Rörelsen i förhållande till bordet är identiskt.

Genom att definiera bordets position som en funktion $P1$ i installationen kan programmet genom att konfigureras i förhållande till planet med kommandot *FlyttaLinjär* enkelt användas av ytterligare robotar bara genom att uppdatera installationen med bordets aktuella position.

Konceptet gäller ett antal funktioner i en tillämpning för att få ett flexibelt program som kan lösa samma uppgift på många robotar trots att platskritiska uppgifter i arbetsområdet kan variera mellan olika anläggningar.

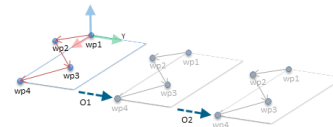
13.12.6 Exempel: Dynamisk uppdatering av en funktions pose

Tänk dig en liknande tillämpning där roboten även måste röra sig i ett specifikt mönster ovanpå ett bord för att kunna lösa en särskild uppgift (se 13.5).



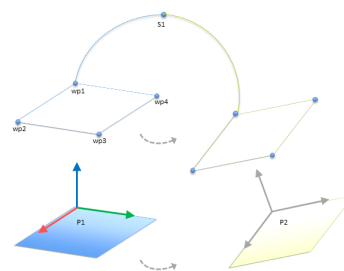
Figur 13.5: Ett *FlyttaV*-kommando med fyra vägpunkter jämfört med planfunktionen

```
Robotprogram
FlyttaLed
  wp1
y = 0,01
o = p[0,y,0,0,0,0]
P1_var = pose_flytta(P1_var, o)
FlyttaLinjär # Funktion: P1_var
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4
```



Figur 13.6: Använda en förskjutning till planfunktionen

```
Robotprogram
FlyttaLed
  S1
om (digital_ingång[0]) så
  P1_var = P1
annars
  P1_var = P2
FlyttaLinjär # Funktion: P1_var
  wp1
  wp2
  wp3
  wp4
```



Figur 13.7: Växla mellan planfunktioner

Den rörelse som är relativ till $P1$ upprepas ett antal gånger, varje gång med en förskjutning på o . I exemplet är förskjutningen inställd till 10 cm i Y-riktningen (se bilden 13.6, förskjutningar $O1$ och $O2$). Detta kan åstadkommas med t.ex. skriptfunktionerna *pose.lägg till()* eller *pose.flytta()* för

13.13 Inställning av transportbandsspårning

att manipulera den variabla funktionen. Det går även att växla till en helt annan funktion medan programmet körs istället för att bara lägga till en förskjutning. Detta kan ses i exemplet nedan (se figur 13.7) där referensfunktionen för kommandot *FlyttaLinjär P1.var* kan växla mellan de två planen *P1* och *P2*.

13.13 Inställning av transportbandsspårning

Inställning av transportbandsspårning tillåter konfigurering av rörelsen hos upp till två separata transportband. Inställning av transportbandsspårning innehåller alternativ för att konfigurera roboten för arbete med absoluta eller stegvis ökande kodenheter plus linjära eller cirkulära transportband.

Transportbandsparametrar

Inkrementella: kodenheter kan anslutas till Digitala ingångar 0 till 3. Avkodningen av digitala signaler sker vid 40 kHz. Användning av en **Quadrature**-kodenhet (kräver två ingångar) kan roboten fastställa hastigheten och transportbandets riktning. Om transportbandets riktning är konstant kan en enda ingång användas. Denna avkänner *stigande*, *fallande* eller *stigande och fallande* i syfte att fastställa transportbandets hastighet.

Absolut: kodenheter anslutas genom en MODBUS-signal. Detta kräver förkonfigurering av ett digitalt MODBUS utgångsregister i (avsnitt 13.11).

Spårningsparametrar

Linjära transportband: Om du väljer ett linjärt transportband måste en linjefunktion konfigureras i **funktionsdelen** av installationen för att fastställa transportbandets riktning. Kontrollera noggrannheten genom att sätta linjefunktionen parallell med transportbandets riktning, med stort avstånd mellan de två punkter som definierar linjefunktionen. Konfigurera linjefunktionen genom att placera verktyget fast mot transportbandets sida vid inläring av två punkter. Om linjefunktionen har motsatt riktning än transportbandets rörelse, tryck på knappen **Omvänd riktning**.

Fältet **Klick per meter** visar antal klick som kodenheten genererar när transportbandet flyttas en meter.

Cirkelformade transportband: Under spårning av cirkelformade transportband måste transportbandets mittpunkt fastställas.

1. Fastställ mittpunkten i installationsavsnittet **Funktioner**. Värdet för **Klick per meter** måste vara det antal klick som kodenheten genererar när transportbandet roteras ett helt varv.
2. Markera kryssrutan **Rotera verktyget med transportband** om verktygets riktning ska följa transportbandets rotation.

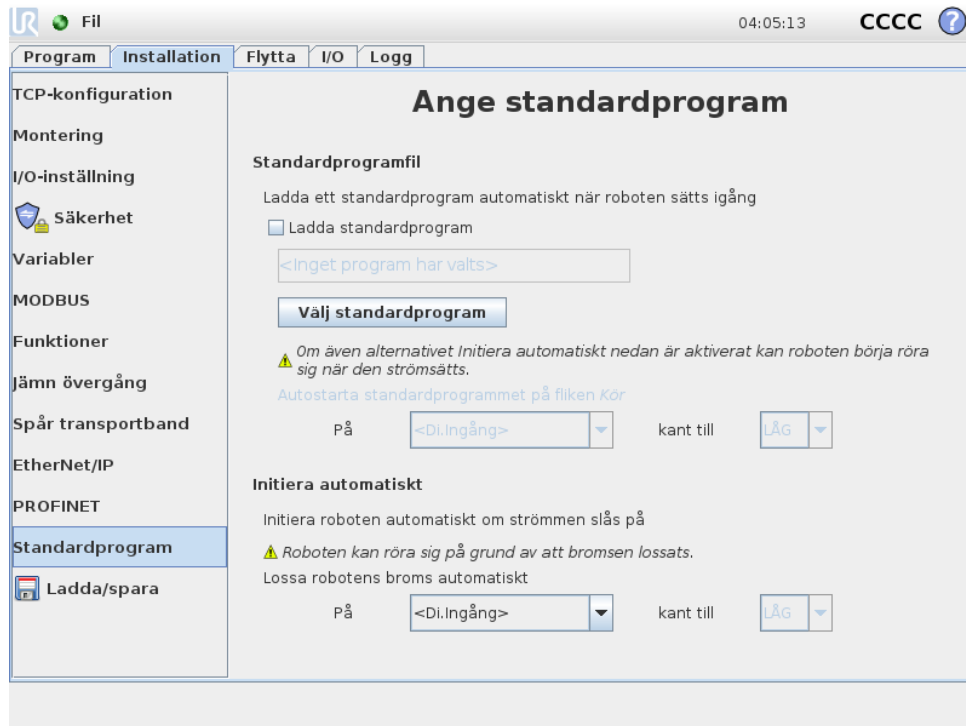
13.14 Jämn övergång mellan säkerhetslägen

Vid växling mellan säkerhetslägen under händelser (dvs. insignal reducerat läge, utlösarplan reducerat läge, säkerhetsstopp och treläges aktiveringsenhet) försöker robotarmen att använda 0,4s för att göra en "mjuk" övergång. Befintliga applikationer har oförändrat beteende som motsvarar den "hårda" inställningen. Nya installationsfiler ställs in på "mjuk" inställning.

13.14.1 Justering av inställningar för acceleration/inbromsning

- Tryck på fliken Installation.
- I menyn till vänster väljer du Jämn övergång.
- Välj Hård för att få högre acceleration/inbromsning eller välj Mjuk för jämnare standardövergång.

13.15 Installation → Standardprogram



Startskärmen innehåller inställningar för att automatiskt ladda och starta ett standardprogram samt för att initiera robotarmen automatiskt vid start.



VARNING:

1. När automatisk inläsning, automatisk start och automatisk initiering aktiveras kör roboten programmet så snart manöverskåpet slås på och så länge som signalen överensstämmer med den valda signalnivån. Till exempel krävs inte kantövergång till den valda signalnivån i sådana fall.
2. Var försiktig när signalnivån är inställd till LÅG. Ingångssignaler är av standard låga, vilket leder till att programmet körs automatiskt utan att utlösas av en extern signal.

Ladda standardprogram

Ett standardprogram laddas när manöverskåpet startas. Dessutom laddas standardprogrammet automatiskt när skärmbilden **Kör Program** visas (se 11.4) och inget program har laddats.

Starta standardprogram

Standardprogrammet kan startas automatiskt på skärmen **Kör program**. När standardprogrammet laddats och kantövergången för den angivna externa insignalen upptäcks startas programmet automatiskt.

Vid start är den aktuella insignalnivån odefinierad. När en övergång som överensstämmer med signalnivån vid start, startas programmet automatiskt. Dessutom inaktiveras funktionen för automatisk start om du lämnar skärmen **Kör program**, eller trycker på stoppknappen på instrumentbrädan tills körningsknappen har tryckts in igen.

Automatisk initiering

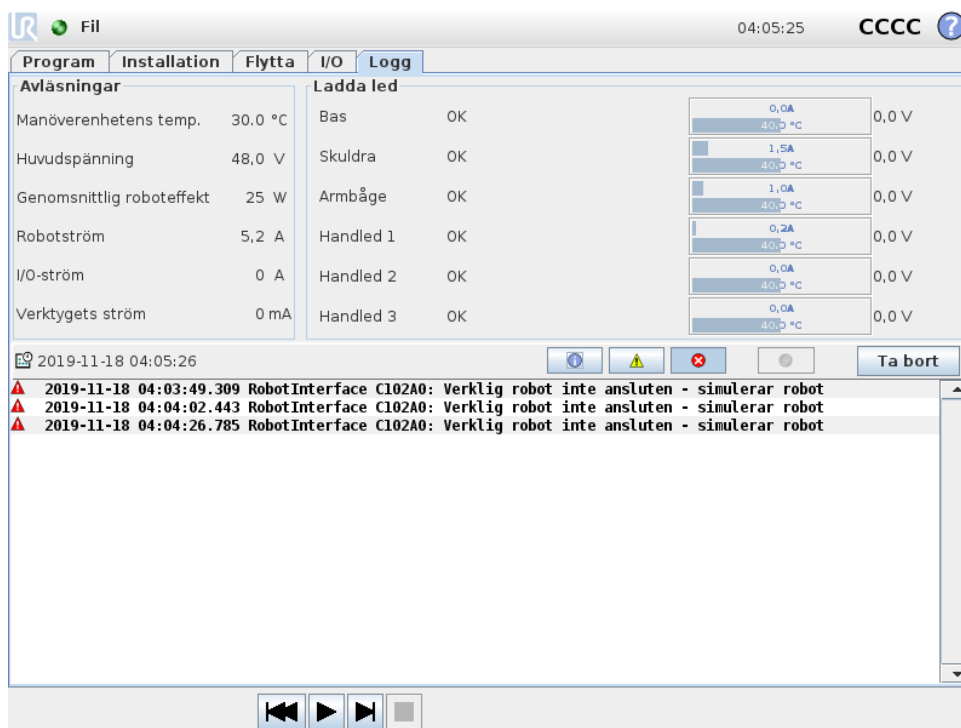
Robotarmen initieras automatiskt. Vid den kantövergången för den angivna externa insignalen kommer robotarmen att initieras helt, oavsett vilken skärm som visas.

Bromslossning är den sista initieringsetappen. Under bromslossning gör robotarmen en mindre rörelse och ett klickande ljud. Dessutom går det inte att lossa bromsarna automatiskt om inte den konfigurerade monteringen stämmer med den monterings sensorerna känner av. I så fall måste roboten initieras manuellt på initieringsskärmen (se 11.5).

Vid start är den aktuella insignalnivån odefinierad. Om du väljer en övergång som överensstämmer med signalnivån vid start initieras robotarmen omedelbart.

Den automatiska initieringen fungerar när endast robotarmen är avstängd.

13.16 Fliken Logg



The screenshot shows the 'Logg' (Log) tab in the software interface. It features a table of system parameters and a log of events.

Avläsningar	Installation	Flytta	I/O	Logg
Manöverenhetens temp.	30,0 °C		Bas	OK
Huvudspänning	48,0 V		Skuldra	OK
Genomsnittlig roboteffekt	25 W		Armbåge	OK
Robotström	5,2 A		Handled 1	OK
I/O-ström	0 A		Handled 2	OK
Verktygets ström	0 mA		Handled 3	OK

Below the table, there are several status indicators and a log of events. The log shows three entries with red warning icons:

- 2019-11-18 04:03:49.309 RobotInterface C102A0: Verklig robot inte ansluten - simulerar robot
- 2019-11-18 04:04:02.443 RobotInterface C102A0: Verklig robot inte ansluten - simulerar robot
- 2019-11-18 04:04:26.785 RobotInterface C102A0: Verklig robot inte ansluten - simulerar robot

Robotens tillstånd Skärmens övre halva visar robotarmens och manöverskåpets tillstånd.

Den vänstra sidan visar information relaterad till robotens manöverskåp, och högra sidan visar information om varje robotled. Varje robotled visar information om temperaturen i motorn och elektroniken, belastningen på leden och spänningen vid leden.

Robotlogg Meddelanden visas på skärmens nedre halva. Den första spalten visar hur allvarlig loggposten är. Den andra spalten visar när meddelandet togs emot. Nästa spalt visar meddelandets avsändare. Den sista kolumnen visar själva meddelandet. Det går att filtrera meddelanden genom att välja de växlingsknappar som motsvarar deras allvarlighetsgrad. Figuren ovan visar att fel kommer att visas, medan informations- och varningsmeddelanden filtreras. Vissa loggmeddelanden har utformats för att ge ytterligare information. Du kommer åt denna genom att markera loggposten.

13.16.1 Spara felrapporter

När ett fel inträffar i PolyScope skapas en logg med felet. På fliken Logg kan du spåra och exportera rapporter som skapats till en USB-enhet (se 13.16). Följande lista med fel kan spåras och exporteras:

- Fel
- Interna PolyScope-fel
- Skyddsstopp
- Ej hanterat fel i URCap
- Brott

Den exporterade rapporten innehåller: ett användarprogram, en historiklogg, en installation och en lista med tjänster som körs.

Felrapport En detaljerad statusrapport är tillgänglig om en gemikon visas på loggens rad.

- Markera loggraden och tryck på knappen Spara rapport, så sparas rapporten på en USB-enhet.
- Rapporten kan sparas medan programmet körs.



OBS:

Den äldsta rapporten tas bort när en ny rapport skapas. Bara de senaste fem rapporterna lagras.

13.17 Skärmbilden Ladda

På den här skärmbilden väljer du vilket program som ska laddas. Det finns två versioner av skärmbilden: en som ska användas när du bara vill ladda ett program och köra det, och en som används när du vill redigera ett program.

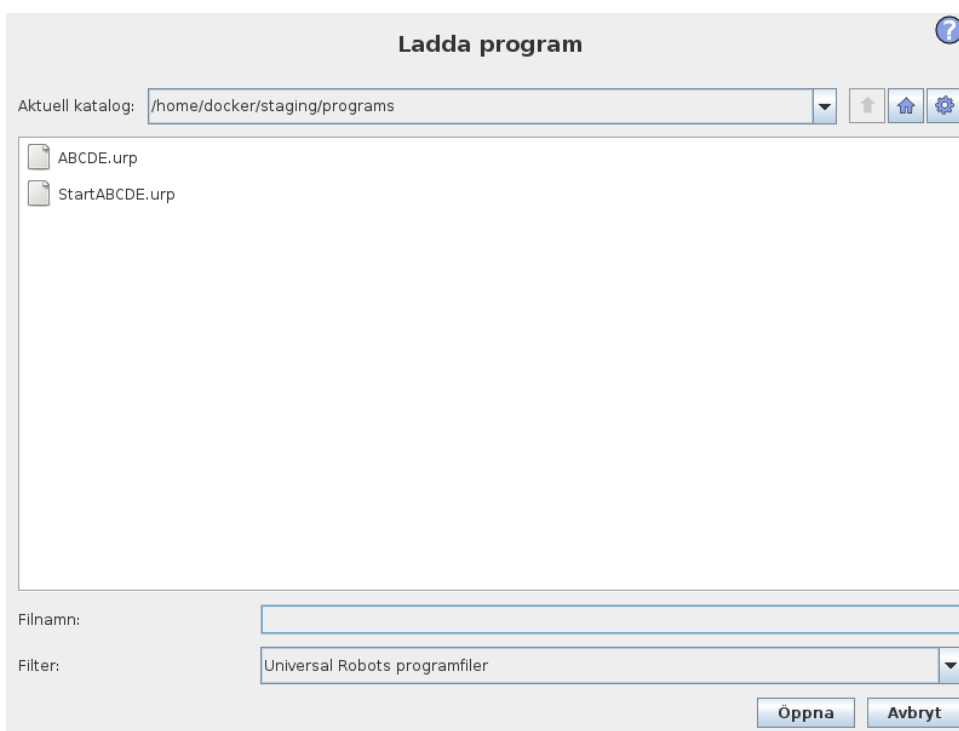
**OBS:**

Vi rekommenderar inte att program körs från en USB-enhet. Om du vill köra ett program som lagrats på en USB-enhet laddar du det först och sparar det sedan i den lokala program-mappen med kommandot **Spara som...** på **Arkiv**-menyn.

Den huvudsakliga skillnaden ligger i vilka åtgärder som är tillgängliga för användaren. På den grundläggande laddningsskärmbilden får användaren bara läsa filer – inte ändra eller ta bort dem. Användaren får dessutom inte lämna den katalogstruktur som utgår från program-mappen. Användaren kan gå till en underordnad katalog, men kan inte gå högre än mappen `program`.

Därför ska alla program placeras i program-mappen och/eller undermappar under mappen `program`.

Skärmens layout



Den här bilden visar den faktiska laddningsskärmbilden. Den består av följande viktiga områden och knappar:

Sökvägshistorik Sökvägshistoriken visar en lista över de vägar som lett fram till den aktuella platsen. Detta betyder att alla överordnade kataloger upp till datorns rotkatalog visas. Här kommer du att märka att du kanske inte har tillgång till alla kataloger ovanför program-mappen. När du väljer ett mappnamn i listan växlar dialogrutan till den valda katalogen, och visar den i området för val av fil (se 13.17).

Område för val av fil I den här delen av dialogrutan visas innehållet i det verkliga området. Här kan användaren markera en fil genom att enkeltklicka på dess namn eller öppna filen genom att dubbelklicka på dess namn.

Mappar väljs med ett långt tryck på ca 0,5 sek. Tryck en gång för att öppna en mapp och visa dess innehåll.

Filfilter Genom att använda filfiltret kan du begränsa vilka filer som visas till önskade filtyper. Genom att välja **Säkerhetskopiera filer** kan området för filval visa de senaste 10 sparade versionerna av varje program, där .old0 är den senaste och .old9 är den äldsta.

Fältet Fil Här visas den fil som är markerad för närvarande. Användaren kan ange filnamnet manuellt genom att klicka på tangentbordsikonen till höger om fältet. Ett tangentbord visas då på skärmen, där användaren kan ange filnamnet direkt på skärmen.

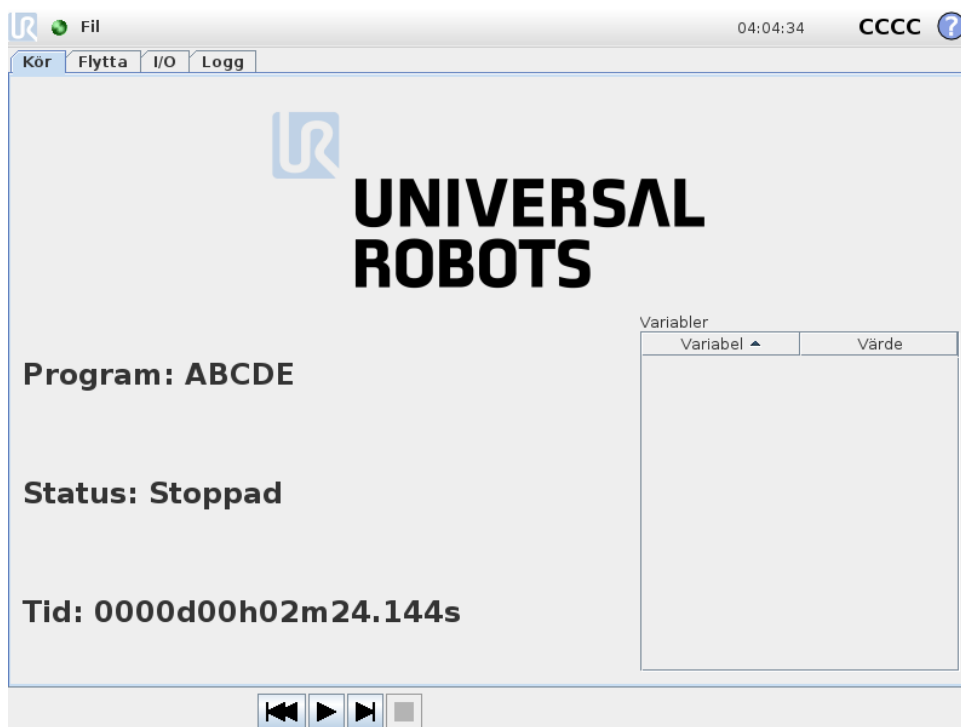
Knappen Öppna Om du klickar på knappen Öppna kommer den markerade filen att öppnas, varefter systemet återgår till föregående skärm.

Knappen Avbryt Om du klickar på Avbryt avbryts den pågående laddningsprocessen och skärmen återgår till föregående bild.

Åtgärdsknappar En rad knappar ger användaren möjlighet att utföra vissa åtgärder som brukar utföras genom att högerklicka på ett filnamn i en vanlig dialogruta. Dessutom finns möjlighet att gå upp i katalogstrukturen och gå direkt till programmappen.

- **Överordnad:** Gå upp i katalogstrukturen. Knappen är inte aktiverad i två fall: när den aktuella katalogen är den högsta nivån eller om skärmen är i begränsat läge och den aktuella katalogen är programmappen.
- **Gå till programmappen:** Gå hem
- **Åtgärder:** Åtgärder som exempelvis skapa katalog, ta bort fil osv.

13.18 Fliken Kör



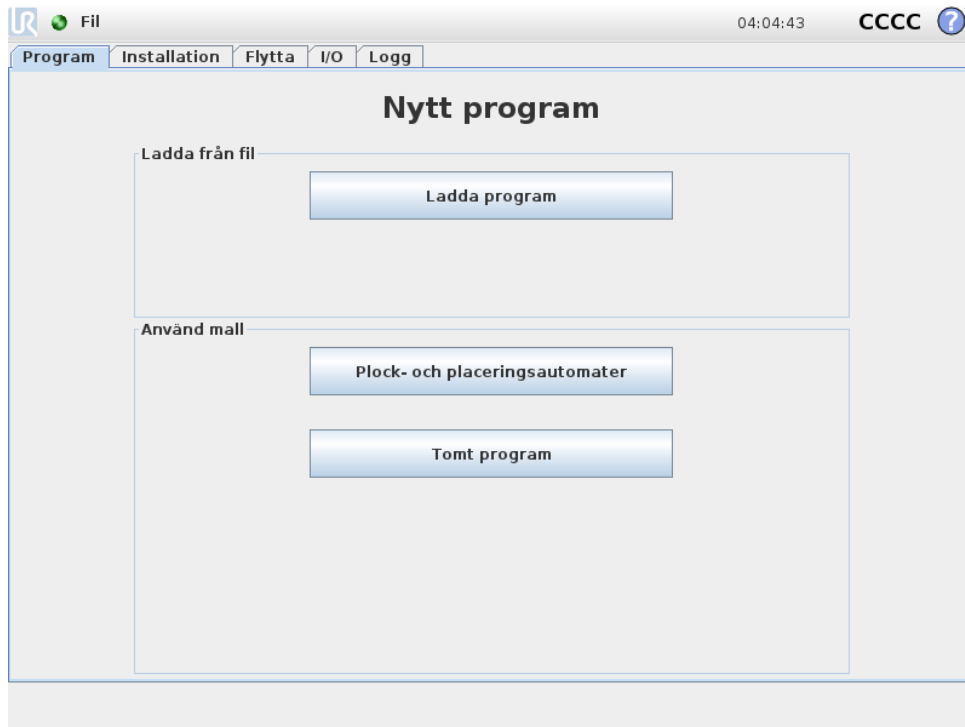
Den här fliken tillhandahåller ett mycket enkelt sätt att manövrera robotarmen, med så få knappar och alternativ som möjligt. Detta kan vara användbart i kombination med lösenordsskydd av programmeringsdelen i PolyScope (se 15.3), som kan göra roboten till ett verktyg som enbart kan köra specialskrivna program.

Dessutom kan på den här fliken ett standardprogram laddas och startas automatiskt, baserat på en kantövergång för en extern ingångssignal (se 13.15). Kombinationen av automatisk laddning och start av ett standardprogram och automatisk initiering vid start kan t.ex. användas för att integrera roboten i andra maskiner.



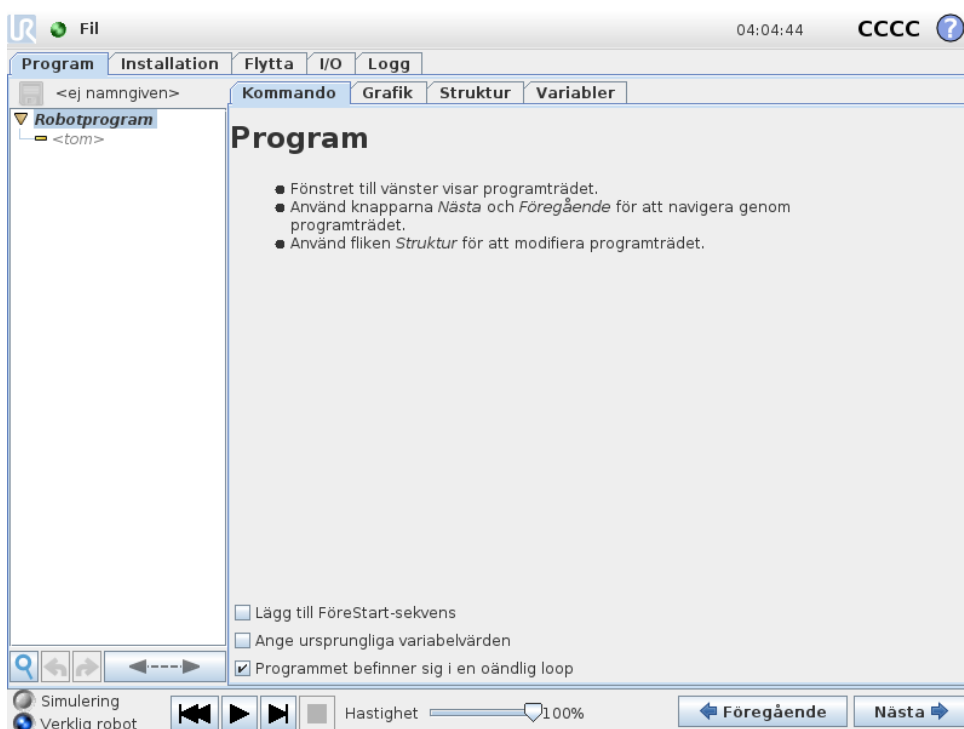
14 Programmering

14.1 Nytt program



Ett nytt robotprogram kan startas från en *mall* eller från ett befintligt (sparat) robotprogram. En *mall* kan ge en övergripande programstruktur, så att bara programuppgifterna behöver fyllas i.

14.2 Fliken Program



Programfliken visar det aktuella programmet som redigeras.

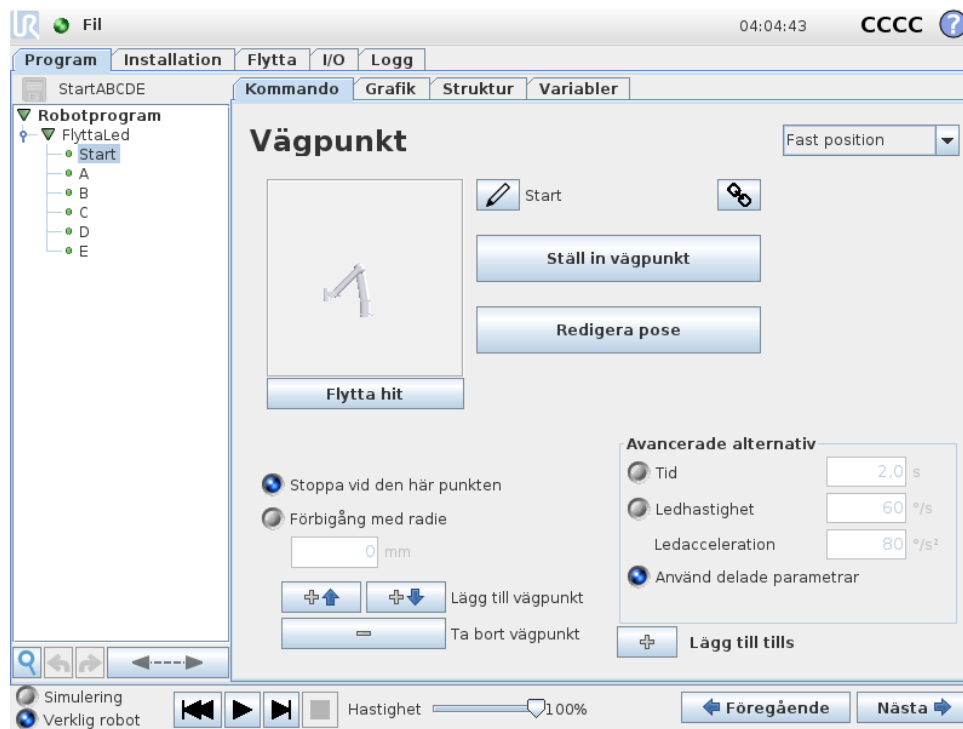
14.2.1 Programträd







Programträdet till vänster på skärmen visar programmet som en lista av kommandon, medan området till höger på skärmen visar information om det aktuella kommandot.

Det aktuella kommandot väljs genom att klicka på kommandolistan, eller genom att använda knapparna **Föregående** och **Nästa** nederst till höger på skärmen. Kommandon kan infogas eller tas bort med hjälp av fliken **Struktur**. Programmets namn visas alldeles ovanför kommandolistan, tillsammans med en liten disksymbol som kan klickas för att snabbt spara programmet.



I programträdet markeras det kommando som utförs enligt beskrivningen i 14.2.2.

14.2.2 Markering av programkörning





Programträdet innehåller visuella tecken om det kommando som utförs av robotstyrenheten. En liten -indikatorikon visas till vänster om kommandoikonen, och namnet på det kommando som körs samt eventuella kommandon som det här kommandot är ett underkommando till (identifieras normalt av /-kommandoikoner) markeras med blått. Det gör det lättare för användaren att hitta det kommando som körs i trädet. Om t.ex. robotarmen rör sig mot en vägpunkt markeras motsvarande vägpunktsunderkommando med -ikonen, och namnet, tillsammans med namnet på det Flytta-kommando (se 14.4) som det tillhör, visas i blått. Om programmet pausas markerar programkörningsindikatorn det kommando som senast höll på att köras. Om du klickar med knappen med -ikon en under programträdet hoppar du till det program i trädet som senast kördes eller som håller på att köras. Om du klickar på ett kommando medan programmet körs kommer fliken Kommando att visa information om det markerade kommandot. Om du trycker på knappen  visar fliken Kommando åter kontinuerligt information om de kommandon som körs.

14.2.3 Söknapp

Tryck på  för att söka i programträdet. När du klickar här kan du sedan mata in en söktext och de programnoder som matchar sökningen markeras i gult. Extra navigeringsknappar finns för navigering mellan de olika matchningarna. Tryck på ikonen  för att avsluta sökningen. Obs: Programträdet måste expanderas för tillgång till extra navigeringsknappar.

14.2.4 Knapparna Ångra/Gör om

Knapparna med ikonerna  och , i programträdet nedre verktygsfält, ångra och uppberar ändringar som gjorts i programträdet och de kommandon som trädet innehåller.

14.2.5 Programinstrumentbrädan

Den nedersta delen av skärmen är *instrumentbrädan*. *Instrumentbrädan* har en uppsättning knappar och liknar en gammaldags bandspelare. Härifrån kan programmen startas och stoppas, köras i enstaka steg samt startas om. Med *hastighetsreglaget* kan du när som helst justera programmets hastighet, och detta påverkar robotens rörelsehastighet. Dessutom visar *hastighetsreglaget* i realtid robotarmens relativa hastighet, med hänsyn till säkerhetsinställningarna. Den angivna procentandelen är den högsta hastighet som kan uppnås för det program som körs utan att säkerhetsgränserna överskrids.

Till vänster om *instrumentbrädan* finns knapparna *Simulering* och *Verklig robot*, som växlar mellan att köra programmet i en simulering eller på den verkliga roboten. Vid körning i en simulering kommer robotarmen inte att röra sig, och den kan då inte heller skada sig själv eller annan utrustning i närheten. Använd simulering för att testa programmen om du är osäker på vad robotarmen kommer att göra.



FARA:

1. Se till att vara utanför robotens arbetsområde när knappen *Spela upp* trycks ned. Den rörelse du programmerat kanske inte är den du förväntade dig.
2. Använd bara knappen *Steg* när det är absolut nödvändigt. Se till att vara utanför robotens arbetsområde när knappen *Stega* trycks ned.
3. Minska alltid hastigheten med *skjutreglaget* när du testar ditt program. Om integratören gjort programlogikfel kan detta orsaka att robotarmen rör sig på ett oväntat sätt.
4. När ett nödstopp eller skyddsstopp har inträffat stannar robotprogrammet. Det kan fortsätta förutsatt att ingen led har förflyttat sig mer än 10°. Om du trycker på uppspelningsknappen går roboten långsamt tillbaka till rörelsebanan och programexekveringen fortsätter.

Medan programmet skrivs visas robotarmens motsvarande rörelse som en 3D-ritning på fliken *Grafik* som beskrivs i 14.30.

Bredvid respektive programkommando finns en liten ikon som antingen är röd, gul eller grön. En röd ikon betyder att det finns ett fel i det aktuella kommandot, gul betyder att kommandot inte är klart och grönt betyder att allt är i sin ordning. Ett program kan bara köras när alla kommandon är gröna.

14.3 Variabler

Ett robotprogram kan använda variabler för att lagra och uppdatera olika värden under körning. Det finns två tillgängliga typer av variabler:

Installationsvariabler: Dessa kan användas av flera program, och deras namn och värden bibehålls tillsammans med robotinstallationen (se 13.10). Installationsvariablerna behåller

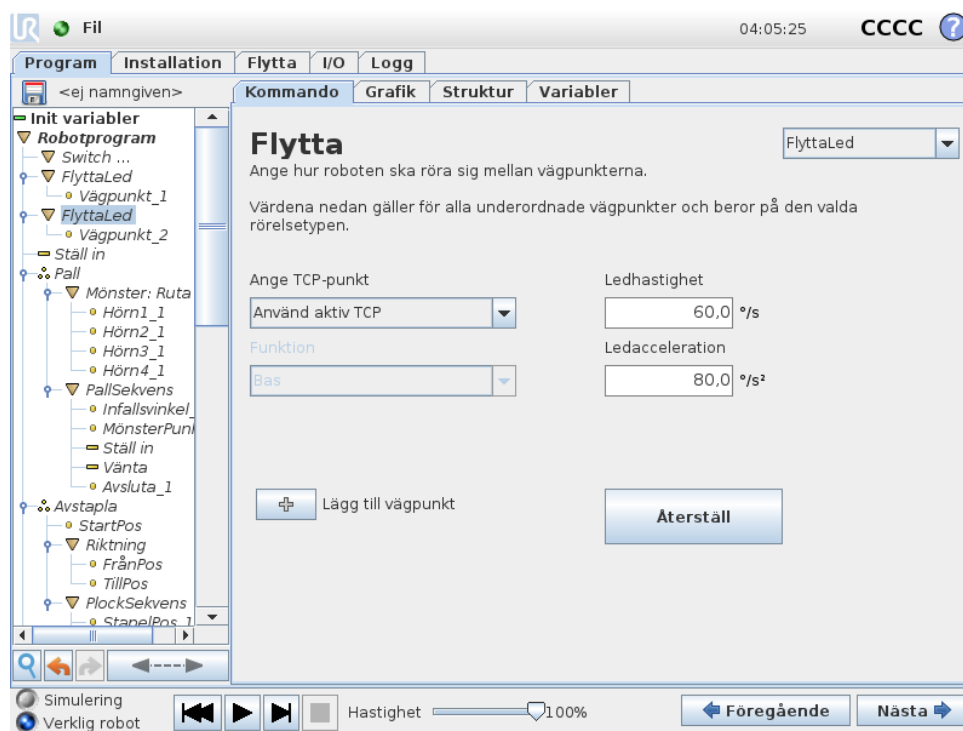
sina värden efter att roboten och manöverskåpet har startats om.

Normala programvariabler: Dessa är endast tillgängliga för det program som körs, och deras värden går förlorade när programmet stoppas.

Variabeltyper:

<i>bool</i>	En boolsk variabel som bara kan ha värdena <code>Sant</code> och <code>Falskt</code> .
<i>int</i>	Ett heltal i intervallet från -2147483648 till 2147483647 (32-bit).
<i>float</i>	Ett tal med flytande decimal (ett vanligt decimaltal) (32-bit).
<i>string</i>	En sekvens med tecken.
<i>pose</i>	En vektor som beskriver plats och orientering i kartesisk rymd. Det är en kombination av en positionsvektor (x, y, z) och en rotationsvektor (rx, ry, rz) som representerar orienteringen, och den skrivs <code>p[x, y, z, rx, ry, rz]</code> .
<i>list</i>	En sekvens med variabler.

14.4 Kommando: Flytta



Kommandot **Flytta** styr robotrörelsen genom de underliggande vägpunkterna. Vägpunkter måste ligga under ett Flytta-kommando. Kommandot Flytta definierar den acceleration och den hastighet med vilken robotarmen rör sig mellan dessa vägpunkter.

Rörelsetyper

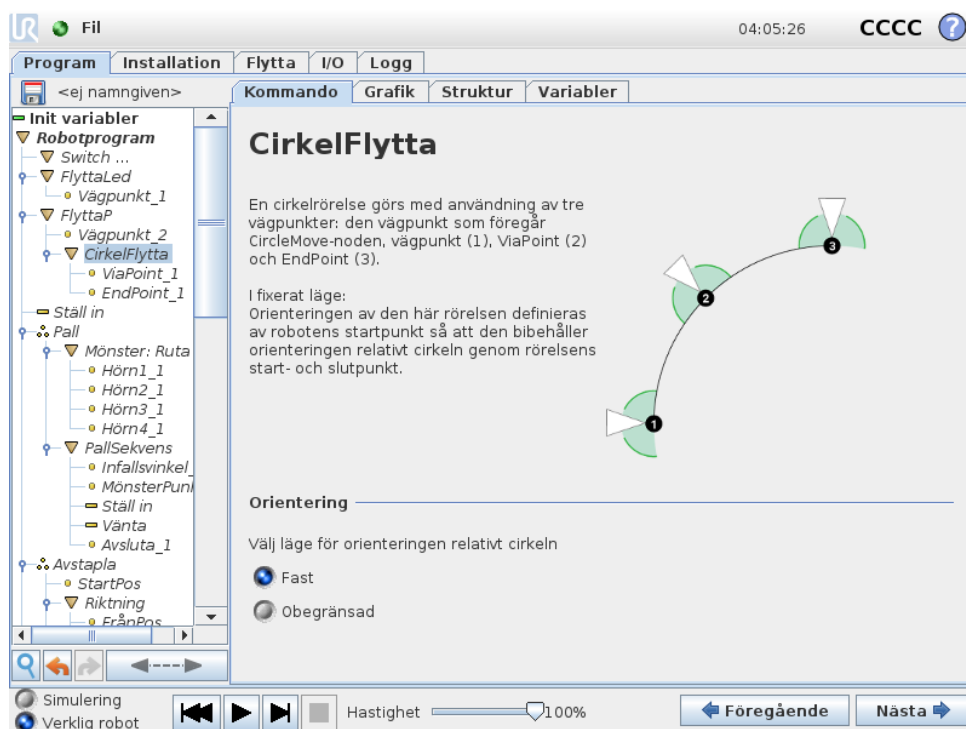
Du kan välja mellan tre olika typer av rörelser: **MoveJ**, **MoveL** och **MoveP**. Varje rörelsetyp förklaras nedan.

- **moveJ** genererar rörelser som beräknas i robotarmens **ledutrymme**. Varje led styrs för att nå önskad slutposition samtidigt. Denna rörelsetyp gör att verktyget rör sig i en böjd kurva. De delade parametrar som gäller för den här rörelsetypen är den högsta ledhastigheten

och ledaccelerationen, angivna i *grader/s* respektive *grader/s²*. Om robotarmen ska röra sig snabbt mellan vägpunkterna, och verktygets bana mellan vägpunkterna är oviktig, är detta den föredragna rörelsetypen.

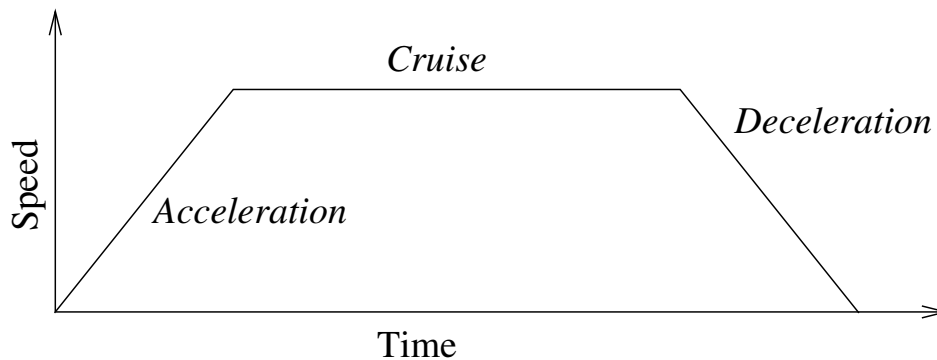
- **flyttaL** flyttar verktyget linjärt mellan vägpunkterna. Det betyder att varje led utför en mer komplicerad rörelse för att hålla verktyget i rörelse längs en rät linje. De delade parametrar som kan anges för den här rörelsetypen är den önskade verktygshastigheten och verktygsaccelerationen, angivet i *mm/s* och *mm/s²*, och även en funktion.
- **flyttaP** flyttar verktyget linjärt med konstant hastighet med cirkulära blandningar, och är avsett för vissa processoperationer, som limning och dispensering. Storleken på blandningsradien är som standard ett värde som delas av alla vägpunkter. Ett lägre värde gör att banan svänger skarpare, medan ett högre värde gör banan jämnare. När robotarmen rör sig mellan vägpunkterna med konstant hastighet kan robotens manöverskåp inte vänta på vare sig en I/O-operation eller en operatörsåtgärd. Detta skulle kunna stoppa robotarmens rörelse eller orsaka ett skyddsstopp.
- **Cirkulär rörelse** kan läggas till en **flyttaP** för att göra en cirkulär rörelse. Roboten startar rörelsen från dess nuvarande position eller startpunkt, går igenom en **ViaPoint** specificerad på den cirkulära bågen, samt en **EndPoint** som slutför den cirkulära rörelsen. Ett läge används för att beräkna verktygsorienteringen genom den cirkulära bågen. Läget kan vara:

- Fast: endast startpunkten används för att definiera verktygsorienteringen
- Obegränsat: startpunkten övergår i **EndPoint** för att definiera verktygsorienteringen



Delade parametrar

De delade parametrarna längst ned i högra hörnet på skärmbilden Flytta gäller för rörelsen från robotens föregående position till dess första vägpunkt under kommandot, och därifrån till var och en av de efterföljande vägpunkterna. Inställningarna för kommandot Flytta gäller inte för rörelsesträckan som går *från* den sista vägpunkten under det aktuella Flytta-kommandot.



Figur 14.1: Hastighetsprofil för en rörelse. Kurvan är indelad i tre segment: *acceleration*, *farthållare* och *inbromsning*. Nivån för fasen *farthållare* styrs av rörelsens hastighetsinställning, medan stigningen för faserna *acceleration* och *inbromsning* definieras av accelerationsparametern.

TCP-val

Den TCP som används för vägpunkterna under detta Flytta-kommando kan väljas i kombinationsrutan. Det är möjligt att välja mellan olika användardefinierade TCP från installationen, den aktiva TCP eller helt enkelt använda verktygsfläns. Om en användardefinierad TCP eller aktiv TCP väljs, kommer rörelsen under detta Flytta-kommando att justeras i förhållande till detta. Om **Använd verktygsfläns** väljs kommer inget TCP att användas och rörelsen under detta Flytta-kommando kommer att vara i förhållande till verktygsflänsen (dvs. inga justeringar till rörelsen).

Om aktiv TCP för den här rörelsen bestäms vid programkörning, måste den anges dynamiskt med kommandot *Ställ in* (se 14.11) eller med skriptkommandon. För ytterligare information om konfigurering av namngivna TCP:er, (se 13.6).

Funktionsval

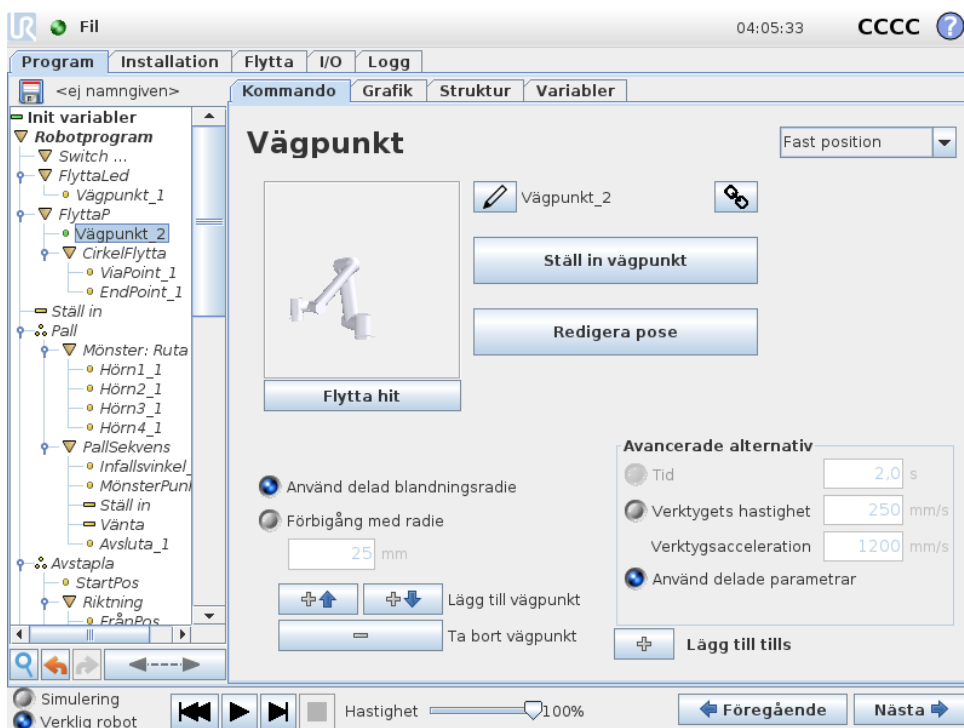
Funktionsrymderna för vägpunkterna under kommandot Flytta, som ska representeras när dessa vägpunkter anges (se avsnitt 13.12). Detta betyder att när en vägpunkt anges, kommer programmet att komma ihåg verktygets koordinater i den valda funktionens funktionsrymd. Vissa omständigheter kräver en detaljerad förklaring:

Relativa vägpunkter: De valda funktionerna har ingen effekt på relativa vägpunkter. Den relativa rörelsen sker alltid relativt **Basorientering**.

Variabla vägpunkter: När robotarmen flyttas till en variabel vägpunkt beräknas verktygets centrumpunkt (TCP) som koordinaterna för variabeln i den valda funktionens rymd. Därför kommer robotarmens rörelse för en variabel vägpunkt alltid att ändras om en annan funktion väljs.

Variabel funktion: Om någon av funktionerna i den inlästa installationen har valts som variabel går det även att välja motsvarande variabler i funktionsvalslistan. Om en funktionsvariabel (med samma namn som funktionen, föregånget av "_var") väljs, rör sig robotarmen (förutom mot **Relativa vägpunkter** relativt variabelns verkliga värde när programmet körs. Startvärdet på en funktionsvariabel är funktionens verkliga värde enligt konfigurationen i installationen. Om detta värde ändras, förändras även robotens rörelser.

14.5 Kommando: Fast vägpunkt



En punkt längs robotens bana. Vägpunkter är den mest centrala delen i ett robotprogram, eftersom de informerar robotarmen om var den ska vara. En vägpunkt med fast position lärs in när robotarmen fysiskt flyttas till önskad position.

Ange vägpunkten

Tryck på den här knappen för att gå till skärmbilden Flytta , där du kan ange robotarmens position för denna vägpunkt. Om vägpunkten är placerad under ett Flytta-kommando i ett linjärt rum (**FlyttaLinjär** eller **FlyttaProcess**) måste en giltig funktion ha valts vid det aktuella Flytta-kommandot, om knappen ska kunna tryckas in.

Vägpunkternas namn

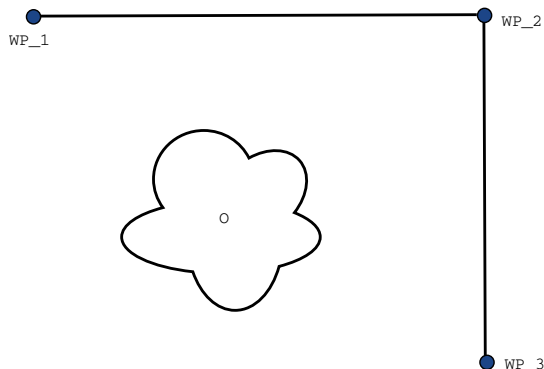
Vägpunkter ges automatiskt unika namn. Namnet kan ändras av användaren. Genom att välja länkkononer länkas vägpunkter och delar positionsinformation. Övrig vägpunktsinformation såsom förbigångsradien, verktyg-/ledhastighet och verktyg-/ledacceleration konfigureras för individuella vägpunkter även om de är länkade.

Förbigång

Förbigång låter roboten smidigt övergå mellan två banor, utan att stanna vid vägpunkten mellan dem.

Exempel Tänk dig en plock- och placeringstillämpning som ett exempel (se figur 14.2), där roboten för närvarande är vid Vägpunkt 1 (WP_1) och den måste plocka upp ett föremål vid Vägpunkt 3 (WP_3). För att undvika kollisioner med föremål och andra hinder (O), måste roboten

närma sig WP_3 i riktningen när den kommer från vägpunkt 2 (WP_2). Så tre vägpunkter införs för att skapa en väg som uppfyller kraven.



Figur 14.2: WP_1: utgångsläge, WP_2: via-punkt, WP_3: plockningsposition, O: hinder.

Utan att konfigurera andra inställningar, kommer roboten att göra ett stopp vid varje vägpunkt innan den fortsätter rörelsen. För denna uppgift är inte ett stopp vid WP_2 optimalt eftersom en mjuk sväng skulle kräva mindre tid och energi och samtidigt uppfylla kraven. Det är till och med godtagbart att roboten inte når exakt WP_2, så länge som övergången från den första banan till andra sker nära denna position.

Stoppet vid WP_2 kan undvikas genom att konfigurera en förbigång av den vägpunkten, vilket tillåter roboten att beräkna en mjuk övergång till nästa bana. Den primära parametern för en förbigång är en radie. När roboten befinner sig inom vägpunktens förbigångsradien kan den inleda förbigången och avvika från originalbanan. Detta möjliggör snabbare och mjukare rörelser, eftersom roboten inte behöver bromsa och accelerera igen.

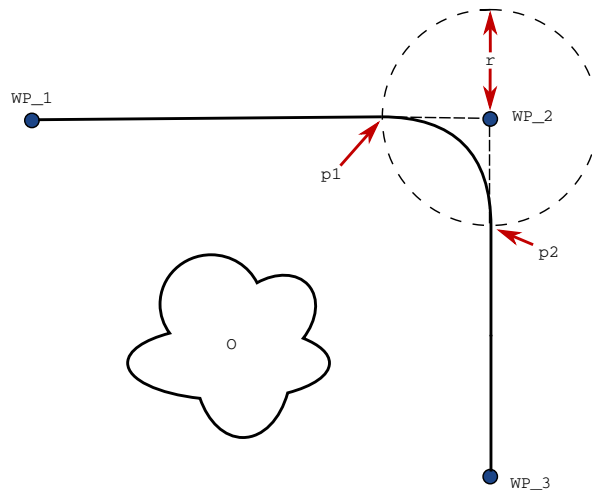
Förbigångsparametrar Förutom vägpunkterna kommer flera olika parametrar att påverka förbigångsbanan (se figur 14.3):

- förbigångsradien (r)
- den ursprungliga och slutliga hastigheten för roboten (vid positionerna p_1 respektive p_2)
- rörelsetiden (t.ex. för att ställa in en specifik tid för en bana; detta kommer att påverka den ursprungliga och slutliga hastigheten för roboten)
- bantyperna att övergå från och till (`FlyttaLinjär`, `FlyttaLed`)

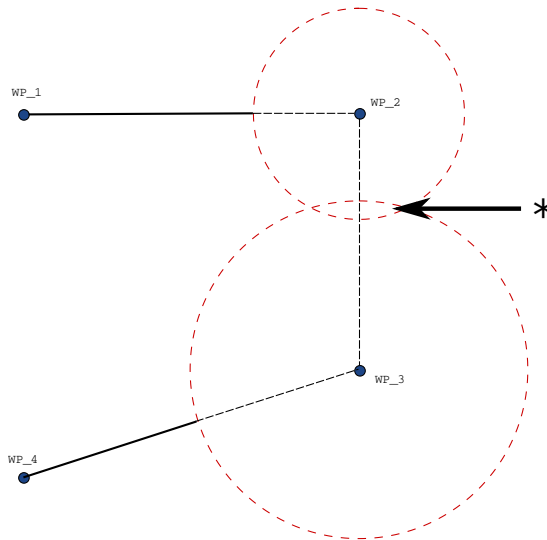
Om en förbigångsradien anges kommer robotarmens rörelsebana att gå runt vägpunkten så att robotarmen inte stannar vid den punkten.

Förbigångar kan inte överlappa varandra, så det går inte att ställa in en förbigångsradien som överlappar en förbigångsradien för en tidigare eller senare vägpunkt enligt vad som visas i figur 14.4.

Villkorliga förbigångsbanor Förbigångsbanan påverkas både av den vägpunkt där förbigångsradien ställs in och följande punkt i programträdet. Det vill säga, i programmet i figuren 14.5 påverkas förbigången runt WP_1 av WP_2. Konsekvensen av detta blir mer uppenbar vid en förbigång runt



Figur 14.3: Förbigå WP_2 med radie r , ursprunglig förbigångsposition vid $p1$ och slutlig förbigångsposition vid $p2$. \circ är ett hinder.



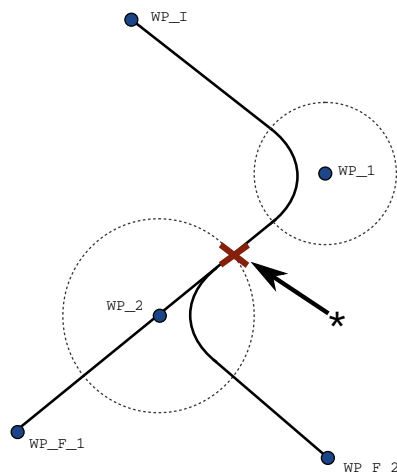
Figur 14.4: Överlappning av förbigångsradien är inte tillåten (*).

WP_2 i detta exempel. Det finns två möjliga slutpositioner och för att avgöra vilken som är nästa vägpunkt att förbigå, måste roboten utvärdera nuvarande avläsning av `digital_ingång[1]` redan vid inträdet i förbigångsradien. Det innebär att uttrycket **om...så** (eller andra nödvändiga uppgifter för att fastställa följande vägpunkt, t.ex. variabla vägpunkter) utvärderas innan den faktiskt når WP_2 vilket är något krångligt när man tittar på programförloppet. Om en vägpunkt är en stoppunkt som följs av ett villkorligt uttryck för att avgöra nästa vägpunkt (t.ex. ett I/O-kommando) utförs detta när robotarmen stannar vid vägpunkten.

Kombinationer av bantyper Det är möjligt att övergå mellan fyra kombinationer av bantyper av **FlyttaLed** och **FlyttaLinjär**men den specifika kombinationen kommer att påverka den beräknade förbigångsbanan. Det finns fyra möjliga kombinationer:

```
FlyttaLinjär
```

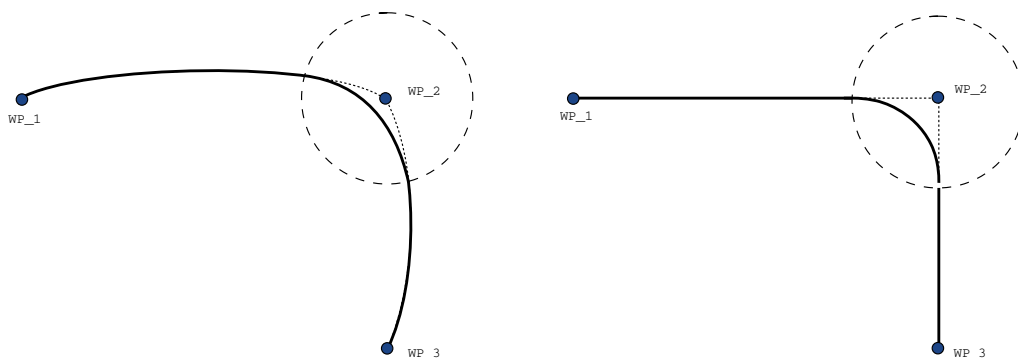
```
  WP_I
  WP_1 (förbigång)
  WP_2 (förbigång)
  om (digital_ingång[1]) så
    WP_F_1
  annars
    WP_F_2
```



Figur 14.5: WP_I är den ursprungliga vägpunkten och det finns två potentiella slutliga vägpunkter WP_F_1 och WP_F_2, beroende på ett villkorligt uttryck. Det villkorliga om-uttrycket utvärderas när robotarmen går in en andra förbigång (*).

1. FlyttaLed till FlyttaLed (ren förbigång i ledrummet)
2. FlyttaLed till FlyttaLinjär
3. FlyttaLinjärtill FlyttaLinjär (ren förbigång i kartesisk rymd)
4. FlyttaLinjär till FlyttaLed

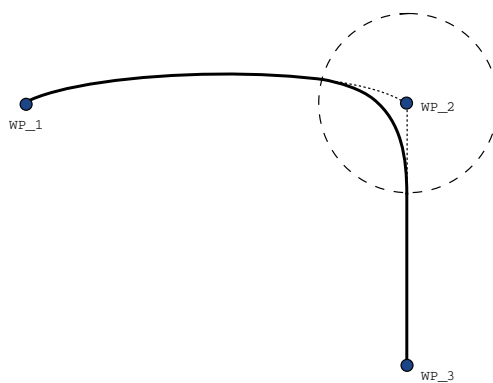
Ren förbigång i ledrummet (punkt 1) mot ren förbigång i kartesisk rymd (punkt 3) jämförs i figur 14.6. Det visar två möjliga vägar för verktyget för identiska uppsättningar av vägpunkter.



Figur 14.6: Förflyttning och förbigång i ledrummet (FlyttaLed) mot kartesisk rymd (FlyttaLinjär).

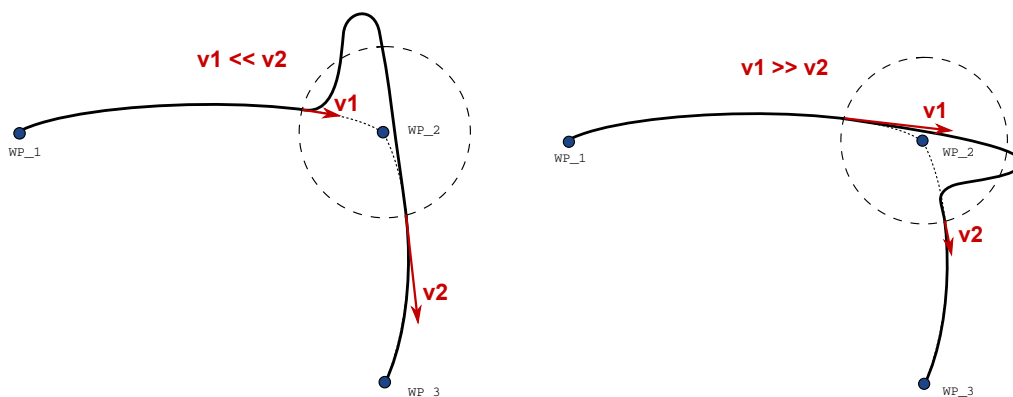
Av de olika kombinationerna, kommer punkt 2, 3 och 4 leda till banor som håller sig inom gränserna för den ursprungliga banan i den kartesiska rymden. Ett exempel på en blandning mellan olika bantyper (punkt 2) kan ses i figur 14.7.

Rena förbigångar i ledrummet (punkt 1) kan däremot uppträda på ett sätt som är mindre intuitivt, eftersom roboten kommer att försöka uppnå mjukast möjliga bana i ledrummet med



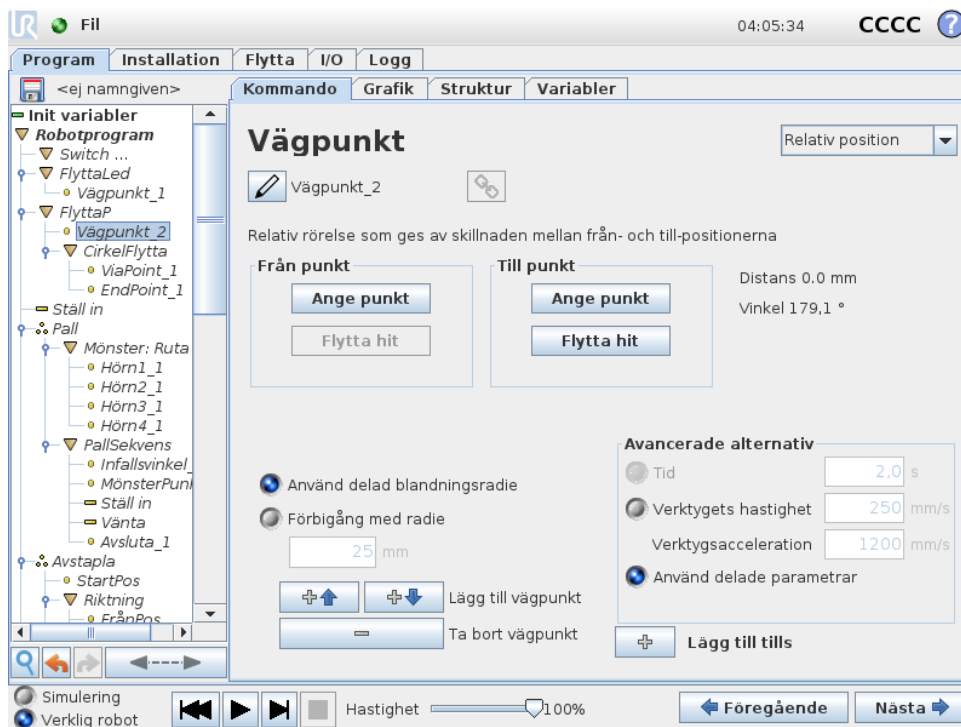
Figur 14.7: Förbigång från en rörelse i ledrummet (FlyttaLed) till linjär verktygsrörelse (FlyttaLinjär).

beaktande av hastigheter och tidskrav. På grund av detta kan de avvika från kursen som anges av vägpunkterna. Detta gäller särskilt om det finns betydande skillnader i ledens hastighet mellan de två banorna. *Varning:* om hastigheterna är mycket olika (t.ex. genom att ange avancerade inställningar – antingen för hastighet eller tid – för en specifik vägpunkt) kan detta resultera i stora avvikelser från den ursprungliga banan som visas i figur 14.8. Om du behöver göra en förbigång mellan olika hastigheter och inte kan acceptera denna avvikelse kan du överväga en förbigång i den kartesiska rymden med hjälp av **FlyttaLinjär** istället.



Figur 14.8: Förbigång från en rörelse när utgångshastigheten v_1 är betydligt lägre än sluthastigheten v_2 eller tvärtom.

14.6 Kommando: Relativ vägpunkt

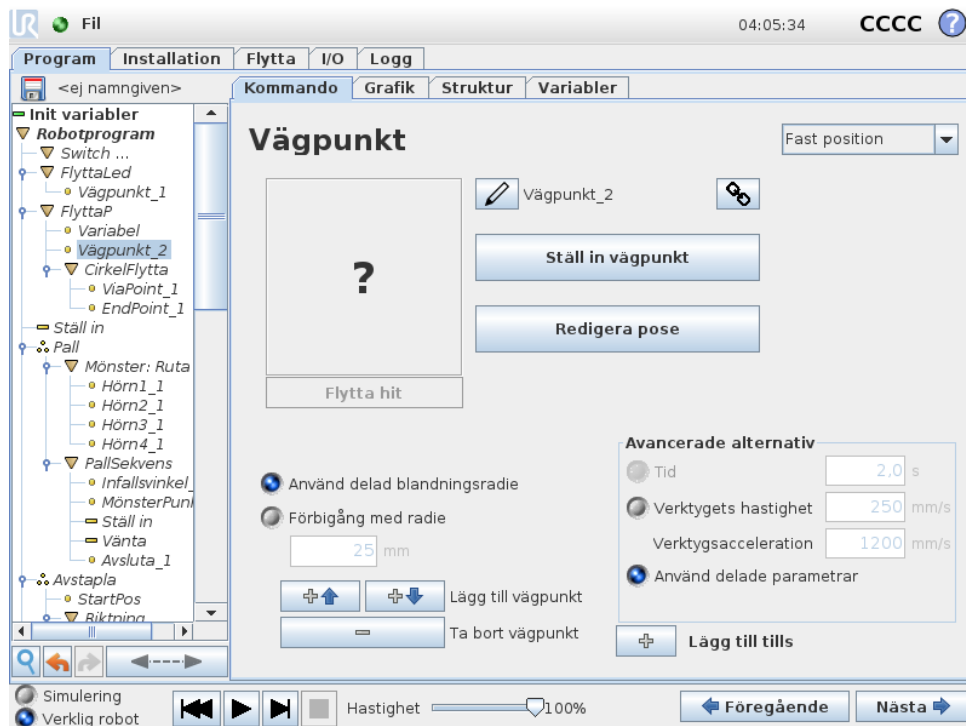


En vägpunkt där positionen ges i förhållande till robotarmens föregående position, till exempel "två centimeter åt vänster". Den relativa positionen definieras som skillnaden mellan de två givna positionerna (vänster till höger).

Observera att upprepade relativa positioner kan förflytta robotarmen ut ur dess arbetsområde.

Den här sträckan är den kartesiska sträckan mellan TCP-värdena i de två lägena. Vinkeln anger hur mycket TCP-orienteringen ändras mellan de två positionerna. Mer exakt, längden av den rotationsvektor som beskriver ändringen i orientering.

14.7 Kommando: Variabel vägpunkt



Detta är en vägpunkt där positionen ges av en variabel, i det här fallet `beräknad_position`. Variabeln måste vara en *pose*, t.ex.

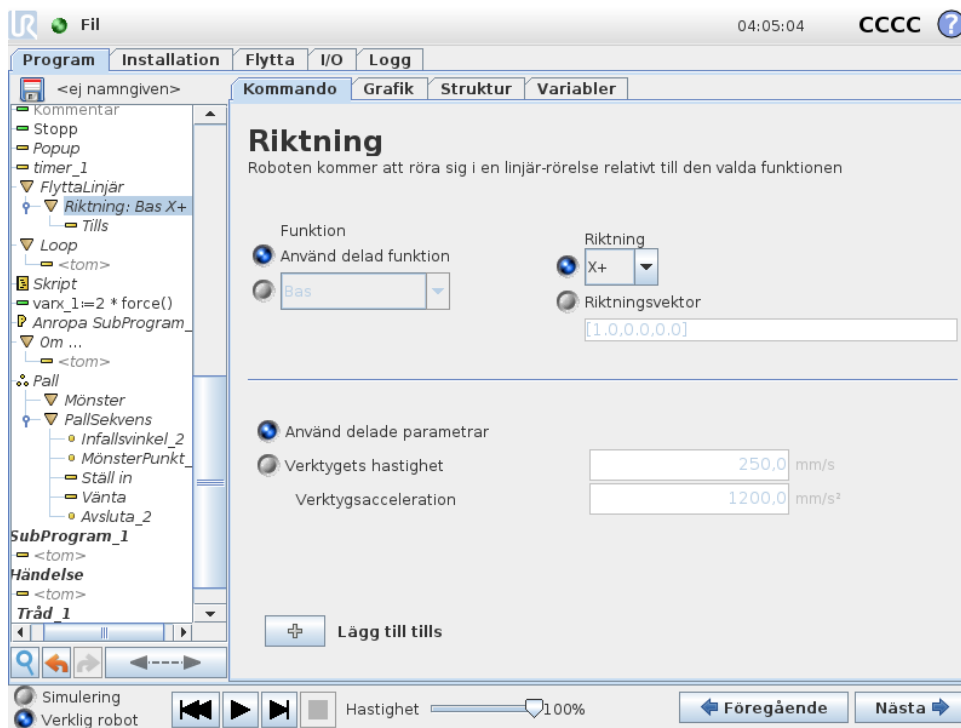
`var=p[0.5,0.0,0.0,3.14,0.0,0.0]`. De första tre är *x,y,z* och de sista tre är orienteringen som en *rotationsvektor* på formen *rx,ry,rz*. Axelns längd är den vinkel som ska roteras i radianer, och vektorn själv ger den axel runt vilken rotationen ska göras. Positionen anges alltid i relation till en referensram eller ett koordinatsystem som definierats av vald funktion. Om en förbigångsradi sätts till en fast vägpunkt och de föregående och efterföljande vägpunkterna är variabla eller om en förbigångsradi sätts till en variabel vägpunkt, så kommer inte förbigångsradien att kontrolleras för eventuella överlappningar (se 14.5). Om en förbigångsradi överlappar en punkt vid körning av programmet, kommer roboten att bortse från den och gå vidare till nästa.

Så här flyttar man t.ex. roboten 20 mm längs verktygets z-axel:

```
var_1=p[0,0,0.02,0,0,0]
FlyttaLinjär
  Vägpunkt_1 (variabel position):
  Använd variabel=var_1, Funktion=Verktyg
```

14.8 Kommando: Riktning

Programnoden *Riktning* anger en rörelse i förhållande till funktionsaxlar eller TCP. Roboten rör sig längs banan som anges av programnoden *Riktning* tills denna rörelse stoppas av ett *Until*-tillstånd. Du måste ha *Till*-tillstånd för att stoppa en riktningrörelse. Tryck på knappen *Lägg till Until* för att ange stoppkriterier.



Stoppa en riktningrörelse

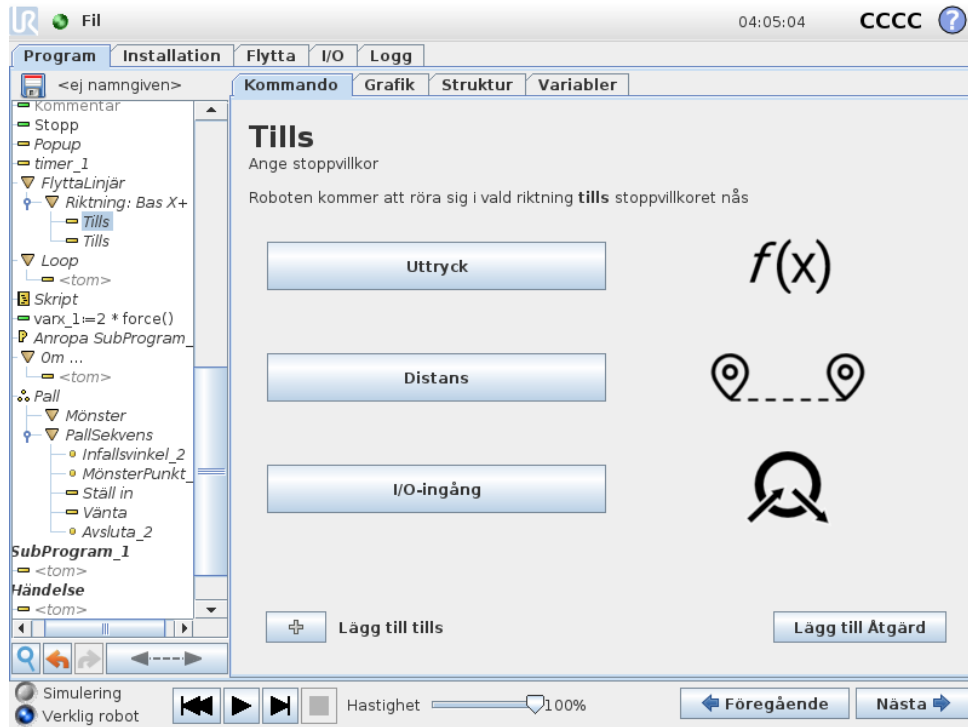
Du kan lägga till inställningar för riktningvektor för **verktyghastighet** och **verktygsacceleration** för att ange vektorriktningen för linjär förflyttning. Detta möjliggör avancerade användningar, till exempel:

- att ange linjär förflyttning i förhållande till flera funktionsaxlar
- att beräkna riktningen som ett matematiskt uttryck.

Riktningsektorer anger ett anpassat koduttryck som är upplöst till en enhetsvektor. Ex: För en vektor på [2,1,0] flyttar sig roboten två enheter i x-riktningen för varje enhet i y-riktningen i förhållande till angiven hastighet.

14.9 Kommando: Until

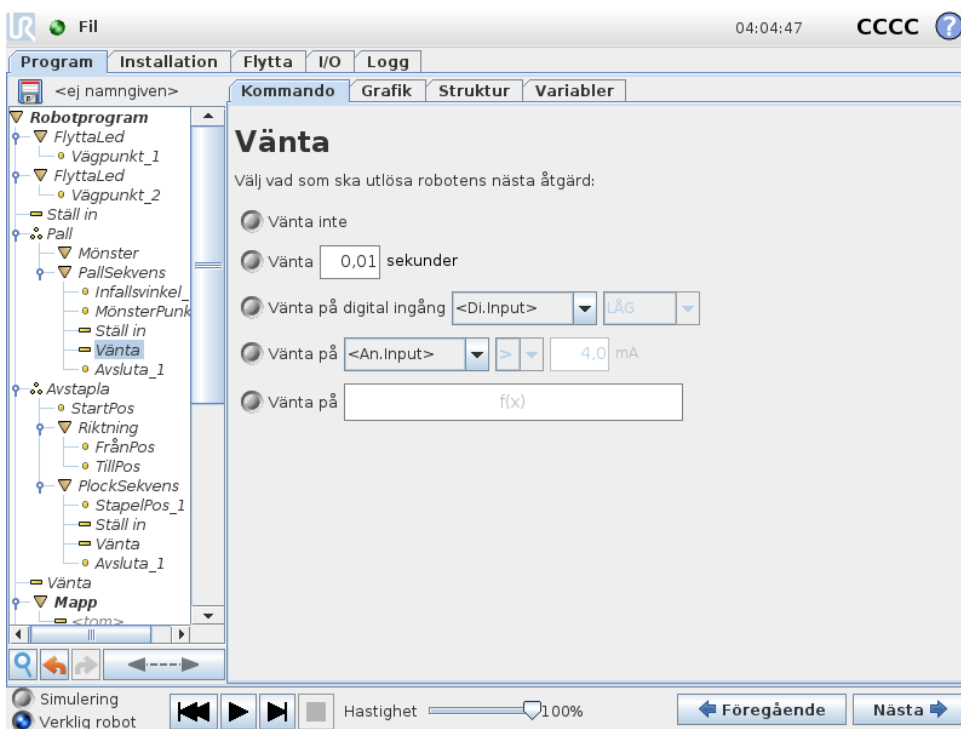
Programnoden **Until** anger ett stoppkriterium för en rörelse. Roboten rör sig längs en bana och stannar när kontakt detekteras.



I fältet **Until** kan du ange följande stoppkriterier:

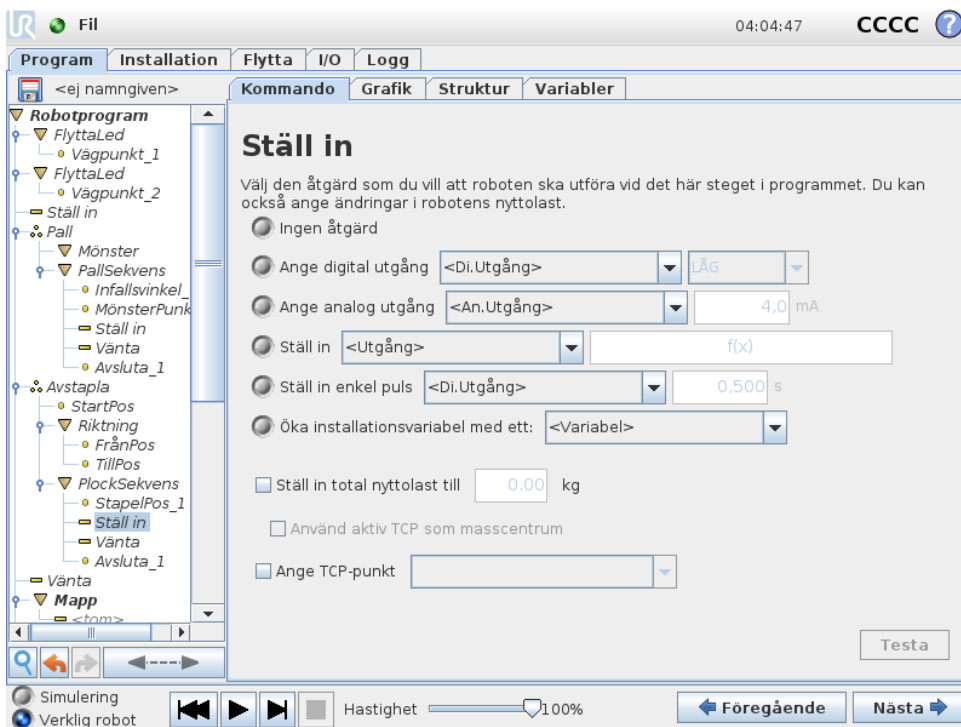
- **Lägg till Åtgärd** för att lägga till en programnod om ett specifikt Until-tillstånd möts. Om till exempel ett feltillstånd upptäcks kan programmet stoppas med en popup.nod.
- **Avstånd** Denna nod kan användas för att stoppa en riktning rörelse när roboten har färdats ett visst avstånd. Hastigheten sänks så att roboten stannar efter det exakta avståndet.
- **Uttryck** Denna nod kan användas för att stoppa rörelsen med ett programanpassat uttryck. Du kan ange stopptillståndet genom att använda in- och utgångar, variabler eller skriptfunktioner.
- **I/O-ingång** Använd denna nod för att avbryta en signalstyrd rörelse för en I/O-ingång.

14.10 Kommando: Vänta



Vänta pausar en I/O-signal, eller uttryck under en viss tidsperiod. Om **Ingen väntetid** har valts utförs ingen åtgärd.

14.11 Kommando: Ställ in



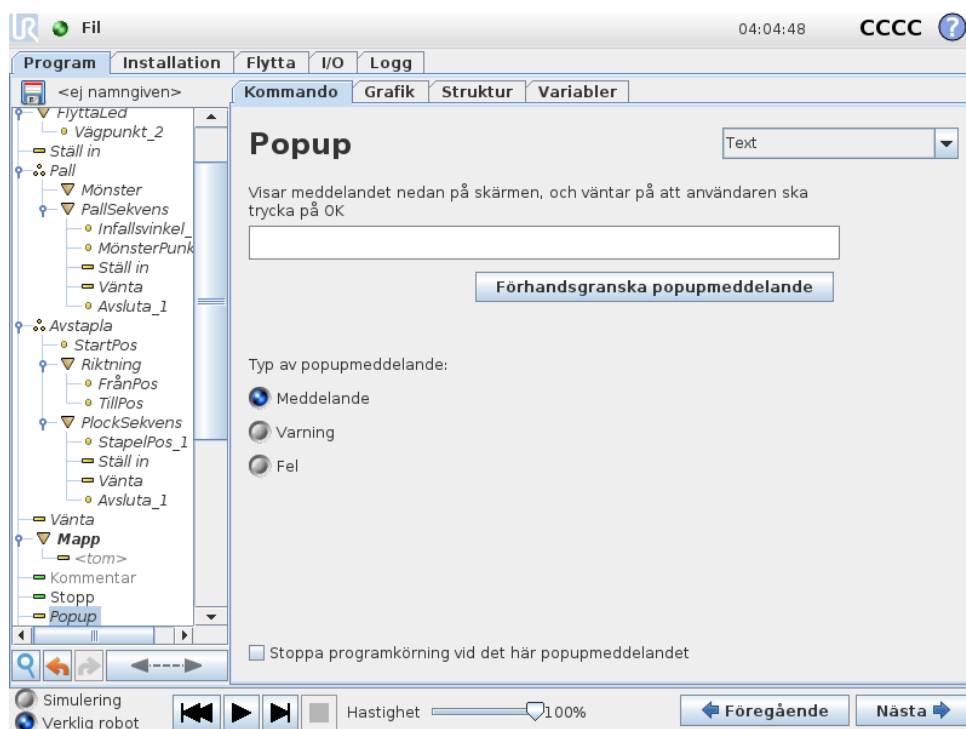
Väljer digitala eller analoga utgångar för ett givet värde. Digitala utgångar kan även ställas in för att skicka en enda puls.

Använd kommandot Ställ in för att ange robotarmens nyttolast. Du kan behöva justera nyttolastens vikt för att förhindra att roboten utlöser ett skyddsstopp när verktygsvikten skiljer sig från den förväntade nyttolasten. Om den aktiva TCP:n inte bör användas som masscentrum måste kryssrutan avmarkeras.

Den aktiva TCP:n kan även modifieras med ett **Ställ in**-kommando genom att markera kryssrutan och välja en av TCP-förskjutningarna i menyn.

Om aktiv TCP för en viss rörelse är känd när programmet skrivs, överväg istället att använda TCP-valet på kortet **Flytta** (se 14.4). För ytterligare information om konfigurering av namngivna TCP:er, (se 13.6).

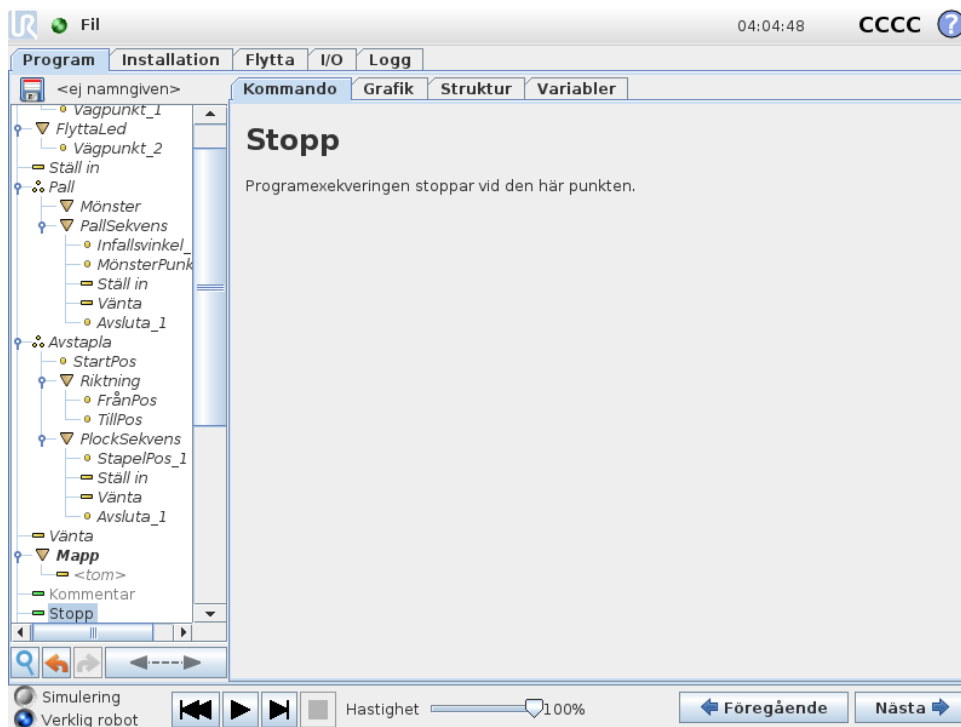
14.12 Kommando: Popup



Ett popupmeddelande är ett meddelande som visas på skärmen när programmet kommer till det här kommandot. Du kan välja utseende för meddelandet och själva texten med tangentbordet på skärmen. Roboten väntar på att användaren/operatören ska trycka på "OK"-knappen under popupmeddelandet innan programmet fortsätter. Om alternativet "Stoppa programkörning" väljs stannar robotprogrammet vid det här popupmeddelandet.

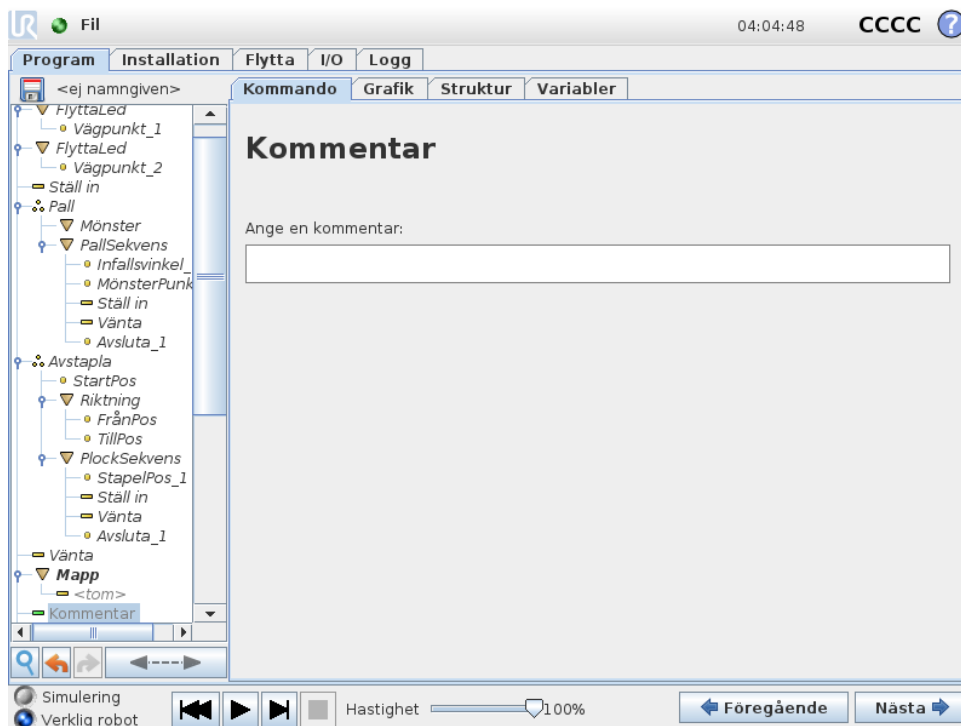
Obs: Meddelanden är begränsade till 255 tecken.

14.13 Kommando: Stopp



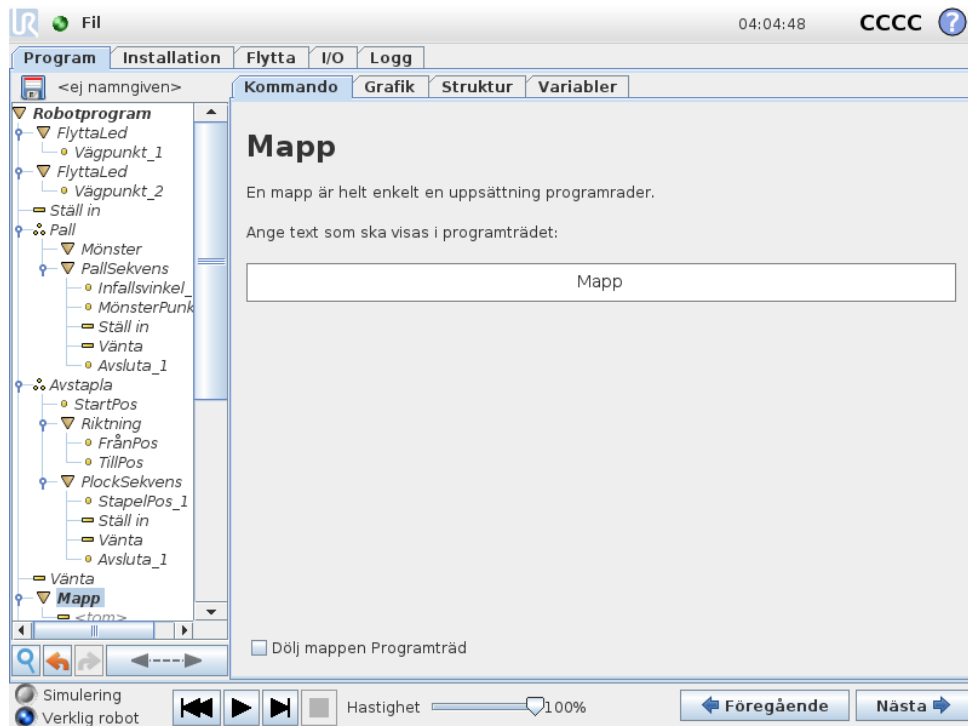
Programexekveringen stoppar vid den här punkten.

14.14 Kommando: Kommentar



Ger programmeraren möjlighet att lägga till en textrad i programmet. Den här textraden utför ingenting under programexekveringen.

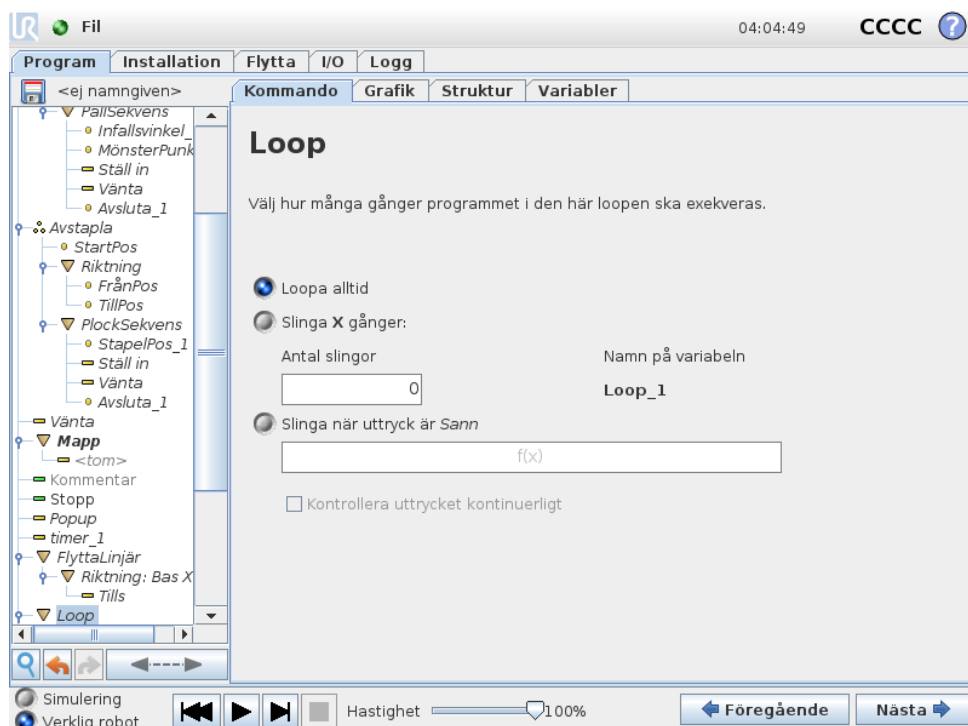
14.15 Kommando: Mapp



En **Mapp** används för att organisera och märka särskilda delar av ett program, för att rensa upp i programträdet och för att göra programmet lättare att avläsa och navigera i.

Mappar har ingen inverkan på programmet och dess exekvering.

14.16 Kommando: Loop



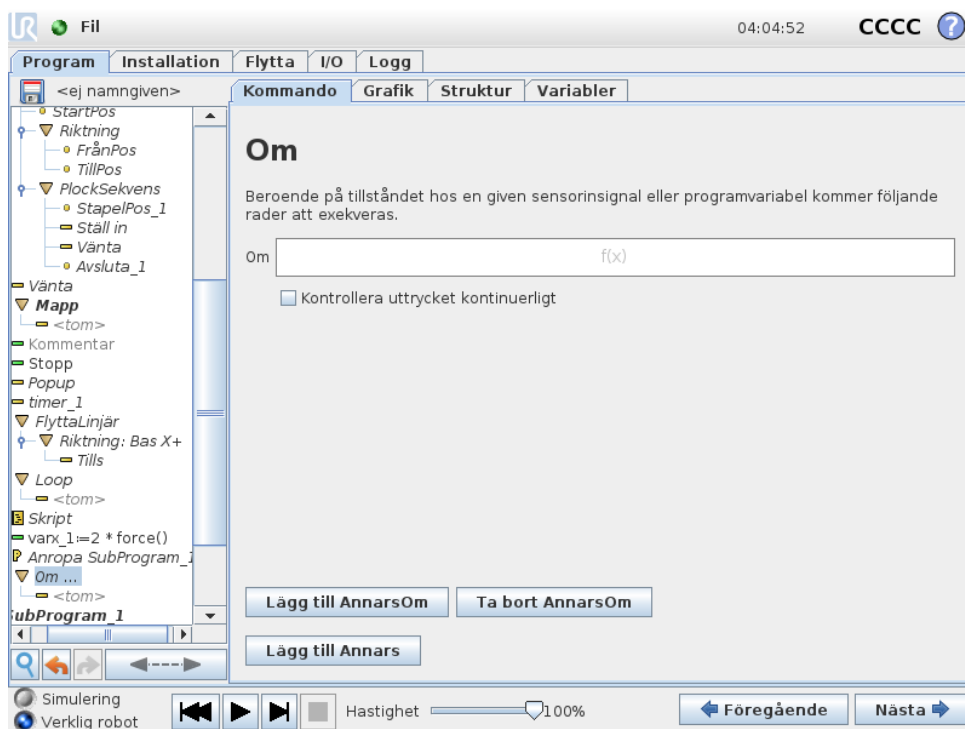
14.17 Kommando: Om

Loopar underliggande programkommandon. Beroende på vilka val som gjorts kan de underliggande programkommandona antingen loopas oändligt, ett visst antal gånger eller så länge som det givna tillståndet är sant. Vid loopning ett visst antal gånger skapas en dedicerad loopvariabel (benämnd `loop_1` i skärmbilden ovan), och denna kan användas i uttryck inom loopen. Loopvariabeln räknar från 0 till $N - 1$.

Vid loopning med användning av ett uttryck som sluttillstånd ger PolyScope möjlighet att utvärdera detta uttryck kontinuerligt, så att "loopen" kan avbrytas när som helst under körningen, och inte bara efter varje förekomst.

14.17 Kommando: Om

En konstruktion enligt formen `Om` och `Om . . . Annars` kan göra att roboten ändrar sitt beteende baserat på insignaler från sensorer eller värden på variabler.



Välj tillstånd i Uttrycksredigeraren som skapar uttryck med ett `Om`-påstående. `Om` tillståndet utvärderas till Sant körs påståendena i detta `Om`-kommando. Däremot kan ett `Om`-kommando bara ha en `Annars`-sats. Använd `Lägg till AnnarsOm` och `Ta bort AnnarsOm` för att lägga till och ta bort `AnnarsOm`-satser.

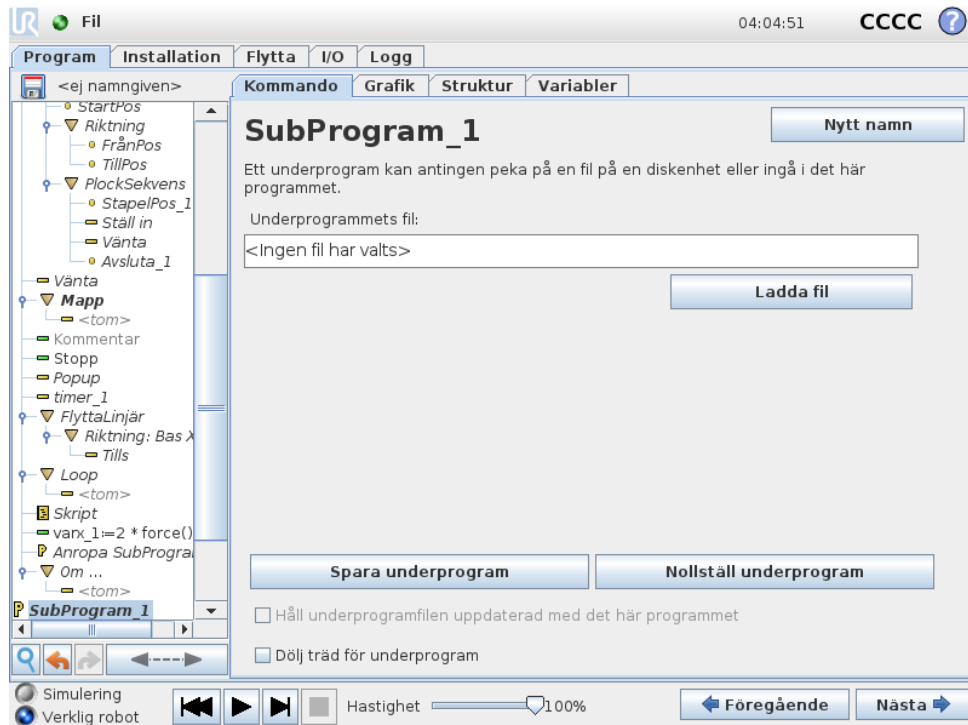
Välj `Kontrollera uttryck kontinuerligt` för att låta `Om`-, `AnnarsOm`- och `Loop`-satser utvärderas samtidigt som de innehållna satserna utförs. Om ett uttryck i kommandot `Om` bedöms som Falskt följs satserna `AnnarsOm` eller `Annars`.



OBS:

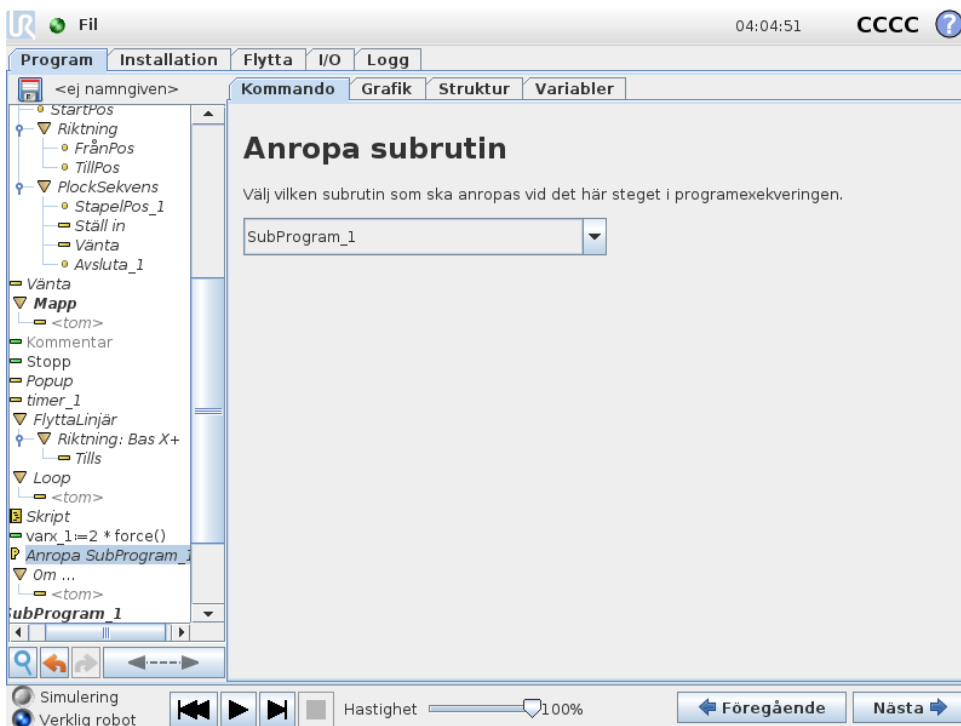
Om det finns vägpunkter inuti en Om- eller en Loop-sats med funktionen Kontrollera uttryck kontinuerligt kan du lägga till ett stopj() eller stopl() efter satsen för att försiktigt sakta ner robotarmen. Detta gäller både Om- och Loop-satser (se avsnitt 14.16).

14.18 Kommando: SubProgram



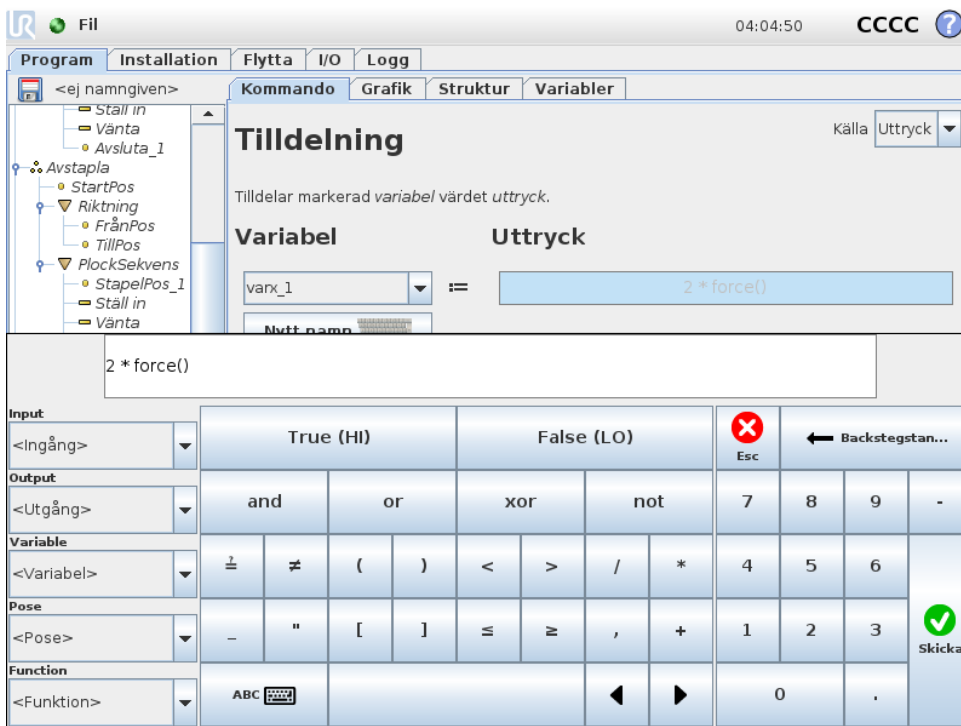
Ett underprogram kan innehålla programdelar som behövs på flera platser. Ett underprogram kan vara en separat fil på diskenheten och det kan också döljas som skydd mot oavsiktliga ändringar.

Kommando: Anropa SubProgram



Vid ett anrop till ett underprogram körs programraderna i underprogrammet och sedan fortsätter programmet med nästa rad.

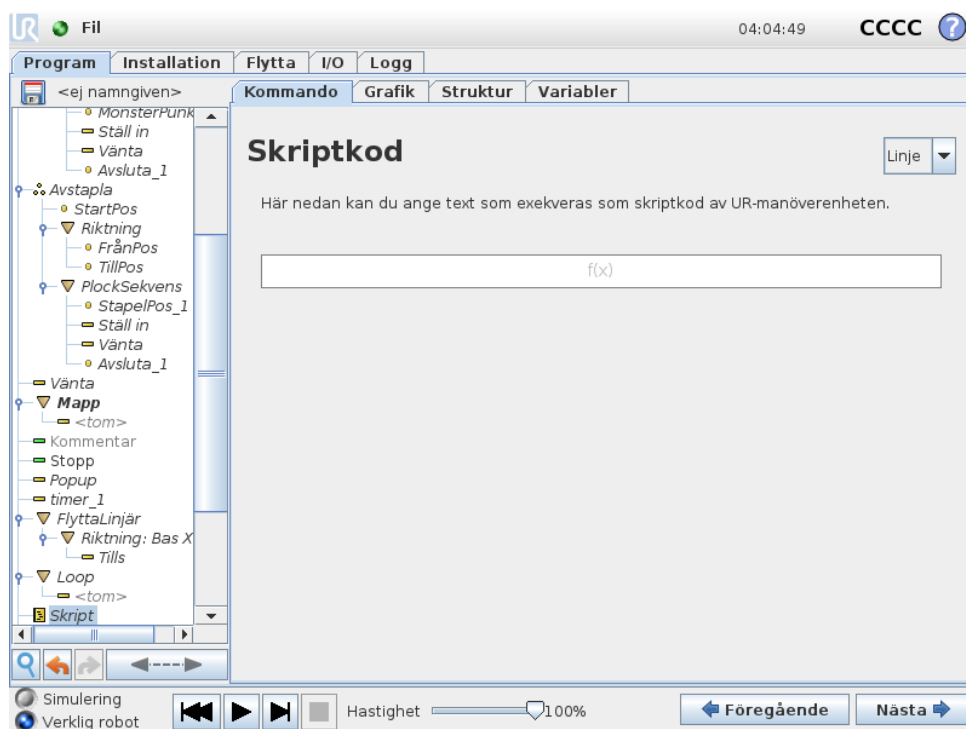
14.19 Kommando: Tilldelning



Copyright © 2009–2019 av Universal Robots A/S Med ensamrätt.

Tilldelar värden till variabler. Detta innebär att det beräknade värdet på höger sida tilldelas variabeln på vänster sida. Detta kan vara användbart vid komplicerade program.

14.20 Kommando: Skript



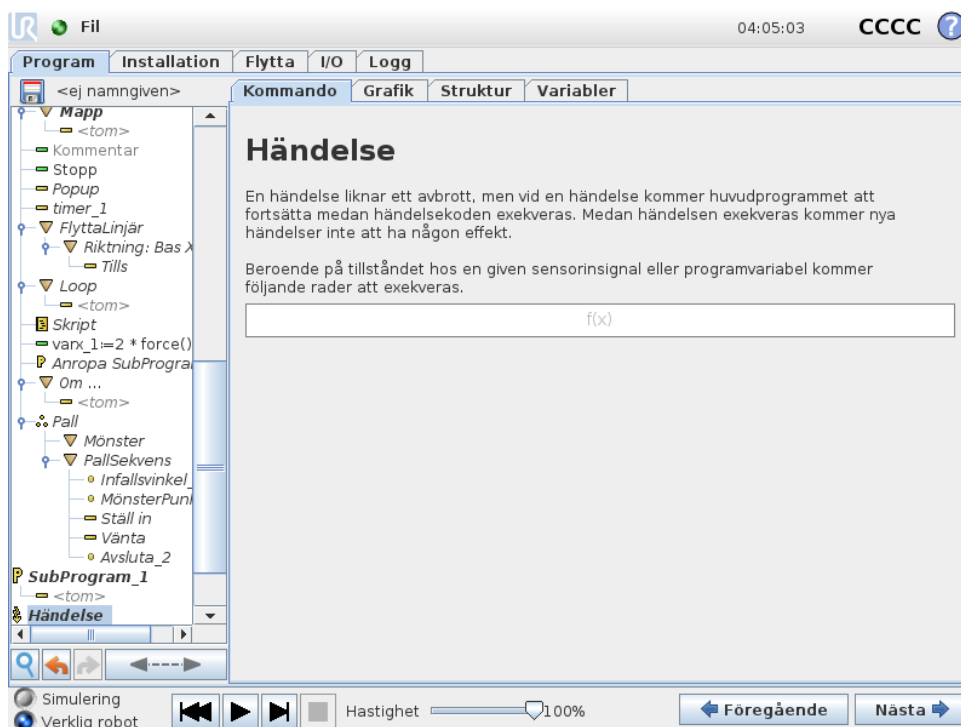
Följande alternativ finns tillgängliga i rullgardinslistan under Kommando:

- **Linje** kan användas för att skriva en enstaka rad av URscript-kod, med Expression Editor (12.1)
- **Arkiv** kan användas för att skriva, redigera eller ladda URscript-filer.

Du hittar anvisningar för att skriva URscript i Script Manual på supportwebbplatsen (<http://www.universal-robots.com/support>).

Funktioner och variabler som deklaras i en URscript-fil kan användas i hela programmet i PolyScope.

14.21 Kommando: Händelse



En händelse kan användas för att övervaka en insignal, utföra en åtgärd eller ställa in en variabel när den aktuella insignalen ger ett högt värde. Exempel: om en utsignal ger ett högt värde kan händelseprogrammet vänta 200 ms och därefter återställa värdet till ett lågt värde igen. Detta kan förenkla huvudprogrammets kod betydligt om en extern maskin triggar på en stigande flank i stället för på en hög insignalnivå. Händelserna kontrolleras en gång per styr-/reglercykel (8 ms).

14.22 Kommando: Tråd



En tråd är en parallellprocess till robotprogrammet. En tråd kan användas för att styra en extern maskin oberoende av robotarmen. En tråd kan kommunicera med robotprogrammet med variabler och utsignaler.

14.23 Kommando: Switch

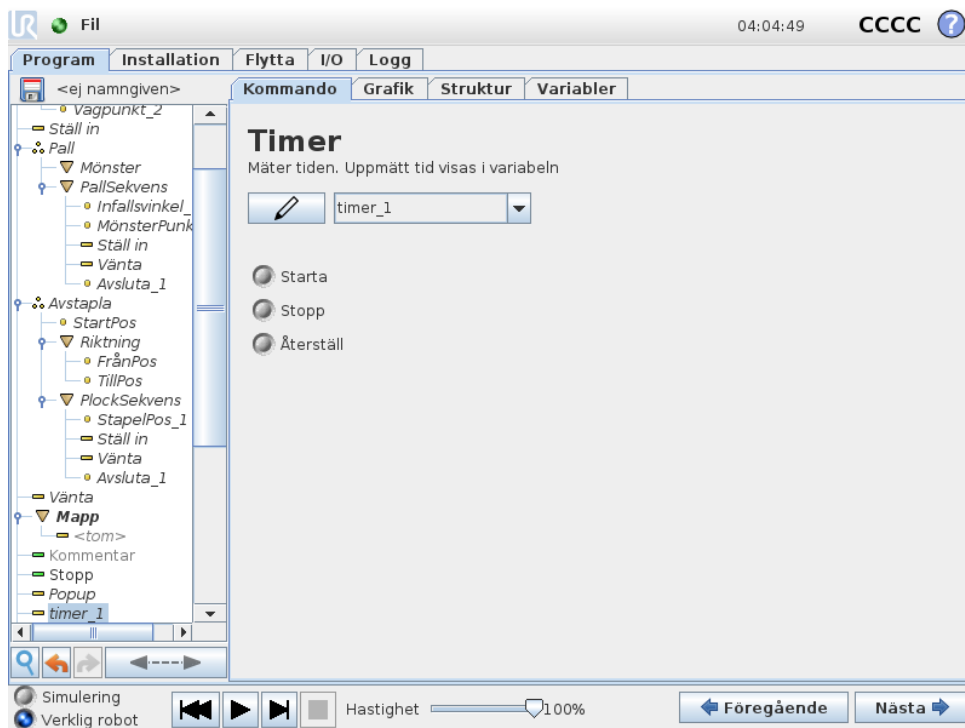


14.23 Kommando: Switch

En **Switch Case**-konstruktion kan göra att roboten ändrar beteende baserat på insignaler från sensorer eller variabelvärden. Använd **Uttrycksredigeraren** för att beskriva bastillståndet och definiera de fall då roboten ska gå vidare till underkommandona för denna Switch. Om tillståndet utvärderas och stämmer överens med något av fallet körs raderna inom case-satsen. Om en Default Case-sats har specificerats körs raderna bara om inga andra matchande case-tillstånd hittades.

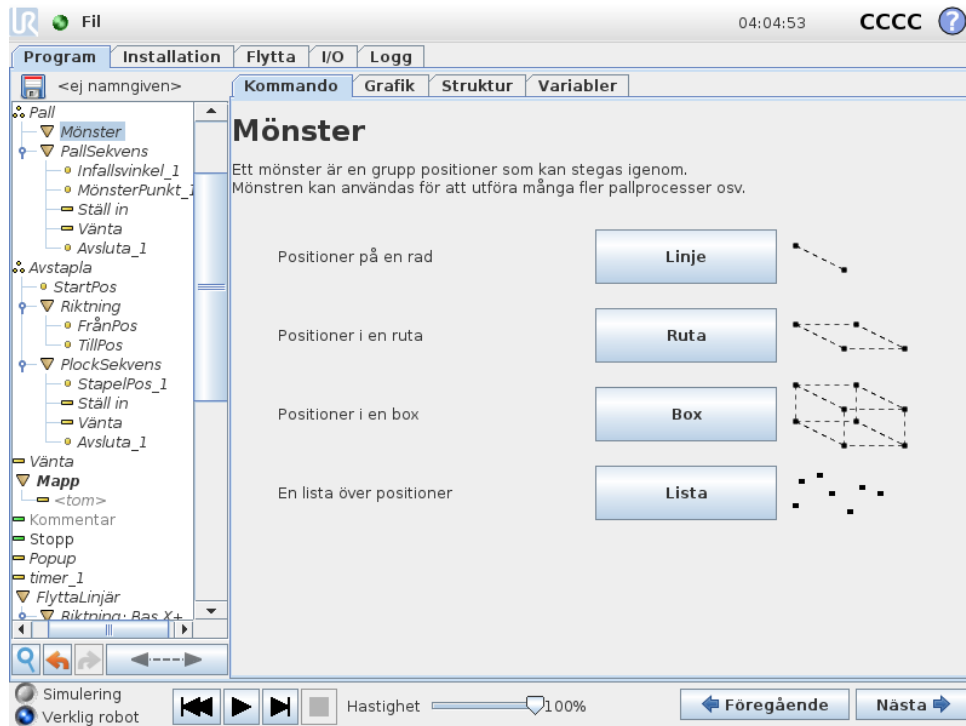
Varje Switch kan ha flera Cases och ett Förvalt Case. Switch-satser kan bara ha en instans av något av de Case-värden som har definierats. Case-satser kan läggas till med hjälp av knapparna på skärmen. Ett case-kommando kan tas bort från skärmbilden för den aktuella switch-satsen.

14.23.1 Timer



En timer mäter den tid som det tar för programmets specifika delar att köras. En programvariabel

14.24 Kommando: Mönster



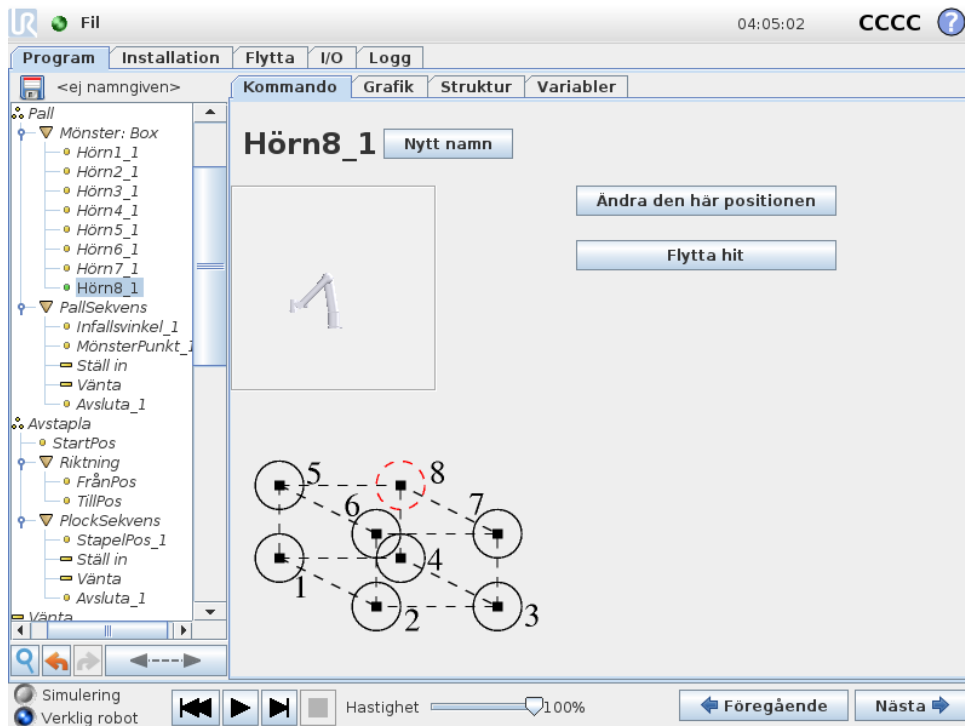
Kommandot **Mönster** kan användas för att stega igenom positionerna i robotprogrammet. Kommandot **Mönster** motsvarar en position vid varje exekvering.

Det finns fyra sorters mönster. De första tre, **Linje**, **Ruta** och **Box**, kan användas för positioner i ett regelbundet mönster. De regelbundna mönstren definieras av ett antal karakteristiska punkter, där punkterna definierar mönstrets kanter. För **Linje** är detta de två ändpunkterna, för **Ruta** är detta tre av de fyra hörnpunkterna och för **Box** är detta fyra av de åtta hörnpunkterna. Programmeraren skriver in antalet positioner längs var och en av kanterna på mönstret. Robotens styrenhet beräknar sedan de enskilda mönsterpositionerna genom att lägga ihop kantvektorerna proportionellt.

Om positionerna som ska passeras inte ligger längs ett regelbundet mönster kan du använda alternativet **Lista**, där en lista över alla positioner ges av programmeraren. På så sätt kan alla typer av positionsarrangemang skapas.

Definiera mönstret

När mönstret **Box** valts växlar skärmbilden till den som visas nedan.



Ett **Box**mönster använder tre vektorer för att definiera boxens sidor. Dessa tre vektorer ges som fyra punkter, där den första vektorn går från punkt 1 till punkt 2, den andra vektorn går från punkt 2 till punkt 3 och den tredje vektorn går från punkt 3 till punkt 4. Varje vektor divideras med värdena från intervallräkningen. En specifik position i mönstret beräknas genom att lägga till intervallvektorerna proportionellt.

Mönstren **Linje** och **Ruta** fungerar på liknande sätt.

En räknarvariabel används medan systemet förflyttar sig mellan mönstrets positioner. Variabelns namn visas på kommandoskråmen **Mönster**. Variabeln stegar igenom värdena från 0 till $X * Y * Z - 1$, antalet punkter i mönstret. Den här variabeln kan påverkas med hjälp av tilldelningar, och kan användas i uttryck.

14.25 Kommando: Påtvinga

Inom robotens arbetsområde möjliggör **Kraftläge** eftergivelse och kraft i valda axlar. Alla robotarmsrörelser under kommandot **Kraft** är i **Kraftläge**. När robotarmen rör sig i **Kraftläge** går det att välja en eller flera axlar där robotarmen ska vara eftergivlig. Robotarmen är eftergivlig i förhållande till omgivningen i enlighet med en eftergivlighetsaxel. Det här innebär att robotarmen justerar sin position automatiskt för att åstadkomma vald kraft. Det går även att göra så att robotarmen själv applicerar en kraft på sin omgivning, t.ex. ett arbetsstycke.

Kraftläge är lämpligt för tillämpningar där den faktiska TCP-positionen längs en fördefinierad axel inte är viktig, men där istället en viss kraft ska användas längs aktuell axel. Om robotens TCP t.ex. ska rulla mot en böjd yta eller trycka eller dra tillbaka ett arbetsstycke. **Kraftläge** har också stöd för att applicera vissa vridmoment runt fördefinierade axlar.

Observera att om robotarmen inte möter något motstånd längs en axel där en kraft som inte är noll är inställd, försöker robotarmen accelerera längs axeln.

Även om en axel har angetts vara eftergivlig försöker robotprogrammet ändå flytta roboten

längs aktuell axel. Kraftkontrollen säkerställer dock att robotarmen ändå närmar sig den angivna kraften.



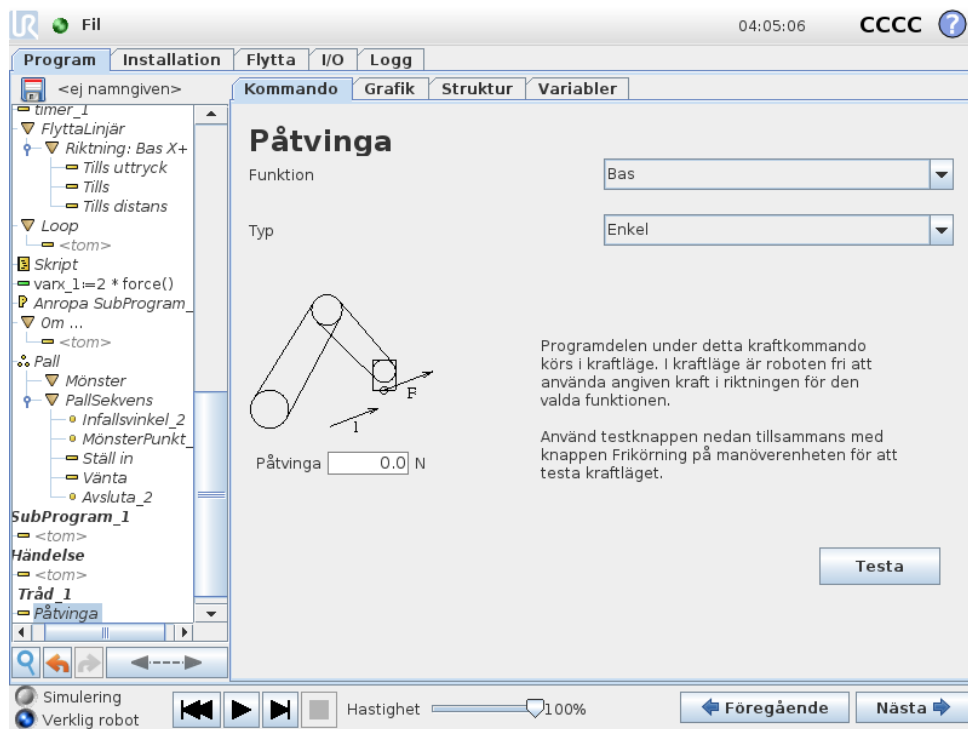
OBS:

Om det finns en kraftnod inuti en Om, AnnarsOm eller Loop, och Verifiera uttryck kontinuerligt är valt, kan du lägga till ett skript av typ `sluta_kraft_läge ()` i slutet av uttrycket för att lämna kraftstyrningen.



VARNING:

1. Undvik kraftig acceleration precis innan kraftläget aktiveras.
2. Undvik kraftig acceleration i kraftläge, eftersom detta minskar noggrannheten i kraftkontrollen.
3. Undvik rörelser parallellt med eftergivliga axlar innan kraftläget aktiveras.



Copyright © 2009–2019 av Universal Robots A/S Med ensamrätt.

Funktionsval

Funktionsmenyn används för att välja vilket koordinatsystem (axlar) roboten ska använda när den arbetar i kraftläge. Funktionerna i menyn är de som definierats i installationen (se 13.12).

Kraftlägestyp

Det finns fyra olika typer av kraftläge, som avgör hur den valda funktionen ska tolkas.

14.25 Kommando: Påtvinga

- **Enkelt:** Endast en axel är fjädringsmjuk i kraftläge. Kraften längs denna axel går att justera. Den önskade kraften appliceras alltid längs z-axeln för den valda funktionen. För Linje-funktioner appliceras den dock längs y-axeln.
- **Ram:** Ram-typen tillåter mer avancerad användning. Här går det att välja fjädringsmjukhet och krafter oberoende i alla sex frihetsgraderna.
- **Punkt:** När Punkt är vald pekar y-axeln i uppgiftens koordinatsystem från robotens TCP mot den valda funktionens origo. Avståndet mellan robotens TCP och den valda funktionens origo måste vara minst 10 mm. Observera att uppgiftens koordinatsystem ändras vid körning allteftersom robotens TCP ändras. Uppgiftskoordinatsystemets x- och z-axlar beror på den valda funktionens ursprungliga orientering.
- **Rörelse:** Rörelse betyder att uppgiftens koordinatsystem ändras med TCP-rörelseriktningen. Uppgiftskoordinatsystemets x-axel blir projektionen av TCP-rörelseriktningen på det plan som spänns upp av den valda funktionens x- och y-axel. Y-axeln är vinkelrät mot robotarmens rörelse, och i den valda funktionens x-y-plan. Det här kan vara användbart vid avgradning längs en komplex bana där det krävs en kraft vinkelrätt mot TCP-rörelsen. Observera att när robotarmen inte rör sig gäller följande: Om kraftläget startas när robotarmen står still finns det inga fjädringsmjuka axlar förrän TCP-hastigheten är större än noll. Om robotarmen senare står stilla, medan den fortfarande är i kraftläge, har koordinatsystemet för uppgiften samma orientering som senast TCP-hastigheten var större än noll.

För de sista tre typerna kan det faktiska koordinatsystemet för uppgiften visas vid körning under fliken Grafik (se 14.30) när roboten arbetar i kraftläge.

Val av kraftvärde

- Kraft- och momentvärden kan ställas in för eftergivliga axlar. Robotarmen justerar då sitt läge för att åstadkomma vald kraft.
- För axlar som inte är eftergivliga följer robotarmen banan som angetts av programmet.

För translationsparametrar anges kraften i Newton [N] och för rotation anges vridmomentet i Newtonmeter [Nm].



OBS:

Gör följande:

- Använd skriptet `get_tcp_force()` i en separat tråd för att minska den faktiska kraften och vridmomentet.
- Korrigera nyckelvektorn om den faktiska kraften och/eller vridmomentet är mindre än begärt.

Val av gränser

Ett gränsvärde kan anges för alla axlar, men effekterna skiljer sig beroende på om axlarna är eftergivliga eller inte.

- **Fjädringsmjuk:** Gränsen är den högsta hastighet som TCP tillåts uppnå längs (eller runt) axeln. Enheterna är [mm/s] och [grader/s].
- **Icke fjädrande:** Gränsen är den maximala avvikelse från den programmerade rörelsebanan som tillåts innan roboten skyddsstoppas. Enheterna är [mm] och [grader].

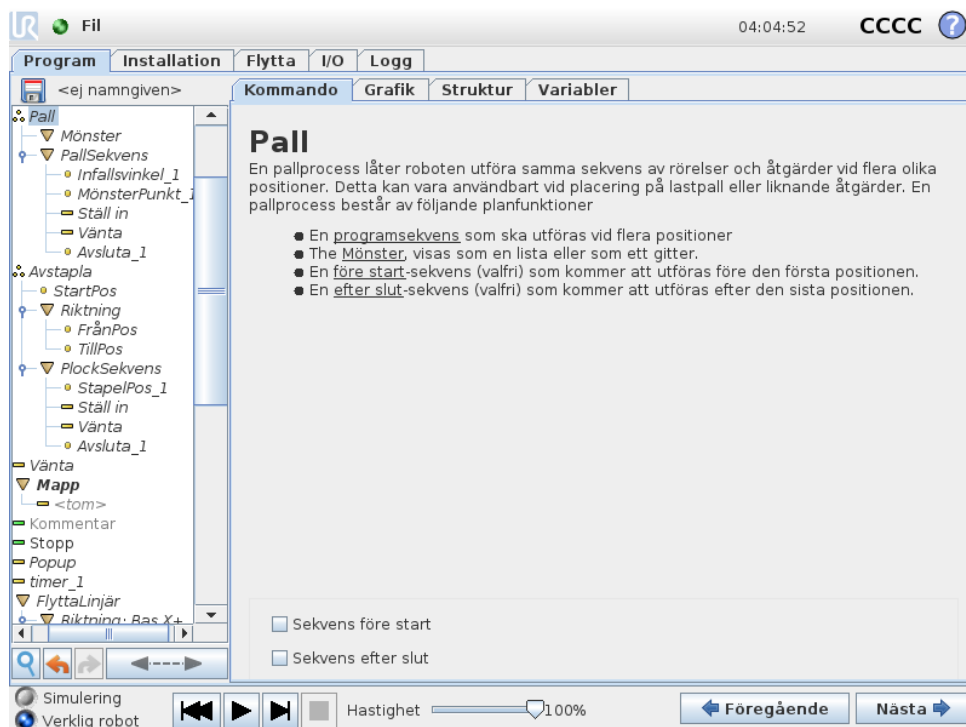
Testa kraftinställningarna

På/av-knappen märkt **Test** växlar funktionen för knappen **Frikörning** på baksidan av manöverenheten från normalt frikörningsläge till testning av kraftkommandot.

När **testknappen** är aktiverad och knappen **Frikörning** på baksidan av manöverenheten trycks in kommer roboten att uppföra sig som om programmet hade nått det här kraftkommandot. På så sätt kan inställningarna verifieras innan hela programmet körs. Detta är speciellt användbart för att verifiera att fjädringsmjuka axlar och krafter har valts på rätt sätt. Håll bara i robotens TCP med en hand och tryck på knappen **Frikörning** med den andra, och notera i vilka riktningar robotarmen kan/inte kan förflyttas. När du lämnar den här skärmbilden avaktiveras knappen **Test** automatiskt, vilket betyder att knappen **Frikörning** på baksidan av manöverenheten används för normalt **frikörningsläge** igen.

Obs: Knappen **Frikörning** är bara aktiv när en giltig funktion har valts för kommandot Kraft.

14.26 Kommando: Pall



En pallåtgärd kan utföra en rörelsesekvens på ett visst antal platser som beskrivs som ett mönster (se 14.24). Rörelsesekvensen kommer att köras i förhållande till mönsterpositionen vid varje position i mönstret.

Programmera en pallprocess

1. Definiera mönstret.

14.27 Kommando: Sök

2. Skapa en **PallSekvens** för plockning/placering vid varje enskild punkt. Sekvensen beskriver vad som ska göras vid varje mönsterposition.
3. Använd väljaren på skärmbilden för sekvenskommandot för att definiera vilken av vägpunkterna i sekvensen som ska motsvara mönsterpositionerna.

Pallsekvens/förankringsbar sekvens

I en **Pallsekvens**-nod är robotarmens rörelser relativa i förhållande till pallens position. Sekvensen fungerar så att robotarmen kommer att befinna sig vid den position som specificeras av mönstret vid **Ankarposition/Mönsterpunkt**. Samtliga återstående positioner kommer att flyttas och anpassas efter detta. Använd inte kommandot **Flytta** inuti en sekvens, eftersom det inte har någon relation till ankarpositionen.

“FöreStart”

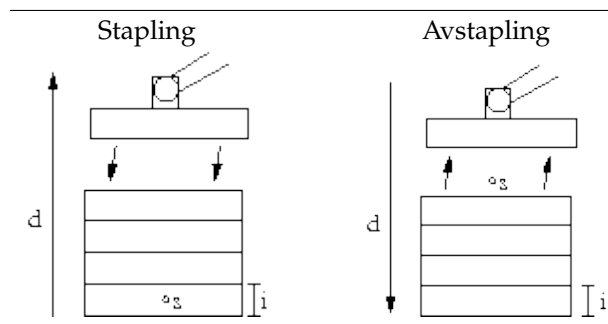
Den valfria sekvensen **Före start** körs precis innan processen startas. Denna kan användas för att vänta på klarsignaler.

“EfterSlut”

Den valfria sekvensen **Efter slut** körs när processen är klar. Denna kan användas för att signalera att ett transportband ska starta, och förbereda för nästa pall.

14.27 Kommando: Sök

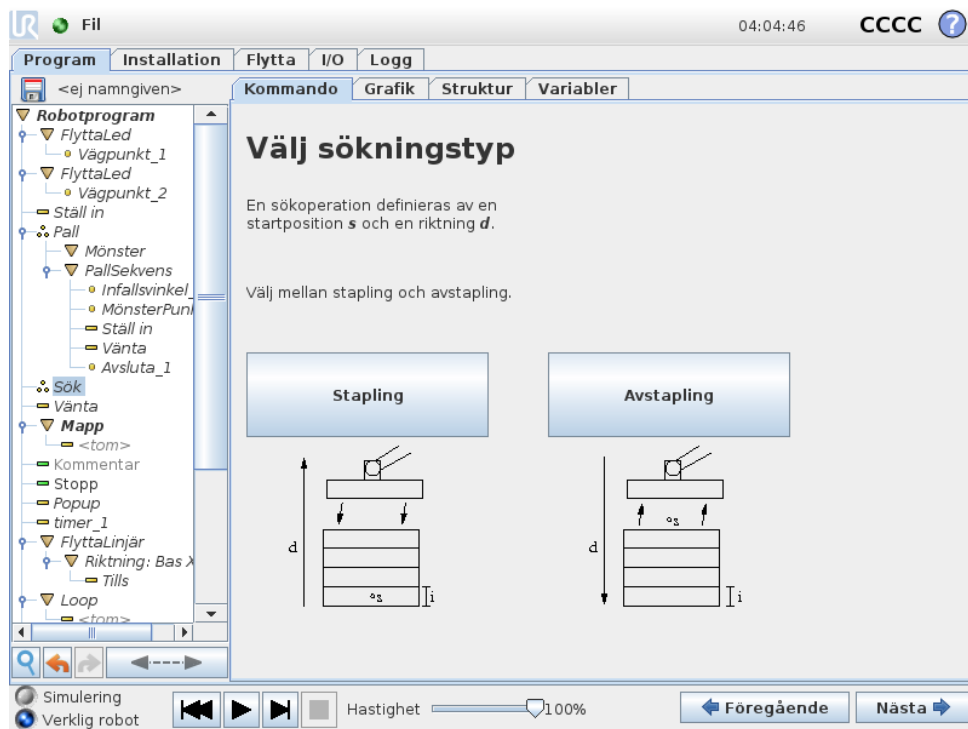
En sökfunktion använder en sensor för att fastställa när rätt position nåtts för att gripa eller släppa en artikel. Sensorn kan vara en tryckknappsomkopplare, en trycksensor eller en kapacitiv sensor. Funktionen är avsedd för arbete på artikelstaplar med varierande artikeltjocklek, eller där artiklarnas exakta positioner inte är kända eller svåra att programmera.



Vid programmering av en sökåtgärd för arbete på en stapel måste operatören definiera s – startpunkten, d – stapelns riktning och i – tjockleken på artiklarna i stapeln.

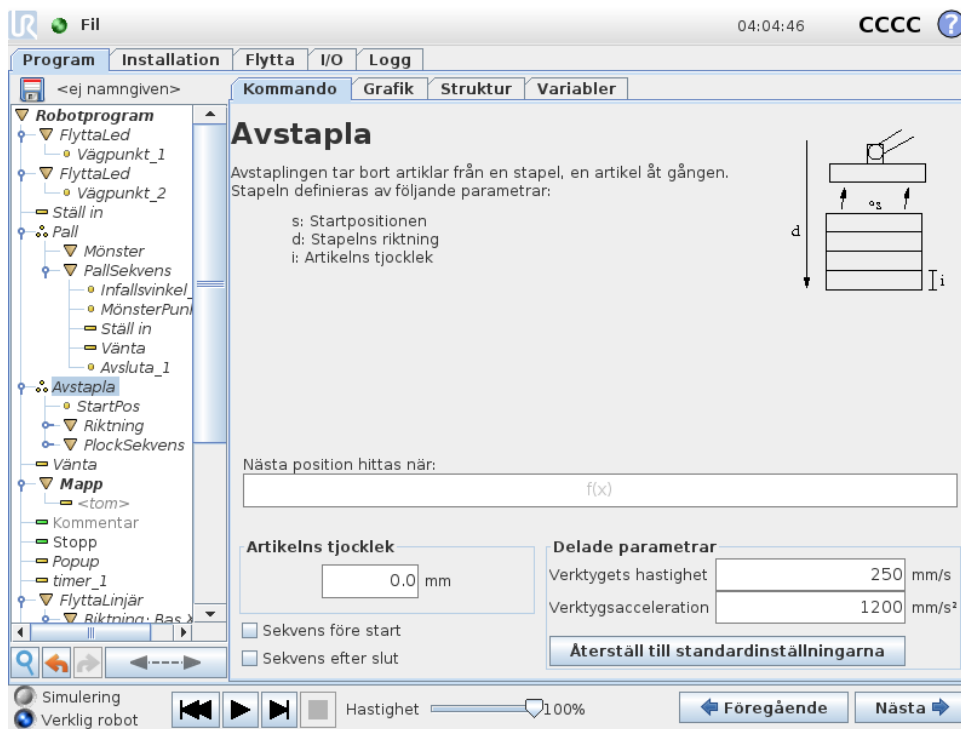
Dessutom måste operatören definiera villkoren för när nästa stapelposition uppnåtts, och en särskild programsekvens som ska utföras vid var och en av stapelpositionerna. Hastighet och accelerationer måste också anges för rörelsen som avser staplingen.

Stapling



Vid stapling rör sig robotarmen till startpositionen, och därefter går den vidare i *motsatt* riktning för att söka efter nästa stapelposition. När positionen hittas kommer roboten ihåg positionen och utför den särskilda sekvensen. Nästa gång startar roboten sökningen från den memorerade positionen, plus den artikeltjocklek som programmerats längs riktningen. Staplingen slutförs när stapelns höjd överstiger ett definierat värde eller när en sensor ger en signal.

Avstapling

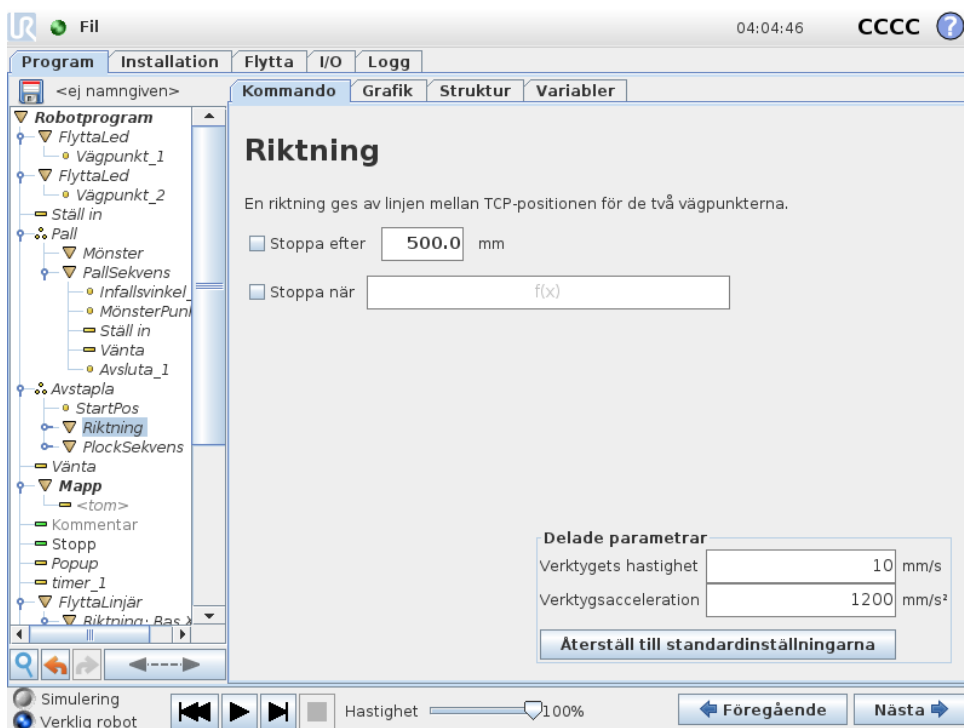


Vid avstapling går robotarmen från startpositionen i den angivna riktningen och söker efter nästa artikel. Villkoret på skärmen avgör när nästa artikel nås. När villkoret uppfylls kommer roboten ihåg positionen och utför den särskilda sekvensen. Nästa gång startar roboten sökningen från den memorerade positionen, plus den artikeltjocklek som programmerats längs riktningen.

Startposition

Startpositionen är där staplingen startar. Om startpositionen utelämnas startar staplingen vid robotarmens befintliga position.

Riktning



Riktningen anges av två positioner, och beräknas som positionsskillnaden mellan den första positionens TCP till den andra positionens TCP.

Obs: En riktning tar inte hänsyn till punkternas orientering.

Uttryck för nästa staplingsposition

Robotarmen rör sig längs riktningsektorn och utvärderar kontinuerligt om nästa stapelposition har nåtts. När uttrycket är Sant exekveras specialekvensen.

“FöreStart”

Den valfria sekvensen `FöreStart` körs precis innan processen startas. Denna kan användas för att vänta på klarsignaler.

“EfterSlut”

Den valfria sekvensen `EfterSlut` körs när processen är klar. Denna kan användas för att signalera att ett transportband ska starta, och förbereda för nästa stapel.

Sekvens för plockning/placering

Sekvensen för plockning/placering är en särskild programsekvens som utförs vid varje stapelposition, liknande palleteringsfunktionen (se 14.26).

14.28 Kommando: Spåra transportband

Roboten kan konfigureras till att spåra rörelsen hos ett av de konfigurerade transportbanden (transportband 1). När den **Transportbandsspårning** som är definierad i installationen är rätt

14.29 Kommando: Undertryck

konfigurerad anpassar roboten sina rörelser så att de följer transportbandet. Programnoden **Transportbandspårning** finns tillgänglig under fliken **Guider** under fliken **Struktur**. Alla rörelser under denna nod är tillåtna under transportbandsspårning, men de är relativa till transportbandets rörelse. Inställningen **Transportbandsspårning** under fliken **Installation** (se avsnitt 13.13) innehåller alternativ för att konfigurera roboten för arbete med absoluta och inkrementerade kodenheter plus linjära och cirkulära transportband.



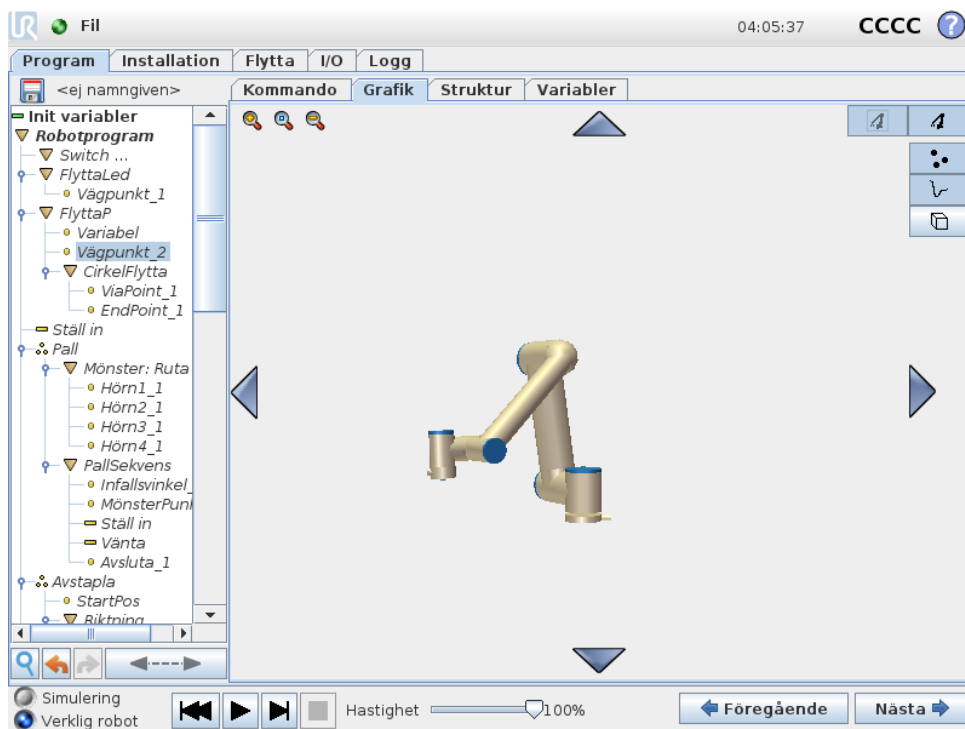
OBS:

Manöverskåpet kan bara tillgodose en inkrementell kodenhet, som måste användas med ett transportband (transportband 1).

14.29 Kommando: Undertryck

Undertryckta programrader hoppas över när programmet körs. En undertryckt rad kan återgå till att vara ej undertryckt vid en senare tidpunkt. Detta är ett snabbt sätt att göra ändringar i ett program utan att förstöra ursprungsinnehållet.

14.30 Grafik, flik



Grafisk representation av det aktuella robotprogrammet. Vägen för TCP visas i 3D-vy, med rörelsesegment i svart och förbigångssegment (övergångar mellan rörelsesegment) i grönt. De gröna punkterna anger positionerna för TCP vid var och en av vägpunkterna i programmet. 3D-ritningen över robotarmen visar robotarmens aktuella position, och *skuggan* av robotarmen visar hur robotarmen avser att nå den vägpunkt som valts till vänster på skärmen.

Om den aktuella positionen för robotens TCP kommer nära ett säkerhets- eller utlösningssplan, eller om robotverktygets orientering är nära verktygets orienteringsbegränsning (se 10.12)

visas en 3D-representation av närhetsgränsen.

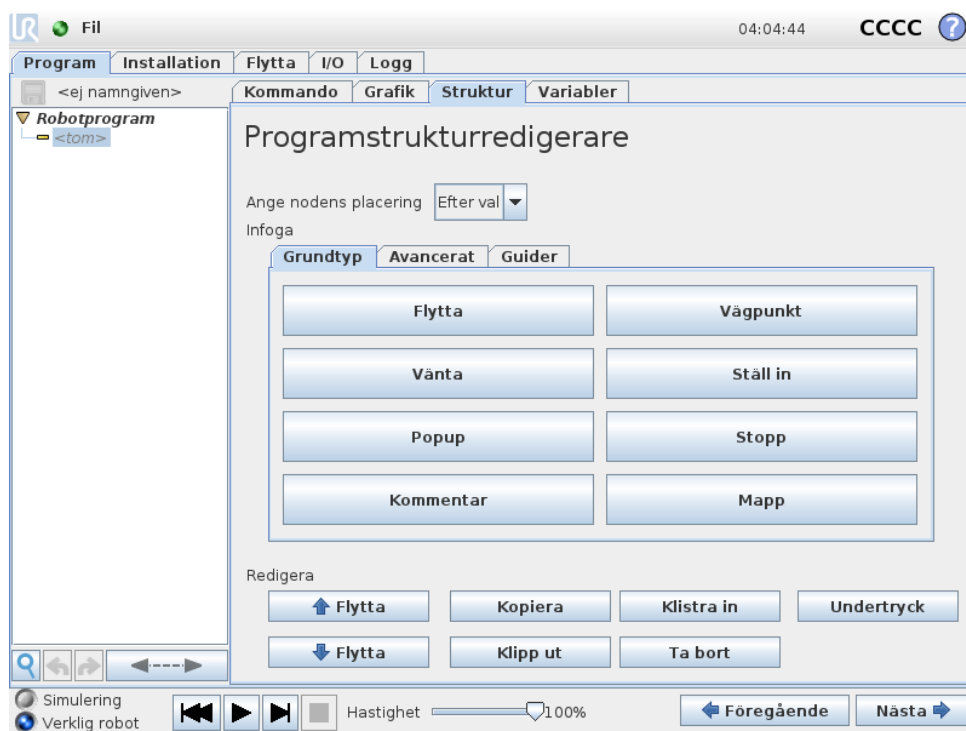
Observera att när roboten kör ett program är visualiseringen av gränsvärden inaktiverad.

Säkerhetsplan visas i gult och svart med en liten pil som representerar normalen mot planet, vilket anger den sida på planet där robotens TCP får placeras. Utlösarplan visas i blått och grönt med en liten pil som pekar på planets sida, där gränserna för **Normalt** läge (se 10.6) är aktiva. Verktygsorienteringens gränsvärde visas som en sfärisk kon tillsammans med en pil som anger robotverktygets nuvarande orientering. Konens insida representerar verktygsorienteringens tillåtna yta (vektor).

När målet för robotens TCP inte längre är i närheten av gränsvärdet försvinner 3D-representationen. Om TCP överträder eller är mycket nära att överträda ett gränsvärde visas gränsvärdets visualisering som röd.

Du kan zooma och rotera 3D-vyn för att få en bättre överblick över robotarmen. Knapparna på skärmens övre högra sida kan stänga av de olika grafiska komponenterna i 3D-vyn. Den nedre knappen växlar visningen av gränsvärdena för närhetsgränsen. Vilka rörelsesegment som visas beror på den valda programnoden. Om du valt en **Flytta**-nod visas den rörelse som definierats av flyttparametern. Om en nod av typen **Vägpunkt** väljs, visas följande ~ 10 steg i rörelsen på skärmen.

14.31 Struktur, flik



På fliken Struktur under Program kan du infoga, flytta, kopiera och ta bort de olika typerna av kommandon.

Utför följande steg för att infoga nya kommandon:

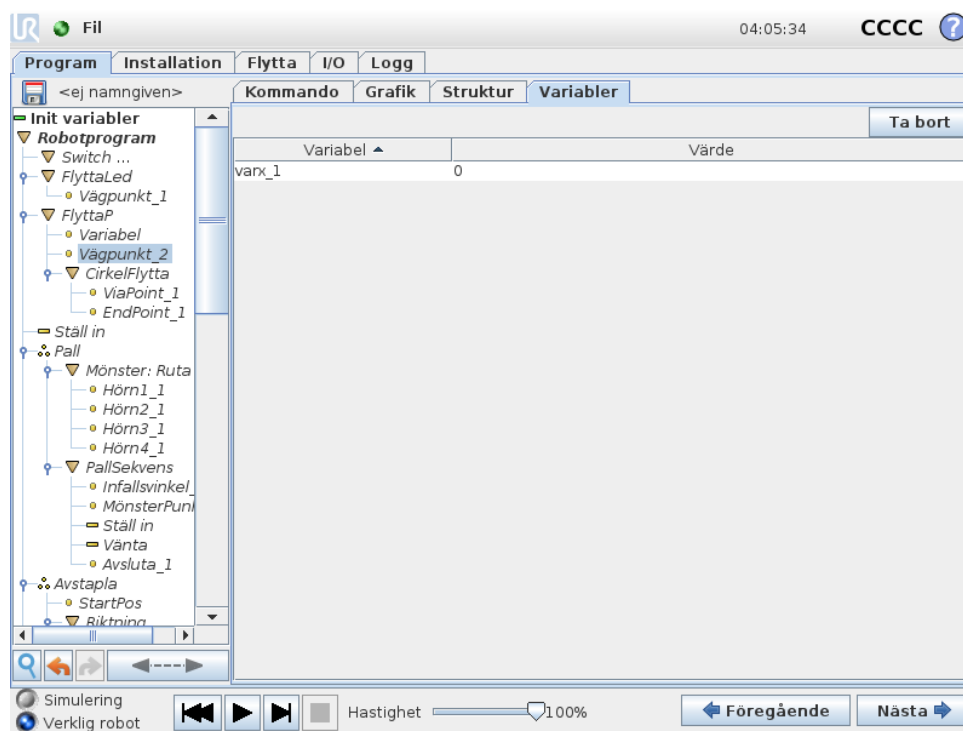
1. Markera ett befintligt programkommando.
2. Välj om det nya kommandot ska infogas ovanför eller nedanför det valda kommandot.

- Tryck på knappen för den typ av kommando som du vill infoga. Du kan justera uppgifterna för det nya kommandot på fliken `Kommando`.

Kommandon kan flyttas/klonas/tas bort med knapparna i redigeringsrutan. Om ett kommando har underordnade kommandon (en triangel bredvid kommandot) kommer alla underordnade kommandon också att flyttas/klonas/tas bort.

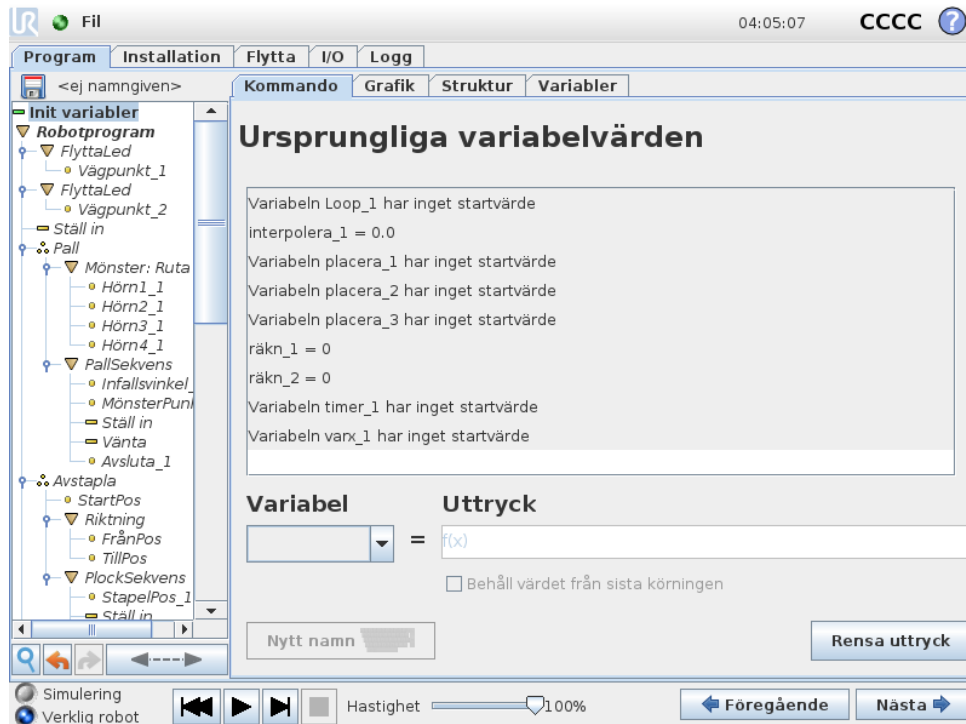
Vissa kommandon kan inte infogas var som helst i ett program. Vägpunkter måste ligga under kommandot `Flytta` (inte nödvändigtvis direkt under). `AnnarsOm` och `Annars` måste placeras efter kommandot `Om`. Det kan vara komplicerat när kommandon av typen `AnnarsOm` ska flyttas runt. Variabler måste tilldelas värden innan de används.

14.32 Variabler, flik



Fliken **Variabler** visar realtidsvärden för de variabler som körs i programmet, och sparar en lista över variabler och värden mellan programkörningar. Den visar bara när det finns information att visa. Variablerna är sorterade alfabetiskt efter namn. Variabelnamnen på den här skärmbilden visas med högst 50 tecken, och variablernas värden visas med högst 500 tecken.

14.33 Kommando: Initiera variabler



På den här skärmbilden kan du ställa in värden för variablerna innan programmet (eller några trådar) börjar exekveras.

Välj en variabel från listan över variabler genom att klicka på den eller genom att använda väljarrutan för variabler. När du valt en variabel kan du ange ett uttryck som kommer att användas för att ställa in variabelns värde när programmet startas.

Om du har markerat kryssrutan **Behåll värdet från sista körningen** kommer variabeln att initieras till det värde som står på fliken **Variabler** (se 14.32). Detta innebär att variablerna kan behålla sina värden mellan programexekveringar. Variabeln får sitt värde från uttrycket om programmet körs för första gången eller om fliken med värdet har raderats.

En variabel kan tas bort från programmet genom att lämna fältet för dess namn tomt (endast blanksteg).

15 Skärmbilden Inställning



- **Initiera robot** Går till initieringsskärmbilden. Se 11.5.
- **Språk och enheter** Konfigurerar språk och måttenheter för användargränssnittet. Se 15.1.
- **Uppdatera robot** Uppgraderar robotens programvara till en senare version. Se 15.2.
- **Ange lösenord** Ger möjlighet att låsa robotens programmeringsdel för personer utan lösenord. Se 15.3.
- **Kalibrera skärmen** Kalibrerar pekskärmens "känslighet". Se 15.4.
- **Ställ in nätverk** Öppnar gränssnittet för inställning av Ethernet-nätverket för robotens manöverskåp. Se 15.5.
- **Ange tid** Ange tid och datum för systemet och konfigurera klockans visningsformat. Se 15.6.
- **Konfiguration av URCaps** Översikt av installerade URCaps och alternativ för installation och avinstallation, se 15.7.
- **Bakåt** Återgår till välkomstskärmen.

15.1 Språk och enheter

På den här skärmen går det att välja det språk och de enheter som används i PolyScope.

Det språk som väljs används både för den text som visas på skärmarna i PolyScope och för den inbäddade hjälpen. Markera "Engelsk programmering" om du vill att kommandonamnen i robotprogram ska skrivas på engelska. PolyScope måste startas om för att ändringarna ska träda i kraft.

Valt tangentbordsspråk kommer att användas för alla pop up-tangentbord i PolyScope.

15.2 Uppdatera robot



Det går att installera programvaruuppdateringar från ett USB-flashminne. Sätt i ett USB-minne och klicka på **Sök** för att visa dess innehåll. Du uppdaterar genom att välja en fil, klicka på **Uppdatera** och följa instruktionerna på skärmen.



VARNING:

Kontrollera alltid dina program när programvaran uppdaterats. Uppgraderingen kan ändra rörelsebanor i ditt program. Du kan hitta de uppdaterade programvaruspecifikationerna genom att trycka på knappen "?" längst upp till höger i gränssnittet. Maskinvarans specifikationer ändras inte. De finns i den ursprungliga manualen.

15.3 Ange lösenord

Två lösenord stöds. Det första är ett *valfritt* systemlösenord som hindrar icke auktoriserad ändring av robotens inställningar. När ett systemlösenord angetts kan programmen laddas och köras utan lösenordet, men användaren måste ange rätt lösenord för att skapa eller ändra i program.

Det andra är ett *obligatoriskt* säkerhetslösenord, som måste anges korrekt för att kunna ändra säkerhetskfigurationen.



OBS:

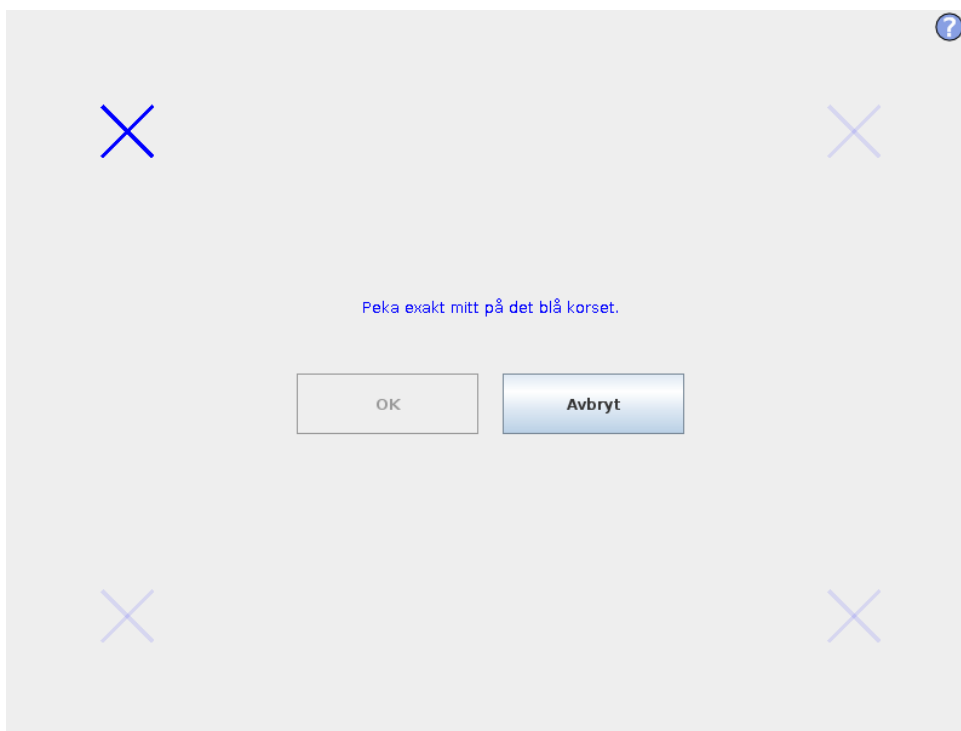
Säkerhetslösenordet måste ha ställts in för att det ska gå att ändra säkerhetskfigurationen.



WARNING:

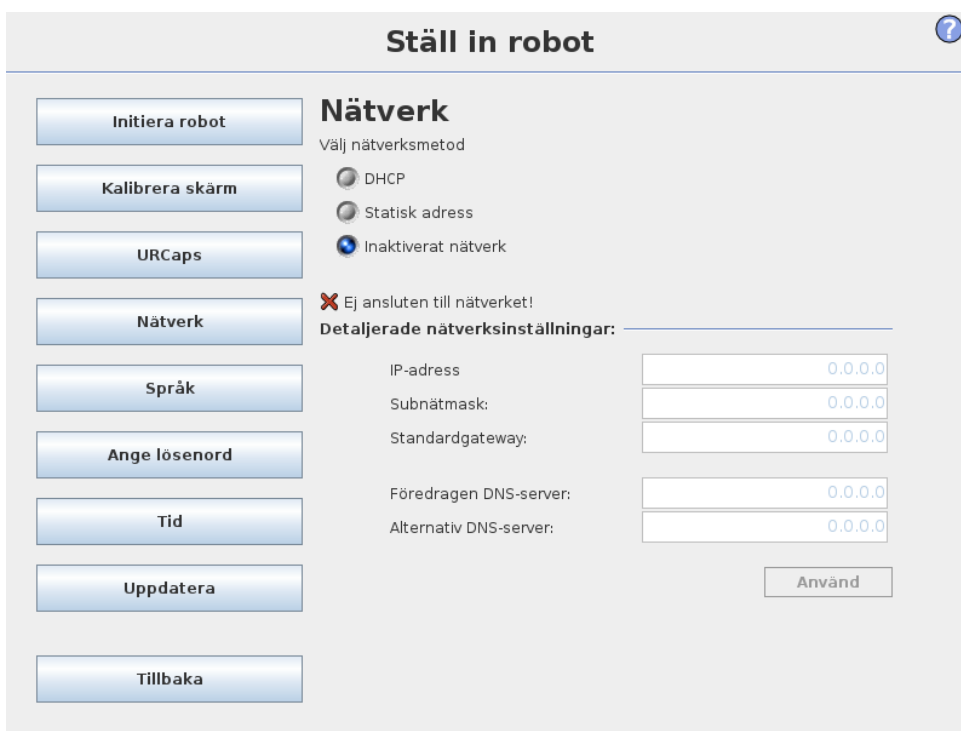
Du lägger till ett systemlösenord om du vill hindra icke auktoriserad personal att ändra robotinstallationen.

15.4 Kalibrera skärm



Kalibrera pekskärmen. Följ anvisningarna på skärmen för att kalibrera pekskärmen. Använd helst ett föremål som inte innehåller metall, t.ex. en penna med indragen spets. Tålmod och försiktighet bidrar till ett bättre resultat.

15.5 Ställ in nätverk



Panel för inställning av Ethernet-nätverket. En Ethernet-anslutning är inte nödvändig för de grundläggande robotfunktionerna, och denna är inaktiverad i standardläget.

15.6 Ange tid

Ställ in robot ?

Initiera robot

Kalibrera skärm

URCaps

Nätverk

Språk

Ange lösenord

Tid

Uppdatera

Tillbaka

Ange tid

Tidsformat:

24-Timmars

12-Timmars

Ange aktuell tid:

+	+	+
04	:	04
-	-	-

Ange dagens datum:

den 18 november 2019

Datumformat:

den 18 november 2019

2019-nov-18

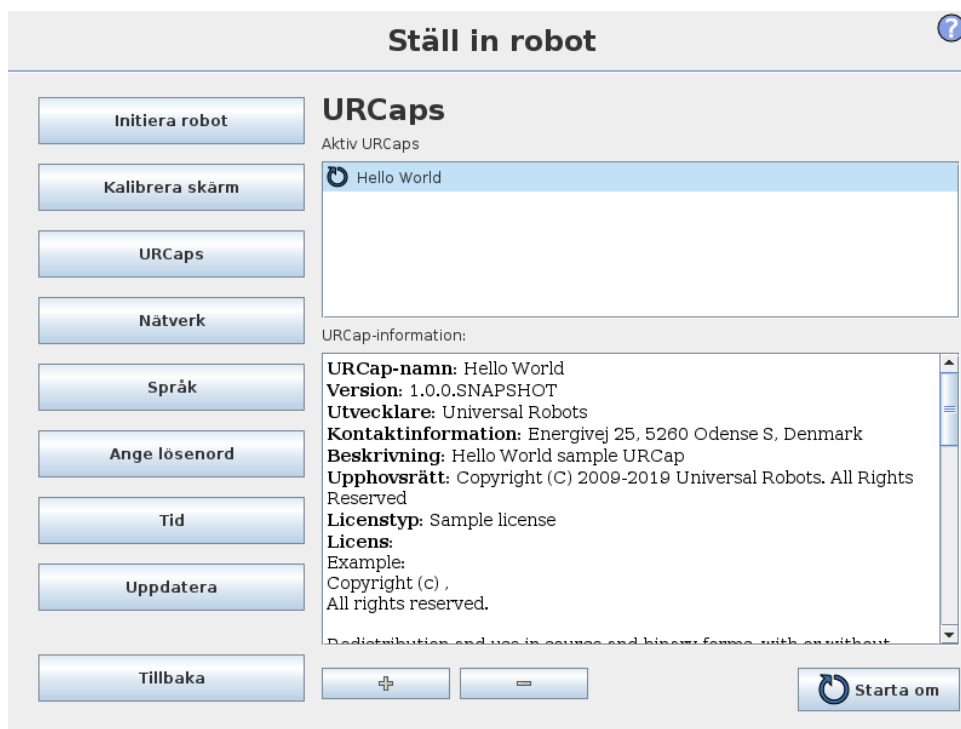
2019-11-18

Starta om PolyScope för att använda de nya inställningarna

Starta om

Ange tid och datum för systemet och konfigurera klockans visningsformat. Klockan visas överst på skärmarna *Kör program* och *Programmera robot*. Om du klickar på den visas datumet kortvarigt. Gränssnittet måste startas om för att ändringarna ska träda i kraft.

15.7 Installationsprogram för URCaps






I den övre listan visas en översikt av alla *URCaps*. Klicka på en *URCap* för att se dess meta-information (inklusive dess namn, version, licens osv.) i fältet för *URCap-information* under listan.

Klicka på knappen + längst ned på skärmen för att installera en ny *URCap*. En filväljare visas där en `.urcap`-fil kan väljas. Klicka Öppna och PolyScope återgår till inställningsskärmen. Den valda *URCap* installeras och motsvarande information visas i listan kort efter. En nyligen installerad eller avinstallerad *URCap* kräver att PolyScope startas om och Omstart-knappen kommer därför att aktiveras.

För att avinstallera en *URCap*, välj denna *URCap* från listan och klicka på --knappen. Denna *URCap* försvinner från listan men en omstart krävs.

Ikonen bredvid en *URCap* i listan anger dess tillstånd. De olika tillstånden definieras nedan:

-  *URCap ok*: Denna *URCap* är installerad och körs normalt.
-  *URCap fel*: Denna *URCap* är installerad men kan inte starta. Kontakta utvecklaren av denna *URCap*.
-  *URCap omstart krävs*: Denna *URCap* har precis installerats men en omstart krävs.

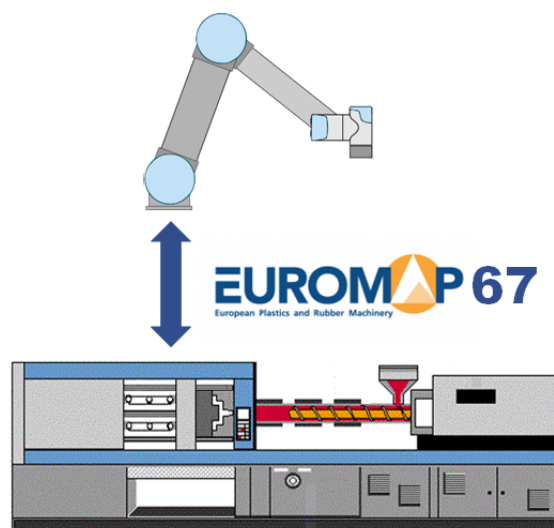


Del III

EUROMAP 67-gränssnitt

16 Inledning

Den här handboken är avsedd för installatören. Den innehåller viktig information rörande installation, programmering, förståelse och felsökning.



Förkortningar som används i dokumentet förklaras nedan.

Förkortning	Betydelse
UR	Universal Robots
MS	Manöverskåp
IGM	Injektionsgjutmaskin
GOF	Gjutformsområdet fritt
A, B, C, ZA, ZB och ZC	Signaler i EUROMAP 67-kabeln



OBS:

EUROMAP 67 stöds bara på manöverskåp som tillverkats efter september 2014.



FARA:

En IGM kan ha upp till 250 V på vissa signaler. Anslut inte en IGM till EUROMAP 67-gränssnittet om den inte är korrekt installerad i ett manöverskåp, inklusive alla obligatoriska jordanslutningar.

**FARA:**

1. Se till att installera en ljusridå (säkerhetsanordning) mellan roboten och IGM på så sätt att IGM inte kan stänga gjutformen med roboten på insidan. Annars kan både roboten och gjutformen skadas.
2. Se till att du läst och förstått hela den här manualen innan du testar EUROMAP 67-gränssnittet.

16.1 EUROMAP 67-standarden

EUROMAP 67-standarden är gratis och kan laddas ned från www.euromap.org. UR EUROMAP 67-modulen uppfyller alla krav i den här standarden när den är igång. När den stängs av anger EUROMAP 67-standarden att alla säkerhetsrelaterade signaler ska vara igång. Detta kan ge upphov till farliga situationer och strider mot säkerhetsspecifikationerna i ISO 13849-1 och SS-EN ISO 13849-1. Därför öppnar UR EUROMAP 67-modulen nödstoppssignalerna, GOF-signalerna samt alla I/O-signaler när manöverskåpet stängs av.

Alla valfria, tillverkarberoende och reserverade I/O-signaler stöds. Gränssnitt enligt EUROMAP 67.1 är också möjligt.

16.2 Lagstadgad information

Gränssnittet är konstruerat med samma komponenter och efter samma principer, samt med samma testkrav, som manöverskåpet. Det kan bara köpas tillsammans med ett manöverskåp. EUROMAP 67-gränssnittet faller därför under Försäkran om inbyggnad, som finns i Bruksanvisning för installation av maskinvara.

**FARA:**

1. En IGM är en mycket farlig maskin. Du måste läsa och förstå IGM-manualen. Om roboten inte integreras med IGM på ett säkert sätt kan detta leda till dödsfall, allvarliga personskador eller skador på maskinerna. Universal Robots påtar sig inget ansvar för skada som orsakas av en IGM (t.ex. om en robot eller människa skadas när gjutformen förflyttas).
2. När en IGM ändras måste en ny riskutvärdering för denna IGM utföras. Riskutvärderingen ska beakta alla nya faror, och även på nytt utvärdera alla befintliga faror, eftersom de kan ha blivit allvarligare.
3. Integratören är ansvarig för att alla nationella och regionala krav för IGM uppfylls. Den här manualen sammanfattar inte några av dessa krav.

17 Robot- och IGM-installation

Följande underavsnitt innehåller viktig information för installatören.

17.1 Nödstopp och skyddsstopp

Nödstoppsignalerna delas mellan roboten och IGM. Detta betyder att om roboten nödstoppas, kommer även IGM att nödstoppas, och tvärtom.

Skyddsstoppsignalerna (säkerhetsanordningar [ZA3-ZC3] [ZA4-ZC4]) garanterar att roboten är skyddsstoppad om en dörr på IGM är öppen.



FARA:

1. Det ingår **inte** i EUROMAP 67-standarderna att stoppa IGM om roboten är skyddsstoppad. Detta betyder att om en operatör går in i robotens arbetsområde, så får det inte vara möjligt för operatören att nå in i IGM. (Om inte en säkerhetsanordning på IGM skyddsstoppas IGM när operatören går eller når in i arbetsområdet för IGM.) Om en säkerhetsanordning ska skyddsstoppa både roboten och IGM, så ska den anslutas till IGM.
2. Om en tredje maskin är ansluten till roboten via den speciella ingången för "externt nödstopp" på manöverskåpet [EEA-EEB], kommer **bara** roboten, **inte** IGM, att nödstoppas om en nödstoppknapp trycks in på den tredje maskinen!
3. Verifiera alltid att alla säkerhetsfunktioner fungerar. I manualen finns information om krav på säkerhetsfunktioner för både roboten och IGM.

17.2 Ansluta en GOF-ljusridå

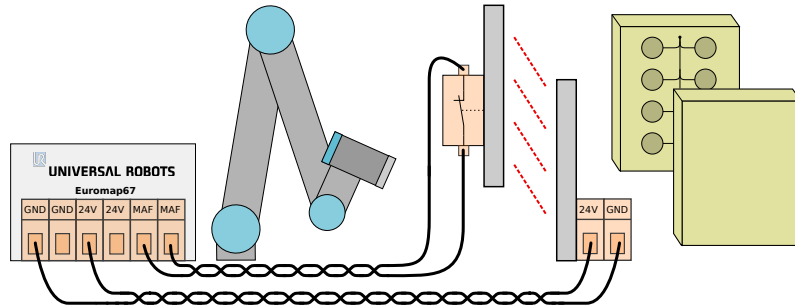
GOF-signalen [A3-C3] i EUROMAP 67-sladden aktiverar den kraftfulla gjutformsförflyttningen. Man måste noggrant förhindra att gjutformen stängs med roboten inuti maskinen.

EUROMAP 67-gränssnittet levereras utan GOF-ljusridå. Det betyder att ett fel i robotprogrameringen kan orsaka att IGM-gjutformen stängs och krossar roboten. Det är dock möjligt att ansluta en ljusridå enligt nedan för att förebygga sådana olyckor. En kategori¹ En ljusridå av kategori 1 kan köpas för några tusen kronor (t.ex. "PSEN op 2H-s/1" från Pilz).

¹Enligt ISO 13849-1, se Ordlista för ytterligare detaljer.

**FÖRSIKTIGT:**

Om du inte installerar en ljusridå kan både roboten och gjutformen skadas.



17.3 Montera roboten och verktyget

Innan installatören konstruerar ett verktyg och en monteringsyta måste man notera hur led 4 (handled 2) orienteras under plockning och placering. Led 1, 2 och 3 har parallella axlar, och om led 4 orienterar led 5 åt vänster eller höger blir led 5 parallell med de övriga tre axlarna, vilket bildar en singularitet. Det är i allmänhet en god idé att placera roboten i 45 graders vinkel eller att konstruera ett verktyg där ytan på robotens verktygsfläns pekar nedåt när den tar föremålen från den vertikala gjutformsytan.

17.4 Använda roboten utan IGM

För att roboten ska kunna arbeta utan IGM måste en förbikoppling användas för att stänga nöd- och skyddssignalerna. Det enda alternativet är att permanent avinstallera gränssnittet enligt beskrivningen i 19.1.

**FARA:**

Använd aldrig förbikopplingen när roboten installerats tillsammans med en IGM.

17.5 Konvertering från EUROMAP 12 till EUROMAP 67

Om en IGM ska fungera mot EUROMAP 12-gränssnittet krävs en E12 - E67-adapter. Det finns flera adaptrar från olika tillverkare på marknaden. Tyvärr är de flesta adaptrar konstruerade för specifika robotar eller IGM, vilket förutsätter specifika designval. Detta betyder att vissa adapttrar **inte** kopplar ihop UR-roboten och din IGM korrekt. Vi rekommenderar att man läser både EUROMAP 12- och EUROMAP 67-standarden varje gång en adapter används eller konstrueras.

En lista med vanliga fel visas nedan:

1. Mäter du 24 V mellan A9 och C9?
 - IGM måste ge 24 V för att aktivera I/O-signalerna.

- Om roboten och IGM har gemensam minus/0 V kan robotens 24 V användas genom att koppla A9 till ZA9 och C9 till ZC9. IGM 24 V finns ofta på EUROMAP 12 stift 32.
2. Växlar adaptern **båda** robotens nödkanaler och **båda** robotens skyddsanordningskanaler?
- Detta åstadkoms normalt med 4 reläer.

**FARA:**

Se till att E12 - E67-konverteraren uppfyller standarderna EUROMAP 67 och EUROMAP 12 samt att säkerhetsfunktionerna konstruerats med rätt prestandanivå. Om denna varning inte följs kan resultatet bli allvarlig personskada eller dödsfall, eftersom det kan gå att åsidosätta skyddsfunktioner.



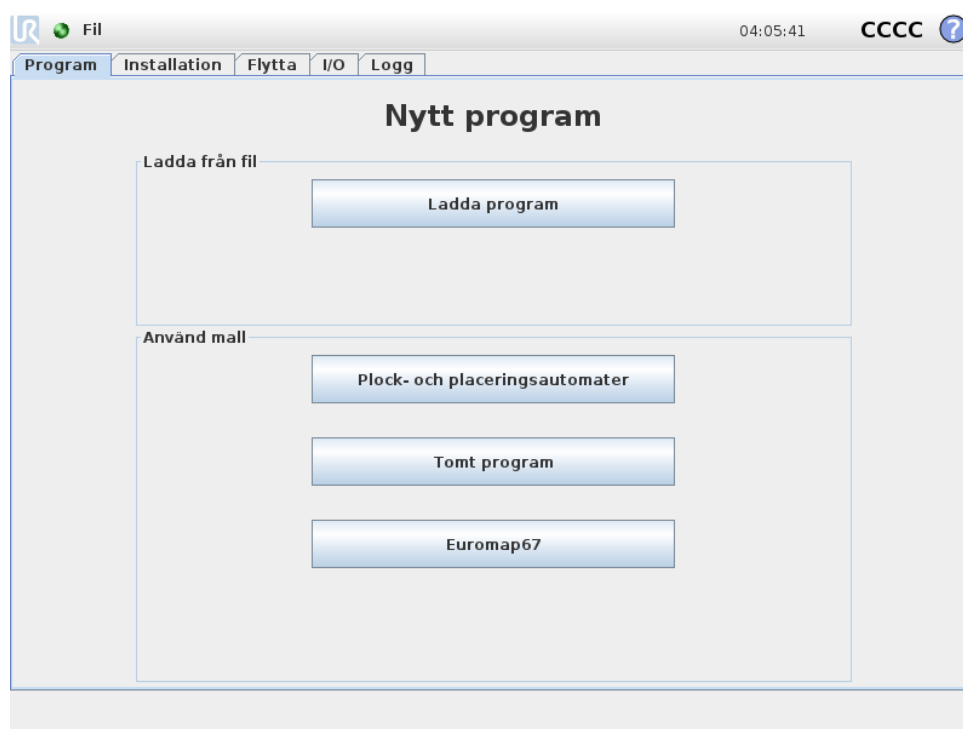
18 Grafiskt användargränssnitt

De följande underavsnitten beskriver hur euromap-gränssnittet styrs från det grafiska användargränssnittet, hur man verifierar signaler till och från IGM, hur enkel programmering görs med strukturer och hur mer avancerade uppgifter kan lösas direkt med signalerna.

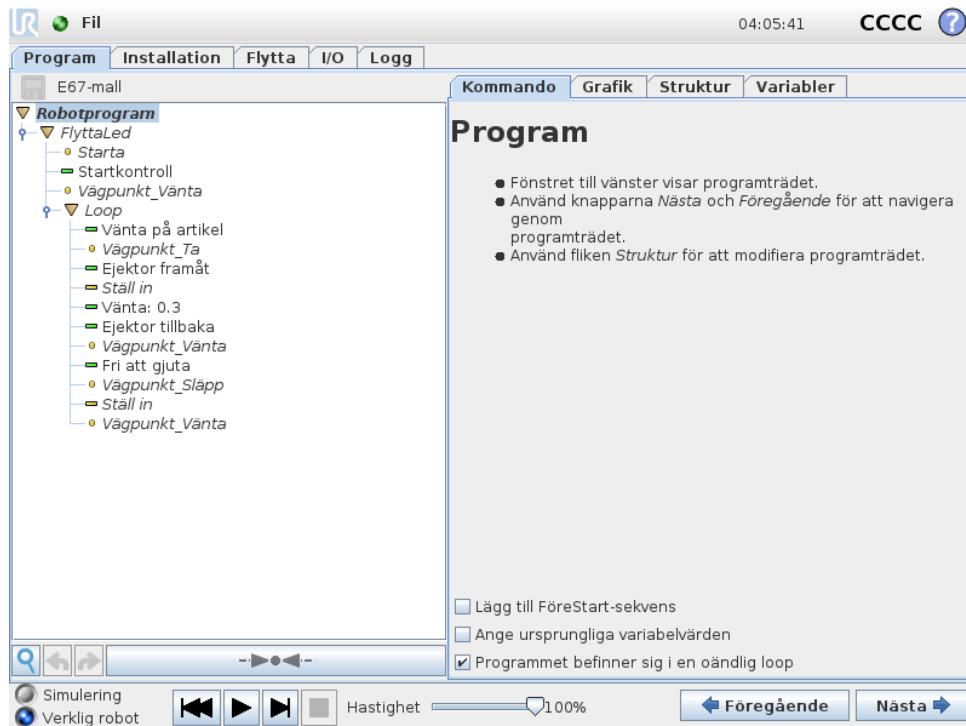
Vi rekommenderar dock starkt att man använder EUROMAP 67-programmallen istället för att göra ett program från början. Se nedan.

18.1 EUROMAP 67-programmall

När EUROMAP 67-gränssnittet installerats visas en extra knapp som ger tillgång till EUROMAP 67-programmallen.



När EUROMAP 67-programmallen väljs, visas programskärmen med mallen inläst. Mallstrukturen visas till vänster på skärmen.



EUROMAP 67-programmallen är förberedd för att utföra enkel interaktion med en IGM. Genom att bara ange några vägpunkter och ett par I/O-åtgärder görs roboten klar för att hantera de föremål som tillverkas av IGM. Vägpunkterna är:

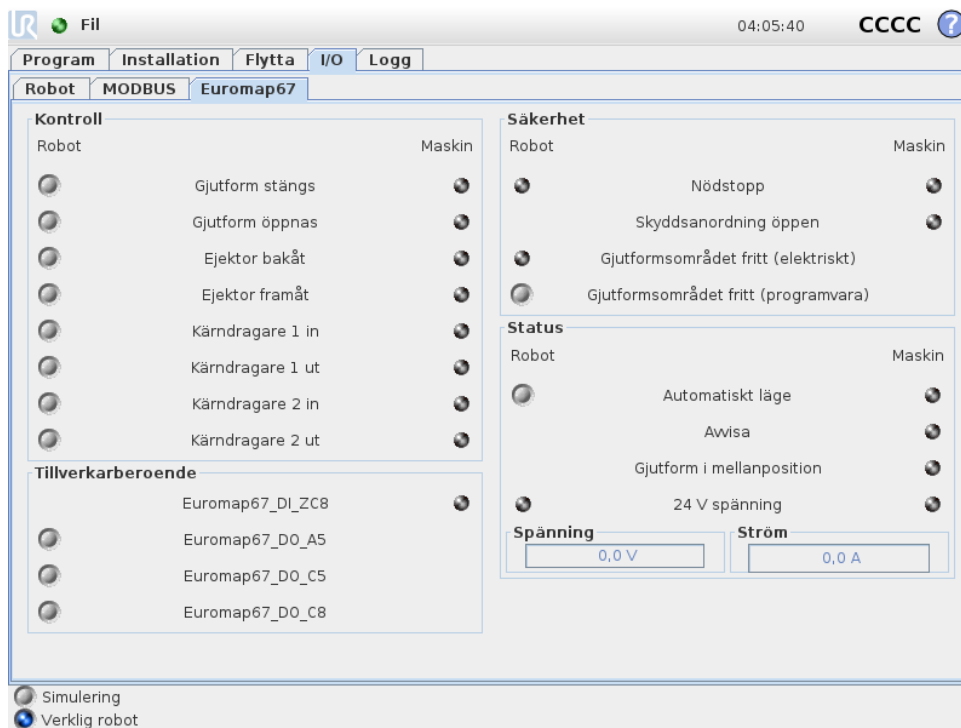
- **WP.hemma_position:** Robotens startpunkt för proceduren.
- **WP.vänta_på_föremål:** Den vägpunkt där roboten ska placeras medan den väntar på att ett föremål ska bli klart från IGM.
- **WP.ta_föremål:** Den vägpunkt där roboten tar föremålet från (inuti) IGM.
- **WP.släpp_föremål:** Den vägpunkt där roboten släpper det föremål som hämtats från IGM.

De två noderna *Åtgärd* är avsedda att kontrollera ett verktyg som kan plocka och hålla föremålen från IGM, och sedan släppa dem när de flyttats utanför IGM.

Proceduren kommer nu att gå igenom en cykel med dessa steg, och kontinuerligt flytta nytillverkade föremål från IGM. Naturligtvis ska noden *Loop* anpassas så att roboten bara kör cykeln så länge det finns föremål att plocka. Genom att anpassa nästa *FlyttaLed*-nod justeras även robotens rörelsehastighet så att den passar IGM-cykeln, och, vid behov, föremålens ömtålighet. Slutligen kan varje EUROMAP 67-struktur anpassas så att den passar den specifika IGM-proceduren.

18.2 I/O-översikt och felsökning

Översikten över I/O för EUROMAP 67 finns på fliken I/O.



Det finns fyra ramar på den här skärmen, som beskrivs separat nedan. Gemensamma för alla är de två spalterna *Robot* och *Maskin*, som visar knappar för att styra utgångssignaler, och indikatorer som visar status för ingångssignalerna.

Signalernas tillstånd vid start är normalt att samtliga är låga, förutom 24 V-signalerna, och robotutgången är *Automatiskt läge* som är aktivt-lågt och därför ställt högt som standard.

Om en signal inte ingår i en programstruktur, och avses användas i ett robotprogram, går detta att åstadkomma genom att använda t.ex. noderna *Åtgärd* och *Vänta*.

**OBS:**

“Automatiskt läge” från robot till IGM är aktiv låg. Knappen återspeglar den fysiska nivån, och därför är “Automatiskt läge” **aktiverat** när knappen **inte** är aktiverad.

**OBS:**

Knapparna för att styra utgångssignaler är som standard bara tillgängliga i robotprogrammeringsläge. Detta kan dock ställas in efter behov på fliken *I/O-inställning* på skärmen *Installation*.

18.2.1 Manöverenhet

De signaler som är relaterade till styrning av interaktionen mellan robot och IGM visas här. Alla dessa signaler används av programstrukturen, där de kopplats samman på lämpliga och säkra sätt.

18.2.2 Tillverkarberoende

Dessa är signaler som kan ha specifika syften enligt IGM-tillverkaren. Roboten är inte beroende av det specifika utseendet för dessa signaler, och de kan användas efter behov.

18.2.3 Säkerhet

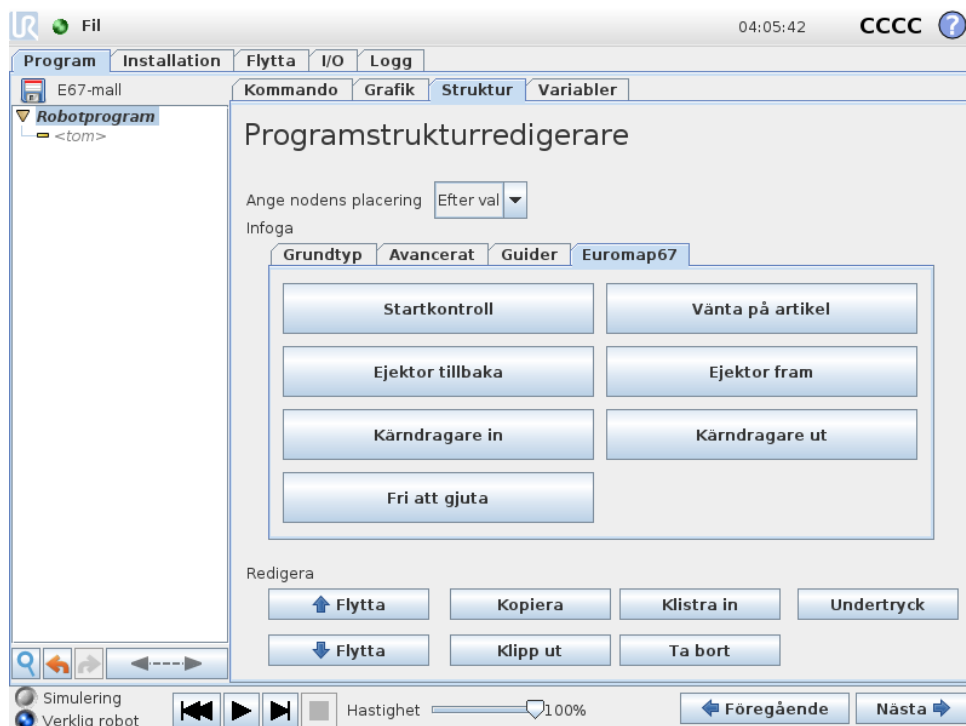
I robotspalten kan indikatorerna *Nödstopp* och *Gjutformsområdet fritt (elektriskt)* inte styras från den här skärmen. De anger bara om roboten är nödstoppad, och om GOF-utgången ställts högt. GOF-utgången ställs högt under villkor att den elektriska övervakningssignalen för gjutformen (vilket fungerar om en ljudgrind används, enligt ovan) och GOF-signalen från programvaran båda ställts högt. GOF-signalen från programvaran kan styras med respektive knapp. Nödstoppsignalen från maskinen anger om IGM nödstoppsats. Ingången *Skyddsanordning öppen* visar tillståndet för de "Skyddsstopp"-signaler som specificeras i EUROMAP 67-standarderna.

18.2.4 Status

Driftsläget för robot och IGM kan styras/visas (dessa signaler används även i programstrukturerna). De staplar som visar spänning och strömförbrukning representerar de värden som levereras till IGM och eventuell ljusridå av EUROMAP 67-modulen.

18.3 Programstrukturernas funktion

Det finns sju programstrukturer, som kan väljas på fliken *Struktur* på programskärm. Dessa strukturer blir tillgängliga när EUROMAP 67-gränssnittet installerats korrekt (som beskrivs i 19). Ett exempel på hur de används kan ses i EUROMAP 67-programmallen.



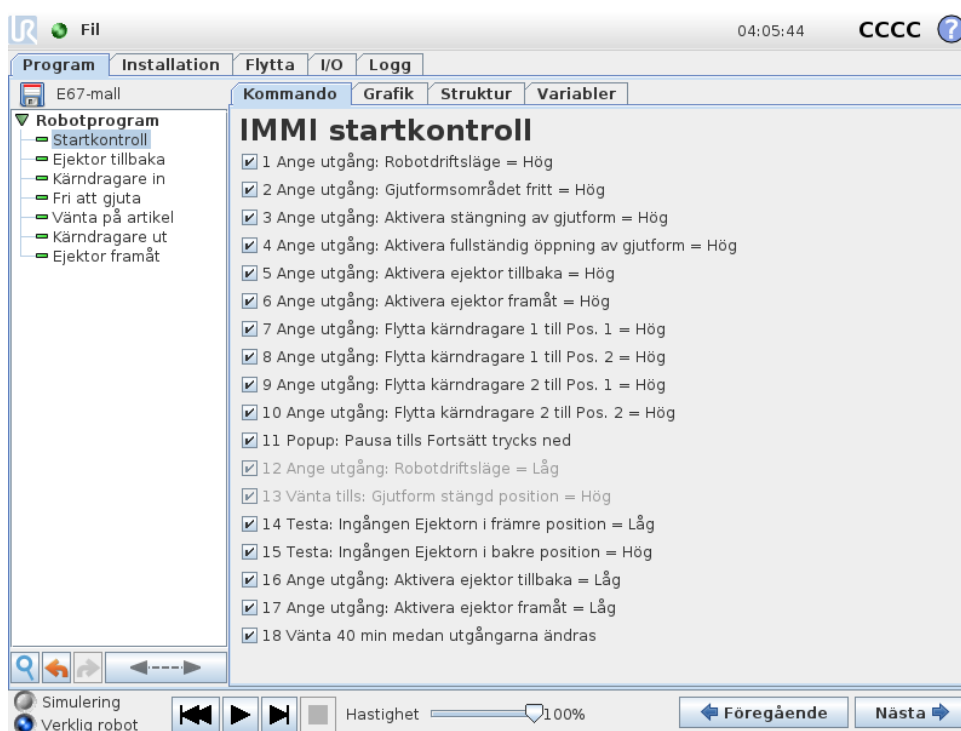
Alla strukturerna har utformats för att ge korrekt och säker interaktion med IGM, och innefattar därför tester på att vissa signaler angetts korrekt. De kan även ange mer än en utsignal för att

aktivera en åtgärd.

När en programstruktur infogas i ett robotprogram kan den anpassas genom att välja strukturen i programmet och sedan klicka på fliken *Kommando*. Alla programstrukturer består av ett antal steg. De flesta steg är som standard aktiverade, och vissa går inte att inaktivera eftersom de är nödvändiga för strukturens syfte. Stegen *Test* gör att programmet stoppas om testvillkoret inte uppfylls. Både in- och utgångarnas status kan testas. *Ange utgång*-steg anger en specificerad utgång till antingen hög eller låg. *Vänta tills*-steg används normalt för att vänta tills en rörelse har avslutats innan nästa steg och följande programnoder.

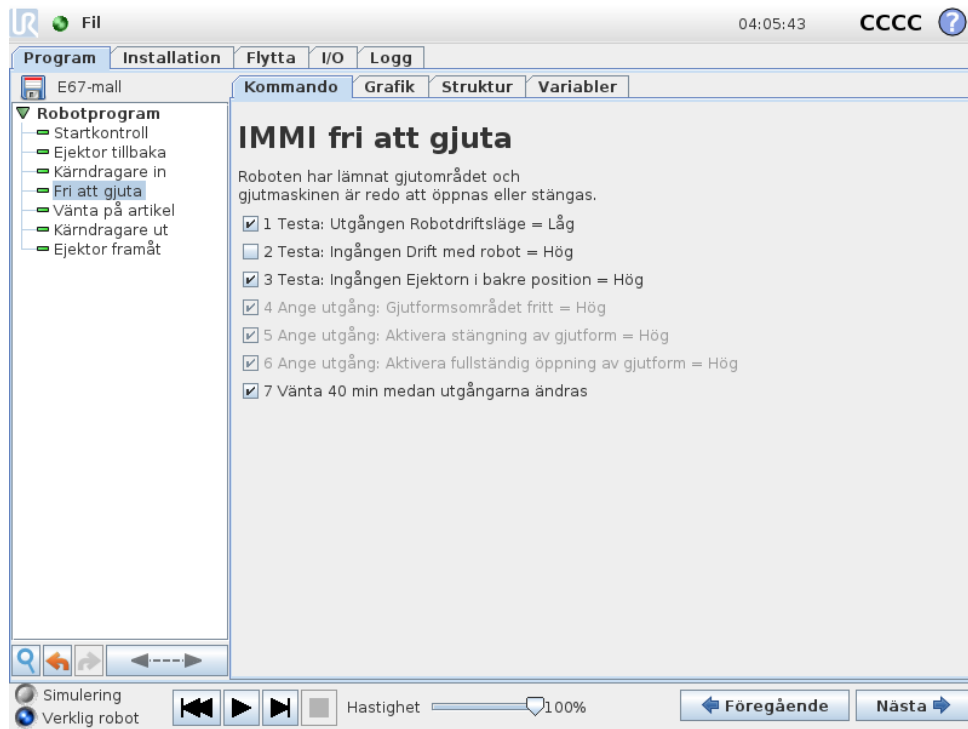
18.3.1 Startkontroll

Avsedd för användning en gång i början av varje robotprogram för att kontrollera att robot och maskin ställts in korrekt innan gjutningen påbörjas. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera enskilda steg.



18.3.2 Fri att gjuta

Används för att signalera att IGM kan påbörja gjutning. När den här signalen aktiveras **måste** roboten vara placerad utanför IGM. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera enskilda steg.

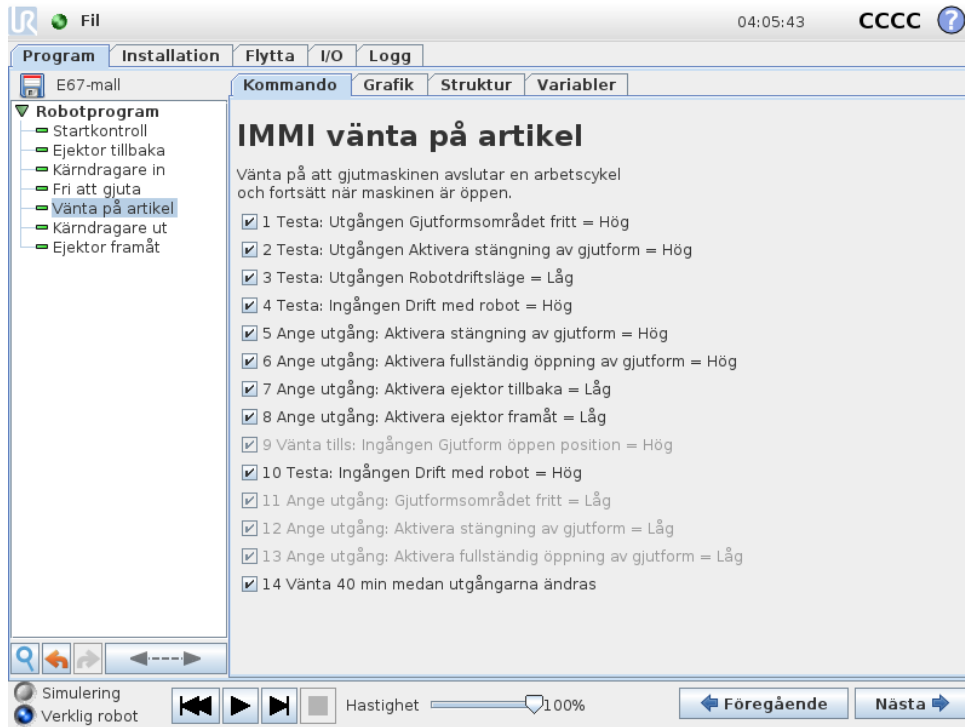


FÖRSIKTIGT:

När denna signal aktiveras ska roboten vara utanför gjutformen, så att gjutformen kan stängas utan att vidröra roboten.

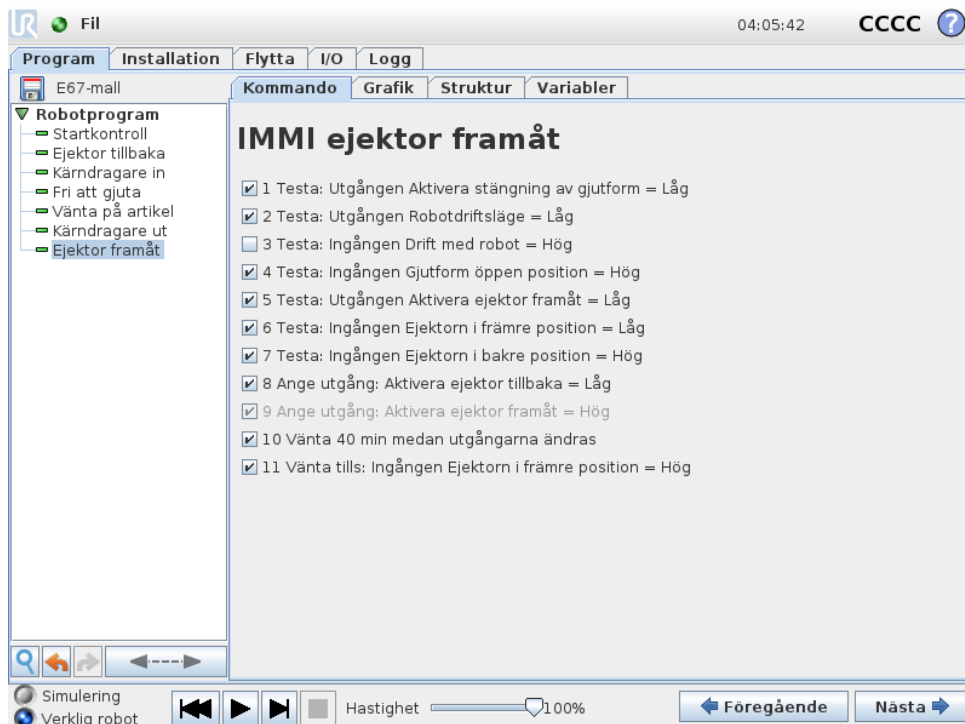
18.3.3 Vänta på artikel

Avsedd att få roboten att vänta tills ett föremål är klart från IGM. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera enskilda steg.



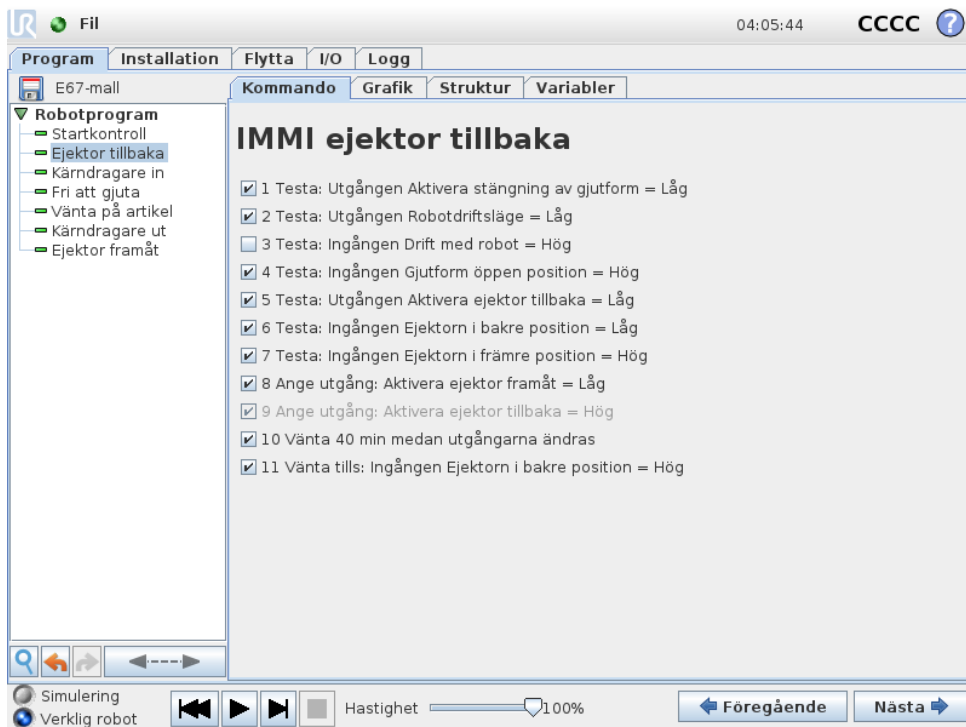
18.3.4 Ejektor fram

Aktiverar ejektorförflyttning, vilket tar bort ett föremål från gjutformen. Ska användas när roboten är i position för att gripa föremålet. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera enskilda steg.



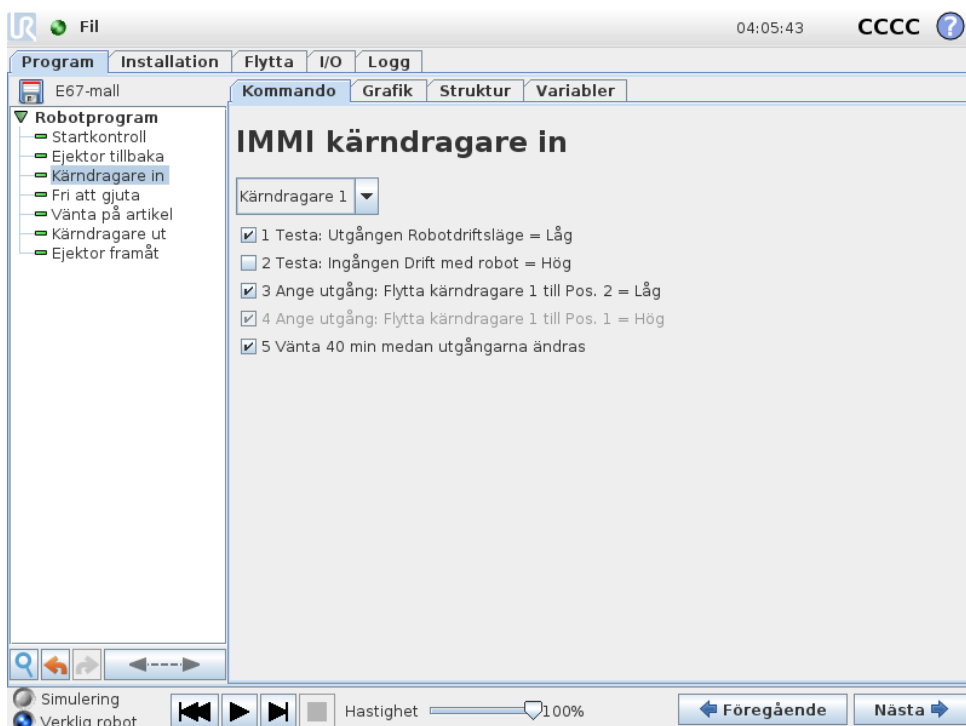
18.3.5 Ejektor tillbaka

Aktiverar förflyttning av ejektorn till dess bakre position. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera enskilda steg.



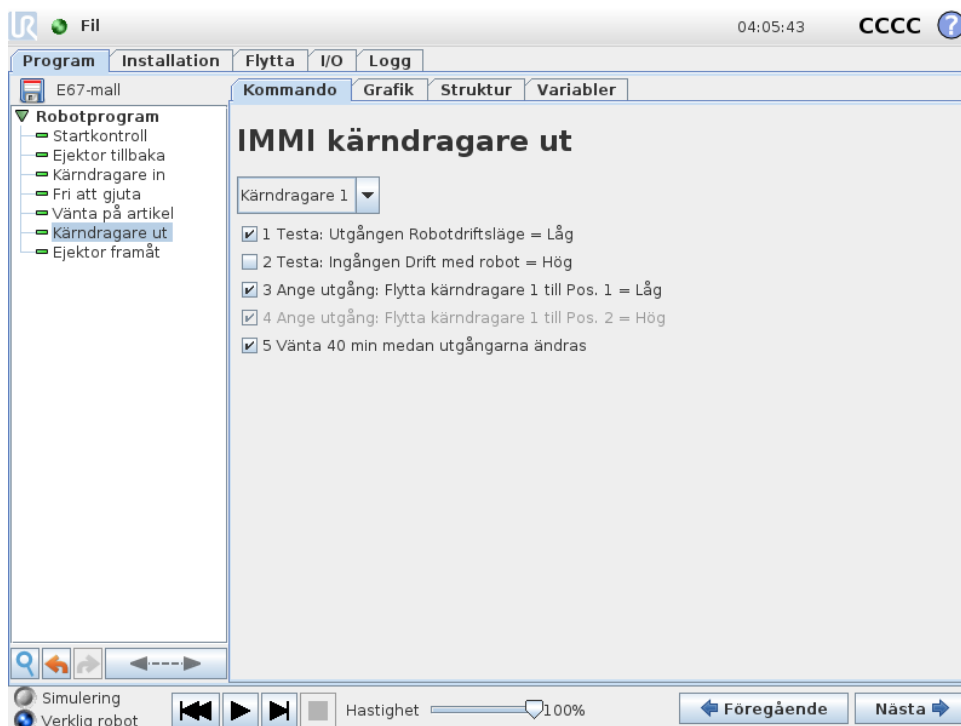
18.3.6 Kärndragare in

Aktiverar förflyttning av kärndragare till position 1. Vilka kärndragare som används väljs i kombinationsrutan. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera enskilda steg.



18.3.7 Kärndragare ut

Aktiverar förflyttning av kärndragare till position 2. Vilka kärndragare som används väljs i kombinationsrutan. Använd kryssrutorna för att aktivera och inaktivera enskilda steg.



18.4 I/O-åtgärd och vänta

Eftersom robotens digitala utgångar kan ställas in med en *Åtgärd*-nod, är detta även möjligt med EUROMAP 67-utgångssignaler. När EUROMAP 67-gränssnittet installerats, visas signalerna i menyerna, där de kan väljas. Precis som med robotens digitala ingångar kan EUROMAP 67-ingångar användas för att styra programmets uppträdande genom att infoga en *Vänta*-nod, som gör att programmet väntar tills en ingång är antingen hög eller låg.

För avancerade användare kan en utgång anges till värdet på ett specifikt uttryck. Ett sådant uttryck kan innehålla både ingångar, utgångar, variabler osv., och kan användas för att få komplexa programfunktioner. På samma sätt kan en *Vänta*-nod ställas in för att vänta tills värdet på ett uttryck är sant. I allmänhet är alla EUROMAP 67-signaler tillgängliga på uttrycksskärmen, vilket betyder att de kan användas under alla omständigheter där ett uttryck kan väljas.

För att kunna använda signaler som inte ingår i EUROMAP 67-programstrukturerna måste de antingen anges eller läsas "manuellt" från ett program, genom att infoga ytterligare *Åtgärd*-noder, *Vänta*-noder osv. Detta gäller för t.ex. de tillverkarberoende och reserverade signalerna, som alla kan användas även om de inte visas på I/O-fliken i EUROMAP 67. Detta betyder även att för att kunna använda ingångarna *Avvisa* och *Gjutform öppnas, mellanposition* måste mallprogrammet anpassas och utökas.

Det rekommenderas slutligen att INTE ange signalen *Gjutformsområdet fritt* manuellt, eftersom detta kan orsaka farliga situationer.

19 Installera och avinstallera gränssnittet

För att åstadkomma redundans i säkerhetsfunktionerna vet manöverskåpet om det ska förvänta sig att ett EUROMAP 67-gränssnitt finns närvarande. Därför måste installations- och avinstallationsprocedurerna följas exakt.

Observera orienteringen på bandkabeln nedan.



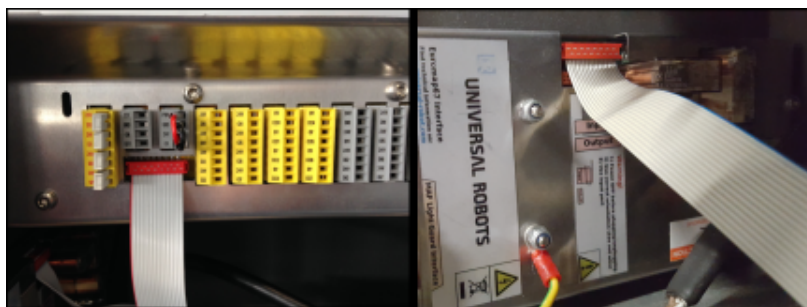
FÖRSIKTIGT:

1. Man får **inte** sätta i eller ta ut bandkabeln med manöverskåpet spänningssatt!
2. Jordanslutningen måste vara fastskruvad när bandkabeln sätts i eller tas ut.
3. Strömsätt aldrig manöverskåpet utan jordanslutning.

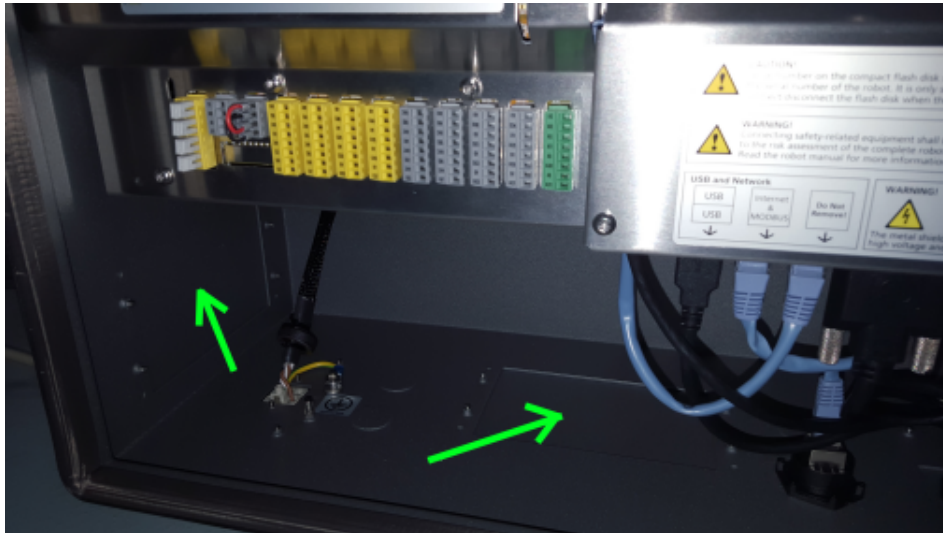
19.1 Installation

Gränssnittet kan placeras längst ned eller till vänster i manöverskåpet. Se bilderna nedan och följ proceduren. Det är inte tillåtet att installera gränssnittet på något annat sätt.

1. Stäng av manöverskåpet.
 - Den gröna lampan på strömbrytaren på manöverenheten måste slockna.
2. Montera gränssnittet.
 - Använd 1 st M6-mutter för att skruva fast jordanslutningen.
 - Använd 4 st M4×8 mm skruvar för att skruva fast gränssnittet.
 - Använd 4 st M4×8 mm skruvar för att täcka för de tomma hålen.
 - Klicka på bandkabeln med rätt orientering.
 - Använd några fästkuddar för att fixera bandkabeln.
3. Sätt igång manöverskåpet.



Figur 19.1: Bandkabelanslutning



Figur 19.2: Gränssnittets placering i manöverskåpet

- Gränssnittet upptäcks automatiskt.
- Robotens säkerhetssystem rapporterar att EUROMAP 67 har avkännts men inte definierats i robotinstallationen. Gå till Installation, Säkerhet och Diverse och markera kryssrutan *Euromap67*.
- Tryck på knappen *Spara och starta om*.
- Det grafiska användargränssnittet startar om.
- Bekräfta de nya säkerhetsinställningarna.
- EUROMAP 67 har nu installerats och är klart för användning.

19.2 Avinstallation

Följ proceduren nedan.

1. Stäng av manöverskåpet.
 - Den gröna lampan på strömbrytaren på manöverenheten måste slockna.
2. Montera bort gränssnittet.
 - Ta bort bandkabeln.
 - Ta bort M6-muttern från jordanslutningen.
 - Ta bort alla M4-skruvar från manöverskåpets utsida.
3. Sätt igång manöverskåpet.
 - Robotens säkerhetssystem rapporterar att EUROMAP 67 har definierats i robotinstallationen men inte avkännts i systemet. Gå till Installation, Säkerhet och Diverse och avmarkera kryssrutan *Euromap67*.
 - Tryck på knappen *Spara och starta om*.
 - Det grafiska användargränssnittet startar om.
 - Bekräfta de nya säkerhetsinställningarna.
 - EUROMAP 67 har nu avinstallerats.

20 Elektriska egenskaper

Följande delavsnitt innehåller användbar information för maskinbyggare och felsökning.

20.1 Gränssnitt för GOF-ljusridå

24 V delas med 24 V [ZA9-ZC9] i EUROMAP 67-sladden. Dock är ingångssignalerna till manöverskåpet av svagströmstyp, och det mesta av strömmen är därför tillgänglig. Vi rekommenderar att belastningen hålls under 1,2 A. 24 V-strömmen och spänningen visas på I/O-fliken i EUROMAP 67.

De två GOF-signalerna måste anslutas till potentialfria strömbrytare. GOF-signalerna är 0 V/0 mA när biten "Gjutformsområdet fritt (programvara)" är ställd på Av.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Tolerans för 24 V-spänning	-15%	-	+20%	-
Tillgänglig ström från 24 V spänningskälla	-	-	2,0*	A
Överbelastningsskydd	-	2,2	-	A
[MAF-MAF] Spänning, ej ansluten	0	12	12,5	V
[MAF-MAF] Spänning, ansluten	0	57	70	mA
[MAF-MAF] Skydd mot felaktig anslutning	-	400	-	mA
[MAF-MAF] Skydd mot felaktig anslutning	-18	-	30	V



OBS:

Signalerna "Gränssnitt för GOF-ljusridå" är inte galvaniskt isolerade från manöverskåpets skärmning.

20.2 Nödstop, säkerhetsanordningar och GOF-signaler

De signaler som anger nödstop och GOF till IGM styrs av kraftledda säkerhetsreläer som uppfyller SS-EN 50205. Reläkontakterna är galvaniskt isolerade från alla övriga signaler och uppfyller IEC 60664-1 och SS-EN 60664-1, föroreningsgrad 2, överspänningskategori III.

De signaler som anger nödstop och skyddsstop (säkerhetsanordningar) till roboten är anslutna till manöverskåpets potential.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
[C1-C2] [C3-C4] Spänning	10,2	12	12,5	V
[C1-C2] [C3-C4] Ström (per utgång)	-	-	120	mA
[C1-C2] [C3-C4] Strömskydd	-	400	-	mA
[A1-A2] [A3-A4] Inspänning	-30	-	30	V
[A1-A2] [A3-A4] Garanterat AV vid	-30	-	7	V
[A1-A2] [A3-A4] Garanterat PÅ vid	10	-	30	V
[A1-A2] [A3-A4] Garanterat AV vid	0	-	3	mA
[[A1-A2] [A3-A4] PÅ-ström (10-30 V)	7	-	14	mA
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] Kontaktström AC/DC	0,01	-	6	A
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] Spänning DC	5	-	50	V
[A1-C1] [A2-C2] [A3-C3] Spänning AC	5	-	250	V

20.3 Digitala ingångar

De digitala ingångarna är implementerade som pnp, och är galvaniskt anslutna till manöverskåpet. Ingångarna överensstämmer med alla de tre typer av digitala ingångar som definieras i IEC 61131-2 och SS-EN 61131-2, vilket betyder att de fungerar tillsammans med alla typer av digitala utgångar som definieras i samma standarder.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Inspänning	-30	24	30	V
Ingång garanterat AV vid	-30	-	7	V
Ingång garanterat PÅ vid	10	-	30	V
Garanterat AV vid	0	-	5	mA
PÅ-ström (10-30 V)	6	-	10	mA

20.4 Digitala utgångar

De digitala ingångarna är implementerade som pnp, och är galvaniskt anslutna till IGM. Den galvaniska isoleringen mellan IGM- och robotpotentialerna uppfyller IEC 60664-1 och SS-EN 60664-1, föroreningsgrad 2, Kategori II för överspänning. Utgångarna är konstruerade i överensstämmelse med alla de tre typer av digitala ingångar som definieras i IEC 61131-2 och SS-EN 61131-2, och med alla krav på digitala utgångar i samma standarder.

De digitala utgångarna använder några mA från IGM-enhetens 24 V för att styra och förspänna de transistorer som utgör reläer utan rörliga delar.

Parameter	Min	Typ	Max	Enhet
Källström per utgång	0	-	120	mA
Spänningsfall vid PÅ	0	0,1	1	V
Läckström vid AV	0	0	0,1	mA
Ström som används från IGM 24 V	-	12	25	mA

Ordlista

- Stoppkategori 0:* Robotens rörelse stoppas genom att strömmen till roboten bryts omedelbart. Det är ett okontrollerat stopp, där roboten kan avvika från den programmerade rörelsebanan eftersom varje led bromsas så snabbt som möjligt. Detta skyddsstopp används om en säkerhetsrelaterad gräns överskrids eller vid fel i de säkerhetsrelaterade delarna av kontrollsystemet. Mer information finns i se ISO 13850 eller IEC 60204-1.
- Stoppkategori 1:* Robotens rörelse stoppas, men roboten har fortfarande ström för att stoppa rörelsen, Strömmen stängs av när roboten stannat. Det är ett kontrollerat stopp, där roboten fortsätter längs den programmerade rörelsebanan. Strömmen bryts så snart roboten stannat. Mer information finns i se ISO 13850 eller IEC 60204-1.
- Stoppkategori 2:* Ett kontrollerat stopp där roboten fortfarande har ström. Det säkerhetsrelaterade kontrollsystemet övervakar att roboten står kvar i stoppositionen. Mer information finns i se IEC 60204-1.
- Kategori 3:* Termen *Kategori* ska inte blandas ihop med *Stoppkategori*. *Kategori* avser den typ av arkitektur som utgör basen för en viss *Prestandanivå*. En viktig egenskap hos en *Kategori 3*-arkitektur är att ett enda fel inte kan leda till att säkerhetsfunktionen går förlorad. Mer information finns i ISO 13849-1.
- Prestandanivå (Performance Level, PL):* Prestandanivå (Performance Level, PL) är en nivå som används för att specificera pålitligheten när säkerhetsrelaterade delar av kontrollsystems ska utföra säkerhetsfunktioner under förutsägbara omständigheter. PLd är den näst högsta klassificeringen för tillförlitlighet, vilket innebär att funktionen är extremt pålitlig. Mer information finns i ISO 13849-1.
- Diagnostiktäckning (Diagnostic Coverage, DC):* är ett mått på hur effektiv den diagnostik är som implementerats för att nå prestandaklassningen. Mer information finns i ISO 13849-1.
- MTTFd:* Medeltid till farligt fel (Mean time to dangerous failure, MTTFd) är ett värde som baseras på de beräkningar och tester som använts för att komma fram till prestandaklassningen. Mer information finns i ISO 13849-1.
- Integratör:* Integratören är den som designar den slutliga robotinstallationen. Integratören är ansvarig för att göra den slutgiltiga riskutvärderingen och måste se till att den slutgiltiga installationen uppfyller lokala lagar och förordningar.
- Riskutvärdering:* En riskutvärdering är den övergripande processen att identifiera alla risker och minska dem till en lämplig nivå. En riskutvärdering måste dokumenteras. Mer information finns i ISO 12100.
- Samverkande robottillämpning:* Termen *samverkande* avser samverkan mellan operatör och robot i en robottillämpning. Exakta definitioner och beskrivningar finns i ISO 10218-1 OCH ISO 10218-2.
- Säkerhetskfiguration:* Säkerhetsrelaterade funktioner och gränssnitt kan konfigureras genom säkerhetskfigurationens parametrar. Dessa definieras genom programvarans gränssnitt, se avsnitt II.

Register

Symbols

Återställningsläge II-30

A

Allmän I/O I-29

Ankarposition II-97

B

Bas II-23, II-71

Boxmönster II-92, II-93

E

Efter slut II-97

Enkelt II-95

Ethernet I-43

EtherNet/IP II-45

F

Fästbeslag ix

Förbigång II-72

Förbigångsparametrar II-73

Före start II-97

Flytta .. II-27, II-52, II-53, II-69, II-70, II-72, II-82,
II-97

FlyttaLinjär II-52

FlyttaP II-52

Frikörning II-44, II-51, II-96

Funktion II-51, II-57

Funktionen Bas II-51

Funktionen Verktyg II-51

Funktionsmeny II-94

G

Garanti I-53

Guider II-101

H

Handled 3 II-23

I

I/O I-27, I-29, I-30, II-27, II-37, II-45, II-46

Inställning av transportbandsspårning II-57

Installation II-47, II-101

Installationsvariabler II-47

integratör I-8

K

Konfigurerbar I/O I-29

Kraftläge II-93

L

lägg till åtgärd II-80

Ledbelastning II-60

ledutrymme II-69

Linjemönster II-92, II-93

Lista (mönster) II-92

M

Mönster II-92, II-93

Manöverenhet ix, II-96

Manöverskåp ix, I-29, I-44, I-69, II-60, II-101

manöverskåp I-27, II-28, II-37, II-47

Mapp II-84

MODBUS II-38, II-48, II-50, II-57

MoveJ II-69

MoveL II-69

MoveP II-69

N

Normalt läge II-102

P

Pallsekvens II-97

PolyScope ix, II-23, II-25, II-27, II-85

popup-meddelande II-82

Pose-redigering II-52

Program II-27

Programträd II-66, II-67

Punkt II-95

R

Rörelse II-95

Ram II-95

Relativ vägpunkt II-71

riktningsvektor II-79

riskbedömning x, I-3

riskutvärdering I-8, I-10

Robotarm I-27, I-69, II-47, II-60, II-93, II-95, II-98,
II-99

Rutmönster II-92, II-93

S

Säkerhets-I/O I-29, I-31

Säkerhetsanvisningar I-47

Säkerhetsinställningar I-3

Säkerhetskfiguration I-8

Servicehandbok x

Skripthandboken x

Spänning II-38

Ställ in II-82

Standard I-69

standard I-70, I-72

Struktur II-101

Switch Case- konstruktion II-91

T

Testknapp II-96

Tool Center Point II-71

Transportbandsspårning II-100

U

Until II-78

Until Distance II-80

Until Expression II-80

UR+ x

Uttrycksredigerare II-91

V

Vägpunkt II-71, II-72, II-77, II-97, II-102

Vägpunkter II-25, II-69

Vänta II-81

Variabel funktion II-71

Variabel vägpunkt II-71

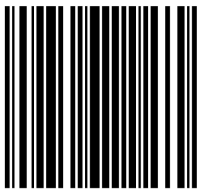
Variabler II-68, II-103

Varningssymboler I-4

Verktygets centrumpunkt II-41

Verktygs-I/O I-39

Software version: 3.12



99327