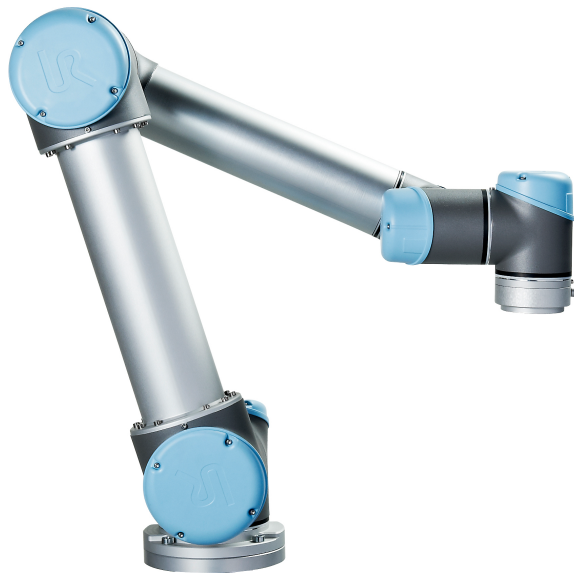




# UNIVERSAL ROBOTS

Universal Robots



UR5/CE3

元の説明書の翻訳 (jp)





# UNIVERSAL ROBOTS

Universal Robots

UR5/CB3

Euromap67

バージョン 3.13

元の説明書の翻訳 (jp)

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

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

Copyright © 2009–2020 by Universal Robots A/S

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

# Contents

前書き	xi
梱包内容	xi
重要な安全上の注意	xii
本書の読み方	xii
詳細情報の入手先	xii
UR+	xii
I ハードウェアインストールマニュアル	I-1
1 安全	I-3
1.1 はじめに	I-3
1.2 妥当性と責任	I-3
1.3 責任制限	I-4
1.4 本書の警告記号	I-4
1.5 一般的な警告と注意	I-5
1.6 使用目的	I-8
1.7 リスクアセスメント	I-8
1.8 非常停止	I-10
1.9 駆動力がある場合とない場合の運動	I-10
2 安全関連機能およびインターフェース	I-11
2.1 はじめに	I-11
2.2 安全システムの停止時間	I-12
2.3 安全関連機能制限	I-12
2.4 安全モード	I-13
2.5 安全関連電気インターフェース	I-14
2.5.1 安全関連電気入力	I-14
2.5.2 安全関連電気出力	I-16
3 輸送	I-17
4 機械的インターフェース	I-19
4.1 はじめに	I-19
4.2 ロボットの作業空間	I-19
4.3 据え付け	I-19
4.4 最大有効荷重	I-23
5 電氣的インターフェース	I-25
5.1 はじめに	I-25
5.2 電氣的な警告と注意	I-25
5.3 コントローラーI/O	I-27
5.3.1 すべてのデジタル I/O の共通仕様	I-27

5.3.2	安全 I/O . . . . .	I-28
5.3.3	汎用デジタル I/O . . . . .	I-32
5.3.4	ボタンを使用したデジタル出力 . . . . .	I-33
5.3.5	他の機械または PLC との間の通信 . . . . .	I-33
5.3.6	汎用アナログ I/O . . . . .	I-33
5.3.7	リモートオン/オフ制御 . . . . .	I-35
5.4	ツール I/O . . . . .	I-36
5.4.1	ツールのデジタル出力 . . . . .	I-37
5.4.2	ツールのデジタル入力 . . . . .	I-38
5.4.3	ツールのアナログ入力 . . . . .	I-38
5.5	イーサーネット . . . . .	I-39
5.6	電源接続 . . . . .	I-40
5.7	ロボット接続 . . . . .	I-41
6	メンテナンスと修理 . . . . .	I-43
6.1	安全に関する指示 . . . . .	I-43
7	処分と環境への配慮 . . . . .	I-45
8	証明 . . . . .	I-47
8.1	第三者認証 . . . . .	I-47
8.2	購入元第三者認証 . . . . .	I-49
8.3	メーカー検査証明書 . . . . .	I-49
8.4	EU 指令による宣言 . . . . .	I-49
9	保証 . . . . .	I-51
9.1	製品保証 . . . . .	I-51
9.2	免責事項 . . . . .	I-51
A	停止時間と停止距離 . . . . .	I-53
A.1	停止カテゴリ 0 の停止距離と時間 . . . . .	I-53
B	宣言と証明書 . . . . .	I-55
B.1	EU Declaration of Incorporation in accordance with ISO/IEC 17050-1:2010 . . . . .	I-55
B.2	CE/EU 組み込み宣言書 (元の文書の翻訳) . . . . .	I-57
B.3	安全システム証明書 . . . . .	I-59
B.4	TUV Rheinland . . . . .	I-60
B.5	中国 RoHS . . . . .	I-61
B.6	KCC 安全性 . . . . .	I-62
B.7	KC レジスター . . . . .	I-63
B.8	環境試験証明書 . . . . .	I-64
B.9	EMC 試験証明書 . . . . .	I-65
B.10	クリーンルーム試験証明書 . . . . .	I-66
C	適用規格 . . . . .	I-69
D	技術仕様 . . . . .	I-75

E	安全機能表	I-77
E.1	表 1	I-77
E.2	表 2	I-80
II	PolyScope マニュアル	II-1
10	安全構成	II-3
10.1	はじめに	II-3
10.2	安全構成の変更	II-4
10.3	安全同期とエラー	II-5
10.4	許容差	II-6
10.5	安全チェックサム	II-6
10.6	安全モード	II-6
10.7	フリードライブモード	II-7
10.7.1	後退動作	II-7
10.8	パスワードのロック	II-8
10.9	適用	II-8
10.10	一般限界	II-9
10.11	ジョイント限界	II-11
10.12	境界	II-12
10.12.1	構成する境界の選択	II-13
10.12.2	3D 可視化	II-13
10.12.3	安全面の構成	II-13
10.12.4	ツール境界の構成	II-16
10.13	安全 I/O	II-18
10.13.1	入力信号	II-18
10.13.2	出力信号	II-20
11	プログラミング開始	II-21
11.1	はじめに	II-21
11.2	スタートアップ	II-21
11.2.1	ロボットアームとコントロールボックスの設置設定	II-22
11.2.2	コントロールボックスのオンとオフ	II-22
11.2.3	ロボットアームのオンとオフ	II-22
11.2.4	クイックスタート	II-23
11.2.5	最初のプログラム	II-23
11.3	PolyScope プログラミングインターフェース	II-24
11.4	ようこそ画面	II-26
11.5	初期化画面	II-27
12	エディター画面	II-29
12.1	式エディター画面	II-29
12.2	ポーズエディター画面	II-29

13	ロボット制御	II-33
13.1	[移動] タブ	II-33
13.1.1	ロボット	II-33
13.1.2	フィーチャーとツールの位置	II-34
13.1.3	ツールの移動	II-34
13.1.4	ジョイントの移動	II-34
13.1.5	フリードライブ	II-34
13.2	[I/O] タブ	II-35
13.3	MODBUS	II-36
13.4	[AutoMove] タブ	II-36
13.5	[設置設定] → [読み込み/保存]	II-38
13.6	[設置設定] → [TCP 構成]	II-39
13.6.1	TCP の追加、名称変更、変更、削除	II-39
13.6.2	アクティブ TCP	II-39
13.6.3	デフォルト TCP	II-40
13.6.4	TCP 位置の教示	II-40
13.6.5	TCP 方向の教示	II-41
13.6.6	ペイロード	II-41
13.6.7	重力中心	II-41
13.7	[設置設定] → [据え付け]	II-42
13.8	[設置設定] → [I/O 設定]	II-43
13.8.1	I/O 信号タイプ	II-43
13.8.2	ユーザー定義の名前を割り当てる	II-43
13.8.3	I/O アクションと I/O タブ制御	II-44
13.9	[設置設定] → [安全]	II-44
13.10	[設置設定ル] → [変数]	II-45
13.11	[設置設定] → [MODBUS クライアント I/O 設定]	II-46
13.12	[設置設定] → [フィーチャー]	II-49
13.12.1	フィーチャーの使用	II-50
13.12.2	新しい点	II-51
13.12.3	新しい直線	II-52
13.12.4	平面フィーチャー	II-53
13.12.5	例：プログラムの調整に手動でフィーチャーを更新する場合	II-53
13.12.6	例：フィーチャーポーズを動的に更新する場合	II-54
13.13	コンベヤトラッキング設定	II-55
13.14	安全モード間でのスムーズな移行	II-56
13.14.1	加速/減速設定の調整	II-56
13.15	[インストール] → [デフォルトプログラム]	II-56
13.16	[ログ] タブ	II-58
13.16.1	エラー レポートの保存	II-58
13.16.2	技術サポートファイル	II-59
13.17	読み込み画面	II-59
13.18	[実行] タブ	II-61

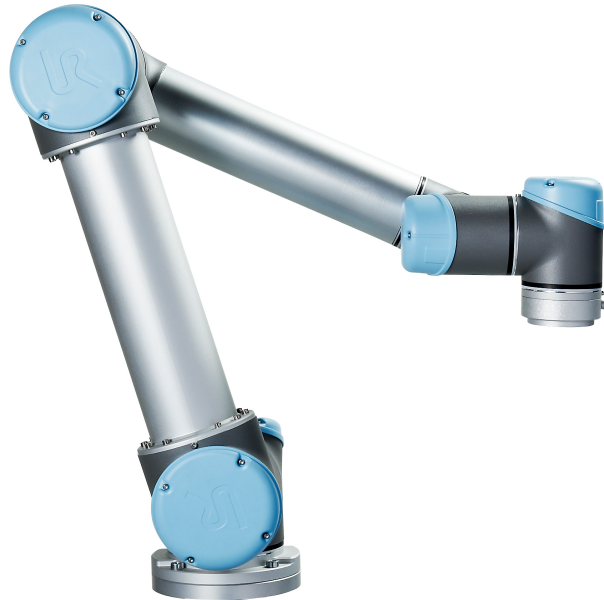
14	プログラミング	II-63
14.1	新しいプログラム	II-63
14.2	[プログラム] タブ	II-64
14.2.1	プログラムツリー	II-64
14.2.2	プログラム実行表示	II-65
14.2.3	検索ボタン	II-65
14.2.4	元に戻す/やり直しボタン	II-65
14.2.5	プログラムダッシュボード	II-66
14.3	変数	II-66
14.4	コマンド: 移動	II-67
14.5	コマンド: 固定ウェイポイントウェイポイント	II-70
14.6	コマンド: 相対ウェイポイント	II-76
14.7	コマンド: 可変ウェイポイント	II-77
14.8	コマンド: 方向	II-77
14.9	コマンド: この到達点まで	II-78
14.10	コマンド: 待機	II-80
14.11	コマンド: 設定	II-80
14.12	コマンド: ポップアップ	II-81
14.13	コマンド: 停止	II-82
14.14	コマンド: コメント	II-82
14.15	コマンド: フォルダー	II-83
14.16	コマンド: ループ	II-83
14.17	コマンド: If	II-84
14.18	コマンド: サブプログラム	II-85
14.19	コマンド: 代入	II-86
14.20	コマンド: スクリプト	II-87
14.21	コマンド: イベント	II-88
14.22	コマンド: スレッド	II-89
14.23	コマンド: スイッチ文	II-89
14.23.1	タイマー	II-90
14.24	コマンド: パターン	II-91
14.25	コマンド: フォース	II-92
14.26	コマンド: パレタイジング	II-95
14.27	コマンド: 探索	II-96
14.28	コマンド: コンベヤトラッキング	II-99
14.29	コマンド: 抑制	II-100
14.30	[グラフィック] タブ	II-100
14.31	[構造] タブ	II-101
14.32	[変数] タブ	II-102
14.33	コマンド: 変数初期化	II-103
15	設定画面	II-105
15.1	言語と単位	II-106
15.2	ロボットの更新	II-107
15.3	パスワードの設定	II-108
15.4	画面の校正	II-109
15.5	ネットワークの設定	II-109

15.6	時間の設定 . . . . .	II-110
15.7	URCaps 設定 . . . . .	II-111
III	EUROMAP 67 インターフェース	III-1
16	はじめに	III-3
16.1	EUROMAP 67 規格 . . . . .	III-4
16.2	法的な通知 . . . . .	III-4
17	ロボットと IMM の統合	III-7
17.1	緊急停止と予防停止 . . . . .	III-7
17.2	MAF 光遮断センサーの接続 . . . . .	III-7
17.3	ロボットとツールの据え付け . . . . .	III-8
17.4	IMM なしでのロボットの使用 . . . . .	III-8
17.5	EUROMAP 12 から EUROMAP 67 への変換 . . . . .	III-8
18	GUI	III-11
18.1	EUROMAP 67 プログラムのテンプレート . . . . .	III-11
18.2	I/O の概要とトラブルシューティング . . . . .	III-12
18.2.1	制御 . . . . .	III-13
18.2.2	メーカー依存 . . . . .	III-14
18.2.3	安全 . . . . .	III-14
18.2.4	状態 . . . . .	III-14
18.3	プログラム構造の機能 . . . . .	III-14
18.3.1	起動確認 . . . . .	III-15
18.3.2	成形可能 . . . . .	III-15
18.3.3	ワーク待ち . . . . .	III-16
18.3.4	イジェクター前進 . . . . .	III-17
18.3.5	イジェクター後退 . . . . .	III-17
18.3.6	コアプラー入 . . . . .	III-18
18.3.7	コアプラー出 . . . . .	III-18
18.4	I/O 処理と待機 . . . . .	III-19
19	インターフェースのインストールとアンインストール	III-21
19.1	インストール . . . . .	III-21
19.2	アンインストール . . . . .	III-22
20	電気特性	III-23
20.1	MAF 光遮断センサーインターフェース . . . . .	III-23
20.2	緊急停止、安全装置、MAF 信号 . . . . .	III-23
20.3	デジタル入力 . . . . .	III-24
20.4	デジタル出力 . . . . .	III-24
	用語集	III-25
	索引	III-27





# 前書き



新型 Universal Robots ロボットご購入いただきありがとうございます。UR5

ロボットは、ツールを移動させるプログラミングができ、電気信号を使用して他の機械との通信が可能です。アームは、アルミニウムの押し出しパイプ材とジョイントから構成されています。

特許を取得したプログラミングインターフェースである PolyScope を使用すると、ロボットに任意の軌道上でツールを移動させるプログラミングが簡単にできます。

---

## 梱包内容

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

- ティーチペンダント
- コントロールボックス
- ティーチペンダントの据え付けブラケット
- コントロールボックスを開くための鍵
- お住まいの地域に対応するメインケーブルまたは電源ケーブル
- EUROMAP 67 ケーブル
- レーザー付きスタイラスペン
- 本書

## 重要な安全上の注意

ロボットは半完成機械類 (8.4を参照) のため、ロボットのインストールごとによりリスクアセスメントが要求されます。第1章のすべての安全に関する指示に従う必要があります。

## 本書の読み方

本書には、ロボットの設置設定とプログラムに関する指示が含まれています。本書は2つの部分から構成されています：

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

PolyScope マニュアル: ロボットのプログラミング。

EUROMAP 67 インターフェース: EUROMAP 67 インターフェースの使用。

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

## 詳細情報の入手先

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

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

## UR+

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

Part I

ハードウェアインストールマニュアル



# 1 安全

## 1.1 はじめに

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

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

2章と 1.7セクションの指示とガイダンスは特に重要です。

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

警告記号に関連付けられたテキストには特に注意を払ってください。



注:

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

## 1.2 妥当性と責任

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

UR ロボットのインテグレーターは、当該国で適用される安全上の法規制が順守され、完全なロボットアプリケーションにおいて重大な危険性が排除されていることを確認する責任があります。

これには以下が含まれますが、それだけには限定されません：

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

### 1.3 責任制限

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

### 1.4 本書の警告記号

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



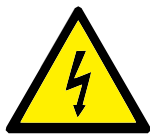
注意:

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



注意:

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



警告:

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



警告:

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



警告:

これは、触れると、怪我を負う可能性がある潜在的に危険な高温面を示します。



注意:

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

## 1.5 一般的な警告と注意

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



注意:

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



## 警告:

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

13. 衝突により、高レベルの、高速でかつ高有効荷重で有意に高い運動エネルギーが解放されることがあります。(運動エネルギー =  $\frac{1}{2}$ 質量・速度<sup>2</sup>)
14. 異なる機械を組み合わせることで危険性が増したり、新たな危険が生じることがあります。常に完全な設置設定に対する全体的なリスクアセスメントを実施します。評価されたリスクによって、異なる機能的な安全性のレベルが適用されます。よって、異なる安全性と非常停止の性能レベルが必要な場合は、常に最高の性能レベルを選択してください。設置設定で使用する全機器について、常にマニュアルを読み理解してください。
15. ロボットの改造は行わないでください。改造によってインタグレーターに予測できない危険が生じることがあります。すべての許可された再組み立ては、関連するすべてのサービスマニュアルの最新版に従って行ってください。
16. ロボットを追加モジュール (Euromap67 インターフェースなど) と一緒に購入した場合、それぞれのマニュアルでモジュールを調べてください。

**警告:**

1. ロボットとコントロールボックスの操作中に発熱があります。長時間の接触は不快感をもたらす可能性があるため、操作中や、操作直後にロボットを取り扱ったり、触らないようにしてください。ロボットを冷却するには、ロボットの電源を切ってから 1 時間待ちます。
2. コントロールボックスの内部カバーの後ろに指を入れないようにしてください。

**注意:**

1. ロボットを損傷させる可能性のある機械とロボットを組み合わせたり、共用する場合は、すべての機能とロボットプログラムを個別に試験することを推奨します。さらに、他の機械の作業空間外にある一時的な中間地点を使って、ロボットプログラムを試験することを推奨します。
2. ロボットを永久磁場にさらさないでください。非常に強い磁場によってロボットが損傷することがあります。

## 1.6 使用目的

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

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

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

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

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

## 1.7 リスクアセスメント

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

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

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

- ロボット設置設定と開発中におけるロボット教示
- トラブルシューティングおよびメンテナンス
- ロボット設置設定の通常の操作

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

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

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

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

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

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

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

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

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

注：これ以外の顕著な危険も、特定なロボットの設置設定で発生する恐れがあります。

1. ロボットのアームケーブルコネクタと基部（ジョイント 0）の間への指の挟み込み。
2. ロボットの脚部と基部（ジョイント 0）の間への指の挟み込み。
3. ロボットリスト 1 とロボットリスト 2（ジョイント 3 とジョイント 4）の間への指の挟み込み。
4. ツール/エンドエフェクターまたはツール/エンドエフェクターコネクタの鋭利な端部や先端が皮膚に突き刺さる。
5. ロボット軌道の周辺にある障害物の鋭利な端部や鋭利な先端が皮膚に突き刺さる。
6. ロボットとの接触によって打撲を受ける。
7. 重量運搬品と硬い表面の間で打撃を受けることによる、剥離骨折または骨折。
8. ロボットアームまたはツール/エンドエフェクターを保持するねじの緩みによる結果。
9. グリップが弱い、または電源中断などから、ツール/エンドエフェクターからワークが落下する。
10. 異なる機器の違う緊急停止ボタン使用による誤動作。
11. 安全構成パラメーターにおける、権限のない変更による誤動作。

停止時間と停止距離については 2章と付録 Aをご覧ください。

## 1.8 非常停止

即時にすべてのロボットの動作を停止させる非常停止押しボタンを有効化します。

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

ロボットアプリケーションのリスクアセスメントは、追加の非常停止ボタンが必要かどうかを判断します。非常停止ボタンは IEC 60947-5-5 に準拠する必要があります。詳細は（5.3.2セクション）をご覧ください。

## 1.9 駆動力がある場合とない場合の運動

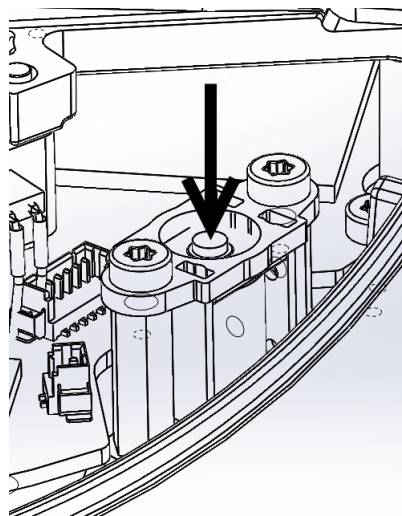
1つ以上のロボットジョイントを動かす必要があり、ロボットの電源がオンにできない、またはオンにたくないという万一の緊急事態では、ロボットのジョイントを強制的に動かす方法が2種類あります：注：サービス状況では、電源が接続されていない場合にジョイントのブレーキを開放することができます。

1. 強制後退動作：ジョイントにロボットアームを強く引っ張ったり、押ししたりして強制的に動かします。各々のジョイントブレーキには摩擦クラッチがあり、これが高強制トルク時の動作を可能にします。
2. 手動ブレーキ解放：ジョイントカバーを固定する M3 ねじを数本外してカバーを外します。次の写真に示すように、小型電磁石のプランジャーを押して、ブレーキを解除します。



警告:

1. 手動でロボットアームを動かすことは、非常事態の場合のみを想定しており、ジョイントを破損する可能性があります。
2. ブレーキが手動で解除された場合、ロボットアームが重力で落下する場合があります。ブレーキを手動で解除する場合は、ロボットアーム、ツール/エンドエフェクター、ワークを常に支えてください。



## 2 安全関連機能およびインターフェース

### 2.1 はじめに

UR ロボットは他の機械や追加保護デバイスに接続する安全関連電気インターフェースに加え、各種の内蔵安全関連機能を備えています。各安全機能とインターフェースは、EN ISO13849-1:2008（認証については [refchap:certifications](#) の章を参照）に準拠し、性能レベル d（PLd）でモニタリングされます。



注意:

インテグレーターが実施したリスクアセスメントで定義されていない安全構成パラメータを使用すると、適切に排除できない危険性や十分に低減できないリスクが生じることがあります。

ユーザーインターフェース上の安全関連機能、入力、出力の設定については、パートIIの10の章をご覧ください。安全デバイスと電気インターフェースの接続方法については、5の章をご覧ください。



注:

1. 安全関連機能とインターフェースの使用と設定は、必ず、インテグレーターが特定のロボットアプリケーションに関して実施するリスクアセスメントに基づいて行ってください。1の章のセクション 1.7をご覧ください。
2. ロボットが安全システムで（緊急停止回路の断線や、位置センサーの故障、安全関連機能の限界違反など）故障や違反を検出すると、停止カテゴリ0が開始されます。誤動作が発生してからロボットが停止するまでの時間の最悪ケースは、本章の最後部でリスト表示しています。インテグレーターがリスクアセスメントを実施する場合は、この最悪ケースの時間を必ず考慮してください。

ロボットには、ジョイントとロボットのツールセンターポイント（TCP）の動作を制限する、様々な安全関連機能があります。TCP は TCP オフセットを加えた出力フランジの中心点です。

以下は安全関連制限機能です：

安全制限機能	説明
ジョイント位置	最大 / 最低 角度ジョイント位置
ジョイント速度	最大角度ジョイント速度
TCP 位置	ロボット TCP 位置を制限する直交座標空間の面
TCP 速度	ロボット TCP の最大速度
TCP フォース	ロボット TCP の最大押力
運動量	ロボットアームの最大運動量
動力	ロボットアームの最大適用電力

## 2.2 安全システムの停止時間

安全システムの停止時間とは、誤動作または安全関連機能の違反が発生してから、ロボットが完全に停止し、機械的ブレーキが作動するまでの時間です。

アプリケーションの安全性がロボットの停止時間に依存する場合、表中の最大停止時間を考慮する必要があります。例：ロボットの不具合が工場のライン停止につながり、停止後に特定のアクションを即時講じる必要がある場合、最大停止時間を考慮する場合があります。

これらの測定はロボットの以下の構成に従って実施されます：

- 拡張：100%（ロボットアームは水平に完全に拡張することができます）。
- 速度：安全システムの TCP 速度限界は記述された限界に設定されます。
- 有効荷重：ロボットが処理する TCP に付与される最大有効荷重（5 kg）。

停止カテゴリ<sup>1</sup> 0 安全のための制限に違反した場合に 0、またはインターフェイスが下表に記載されています。

TCP 速度制限	最大停止時間
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 安全関連機能制限

ロボットアームが安全関連限界に近づくと、高度なパス制御ソフトウェアによって、速度を減少させたり、プログラムの実行停止が発行されます。従って、限界の違反は例外的な場面においてのみ発生します。しかしながら、限界違反が発生した場合は、安全システムが停止カテゴリ-0 を実行します。

安全制限機能	最悪ケース			
	正確さ	検出時間	電源遮断時間	反応時間
ジョイント位置	1.15°	100 ms	1000 ms	1100 ms
ジョイント速度	1.15°/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
TCP 位置	20 mm	100 ms	1000 ms	1100 ms
TCP 方向	1.15°	100 ms	1000 ms	1100 ms
TCP 速度	50 mm/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
TCP フォース	25 N	250 ms	1000 ms	1250 ms
運動量	3 kg m/s	250 ms	1000 ms	1250 ms
動力	10 W	250 ms	1000 ms	1250 ms

48 V バスの電圧の潜在的電力が 7.3 V 未満に達すると、このシステムの電源は遮断されます。電源遮断時間は、イベントが検出されてから、システムの電源が遮断されるまでの時間です。

<sup>1</sup>停止カテゴリでの最悪ケースの停止時間は IEC 60204-1 に準じます。詳しくは、用語集を参照してください。

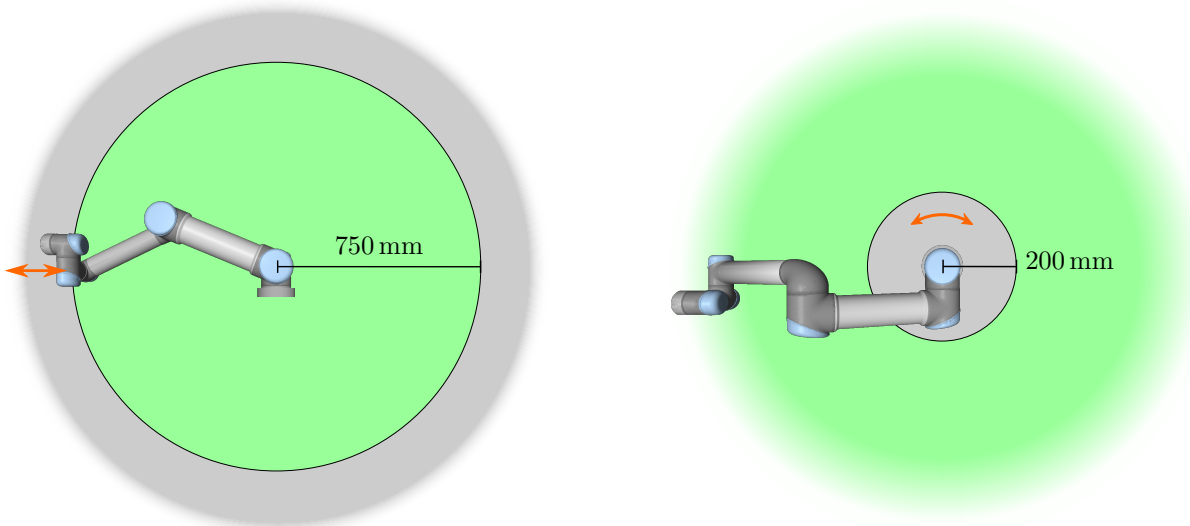


Figure 2.1: 作業空間の特定の領域では、ロボットアームの物理的特性により、挟まれる危険性に対する注意が必要です。リスト 1 ジョイントがロボットのベースから最低 750 mm の距離にある時、1 つの領域は径方向運動で定義されます。他の領域は、接線方向に移動している時、ロボットのベースから 200 mm 以内です。



**警告:**

フォース制限機能には、ロボットの作業セルの設計において特に留意すべき、2 つの例外があります。これらは図2.1に示されています。ロボットが拡張されると、関節ジョイント効果により、低速でも強いフォースが（ベースから）径方向に向かって加えられます。同様に、ツールがベースに近く、（ベースの周囲を）接線状に動作する時、ロボットがたたまれていると、低速でもアームが強いフォースを持つことがあります。挟まれる危険性は、例として、これらの領域の障害物を取り除いたり、ロボットの配置を換えたり、危険を除去するため安全面とジョイント限界を組み合わせ、ロボットが作業空間のこの領域に入ることを防止し、回避することができます。



**警告:**

ロボットが、手動で直線状の運動をガイドするアプリケーションに使用される場合、リスクアセスメントにより毎秒 40 度超の速度が許容できることを示さない限り、ベースおよびジョイントのジョイント速度は、毎秒最大 40 度に設定する必要があります。これにより、特異位置付近でのロボットエルボーの早い動作が防止できます。

## 2.4 安全モード

標準モードと減少モード 安全システムには構成可能な安全モードが 2 つあります：標準と減少。安全限界はこれら 2 つのモードのいずれかで構成することができます。減少モードは、

ロボット TCP がトリガー減少モード面を超えた位置にある場合、または安全入力によりトリガーされた場合にアクティブです。減少モードは、平面または入力を使用することで発生させることができます。

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

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

回復モード 安全限界違反が起きた場合、安全システムの再起動が必要になります。システムが起動時に安全限界の範囲外にある場合（例として ジョイント位置限界など）、特殊な回復モードが開始されます。回復モードでは、ロボットのプログラムを実行することはできませんが、ロボットアームは、フリードライブモード、または PolyScope の Move タブを使用して、手動で限界内に戻ることができます（パート II 「PolyScope マニュアル」を参照）。以下は回復モードの安全限界です：

安全制限機能	限界
ジョイント速度	30°/s
TCP 速度	250 mm/s
TCP フォース	100 N
運動量	10 kg m/s
動力	80 W

これらの限界違反が起きた場合、安全システムは停止カテゴリ0 を実行します。



警告:

ジョイント位置、TCP 位置、TCP 方向の限界は、回復モードでは無効であることに注意してください。ロボットアームを限界内に戻す際には注意してください。

## 2.5 安全関連電気インターフェース

ロボットには、いくつかの安全関連電気入力と出力が装備されています。安全関連電気入出力はすべて、デュアルチャンネルになっています。これらは、例として高信号 (+24V) の時に緊急停止がアクティブでない場合など、低信号の際に安全です。

### 2.5.1 安全関連電気入力

下図は安全関連電気入力の一覧です。

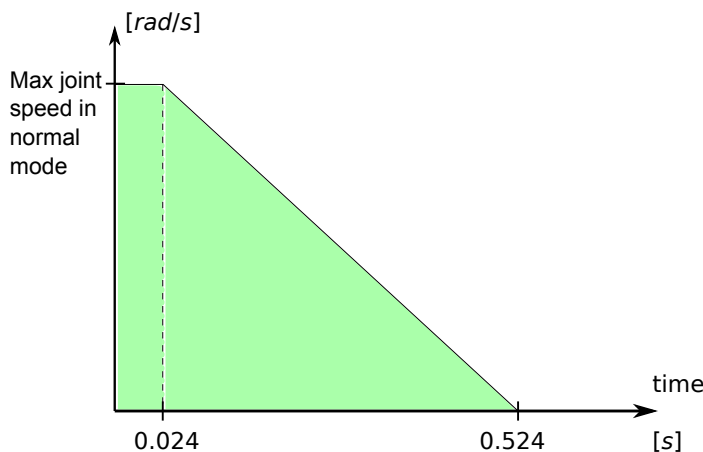


Figure 2.2: 傾斜の下の緑の領域は、ブレーキを掛ける間、ジョイントに許可される速度です。0 時間に安全プロセッサでイベント（緊急停止または予防停止）が検出されました。減速は 24 ms 後に開始します。

安全入力	説明
ロボット非常停止	（専用入力）。構成済みの場合、他の機械に転送可能なシステム緊急停止出力を使用して停止カテゴリ-1 を実行します。
非常停止ボタン	（ティーチペンダントボタン）構成済みの場合、他の機械に転送可能なシステム緊急停止出力を使用して停止カテゴリ-1 を実行します。
システム非常停止	（構成可能な入力）。停止カテゴリ-1 を実行します。デッドロック状態になるのを避けるため、この信号がシステム緊急停止出力を通じて他の機械に転送されることはありません。
予防停止	（専用入力）。停止カテゴリ-2 を実行します。
予防停止リセット	（構成可能な入力）。予防リセット入力のエッジが発生すると、ロボットを予防停止状態から再開させます。
減少モード	（構成可能な入力）。安全システムが減少モード限界に遷移します。
3 位置イネープリングデバイス	（構成可能な入力）。運用モードの入力が高い場合、予防停止入力として機能します。
運用モード	（構成可能な入力）。3 位置を有効化するデバイスが設定されている場合に使用する運用モード。

停止カテゴリ-1 と停止カテゴリ-2 は、ロボットを駆動力オンのままで減速させるため、現在のパスから逸脱せずに停止させることができます。

安全入力のモニタリング 安全システムはカテゴリ-1 停止とカテゴリ-2 停止を以下の方法でモニターします：

1. 安全システムはブレーキが 24 ms 以内に開始されるようモニターします。図 2.2 を参照してください。
2. ジョイントが動いている場合、その速度は、標準モードの最大ジョイント速度限界から 500 ms で 0 rad/s へと恒常的に減速する速度を超えないように、モニターされます。

3. ジョイントが静止している場合（速度 0.2 rad/s 未満）、0.2 rad/s 未満の速度が測定された時の位置から 0.05 rad 超に移動しないよう、モニターされます。

安全システムは停止カテゴリ1 ではさらにロボットアームが静止した後、600 ms 以内に電源が遮断されるようモニターします。さらに、予防停止入力後、ロボットアームは、予防リセット入力の正のエッジが発生するまで、運動を再開できません。上記のプロパティのいずれかが満たされない場合は、安全システムが停止カテゴリ0 を実行します。

減少モード入力がトリガーする減少モードへの遷移は、以下のようにモニターされます：

1. 安全システムは、減少モード入力がトリガーされた後、500 ms の間標準モードと減少モードの両方の限界セットを許容します。
2. 500 ms 後、減少モードのみが有効です。

上記のプロパティのいずれかが満たされない場合は、安全システムが停止カテゴリ0 を実行します。

安全システムは、以下の表に示される機能と共に停止カテゴリ0 を実行します。最悪ケースの反応時間は、最高速度と最大有効荷重で動作するロボットを停止し電源遮断（7.3 V 未満の潜在的電力に放電）するための時間です。

安全入力機能	最悪ケース		
	検出時間	電源遮断時間	反応時間
ロボット非常停止	250 ms	1000 ms	1250 ms
非常停止ボタン	250 ms	1000 ms	1250 ms
システム非常停止	250 ms	1000 ms	1250 ms
予防停止	250 ms	1000 ms	1250 ms

### 2.5.2 安全関連電気出力

下図は安全関連電気出力の一覧です：

安全出力	説明
システム非常停止	ロボットの緊急停止入力がロジック低、または緊急停止ボタンが押された場合にロジック低。
ロボット移動中	この信号がロジック高の場合、ロボットアームのいずれのジョイントも 0.1 rad 超動くことはありません。
ロボット非停止	ロボットが停止、または、緊急停止または予防停止により、停止作業中の時は、ロジック高。それ以外の場合はロジック低となります。
減少モード	安全システムが減少モードの場合にロジック低。
非減少モード	減少モード出力が無視されます。

安全入力が適切に設定されていない場合、安全システムは以下の最悪ケースの反応時間で停止カテゴリ0 を実行します：

安全出力	最悪ケースの反応時間
システム非常停止	1100 ms
ロボット移動中	1100 ms
ロボット非停止	1100 ms
減少モード	1100 ms
非減少モード	1100 ms

## 3 輸送

ロボットは独自の包装材で梱包して輸送します。後でロボットを梱包して、移動する必要があるケースがありますので、乾燥した場所に包装材を保存してください。

パッケージからインストール場所へ移動する際に、ロボットアームの両方の管を同時に持ち上げます。すべての据え付けボルトがロボットの基部でしっかりと締まるまで、ロボットを所定位置に保持します。

コントロールボックスは、ハンドルで持ち上げる必要があります。



警告:

1. 機器を持ち上げる際は、背中や他の体の部分に負担がかからないようにしてください。適切な吊り上げ機器を使用します。吊り上げについては、お住まいの地域および国のすべてのガイドラインに準拠する必要があります。Universal Robots では、機器の輸送に起因する損害については一切責任を負いません。
2. 4章の据え付け指示に従ってロボットを据え付けるようにしてください。



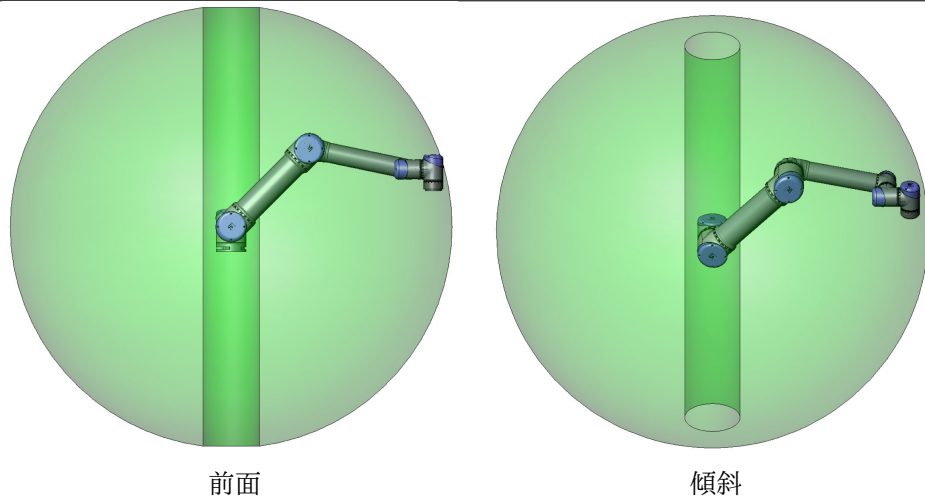
## 4 機械的インターフェース

### 4.1 はじめに

この章では、ロボットシステムにさまざまなパーツを据え付ける際の基本を説明します。章 5の電氣的な設置設定の指示を必ず遵守してください。

### 4.2 ロボットの作業空間

UR5 ロボットの作業空間は、ベースジョイントから 850 mm の範囲にあります。ロボットの据え付け位置を選択する際には、ロボットベースのすぐ上とすぐ下の円柱形状を考慮することが重要です。可能な場合は、ツールを円柱形状に近づけないようにしてください。ツールがゆっくり移動しているにもかかわらず、ジョイントが早く移動することになり、これによってロボットの動作が非効率になり、リスクアセスメントの実行が困難になるためです。



### 4.3 据え付け

**ロボットアーム** ロボットアームは、ベースの 4 つの  $\phi 8.5$  mm 穴を使用して、4 本の M8 ボルトで据え付けます。20 Nm トルクでこれらのボルトを締めるようにしてください。ロボットアームで高精度の位置決めが望ましい場合には、ピンを使用できる 2 つの  $\phi 8$  mm 穴が用意されています。また、精密なベースの取り付け金具を付属品として購入することもできます。図 4.1 に、穴を開ける場所とねじを取り付ける場所を示します。

ロボットコネクターケーブルは両端から取り付けできます。ベースジョイントの少なくとも 10 倍のフルトルクと、ロボットアームの少なくとも 5 倍の重さに耐える十分に強い頑丈な表面上でロボットを据え付けます。さらに表面が振動しないようにします。

ロボットを直線軸または移動プラットフォームに据え付ける場合は、移動据え付けベースの加速は非常に低くします。高加速にすると、何かにぶつかる想定し、ロボットの停止を引き起こすことがあります。



注意:

- ロボットアームが適切かつ安全な所定位置にボルトで固定されていることを確認します。据え付け面は、頑丈である必要があります。
- 指が挟まれないように、ロボットベースのすべての取り付け穴に、必ずゴム製のプラグを差し込んでください。



注意:

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

ツール ロボットのツールフランジには、ツールをロボットに据え付けるために 4 つの M6 ねじ穴があります。M6 ボルトは 9 Nm で締め付けます。ツールで高精度の位置決めが望ましい場合には、ピンを使用するために 6 つの穴が用意されています。図 4.2 に、穴を開ける場所とねじを取り付ける場所を示します。



注意:

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

コントロールボックス コントロールボックスは壁に掛けることもし、床面に置くこともできます。十分に空気が循環できるように各面に 50 mm の隙間を空けてください。据え付け用の追加ブラケットを購入することができます。

ティーチペンダント ティーチペンダントは壁やコントロールボックスから吊り下げることができます。ティーチペンダント据え付け用の追加ブラケットを購入することができます。ケーブルはつまづくことのないように配置してください。



注意:

1. コントロールボックスと教示ペンダント、ケーブルが液体に触れないようにしてください。コントロールボックスが湿っていると、死に至る危険性があります。
2. コントロールボックスと教示ペンダントは、IP20 保護等級を超える多湿または誇りの多い環境で使用しないでください。導電性粉塵のある環境では特にご注意ください。

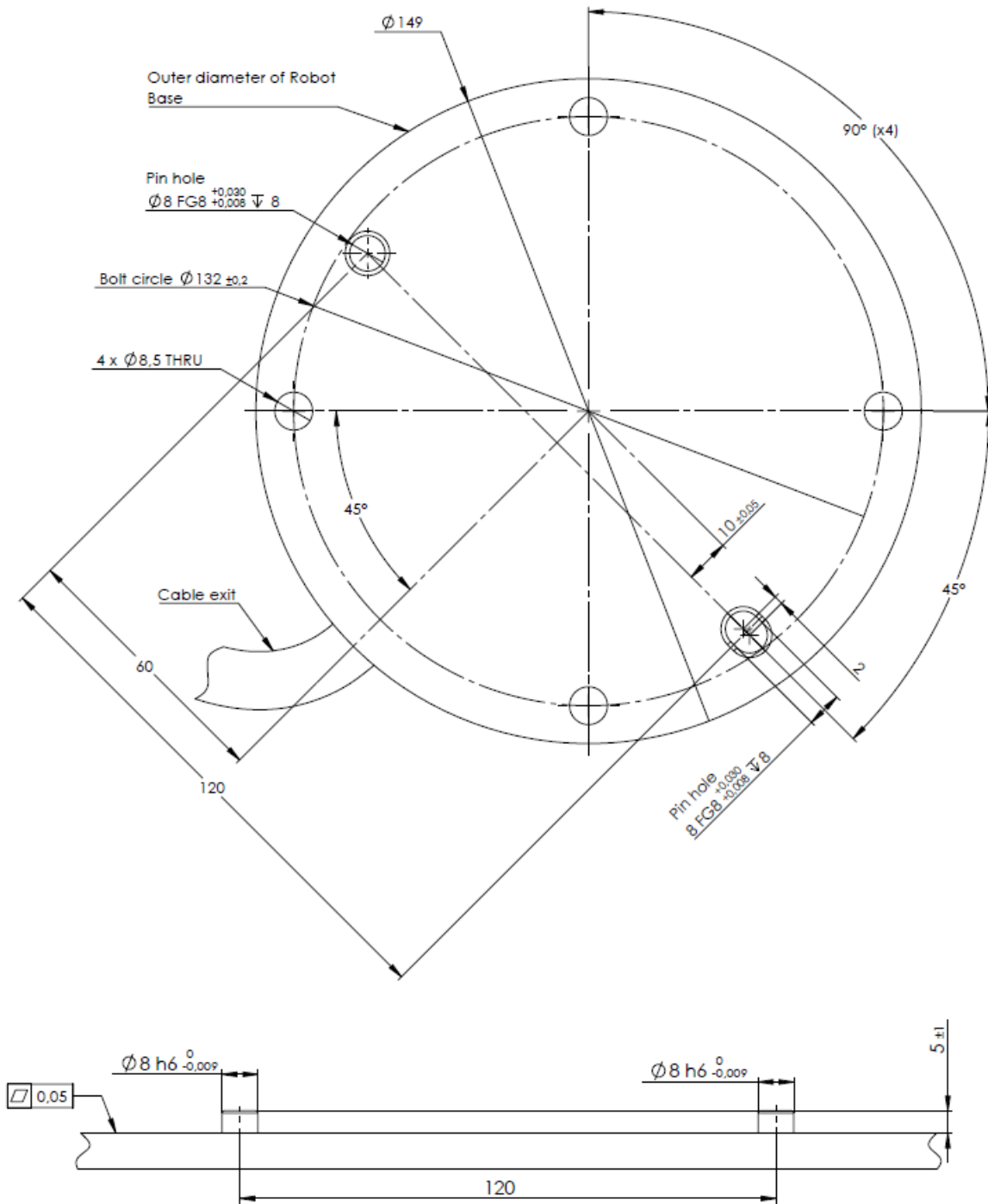


Figure 4.1: ロボット据え付け用の穴。M8 ボルト 4 本使用。すべての寸法の単位は mm です。

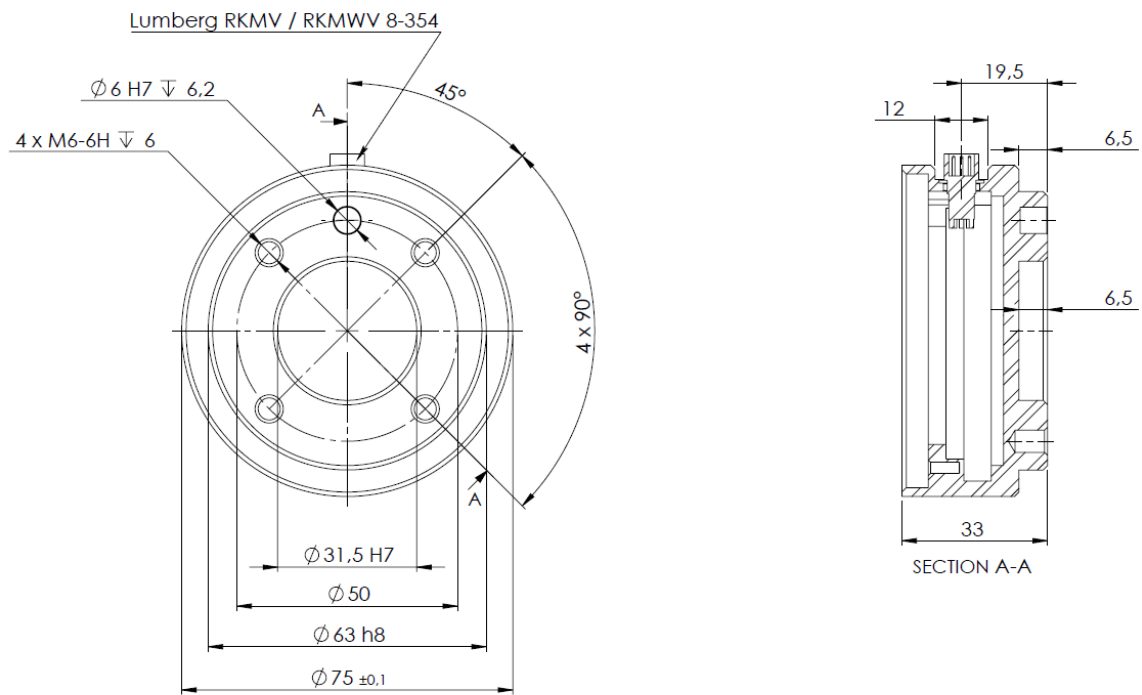


Figure 4.2: ツールアウトプットフランジ、ISO 9409-1-50-4-M6。ロボット先端部のツール据え付け位置。すべての寸法の単位は mm です。

## 4.4 最大有効荷重

ロボットアームの最大許容有効荷重は重心オフセットに応じて異なります。図4.3を参照してください。重心オフセットは出力ツールフランジと重心との距離として定義されます。

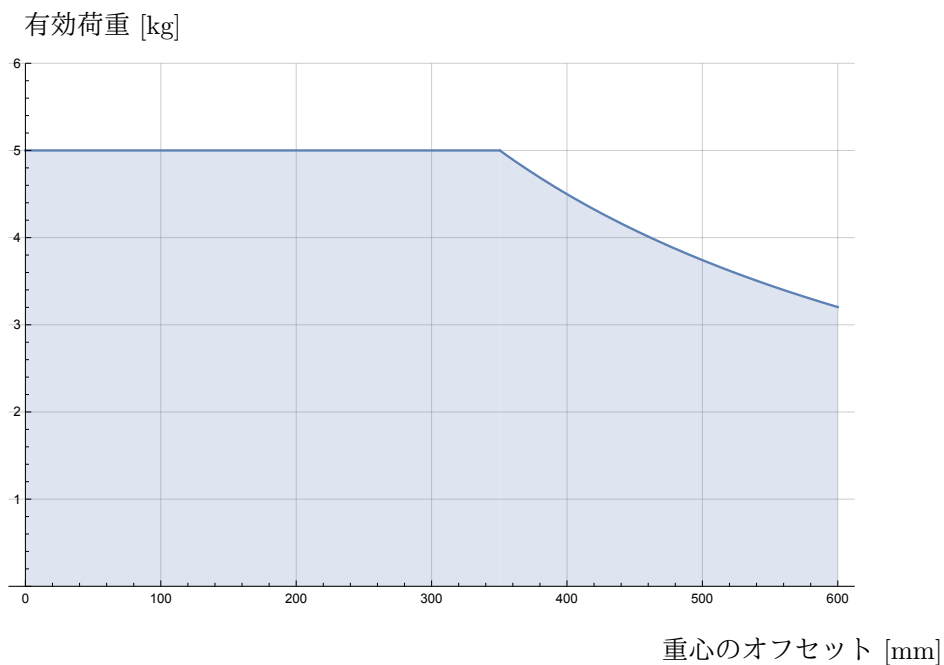


Figure 4.3: 最大許容有効荷重と重心オフセットとの関係。



## 5 電氣的インターフェース

### 5.1 はじめに

この章では、ロボットアームとコントロールボックスのすべての電氣インターフェースを説明します。

インターフェースは、目的やプロパティ毎に 5 つのグループに分けることができます：

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

I/O という用語は、インターフェースが送信または受信するデジタルとアナログ両方の制御信号を示します。

E67 インターフェースを用いる電氣信号については第 III 項にて説明されています。

次のセクションでは、これら 5 つのグループについて説明します。ほとんどの I/O タイプについて例を挙げています。

以下のセクションの警告と注意は、5 つのグループすべてにおいて重要ですので、必ず遵守してください。

### 5.2 電氣的な警告と注意

ロボットのアプリケーションを設計し、設置設定する際には、以下の警告と注意を必ず遵守してください。これらの警告と注意は、サービス作業にも適用されます。



注意:

1. 安全信号を、安全レベルは適切でも安全ではない PLC には接続しないでください。この警告に従わないと、安全機能がオーバーライドされて、重傷や死亡につながる恐れがあります。安全インターフェースの信号を、通常の I/O インターフェース信号から切り離すことが重要です。
2. すべての安全関連信号は、冗長性を持って構築されています (独立した 2 チャンネル)。1 つの故障が安全機能の損失につながるよう、これら 2 つのチャンネルの分離性を維持してください。
3. コントロールボックス内のいくつかの I/O は、通常または安全関連 I/O のいずれかに設定できます。5.3 のセクションの説明をすべてよく読み、理解してください。



注意:

1. 浸水の定格のないすべての機器が乾燥していることを確認してください。製品内に水が入った場合は、電力供給をすべてロックアウト/タグアウトした上で、購入元にお問い合わせください。
2. ロボットに付属したケーブルのみを使用してください。ケーブルが屈曲するような用途でロボットを使用しないでください。より長いケーブルやフレキシブルケーブルが必要な場合は、購入元にお問い合わせください。
3. マイナス接続は GND と称され、ロボットやコントロールボックスのシールドに接続されます。言及されるすべての GND 接続は、電源用および信号専用です。PE (保護接地) の場合は、コントロールボックス内のアースの記号が付いている M6 サイズのねじ接続を使用します。接地線は、少なくともシステム内の最大電流の電流定格を有するものとします。
4. ロボット I/O にインターフェースケーブルを設置する際は、注意を払ってください。底の金属板は、インターフェースケーブルとコネクタ用です。穴を開ける前に金属板を外してください。削りくずをすべて取り除いてから、金属板を再度取り付けてください。適切なサイズのグラウンドを使用してください。



注意:

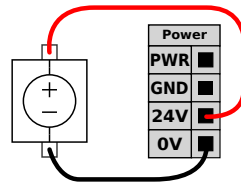
1. ロボットは、EMC (電磁両立性) に関する国際 IEC 規格に従って試験されています。具体的な IEC 規格で定義されたものよりも高いレベルの信号の妨害は、ロボットの予期しない動作を引き起こす可能性があります。非常に高い信号レベルや過度の露出は、恒久的にロボットを損傷する可能性があります。EMC 問題は、普通、溶接工程で起こることがわかっており、通常はログにエラーメッセージによってプロンプトが表示されます。Universal Robots では、EMC 問題に起因する損害については一切責任を負いません。
2. コントロールボックスと他の機械や工場機器を接続する I/O ケーブルは、派生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



注:

特に明記がない限り、すべての電圧と電流は DC (直流) です。





以下は、内部電源と外部電源の電気仕様です。

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

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

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

注：\* 負荷抵抗または誘導負荷は最長 1 時間です。



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

### 5.3.2 安全 I/O

このセクションでは、安全入力専用（赤いテキストで記された黄色い端子）と安全 I/O として構成する場合の、構成可能な I/O（黒いテキストで記された黄色い端子）について説明します。セクション 5.3.1 の共通仕様を必ず遵守してください。

安全装置と機器の設置設定は、章の安全に関する指示とリスクアセスメント（第 r 1 章を参照）に従って実施してください。

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

2つの恒常的な安全入力、ロボット非常停止と予防停止です。ロボット非常停止入力は、緊急停止機器専用です。予防停止入力は、すべての安全関連保護機器用です。以下に機能的な違いを示します。

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

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

以下のサブセクションで安全 I/O の使用方法例のいくつかを示します。

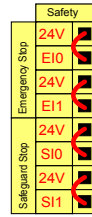


注意:

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

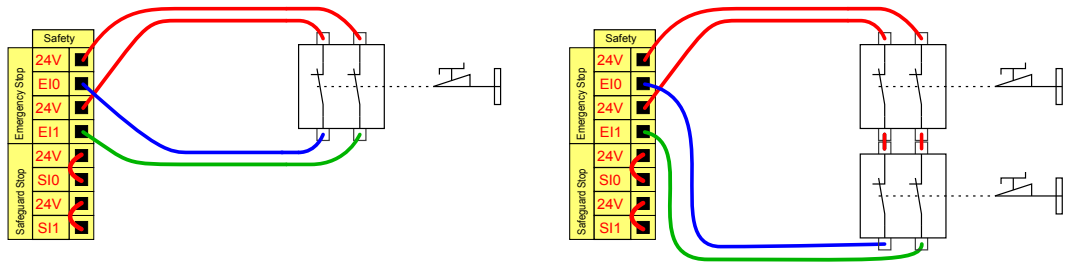
### 5.3.2.1 デフォルト安全構成

ロボットは、下の図に示すよう、追加的な安全機器なしで運転できるデフォルト構成で出荷されます。



5.3.2.2 緊急停止ボタンの接続

ほとんどすべての用途で、追加的な緊急停止ボタンを 1 つ以上使用することが必要となります。以下の図は 1 つ以上の緊急停止ボタンを接続する方法を示しています。



5.3.2.3 他の機械との緊急停止ボタンの共有

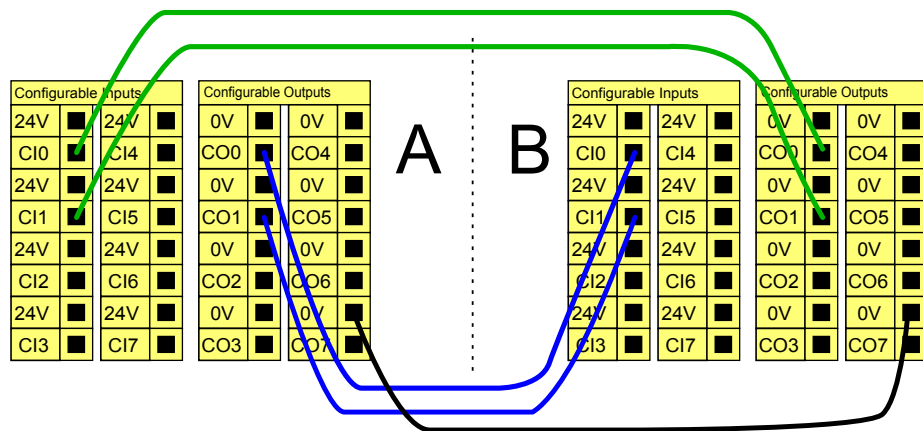
多くの場合、ロボットが他の機械と共に使用される際に共通の緊急停止回路を設定することが必要とされます。この方法により、オペレーターがどのボタンを使用すれば良いのかを考える必要がなくなります。

ロボット非常停止入力は、両方の機械がお互いに緊急停止状態を解除するまで待機するため、共有目的で使用することはできません。

緊急停止機能を他の機械と共有するには、GUI から以下の構成可能な I/O を構成する必要があります。

- 構成可能な入力の対：外部緊急停止
- 構成可能な出力の対：システム緊急停止。

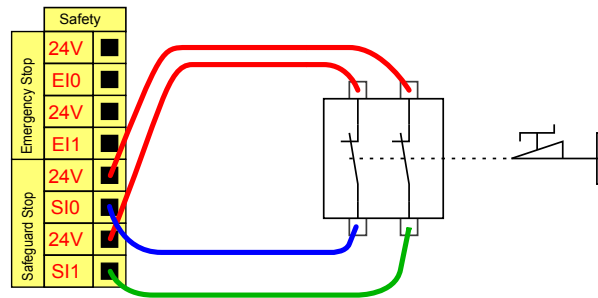
下の図は、UR ロボットが緊急停止機能を共有する方法を示しています。この例では、構成された I/O として、「CI0-CI1」と「CO0-CO1」を使用しています。



2 つ以上の UR ロボットまたは機械を接続する必要がある場合は、緊急停止信号を制御するため、安全 PLC が必要です。

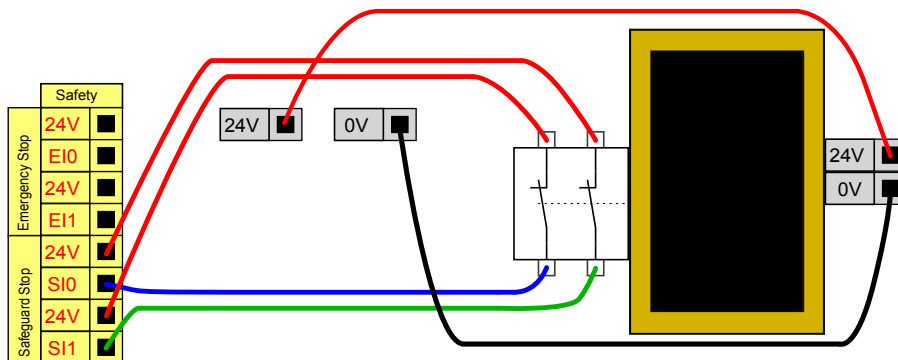
## 5.3.2.4 自動再開付き予防停止

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



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

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

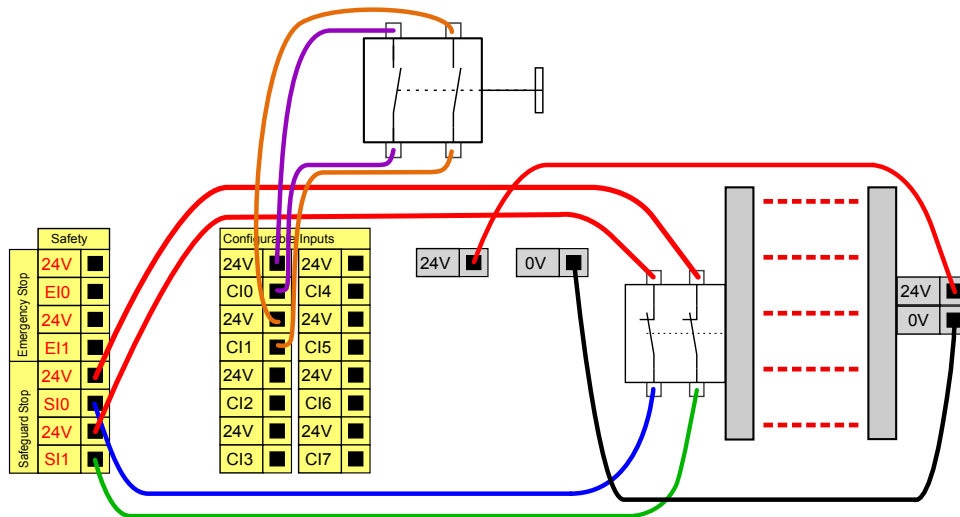


注意:

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

## 5.3.2.5 リセットボタン付き予防停止

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



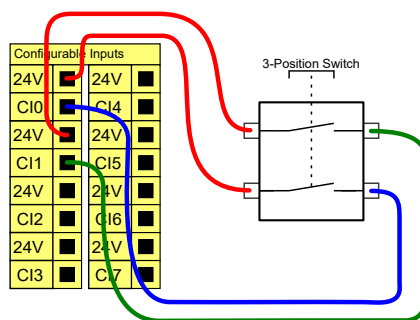
### 5.3.2.6 3位置イネープリングデバイス

下の図は、3位置有効化デバイスの接続方法を示します。3位置有効化デバイスの詳細については 10.13.1 のセクションを参照してください。



注:

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



注:

イネープリングデバイス入力用の 2 個の入力チャンネルには、1 秒の許容範囲があります。

### 5.3.3 汎用デジタル I/O

このセクションでは、汎用 24V I/O (グレーの端子) と (赤の印字を伴う黄色い端子) と安全 I/O として構成しない場合の、構成可能な I/O (黒の印字を伴う黄色い端子) について説明します。セクション 5.3.1 の共通仕様を必ず遵守してください。

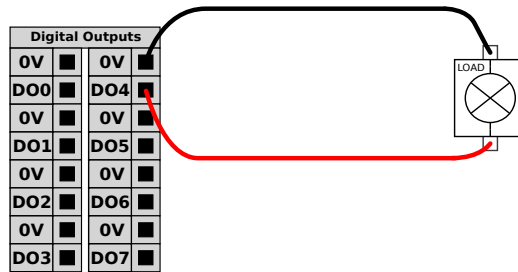
汎用 I/O は空圧リレーのような機器を直接運転するため、または他の PLC システムとの通信に使用することができます。すべてのデジタル出力は、パート II にあるように、プログラム実行が停止した場合に自動的に無効にすることができます。このモードでは、プログラムが稼働

### 5.3 コントローラーI/O

していないと、出力は必ず低となります。以下のサブセクションで例を示します。これらの例は通常のデジタル出力を使用していますが、安全機能用に構成されていない場合は、どの構成可能な出力でも同様に使用することができます。

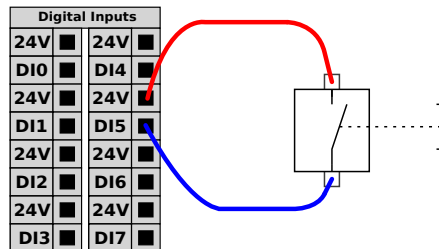
#### 5.3.3.1 デジタル出力により制御される負荷

下の例では、デジタル出力から制御される負荷を接続する方法を示します。



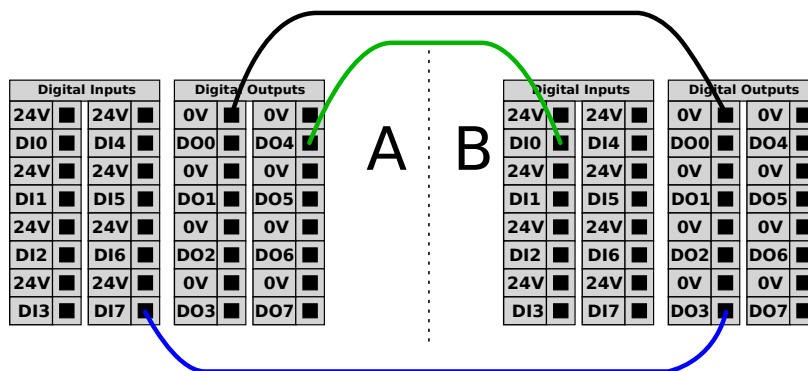
#### 5.3.4 ボタンを使用したデジタル出力

以下の図は、簡易ボタンをデジタル入力に接続する方法を示しています。



#### 5.3.5 他の機械または PLC との間の通信

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



#### 5.3.6 汎用アナログ I/O

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

最高の精度を達成するには、以下が必要です。

- I/O に最も近い AG 端子を使用します。対は共通モードのフィルターを使用します。

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

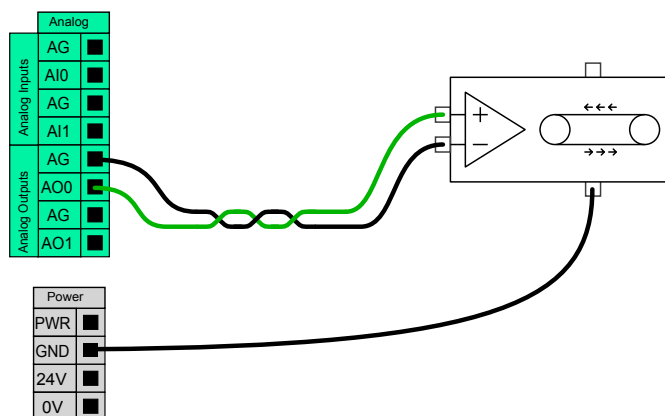
入力モードはパート IIで示す、GUI で選択することができます。以下は電気仕様を示します。

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

以下の例はアナログ I/O の使用方法を示します。

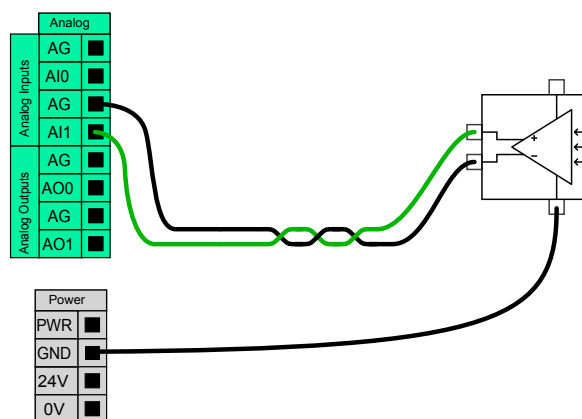
### 5.3.6.1 アナログ出力の使用

以下の例はアナログ速度制御入力でコンベアベルトを制御する方法を示します。



### 5.3.6.2 アナログ入力の使用

下の例は、アナログセンサーへの接続方法を示します。



### 5.3.7 リモートオン/オフ制御

リモートオン/オフ制御は、ティーチペンダントなしでコントロールボックスの電源をオンにしたりオフにするために、使用することができます。これは典型的に次のような用途で使用されます：

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

リモートオン/オフ制御は、コントロールボックスの電源がオフでも有効な、12V の小補助回路を提供することができます。「オン」入力と「オフ」入力は短時間の有効化のみを前提としています。「オン」入力は電源ボタンと同じ方法で作動します。リモートで「オフ」制御を行う場合は「オフ」入力を常に使用してください。コントロールボックスはこの信号により、開いているファイルを保存して正常にシャットダウンすることができます。

以下は電気仕様を示します。

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

以下の例はリモートオン/オフの使用方法を示します。



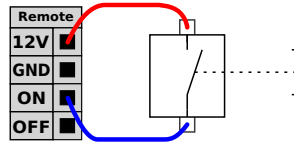
注:  
プログラムを自動的に読み込み開始するには、パート II で示すように、ソフトウェアの特殊機能を使用することができます。



注意:  
1. コントロールボックスの電源をオフにする場合は、「オン」入力または電源ボタンを絶対に使用しないでください。

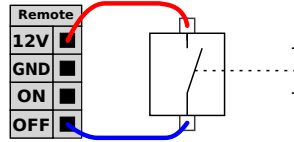
5.3.7.1 リモートオンボタン

下の図は、リモートオンボタンの接続方法を示します。



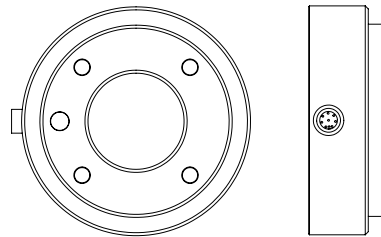
5.3.7.2 リモートオフボタン

下の図は、リモートオフボタンの接続方法を示します。



5.4 ツール I/O

ロボットのツール側先端には、下の図が示すように、8 個のピンがある小型コネクタがあります。



このコネクタは、特定のロボット用ツールで使用される、グリッパーとセンサーに電源と制御信号を供給します。次の産業ケーブルが適しています：

- Lumberg RKMV 8-354。



注:  
ツールコネクタは最大 0.4Nm で手動にて締め付ける必要があります。

ケーブル内部の 8 本の線には異なる色が付いています。異なる色は以下の表のように、それぞれの機能を示します：

色	信号
赤	0V (GND)
グレー	0V/+12V/+24V (電力)
青	ツール出力 0 (TO0)
ピンク	ツール出力 1 (TO1)
黄色	ツール入力 0 (TI0)
緑色	ツール入力 1 (TI1)
白	アナログ入力 2 (AI2)
茶色	アナログ入力 3 (AI3)

パート IIにあるように、内蔵電源装置は、GUI の I/O タブから、0V、12V、24V のいずれかに設定できます。電気仕様は以下に示されています：

パラメーター	最小	通常	最大	単位
24V モード時の供給電圧	-	24	-	V
12V モード時の供給電圧	-	12	-	V
両モードの供給電流*	-	-	600	mA

注：\* 誘導負荷に保護ダイオードを使用することが強く推奨されます

以下のセクションでは、ツールの異なる I/O について説明します。



注意:

1. 工作物がツールから落下するなどの、電力の干渉による危険が生じないように、ツールとグリッパーを接続してください。
2. 12V 使用時は、プログラマーのミスにより電圧が 24V に変更される恐れがあり、機器の破損や火災の原因となる場合がありますので、注意が必要です。



注:

ツールフランジは、GND (赤のワイヤーと同じ) に接続されます。

#### 5.4.1 ツールのデジタル出力

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

パラメーター	最小	通常	最大	単位
開路時の電圧	-0.5	-	26	V
1A 降下時の電圧	-	0.05	0.20	V
降下時の電流	0	-	600	mA
GND を通る電流	0	-	600	mA

以下のサブセクションでデジタル出力の使用方法の例を示します。

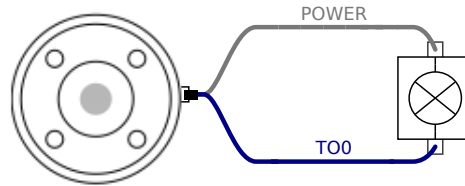


注意:

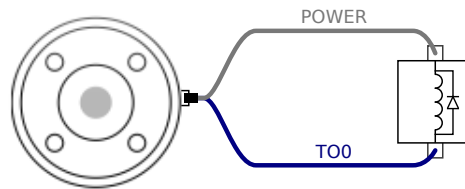
1. ツールのデジタル出力は電流制限されていないので、規定されたデータをオーバーライドすると永久損傷の原因となる可能性があります。

### 5.4.1.1 ツールのデジタル出力の使用

下の例は、12V または 24V の内部電源装置を使用する場合に負荷をオンにする方法を図示します。I/O タブで出力電圧を定義する必要があることを忘れないでください。負荷がオフの場合でも、電源接続とシールド/接地の間には電圧が掛かっていることを、常に念頭に置いてください。



注：以下に示すように、誘導負荷に保護ダイオードを使用することが強く推奨されます。



### 5.4.2 ツールのデジタル入力

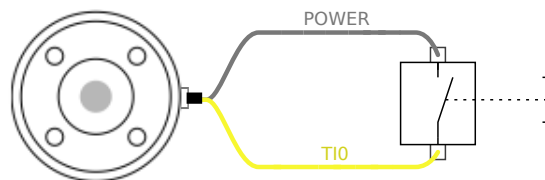
デジタル入力は、微弱なプルダウン抵抗により PNP として実装されます。すなわち、フローティング入力は必ず低と読み取られます。以下は電気仕様を示します。

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

以下のサブセクションでデジタル入力の使用方法の例を示します。

#### 5.4.2.1 ツールのデジタル入力の使用

下の例は、簡易ボタンの接続方法を示します。



### 5.4.3 ツールのアナログ入力

ツールのアナログ入力は非差動であり、パート II で示すよう、I/O タブで電圧または電流のいずれかに設定することができます。以下は電気仕様を示します。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
電圧モード時の入力電圧	-0.5	-	26	V
入力抵抗、0V ~ 10V 範囲時	-	15	-	k $\Omega$
分解能	-	12	-	ビット
電流モード時の入力電圧	-0.5	-	5.0	V
電流モード時の入力電流	-2.5	-	25	mA
入力抵抗、4mA ~ 20mA 範囲時	-	200	-	$\Omega$
分解能	-	12	-	ビット

以下のサブセクションでアナログ入力の使用方法例 2 つを示します。

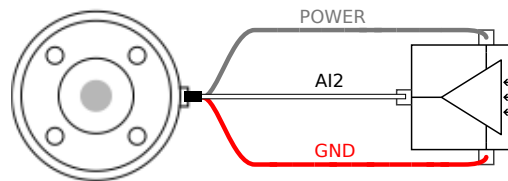


注意:

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

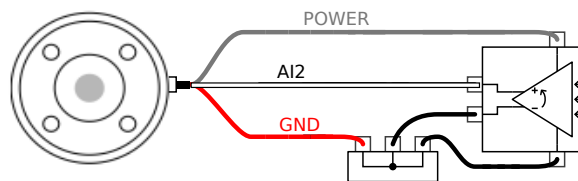
#### 5.4.3.1 ツールのアナログ入力の使用、非差動

下の例は、アナログセンサーと非差動出力の接続方法を示します。センサーの出力は、アナログ入力の入力モードが I/O タブと同じに設定されている限りは、電流でも電圧でも可能です。電圧出力になっているセンサーが、ツールの内部抵抗を駆動できることの確認を忘れないようにしてください。そうしないと、測定は無効になります。



#### 5.4.3.2 ツールのアナログ入力の使用、差動

下の例は、アナログセンサーと差動出力の接続方法を示します。マイナス出力部を GND (0V) に接続した場合、非差動センサーと同じように作動します。



## 5.5 イーサネット

イーサネット接続は、以下の図が示すように、コントロールボックスの下部にあります。



イーサネットインターフェースは以下の目的で使用できます：

- MODBUS I/O 拡張モジュール。詳細はパート IIをご覧ください。
- リモートアクセスと制御。

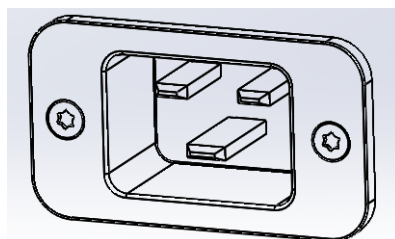
以下は電気仕様を示します。

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

## 5.6 電源接続

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

ロボットに電力を供給するには、コントロールボックスを電源に接続することが必要です。これは、下の図のように、コントロールボックス下部の標準 IEC C20 プラグから対応する IEC C19 コードを使用して行います。



電源供給には最低条件として次の装備をしてください：

- 接地接続。
- 主ヒューズ。
- 残留電流装置。

サービス中のロックアウト/タグアウトを簡単にするため、ロボットのアプリケーションにおいて、すべての機器への電力をオフにする主電源スイッチを設置することが必要です。

電気仕様は以下の表に示されています。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
入力電圧	100	-	265	VAC
外部電源ヒューズ (@ 100-200V)	8	-	16	A
外部電源ヒューズ (@ 200-265V)	8	-	16	A
入力周波数	47	-	63	Hz
待機電力	-	-	0.5	W
呼び作動電力	90	150	325	W

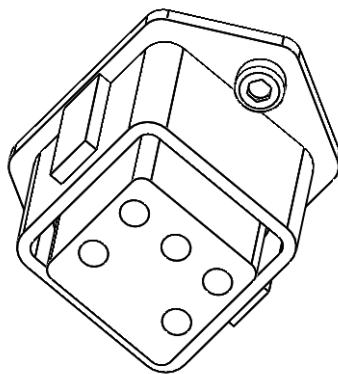


注意:

1. ロボットが適切に接地されていることを確認します（アース接続）。システム内のすべての機器に共通の接地を作成するために、コントロールボックス内のアースシンボルに関連付けられている未使用のボルトを使用します。接地線は、少なくともシステム内の最大電流の電流定格を有するものとしてします。
2. コントロールボックスへ入力電力が RCD（残留電流デバイス）と適切なヒューズで保護されていることを確認します。
3. サービス中の完全なロボット設置設定の場合は、すべての電力をロックアウト／タグアウトします。システムをロックアウトする場合は、他の危機でロボット I/O に電源を供給しないようにします。
4. コントロールボックスに電力を供給する前に、すべてのケーブルが正しく接続されていることを確認してください。常にオリジナルで適切な電源コードを使用してください。

## 5.7 ロボット接続

ロボットからのケーブルは、以下に示すよう、コントロールボックス下部のコネクターに差し込む必要があります。ロボットアームの電源をオンにする前に、コネクターがロックされていることを確認してください。ロボットケーブルの取り外しは、必ずロボットの電源をオフに行ってください。



注意:

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



## 6 メンテナンスと修理

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

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

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

### 6.1 安全に関する指示

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

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

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



注意:

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



注意:

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

## 7 処分と環境への配慮

UR ロボットは、適用国内法、規制、基準に従って廃棄しなければなりません。

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

デンマーク市場で販売される UR ロボットの電子機器廃棄物の廃棄および処理にかかる手数料は、Universal Robots A/S の DPA-システムに事前に支払うことになります。欧州 WEEE 指令 2012/19/EU 対象国における輸入業者は、各国の WEEE Register で個別登録を行う必要があります。手数料は、ロボット 1 台当たり、通常 1€ 未満です。各国の WEEE Register の一覧は、ここをご覧ください：<https://www.ewrn.org/national-registers>。

上記の法令への適合を示すために、以下の記号がロボットに添付されています：





## 8 証明

本章では、本製品に関連した各種認証および宣言について説明しています。

---

### 8.1 第三者認証

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



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



**TÜV Rheinland** UR ロボットは EU の機械指令 2006/42/EC の認定機関である TÜV Rheinland によって安全承認を受けています。TÜV Rheinland の安全証明書のコピーは 付録 B よりご覧ください。



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



**TÜV SÜD** UR ロボットは TÜV SÜD によりクリーンルーム試験済みです。クリーンルーム認証については 付録 B をご覧ください。



**中国 RoHS 指令** UR のロボットは、中国 RoHS 指令の定める電子情報機器の汚染管理処理基準を満たしています。製品宣言の一覧は 付録 B をご覧ください



**KCC 安全性** UR UR5 ロボットは、KCC マーク安全規格に準拠するよう評価されています。KC 基準適合証のコピーは 付録 B よりご覧ください。



**KC レジスター** UR ロボットは、就労環境内での利用ができる適合性評価の評価が行われています。よって、家庭環境で使用する際は、無線干渉の恐れがあります。Registration of Broadcasting and Communication Equipment (放送通信機器の登録) 証明書のコピーは 付録 B よりご覧ください。

## 8.2 購入元第三者認証



### 環境

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

## 8.3 メーカー検査証明書



### UR

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

## 8.4 EU 指令による宣言

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

### 2006/42/EC — 機械指令 (MD)

機械指令 2006/42/EC に準じて、UR ロボットは 半完成機械類です。そのため、CE マーキングは貼付されていません。

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

### 2006/95/EC — 低電圧指令 (LVD)

### 2004/108/EC — 電磁両立性指令 (EMC)

### 2011/65/EU — 特定有害物質の使用制限 (RoHS)

### 2012/19/EU — 電気／電子機器廃棄物 (WEEE)

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

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

ロボットの開発中に適用された規格に関する情報は、付録 C をご覧ください。



## 9 保証

### 9.1 製品保証

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

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

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



注意:

任意の用途に必要とされる以上の加速を使用しないように一般にお勧めしています。特に負荷のかかる状態で加速を高くするとロボットの寿命が短くなってしまいます。短いサイクルでの用途や速度に高い要件のある用途については、一般的に可能な限りブレンドを使用して高い加速を必要としないスムーズな曲線となるようにすることをお勧めします。

### 9.2 免責事項

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



## A 停止時間と停止距離

停止時間および距離に関する情報は、停止カテゴリ0とIEC～60204-1に準拠した停止カテゴリ1<sup>1</sup>。この付録には、停止カテゴリ0に関する情報が含まれています。停止カテゴリ1に関する情報については<http://universal-robots.com/support/>をご覧ください。

### A.1 停止カテゴリ0の停止距離と時間

以下の表は、停止カテゴリ0がトリガーされた際に測定された停止距離と時間を示しています。これらの測定はロボットの以下の構成に対応しています：

- 拡張：100%（ロボットアームは水平に完全に拡張することができます）。
- 速度：100%（ロボットの一般的な速度は100%に設定されており、動作はジョイント速度183°/sで実行されます）。
- 有効荷重：ロボットが処理するTCPに付与される最大有効荷重（5 kg）。

ジョイント0の試験は、（軸回転が地面に対し垂直な）水平動作の実行により行われました。ジョイント1とジョイント2の試験の間、ロボットは軸回転が地面に対し水平となる直角な軌道を通り、停止はロボットが下方に移動中に実行されました。

	停止距離 (rad)	停止時間 (ms)
ジョイント0 (基部)	0.31	244
ジョイント1 (肩部)	0.70	530
ジョイント2 (肘部)	0.22	164

<sup>1</sup>の両方について入手できます。詳細は用語集をご覧ください。



## B 宣言と証明書

### 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
Model:		machine (with end-effector and intended use). 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



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

## B.2 CE/EU 組み込み宣言書（元の文書の翻訳）

メーカー:	技術ファイルを編纂する権限がある団体の人物:
Universal Robots A/S Energivej 25 DK-5260 Odense S Denmark	David Brandt 技術者、R&D Universal Robots A/S Energivej 25、DK-5260 Odense S
部分的に完成している機械の説明および識別:	
製品および機能:  モデル:  シリアル番号:	産業用ロボット（コントロールボックスおよびティーチペンダント付き多軸マニピレータ）機能は完成機械により決定されます（エンドエフェクタ付き、使用目的）。 CB3 コントロールボックス付きの UR3、UR5、UR10（UR3/CB3、UR5/CB3、UR10/CB3） 20183000000 以降 — 2018 年 1 月 1 日発効
インコーポレーション:	Universal Robots e-series (UR3、UR5、UR10) は、最終完成機械に統合される時点でのみ動作するものとする（ロボットシステム、セル、アプリケーション）。機械指令およびその他の適用指令の条項に準拠するものとする。

上記製品が納品物であり、以下で詳しく述べる以下の指令を満たすことが宣言されている。

- I 機械指令 2006/42/EC— 以下の要件が満たされている 1.1.2、1.1.3、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 機械指令付属書 VII の第二編に従い準拠した関連技術文書であることが宣言されている。
- II 低電圧指令 2014/35/EU — 以下で使用される LVD および整合規格を参照。
- III EMC 指令 2014/30/EU — 以下で使用される EMC 指令および準拠を参照
- IV RoHS 指令 2011/65/EU — RoHS 指令 2011/65/EU を参照
- V EMC 指令 2012/19/EU — WEEE 指令 2012/19/EU を参照



使用されている整合規格に関する参照：		
(I) EN ISO 10218-1:2011 適用可能な場合 (I) EN ISO 12100:2010  (I) EN ISO 13732-1:2008 (I) EN ISO 13849-1:2008 & 2015* *注：2008 から 2015 まで版、変更なし  ロボット TÜV Nord 関連証明書 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
使用されているその他の技術的標準および仕様に関する参照：		
(I) ISO/TS 15066 適用可能な場合 (III) IEC 60068-2-1:2007 (III) IEC 60068-2-2:2007	(III) IEC 60068-2-27:2008 (III) IEC 60068-2-64:2008  (II) IEC 60664-5:2007 (III) IEC 61326-3-1:2008	(II) IEC 61784-3:2010 [SIL2] ISO 14664-1:2015 Class 5 用 容器付き制御装置 および UR3、UR5 および UR10 マニピュレータ向け Class 5
<p>メーカー、あるいはその権限代表者は以下に関連する情報を提供するものとする 以下の要請に対応する部分的に完成している機械について 国内当局。 公認機関より完全な品質保証制度 (ISO 9001) 承認 フランス船級協会、認証 # DK008850。</p>		

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 安全システム証明書



## ZERTIFIKAT CERTIFICATE

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

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

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

Fertigungsstätte: <i>Manufacturing plant:</i>	<b>Universal Robots A/S</b> <b>Energivej 25</b> <b>DK-5260 Odense S</b> <b>Denmark</b>	
Beschreibung des Produktes: <i>(Details s. Anlage 1)</i> <i>Description of product:</i> <i>(Details see Annex 1)</i>	<b>Universal Robots Safety System URSafety 3.1</b> <b>for UR10, UR5 and UR3 robots</b>	

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

Registrier-Nr. / <i>Registration No.</i> 44 207 14097602 Prüfbericht Nr. / <i>Test Report No.</i> 3515 4327 Aktenzeichen / <i>File reference</i> 8000443298	Gültigkeit / <i>Validity</i> von / <i>from</i> 2015-06-02 bis / <i>until</i> 2020-06-01
---	---




Zertifizierungsstelle der TÜV NORD CERT GmbH  
 TÜV NORD CERT GmbH Langemarckstraße 20 45141 Essen

Essen, 2015-06-02  
 www.tuev-nord-cert.de technology@tuev-nord.de

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

Copyright © 2009–2020 by Universal Robots A/S. All rights reserved.

B.4 TUV Rheinland

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

Copyright © 2009–2020 by Universal Robots A/S. All rights reserved.

B.5 中国 RoHS

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



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

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

Copyright © 2009-2020 by Universal Robots A/S. All rights reserved.

B.6 KCC 安全性



자율안전확인 신고증명서

신청인	사업장명	Universal Robots A/S	사업장관리번호	2016E110079
	사업자등록번호	016E110079	대표자 성명	Klaus Vestergaard
	소재지	Energivej 25, 5260 Odense S, Denmark		
자율안전인증대상 기계·기구명				
		산업용로봇		
형식(규격)	UR5	용량(등급)	6 axis	
자율안전확인번호	16-AB2EQ-00925			
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 KC 레지스터

D568-384C-DF32-5C4B


방송통신기자재등의 적합등록 필증 Registration of Broadcasting and Communication Equipments	
상호 또는 성명 <small>Trade Name or Registrant</small>	Universal Robots A/S
기자재명칭(제품명칭) <small>Equipment Name</small>	산업용컴퓨터의 제어를 받는 플랫폼 설비
기본모델명 <small>Basic Model Number</small>	UR5
파생모델명 <small>Series Model Number</small>	
등록번호 <small>Registration No.</small>	MSIP-REM-URK-UR5
제조사/제조(조립)국가 <small>Manufacturer/Country of Origin</small>	Universal Robots A/S / 덴마크
등록연월일 <small>Date of Registration</small>	2016-09-07
기타 <small>Others</small>	
위 기자재는 「전파법」 제58조의2 제3항에 따라 등록되었음을 증명합니다. It is verified that foregoing equipment has been registered under the Clause 3, Article 58-2 of Radio Waves Act.	
2018년(Year) 10월(Month) 10일(Day)	
 국립전파연구원장 Director General of National Radio Research Agency	
※ 적합등록 방송통신기자재는 반드시 "적합성평가표시" 를 부착하여 유통하여야 합니다. 위반시 과태료 처분 및 등록이 취소될 수 있습니다.	

Copyright © 2009-2020 by Universal Robots A/S. All rights reserved.



## B.8 環境試験証明書

**Climatic and mechanical assessment**


<b>Client</b> Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark	<b>Force Technology project no.</b> 117-32120
<b>Product identification</b> 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.	
<b>Force Technology report(s)</b> DELTA project no. 117-28266, DANAK-19/18069 DELTA project no. 117-28086, DANAK-19/17068	
<b>Other document(s)</b>	
<b>Conclusion</b> 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 <sup>2</sup> /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	
<b>Date</b>  Hørsholm, 25 August 2017	<b>Assessor</b>   Andreas Wendelboe Højsgaard M.Sc.Eng.

Copyright © 2009–2020 by Universal Robots A/S. All rights reserved.

## B.9 EMC 試験証明書



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

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

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.

Hørsholm, 08 August 2016



Knud A. Baltsen  
Senior Consultant

20aocass-uk-j

B.10 クリーンルーム試験証明書



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: UR5 / 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.: 2589737-02  
 Report-Nr.: 203195-2  
 Valid till: August 2018

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



Copyright © 2009–2020 by Universal Robots A/S. All rights reserved.

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

### Controller for UR 3 & UR 5 & UR 10

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

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

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

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

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

Copyright © 2009–2020 by Universal Robots A/S. All rights reserved.



## C 適用規格

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

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

略語は以下を意味します：

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

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

ISO 13849-1:2006 [PLd]

ISO 13849-1:2015 [PLd]

ISO 13849-2:2012

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

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

Safety of machinery – Safety-related parts of control systems

Part 1: General principles for design

Part 2: Validation

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

ISO 13850:2006 [停止カテゴリ-1]

ISO 13850:2015 [停止カテゴリ-1]

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

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

Safety of machinery – Emergency stop – Principles for design

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

る制御された停止です。

ISO 12100:2010

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

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

UR ロボットはこの規格の原則に基づき評価されています。

ISO 10218-1:2011

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

Robots and robotic devices – Safety requirements for industrial robots

Part 1: Robots

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

同規格の作成者は、明記してはいないものの、従来の産業ロボットを想定しています。UR ロボットは常にフォース限界と電力限界が有効であることを前提に設計されています。従って、以下でいくつかのコンセプトを明確化し、説明しています。

UR ロボットが、危険な用途の下で使用される場合は、追加的な安全措置が必要です。本マニュアルの 1 の章をご覧ください。

説明：

- 「3.24.3 予防空間」は、境界線予防で定義されています。予防空間は典型的にフェンスで仕切られた空間であり、危険な従来型ロボットから人を守ります。UR ロボットは、内部の電力限界とフォース限界の協力安全機能を使用しており、従って危険な予防空間をフェンスの境界線で定義しない、フェンスなしでの使用を前提に設計されています。
- 「5.4.2 性能要件」。すべての安全機能は ISO 13849-1:2006 の PLd に基づき構築されています。このロボットは、各ジョイントに冗長性のあるエンコーダーシステムを搭載しており、安全定格の I/O はカテゴリー<sup>1</sup>3 構造で構成されています。安全定格の I/O が完全な安全機能の PLd 構造を完璧に形成するには、当マニュアルに基づき、カテゴリー3 の安全定格機器に接続する必要があります。
- 「5.7 操作モード」。UR ロボットには複数の操作モードが無いため、モードセレクターがありません。
- 「5.8 ペンダント制御」。このセクションでは、危険な予防空間内で使用される、ティーチペンダントの保護フィーチャーを定義します。UR ロボットは協働運用のために設計されており、従来のロボットにおける危険な予防空間はありません。UR ロボットでは従来のロボットよりも安全に教示を行うことができます。オペレーターは、3 ポジションイネーブルデバイスを解除する代わりに、ロボットを手で簡単に止めることができます。UR ロボットが危険な予防用途でインストールされる場合は、当マニュアルで示すように、3 ポジションイネーブルデバイスを接続することができます。さらに、ISO/TS 15066、条項 5.4.5 の説明をご覧ください。
- 「5.10 協働運用要件」UR ロボットの電力限界とフォース限界の協働安全機能は常に有効です。UR ロボットの視覚的な設計は、ロボットが協働運用にしようできることを表示します。電力限界機能とフォース限界機能は、ISO 10218-1 c、条項 5.10.5 に基づいて設計されています。さらに、

<sup>1</sup>ISO 13849-1 に準拠しています。詳細は用語集をご覧ください。

ISO/TS 15066、条項 5.5.4 の説明をご覧ください。

- 「5.12.3 安全定格ソフト軸と空間限界」。この安全機能は、ソフトウェアで設定可能なその他の安全機能の一つです。ハッシュコードは これらすべての安全機能の設定から生成され、GUI において安全確認識別子として示されます。

---

#### ISO/TS 15066:2016

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

これは現在準備中の技術仕様書 (TS) であり、規格ではありません。TS の目的は、一連の技術的に未成熟な要件を示すことで、当該産業においてこれらが有用かどうかを見極めることです。定義上、TS は欧州指令の下、調和するには、十分成熟していません。

当 TS はロボットのメーカーとロボットのインテグレーターに向けられています。UR ロボットは未完成のロボットに関連する部分を遵守しており、インテグレーターは、ロボットの統合時に、当 TS の使用を選択できます。

当 TS は、協働ロボット分野の ISO 10218 規格を補完する自発的な要件とガイダンスを構成しています。TS には、主要テキスト以外に、推奨されるフォース限界と圧力限界の表を含む付属文書 A があります。これは、負傷ではなく、痛みに基づくものです。多くの限界は保守的な見積もりと研究文書にのみ基づいているため、この表の下の注意書きをよく読み理解することが重要です。科学研究による新たな結果が利用可能となった場合、すべての数値は、将来的に変更される可能性があります。付属文書 A は TS の非公式で自発的な部分であるため、インテグレーターは同文書の限界数値を使用しない場合でも、TS の遵守を表明することができます。

---

#### ANSI/RIA R15.06-2012

##### Industrial Robots and Robot Systems – Safety Requirements

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

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

---

#### CAN/CSA-Z434-14

##### Industrial Robots and Robot Systems – General Safety Requirements

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

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

---

#### IEC 61000-6-2:2005

#### IEC 61000-6-4/A1:2010

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

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

#### Electromagnetic compatibility (EMC)

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

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

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

IEC 61326-3-1:2008

EN 61326-3-1:2008

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

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

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

IEC 61131-2:2007 (E)

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

Programmable controllers

Part 2: Equipment requirements and tests

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

ISO 14118:2000 (E)

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

Safety of machinery – Prevention of unexpected start-up

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

IEC 60947-5-5/A1:2005

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

Low-voltage switchgear and controlgear

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

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

IEC 60529:2013

EN 60529/A2:2013

Degrees of protection provided by enclosures (IP Code)

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

---

IEC 60320-1/A1:2007

IEC 60320-1:2015

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

EN 60320-1:2015

Appliance couplers for household and similar general purposes

Part 1: General requirements

電源入力ケーブルはこの規格に準拠しています。

---

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

Manipulating industrial robots – Mechanical interfaces

Part 1: Plates

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

---

ISO 13732-1:2006

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

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

Part 1: Hot surfaces

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

---

IEC 61140/A1:2004

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

Protection against electric shock – Common aspects for installation and equipment

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

---

IEC 60068-2-1:2007

IEC 60068-2-2:2007

IEC 60068-2-27:2008

IEC 60068-2-64:2008

EN 60068-2-1:2007

EN 60068-2-2:2007

EN 60068-2-27:2009

EN 60068-2-64:2008

Environmental testing

Part 2-1: Tests - Test A: Cold

---

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

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

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

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

---

IEC 61784-3:2010

EN 61784-3:2010 [SIL 2]

Industrial communication networks – Profiles

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

この規格は、安全関連通信バスの要件を定義します。

---

IEC 60204-1/A1:2008

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

Safety of machinery – Electrical equipment of machines

Part 1: General requirements

この規格の一般原則が適用されています。

---

IEC 60664-1:2007

IEC 60664-5:2007

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

EN 60664-5:2007

Insulation coordination for equipment within low-voltage systems

Part 1: Principles, requirements and tests

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

UR ロボットの電気回路は、この規格に基づき設計されています。

---

EUROMAP 67:2015, V1.11

Electrical Interface between Injection Molding Machine and Handling Device / Robot

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

## D 技術仕様

ロボットのタイプ	UR5
重量	18.4 kg / 40.6 lb
最大有効荷重	5 kg / 11 lb
到達範囲	850 mm / 33.5 in
ジョイント範囲	± 全ジョイントは 360°
速度	ジョイント：最大 180°/s。 ツール：約 1 m/s / 約 39.4 in/s。
姿勢再現性	± 0.1 mm / ± 0.0039 in (4 mils) per ISO 9283
フットプリント	Ø149 mm / 5.9 in
自由度	回転ジョイント 6
コントロールボックスのサイズ (W × H × D)	462 mm × 418 mm × 268 mm / 18.2 in × 16.5 in × 10.6 in
コントロールボックス I/O ポート	デジタル入力 16、デジタル出力 16、アナログ入力 2、アナログ出力 2
ツール I/O ポート	デジタル入力 2、デジタル出力 2、アナログ入力 2
I/O 電源	コントロールボックスにおける 24 V 2 A
通信	TCP/IP 1000 Mbit : IEEE 802.3u、100BASE-T Ethernet ソケット、 MODBUS TCP & EtherNet/IP アダプター、Profinet
プログラミング	PolyScope グラフィカルユーザーインターフェース 12" タッチスクリーン
騒音	72 dB(A)
IP 分類	IP54
クリーンルーム分類	ロボットアーム : ISO クラス 5 コントロールボックス : ISO クラス 6
最大平均電力	390 W
電力消費	典型的なプログラム使用時で約 390 W
協働運用	15 種類の最新安全機能。以下に準拠 : EN ISO 13849-1:2008、PLd と EN ISO 10218-1:2011、条項 5.10.5
素材	アルミニウム、PP プラスチック
温度	ロボットの動作温度範囲はです 0-50 °C
電源	100-240 VAC, 50-60 Hz
配線	ロボットとコントロールボックス間のケーブル (6 m / 236 in) タッチスクリーンとコントロールボックス間のケーブル (4.5 m / 177 in)



# E 安全機能表

## E.1 表 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	<b>Emergency Stop</b> 1, 2, 3, 4 <i>There are two Emergency Stop safety functions</i>	Pressing Estop on the Teach Pendant <sup>1</sup> 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) <sup>3</sup> . These are SF0 and SF1, respectively. <ul style="list-style-type: none"> <li>• SF0: 524ms timer setting in each safety controller's microprocessor. At the end of the 524ms, Cat 0 stop<sup>3</sup> (IEC 60204-1) is initiated by each microprocessor.</li> <li>• SF1: Command<sup>1</sup> all joints and power to stop. This is a Cat 1 stop<sup>3</sup> per IEC 60204-1.</li> <li>• The stopping times<sup>4</sup> of the SF0 and SF1 Estop safety functions differ.</li> <li>• 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.</li> <li>• 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.</li> </ul>	Robot Arm
SF1				
SF2	Logic and outputs INTERNAL	<b>Safeguard Stop (Protective Stop)</b>	This safety function is initiated by an external protective device using safety inputs which initiates a Cat 2 stop <sup>3</sup> 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	<b>Joint Position Limit (soft axis limiting)</b>	Exceeding the Joint Position limit results in a Cat 0 stop <sup>5</sup> (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	<b>Joint Speed Limit</b>	Exceeding a Joint Speed limit results in a Cat 0 stop <sup>5</sup> per IEC 60204-1. Each joint can have its own limit.	Joint (each)

<sup>1</sup> **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](#)

<sup>2</sup> **Estop validation:** The Estop button is evaluated within the Teach Pendant, then communicated<sup>1</sup> 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.

<sup>3</sup> **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.

<sup>4</sup> **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.

<sup>5</sup> **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 <sup>5</sup> (per IEC 60204-1). <b>This is not accessible to the user as it is a factory setting, part of the force limiting safety function.</b>	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 <sup>5</sup> (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 <sup>5</sup> (IEC 60204-1).	TCP
SF8	Internal	TCP Force Limit	Exceeding the TCP force limit results in a Cat 0 stop <sup>5</sup> (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 <sup>5</sup> (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 <sup>5</sup> (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).<sup>6</sup></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 <b>Reduced Mode</b> , the dual Digital Outputs are LOW. See <a href="#">Robot Reduced Mode</a> 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

<sup>6</sup> **Estop validation:** The Estop button is evaluated in the Teach Pendant, then communicated<sup>4</sup> 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. <b>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.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Programming Mode—the enabling device will be active. Password protection is available to change modes.</li> </ul>	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. <b>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.</b>	Robot

## E.2 表 2

**Table 2: Compliance and ISO 13849-1 Functional Safety Information** <sup>7, 8</sup>

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

<sup>7</sup> All safety functions are individual safety functions.

<sup>8</sup> **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%.**

<sup>9</sup> **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.

<sup>10</sup> **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.

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

<sup>12</sup> **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.

<sup>13</sup> **Estop validation:** The Teach Pendant Estop button is evaluated in the Teach Pendant, then communicated<sup>1</sup> 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.

<sup>14</sup> **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.

<sup>15</sup> **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.

<sup>16</sup> **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 <sup>9</sup>	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 <sup>18</sup>	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.



Part II

PolyScope マニュアル



## 10 安全構成

### 10.1 はじめに

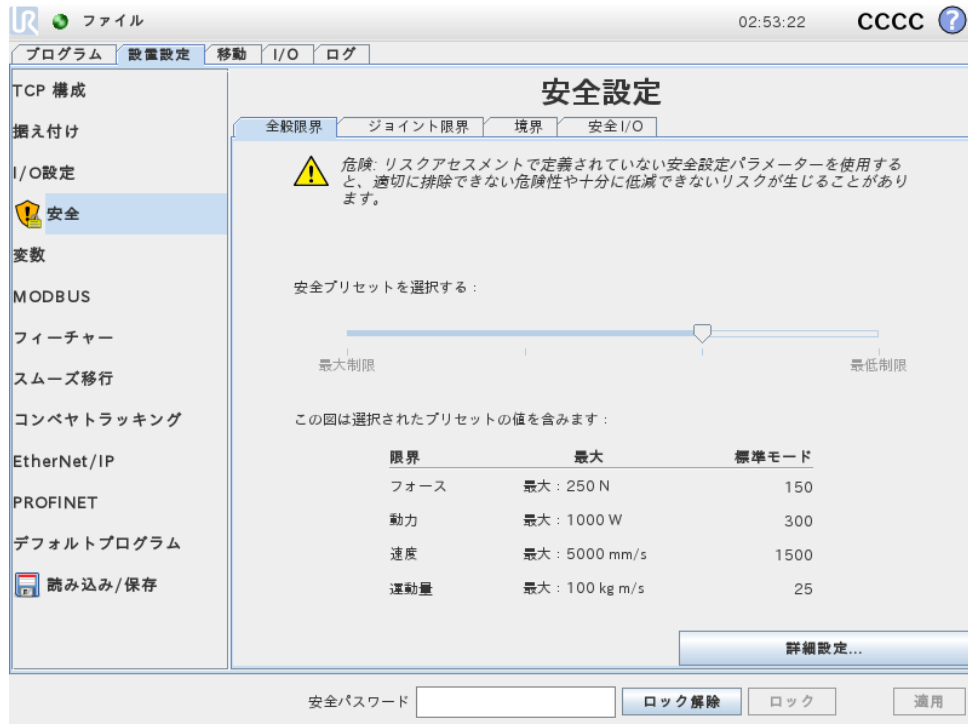
ロボットには高度な安全システムが備わっています。ロボット作業空間の特定の特性によって、安全システムの設定を構成して、ロボット周辺のすべての要員や機器の安全を保障する必要があります。インテグレーターは最初に、リスクアセスメントで定義された設定を適用してください。安全システムについては、ハードウェアインストールマニュアルをご覧ください。



注意:

1. 安全関連機能とインターフェースの使用と設定は、必ず、インテグレーターが特定のロボットアプリケーションに関して実施するリスクアセスメントに基づいて行ってください。ハードウェアインストールマニュアルをご覧ください。
2. 設定と教示のための安全構成設定は、インテグレーターが実施したリスクアセスメントに基づいて、ロボットアームの電源が最初にオンになる前に、適用する必要があります。
3. この画面でアクセスできるすべての安全構成設定とサブタブは、インテグレーターが実施したリスクアセスメントに従って設定する必要があります。
4. インテグレーターは安全設定のすべての変更がリスクアセスメントに従って行われていることを確認する必要があります。
5. インテグレーターは、パスワード保護などにより、権限のない人が安全構成を変更することを防ぐ必要があります。

安全構成画面は、ようこそ画面（「11.4」を参照）でプログラムロボットボタンに触れて設置設定タブを選択し、安全をタップするとアクセスできます。安全構成は「10.8」で示すように、パスワードで保護されています。



安全設定は、ロボットアームの運動を制限するのに使ういくつかの限界値や、構成可能な入出力の安全機能設定から構成されます。これらは安全画面の以下のサブタブで定義されます。

- 一般限界サブタブは、ロボットアームの最大フォース、動力、速度および運動量を定義します。人にぶつかったり、環境の一部に衝突するリスクが特に高い場合は、これらの設定を低い値にする必要があります。リスクが低い場合は、より高い一般限界によってロボットがより早く動作し、その環境に及ぼすフォースを高めます。詳細については、「10.10」をご覧ください。
- ジョイント限界サブタブは、ジョイント速度とジョイント位置限度から構成されます。ジョイント速度限界は個々のジョイントの最大角速度を定義して、ロボットアームの速度をさらに制限するのに役立ちます。ジョイント位置限界は、個々のジョイントの許可された位置範囲を定義します（ジョイント空間における）。詳細については、「10.11」をご覧ください。
- 境界サブタブは、ロボット TCP の安全面（デカルト空間における）とツール方向境界を定義します。安全面はロボット TCP の位置のハードリミット、または減少モードの安全限界をアクティブ化するトリガーのいずれかとして構成できます（「10.6」を参照）。ツール方向境界はロボット TCP の方向にハードリミットを設定します。詳細については、「10.12」をご覧ください。
- 安全 I/O サブタブは、構成可能な入出力（「13.2」を参照）の安全機能を定義します。たとえば、緊急停止を入力として構成できます。詳細については、「10.13」をご覧ください。

## 10.2 安全構成の変更



安全構成設定の変更を行う場合は、インテグレーターが実施したリスクアセスメントに必ず従ってください。

安全構成を変更するには以下の手順に従ってください：

1. 変更がインテグレーターの実施したリスクアセスメントに従っていることを、必ず確認してください。
2. 安全設定を、インテグレーターが実施したリスクアセスメントの定義する、適切なレベルに調整してください。
3. 安全設定が適用されていることを確認してください。
4. オペレーターのマニュアルに以下の文章を挿入すること：「ロボットの近くで作業を開始する前に、安全構成が期待通りに構成されていることを確認してください。これは例として、PolyScope の右上隅のチェックサムを点検することで検証できます（「PolyScope マニュアル」の「10.5」をご覧ください。）」

## 10.3 安全同期とエラー

GUI が読み込んだロボットの設置設定に対する、適用中の安全構成の状態は、画面左側の安全のテキストの隣にシールドのアイコンで示されます。これらのアイコンは現在の状況を迅速に示すことができます。これらは以下のように定義されています：

-  構成が同期されました：これは、GUI 設置設定が現在適用中の安全構成と同じであることを示します。変更は行われていません。
-  構成が変更されました：これは、GUI 設置設定が現在適用中の安全構成と異なることを示します。

安全構成を編集する際、現在の設定が適用済みであるかどうか、シールドのアイコンで示されます。

安全タブのテキストフィールドのいずれかが無効な入力を含む場合は、安全構成はエラー状態にあります。これはいくつかの方法で示されます：

1. 赤いエラーアイコンは、画面左側の安全のテキストの横に示されます。
2. エラーのあるサブタブの最上部には、赤いエラーアイコンが示されます。
3. エラーを含むテキストフィールドは、背景が赤になります。

エラーが存在する場合、設置設定タブからの移動を試みると以下のオプションを示すダイアログが開きます：

1. 問題を解決し、すべてのエラーを解消する。これは赤いエラーアイコンが画面左側の安全のテキストの横に示されていない場合に表示されます。
2. 以前に適用された安全構成に戻ります。このオプションはすべての変更を無視し、希望する移動先に進むことを可能とします。

エラーが存在しない場合、別の画面への移動を試みると、以下のオプションを示す別のダイアログが開きます：

1. 変更を適用しシステムを再起動する。このオプションは、安全構成の変更をシステムに適用し、再起動を行います。注：このオプションは変更が保存されたことを意味しません：この時点でロボットをシャットダウンすると、安全構成を含むロボットの設置設定のすべての変更が失われます。
2. 以前に適用された安全構成に戻ります。このオプションはすべての変更を無視し、希望する移動先に進むことを可能とします。

## 10.4 許容差

ロボットアームには安全違反を防止するため許容差が設けられています。安全の許容差とは、安全限界と最大運用値の差です。例えば、一般的な速度許容差は  $-150\text{mm/}$  です。ユーザーが速度限界を  $250\text{mm/}$  と設定した場合、最大運用速度は  $250 - 150 = 100\text{mm/}$  となります。安全許容差は、プログラム動作の変動を許しながら、安全違反を防止します。例えば、重い荷重を扱う場合、プログラム上の軌道に従うために、作業中のある段階でロボットアームが一時的に標準最大動作速度を超えて作業しなければならない場合があります。このような状況の例が図に示されています10.1。



警告:  
許容差なしで限界値を使用する場合は、必ずリスクアセスメントを行ってください。



警告:  
許容差はソフトウェアのバージョン毎に異なります。ソフトウェアのアップデートにより許容差が変更される場合があります。バージョン間の違いについてはリリースノートをご覧ください。

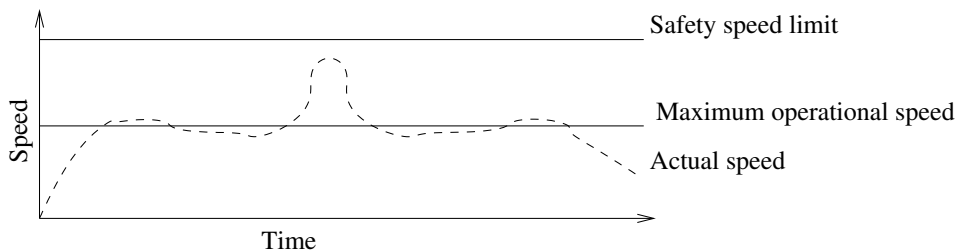


Figure 10.1: 安全の許容差の例

## 10.5 安全チェックサム

画面の右上隅のテキストは現在ロボットが使用している安全構成の概要です。テキストが変更になると、現在の安全構成も変更になったことを示します。チェックサムをクリックすると、現在アクティブな安全構成の詳細が表示されます。

## 10.6 安全モード

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

標準モード: 安全モードはデフォルトでアクティブです。

減少モード: ロボット TCP がトリガー減少モード面（10.12を参照）を超えた位置にある場合、または構成可能な入力を使用してトリガーされた場合にアクティブです（10.13を参照）。

回復モード: ロボットアームが他のモード（標準モードまたは減少モードなど）のいずれかに違反しており、停止カテゴリ0が発生した場合、<sup>1</sup>ロボットは回復モードで起動します。このモードでは、移動タブまたはフリードライブを使用して、ロボットを許可されるエリアにゆっくりと戻すことができます。このモードでロボットのプログラムを実行することはできません。



警告:

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

ユーザーは、安全構成画面のサブタブで、標準モードと減少モードの安全限界のセットを個別に定義することができます。減少モードの速度限界と運動量限界は、標準モードの速度限界と運動量限界よりも、ツールとジョイントに対し限定的である必要があります。

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

## 10.7 フリードライブモード

フリードライブモードにあり（13.1.5を参照）、ロボットアームの運動が特定の限界に近くなると、反発力が感じられます。この反発力は、ロボット TCP の位置、方向、速度とジョイントの位置と速度の限界に対して生じます。

この反発力の目的は、ユーザーに現在の位置や速度が限界の近くになっていることを知らせ、ロボットが限界を超えないようにすることです。しかし、ロボットアームに対して十分なフォースが適用されると、限界を超える可能性があります。フォースの大きさはロボットアームが限界に近くなるにつれて増加します。

### 10.7.1 後退動作

フリードライブモードではブレーキが解除されているので、比較的少ない力でロボットのジョイントを動かすことができます。ロボットアームの初期化中、ロボットのブレーキが解除された際に多少の振動が起きる場合があります。こうした振動はロボットが衝突しそうな場合などに望ましくありません。その場合、後退機能を使用すると、ロボットアームのブレーキすべてを解除することなく、指定のジョイントを強制的に好ましい位置まで動かすことができます。

後退の有効化:

1. ON を押してジョイントに電源を入れます。ロボットの状態が「アイドル」に設定されます。ブレーキを解除しないでください（つまり、スタートを押さないでください）。
2. フリードライブボタンを長押しします。ロボットの状態が「後退」に変わります。
3. ブレーキのジョイントはフリードライブボタンがかかっている/押されている際、大きな力がかけられたジョイント以外は解除されません。後退機能を使用している間、ロボットの動きは重く感じられます。

<sup>1</sup>IEC 60204-1 に準拠、詳細は用語集をご覧ください。

## 10.8 パスワードのロック

正しいパスワード（「15.3」を参照）が画面下の白いテキストフィールドに入力され、ロック解除ボタンが押されるまで、この画面のすべての設定がロックされます。画面はロックボタンをクリックすることで、再度ロックできます。安全タブは、安全構成画面から移動すると、自動的にロックされます。設定がロックされている場合は、画面左側の安全テキストの横にロックアイコンが示されます。ロック解除アイコンは設定がロック解除された場合に示されます。



注:

安全構成画面がロック解除されると、ロボットアームの電源が切れることにご留意ください。

## 10.9 適用

安全構成をロック解除すると、変更が実行される間にロボットアームの電源が入ります。変更が適用または取り消されるまで、ロボットアームの電源はオンになりませんが、初期化画面から手動で電源を入れることができます。

安全構成のすべての変更が適用または取り消されるまで、設置設定タブから移動することはできません。これらの変更は、適用ボタンが押され、確認が実行されるまで、有効になりません。確認ではロボットアームに与えられた変更の目視検査が必要です。安全上の理由から、情報はSI単位で表示されます。確認ダイアログの例を以下に示します。

適用された安全設定の確認			
全般限界	ジョイント限界	境界	安全 I/O
			その他
限界		標準モード	減少モード
フォース		150.00	120.00 N
動力		300.00	200.00 W
速度		1.50	0.75 m/s
運動量		25.00	10.00 kg m/s

確認が行われた後、変更は自動的に現在のロボットの設置設定の一部として保存されます。ロボット設置設定の保存の詳細については、「13.5」をご覧ください。

## 10.10 一般限界

一般安全限界は、ロボットの TCP の線速度だけでなく、それが環境に及ぼし得る影響力を制限するのに役立ちます。以下の値から構成されます。

フォース: ロボット TCP が環境に及ぼす最大フォースの限界。

動力: 有効荷重がロボットではなく、環境の一部であることを考慮した、ロボットが環境に及ぼす最大機械作業の限界。

速度: ロボット TCP の最大線速度の限界。

運動量: ロボットアームの最大運動量の限界。

設置設定で一般安全限界を設定するには 2 つの手段があります。基本設定と詳細設定で、これらについては下記で詳しく説明します。

一般安全限界の定義は、ロボットアームの全体的な限界を定義するのではなく、ツールの限界のみを定義します。これは、速度限界を指定しても、ロボットアームの他の部分と同じ限界に従うという保証にはならないということを意味します。

フリードライブモード（「13.1.5」を参照）の場合は、ロボット TCP の現在の速度は速度限界に近くなり、速度が限界に近づくほど、反発力が大きくなるのが感じられます。反発力が生成されるのは、現在の速度が限界の約 250 mm/s 内にある場合です。

基本設定 デフォルト画面として表示されると初期一般限界サブパネルには、標準、減少両モードでのフォース、動力、速度、運動量の限界を表す、事前定義された 4 種類の値のセットのスライダーがあります。

特定の数値のセットは、GUI で表示されます。事前定義された数値のセットは、提案に過ぎず、適切なリスクアセスメントを代用するものではありません。

詳細設定への切り替え 事前定義された値セットがいずれも不満足な場合は、詳細設定... ボタンを押して、一般限界の詳細画面に入ることができます。

詳細設定



ここでは、「10.10」で説明した一般限界の各々を個別に変更できます。これは、対応するテキストフィールドをタップして、新しい値を入力することで行います。各限界の最大許容値は、最大という列に一覧表示されます。フォース限界は 100 N から 250 N の値に、電力限界は 80 W から 1000 W の値に設定することができます。

注：減少モードの限界のフィールドは、安全面や構成可能な入力がそれをトリガーするように設定されていない場合は無効化されます（詳細は 10.12 および 10.13を参照）。さらに、減少モードにおける速度と運動量限界を対応する標準モードより高く設定することはできません。

各限界の許容差と単位は、対応する行の最後に一覧表示されています。プログラムの実行中、ロボットアームの速度は、すべて入力値から許容差を除いた値を越えないように、自動的に調整されます。（「10.4」を参照）。許容差値と共に表示されるマイナスの記号は、許容差が実際の入力値から除されたことを示すものに過ぎないことに注意してください。ロボットアームが限界を超えた場合（許容差無し）、安全システムは、停止カテゴリ0を実行します。



警告:

速度限界はロボット TCP にのみ課せられるため、ロボットアームの他の部分は定義した値より移動の速度が早くなる点にご留意ください。

基本設定への切り替え 基本設定... ボタンを押すと一般限界の基本画面に戻り、すべての一般限界はそのデフォルトプリセットに切り替わります。これによってカスタマイズされた値が失われる場合は、処理を確認するポップアップダイアログが表示されます。

## 10.11 ジョイント限界



ジョイント限界は、ジョイント空間における個々のジョイントの運動を制限します。つまり、デカルト空間を参照するのではなく、ジョイントとその回転速度の内部（回転）位置を参照します。サブパネルの上部にあるラジオボタンを使うと、ジョイントの最大速度と位置範囲を個別に設定できます。

フリードライブモード（「13.1.5」を参照）の場合は、ジョイントの現在の位置や速度は限界に近くなり、ジョイントが限界に近づくにつれ、反発力が大きくなるのが感じられます。ジョイント速度が速度限界の約 20% 内で、ジョイント位置が位置限界の約 8° 内になると、反発力が生成されます。

リスト 3 のポジション範囲は、デフォルトで無制限となっています。ロボットに取り付けられたケーブルを使う際は、まずリスト 3 の非制限範囲チェックボックスを無効にしてケーブルの突っ張りや予防停止を回避する必要があります。

**最大速度** このオプションは各ジョイントの最大角速度を定義します。これは、対応するテキストフィールドをタップして、新しい値を入力することで行います。最大許容値は、最大という列に一覧表示されます。値を許容差値未満に設定することはできません。

減少モードの限界のフィールドは、安全面や構成可能な入力があるものをトリガーするように設定されていない場合は無効化されます（詳細については、「10.12」と「10.13」を参照）。さらに、減少モードに対応する標準モードより高く設定することはできません。

各限界の許容差と単位は、対応する行の最後の一覧表示されています。プログラムの実行中、ロボットアームの速度は、すべて入力値から許容差を除いた値を越えないように、自動的に調整されます。（「10.4」を参照）。各許容差値と共に表示されるマイナスの記号は、許容差が実際に入力値から除されたことを示すものに過ぎないことに注意してください。しかしながら、いくつかのジョイントの各速度が入力値（許容差なし）を超えた場合は、安全システムが停止カテゴリ 0 を実行します。

**位置範囲** この画面では、各ジョイントの位置範囲を定義します。これは対応するテキストフィールドをタップして、ジョイント位置境界の上下限界に新しい値を入力することで行います。入力した間隔は、範囲という列に一覧表示された値の範囲内になる必要があり、下限値が上限値を上回ってはなりません。

注：減少モードの限界のフィールドは、安全面や構成可能な入力がそれをトリガーするように設定されていない場合は無効化されます（詳細は 10.12 および 10.13を参照）。

各限界の許容差と単位は、対応する行の最後に一覧表示されています。1 番目の許容差値が最小値に適用され、2 番目の許容差値が最大値に適用されます。ジョイントの位置が、1 番目の許容差を入力最小値に加え、2 番目の許容差を入力最大値から除した結果の範囲を超える直前に、予想される軌道を動き続ける場合、プログラムの実行が中止されます。許容差値と共に表示されるマイナスの記号は、許容差が実際の入力値から除されたことを示すものに過ぎないことに注意してください。しかしながら、ジョイントの位置が入力範囲を超えた場合は、安全システムが停止カテゴリ0 を実行します。

## 10.12 境界

このタブでは、安全面やロボットツールの方向の最大許容逸脱量の限界からなる境界の限界を構成できます。減少モードへの遷移をトリガーする面を定義することも可能です。

安全面は、ロボット TCP が定義された面の適切な側に留まり、それを通過しないように強制することで、ロボットの許可された作業空間を制限するのに使用できます。最大 8 つの安全面を構成できます。ツール方向の制限を使って、ロボットツール方向が希望する向きから一定量以上逸脱しないようにすることができます。



**警告:**

安全面の定義は、ロボットアームの全体的な制限ではなく、TCP のみを制限します。これは、安全面を指定しても、ロボットアームの他の部分が同じ限界に従うという保証にはならないということを意味します。

各境界の限界の構成は、現在のロボット設置設定で定義されたフィーチャーの 1 つに基づきません（「13.12」を参照）。



**注:**

安全構成を編集する前に、必ず希望する境界の限界全部の構成に必要なすべてのフィーチャーを作成し、これらに適切な名称を割り当ててください。ロボットアームは一旦安全タブがロック解除されると、(ロボット TCP の現在位置と方向を含む) ツールフィーチャーフリードライブモード（「13.1.5」を参照）が使用できなくなることにご注意ください。

フリードライブモード（「13.1.5」を参照）の場合は、TCP の現在位置が安全面に近い、ロボットツールの方向の希望する方向からの逸脱が指定最大量に近くなると、TCP が限界に近づくとつれ反発力の増加が感じられます。反発力が生成されるのは、TCP が安全面の約 5 cm 以内か、ツール方向の逸脱が指定した最大逸脱量の約 3° の場合です。





面がトリガー減少モード面として定義されており、TCP がこの境界を超える場合は、安全システムが減少モードに遷移し、減少モード安全設定が適用されます。トリガー面は通常的安全面と同じ規則に従いますが、ロボットアームによる通過を許可する点が異なります。

### 10.12.1 構成する境界の選択


タブの左側の安全境界パネルは構成する境界限界の選択に使用します。

安全面を設定するには、パネルに一覧表示された上位 8 項目の 1 つをクリックします。選択された安全面が構成済みの場合は、平面の対応する 3D 表現が同パネルの右にある 3D ビューで強調表示されます（「10.12.2」を参照）。安全面は、タブの下にある安全面プロパティセクション（「10.12.3」を参照）で設定できます。

ツール境界項目をクリックして、ロボットツールの方向の境界の限界を設定します。限界の構成は、タブの下にあるツール境界プロパティセクション（「10.12.4」を参照）で指定できます。

境界の限界について 3D 可視化のオン/オフを切り替えるには、 /  ボタンをクリックします。境界限界がアクティブな場合、安全モード（「10.12.3」と「10.12.4」を参照）が  /  のいずれかで表示されます。

### 10.12.2 3D 可視化

3D ビューはロボットツールの構成済み安全面と方向境界の限界をロボットアームの現在の位置と一緒に表示します。安全境界セクション（ アイコンで表示）で可視化トグルが選択されたすべての構成済み境界項目が現在選択された境界の限界と一緒に表示されます。

（アクティブな）安全面は、ロボット TCP を位置決めすることを許可される平面側を示す面法線を表す小さな矢印と黄色と黒で可視化されます。トリガー面は青と緑で表示されます。小さな矢印は、減少モードへの遷移をトリガーしない面の側を図示します。安全面がタブの左側のパネルで選択されていると、対応する 3D 表現が強調表示されます。

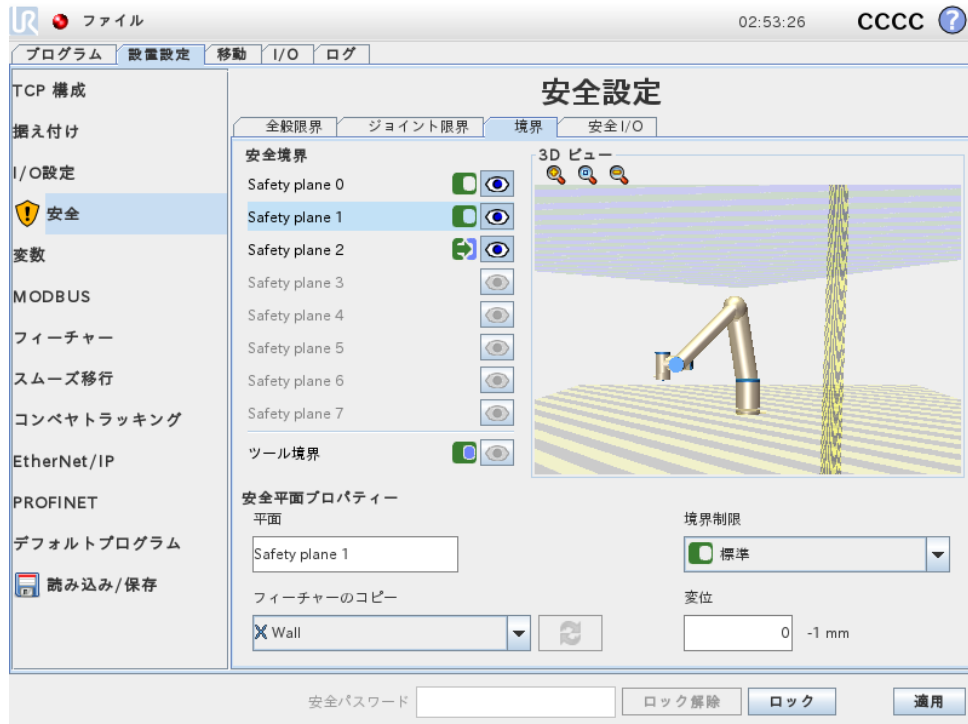
ツール方向境界の限界は、ロボットツールの現在の方向を示すベクトルのある球状円錐で可視化されます。円錐内部は、ツール方向（ベクトル）の許可された領域を表します。

平面またはツール方向境界の限界が設定されてもアクティブになっていないと、可視化はグレー表示になります。

拡大鏡アイコンを押して拡大/縮小したり、指をドラッグさせてビューを変更します。

### 10.12.3 安全面の構成

タブの下にある安全面プロパティセクションでは、タブの左上にある安全境界パネルで選択された安全面の構成を定義します。







**名前** 名前テキストフィールドを使うと、選択した安全面に名前を付けることができます。名前は、テキストフィールドをタップし、新しい名前を入力することで変更できます。

**フィーチャーのコピー** 安全面の位置と法線は、現在のロボット設置設定からのフィーチャー（「13.12」を参照）を使って指定できます。フィーチャーは、安全面プロパティーセクションの左下の部分にあるドロップダウンを使用して選択します。点と平面のタイプのフィーチャーが利用できます。<Undefined> 項目を選択すると、平面の構成がクリアされます。

選択したフィーチャーの z 軸は許可されない領域を指し、面法線は反対側を向きます。基部フィーチャーが選択されている場合は、面法線が同一方向を向きます。面がトリガー減少モード面として構成された場合（「10.12.3」を参照）、面は通常、減少モードへの遷移をトリガーしない側を表示します。

フィーチャーを選択することで安全面を構成した場合は、位置情報は安全面にコピーされるのみで、平面はそのフィーチャーにリンクされないことにご留意ください。これは安全面の構成に使用したフィーチャーの位置や方向に変更があると、安全面が自動的に更新されないことを意味します。フィーチャーが変更された場合は、フィーチャーセクターの上に ⚠ アイコンが配置されることでわかります。セクターの横にある 🔄 ボタンをクリックして、安全面をフィーチャーの現在の位置や方向で更新します。選択したフィーチャーがインストールから削除された場合も、⚠ アイコンが表示されます。

**安全モード** 安全面プロパティーパネルの右側にあるドロップダウンメニューを使って、以下のモードから安全面の安全モードを選択します：

無効化済み	安全面はアクティブではありません。
 標準	安全システムが標準モードの時、標準モードの面がアクティブで、ロボット TCP の位置の厳格な限界として作動します。
 減少	安全システムが減少モードの時、減少モードの面がアクティブでロボット TCP の位置の厳格な限界として作動します。
 標準 & 減少	安全システムが標準または減少モードのいずれかの時、標準 & 減少モードの面がアクティブでロボット TCP の位置の厳格な限界として作動します。
 トリガー減少モード	安全面が標準または減少モードの時、トリガー減少モードの面がアクティブで、ロボット TCP がそれを越えた位置にある場合、安全システムを減少モードに切り替えます。

選択した安全モードが安全境界パネルにある対応項目のアイコンで示されます。安全モードが無効化に設定されていると、アイコンは表示されません。

**変位** 安全面プロパティパネルの左下にあるドロップダウンボックスでフィーチャーが選択されていると、変位テキストフィールドをタップすることで安全面を変換できます。正の値を入力すると、面法線の反対側に平面を移動させることでロボットの許可された作業空間が増し、負の値を入力すると、面法線の方に面を移動させることで許可領域が減少します。

境界面の変位の許容差と単位は、テキストフィールドの右側に表示されます。

**厳格な限界面の効果** TCP がアクティブな厳格な限界安全面から許容差を除した（「10.4」を参照）位置を越える直前に、予想される軌道を動き続ける場合、プログラムの実行は中断されます。許容差値と共に表示されるマイナスの記号は、許容差が実際の入力値から除されたことを示すものに過ぎないことに注意してください。TCP の位置が安全面で特定された限界を超えた場合（許容差無し）、安全システムは、停止カテゴリ-0 を実行します。

**トリガー減少モード面の効果** 予防停止が有効でなく、安全システムが特殊な回復モードに無い時（「10.6」を参照）は、標準または減少モードのいずれかで作動し、ロボットアームの動作は各限界セットにより制限されます。

安全システムはデフォルトで標準モードになっています。これは、以下のいずれかが発生した場合、減少モードに遷移します：

- ロボット TCP が、面の可視化における小さい矢印の方向と反対にある面の側に位置するなど、いくつかのトリガー減少モード面を超えた位置にある場合。
- 減少モード安全入力機能が構成され、入力信号が弱い場合。（詳しくは「10.13」を参照）

上記のケースが該当しなくなった場合、安全システムは標準モードに戻ります。

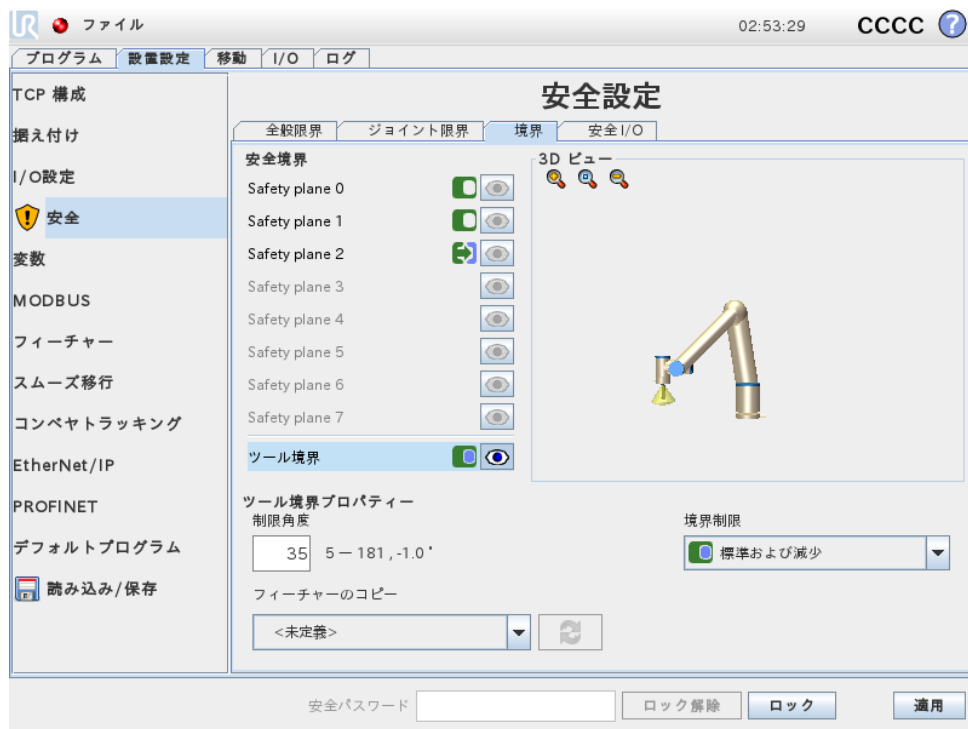
標準モードから減少モードへの遷移がトリガー減少モード面を超えたことにより発生した場合、標準モードの限界セットから減少モード限界セットへの遷移が発生します。ロボット TCP とトリガー減少モード面の距離が 20mm 以下になると（依然として標準モード側にある場合）、より許容的な標準または減少モードの限界が各限界値に適用されます。ロボット TCP

がトリガー減少モード面を超えると、標準モードの限界セットはアクティブでなくなり、減少モードの限界セットが実行されます。

減少モードから標準モードへの遷移がトリガー減少モード面を超えたことにより発生した場合、減少モードの限界セットから標準モードの限界セットへの遷移が発生します。ロボット TCP がトリガー減少モード面を超えると、より許容的な標準または減少モードの限界が各限界値に適用されます。ロボット TCP の位置とトリガー減少モード面の距離が（標準モード側で）20 mm 以上になると、減少モードの限界セットはアクティブでなくなり、標準モードの限界セットが実行されます。

ロボット TCP の予想される軌道がトリガー減少モード面を超える場合に、ロボットアームが新たな限界セットでジョイント速度、ツール速度または運動量限界を超えそうになると、その面を越える前に減速を開始します。これらの限界は減少モードの限界セットにおいてより限定的であることが要求されるため、標準モードから減少モードへの遷移時のみ、このような事前の減速が発生することがあります。

### 10.12.4 ツール境界の構成



タブの下にあるツール境界プロパティパネルは、希望するツール方向とこの方向からの許可された最大逸脱量の値から構成されるロボットツールの方向に関する限界を定義します。




**逸脱** 逸脱テキストフィールドは、希望する方向からのロボットツールの方向について、希望する方向から最大どれだけの逸脱が許可されるかを示します。この値の変更は、テキストフィールドをタップして、新しい値を入力することで行います。

テキストフィールドの横に、許可された値の範囲が、逸脱の許容差と単位と一緒に表示されます。

**フィーチャーのコピー** ロボットツールの希望する方向は、現在のロボット設置設定からのフィーチャー（「13.12」を参照）を使って指定できます。選択されたフィーチャーの z 軸を、こ

の限界の希望するツール方向ベクトルとして使用します。

フィーチャーを選択するには、ツール境界プロパティセクションの左下の部分にあるドロップダウンボックスを使用します。点と平面のタイプのフィーチャーが利用できます。<Undefined>項目を選択すると、平面の構成がクリアされます。

フィーチャーを選択することで限界を設定した場合は、方向情報は限界にコピーされるのみで、限界がそのフィーチャーにリンクされないことにご留意ください。これは限界の設定に使用したフィーチャーの位置や方向に変更があると、限界が自動的に更新されないことを意味します。フィーチャーが変更された場合は、フィーチャーセクターの上に  アイコンが配置されることでわかります。セクターの横にある  ボタンをクリックして、限界をフィーチャーの現在の方向で更新します。選択したフィーチャーがインストールから削除された場合も、 アイコンが表示されます。

安全モード ツール境界プロパティパネルの右側にあるドロップダウンメニューを使って、以下のモードからツール方向境界の安全モードを選択します。以下のオプションが利用できません。

無効化済み	ツール境界限界はアクティブではありません。
<input checked="" type="checkbox"/> 標準	安全システムが標準モードの時、ツール境界限界はアクティブです。
<input type="checkbox"/> 減少	安全システムが減少モードの時、ツール境界限界はアクティブです。
<input checked="" type="checkbox"/> 標準 & 減少	安全システムが標準または減少モードのいずれかの時、ツール境界限界はアクティブです。

選択した安全モードが安全境界パネルにある対応項目のアイコンで示されます。安全モードが無効化に設定されていると、アイコンは表示されません。

効果 ツール方向の逸脱量が入力された最大逸脱量から許容差を除した（「10.4」を参照）量を越える直前に、予想される軌道を動き続ける場合、プログラムの実行は中断されます。許容差値と共に表示されるマイナスの記号は、許容差が実際の入力値から除されたことを示すものに過ぎないことに注意してください。ツール方向の逸脱量が限界を超えた場合（許容差無し）、安全システムは、停止カテゴリ0を実行します。

## 10.13 安全 I/O



この画面では、構成可能な入出力（I/O）の安全機能を定義します。I/O には入力と出力があり、各機能がカテゴリー<sup>2</sup>3 と PLd I/O を提供するようにペアになっています。

安全機能は 1 対の I/O しか制御できません。2 度目に同じ安全機能を選択しようとすると、以前に定義した I/O の最初の対から削除されてしまいます。入力信号には 5 つ、出力信号には 5 つの安全機能があります。

注：安全機能をワンセットのピンに应用すれば I/O 設定内でピンに明記された全ての I/O 行動をオーバーライドします（見る 13.8）。

### 10.13.1 入力信号

入力信号については、以下の安全機能を選択できます：システム非常停止、減少モード、予防停止リセット、3 位置イネープリングデバイス、および運用モード。

**システム非常停止** 構成済みの場合、さらにもう一つの緊急停止ボタンを、教示ペンダントの非常停止ボタンの横に追加することが出来ます。この機能を使用するには ISO 13850 規格に適合するデバイスが必要です。

**減少モード** すべての安全限界には、適用可能な 2 つのモードがあります：デフォルトの安全構成を指定する標準モードと減少モードです（詳しくは 10.6 を参照）。この入力安全機能が選択されると、入力が低信号が与えられた場合、安全システムが減少モードに遷移します。必要な場合、ロボットアームが減速し減少モードの限界セットを満たします。ロボットアームが減少モードの限界のいずれかを超える場合は、停止カテゴリー 0 を実行します。標準モードへの遷移も同じ方法で発生します。安全面も同様に減少モードに遷移する場合がありますことに注意してください（詳しくは 10.12.3 を参照）。

<sup>2</sup>ISO 13849-1 に基づく、詳細は用語集を参照してください。


予防停止リセット 予防停止が安全 I/O で配線されている場合、リセットがトリガーされるまで予防停止状態が確実に継続されるよう、この入力を使用されます。ロボットアームは予防停止状態では作動しません。




**警告:**

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

3 位置イネープリングデバイスおよび 運用モード これらにより、ロボットの設定とプログラミング作業中に、3 位置を有効化するデバイスを追加予防措置として使用することが出来ます。3 位置イネープリングデバイス入力を設定すると、ロボットは「実行モード」または「プログラミングモード」になります。右上に現在の運用モードを示すアイコンが表示されます：

 **実行モード**：ロボットは事前定義されたタスクのみを実行できます。移動タブと自由教示モードは利用できません。

 **プログラミングモード**：実行モードにおける制限は、解除されます。ただし、3 位置イネープリングデバイス入力が低い場合は、ロボットは予防停止します。また、スピードスライダは 250 mm/s に対応する初期値に設定され、徐々に高速になるように増加させることができます。スピードスライダは、3 位置イネープリングデバイス入力が低から高になると、低い値にリセットされます。

運用モードの選択を設定する方法は 2 つあります：

1. 運用モードを外部のモード選択デバイスで選択するには、運用モードの入力を設定してください。3 位置イネープリングデバイス入力が設定されると、ドロップダウンメニューに設定オプションが表示されます。入力が低い場合、ロボットは運用モード、運用モード高い場合はプログラミングモードになります。
2. Polyscope から運用モードを選択するには、3 位置イネープリングデバイス入力のみが設定され、安全構成に適用される必要があります。この場合、初期設定モードは実行となります。プログラミングモードにスイッチするには、ようこそ画面で「ロボットのプログラミング」ボタンを選択してください。実行モードに戻るには、「ロボットのプログラミング」画面から移動してください。



注:

- 3 位置イネープリングデバイスの有効化が確認され、安全 I/O が設定された後、ようこそ画面が自動的に表示されます。ようこそ画面は、運用モードがプログラミングから実行に変更されると自動的に表示されます。
- 物理的モードセレクターを使用する場合は、ISO 10218-1: 第 5.7.1 項を完全に遵守して選択をする必要があります。
- イネーブルスイッチ、およびその挙動、パフォーマンス特性、および作業は ISO 10218-1: 第 5.8.3 項を完全遵守する必要があります。

### 10.13.2 出力信号

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

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



注:

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

**ロボット移動中** ロボットアームが移動状態になるたびに、低信与えられます。ロボットアームが固定位置にあると、高信号が与えられます。

**ロボット非停止** ロボットが停止、または、緊急停止または予防停止により、停止作業中の時は、信号が高くなります。それ以外では信号は、ロジック低です。

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

**非減少モード** これは上記で定義した減少モードの逆になります。

# 11 プログラミング開始

## 11.1 はじめに

Universal Robot アームは、パイプ材とジョイントから構成されています。ジョイントとその通常の名前を図 11.1 に示します。ベースは、ロボットを据え付ける部分で、反対端（リスト 3）にはロボットのツールが取り付けられます。各ジョイントの運動を連携させることで、ベースのすぐ上と下を除き、ロボットはツールを自由に移動させることができます。

PolyScope は、ロボットアームとコントロールボックスを操作できるグラフィカルユーザインタフェース（GUI）で、ロボットのプログラムを実行して、簡単に新しいものを作成できます。以下のセクションでは、ロボットの起動方法を扱います。続いて、PolyScope の画面と機能を詳しく説明します。



注意:

1. ハードウェアインストールマニュアルには、重要な安全情報が含まれています。UR ロボットのインテグレーターは、ロボットの電源を最初にオンにする前に、必ずこれを読み、理解するようにしてください。
2. インテグレーターは、ロボットの電源を最初にオンにする前に、リスクアセスメントで定義された安全構成パラメーターを設定する必要があります。10の章をご覧ください。

## 11.2 スタートアップ

PolyScope を使用する前に、ロボットアームとコントロールボックスを設置設定して、コントロールボックスのスイッチを入れます。

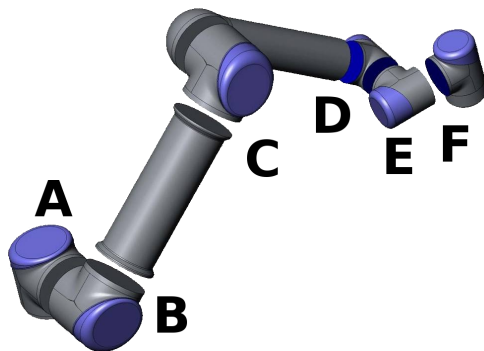


Figure 11.1: ロボットのジョイント A : ベース、B : ショルダー、C : エルボー および D、E、F : リスト 1、2、3

### 11.2.1 ロボットアームとコントロールボックスの設置設定

ロボットアームとコントロールボックスを設置設定するには、以下の手順に従います。

1. ロボットアームとコントロールボックスを開梱します。
2. 基部ジョイントの少なくとも 10 倍のフルトルクと、ロボットアームの少なくとも 5 倍の重さに耐える十分に強い頑丈な表面上でロボットを据え付けます。据え付け面は、振動がないようにしてください。
3. コントロールボックスに脚部を据え付けます。
4. ロボットケーブルをロボットとコントロールボックスの間につなぎます。
5. コントロールボックスの電源プラグをつなぎます。



**警告:**

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

詳しい設置設定の指示は「ハードウェアインストールマニュアル」をご覧ください。ロボットアームを任意の作業で使用する前に、必ずリスクアセスメントを実施します。

### 11.2.2 コントロールボックスのオンとオフ

コントロールボックスは、タッチ画面のあるパネル前面にある電源ボタンを押してオンにします。このパネルは、通常はティーチペンダントと呼ばれます。コントロールボックスをオンにすると、基盤となるオペレーティングシステムからのテキストがタッチ画面に表示されます。約 1 分後に、画面に数個のボタンが表示され、ポップアップがユーザーに初期化画面に進むように促します（「11.5」を参照）。

画面の緑の電源ボタンを押すか、よろこ画面のシャットダウンボタンを使用して、システムをシャットダウンします（「11.4」を参照）。



**警告:**

壁ソケットから電源コードを抜いてシャットダウンすると、ロボットのファイルシステムが破壊される原因となり、ロボットが誤動作を起こす恐れがあります。

### 11.2.3 ロボットアームのオンとオフ

ロボットアームの電源がオンになれば、すべての緊急停止ボタンが作動していない限り、ロボットの電源をオンにできます。ロボットアームの電源は初期化画面でオンにすることができます（「11.5」を参照）。画面のオンボタンに触れ、次に、起動を押します。ロボットを起動すると、ノイズを発生しながら、ブレーキを解除しながら少し動きます。

ロボットアームの電源は、初期化画面のオフボタンに触れることでオフにすることができます。ロボットアームはコントロールボックスがシャットダウンしたときにも自動的に電源がオフになります。

### 11.2.4 クイックスタート

インストール後にロボットをクイックスタートするには、以下の手順に従います。

1. ティーチペンダント前面にある [緊急停止] ボタンを押します。
2. ティーチペンダントの電源ボタンを押します。
3. システムが起動し、タッチ画面にテキストを表示する間、少し待ちます。
4. システムが立ち上がると、タッチ画面にポップアップが表示され、ロボットを初期化する必要があることを知らせます。
5. ポップアップダイアログでボタンに触れます。初期画面に移動します。
6. 適用された安全構成の確認ダイアログが開くのを待ち、適用された安全構成の確認ボタンを押します。これは、リスクアセスメントに基づき調整する必要のある、安全パラメーターの初期値セットに適用されます。
7. 緊急停止ボタンのロックを解除します。すると、ロボットの状態緊急停止からロボット電源オフに変わります。
8. ロボットが到達しない範囲（作業空間外）に立つようにしてください。
9. タッチ画面でオンボタンに触れます。ロボットの状態がアイドルに変わるまで数秒待ちます。
10. 有効荷重質量と選択された据え付けが正しいことを確認します。センターデータで検出された据え付けが選択した据え付けと一致しない場合は、通知を受け取ります。
11. タッチ画面で起動ボタンに触れます。ここで、ロボットはブレーキを解除しながら、ノイズを発生して少し動きます。
12. OK ボタンを押して、ようこそ画面に移ります。

### 11.2.5 最初のプログラム

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

ツールの運動はロボットアームに動き方を教示するためのロボットプログラムの一部です。PolyScope では、ツールの運動を一連のウェイポイントを用いて設定します。このウェイポイントの組み合わせで形成されるパスにロボットアームは従います。ウェイポイントの設定には、移動タブを使用し、手動でロボットを特定の位置まで動かしますが、ソフトウェアに計算させて設定することも可能です。移動タブ ( 13.1 参照) を使用してロボットアームを希望のポジションに動かすか、またはティーチペンダントの上部のフリードライブボタンを後ろ側ロボットアームを引き寄せることでポジションを教示します。

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

以下は起動させたロボットアームの 2 ウェイポイント間移動を可能にするための単純なプログラムです。

1. ロボットのプログラムボタンに触れて、空のプログラムを選択します。

2. 次へボタン（画面右下）に触れて、画面左側にあるツリー構造から、<empty> 行を選びます。
3. 構造タブに移動します。
4. 移動ボタンに触れます。
5. コマンドタブに移動します。
6. 次へボタンを押し、中間地点設定に移動します。
7. 「?」マークの横にある「このウェイポイントを設定する」ボタンを押します。
8. 移動画面で、さまざまな青色の矢印を押してロボットを動かすか、ティーチペンダントの裏にあるフリードライブボタンを押したままロボットアームを引っ張ってロボットを動かします。
9. OK を押します。
10. ウェイポイントを前に追加を押します。
11. 「?」マークの横にある「このウェイポイントを設定する」ボタンを押します。
12. 移動画面で、さまざまな青色の矢印を押してロボットを動かすか、フリードライブボタンを押したままロボットアームを引っ張ってロボットを動かします。
13. OK を押します。
14. これでプログラムの準備ができました。「Play」記号を押すと、ロボットは 2 つのポイントの間を動きます。離れて立ち、緊急停止ボタンに指を掛けたまま、「Play」を押します。
15. おめでとうございます！これで、ロボットが定められた 2 つのウェイポイントの間を動く、最初のロボットプログラムができました。

**警告:**

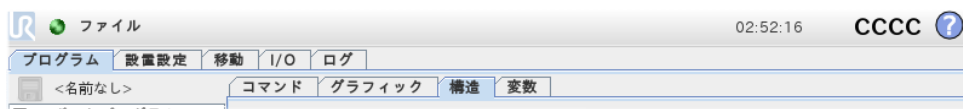
1. ロボットに損傷を与える可能性があるため、ロボットをそれ自体や他の物体に対して駆動しないでください。
2. 頭部と胴部をロボットの到達範囲（作業空間）内に入れないでください。指が挟まれるような場所に指を入れないでください。
3. これは、UR ロボットを使うのがいかに簡単化を示すクイックスタートガイドです。危険のない環境で慎重に使用することを想定しています。デフォルト値より速度や加速度を上げないでください。ロボットを作動させる前に必ずリスクアセスメントを実施してください。

## 11.3 PolyScope プログラミングインターフェース

PolyScope はコントロールボックスに取り付けられたタッチ画面で操作できます。



上図はようこそ画面です。画面の青み掛かった領域は、指やペンの反対側で画面を押すことによって操作することができるボタンです。PolyScope の画面は階層構造になっています。プログラミング環境では、画面にはタブが配置され、各画面に簡単にアクセスできます。



この例では、第 1 レベルで プログラム タブが選択され、その下で、構造タブが選択されています。プログラムタブは現在読み込まれたプログラムの情報を保持しています。移動タブを選択すると、画面は移動画面に変わり、そこからロボットの移動ができます。同様に、I/O タブを選択すると、現状の電気 I/O の状態をモニターし、変更することができます。

コントロールボックスまたは教示ペンダントにマウスやキーボードを接続することもできますが、必須ではありません。ほとんどすべてのテキストフィールドはタッチ操作が可能です。タッチすると、画面上にキーパッドかキーボードが表示されます。

PolyScope のさまざまな画面を、以降のセクションで説明します。

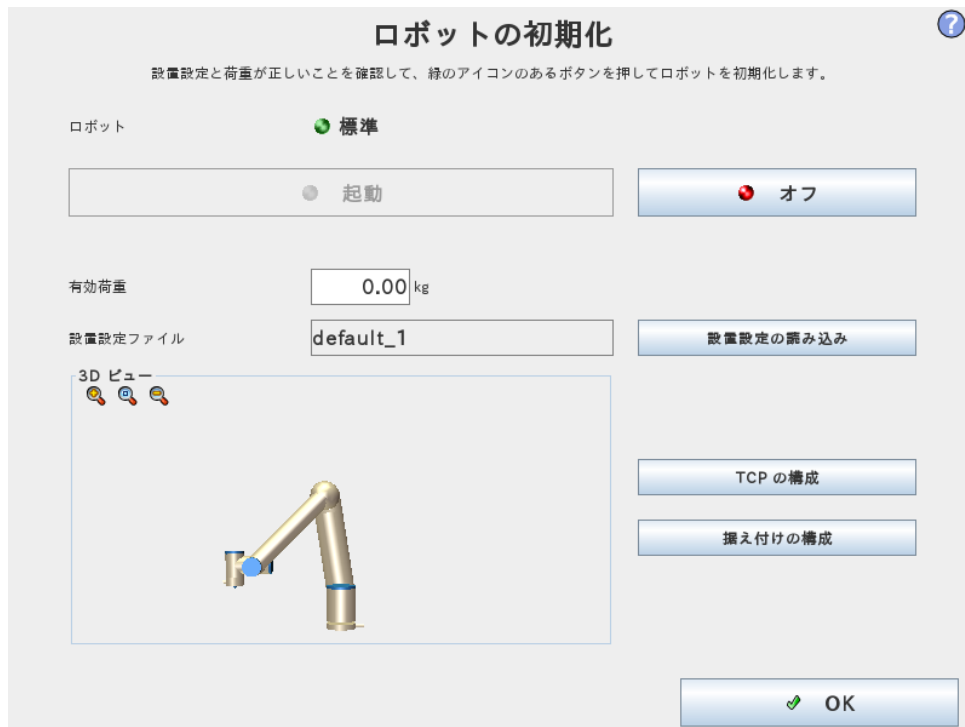
## 11.4 ようこそ画面



コントローラーPC が起動すると、ようこそ画面が表示されます。この画面では、次のオプションが利用できます。

- **プログラムの実行**：既存のプログラムを選択し、実行します。これはロボットアームとコントロールボックスを作動させる最も簡単な方法です。
- **ロボットのプログラミング**：プログラムを変更する、または新規プログラムを作成します。
- **ロボットの設定**：言語変更、パスワード設定、ソフトウェアアップデートなど。
- **ロボットのシャットダウン**：ロボットアームの電源を切り、コントロールボックスをシャットダウンします。
- **詳細情報**：ソフトウェア、バージョン、ホスト名、IP アドレス、シリアル番号、法的情報に関する詳細情報を提供します。

## 11.5 初期化画面



この画面では、ロボットの初期化を制御します。

### ロボットアーム状態インジケータ

ステータス LED は、ロボットアームの実行状態を示します。

- 明るい赤の LED は、ロボットアームが現在停止状態にあり、複数の理由があることを示します。
- 明るい黄色の LED は、ロボットアームに電源が入っているが、通常作動の準備は整っていないことを示します。
- 最後に、明るい緑の LED は、ロボットアームに電源が入っており、通常作動の準備が整っていることを示します。

LED の横に表示されるテキストは、ロボットアームの現在の状態を特定します。

### アクティブな有効荷重とインストール

ロボットアームに電源を入れると、ロボットアームの作動時にコントローラーが使った有効荷重質量が、小さな白いテキストフィールドに表示されます。この値は、テキストフィールドをタップし、新しい値を入力することで変更できます。

注記：この値を設定してもロボットの設置設定の有効荷重は変更されません（13.6を参照）。コントローラーで有効荷重質量を使用できるように設定するのみです。

同様に、現在読み込まれている設置設定ファイルの名前は、グレーのテキストフィールドに表示されます。テキストフィールドをタップするか、その横にある読み込みボタンを使って、異なる設置設定を読み込むことができます。または、画面の下部に 3D ビューの横にあるボタンを使って、読み込んだ設置設定のカスタマイズをすることもできます。

ロボットアームを起動する前に、アクティブな有効荷重と設置設定がロボットアームの現状と対応していることを確認することが重要です。

## ロボットアームの初期化



注意:

ロボットアームを起動する前に、実際の有効荷重と設置設定が正しいことを必ず確認してください。これらの設定が間違っていると、ロボットアームとコントロールボックスが正しく作動せず、周囲の要員や機器に危険を及ぼすことがあります。



注意:

ロボットアームが障害物やテーブルに触れている場合は、ロボットアームが障害物に当たるとジョイントギアボックスが損傷することがあるため、細心の注意を払ってください。

その上に緑色のアイコンが付いた大きなボタンは、ロボットアームの実際の初期化を行うためのものです。その上のテキストとそれが実行するアクションは、ロボットアームの現状によって異なります。

- コントローラーPC が起動した後は、ロボットアームに電力を供給するためにボタンを一度タップする必要があります。ロボットアームの状態が電源オンに変わり、最終的にアイドルになります。緊急停止の状態にあると、ロボットアームの電源をオンにできないので、ボタンは無効化されることにご留意ください。
- ロボットアーム状態がアイドルの場合は、ボタンを再度タップして、ロボットアームを再起動する必要があります。この時点で、センサーデータをロボットアームの構成された据え付けとチェックします。不一致が見つかったら（許容差は 30°）、ボタンが無効化され、エラーメッセージがその下に表示されます。

据え付けチェックが終わったら、ボタンをタップするとすべてのジョイントブレーキが解除され、ロボットアームの通常作動の準備が整います。ブレーキを解除する間、ロボットはノイズを発生しながら、少し移動します。

- 起動後にロボットアームが安全限界の 1 つを超えた場合は、特別な回復モードで作動します。このモードでボタンにタップすると、ロボットアームが安全限界内に戻る回復移動画面に切り替わります。
- 障害が発生した場合は、ボタンを使ってコントローラーを再起動できます。
- コントローラーが現在実行されていない場合は、ボタンをタップすると起動します。

最後に、赤いアイコンがある小型のボタンは、ロボットアームの電源を切るためのものです。

## 12 エディター画面

### 12.1 式エディター画面



式自体はテキストとして編集できますが、式エディターにはいくつかのボタンと機能があり、乗算の \* 記号、未満、等しいを示す ≤ 記号など、式の特殊記号を挿入することができます。画面の左上にあるキーボード記号ボタンによって、式のテキスト編集に切り替えることができます。定義された変数はすべて変数セレクターにあり、入力と出力のポートは入力と出力セレクターにあります。特別な機能の一部は機能にあります。

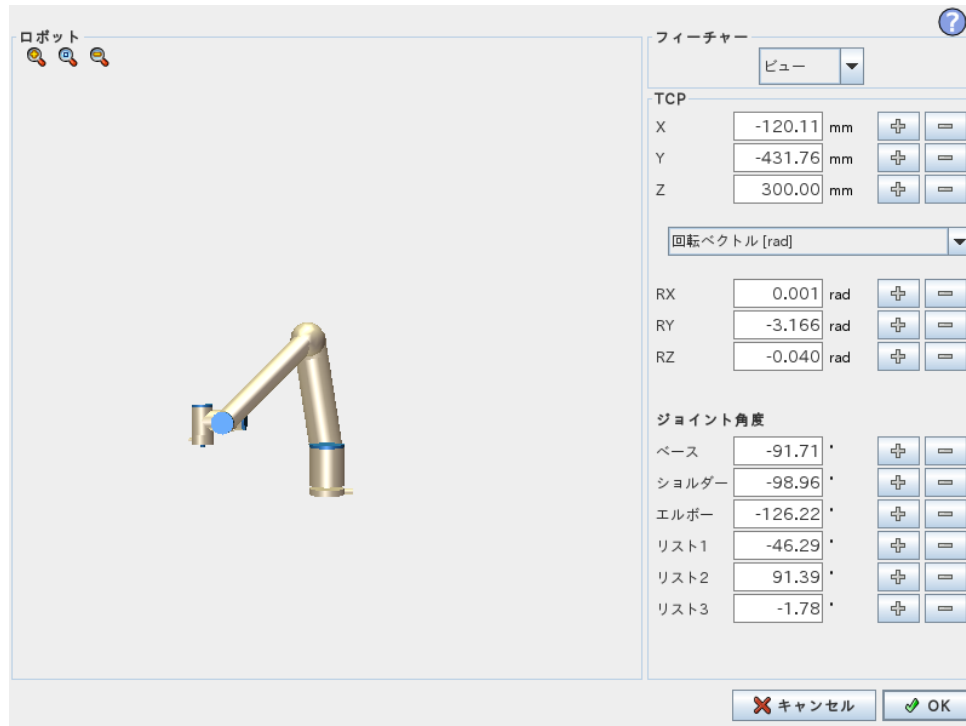
OK ボタンを押すと、式の文法ミスがチェックされます。キャンセルボタンは画面を終了させ、変更をすべて破棄します。

すべての式は次のように表されます。

$$\text{digital\_in}[1] = \text{True and analog\_in}[0] < 0.5$$

### 12.2 ポーズエディター画面

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



## ロボット

ロボットアームの現在の位置と指定された新しいターゲット位置が 3D グラフィックに表示されます。ロボットアームの 3D 図面は、ロボットアームの現在の位置を示し、ロボットアームの「影」は、画面の右側で指定された値で制御されるロボットのターゲット位置を示します。拡大鏡アイコンを押して拡大/縮小したり、指をドラッグさせてビューを変更します。

ロボット TCP の指定された位置が安全またはトリガー面に近くなる、あるいは、ロボットツールの方向がツール方向境界の限界（「10.12」を参照）に近くなると、近接境界の限界の 3D 表現が表示されます。

安全面は、ロボット TCP を位置決めすることを許可される平面側を示す面法線を表す小さな矢印と黄色と黒で可視化されます。トリガー面は、青と緑、および平面側に向いた小さな矢印で表示されます。ここでは、標準モード限界（10.6を参照）がアクティブになっています。ツール方向境界の限界は、ロボットツールの現在の方向を示すベクトルのある球状円錐で可視化されます。円錐内部は、ツール方向（ベクトル）の許可された領域を表します。

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

## フィーチャーとツールの位置

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

フィーチャーセレクターの下には、現在アクティブなツール中心点（TCP）の名前が表示されます。複数の名前をついた TCP の設定について、詳細は 13.6 をご覧ください。テキストボックスは、選択されたフィーチャーに相対的な TCP の完全な座標値を表示します。X、Y、Z はツールの位置を制御し、RX、RY、RZ はツールの方向を制御します。

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

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

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

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

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

## ジョイント位置

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

## [OK] ボタン

移動タブからこの画面がアクティブ化された場合 (「13.1」を参照)、OK ボタンをクリックすると、移動タブに戻り、ロボットアームが指定したターゲットに移動します。最後に指定した値がツール座標軸の場合、ロボットアームは MoveL 運動タイプを使ってターゲット位置に移動します。一方、ジョイント位置が最後に指定された場合、ロボットアームは MoveJ 運動タイプを使ってターゲット位置に移動します。異なる運動タイプについては、「14.4」に説明があります。

## [キャンセル] ボタン

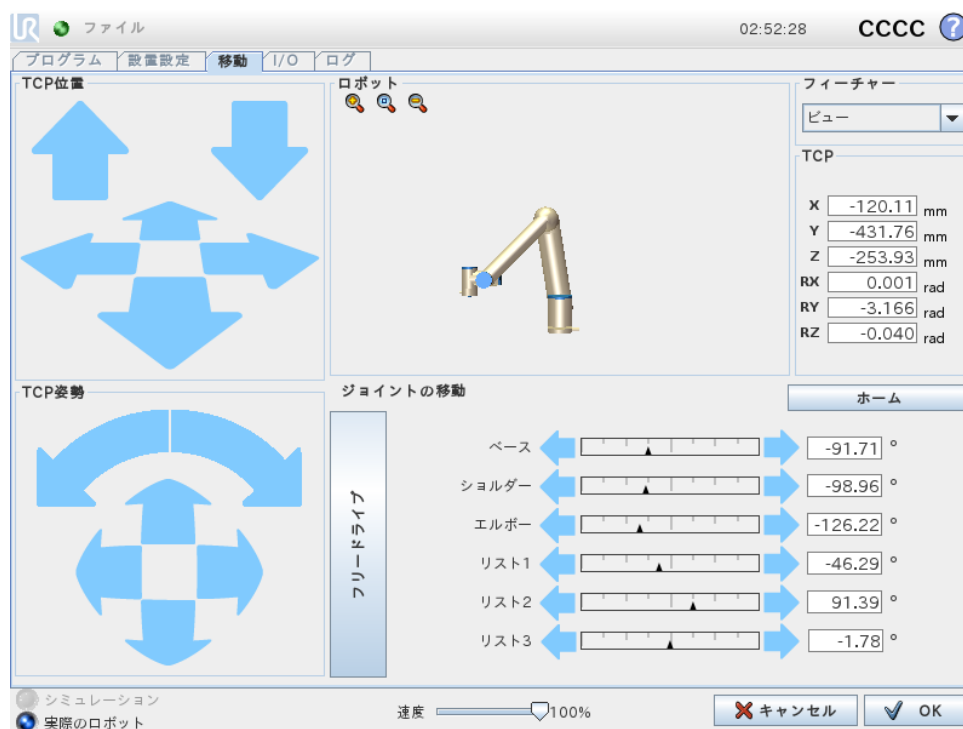
キャンセルボタンは画面を終了させ、変更をすべて破棄します。



## 13 ロボット制御

### 13.1 [移動] タブ

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



#### 13.1.1 ロボット

ロボットアームの現在の位置は 3D グラフィックで表示されます。拡大鏡アイコンを押して拡大/縮小したり、指をドラッグさせてビューを変更します。最も快適にロボットアームの操作ができるように、ビューフィーチャーを選択し、3D 図面のビュー角度を回転させて、使用するビューを実際のロボットアームに合わせます。

ロボット TCP の現在位置が安全面またはトリガー面に近くなる、あるいはロボットツールの方向がツール方向境界の限界（10.12を参照）に近くなると、近接境界の限界の 3D 表現が表示されます。ロボットがプログラムを実行している時、境界限界の可視化が無効になることにご留意ください。

安全面は、ロボット TCP を位置決めすることを許可される平面側を示す面法線を表す小さな矢印と黄色と黒で可視化されます。トリガー面は、青と緑、および平面側に向けた小さな矢印で表示されます。ここでは、標準モード限界（10.6を参照）がアクティブになっています。ツール方向境界の限界は、ロボットツールの現在の方向を示すベクトルのある球状円錐で可視化されます。円錐内部は、ツール方向（ベクトル）の許可された領域を表します。

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

### 13.1.2 フィーチャーとツールの位置

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

フィーチャーセクターの下には、現在アクティブなツール中心点 (TCP) の名前が表示されます。テキストボックスは、選択されたフィーチャーに相対的な TCP の完全な座標値を表示します。複数の名前のついた TCP の設定について、詳細は ( 13.6) をご覧ください。

値は、座標またはジョイント位置をクリックすることにより、手動で編集することができます。これによってツールまたはターゲットのジョイント位置にターゲット位置と方向を指定できるポーズエディター画面 ( 12.2を参照) に移動します。

### 13.1.3 ツールの移動

- 移動矢印 (最上部) を押し下げると、ロボットのツールチップが示された方向に移動します。
- 回転矢印 (ボタン) を押し下げると、ロボットのツールの方向が示された方向に移動します。回転の中心はツールセンターポイント (TCP) で、いわば ロボットアーム先端部の点であり、ロボットのツールの特性点を規定します。TCP は、小さい青のボールとして描かれています。

注：ボタンを離すと、いつでも運動を停止できます

### 13.1.4 ジョイントの移動

個々のジョイントを直接制御することができます。各ジョイントは  $-360^{\circ}$  ~  $+360^{\circ}$  の範囲で移動できます。これは各ジョイントに対する水平バーで示されるデフォルトジョイント限界になります。ジョイント限界に達したジョイントは、それ以上動かすことはできません。ジョイント限界がデフォルトと異なる位置範囲で設定されている場合は ( 10.11を参照)、この範囲は水平バーでは赤で表示されます。

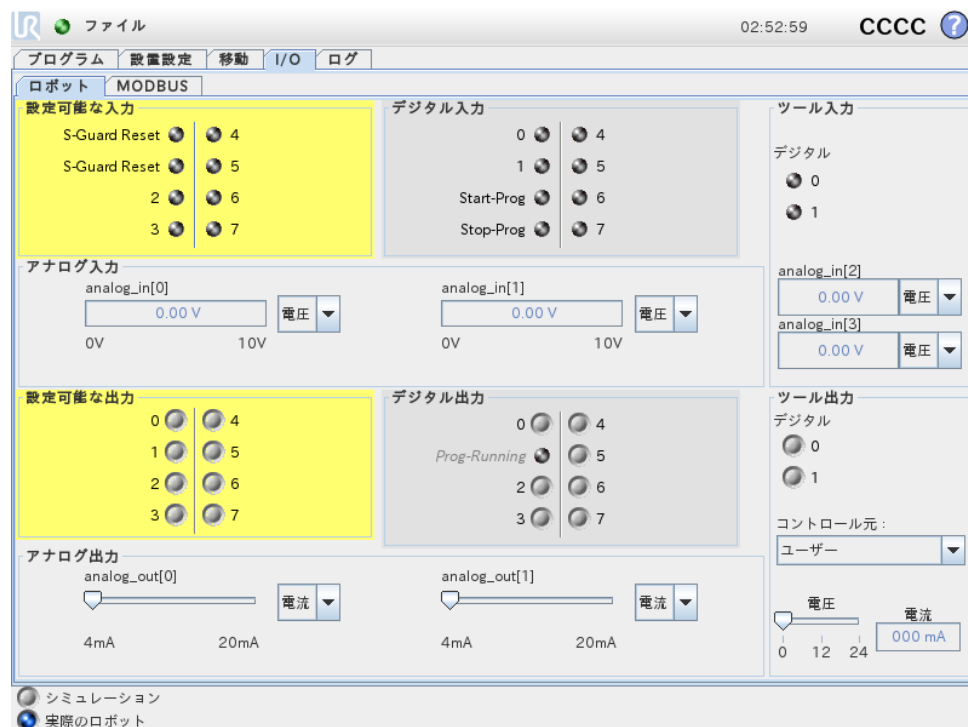
### 13.1.5 フリードライブ

フリードライブボタンを押し続けている間は、ロボットアームを物理的に掴み、必要な場所まで引っ張ることができます。設定タブの重力設定 ( 13.7を参照) が正しくない場合、またはロボットアームが大きな荷重を運んでいる場合は、フリードライブボタンを押すとロボットが動き始める (下がる) 場合があります。このような場合には、フリードライブボタンを離してください。

**警告:**

1. 正しい設置設定の設定（TCP、TCP オフセットにおけるロボット据え付け角度や重量）を使用してください。プログラムと一緒に設置設定ファイルを保存して読み込みます。
2. フリードライブボタンを操作する前に、TCP 設定とロボット据え付け設定が正しく設定されていることを確認します。これらの設定が正しくないと、ロボットアームはフリードライブボタンがアクティブ化されると移動します。
3. リスクアセスメントで許可される場合のみ、インストールでフリードライブ機能（インピーダンス/バックドライブ）を使用します。ツールと障害物に鋭利なエッジやピンチポイントがないようにしてください。全要員がロボットアームの届く範囲外であることを確認します。

## 13.2 [I/O] タブ



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

構成可能な I/O は、設置設定の安全 I/O 構成セクションで定義した特別な安全設定用に予約されています（～10.13を参照）。予約されたものについては、デフォルトやユーザー定義名の代わりに安全機能の名前が付きます。安全設定用に予約された構成可能な出力はトグルするこ

とはできず、LED としてのみ表示されます。

信号の電気に関する詳細は、ユーザーマニュアルに説明があります 5.3。

電圧 ユーザーがツール出力を制御している場合のみ、ツール出力で、電圧を構成できます。URCap を選択すると電圧へのアクセスが削除されます。

アナログ範囲設定 アナログ I/O は、電流出力 [4 ~ 20mA] または電圧出力 [0 ~ 10V] のどちらにも設定できます。この設定は、プログラムを保存すれば、ロボットコントローラーを後で再起動することになっても記憶されます。ツール出力で、URCap を選択すると、アナログツール入力用のドメイン設定へのアクセスが削除されます。

### 13.3 MODBUS

以下のスクリーンショットは、インストールで設定されときの MODBUSクライアントの I/O 信号を表示しています。画面上部にあるドロップダウンメニューを使用して、2 つ以上を設定する場合、信号の種類と MODBUS ユニットに基づいて表示された内容を変更することができます。リストにおける各信号は接続のステータス、値、名前および信号アドレスから成ります。接続ステータスと I/O タブコントロールによって許可される場合、出力信号を切り換えることができます (13.8を参照)。



### 13.4 [AutoMove] タブ

[AutoMove] タブは、ロボットアームを作業空間内の特定の位置に動かす際に使用します。例として、ロボットアームを実行前にプログラム開始位置に移動させる必要がある場合、またはプログラム変更中にウェイポイントに移動する場合があります。



## アニメーション

アニメーションは、ロボットアームが実行しようとする運動を表します。



注意:

実際のロボットアームの位置でアニメーションを比較し、障害物にぶつかることなく、ロボットアームで運動を安全に実行できることを確認します。



注意:

自動移動機能は、影の軌道に沿ってロボットを移動させます衝突によって、ロボットや他の機器に損傷を与える可能性があります。

## 自動

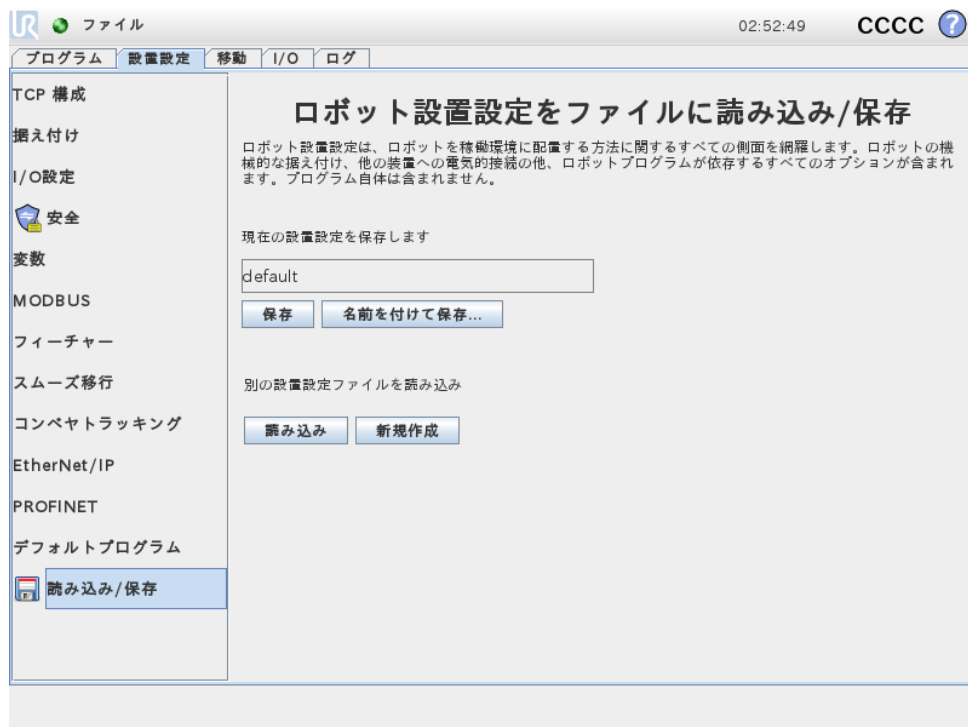
ロボットアームを、アニメーションで表示されたように移動するには、自動ボタンを押し続けます。

注：ボタンを離すと、いつでも運動を停止できます。

## 手動

手動ボタンを押すと、移動タブに移り、ロボットアームを手動で移動できるようになります。これが必要になるのは、アニメーションの運動が望ましくない場合のみです。

## 13.5 [設置設定] → [読み込み/保存]



ロボット設置設定は、ロボットアームとコントロールボックスを稼働環境に配置する方法に関するすべての側面を網羅します。ロボットアームの機械的な据え付け、他の機器への電気的接続の他、ロボットプログラムが依存するすべてのオプションが含まれます。プログラム自体は含まれません。

これらの設定は設置設定タブにあるさまざまな画面を使って行えますが、I/O タブで設定する I/O は除きます（13.2を参照）。

ロボットについては、複数の設置設定ファイルを持たせることができます。作成されるプログラムにはアクティブな設置設定が使用され、使用時にはこの設置設定が自動的に読み込まれます。

設置設定に行った変更は、電源を切った後も保持できるように保存する必要があります。設置設定で未保存の変更がある場合は、フロッピーディスクアイコンが設置設定タブの左側の読み込み/保存テキストの横に示されます。

設置設定の保存は、保存または名前を付けて保存...ボタンを押すことで行えます。または、プログラムを保存することでもアクティブな設置設定が保存されます。異なる設置設定ファイルを読み込むには、読み込みボタンを使用します。新規作成ボタンは、ロボット設置設定のすべての設定を工場出荷時のデフォルトにリセットします。



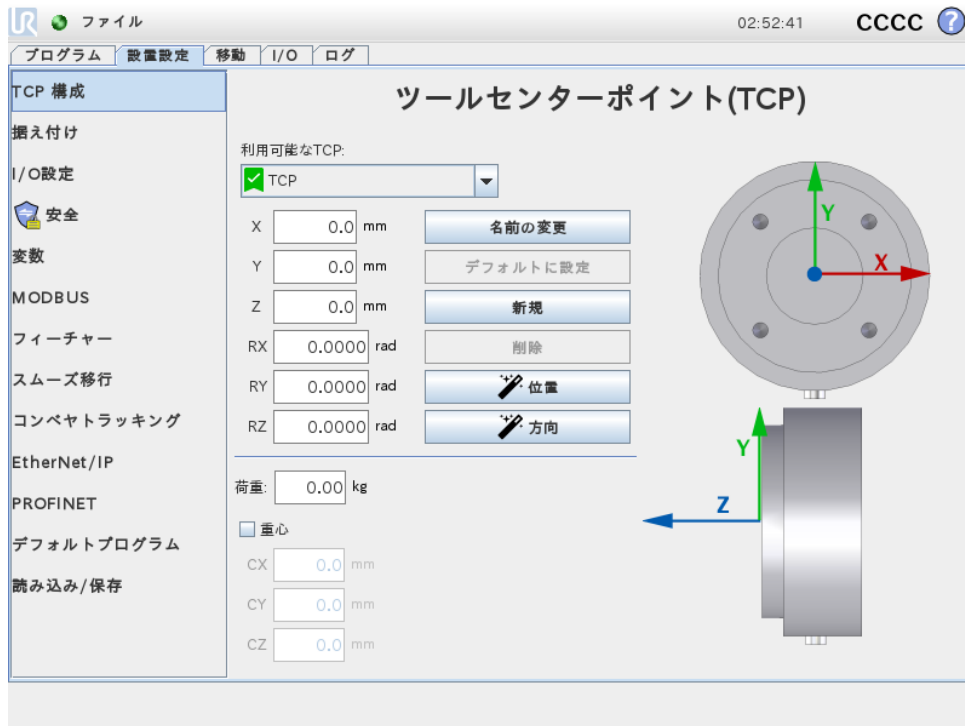
**注意:**

ロボットを USB ドライブから読み込んだ設置設定で使用することは推奨しません。USB ドライブに格納された設置設定を使用するには、まず読み込んでから、名前を付けて保存...ボタンを使用して、ローカルのプログラムフォルダーに保存します。

## 13.6 [設置設定] → [TCP 構成]

ツールセンターポイント (TCP) は、ロボットのツールの点です。各 TCP は、ツール出力フランジの中心に対して相対的な並進移動と回転移動を含みます。

前回格納されたウェイポイントに戻るようプログラムされている場合、ロボットは TCP をウェイポイント内で保存されたポジションおよび方向へと移動させます。直線運動に対してプログラムされている場合、TCP は直線的に移動します



### 位置

X、Y、Z 座標によって TCP の位置を特定します。値（向きを含む）がすべて 0 の場合、TCP はツール出力フランジの中心点と同じ位置となり、画面に描かれた座標系を適用します。

### 方向

RX、RY、RZ 座標ボックスが TCP の向きを特定します。移動タブ同様、RX、RY、RZ ボックス上にある単位ドロップダウンメニューを使って向き座標を選択します (12.2を参照)。

### 13.6.1 TCP の追加、名称変更、変更、削除

新規ボタンにタップし、新しい TCP を定義します。作成された TCP は自動的に固有の名前を受け取り、ドロップダウンメニューで選択可能になります。TCP の名前を変えるには、名称変更ボタンをタップします。選択した TCP を削除するには、削除ボタンをタップします。最後の TCP は削除できません。

選択された TCP の解釈および回転は、フィールド内に新しい値を入力することで変更できません。

### 13.6.2 アクティブ TCP

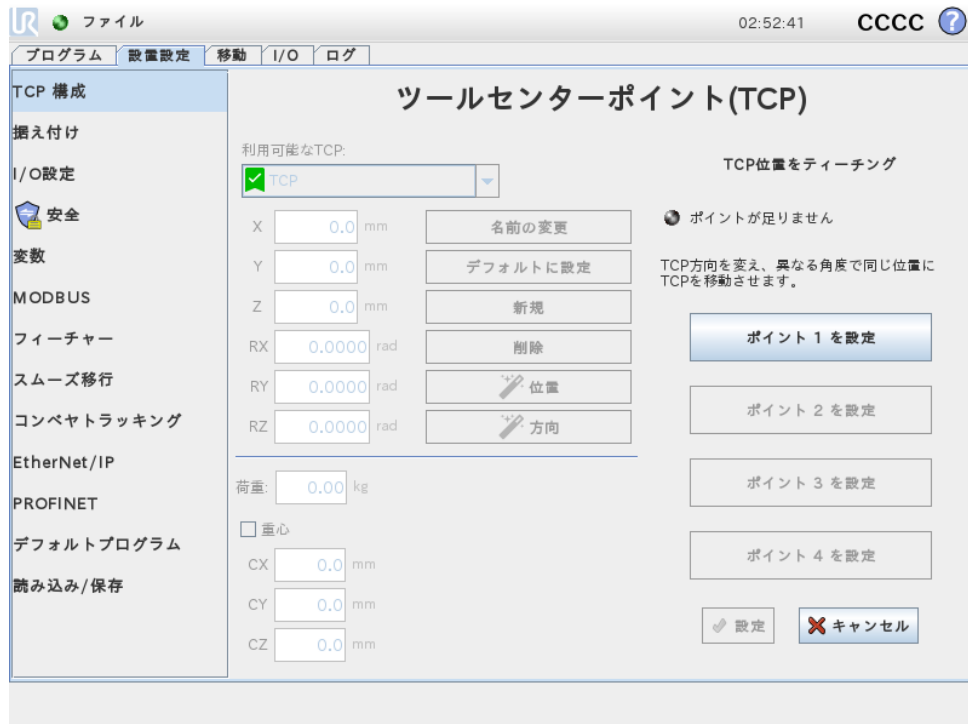
直線的に移動する場合、ロボットは常にアクティブ TCP を使って TCP オフセットを判断します。移動コマンド (14.4を参照) あるいは設定コマンドを使って、アクティブ TCP を変更

できます

### 13.6.3 デフォルト TCP

デフォルト TCP は、プログラム実行前にアクティブ TCP として設定する必要があります。希望する TCP を選択し、デフォルトとして設定にタップして、デフォルトとして TCP を設定します。利用可能なドロップダウンメニューにある緑のアイコンは、デフォルト構成済の TCP を示します。

### 13.6.4 TCP 位置の教示

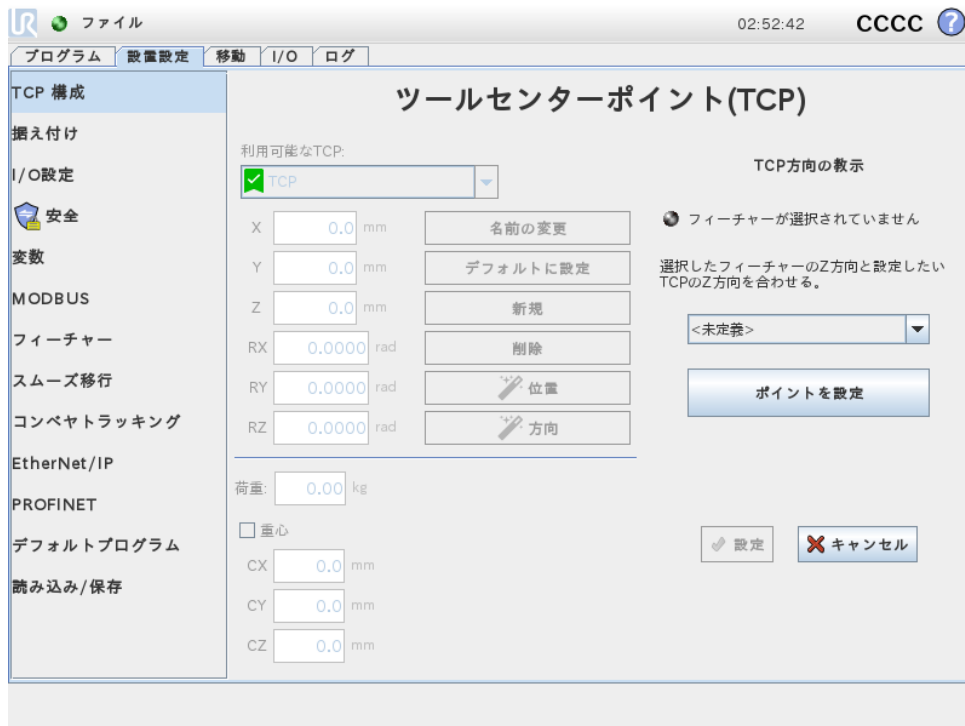


TCP 位置座標は、以下の方法で自動的に計算することができます：

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

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

## 13.6.5 TCP 方向の教示



1. TCP 方向ウィザードをタップします。
2. ドロップダウンリストからフィーチャーを選択します。(13.12 参照) で新規フィーチャー定義に関する追加情報を確認してください
3. 点を選択をタップしツール移動矢印を使用してツールの方向よび対応する TCP が一致する場所に、選択したフィーチャーの座標系を用いて位置決めをします。
4. 計算された TCP 位置を確認し、設定ボタンをタップして、選択した TCP に適用します。

## 13.6.6 ペイロード

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

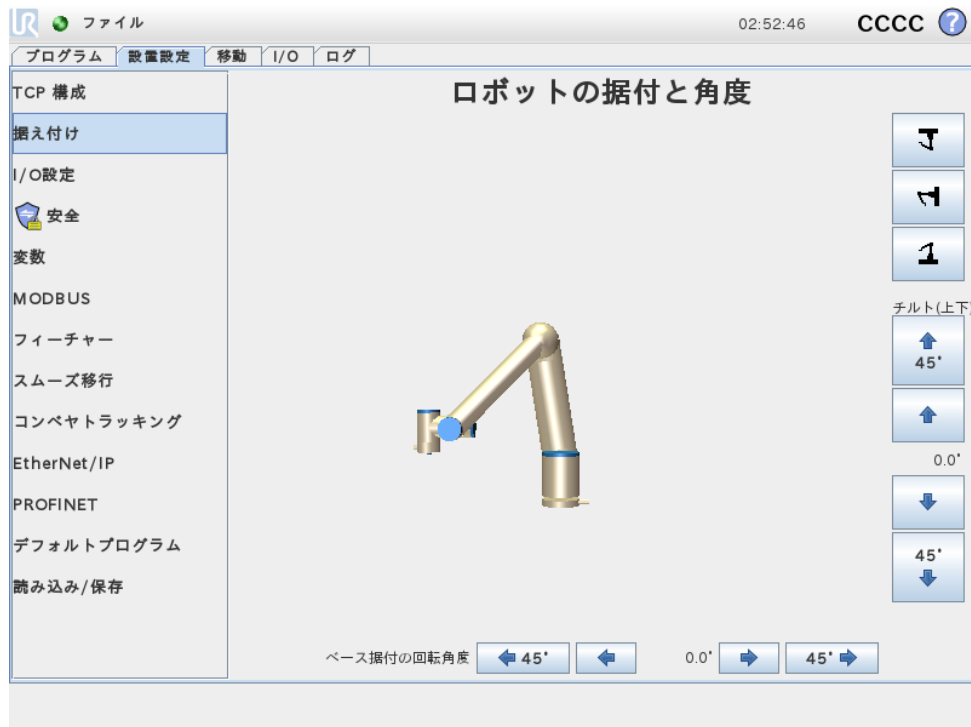
## 13.6.7 重力中心

ツールの重心は CX、CY および CZ の各フィールドを使用して指定します。この設定は定義されたすべての TCP に適用されます。以前に設定されている場合、バージョン 3.8 以前に作成されたインストールは重心の TCP への設定をサポートします。重力中心を手動で設定している場合、3.8 以降のものでは、TCP の重力中心を設定する機能は恒久的に取り外されます。

**警告:**

適切な設置設定を使用してください。プログラムと一緒に設置設定ファイルを保存して読み込みます。

## 13.7 [設置設定] → [据え付け]



ロボットアームの据付を指定することでふたつの目的を果たします：

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

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



**警告:**

ロボットアームを正しく据え付けないと、保護停止が頻繁に作動し、またフリードライブボタンを押した時にロボットアームが動く場合があります。

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

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

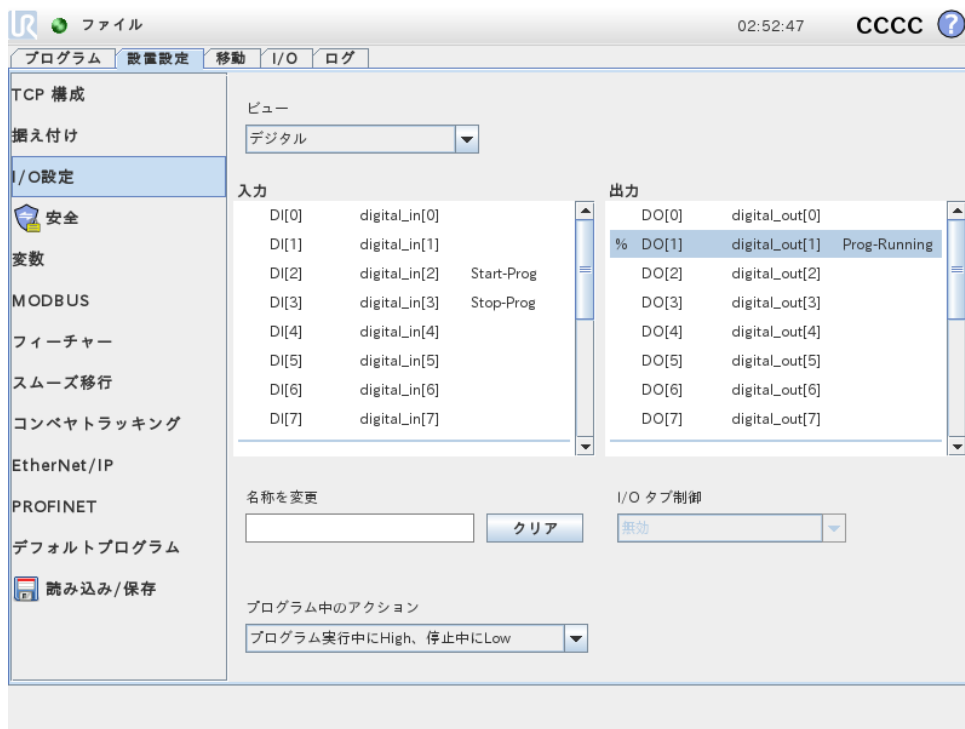
画面下部のボタンは、ロボットアームの据え付けを回転させて、実際の据え付けに一致させるために使用するものです。



警告:

適切な設置設定を使用してください。プログラムと一緒に設置設定ファイルを保存して読み込みます。

## 13.8 [設置設定] → [I/O 設定]



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

入力と出力のセクションには次のような I/O の種類がリストされています:

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

### 13.8.1 I/O 信号タイプ

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

### 13.8.2 ユーザー定義の名前を割り当てる

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

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

一般用途レジスターにはユーザーの名を設定し、プログラムで利用できるようにします (つまり、待機コマンドまたは If コマンドの条件式など) Wait と If コマンドはそれぞれ (14.10) および (14.17) にて説明されています。名前の付いた一般用途レジスターは、式エディター画面の入力または出力セレクターにあります。

### 13.8.3 I/O アクションと I/O タブ制御

入力および出力アクション: Physical および Fieldbus デジタル I/O を使用して、アクションを切り換えたり、プログラムのステータスに反応することができます。

使用可能な入力アクションを以下に記載します。

- 開始: 上昇エッジでの直近のプログラムを始動もしくは再開します。
- 停止: 上昇エッジでの直近のプログラムを停止します。
- 一時停止: 上昇エッジでの直近のプログラムを一時停止します。
- フリードライブ: 入力が高い場合、ロボットはフリードライブになります (フリードライブボタンと類似)。この入力は、プログラムが実行中であつたり、別の条件によってフリードライブが許可されない場合破損、無効となります。



警告:

Start 入力アクションを使用している間にロボットが停止された場合、ロボットはこのプログラムを実行する前にゆっくりとプログラムの最初のウェイポイントに移動します。Start 入力アクションを使用している間にロボットが一時停止された場合、ロボットはこのプログラムを再開する前にゆっくりと一時停止された位置へ移動します。

使用可能な出力アクションを以下に記載します。

- 実行していなとき、「Low」プログラム状態が「停止」または「一時停止」の場合、出力は低です。
- 実行していないとき、「High」プログラム状態が「停止」または「一時停止」の場合、出力は高です。
- 実行時に高 - 停止時に低: プログラム状態が「停止」または「一時停止」の場合、出力は低です。プログラムが実行されている場合、高です。
- 連続パルス: 規定された秒数の間出力は高と低に切り替わり、その間プログラムは実行されます。プログラムの一時停止もしくは停止を行い、パルスの状態を維持します。

I/O タブコントロール: この他、出力を I/O タブ上で (プログラマーのみか、またはオペレーターとプログラマーの両方によって) 制御可能とするかどうか指定したり、ロボットプログラムで制御したりします。

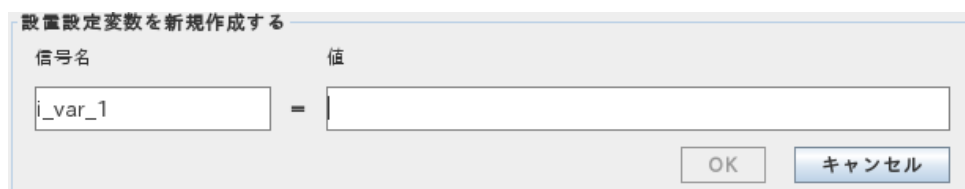
## 13.9 [設置設定] → [安全]

10の章をご覧ください。

## 13.10 [設置設定ル] → [変数]



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



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

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

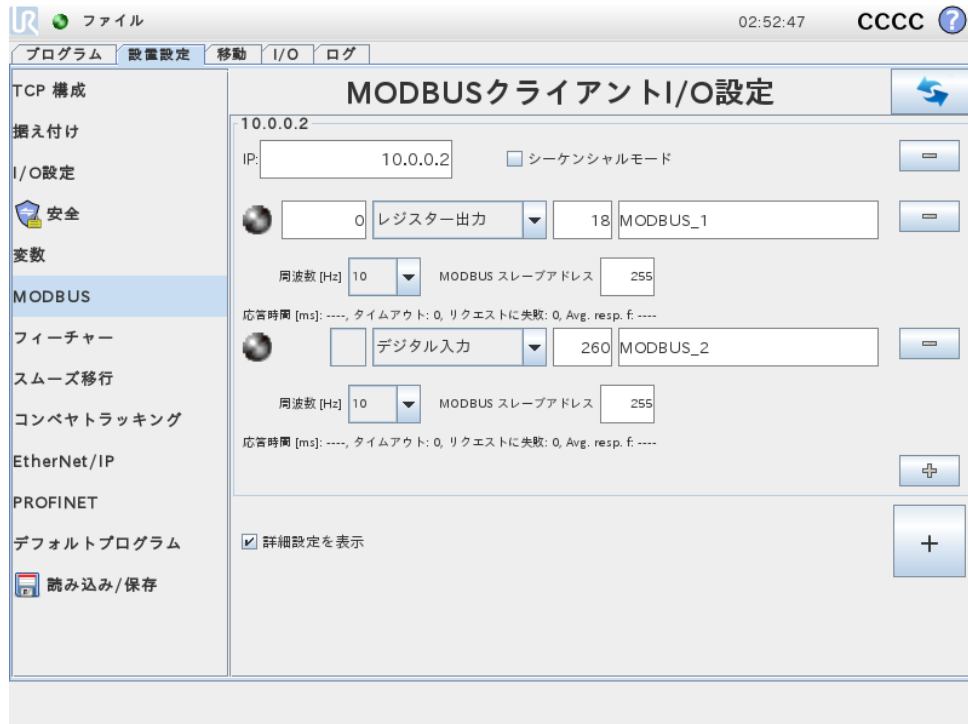
変数を削除するにはその変数を選択して削除をタップします。

設置設定変数を構成したら、設置設定自体をこの構成を保持するために保存する必要があります。

設置設定変数とその値は、10分毎に自動保存されます。

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

## 13.11 [設置設定] → [MODBUS クライアント I/O 設定]



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

### [Refresh]

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

### [Add unit]

このボタンを押して新しい MODBUS ユニットの追加します。

### [Delete unit]

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

### [Set unit IP]

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

### シーケンシャルモード

詳細オプションが選択されている場合のみ使用可能です。( 13.11を参照)。このチェックボックスを選択すると、Modbus クライアントは次のリクエストを送る前に応答を待たなければな

りません。このモードは、一部のフィールドバスユニットで義務付けられています。このオプションをオンにすると、複数の信号がある場合、信号切断時に受ける要求の頻度を高めることができます。シーケンシャルモードに複数の信号が定義されている場合、実際に受ける信号の数より少ない場合があります。実際の信号の頻度は、信号統計より確認することができます(セクション 13.11を参照)。実際の信号の頻度が「頻度」ドロップダウンリストで指定される値の半分以下の場合、信号インジケーターが黄色に変わります。

#### [Add signal]

このボタンを押して該当する MODBUS ユニットに信号を追加します。

#### [Delete signal]

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

#### [Set signal type]

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

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

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

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

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

#### [Set signal address]

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

#### [Set signal name]

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

## [Signal value]

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

## [Signal connectivity status]

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

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

## [詳細オプションを表示する]

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

## 詳細オプション

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

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

**カウントを再接続する:** TCP 接続が終了され、再び接続された回数。

**接続状況:** TCP 接続状況。

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

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

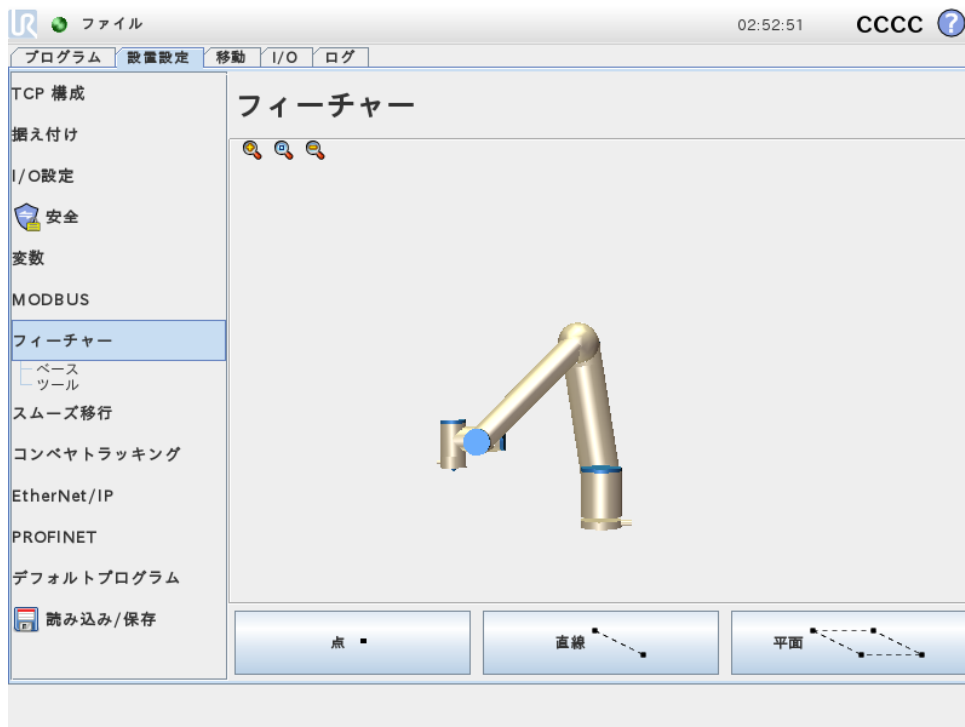
タイムアウト: 応答が得られなかった MODBUS 要求の数。

リクエストに失敗: ソケット状況が無効なため送信できなかったパケットの数。

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

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

## 13.12 [設置設定] → [フィーチャー]



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

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

- ベースフィーチャーは、ロボットベース中心を起点に位置します (図 13.1 参照)
- ツールフィーチャーは現在の TCP 中心を起点に位置します (図 13.2 参照)

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

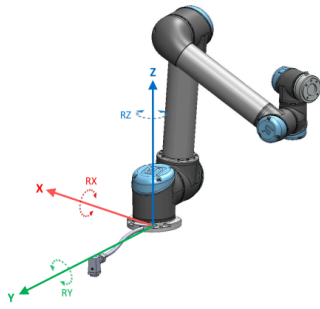


Figure 13.1: ベースのフィーチャー

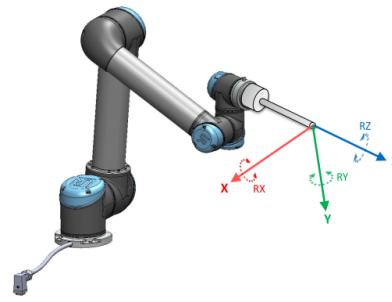


Figure 13.2: ツール (TCP) のフィーチャー

ことです。

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

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

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

異なるフィーチャー定義方法について知るには (セクション: 13.12.2)、(13.12.3) および (13.12.4) をご覧ください。

### 13.12.1 フィーチャーの使用

フィーチャーがインストールで定義されている場合、ロボットの動作に連動させるため、ロボットプログラムから (例 MoveL および MoveP コマンド) フィーチャーに対して (セクション 14.4参照) そのフィーチャーを参照することができます。そうすることで、(例えば複数のロボットステーションがある場合、プログラムの実行中对象物が大幅に移動した場合、または対象物が恒常的にその場で移動した場合などに) ロボットプログラムを容易に適合させることが出来ます。対象物のフィーチャーを調整することで、その対象物との相対でのプログラムによる移動すべてがそれにしたがって移動することになります。詳しい例は (セクション 13.12.5) および (13.12.6) をご覧ください。ジョグ可能として設定されたフィーチャーもまた、移動タブ (セクション 13.1) または ポーズエディター画面 (12.2 参照) でロボットを手動で移動させる場合に有用なツールです。あるフィーチャーが基準として選択された場合、平進移動および回転移動に対する移動ツールボタンが選択されたフィーチャー空間で作動し (13.1.2 参照) および (13.1.3)、TCP 座標を読み取ります。例えば、テーブルがひとつのフィーチャーとして定義され、移動タブで基準として選択された場合、並進移動矢印 (つまり上/下、右/左、前/後ろ) がテーブルとの相対としてロボットをこれらの方向に移動させます。加えて、TCP 座標はテーブル枠内に納まります。

#### 名前の変更

このボタンは、フィーチャーの名前を変更します。

## 削除

このボタンは、選択されたフィーチャーと、選択したいフィーチャーのサブフィーチャーを削除します。

## 軸の表示

選択された座標軸を、3D グラフィック上で表示させるかどうかを選択します。この選択は、本画面と移動画面に適用されます。

## 点の変更

この点を変更ボタンを使用して、選択されたフィーチャーの設定や変更を行います。移動タブ(セクション13.1)画面が表示され、フィーチャーの新しい位置を設定することができます。

## ジョグ可能

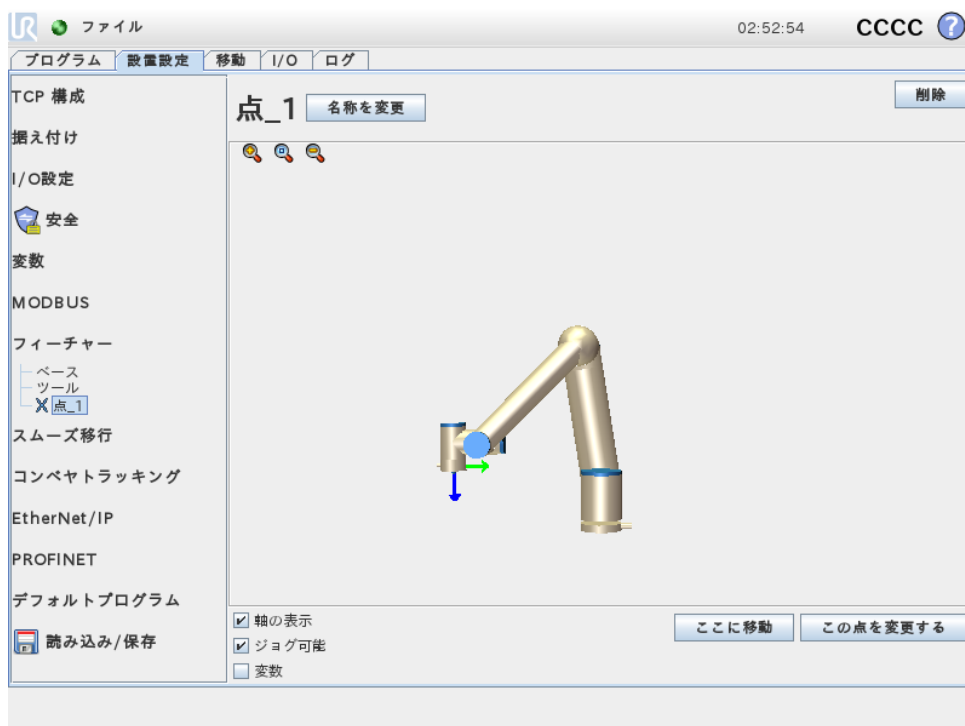
選択されたフィーチャーをジョグ可能にするかどうかを選択します。これにより、フィーチャーが移動画面のフィーチャーメニューに表示されるかどうかが決まります。

## 「ロボットをここに移動する」ボタンの使用

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

### 13.12.2 新しい点

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



### 13.12.3 新しい直線

直線ボタンを押して、インストールに直線フィーチャーを追加します。直線フィーチャーはロボットがたどる必要のある直線を定義します。(例：コンベヤ追跡使用時など)。直線  $l$  は  $p1$  と  $p2$ 、図13.3に示すように、2 点のフィーチャー間の軸として定義されます。

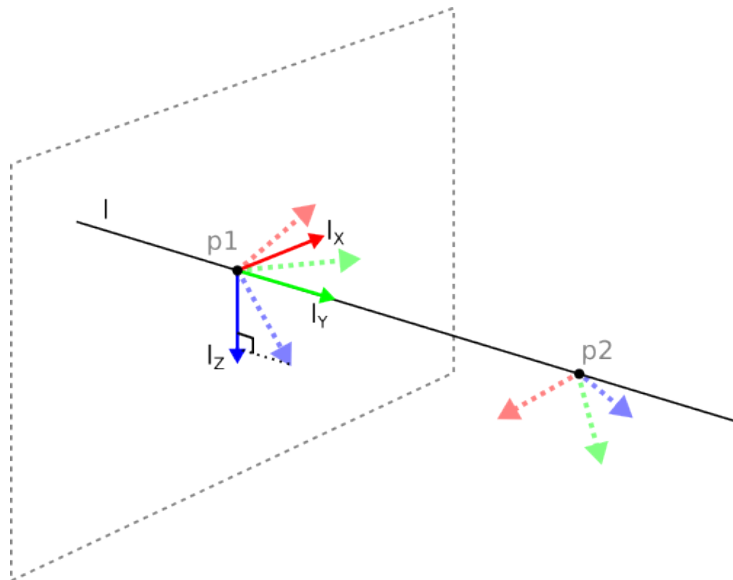
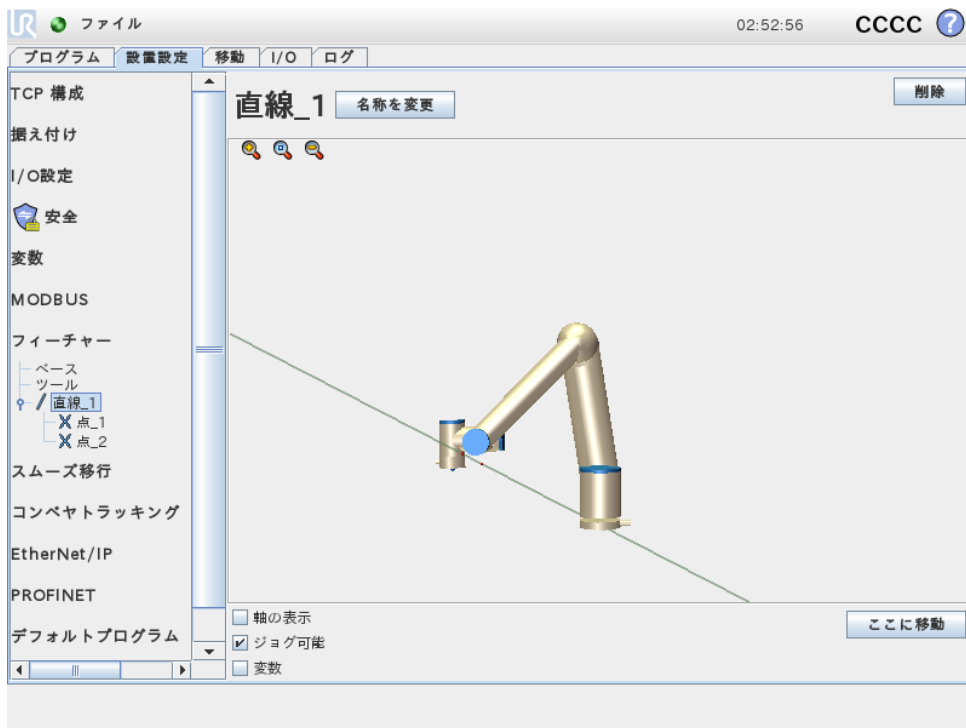


Figure 13.3: 直線フィーチャーの定義

図 13.3 にあるように、この軸は、1 番目の点から 2 番目の点に向かい、直線の座標系の Y 軸を構成します。Z 軸は、 $p1$  の Z 軸から直線に直角な平面への投影と定義されます。直線の座標系の位置は、 $p1$  の位置と同じです。



### 13.12.4 平面フィーチャー

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

#### 平面の追加

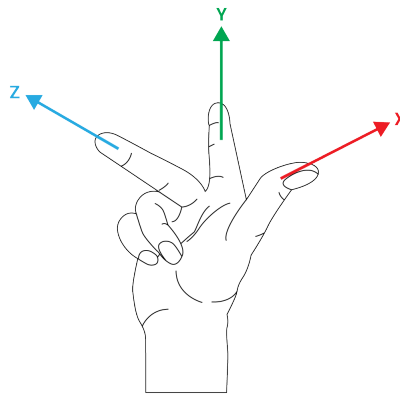
1. インストールでフィーチャーを選択します。
2. フィーチャーで平面を選択します。

#### 平面の教示

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

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

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



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

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

### 13.12.5 例：プログラムの調整に手動でフィーチャーを更新する場合

ロボットプログラムの複数の部分がテーブルに相対しているアプリケーションがあるとし  
ます。図 13.4 は、ウェイポイント wp1 から wp4 への移動を表します。

アプリケーションは、テーブルの位置が微妙に異なる場合において、プログラムを複数の  
ロボット設置に再使用することを要求します。テーブルに相対した移動は全く同一です。設置  
の際に、テーブル位置をフィーチャー P1 として定義することで、この位置を変数として確実に選

ロボットプログラム

```

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

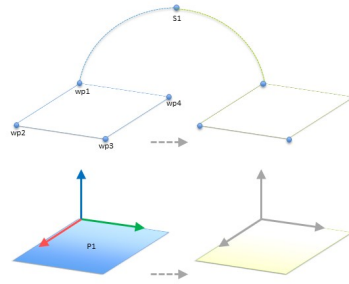


Figure 13.4: フィーチャー平面との相対とされており、フィーチャーを変更することで手動で更新できる 4 つのウェイポイントを持つ単純なプログラム

択することにより、その平面と相対的に構成されている MoveL コマンドのあるプログラムは、テーブルの実際の位置を用いて設置を更新するだけで、容易に追加のロボットに応用できます。

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

### 13.12.6 例：フィーチャーポーズを動的に更新する場合

特定のタスクを実行するため、ロボットも特定のパターンでテーブル上で移動する必要のある、類似したアプリケーションを検討した場合 (13.5 参照)。

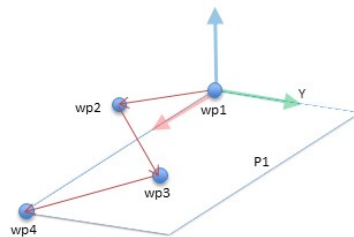


Figure 13.5: 面フィーチャーに相対的な 4 つの中間地点を持つ MoveL コマンド

ロボットプログラム

```

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

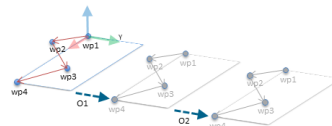


Figure 13.6: 平面フィーチャーへのオフセット適用

P1 に早退した移動が毎回  $o$  のオフセットによって何度も繰り返されます。この例ではオフセットを Y 方向に 10 cm に設定しています (図 13.6、オフセット O1 および O2 参照)。これは、`pose_add()` または `pose_trans()` スクリプト機能を使用して可変フィーチャーを操作することで実現できます。オフセットを追加する代わりに、プログラム実行中に別のフィーチャーに

### ロボットプログラム

```

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

```

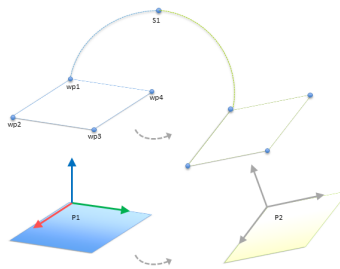


Figure 13.7: 一つの平面から別の平面への切り替え

切り替えることも可能です。この方法を以下の例に示します (図13.7参照)。ここでは MoveL コマンド P1\_var の基準フィーチャーが、P1 と P2 の 2 つの平面間で切り替え可能です。

## 13.13 コンベヤトラッキング設定

コンベヤ追跡設定では、最大 2 台の別個のコンベヤ動作を設定することができます。コンベヤトラッキング設定では、アブソリュートエンコーダーまたはインクリメンタルエンコーダーならびに直線コンベヤまたは円形コンベヤでロボットが動作するように設定するためのオプションを利用できます。

### コンベヤパラメーター

- : 「インクリメンタル」エンコーダーはデジタル入力の 0 から 3 に接続できます。デジタル信号の解釈は、40kHz で実行されます。ロボットは、直交エンコーダー(入力が 2 つ必要)を使用して、コンベヤの速度と方向を特定することができます。コンベヤの方向が一定である場合、単独入力を使用して上昇、下降または昇降のエッジを検出し、コンベヤの速度を特定できます。
- : 「アブソリュート」エンコーダーは MODBUS 信号を通して接続することが可能です。これには、デジタル MODBUS 出力登録を事前に設定する必要があります (セクション 13.11 参照)。

### トラッキングパラメーター

- : 「直線コンベヤ」直線コンベヤが選択された場合、インストールのフィーチャーの部分で、コンベヤの方向を特定するため、直線フィーチャーを設定する必要があります。線フィーチャーをコンベヤの方向と平行に配置することによって、精度を確保して、線フィーチャーを定義する 2 点間距離を長くします。2 点の教示を行う際には、ツールをコンベヤの側面にしっかりと固定して、直線フィーチャーを設定します。直線フィーチャーの方向がコンベヤの移動方向と逆の場合は、逆方向ボタンを使用します。  
メーターあたりのティック数には、コンベヤが 1 メートル移動した際に、エンコーダーが発するカチッという音が鳴る回数が表示されます。
- : 「円状コンベヤ」炎上コンベヤの追跡には、コンベヤ中心点を定義する必要があります。
  1. 中心点をインストールのフィーチャー部分で定義します。回転あたりのティックの数値は、コンベヤが完全に 1 回転した際に、エンコーダーが発するカチッという音の回数である必要があります。

- コンベアでのツールを回転チェックボックスを選択して、コンベアの回転を追跡します。

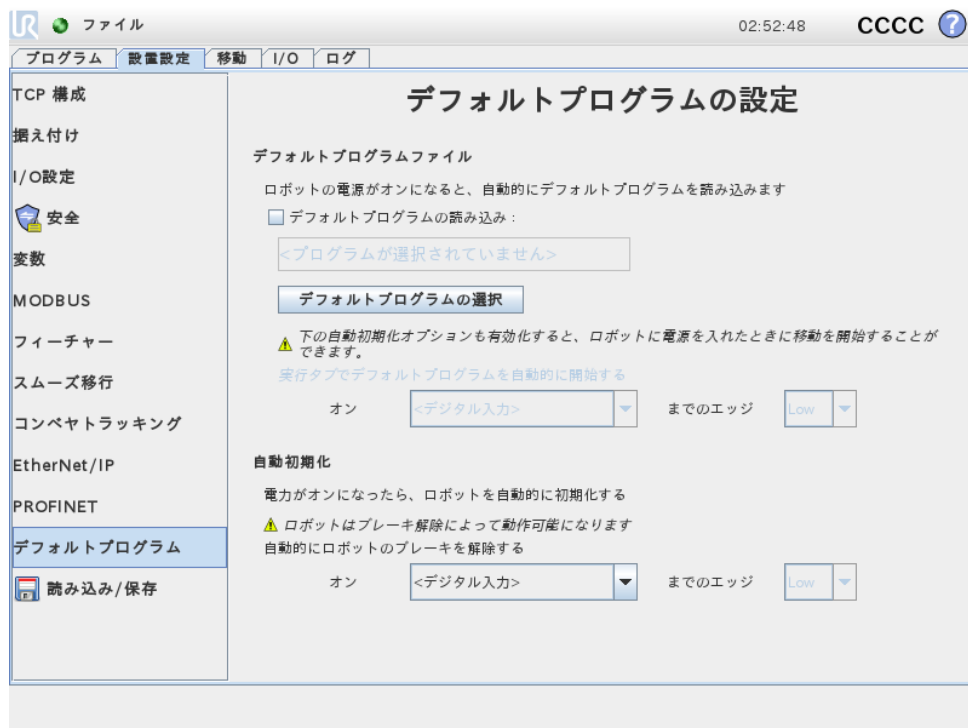
## 13.14 安全モード間でのスムーズな移行

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

### 13.14.1 加速/減速設定の調整

- 「インストール」タブを押します。
- 左側のサイドメニューで、スムーズな移行を選択します。
- 「ハード」を選択して急な加速/減速にするか、「ソフト」を選択してスムーズなデフォルトの移行設定にします。

## 13.15 [インストール] → [デフォルトプログラム]



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

**警告:**

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

---

### デフォルトプログラムの読み込み

コントロールボックスに電源が入ってから、デフォルトプログラムが読み込まれます。さらに、プログラムの実行画面 ( 11.4 参照) に入っても何もプログラムが読み込まれていない場合には、デフォルトプログラムが自動的に読み込まれます。

---

### デフォルトプログラムの開始

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

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

---

### 自動初期化

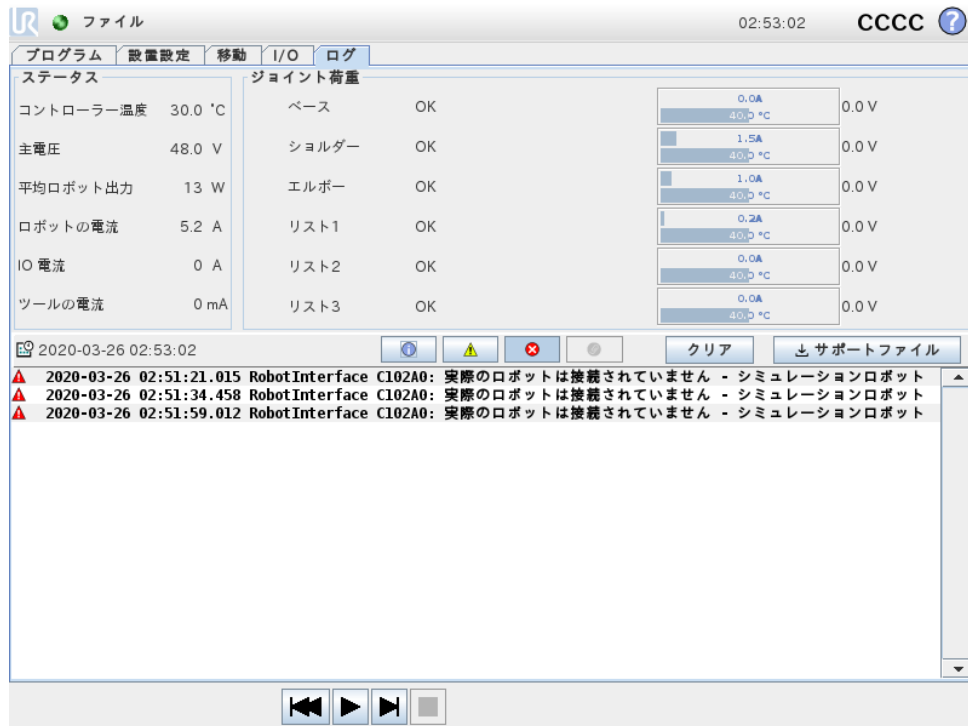
ロボットアームは自動的に初期化されます。指定した外部入力信号エッジ遷移で、ロボットアームは表示画面に関係なく、完全に初期化されます。

ブレーキ解除が初期化の最終段階になります。ブレーキ解除中、ロボットアームにわずかな動作がみられ、カチツというノイズを発生します。さらに、構成した据え付けが (センサーデータで検出された) 据え付けデータと一致しない場合は、ブレーキが自動解除されません。この場合は、ロボットを初期化画面で手動で初期化します ( 11.5 参照)。

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

自動初期化機能は、ロボットアームの電源が落ちている場合にのみ動作します。

## 13.16 [ログ] タブ



ロボットの健全性 画面の上半分は、ロボットアームとコントロールボックスの健全性を表示します。左側の画面にはコントロールボックスに関連する情報が表示され、右側の画面にはロボットジョイント情報が表示されます。ジョイントごとに、モーターや電子回路の温度、ジョイントの荷重および電圧が表示されます。

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

### 13.16.1 エラー レポートの保存

PolyScope でエラーが発生した場合、エラーのログが生成されます。ログタブでは、生成されたレポートを確認し、USB ドライブにエクスポートすることができます ( 13.16参照)。下記のエラーリストについて確認し、エクスポートすることができます：

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

### 13.17 読み込み画面

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

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

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



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

#### 13.16.2 技術サポートファイル

このレポートファイルには問題の診断や再生成に役立つ情報が記載されています。このファイルに含まれる記録は現在のロボットの構成、プログラム、設置はもちろんのこと、以前のロボット不具合もあります。レポートファイルは外部 USB ドライブに保存できます。ログ画面で、サポートファイルにタップし、画面に出る指示に従い機能にアクセスします。



注:  
エクスポート処理にかかる時間は USB ドライブの速度やロボットファイルシステムから収集されるファイルのサイズによって、最大 20 分程度となることがあります。レポートは、パスワードで保護されない通常の zip ファイルとして保存され、技術サポートに送付するまでは編集することができません。

### 13.17 読み込み画面

この画面から読み込むプログラムを選択できます。この画面には 2 つのバージョンがあります：プログラムを読み込み実行する場合に使用する画面と、プログラムを編集する場合に使用する画面です。

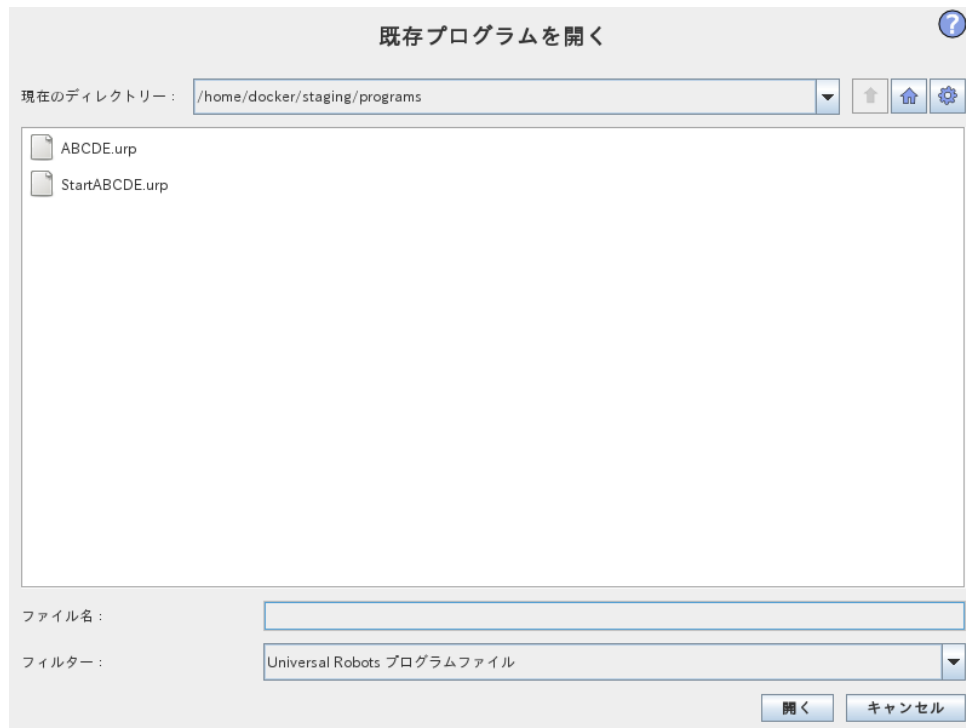


注:  
USB ドライブからのプログラム実行は推奨しません。USB ドライブに格納されたプログラムを実行するには、まず読み込んでから、ファイルメニューの名前を付けて保存...オプションを使用して、ローカルのプログラムフォルダーに保存します。

主な違いは、ユーザーがどのような処理ができるかという点です。基本の読み込み画面では、ユーザーはファイルにアクセスすることしかできず、修正や削除を行うことはできません。さらに、ディレクトリー構造がプログラムフォルダーから下がるようにすることは許可されません。サブディレクトリーに下がることはできますが、プログラムフォルダーより上位に移動することはできません。

したがって、すべてのプログラムは、プログラムフォルダーか、そのフォルダー下にあるサブフォルダーに配置します。

## 画面レイアウト



この画像は、実際の読み込み画面を示します。以下の重要な領域やボタンから構成されています。

**パス履歴** パス履歴は現在の場所に導くパスのリストを表示しますつまり、コンピューターのルートまでの、すべての親ディレクトリーが表示されます。ここでは、プログラムフォルダーの上位にあるいかなるディレクトリーにもアクセスできないことがわかります。

リストのフォルダー名を選択すると、読み込みダイアログがそのディレクトリーに変更になり、ファイル選択領域 ( 13.17参照) にそれを表示します。

**ファイル選択領域** ダイアログのこの領域には、実際の領域の内容が表示されます名前をシングルクリックするだけでファイルを選択したり、名前をダブルクリックしてファイルを開くオプションがあります。

ディレクトリーは約 0.5 秒長押しして選択します。ワンクリックすると、フォルダーに下降し、そのコンテンツを表示できます。

**ファイルフィルター** ファイルフィルターを使用すると、ファイルの表示を希望するタイプのファイルだけに制限できます。バックアップファイルを選択すると、選択領域には、各プログラムの最新の 10 回の保存バージョンが表示され、.old0 が最新のものの、.old9 が最も古いものになります。

**ファイルフィールド** ここには、現在選択されているファイルが表示されます。フィールドの右側にあるキーボードアイコンをクリックして、ファイル名を手動で入力するオプションがあります。これによって画面上にキーボードがポップアップ表示され、ファイル名を画面で直接入力できます。

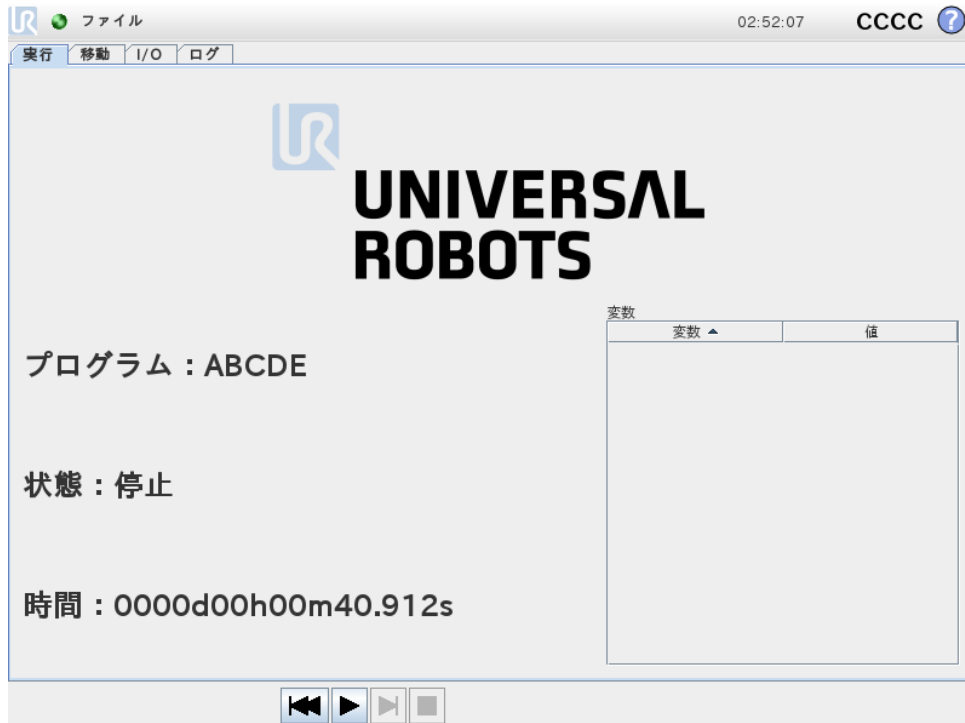
**[開く] ボタン** [開く] ボタンをクリックすると、現在選択されているファイルが開き、前の画面に戻ります。

**[キャンセル] ボタン** [キャンセル] ボタンをクリックすると、現在の読み込みプロセスが中断され、画面が前の画像に切り替わります。

**[処理] ボタン** 通常は従来のファイルダイアログでファイル名を右クリックすることでアクセスできるいくつかの処理を実行できる一連のボタンがあります。これには、ディレクトリー構造で上方に移動したり、プログラムフォルダーに直接移動する機能が付加されています。

- **親**：ディレクトリー構造の上方に移動します。ボタンは次の2つのケースでは有効化されません。現在のディレクトリーが最上位ディレクトリーの場合、または画面が制限モードで現在のディレクトリーがプログラムフォルダーの場合です。
- **プログラムフォルダーに移動する**：ホームに移動します。
- **処理**：ディレクトリー作成やファイル削除などの処理です。

## 13.18 [実行] タブ



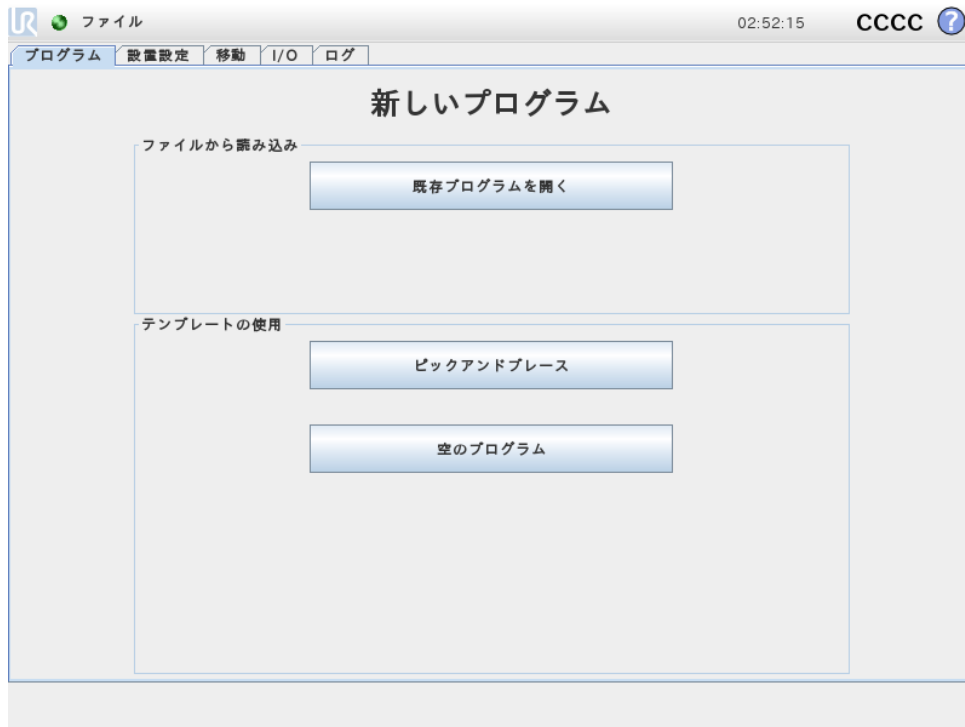
このタブは、できる限り少ないボタンとオプションによってロボットアームとコントロールボックスを操作する、簡単な方法を提供します。これは、PolyScope のプログラミング部分の

パスワード保護 ( 15.3を参照) と合わせて、ロボットを作成済みプログラムのみで実行できるツールとするのに便利です。

さらに、このタブでは、デフォルトプログラムを外部入力信号エッジ遷移に基づき自動的に読み込み、起動することができます ( 13.15を参照)。デフォルトプログラムの自動読み込みと起動、および電源投入時の自動初期化の組み合わせは、ロボットアームを他の機械と統合する場合などに使用できます。

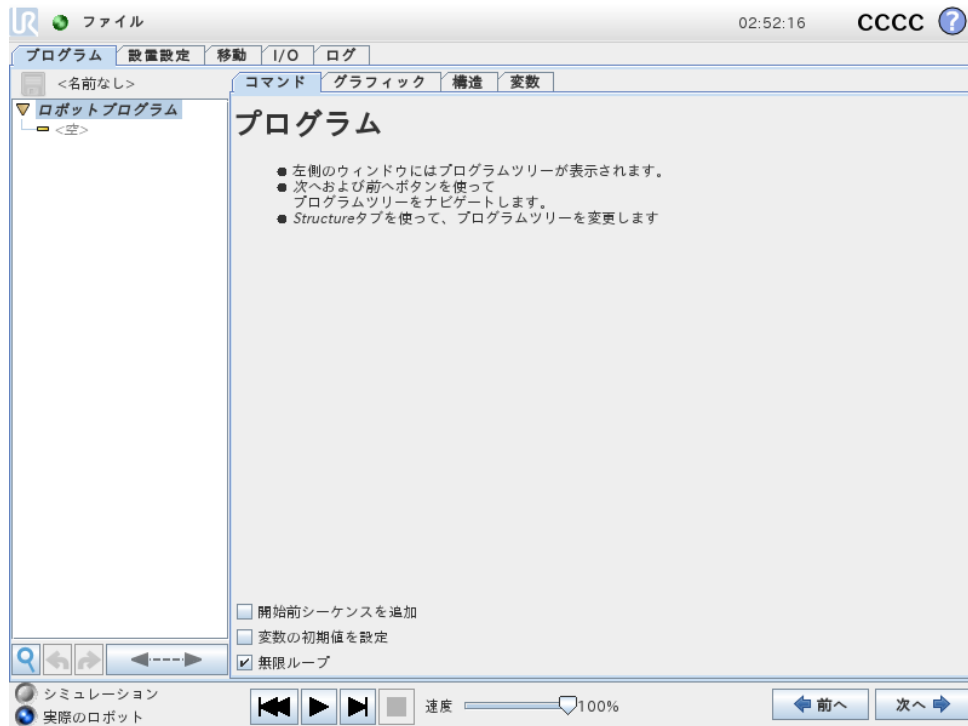
# 14 プログラミング

## 14.1 新しいプログラム



新しいロボットプログラムは、テンプレートから開始することも、既存（保存済み）のロボットプログラムから開始することもできます。テンプレートがプログラム全体の構造を提供するため、プログラムの詳細を書き込むだけで済みます。

## 14.2 [プログラム] タブ



プログラムタブは、編集する現在のプログラムを表示します。

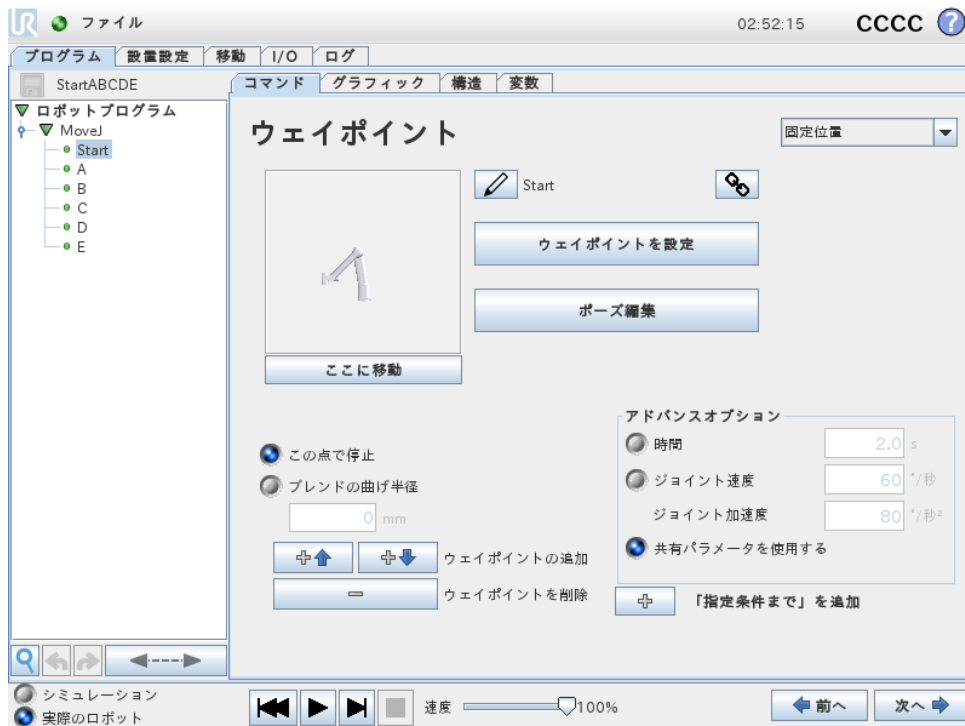
### 14.2.1 プログラムツリー







画面左側のプログラムツリーはコマンドのリストとしてプログラムを表示する一方、画面右側の領域は現在のコマンドに関連する情報を表示します。

現在のコマンドは、コマンドリストをクリックするか、または画面右下の 前へボタンと次へボタンを使用して選択します。コマンドは、構造タブを使うことで挿入や削除ができます。プログラム名はコマンドリストのすぐ上に表示され、小さいディスクのアイコンが付けられているので、クリックして迅速にプログラムを保存することができます。



プログラムツリーでは、実行中のコマンドが 14.2.2の説明にあるように強調されます。

### 14.2.2 プログラム実行表示





プログラムツリーには、ロボットコントローラーが実行中のコマンドを示す視覚的な列が含まれます。小さな  インジケータのアイコンが、コマンドアイコンの左側に表示され、実行中のコマンドとサブコマンドとなっているコマンド（通常、/ などのコマンドアイコンで表示されます）は青で強調されます。これは、ユーザーがツリー中の実行中コマンドを探るときに役立ちます。例えば、ロボットアームがウェイポイントに向かって移動している場合、対応するウェイポイントのサブコマンドは、 のアイコンで示され、そのサブコマンドの名前は移動コマンド（14.4を参照）の名前と共に青で示されます。プログラムが一時停止した場合、プログラム実行インジケータは実行中だった最後のコマンドを示します。プログラムツリー下部の  アイコンのついたボタンをクリックすると、ツリー中の、現在実行中、または最後に実行されたコマンドに移動します。プログラムの実行中にコマンドがクリックされた場合、コマンドタブが選択されたコマンドの情報の表示を続行します。 ボタンを押すと、コマンドタブが、再度、現在実行中のコマンドの情報の表示を続行します。

### 14.2.3 検索ボタン

 をタップして、プログラムツリーで検索を行います。クリックすると、検索テキストを入力することができ、適合するプログラムコマンドが黄色で強調表示されます。さらに、適合プログラム間を移動するためにナビゲーションボタンが利用可能になりました。 アイコンを押して検索を終了します。注：プログラムツリーを追加のナビゲーションボタンにアクセスするために拡張する必要があります。

### 14.2.4 元に戻す／やり直しボタン

プログラムツリーの下にあるツールバーの  および  のアイコンのボタンは、プログラムツリーまたはそこに含まれるコマンドに対して加えられた変更の取り消しまたはやり直しのために使用されます。

### 14.2.5 プログラムダッシュボード

画面の一番下の部分は、ダッシュボードです。ダッシュボードは旧式のテープレコーダーに似た一組のボタンを使用し、そこからプログラムを起動/停止させたり、シングルステップで作動させたり再開させることができます。スピードスライダを使用すると、プログラムの速度をいつでも調整することができます。これは、ロボットアームが作動する速度に直接の影響を与えます。さらに、スピードスライダは安全設定を考慮しながらロボットアームが移動する相対速度をリアルタイムで示します。指定された割合は、安全限界に違反せずに、実行中プログラムで達成可能な最大速度です。

ダッシュボードの左側にあるシミュレーションと実際のロボットボタンは、シミュレーションによるプログラム実行と実際のロボットでの実行を切り替えます。シミュレーションで実行する場合は、ロボットアームは移動しないので、衝突によりロボット自体や付近の機器を破損することがありません。ロボットアームの作動に確信を持っていない場合は、テストプログラムにシミュレーションを使用してください。



注意:

1. Play ボタンを押す場合は、ロボットの作業空間外にいるようにしてください。プログラムした運動が予想したものと異なる場合があります。
2. ステップボタンはどうしても必要な場合にのみ使用してください。ステップボタンを押す場合は、ロボットの作業空間外にいるようにしてください。
3. スピードスライダの速度を落とすことで、プログラムを必ず試験するようにしてください。インテグレーターによる論理プログラミングエラーによって、ロボットアームの予期しない運動が生じる可能性があります。
4. 緊急停止または保護停止が起きた場合、ロボットのプログラムは停止します。10° を超えて動くジョイントがない限り、再開することができます。Play を押すと、ロボットはゆっくりと軌道に戻り、プログラムの実行を続行します。

プログラム作成の間は、プログラミングの結果のロボットの運動を 14.30で説明したグラフィックタブ上の 3D 描画を使って示します。

各々のプログラムコマンドの隣には、赤、黄色、または緑の小さいアイコンがあります。赤いアイコンはそのコマンドにエラーがあることを意味し、黄色はコマンドが完了していないことを意味し、緑はすべて適正であることを意味します。プログラムはすべてのコマンドが緑でなければ実行できません。

## 14.3 変数

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

設置設定変数: これらは複数のプログラムで使用することができ、その名前と値は、ロボット設置設定と一緒に永続化されます（13.10を参照）。設置設定変数はロボットとコント

ロールボックスが再起動した後も維持されます。

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

変数タイプ:

ブール型変数の値は、True か False になります。

型

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

浮動小数点数 (10 進数) (32 ビット) です。

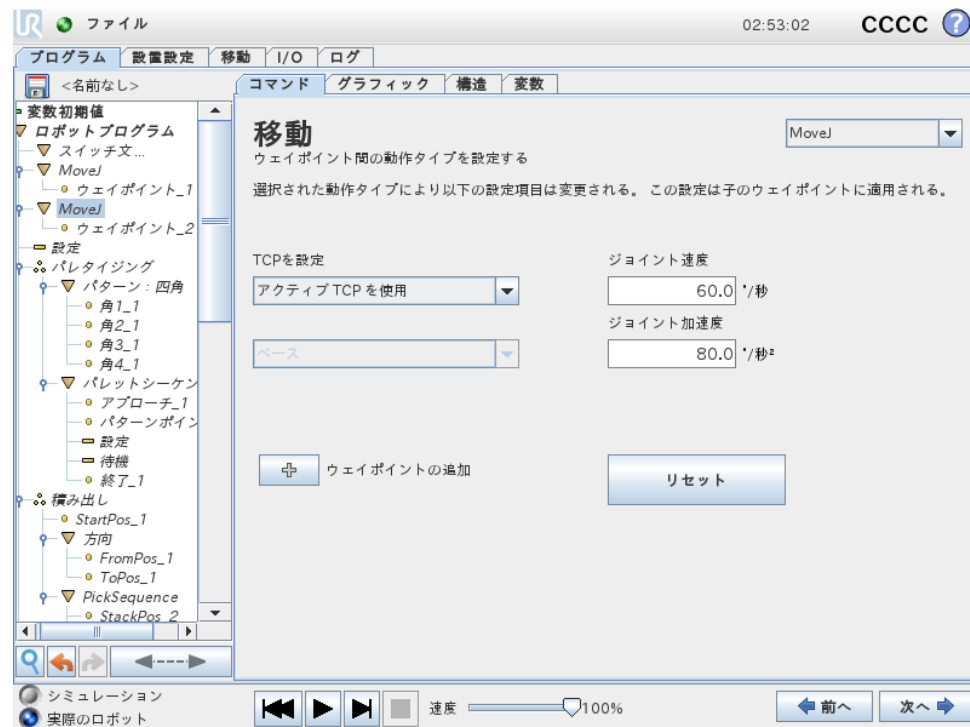
数点

文字列 文字列です。

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

リスト 変数列です。

## 14.4 コマンド：移動



移動コマンドは、基盤となるウェイポイントを通るロボットの動きを制御します。ウェイポイントは移動コマンドの下になければなりません。移動コマンドは、ロボットがこれらのウェイポイントの間を移動するロボットの加速度と速度を定義します。

### 移動のタイプ

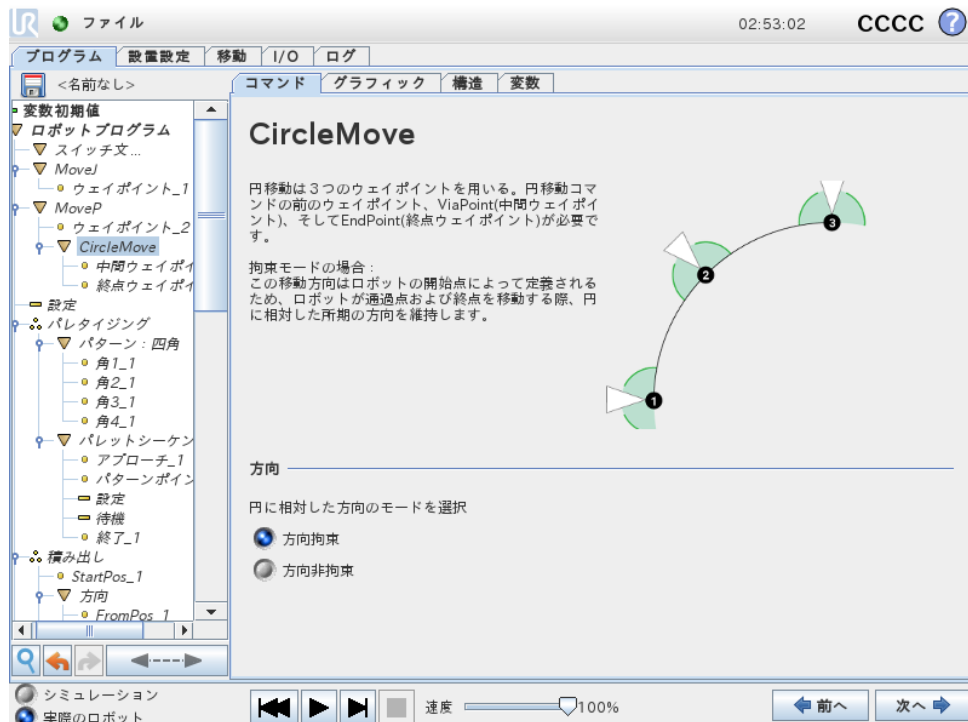
3 種類の移動タイプのうちひとつを選択できます。MoveJ、MoveL および MoveP。それぞれの移動タイプについて以下で説明します。

- moveJ は、ロボットアーム ジョイント空間で計算された動きをします。各々のジョイントは同時に要求された最終位置に達します。この移動タイプでは、ツールのパスが曲

線を描きます。この移動タイプに適用されている共有パラメータは最大ジョイント速度、ジョイント加速度であり、 $deg/s$  および  $deg/s^2$  でそれぞれ規定されています。ロボットアームをウェイポイント間で高速に移動させたい場合、そのウェイポイント間にあるツールのパスを無視し、この移動タイプが優先設定になります。

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

- 拘束：ツールの方向を定義するために開始点のみが使用されます
- 非拘束：ツールの姿勢を定義するために、開始点が 終点ウェイポイントに変換されます



### 共有パラメーター

移動画面右下の共有パラメーターは、ロボットアームの以前の位置からコマンドの下での最初のウェイポイントまで、またそこからその後の各々のウェイポイントまでの移動に適用されま

す。移動コマンドの設定は、その移動コマンドの下の最後のウェイポイント以降のパスには適用されません。

#### TCP 選択

移動コマンドにおけるウェイポイントに使用される TCP は、ドロップダウンメニューから選択することができます。ユーザー定義の TCP をインストール、アクティブな TCP から、または単にツールフランジを使用することにより、選択することも可能です。ユーザー定義の TCP またはアクティブな TCP が選択された場合、移動コマンドによる動きはこれに応じて調整されます。ツールフランジの利用が選択されている場合、TCP は使用されず、移動コマンドでの動きがツールフランジに合わせたものになります (つまり、動きに対して調整されません)。

この移動のアクティブな TCP がプログラムの実行中に決定された場合は、セットコマンド (14.11を参照) またはスクリプトコマンドを使用して高度力学的に設定される必要があります。名前をついた TCP の設定について詳細については (13.6) をご覧ください。

#### フィーチャー選択

このフィーチャーにより移動コマンドのウェイポイントのスペースを空け、これらのウェイポイントを指定するとこの状態が表示されます (セクション 13.12参照)。すなわち、ウェイポイントを設定する際に、プログラムは、選択されたフィーチャーについてフィーチャー空間におけるツールの座標を記憶します。詳細な説明が必要な環境がいくつかあります：

相対ウェイポイント：に影響を与えません。相対的移動は常にベースの位置に対して実行されます。

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

可変フィーチャー：現在読み込まれているインストールに何らかのフィーチャーが可変として選択された場合は、対応する変数も、フィーチャー選択メニューで選択することができます。フィーチャー変数 (フィーチャーの名前によって名付けられ「\_var」を末尾とします) が選択されると、ロボットアームの動作 (相対ウェイポイントに向かう場合を除き) は、プログラム実行時の変数の実際の値に呼応します。フィーチャー変数の初期値は、インストール設定に基づく、実際のフィーチャーの値です。この値が変更されると、ロボットの移動も変化します。

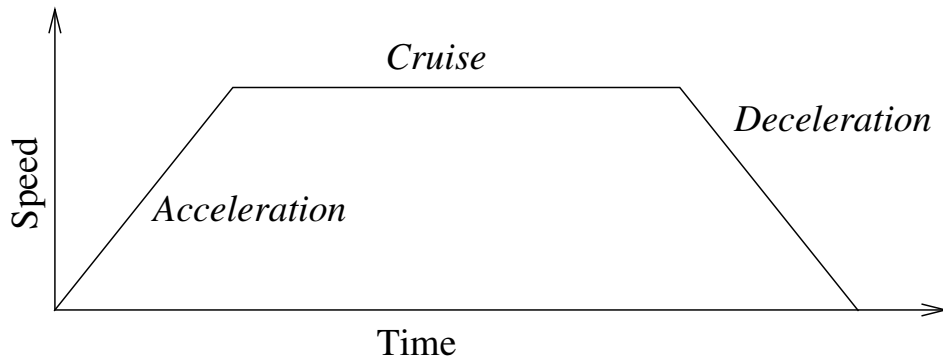
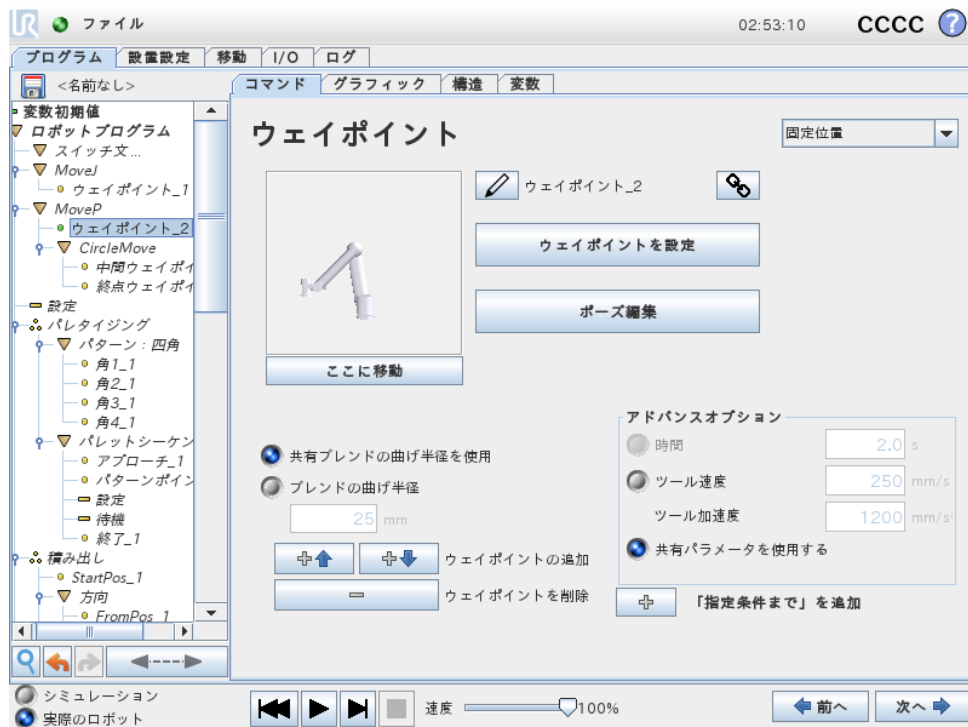


Figure 14.1: 移動の速度プロファイル曲線は、加速、巡航および減速の3つの区分に分割されます。巡航フェーズのレベルはモーションの速度設定により規定され、加速と減速フェーズの勾配は加速パラメーターによって規定されます。

## 14.5 コマンド：固定ウェイポイントウェイポイント



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

### ウェイポイントの設定

このボタンを押して移動画面に移り、そこで、このウェイポイントのロボットアームの位置を指定できます。ウェイポイントが、線形空間 (moveL または moveP) の移動コマンド下に配置されている場合、このボタンを押せるようにするには、移動コマンドで有効なフィーチャーを選択する必要があります。

## ウェイポイント名

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

## ブレンド

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

例 ピッキングのアプリケーションを例として考えた場合、(図14.2参照)、ロボットは現在ウェイポイント1 (WP\_1) にあり、ウェイポイント3 (WP\_3) で対象物を持ち上げる必要があります。対称物やその他の障害物との衝突を避けるため (O)、ロボットは WP\_3 にウェイポイント2 から来る方向で接近する必要があります (WP\_2)。つまり、ウェイポイントは要件を満たすパスを作り出すために導入されています。

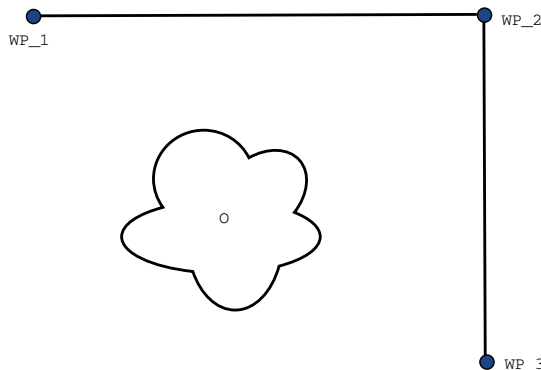


Figure 14.2: WP\_1: 初期位置、WP\_2: 通過点、WP\_3: 持ち上げ位置、O: 障害物。

その他の設定が構成されていないと、ロボットは次の移動へと続ける前に各ウェイポイントで停止します。このタスクでは、スムーズな方向転換の方が要件を満たしながらより少ない時間とエネルギーを消費するので、WP\_2 での停止は好適ではありません。ロボットが正確に WP\_2 に達しなくても、この位置付近で1番目の軌道から2番目の軌道への遷移が行われる限り許可されます。

ウェイポイントのブレンドを構成して、ロボットが次の軌道へのスムーズな遷移を計算出来るようにすることで WP\_2 での停止を避けることが出来ます。ブレンドの一次パラメータは半径です。ロボットがウェイポイントのブレンド半径内にある場合、初期のパスから外れてブレンドを開始することが出来ます。そうすることでロボットは減速して加速する必要がなくなるので、より迅速でスムーズな動きが出来るようになります。

ブレンドパラメータ ウェイポイント以外にも複数のパラメータがブレンドの軌道に影響します (図14.3参照)。

- ブレンド半径 (r)

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

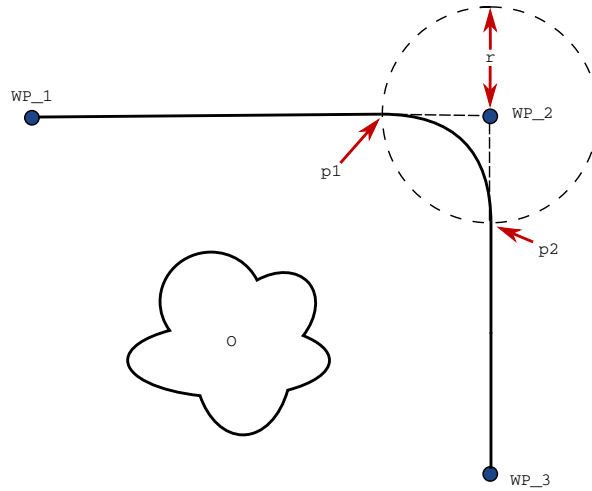


Figure 14.3: ブレンドオーバーWP\_2 (半径  $r$ 、初期ブレンド位置: p1、最終ブレンド位置: p2) .O は障害物です。

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

ブレンドを重ねることはできません。そのため、前のまたは次のウェイポイントのブレンド半径あるいは図14.4に示すウェイポイントと重なるブレンド半径を設定することはできません。

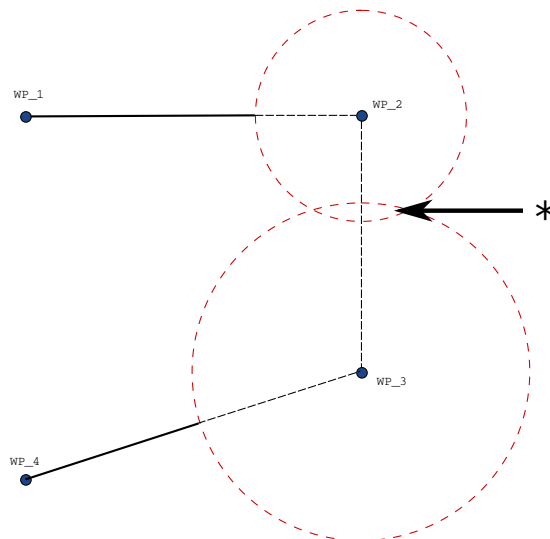


Figure 14.4: ブレンド半径の重複は許可されていません (\*).

条件付きブレンド軌道 ブレンド軌道はブレンド半径が設定されるウェイポイントと次のプログラムツリーの1つに影響されます。つまり、図14.5にあるプログラムでは、WP\_1 周囲の

ブレンドは WP\_2 に影響されます。及ぼす影響はこの例の WP\_2 周囲でのブレンドでさらに顕著になります。可能性として 2 つの終了位置があるので、次のウェイポイントがどちらであるかを決定するため、ロボットはブレンド半径に入るときまでに digital\_input[1] の現在の読取り値を既に評価していなければなりません。つまり、プログラムのシーケンスを考えると多少直感に反しますが、if...then 式（または次のウェイポイントを決定するために必要なその他のステートメント、例えば変数ウェイポイントなど）が実際に WP\_2 に達する前に評価されます。ウェイポイントが停止点である場合で、その次のウェイポイントを決める条件式がその後に続く場合（例えば I/O コマンドなど）、コマンドはロボットアームがそのウェイポイントで停止した際に実行されます。

```

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

```

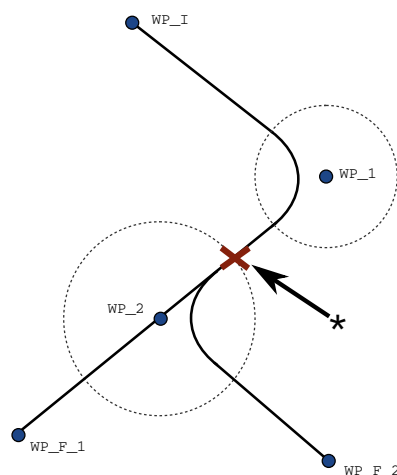


Figure 14.5: WP\_I は初期中間地点で、最終的中間地点の可能性として条件式に応じた WP\_F\_1 と WP\_F\_2 の 2 つがあります。ロボットアームが 2 番目のブレンドに入った時に条件 if 式が評価されます (\*).

軌道タイプの組合せ MoveJ および MoveL の軌道タイプ 4 つ全てを組合せることはできますが、特定の組合せは計算されたブレンド軌道に影響します。可能な組合せには 4 つあります：

1. MoveJ から MoveJ へ（純粋なジョイント空間ブレンド）
2. MoveJ から MoveL へ
3. MoveL から MoveL へ（純粋なデカルト空間ブレンド）
4. MoveL から MoveJ へ

純粋なジョイント空間ブレンド（箇条書きの 1 番目）対純粋なデカルト空間ブレンド（箇条書きの 3 番目）の比較は図14.6にあります。これは同一のウェイポイントのセットに対するツールのパスとして 2 つの可能性を示します。

異なる組合せの箇条書きの 2、3、4 番目では、デカルト空間における当所の軌道の範囲内に保持される軌道となります。それぞれ異なる軌道タイプ（箇条書きの 2 番目）間でのブレンドの例を図14.7に示します。

純粋なジョイント空間ブレンド（箇条書きの 1 番目）、しかし、ロボットは速度と時間要件を考慮しながらジョイント空間内で出来る限りスムーズな軌道を試みるので、反直感的に行動することがあります。このため、ウェイポイントの指定するコースから外れることもあります。

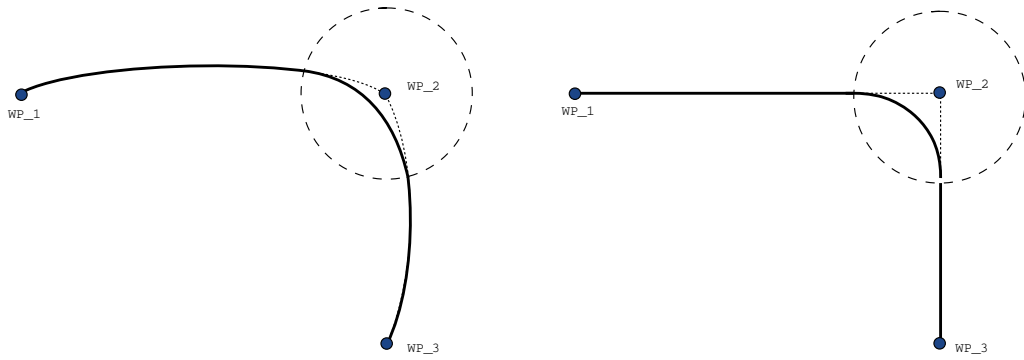


Figure 14.6: ジョイント空間 (MoveJ) 対デカルト空間 (MoveL) の移動とブレンド。

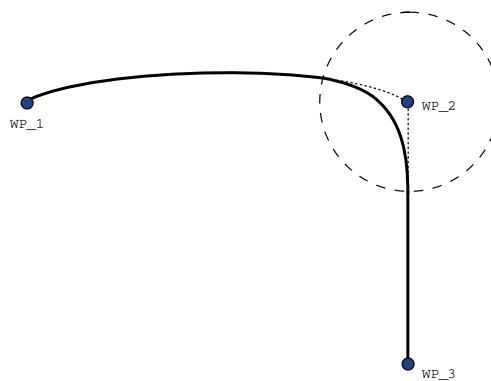


Figure 14.7: ジョイント空間での移動 (MoveJ) から線形ツール移動 (MoveL) へのブレンド。

このことは 2 つの軌道間のジョイントの速度が大幅に異なる場合に特に当てはまります。注意：速度に極めて大きな差がある場合（例えば詳細設定で、特定のウェイポイントでの速度または時間を指定した場合など）は、図 14.8 に示すように当初の軌道から大きく外れることがあります。それぞれ異なる速度間でブレンドする必要がある場合でこうした逸脱が許容できない場合、MoveL を使用したデカルト空間でのブレンドを考慮してください。

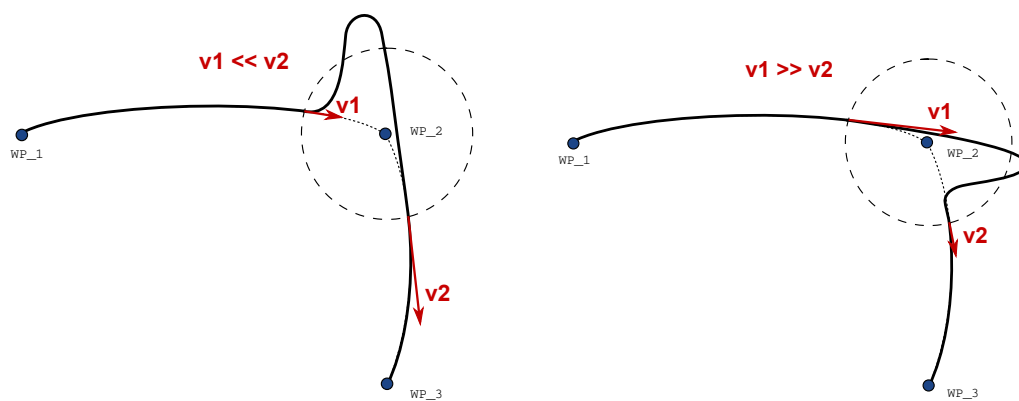
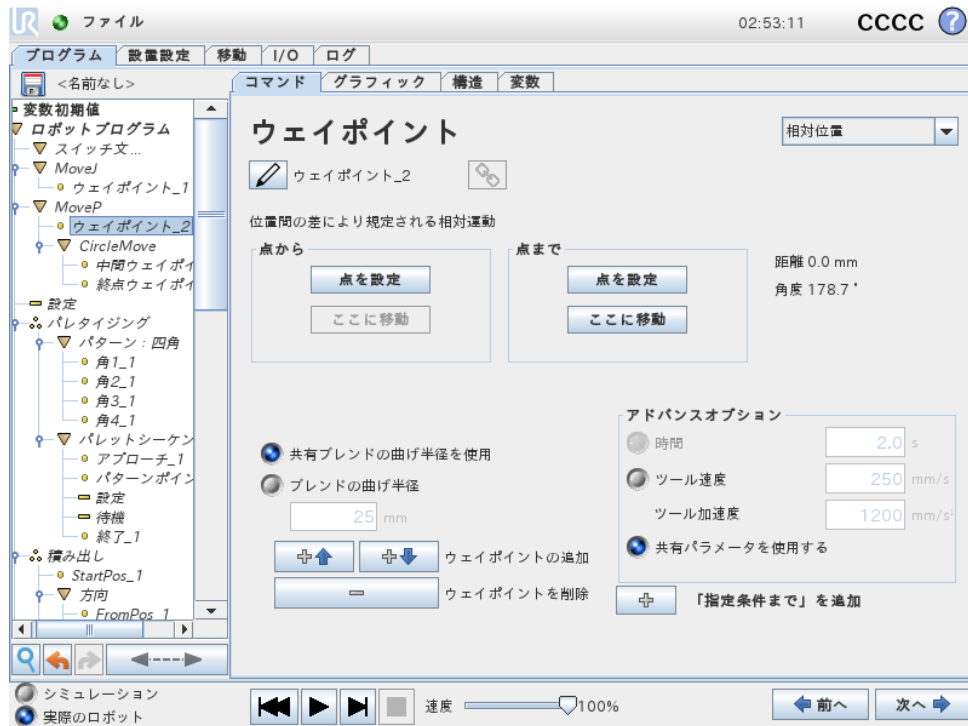


Figure 14.8: 初期速度  $v1$  が最終速度  $v2$  よりも大幅に小さい場合、またはその逆の場合のジョイント空間ブレンド。

## 14.6 コマンド：相対ウェイポイント

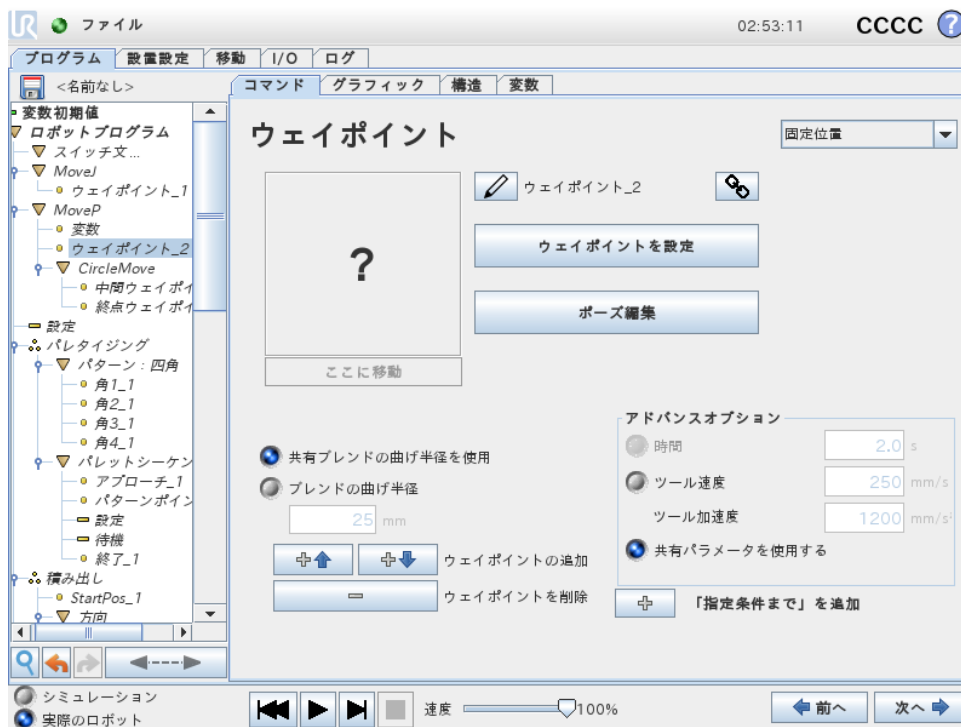


ロボットアームの前の位置との相関関係（たとえば、「左側に 2cm」など）が規定された位置を持つウェイポイントです。相対位置は、規定された 2 つの位置の間の差（左から右）として定義されます。

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

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

## 14.7 コマンド：可変ウェイポイント



変数により規定された位置を持つウェイポイントで、この場合には、計算された `_` 位置になります。変数は

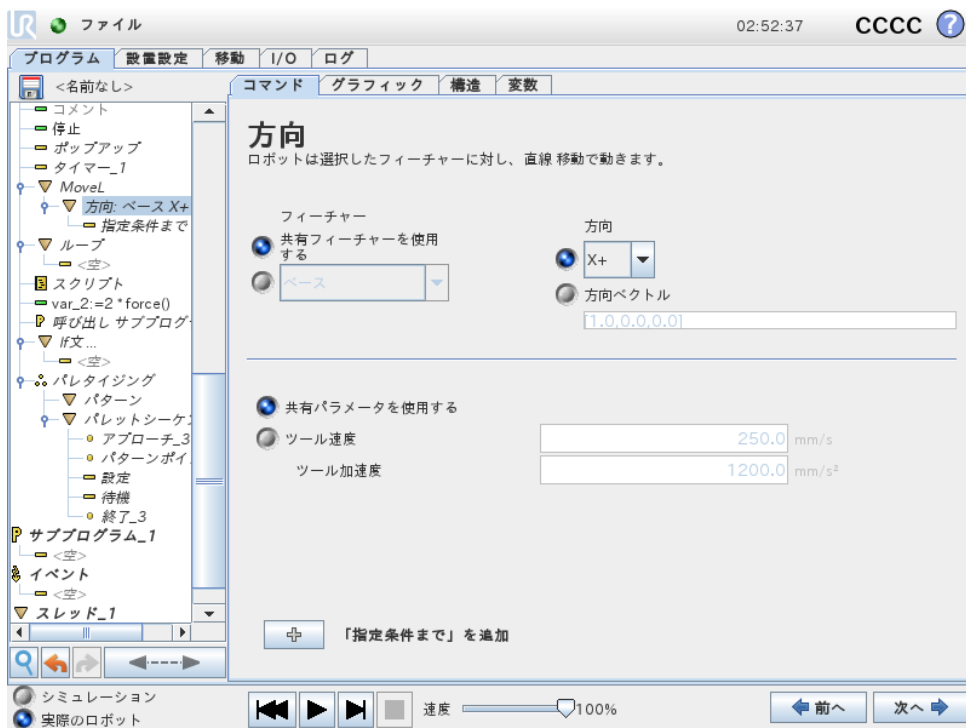
`var=p[0.5,0.0,0.0,3.14,0.0,0.0]` のようなポーズでなければいけません。最初の 3 つは `x`、`y`、`z` で最後の 3 つはベクトル `rx`、`ry`、`rz` で規定される回転ベクトルによる方向になります。軸の長さは、回転させる角度をラジアンで表し、ベクトル自体はその周りを回転させる軸を定めます。この位置は、必ず選択されたフィーチャーによって定義される、基準フレームまたは座標システムに関連して規定されます。ブレンド半径が固定のウェイポイントに設定され、その前後のウェイポイントが変数である場合、またはブレンド半径が変数のウェイポイントに設定される場合、そのブレンド半径の重複の有無は確認されません (14.5を参照)。プログラムの実行中に、ブレンド半径が、ある点と重複する場合、ロボットはそれを無視し、次に移動します。

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

```
var_1=p[0,0,0.02,0,0,0]
MoveL
  ウェイポイント_1 (変数位置)：
    変数 = var_1、フィーチャー = ツールを使用
```

## 14.8 コマンド：方向

このプログラムノード方向は、機能軸あるいは TCP に比例する動きを指定します。ロボットは、この到達点まで条件によって動作が停止されるまで方向プログラムノードによって指定されるパスに沿って移動します。ある方向動作を停止するには、この到達点まで条件が必要となり、この到達点までを追加ボタンにタップして停止基準を定義します。



### 方向運動の停止

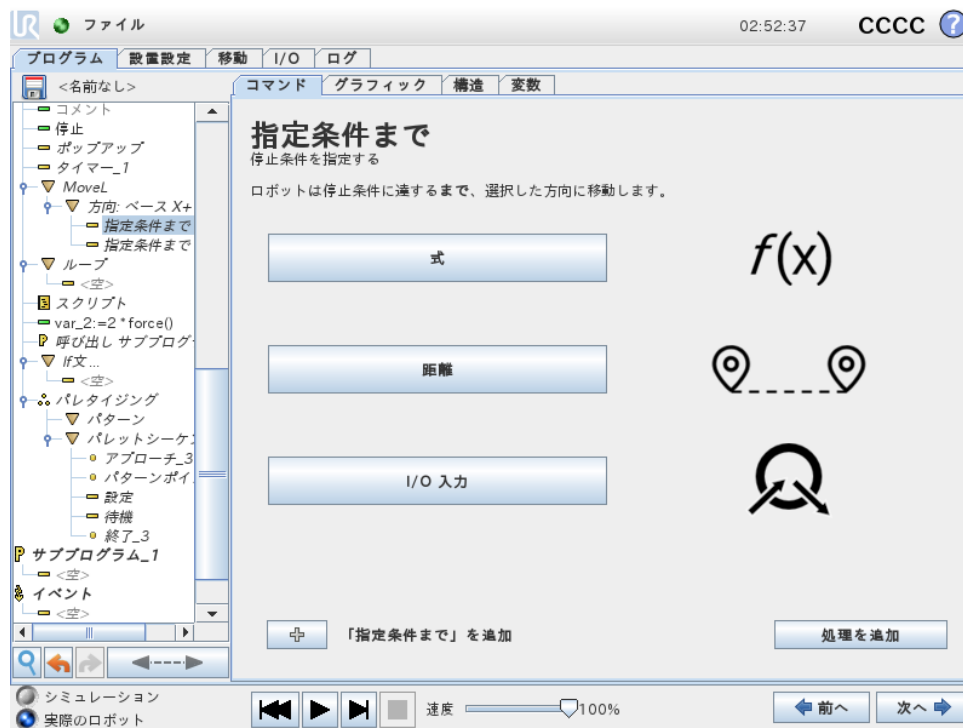
ツール速度およびツール加速の方向ベクトルを追加し、直線移動のベクトル方向を定義することにより、以下の高度な用途が可能となります。

- 複数機能軸に比例する直線運動の定義
- 数式による方向の計算

方向ベクトルはベクトル単位に分解されるカスタムコード計算式を定義します。例えば、[2,1,0]のベクトルの場合、ロボットは、規定速度に比例して、各単位 y 方向移動するごとに x 方向へ 2 単位移動します。

## 14.9 コマンド：この到達点まで

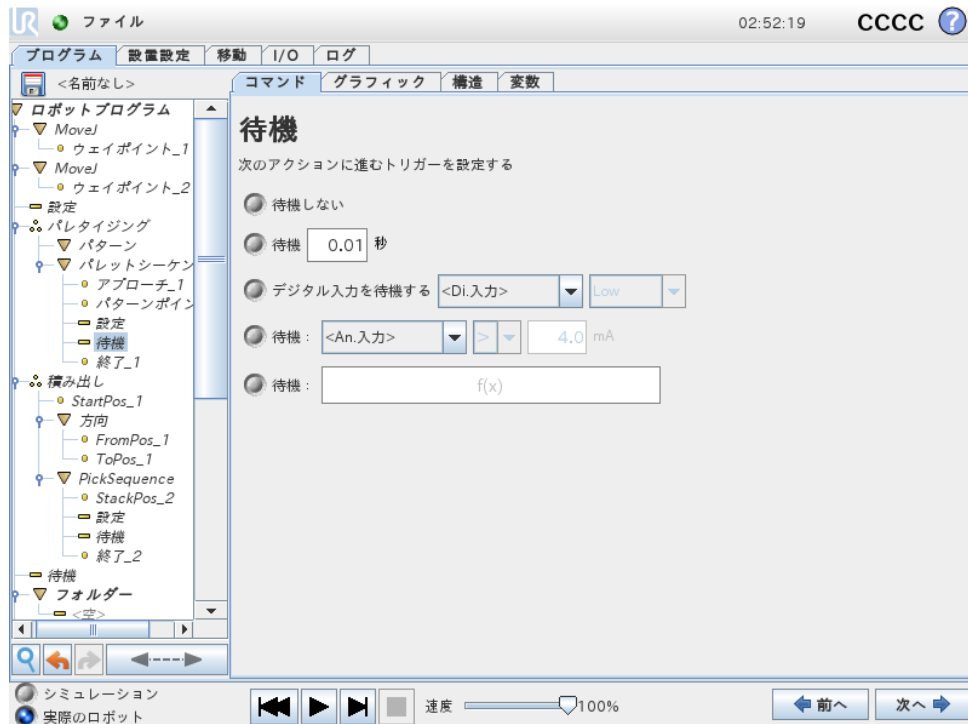
プログラムノードこの到達点までは、動作の停止基準を定義します。ロボットは、あるパスに沿って移動し、接触を検知した時点で停止します。



この到達点までフィールド内では、以下の停止基準を定義できます。

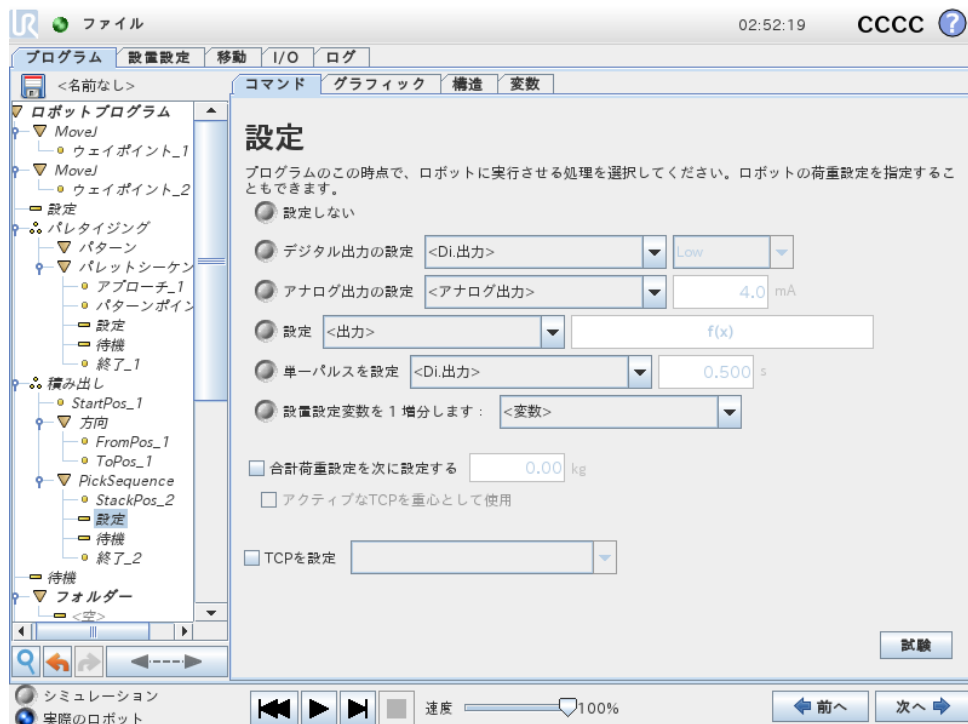
- 追加動作動作を満たした場合に加えられます。例えば、あるエラー状態が検出された場合、プログラムはポップアップノードで停止できます。
- 距離このノードは、ロボットが一定の距離を移動した際に方向移動を停止するのに使用できます。速度が徐々に落ちるため、ロボットがしっかり同じ距離で停止します。
- 数式このノードは、カスタムプログラム数式により動作を停止させるのに使うことができます。I/O、変数、スクリプト機能を使って停止条件を規定することができます。
- I/O 入力このノードは、I/O 入力で信号制御された動作を停止する際に使用できます。

## 14.10 コマンド : 待機



待機 は、I/O 信号または式を所定の時間一時停止します。待機なしを選択すると、何も起こりません。

## 14.11 コマンド : 設定



## 14.12 コマンド：ポップアップ

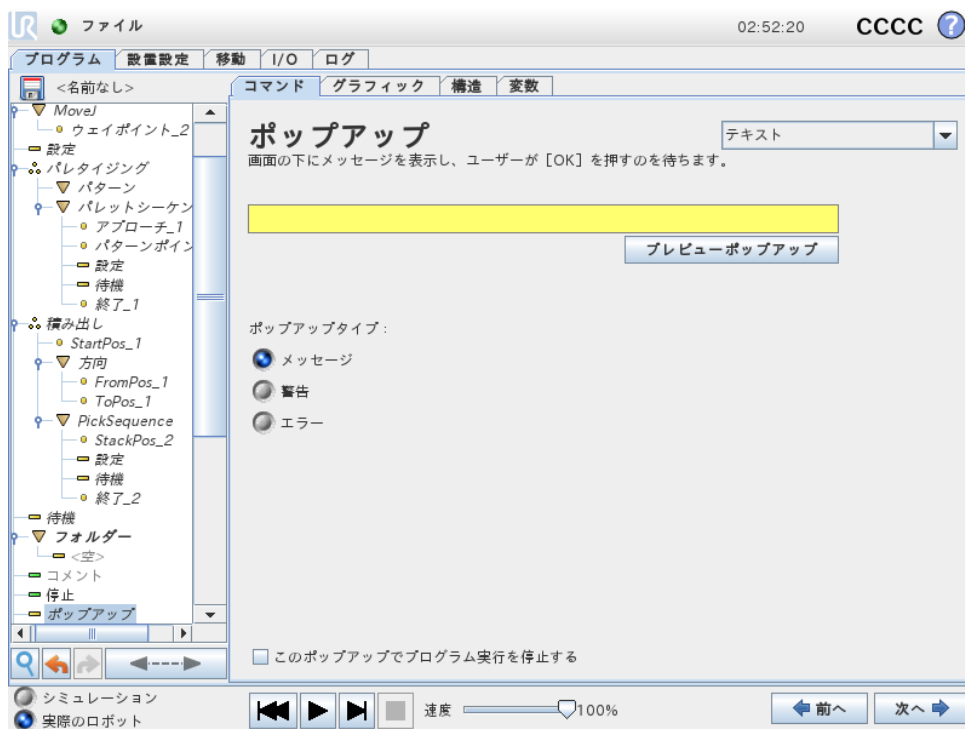
デジタルまたはアナログ出力のいずれかを定められた値に設定します。デジタル出力も単独のパルスを送信するよう設定することができます。

設定コマンドを使ってロボットアームの有効荷重を設定します。ツールでの重量が予想した有効荷重と異なる場合、ロボットが予防停止することを防止するために有効荷重の重量調整が行えます。アクティブな TCP を重心として使用すべきではない場合、チェックボックスの選択を外す必要があります。

チェックボックスを選択し、メニューから TCP オフセットの一つを選択することにより、設定コマンドを使ってアクティブな TCP を変更することも可能です。

プログラム作成時に特定の運動のアクティブな TCP がある場合は、移動カードの TCP 選択を代わりに使用することを検討してください ( 14.4を参照)。名前のついた TCP の設定について詳細については ( 13.6) をご覧ください。

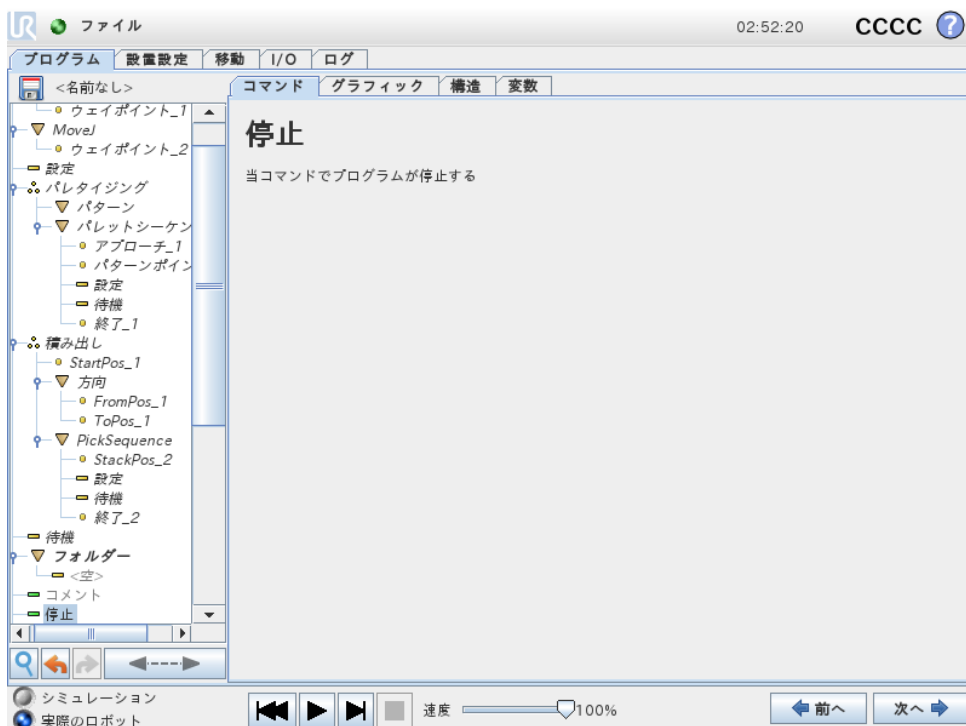
## 14.12 コマンド：ポップアップ



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

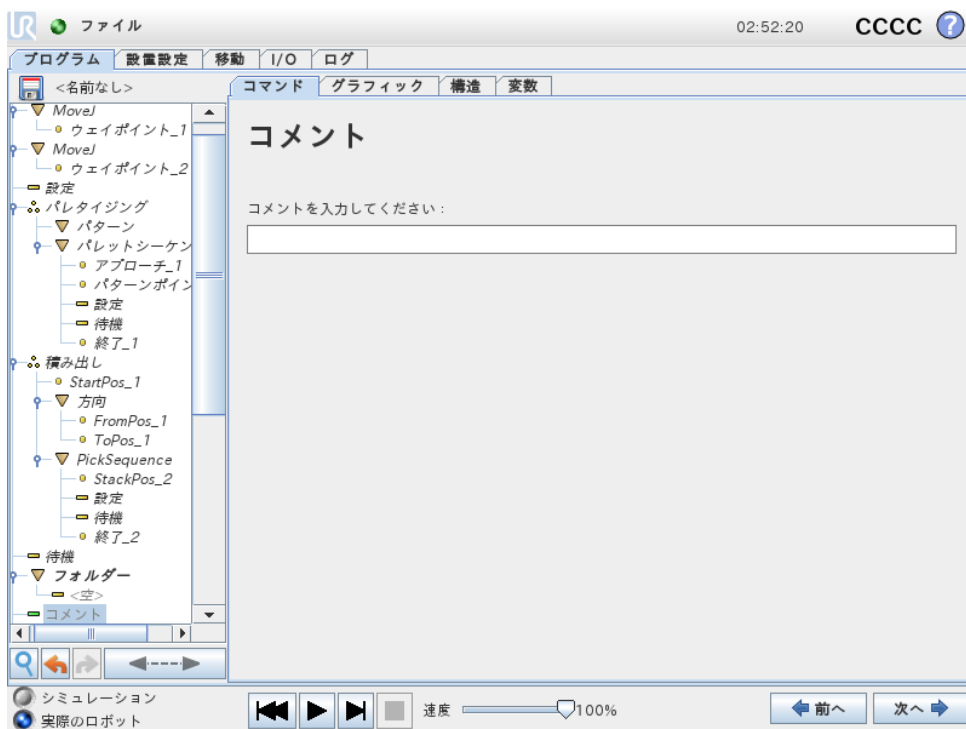
注：メッセージは最大 255 文字までに制限されています。

### 14.13 コマンド : 停止



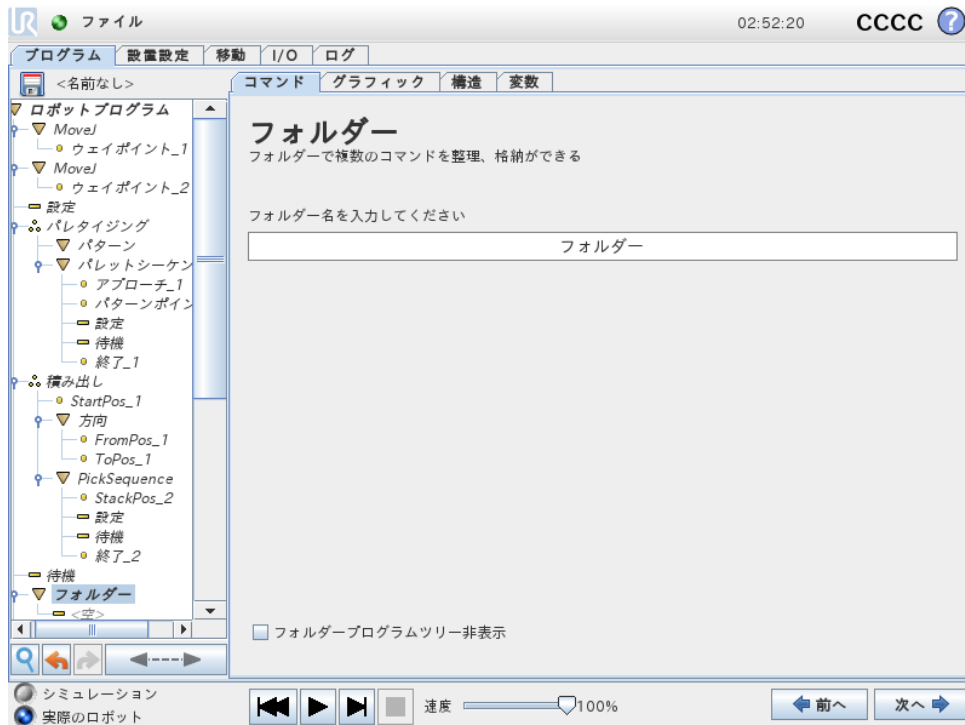
プログラム実行がこの時点で停止します。

### 14.14 コマンド : コメント



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

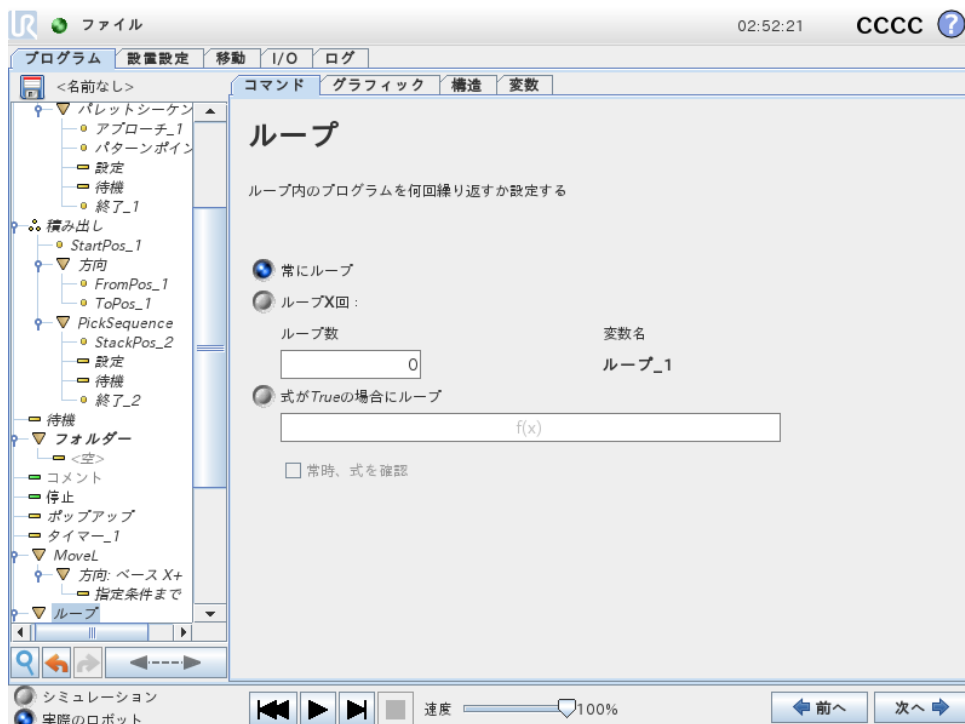
## 14.15 コマンド：フォルダー



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

フォルダーはプログラムおよびプログラムの実行にまったく影響しません。

## 14.16 コマンド：ループ

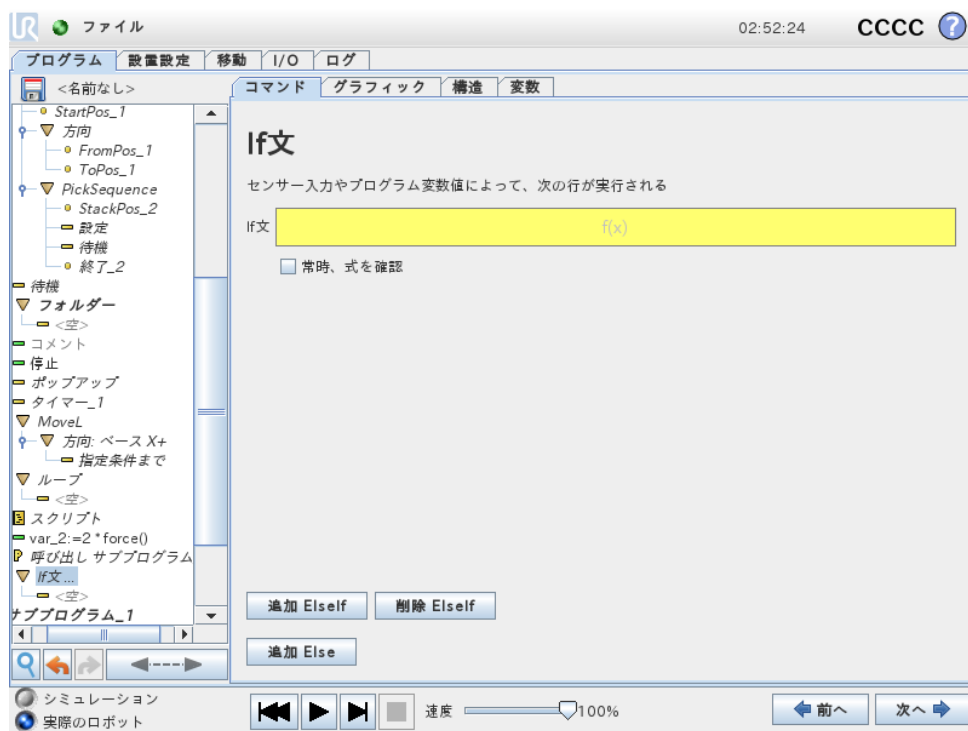


基盤となるプログラムコマンドをループさせます。選択によって、基盤となるプログラムコマンドは無限にループするか、特定の回数ループするか、または規定された条件が真である限りループします。特定の回数ループする場合は、専用のループ変数（上記のスクリーンショットでは loop\_1 と呼ばれています）が作成され、そのループ内の式で使用することができます。ループ変数は、0 ~ N - 1 の範囲になります。

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

## 14.17 コマンド : If

If および If...Else 構文は、センサー入力または変数値に基づいてロボットの動作を変更します。



If 構文を使って式を作る式エディタ内で条件を選択します。ある条件の評価結果が真の場合、この If コマンドが実行されます。ひとつの If 構文に記述できる Else 文はひとつのみです。Add ElseIf および Remove ElseIf を使って、ElseIf 式を追加もしくは削除します。

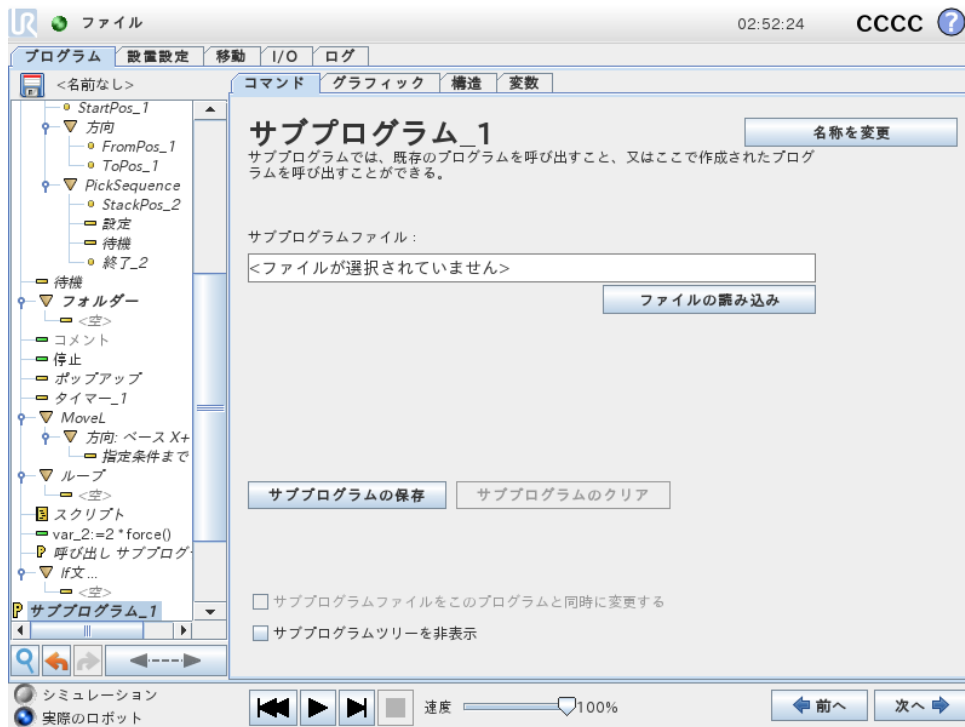
式を継続的にチェックを選択して、If、ElseIf および Loop 構文が含まれたラインを実行している間評価できるようにします。If 構文内の式の評価結果が偽となった場合、その後に ElseIf 文または Else 文が続きます。



注:

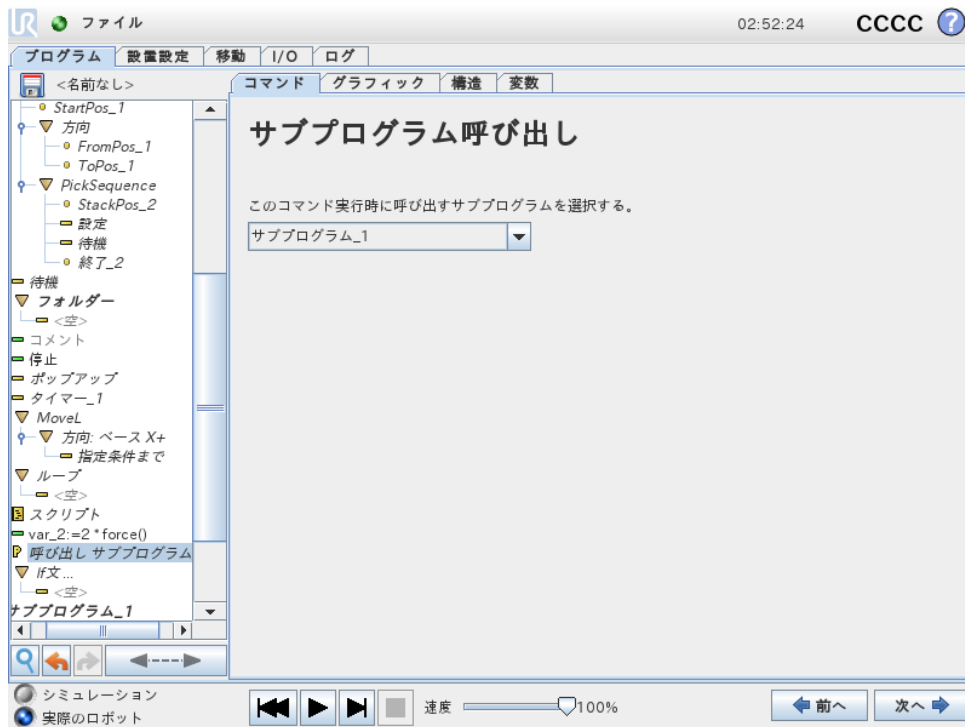
If 式あるいは式を継続的にチェックオプションのある Loop 式内にウェイポイントがある場合、式の後に stopj() もしくは stopl() を加えて、徐々にロボットアームを減速することができます。これは If および Loop コマンドの両方で有効です (14.16項を参照)。

## 14.18 コマンド：サブプログラム



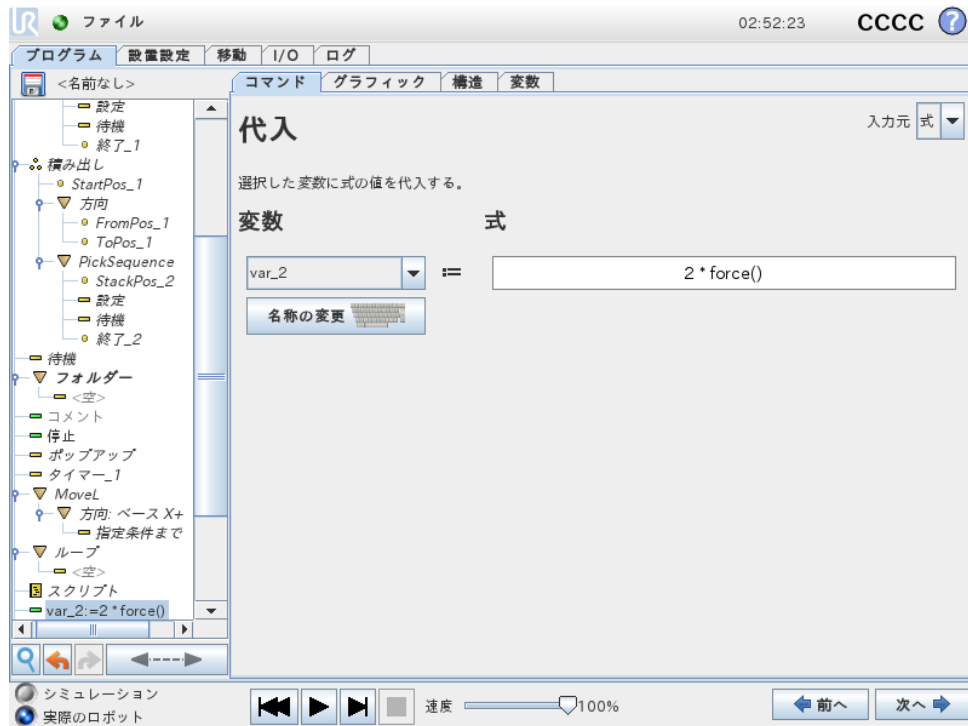
サブプログラムでは、数か所で必要とされるプログラムの部分を保持することができます。サブプログラムはディスク上の別個のファイルでもよく、サブプログラムが誤って変更されるのを保護するため、非表示にすることもできます。

## コマンド：サブプログラム呼び出し



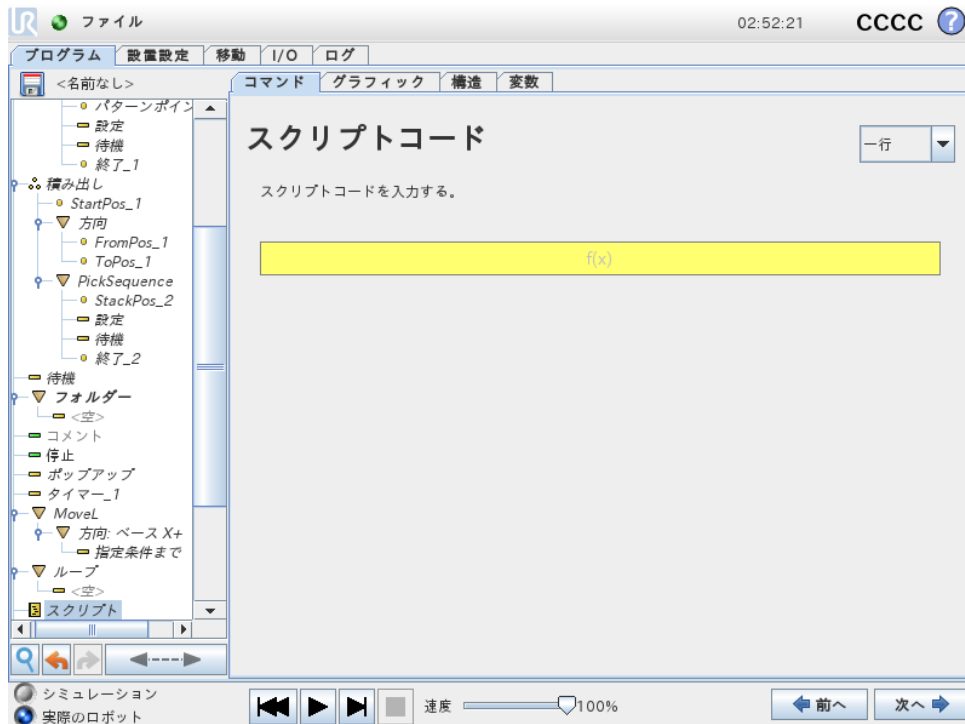
サブプログラムの呼び出しによって、サブプログラムでプログラム行を実行させ、後続の行に戻ります。

## 14.19 コマンド : 代入



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

## 14.20 コマンド : スクリプト



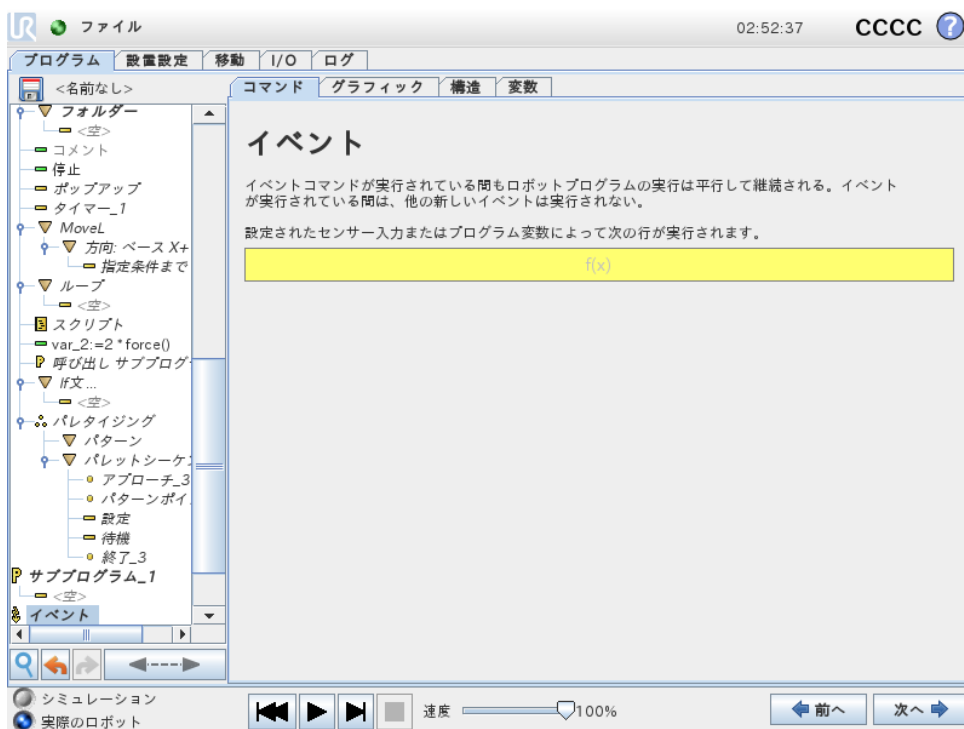
以下のオプションは「コマンド」のドロップダウンリストで使用できます。

- 線によって、式エディタ (12.1) を使用して URscript コードの単線を書くことができます。
- ファイルによって、URscript ファイルを書いたり、編集または読み込みを行うことができます。

URscript を書くための手順はサポートウェブサイト (<http://www.universal-robots.com/support>) のスクリプトマニュアルにあります。

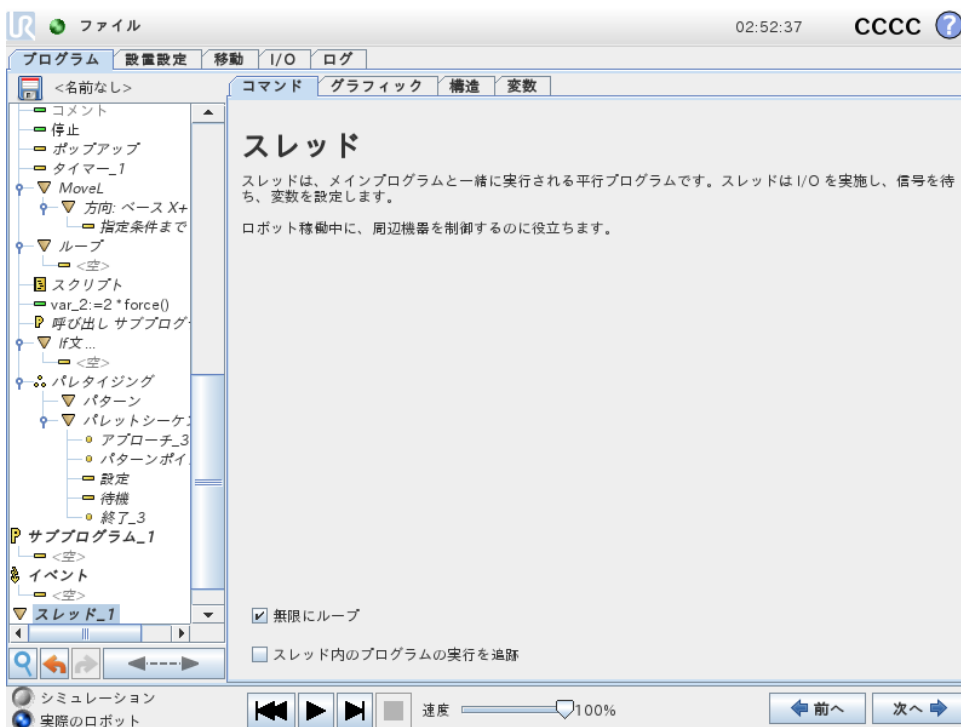
Urscript ファイルで宣言されている関数と変数は、PolyScope におけるプログラムのどこでも使用することができます。

## 14.21 コマンド：イベント



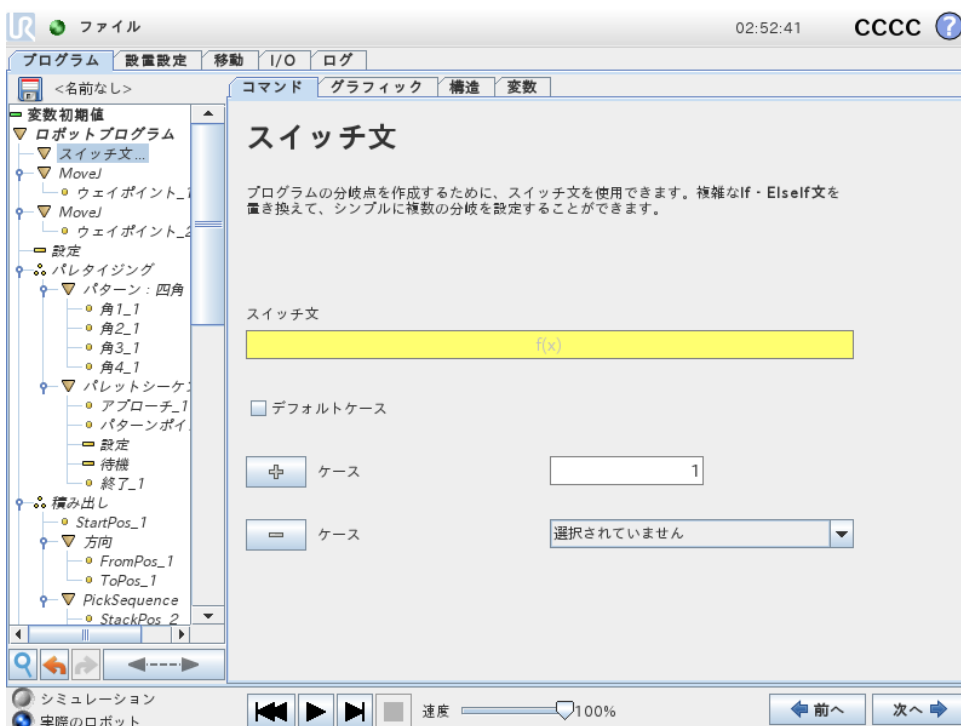
イベントを使うと、入力信号をモニターしたり、何らかの処理を実行したり、入力信号が高になった場合に変数を設定することができます。たとえば、1つの出力信号が高になった場合に、イベントプログラムで 200ms 間待機して再び低に戻すことができます。これによって、外部機械が高入力レベルではなく上昇フランクをトリガーする場合に、メインプログラムコードをより簡単に行うことができます。イベントはコントロールサイクル (8ms) 毎に 1 回確認されます。

## 14.22 コマンド : スレッド



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

## 14.23 コマンド : スイッチ文

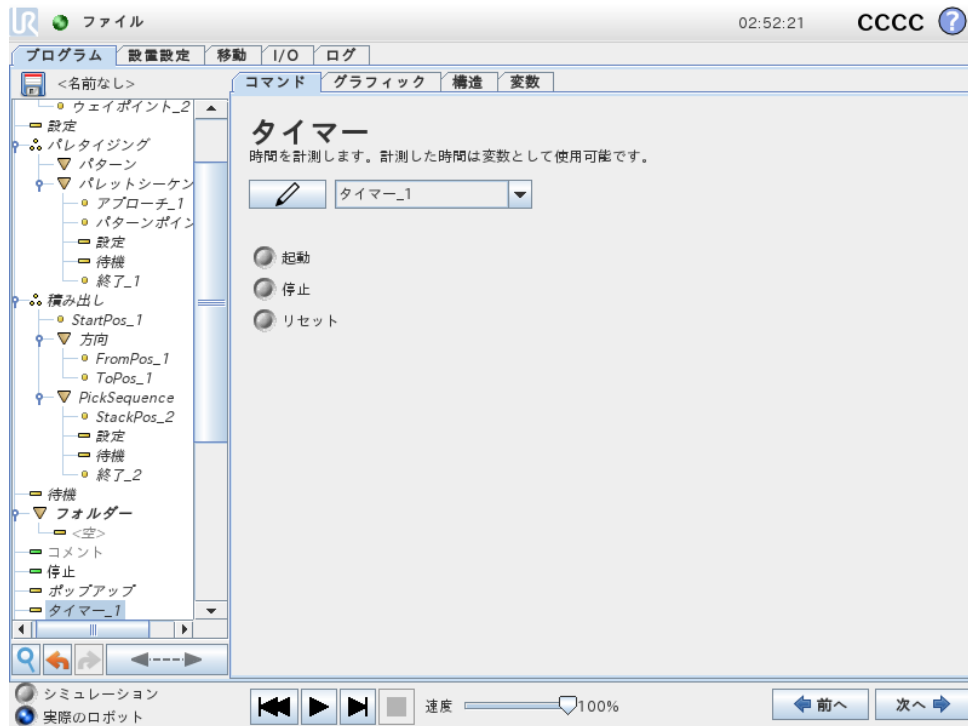


Copyright © 2009–2020 by Universal Robots A/S. All rights reserved.

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

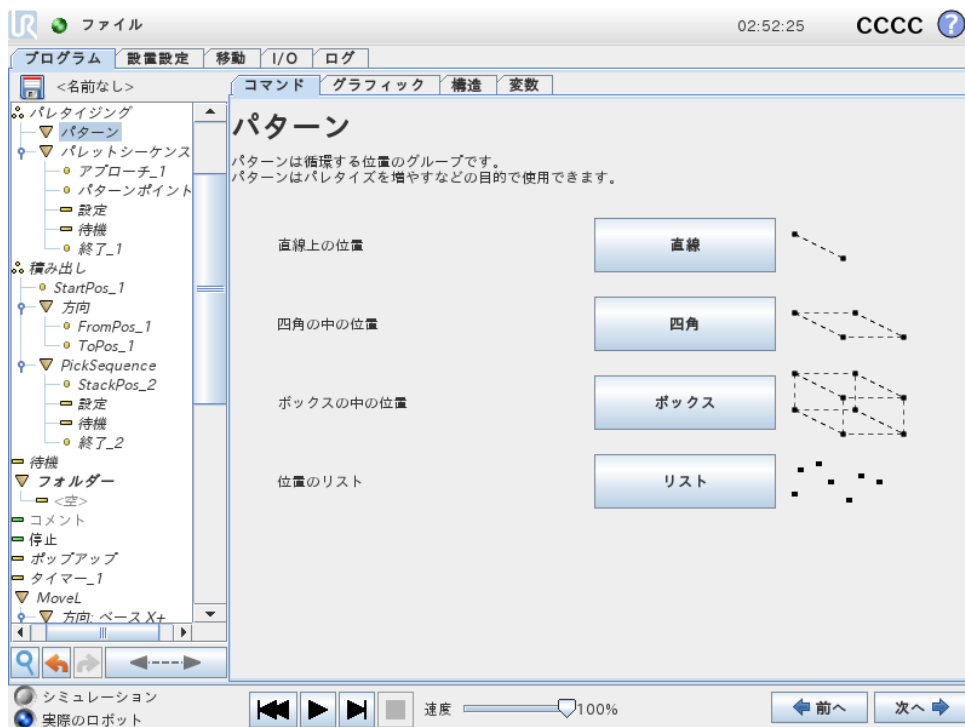
各スイッチには複数のケースと1個の初期設定ケースを割り当てることができます。スイッチにはケースの数値を定義した例を1個のみ割り当てることができます。ケースは、画面上のボタンを使用して追加することができます。ケースコマンドは、このスイッチの画面から削除することができます。

### 14.23.1 タイマー



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

## 14.24 コマンド : パターン



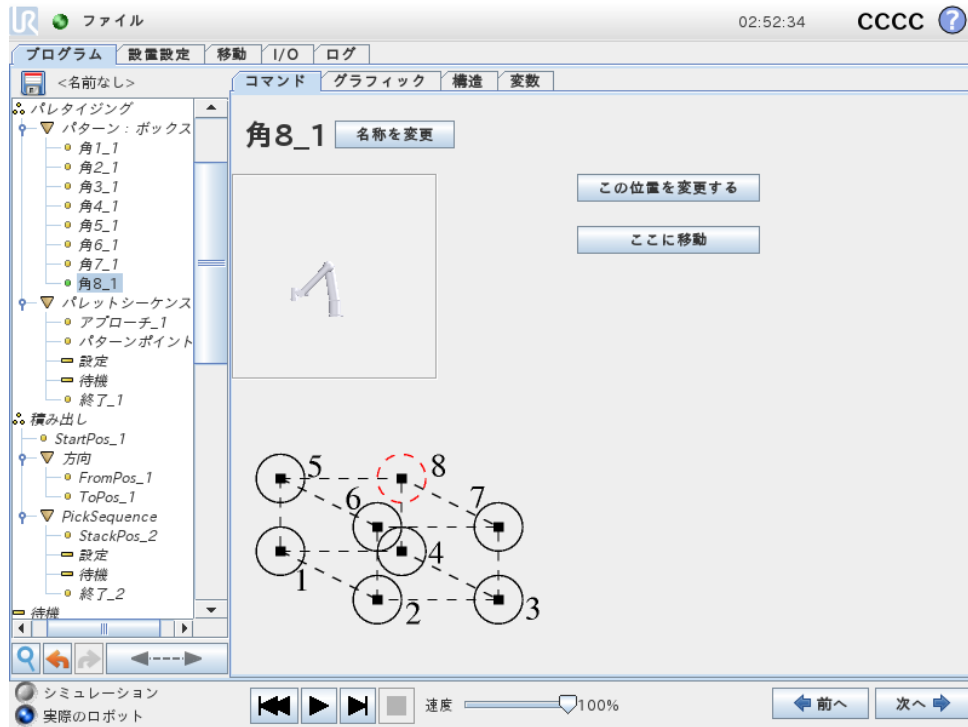
パターンコマンドは、ロボットプログラムの各位置間を循環させるために使用します。パターンコマンドは各実行での 1 つの位置に対応します。

パターンは 4 つのタイプのいずれかとして規定できます。最初の 3 つは、直線、正方形 または ボックスで、正規パターンの位置に使用できます。正規パターンはいくつかの特性点により定義されます。特性点はパターンのエッジを定義します。直線の場合には、2 つの端点であり、スクエアでは 4 か所ある角の点の内の 3 つであり、ボックスでは 8 か所ある角の点の内の 4 つとなります。プログラマーは、パターンの各エッジに沿って位置の数を入力します。ロボットコントローラーは、エッジのベクトルを比例加算して、個々のパターン位置を計算します。

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

### パターンの定義

ボックスパターンが選択された場合、画面は次のようになります。



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

直線 および 四角 のパターンは同様の働きをします。

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

## 14.25 コマンド：フォース

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

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

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

1つの軸が適合するように選択されたとしても、ロボットプログラムは引き続きその軸に沿っ

てロボットを移動しようとします。ただし、フォース制御では、ロボットアームが指定されたフォースを実現できるよう試みます。



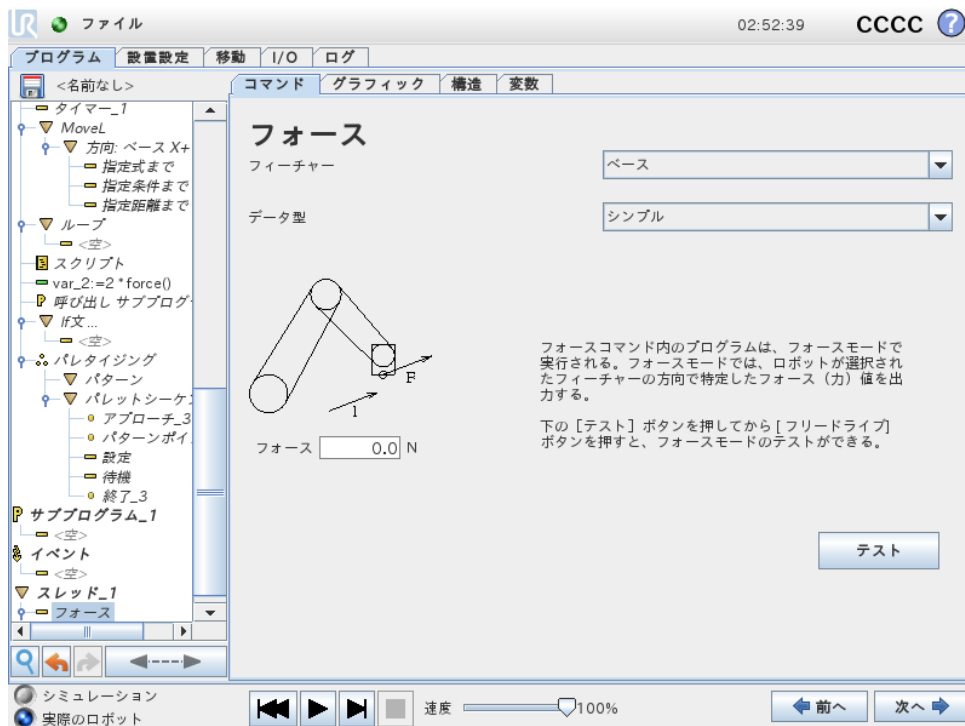
注:

If、ElseIf あるいは Loop 内にフォースモードがある場合で、式を継続的にチェックが選択されていれば、式の終わりに `__` フォース \_\_ モード () スクリプトを加えてフォース制御を終了できます。



警告:

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



## フィーチャー選択

フィーチャーメニューは、ロボットがフォースモードで作動する間に使用する座標系（軸）を選択するために使用します。メニューのフィーチャーはインストール時に定義されたものです（13.12を参照）。

## フォースモードタイプ

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

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

後の3つのタイプでは、ロボットがフォースモードで作動している場合、実際のタスクフレームを [グラフィック] タブ (14.30を参照) にランタイムに表示させることができます。

## フォース値選択

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

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



注:

以下を行う必要があります:

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

## 限界の選択

すべての軸には限界が設定できますが、軸が適合であるか非適合であるかに対応して、異なる意味を持ちます。

- 適合：限界は、TCP が軸に沿って、または軸の周りで到達することが可能な最大速度です。単位は [mm/s] および [deg/s] です。
- 非適合：限界は、ロボットが予防停止することなく許容されるプログラム上の軌道からの最大逸脱量です。単位は [mm] および [deg] です。

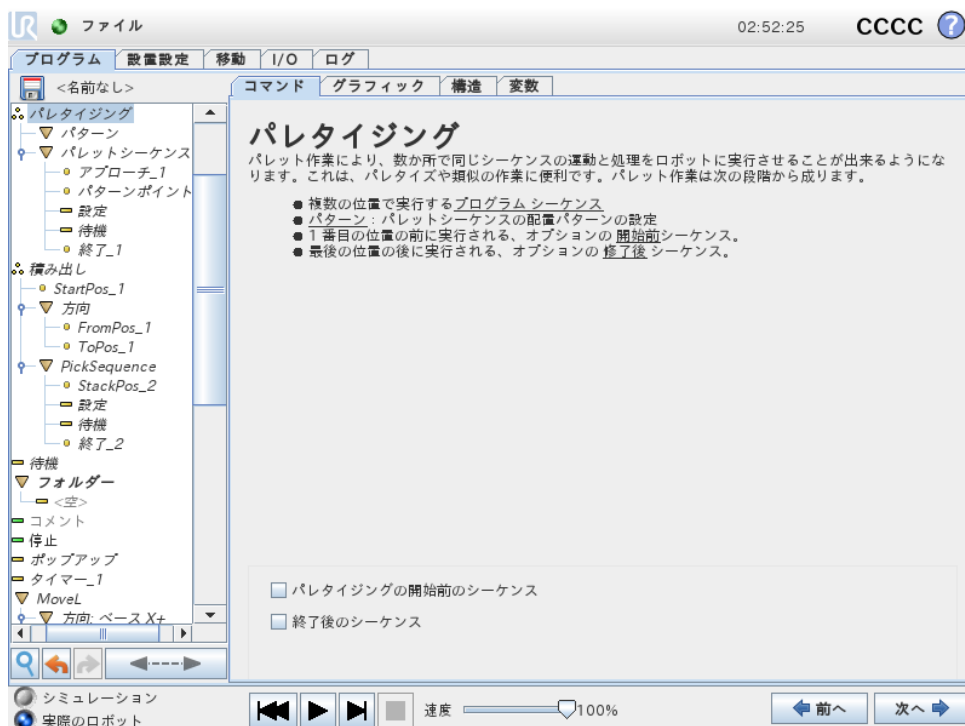
## 試験フォース設定

試験とラベリングされているオン/オフボタンは、教示ペンダント裏面のフリードライブボタンの動作を、通常のフリードライブモードからフォースコマンドの試験に切り替えます。

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

注：フリードライブボタンは、フォースコマンドに有効なフィーチャーが選択されている場合のみ有効です。

## 14.26 コマンド：パレタイジング



パレット作業は、(14.24参照)で説明したようにパターンとして規定された、一組の場所における連続した移動を実行できます。パターンの各位置で、パターンの位置に関連して、連続した移動が実行されます。

### パレット作業のプログラミング

1. パターンを定義します。
2. 各々の単一のポイントでピッキングするパレットシーケンスを作成します。シーケンスは、各々のパターン位置で何を行うかを記述します。
3. シーケンスコマンド画面のセクターを使用して、シーケンス中のどのウェイポイントをパターン位置に対応させるかを定義します。

### パレットシーケンス/アンカー可能シーケンス

パレットシーケンス コマンドでは、ロボットアームの移動はパレットの位置に相対的です。シーケンスの動作は、ロボットアームが、アンカー位置/パターンポイントのパターンにより指定された位置に来るようになっています。後の位置は、これに適合するように、すべて移動されます。アンカー位置に相対的にならないため、シーケンスの中で 移動コマンドを使用しないでください。

#### 「開始前シーケンス」

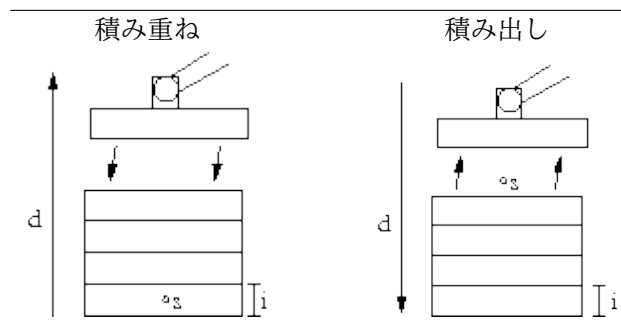
オプションの 開始前シーケンス  $t$  は、作動開始直前に実行します。これは、準備完了信号を待機するのに使用できます。

#### 「終了後シーケンス」

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

## 14.27 コマンド：探索

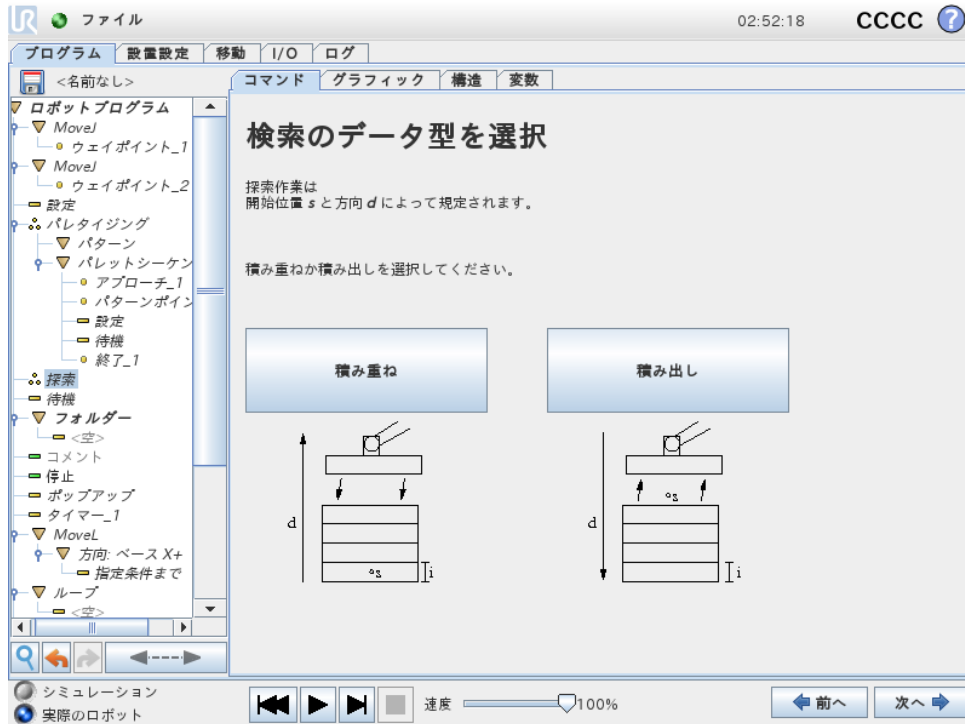
探索機能は、センサーを使用して、ワークを掴んだり離す正しい位置に達したことを判断します。センサーは押しボタンスイッチでも、圧力センサーでも、静電容量センサーでも使用できます。この機能は、厚さが異なるワークを積み重ねる作業や、ワークの正確な位置が分からない、またはプログラム化が困難な場合に使用されます。



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

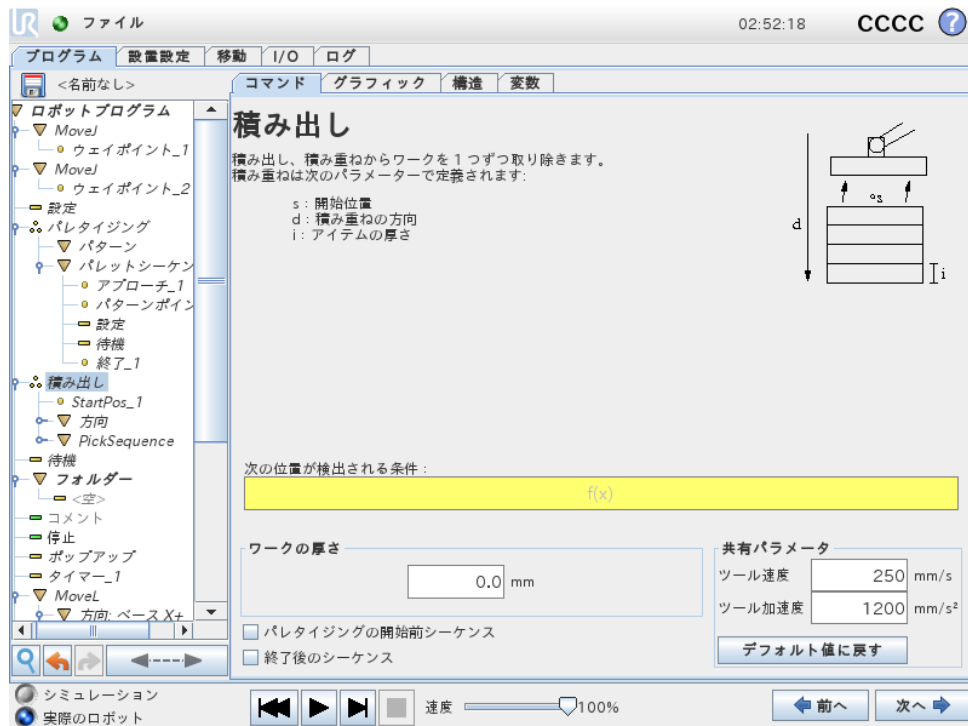
その上に、次の積み重ね位置に達した時の条件と、各々の積み重ね位置で実行される特殊なプログラムシーケンスを定義する必要があります。また、積み重ね作業に関与する運動の速度と加速度も規定する必要があります。

## 積み重ね



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

## 積み出し

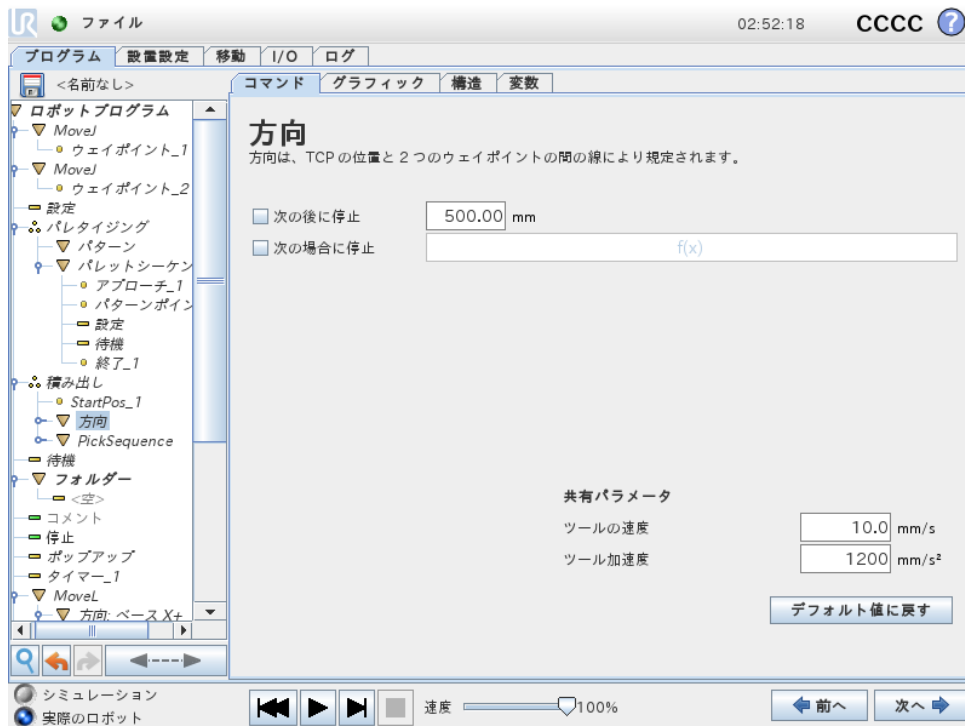


積み出しをする場合は、ロボットアームは開始位置から次のワークを探索するために所定の方向に動きます。画面の条件によって、次のワークが到達するタイミングが決まります。条件が満たされると、ロボットはその位置を記憶して特殊なシーケンスを実行します。次のラウンドでは、ロボットは方向に沿ったワークの厚さを加算した記憶位置から探索を開始します。

## 開始位置

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

## 方向



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

注：方向は、点の向きを考慮しません。

### 次の積み重ね位置の式

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

#### 「開始前シーケンス」

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

#### 「終了後シーケンス」

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

### ピック/プレースシーケンス

ピック/プレースシーケンスは各積み重ね位置で実行される特別なプログラムシーケンスでパレット操作に似ています (14.26を参照)。

## 14.28 コマンド：コンベヤトラッキング

ロボットは、設定されたコンベヤ動作のいずれか一つを追跡するように構成できます (コンベヤ 1)。インストールで定義されたコンベヤトラッキングが正確に構成されている場合、ロボッ

トはコンベヤを追跡するように動作を調整します。コンベヤトラッキングプログラムコマンドは構成タブのウィザードタブで利用できます。コンベヤの追跡中には、このコマンドの下すべての動作が許可されますが、これらはコンベヤベルトの移動に依存します。設置設定タブの下のトラッキングトラッキング設定は (セクション 13.13を参照)、ロボットが、直線ならびに円状コンベヤ、またアブソリュートエンコーダーとインクリメンタルエンコーダーと共に運動するように構成するオプションを提供します。



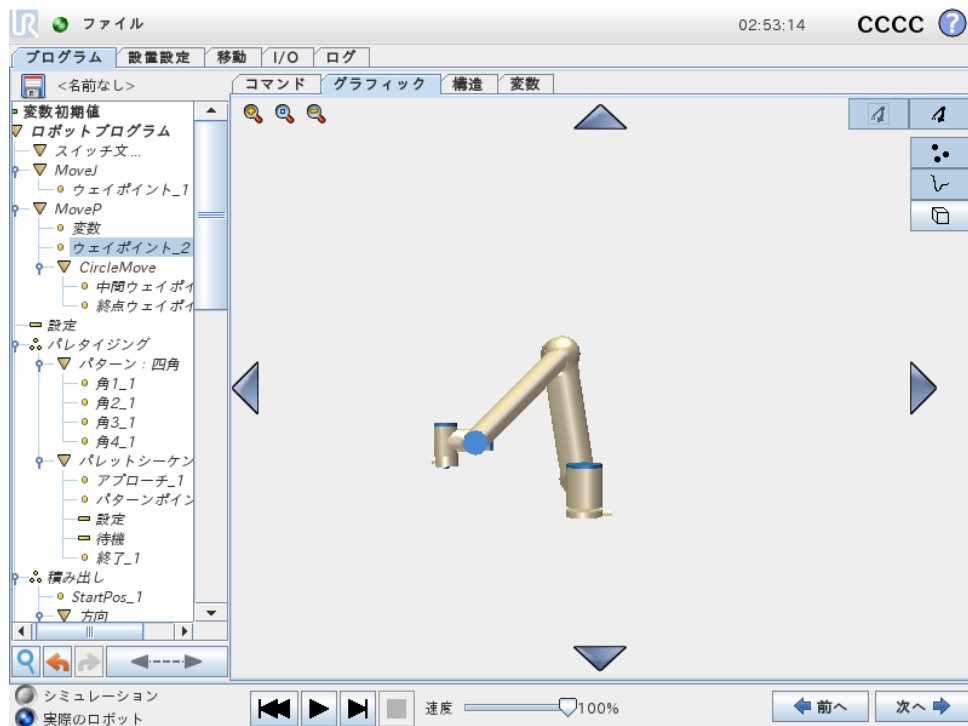
注:

コントロールボックスは、1台のコンベヤ (コンベヤ 1) で使用する必要のあるインクリメンタルエンコーダー1台のみを収納することができます。

## 14.29 コマンド：抑制

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

## 14.30 [グラフィック] タブ



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

ロボット TCP の現在位置が安全面またはトリガー面に近くなる、あるいはロボットツールの方向がツール方向境界の限界 ( 10.12を参照) に近くなると、近接境界の限界の 3D 表現が表

示されます。

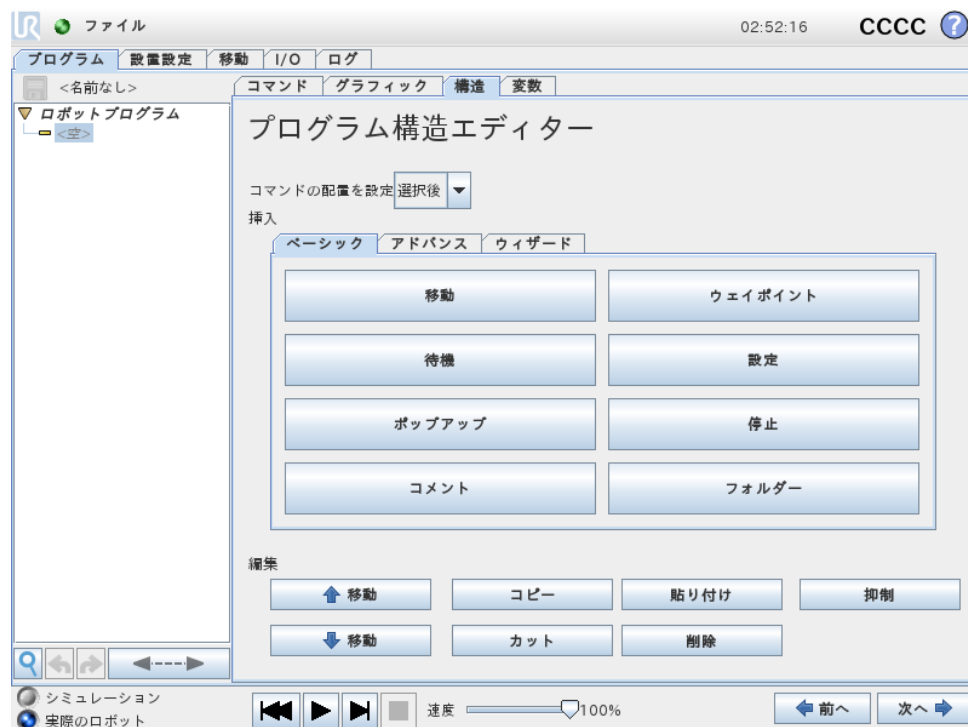
注記：ロボットがプログラムを実行している時、境界限界の可視化が無効になります。

安全面は、ロボット TCP を位置決めすることを許可される平面側を示す面法線を表す小さな矢印と黄色と黒で可視化されます。トリガー面は、青と緑、および平面側に向けた小さな矢印で表示されます。ここでは、標準モード限界（10.6を参照）がアクティブになっています。ツール方向境界の限界は、ロボットツールの現在の方向を示すベクトルのある球状円錐で可視化されます。円錐内部は、ツール方向（ベクトル）の許可された領域を表します。

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

3D ビューは、ロボットアームのビューを見やすくするために、拡大縮小や回転させることができます。画面の右上側のボタンを使うと、3D ビューのさまざまなグラフィカルコンポーネントを非表示にすることができます。下のボタンは、近接境界の限界を可視化するオン/オフを切り替えます。表示される運動区分は、選択されたプログラムコマンドによって異なります。移動コマンドが選択された場合は、表示されるパスはその移動によって定義された運動となります。ウェイポイントコマンドを選択すると、次の ~ 10 ステップの運動が表示されます。

## 14.31 [構造] タブ



プログラム構造タブは、さまざまなタイプのコマンドの挿入、移動、コピー、または削除を可能にします。

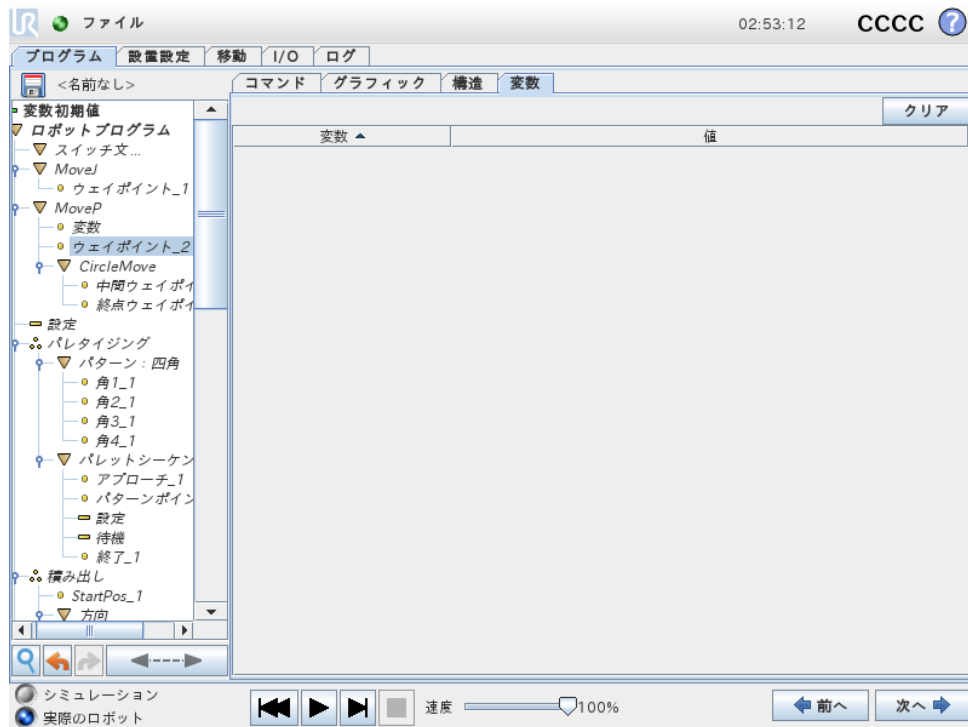
新しいコマンドを挿入するには、次のステップを実行してください。

1. 既存のプログラムコマンドを選択します。
2. 新しいコマンドを既存のコマンドの前に挿入するか後に挿入するかを選択します。
3. 挿入したいコマンドタイプのボタンを押します。新しいコマンドの詳細を調整するために、コマンドタブに移動します。

コマンドは、[編集] 枠内のボタンを使用して、移動/コピー/削除できます。コマンドにサブコマンドがある場合は（コマンドの後に三角）、サブコマンドすべても移動/コピー/削除されます。

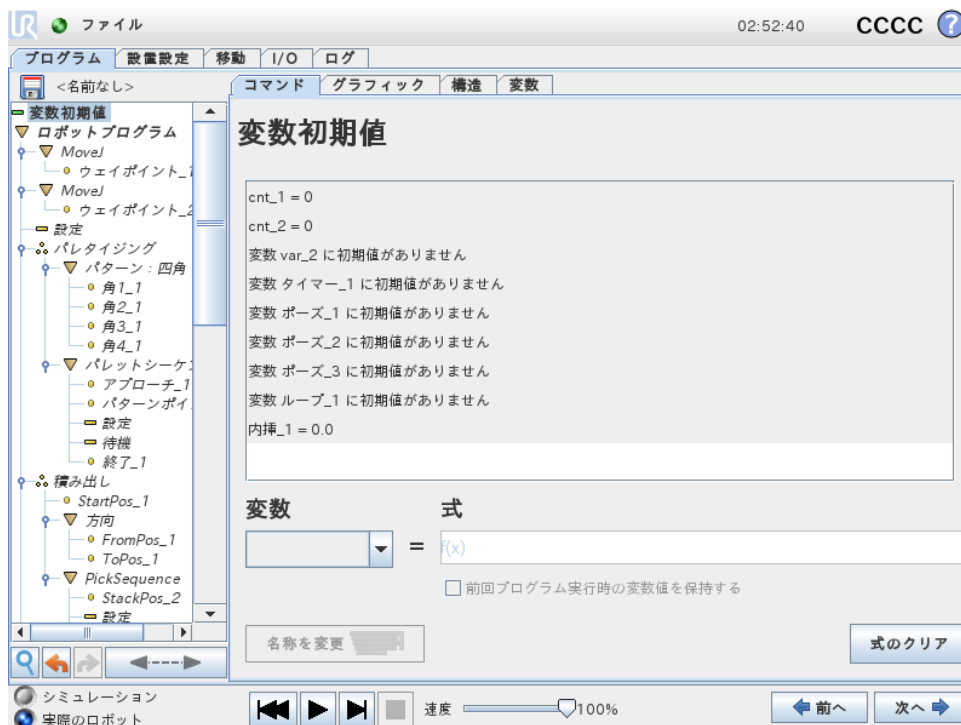
すべてのコマンドが、プログラムのすべての位置に適合するとは限りません。ウェイポイントは移動コマンドの下になければいけません（直下である必要はありません）。IF の後は、ELSEIF と ELSE コマンドが必要です。一般的に、ELSEIF コマンドを移動させることはやっかいです。変数は、使用する前に値を割り当てなければいけません。

## 14.32 [変数] タブ



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

## 14.33 コマンド：変数初期化



この画面によって、プログラム（およびすべてのスレッド）が実行を開始する前に、変数値を設定することができます。

変数は変数リストからクリックして選択するか、変数選択ボックスを使用して選択します。選択された変数は、プログラム開始時に変数値を設定するために使用する式に入力することができます。

前回実行時の数値を維持チェックボックスを選択すると、変数は、変数タブで確認できる数値に初期化されます（14.32 参照）。このことにより、プログラム実行を繰り返す間、変数が値を維持することが可能になります。プログラムを初めて実行する場合、または変数タブがクリアされた場合は、変数は値を式から取得します。

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



## 15 設定画面



- ロボットの初期化 初期化画面に移動します。「11.5」をご覧ください。
- 言語と単位 ユーザーインターフェースの言語と測定単位を設定します。「15.1」をご覧ください。
- ロボットの更新 ロボットのソフトウェアをより新しいバージョンに更新します。「15.2」をご覧ください。
- パスワードの設定 パスワードのないユーザーに対してロボットのプログラミング部分をロックする機能を提供します。「15.3」をご覧ください。
- 画面の校正 タッチ画面の「タッチ」を校正します。「15.4」をご覧ください。
- ネットワークの設定 インターフェースを開き、ロボットコントロールボックスのイーサネットネットワークを設定します。「15.5」をご覧ください。
- 時間 システムの時間と日付、および時計の表示形式を設定します。「15.6」をご覧ください。
- URCap 設定 設置設定された URCap およびインストールとアンインストールのオプションについては、15.7をご覧ください。
- 戻る ようこそ画面に戻ります。

## 15.1 言語と単位

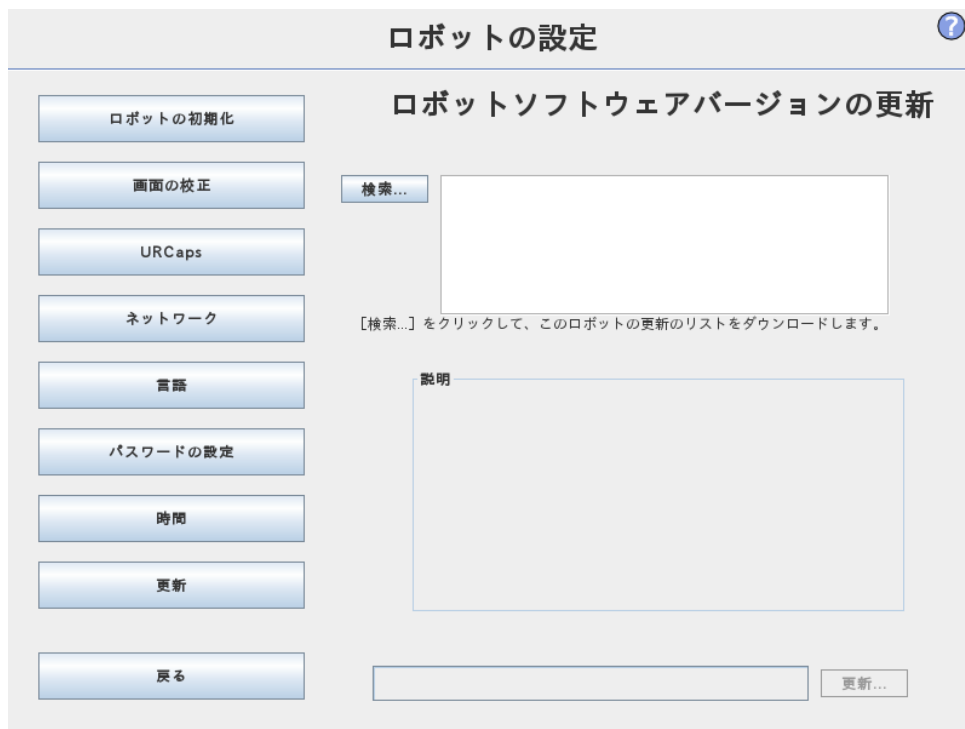


PolyScope で使用される言語、単位、およびキーボードの言語をこの画面で選択できます。

選択された言語は、埋め込みヘルプだけでなく PolyScope のさまざまな画面でも表示されるテキストに使用されます。英語で書かれたロボットプログラム内でコマンド名を持つように、「英語プログラミング」にチェックを付けます。変更を有効にするためには、PolyScope を再起動する必要があります。

選択されたキーボードの言語は、PolyScope のすべてのポップアップキーボードに使用されません。

## 15.2 ロボットの更新



ソフトウェアのアップデートは USB フラッシュメモリからインストールできます。USB メモリステックを挿入し、検索をクリックして、その内容を一覧表示します。更新を実行するには、ファイルを選択して更新をクリックし、画面の指示に従ってください。

**警告:**

ソフトウェアアップグレードの後は、必ずプログラムをチェックします。アップグレードによって、プログラムの軌道が変更されることがあります。更新されたソフトウェア仕様は、GUI の右上隅にある「?」ボタンを押すことで見つかります。ハードウェア仕様には変更がなく、元のマニュアルに記載されています。

## 15.3 パスワードの設定

パスワードは2つ設定することができます。1つは任意のシステムパスワードで、ロボットの設定における権限の無い変更を防止します。システムパスワードを設定すると、プログラムをパスワードなしで読み込み、実行することができますが、プログラムの作成や変更において、ユーザーは正しいパスワードの入力を要求されます。

もう1つは必須の安全パスワードで、安全構成の変更において正しい入力が必要とされます。



**注:**  
安全構成を変更するには、安全パスワードを設定する必要があります。



**警告:**  
権限の無い人物がロボットの設置設定を変更することがないように、システムパスワードを追加してください。

## 15.4 画面の校正



タッチ画面を校正します。画面上の説明に従ってタッチ画面を校正してください。キャップをしたペンなど、先のとがった非金属性のものを使用してください。慎重に根気よく行うことでよい結果が得られます。

## 15.5 ネットワークの設定



イーサネットネットワーク設定用画面です。イーサネット接続はロボットの基本機能には必要はなく、デフォルトでは無効になっています。

## 15.6 時間の設定



システムの時間と日付、および時計の表示形式を設定します。時計はプログラムの実行およびロボットのプログラム画面の最上部に表示されます。時計をタップすると、日付が一時的に表示されます。変更を有効にするためには、GUIを再起動する必要があります。

## 15.7 URCaps 設定






一番上のリストでインストール済みの URCap の一覧が表示されます。URCap をクリックすると、リストの下の URCap 情報エリアに（URCap の名前、バージョン、ライセンスなどを含む）メタ情報が表示されます。

新たな URCap をインストールするには、画面下部の + ボタンをクリックします。 .urcap ファイルが選択できる「File Chooser」が表示されます。Open をクリックすると、PolyScope が設定画面に戻ります。選択した URCap がインストールされ、対応するエントリーがそのすぐ後にリストに表示されます。新たに URCap がインストールまたはアンインストールされた場合は、PolyScope の再起動と、再起動の有効化が必要です。

URCap をアンインストールするには、リストから URCap を選択し、-ボタンをクリックします。URCap がリストから削除されますが、再起動が必要です。

リストで URCap のステータスを示すエントリーの横にアイコンが表示されます。様々なステータスを以下で説明します：

-  URCap ok: URCap がインストールされ、正常に実行されています。
-  URCap fault: URCap がインストールされましたが、起動できません。URCap の開発者にお問い合わせください。
-  URCap restart needed: URCap がインストールされ、再起動が必要です。



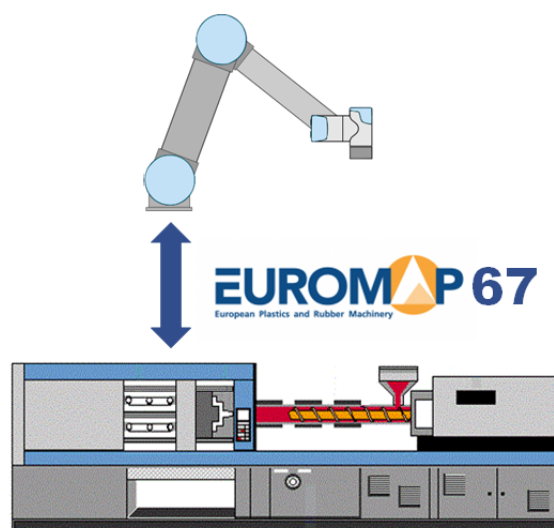
Part III

EUROMAP 67 インターフェース



## 16 はじめに

本書はインテグレーターを対象に書かれています。本書には、統合、プログラミング、理解、そしてデバッグのための重要な情報が記述されています。



本書で使用される略号を以下に説明します。

略号	意味
UR	Universal Robots
CB	コントロールボックス
IMM	射出成型機
MAF	成形位置空き
A、B、C、ZA、ZB および ZC	EUROMAP 67 ケーブル内の信号



注:

EUROMAP 67 は、2014 年 9 月以降に製造されたコントロールボックスのみをサポートします。



注意:

IMM はその信号の一部で最高 250V まで使用することができません。EUROMAP 67 インターフェースが、すべての必須アース接続を含めて、的確にコントロールボックスに設置されていない場合は、IMM と EUROMAP 67 インターフェースを接続しないでください。



注意:

1. ロボットが金型内にある際に IMM が閉じないように、ロボットと IMM の間に光カーテン（安全デバイス）を設置するようにしてください。そうしないと、ロボットと金型の両方が損傷する可能性があります。
2. EUROMAP 67 インターフェースを使用する前に、本書を完全に読み、理解するようにしてください。

## 16.1 EUROMAP 67 規格

EUROMAP 67 規格は無料で、[www.euromap.org](http://www.euromap.org) からダウンロードできます。UR EUROMAP 67 モジュールは、電源を入れると、この規格のすべての要求に適合します。EUROMAP 67 規格は、電源オフ時もすべての安全関連信号が使用可能であると規定しています。これは、危険な状況の原因となる可能性があり、ISO 13849-1 および EN ISO 13849-1 の安全仕様にも矛盾します。したがって、EUROMAP 67 モジュールは、コントロールボックスの電源がオフの場合、緊急停止信号、MAF 信号、およびすべての I/O 信号を開放します。

オプションの製造者独自の I/O 信号や予約済みの I/O 信号もすべてサポートされます。EUROMAP 67.1 によるインターフェース化も可能です。

## 16.2 法的な通知

インターフェースは、コントロールボックスとして、同一のコンポーネントおよび原理、さらに試験要件の下で構築され、コントロールボックスと一緒に購入することができます。EUROMAP 67 は、そのため、ハードウェアインストールマニュアルにある組み込み宣言に該当します。



注意:

1. IMM は非常に危険な機械です。IMM 用のマニュアルを読み、理解するようにしてください。安全にロボットと IMM を統合できないと、死亡、重傷、機械の損傷を引き起こすことがあります。Universal Robots では、IMM によって引き起こされたいかなる損害に対しても責任を負いません（例：金型によって引き起こされたロボットの損傷や人身事故など）。
2. IMM を改造する場合は、その IMM に対する新たなリスクアセスメントを実施するものとします。リスクアセスメントでは、すべての新しい危険だけでなく、すべての既存の危険も増加している可能性があることを考慮する必要があります。
3. インテグレーターは、IMM について国や地域のすべての要件に準拠する責任があります。本書では、このような要件の概要は扱いません。



## 17 ロボットと IMM の統合

次のサブセクションにはインテグレーター向けの重要な情報が記載されています。

### 17.1 緊急停止と予防停止

緊急停止信号は、ロボットと IMM の間で共用されます。これは、ロボットの緊急停止によって IMM も緊急停止される（その逆も同様）ということです。

予防停止信号（安全装置 [ZA3-ZC3][ZA4-ZC4]）は、IMM の扉が開いていると、ロボットを予防停止させます。



注意:

1. ロボットが予防停止した場合に、IMM を停止させることは、EUROMAP 67 規格には規定されていませんのでご注意ください。これは、オペレーターがロボットの作業空間に（歩いて）入る場合、IMM の作業空間に入る・到達することにはならないことを意味します（ただし、オペレーターが IMM の作業空間に入る・到達したときに、IMM の安全装置が安全停止を引き起こした場合は別です）。安全デバイスでロボットと IMM の両方を予防停止する場合は、これを IMM に接続します。
2. 3 つ目の機械をコントロールボックス [EEA-EEB] の「外部緊急停止」入力を介してロボットに接続して、3 つ目の機械で緊急停止ボタンを押すと、IMM ではなく、ロボットのみが緊急停止します。
3. 常に、すべての安全関連機能の機能性を検証してください。安全機能の要件については、ロボットと IMM の両方のマニュアルをご覧ください。

### 17.2 MAF 光遮断センサーの接続

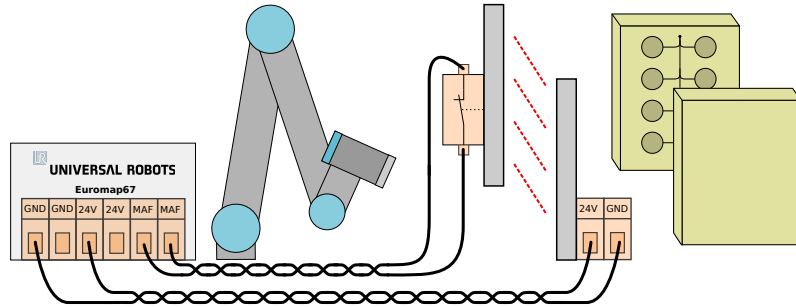
EUROMAP 67 ケーブルの MAF 信号 [A3-C3] は金型の強力な開閉を可能にします。ロボットが金型内にある際に、金型が閉じることを防ぐための注意が必要です。

EUROMAP 67 インターフェースは、MAF 光遮断センサーなしで供給されます。すなわち、ロボットのプログラムに誤りがあると、IMM の金型が閉じてロボットを潰してしまう原因となる可能性があります。ただし、下図に示すように、光遮断センサーを接続すると、このような事故を防ぐことができます。カテゴリ<sup>1</sup>カテゴリ 1 の光カーテンなら数百ドルで購入できます（Pilz 製の「PSEN op 2H-s/1」など）。

<sup>1</sup>ISO ~ 13849-1 に準拠、詳しくは用語集をご覧ください。



注意:  
光カーテンを設置しないと、ロボットと金型の両方が損傷する場合があります。



### 17.3 ロボットとツールの据え付け

インテグレーターは、ツールと据え付け面を組み立てる前に、ピッキングの間にジョイント 4 (手首 2) の方向を決める方法を検討する必要があります。ジョイント 1、2、3 には平行軸があり、ジョイント 4 がジョイント 5 の方向を左または右にすると、ジョイント 5 は他の 3 つの軸に平行となるため、奇妙な状況になります。一般的には、ロボットを 45 度の角度で配置するか、垂直な金型面からワークを掴む際に、ロボットのツールのフランジ面が下向きとなるようにツールを組み立てるのが、良い方法です。

### 17.4 IMM なしでのロボットの使用

ロボットを IMM なしで操作するには、緊急信号と安全信号を閉じるためにバイパスプラグを使用する必要があります。唯一の代替方法は、19.1で説明した通り、インターフェースを恒久的にアンインストールすることです。



注意:  
ロボットを IMM と一緒に設置した場合は、バイパスプラグは使用しないでください。

### 17.5 EUROMAP 12 から EUROMAP 67 への変換

EUROMAP 12 と IMM をインターフェースさせるには、E12 ~ E67 アダプターを使用する必要があります。さまざまなメーカーの数種類のアダプターが入手可能です。残念ながら、ほとんどのアダプターは特定のロボットまたは IMM 専用になっており、特定の設計を選択することが前提となっています。すなわち、アダプターによっては、UR ロボットとお使いの IMM を適正に接続できません。アダプターを使用する場合または作成する場合には、EUROMAP 12 標準と EUROMAP 67 標準の両方を読むことを推奨します。

以下は、一般的なエラーのリストです。

1. A9 と C9 の間の 24V を測定しますか？

- IMM は、I/O 信号を有効にするために、24V を供給しなければなりません。
  - ロボットと IMM に共通のマイナス/0V があれば、ロボットの 24V を A9 と ZA9 間および C9 と ZC9 間を接続して使用することができます。IMM の 24V は多くの場合 EUROMAP 12 の 32 番ピンを使用します。
2. アダプターは両方のロボット緊急チャンネルと両方のロボット安全装置チャンネルを切り替えますか？
- これは、一般的には 4 個のリレーを使用して行えます。



注意:

E12 - E67 コンバーターが EUROMAP 67 および EUROMAP 12 規格に適合し、安全機能が適切な性能レベルで構築されていることを確認します。この警告に従わないと、安全機能がオーバーライドされて、重傷や死亡につながる恐れがあります。



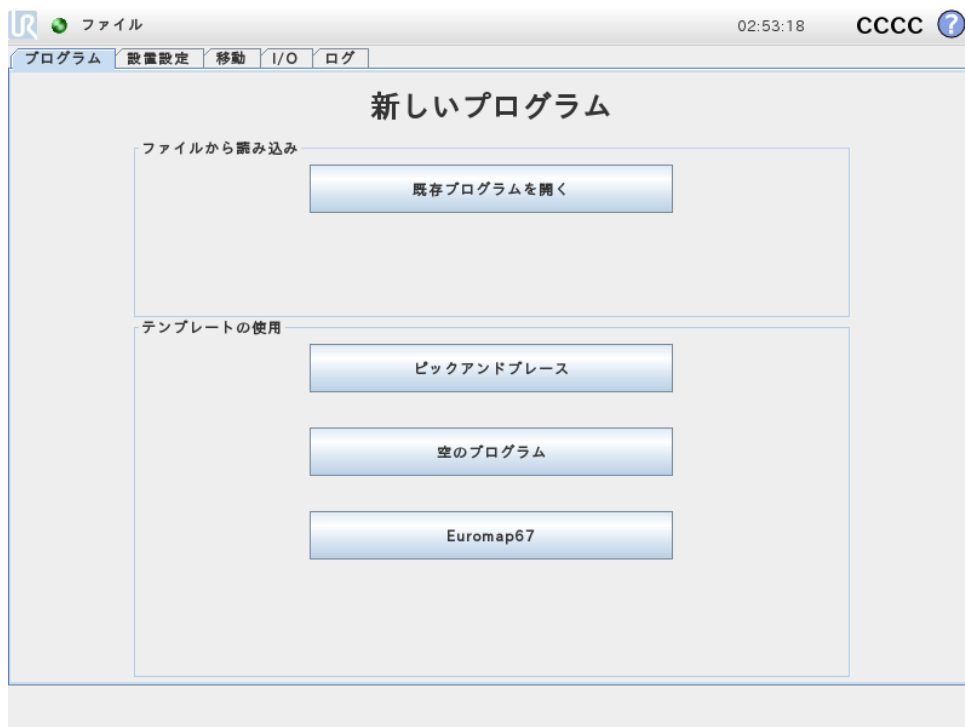
## 18 GUI

次のサブセクションでは、EUROMAP のインターフェースを GUI から操作する方法、IMM とやり取りする信号を検証する方法、構造を利用して簡単にプログラミングを行う方法、信号を直接使用してより高度な操作を可能にする方法を説明します。

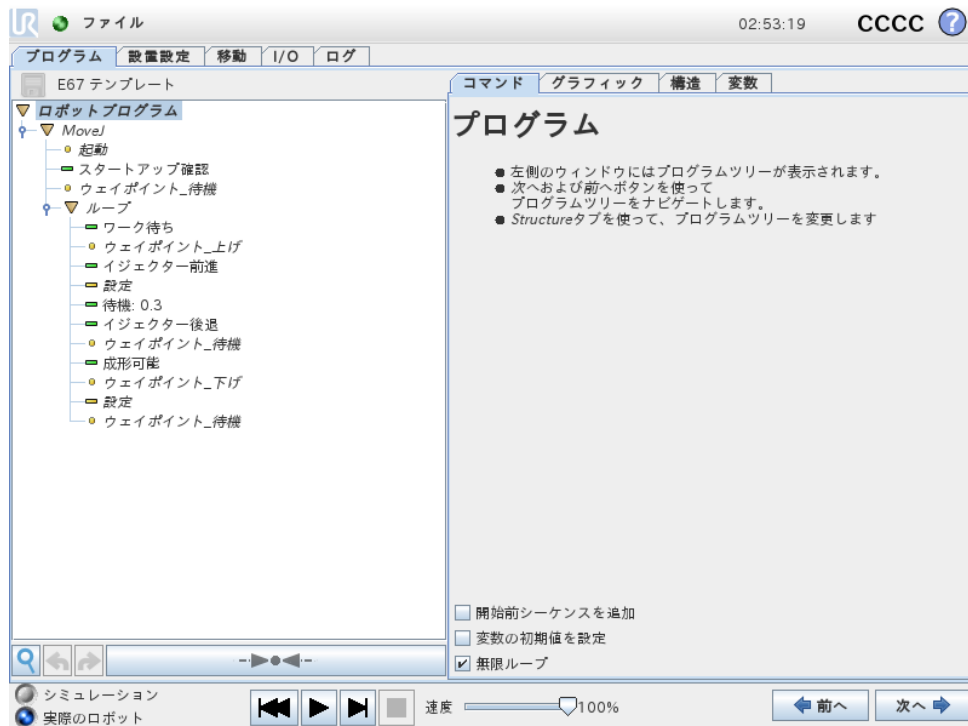
ただし、プログラムをゼロから作成するのではなく、EUROMAP 67 プログラムのテンプレートを使用することを強く推奨します。以下をご覧ください。

### 18.1 EUROMAP 67 プログラムのテンプレート

EUROMAP 67 インターフェースをインストールすると、追加ボタンが表示され、EUROMAP 67 プログラムテンプレートにアクセスすることができます。



EUROMAP 67 プログラムテンプレートを選択すると、プログラム画面が表示され、テンプレートが読み込まれます。次に、テンプレート構造が画面の左側に表示されます。



EUROMAP 67 プログラムテンプレートは、IMM との単純な対話を実行できるように作られています。数個の中間地点と、一对の I/O 処理を指定することにより、ロボットは IMM が成形した対象物を扱うことができるようになります。中間地点は以下のようになります。

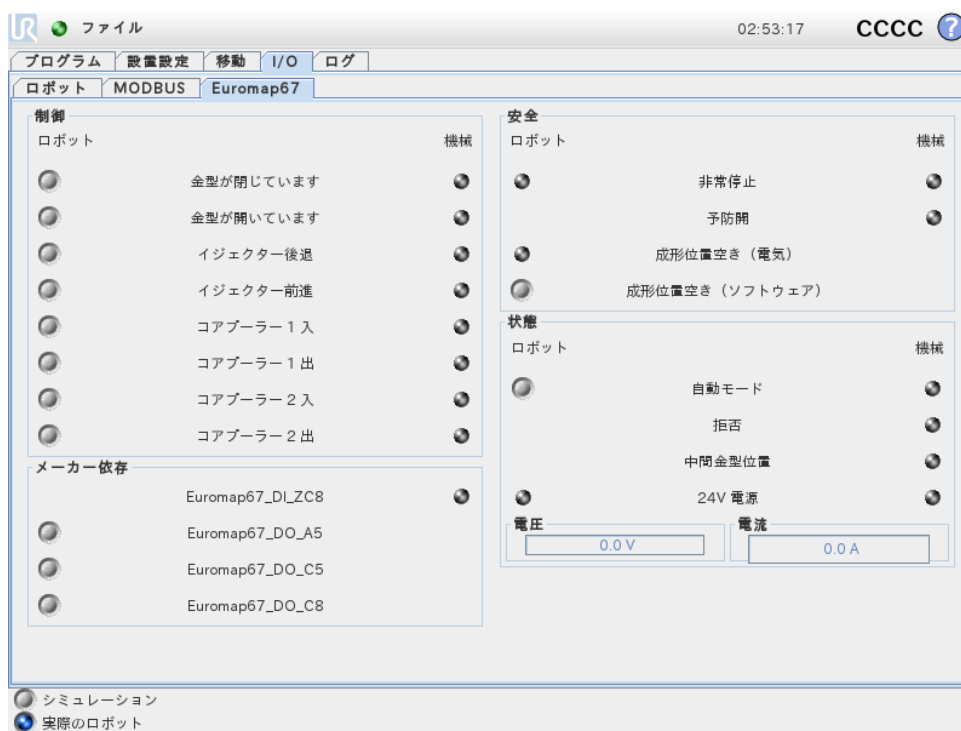
- WP\_ ホーム \_ 位置：ロボットの手順の出発点です。
- WP\_ ワーク \_ 待機：IMM でワークが成形されるのを待つ間ロボットが停止している中間地点です。
- WP\_ ワーク \_ 上げ：ロボットが IMM（の内側）からワークを掴み出す中間地点です。
- WP\_ ワーク \_ 下げ：ロボットが先ほど IMM から掴みだしたワークを落とす中間地点です。

IMM からワークを掴んで保持し、次に、IMM の外側まで移動してワークを離して落とすことが可能になるようツールを制御するために、2 つの Action ノードが使用されます。

手順ではこのステップを繰り返し、IMM から新たに成形されたワークを連続的に取り出します。Loop ノードは、ロボットが掴み出すワークがある場合に限りこのサイクルを実行するようにカスタマイズする必要があることは言うまでもありません。また、MoveJ ノードをカスタマイズすることによって、ロボットの作動速度を IMM のサイクルタイムに合うように、また必要であればワークの壊れやすさのレベルに合うように調整しなければなりません。最終的に、各々の EUROMAP 67 構造は、特定の IMM の手順に合うようにカスタマイズすることが可能です。

## 18.2 I/O の概要とトラブルシューティング

EUROMAP 67 I/O の概要は、I/O タブの中にあります。



画面には 4 つの枠があります。そのそれぞれについて、下記で説明します。すべてに共通なのは、ロボットと機械の 2 つのコラムのそれぞれに、出力信号を制御するボタンと入力信号の状態を示すインディケータが表示されることです。

起動時の信号の（正常な）状態は、24V 信号を除いて、これらすべてが低を示し、ロボット出力は自動モードとなりますが、これは負極性のため、デフォルトでは高に設定されます。

信号がプログラム構造の一部ではなく、ロボットプログラムに使用することを目的とする場合は、処理と待機ノードを利用してそれを可能にすることができます。



注:

ロボットから IMM への「自動モード」は負極性です。ボタンは物理的レベルを反映するため、ボタンがアクティブ化されていないと「自動モード」がアクティブ化されます。



注:

出力信号制御用のボタンは、デフォルトでは、ロボットプログラミングモードのみで使用可能です。ただし、必要に応じて、インストール画面に表示される I/O 設定タブで設定することができます。

### 18.2.1 制御

ロボットと IMM の間の対話の制御に関連する信号をここに表示します。このような信号はすべてプログラム構造により使用され、その中で適切で安全な形で結合されます。

### 18.2.2 メーカー依存

これらは、IMM メーカーによる特定の目的を持つ信号です。ロボットはこれら特定の信号には依存しませんが、必要に応じて使用することができます。

### 18.2.3 安全

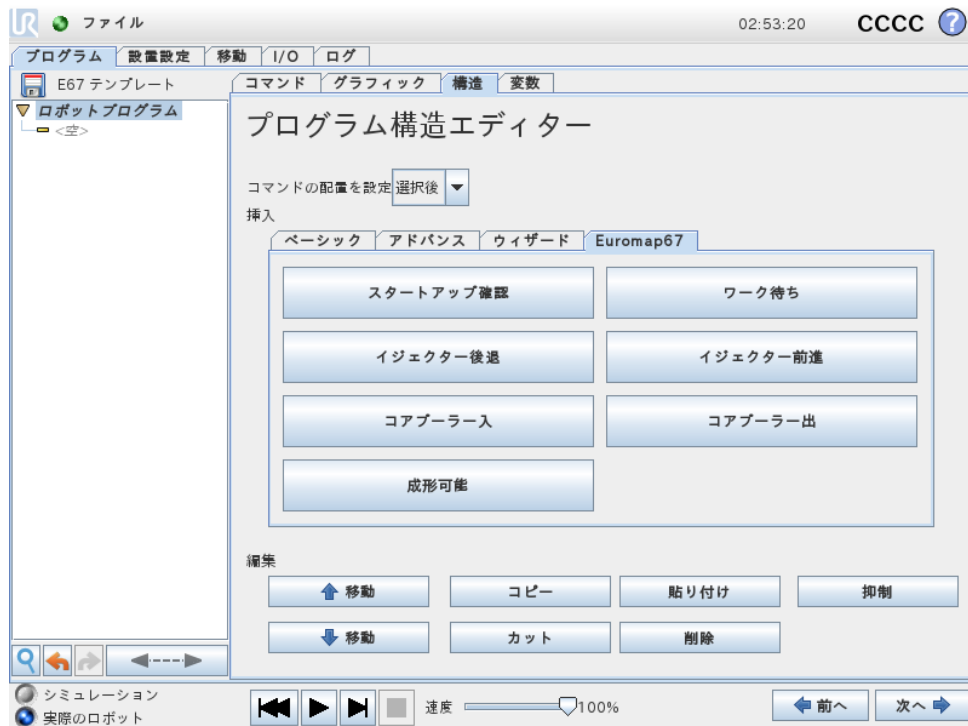
ロボットのコラムでは、緊急停止と成形位置空き（電気）インディケータは、この画面から操作できません。これらは、単にロボットが緊急停止した場合、また、MAF の出力が高に設定された場合に、その旨を表示します。MAF 出力は、金型部の電気監視信号（先に説明した光遮断センサーが使用された場合など）とソフトウェアからの MAF 信号の両方が高であるという条件下で、高に設定されます。ソフトウェアからの MAF 信号はそれぞれのボタンで操作することができます。機械からの緊急停止信号は、IMM が緊急停止したかどうかを表示します。予防開入力は EUROMAP 67 規格で規定される「安全デバイス」信号の状態を表示します。

### 18.2.4 状態

ロボットと IMM の運転モードを制御し、表示させることができます（これらの信号はプログラム構造でも使用されます）。電圧と電流の消費を示すバーは、IMM に供給される値を表し、EUROMAP 67 モジュールによる光遮断センサーが使用される場合にはその値も表します。

## 18.3 プログラム構造の機能

7 個のプログラム構造があり、プログラム画面の 構造タブから選択することができます。これらの構造は、EUROMAP 67 インターフェースが正常にインストールされると使用可能になります（19で説明した通りです）。その使用例は、EUROMAP 67 プログラムテンプレートで見ることができます。



構造はすべて IMM との間で適正で安全な対話が果たせるように作成され、このため、特定の信号設定が正しく設定されているかの試験がすべてに含まれます。また、1つの処理を可能にするために複数の出力を設定することもできます。

プログラム構造をロボットプログラムに挿入する際は、プログラム内の構造を選択し、次にコマンドタブをクリックすることによってカスタマイズすることができます。プログラム構造はいくつかのステップから構成されています。ほとんどのステップはデフォルトで使用可能になっていますが、一部は構造の目的にとって重要であるため無効化できません。試験ステップは、試験条件が合わない場合にプログラムを停止させます。入力と出力の状態はどちらも試験可能です。出力設定ステップは指定された出力を高または低のいずれかに設定します。次まで待機ステップは、一般的に、運動が完了し、次のステップおよび後続のプログラムノードを継続するまで待機させる場合に使用します。

### 18.3.1 起動確認

ロボットプログラムの起動時、成形が開始される前に、ロボットと機械が適切に設定されていることを確認するために、1回使用することになっています。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。



Copyright © 2009–2020 by Universal Robots A/S. All rights reserved.

### 18.3.2 成形可能

IMM に成形作業を開始可能であることを伝える信号を送るために使用します。この信号がアクティブ化されると、ロボットは IMM の外側に出なければなりません。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。



**注意:**

この信号をアクティブ化すると、ロボットは金型の外になるため、ロボットに触れることなく金型を閉じることができます。

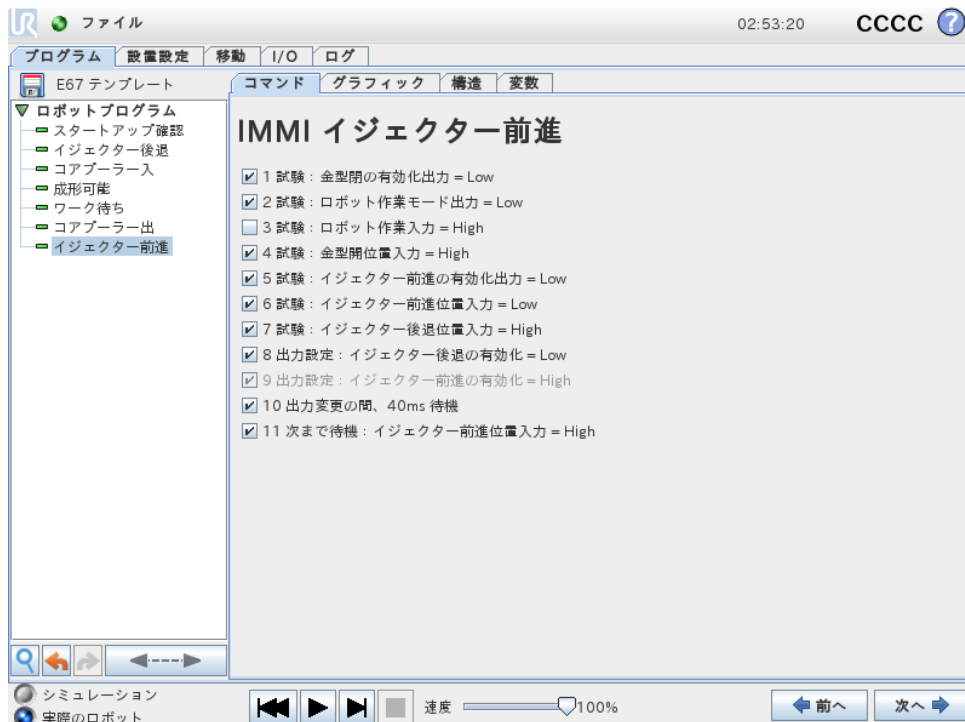
### 18.3.3 ワーク待ち

ワークが IMM で成形されるまでロボットを待機させることを目的としています。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。



#### 18.3.4 イジェクター前進

ワークを金型から取り出すイジェクターの作動を可能にします。ロボットがワークを掴む準備ができた位置になった場合に使用します。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。



#### 18.3.5 イジェクター後退

イジェクターが元の位置に戻る動作を可能にします。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。



### 18.3.6 コアプルー入

コアプルーが 1 の位置に動くことを可能にします。どのコアプルーを使用するかは、ドロップダウンメニューから選択します。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。



### 18.3.7 コアプルー出

コアプルーが 2 の位置に動くことを可能にします。どのコアプルーを使用するかは、ドロップダウンメニューから選択します。個々のステップを有効/無効化するチェックボックスを使用します。

使用します。



## 18.4 I/O 処理と待機

ロボットのデジタル信号を処理ノードで設定できるように、EUROMAP 67 出力信号でも設定できます。EUROMAP 67 インターフェースがインストールされると、メニューに信号が表示され、そこで選択することができます。また、ロボットのデジタル入力と同様に、EUROMAP 67 入力信号も、入力が高または低のどちらかになるまでプログラムを待機させる待機ノードを挿入することにより、プログラムの動作を制御するために使用することができます。

上級ユーザーには、出力を指定された式の値に設定することができます。このような式には、入力、出力、変数などを含めることができ、複雑なプログラム機能を得るために使用することができます。同様に、待機ノードは式の値が真になるまで待機するように設定できます。一般的に、EUROMAP 67 信号はすべて式画面上で使用することができます。つまり、式が選択可能であればすべての環境で使用できます。

EUROMAP 67 プログラム構造にない信号を使用するためには、追加の処理、待機などのノードを挿入することによって、プログラムから「手動」で設定または読み取るようにする必要があります。これは、メーカー依存信号や予約済み信号にも当てはまり、これらはすべて EUROMAP 67 I/O タブに表示はされませんが、使用可能です。すなわち、拒否入力と中間金型開位置入力を利用するためには、テンプレートプログラムをカスタマイズし、拡張する必要があります。

最後に、成形位置空き信号は、危険な状況を招く恐れがあるため、手動では設定しないことを推奨します。



## 19 インターフェースのインストールとアンインストール

安全機能の冗長性を実現するために、コントロールボックスは、EUROMAP 67 インターフェースの存在が予期されるかどうかを認識しています。したがって、次に説明するインストールとアンインストールの手順には正確に従う必要があります。

下図のリボンケーブルの方向に注意してください。



注意:

1. コントロールボックスに電源が入っている場合は、リボンケーブルを抜いたり/差し込むこは避けてください。
2. リボンケーブルを抜く/差し込む際は、アース（接地）コネクターにねじ止めします。
3. アース接続なしで、コントロールボックスに電源を入れないでください。

### 19.1 インストール

インターフェースはコントロールボックスの底部または左側に配置することができます。下の写真を参照して、手順に従ってください。これ以外の方法でインターフェースをインストールすることは禁じられています。

1. コントロールボックスの電源をオフにします。
  - 教示ペンダントの電源ボタンの緑のランプが消えた状態でなければなりません。
2. インターフェースを取り付けます。
  - M6 のナットを 1 個使用して、接地コネクターにねじ止めします。
  - M4×8mm のねじを 4 本使用して、インターフェースをねじ止めします。
  - M4×8mm のねじを 4 本使用して、空の穴を塞ぎます。
  - リボンケーブルを正しい方向にはめ込みます。
  - 固定パッドを使用して、リボンケーブルを固定します。

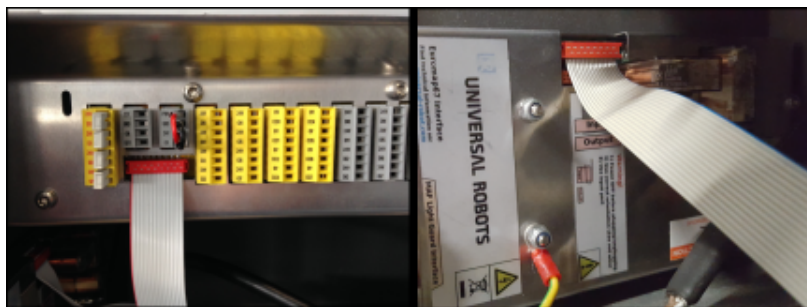


Figure 19.1: リボンケーブルの接続

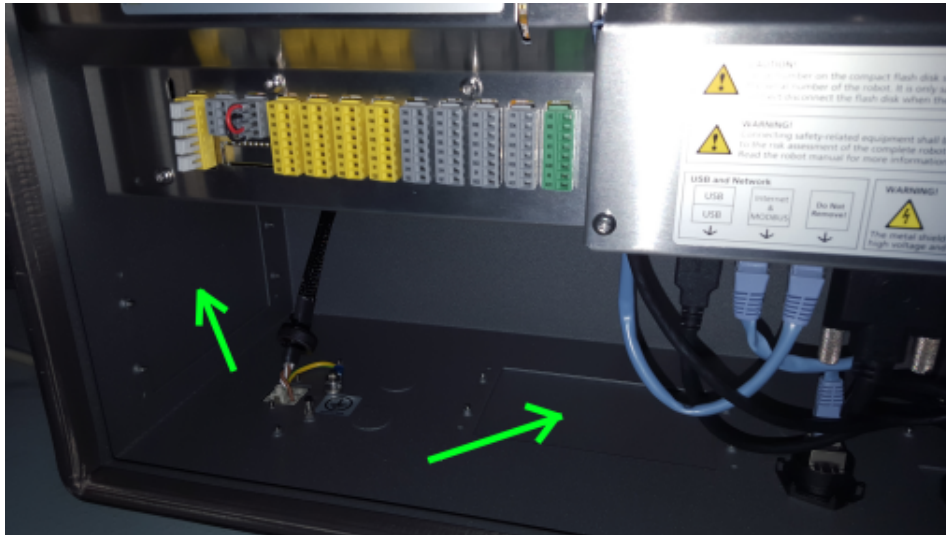


Figure 19.2: コントローラーボックス内のインターフェース配置

3. コントロールボックスの電源を入れます。
  - インターフェースは自動的に検出されます。
  - ロボットの安全システムが、EUROMAP 67 を検出しましたが、ロボットインストールで定義されていないことを報告します。インストール、安全、その他に移動し、Euromap67 のチェックボックスを選択してください。
  - 保存ボタンを押し、再起動します。
  - GUI が再起動します。
  - 新たな安全設定を確認します。
  - EUROMAP 67 のインストールが完了し、使用できるようになりました。

## 19.2 アンインストール

次の手順に従います。

1. コントロールボックスの電源をオフにします。
  - 教示ペンダントの電源ボタンの緑のランプが消えた状態でなければなりません。
2. インターフェースを取り外します。
  - リボンケーブルを取り外します。
  - 接地コネクターから M6 ナットを取り外します。
  - すべての M4 ねじをコントロールボックスの外側から取り外します。
3. コントロールボックスの電源を入れます。
  - ロボットの安全システムが、EUROMAP 67 がロボットインストールで定義されていますが、システムで検出されないことを報告します。インストール、安全、その他に移動し、Euromap67 のチェックボックスを選択から外してください。
  - 保存ボタンを押し、再起動します。
  - GUI が再起動します。
  - 新たな安全設定を確認します。
  - EUROMAP 67 のインストールが完了しました。

## 20 電気特性

次のサブセクションでは、機械製造者とデバッグ作業者に有用な情報が記述されます。

### 20.1 MAF 光遮断センサーインターフェース

24V は、EUROMAP 67 ケーブルの 24V [ZA9-ZC9] と共有されます。ただし、コントロールボックスへの入力信号は低電流タイプであり、ほとんどの電流が使用可能です。負荷は 1.2A 未満に保つことを推奨します。24V の電流と電圧は、EUROMAP 67 I/O タブに表示されます。2 つの MAF 信号は、ポテンシャルフリースイッチ接点に接続しなければなりません。MAF 信号は、「成形位置空き (ソフトウェア)」ビットがオフの場合は、0V/0mA となります。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
24V 電圧公差	-15%	-	+20%	-
24V 電源装置から使用できる電流値	-	-	2.0*	A
過負荷保護	-	2.2	-	A
[MAF-MAF] 接続解除時の電圧	0	12	12.5	V
[MAF-MAF] 接続時の電流	0	57	70	mA
[MAF-MAF] 誤接続に対する保護	-	400	-	mA
[MAF-MAF] 誤接続に対する保護	-18	-	30	V



注:

「MAF 光遮断センサー」信号は、コントロールボックスのシールドからガルバニック絶縁されていません。

### 20.2 緊急停止、安全装置、MAF 信号

緊急停止を知らせる信号と、MAF から IMM への信号は、EN 50205 に適合するフォースガイド安全リレーにより制御されます。スイッチ接点は、すべての他の信号からガルバニック絶縁され、IEC 60664-1 および EN 60664-1 の汚染度 2、過電圧カテゴリー III に適合します。

ロボットに緊急停止と予防停止 (安全装置) を知らせる信号は、コントロールボックスの電位に接続されます。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
[C1-C2][C3-C4] 電圧	10.2	12	12.5	V
[C1-C2][C3-C4] 電流（各出力）	-	-	120	mA
[C1-C2][C3-C4] 電流保護	-	400	-	mA
[A1-A2][A3-A4] 入力電圧	-30	-	30	V
[A1-A2][A3-A4] 次の場合はオフ保証：	-30	-	7	V
[A1-A2][A3-A4] 次の場合はオン保証：	10	-	30	V
[A1-A2][A3-A4] 次の場合はオフ保証：	0	-	3	mA
[A1-A2][A3-A4] オン電流（10～30V）	7	-	14	mA
[A1-C1][A2-C2][A3-C3] 電流 AC/DC	0.01	-	6	A
[A1-C1][A2-C2][A3-C3] 電圧 DC	5	-	50	V
[A1-C1][A2-C2][A3-C3] 電圧 AC	5	-	250	V

## 20.3 デジタル入力

デジタル入力は、pnp として実行され、コントロールボックスにガルバニック接続されます。この入力は、IEC 61131-2 および EN 61131-2 で定義される、3つのすべてのタイプのデジタル入力に準拠してします。すなわち、同規格で定義されたすべてのタイプのデジタル出力と合わせて使用することができます。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
入力電圧	-30	24	30	V
次の場合は入力オフ保証：	-30	-	7	V
次の場合は入力オン保証：	10	-	30	V
次の場合はオフ保証：	0	-	5	mA
オン電流（10～30V）	6	-	10	mA

## 20.4 デジタル出力

デジタル出力は、pnp として実行され、IMM にガルバニック接続されます。IMM とロボット電位の間ガルバニック絶縁は、IEC 60664-1 および EN 60664-1 の汚染度 2、過電圧カテゴリーII に適合します。出力は、IEC 61131-2 および EN 61131-2 で定義される、3つのすべてのタイプのデジタル入力、および同規格のデジタル出力のすべての要求事項に準拠して構成されます。

デジタル出力は IMM の 24V から数 mA を使用して、ソリッドステートリレーを形成するトランジスタを制御しバイアスをかけます。

パラメーター	最小	通常	最大	単位
出力ごとのソース電流	0	-	120	mA
電源オン時の電圧降下	0	0.1	1	V
オフ時のリーク電流	0	0	0.1	mA
IMM の 24V から使用される電流	-	12	25	mA

# 用語集

停止カテゴリ0: ロボットの動作は、ロボットの電力を即時に切ることによって停止します。これは、できるだけ速い各ジョイントのブレーキとしてプログラムされた経路からロボットが逸脱できる、非制御停止です。安全関連制限値を超えたり、制御システムの安全関連部の故障の場合に、この保護停止が使用されます。詳細については、ISO 13850 または IEC 60204-1 をご参照ください。

停止カテゴリ1: ロボットが停止を達成するのに利用可能な電力でロボットの動作を停止し、停止が達成されると電力が除去されます。これは、ロボットがプログラミングされた経路に沿って継続する制御停止です。電力は、ロボットが静止した直後に除去されます。詳細については、ISO 13850 または IEC 60204-1 をご参照ください。

停止カテゴリ2: ロボットが利用できる残りの電力を使った制御停止です。安全関連制御システムは、ロボットが停止位置に留まることを監視します。詳細については、IEC 60204-1 をご参照ください。

カテゴリ3: カテゴリという用語を停止カテゴリという用語と混同しないでください。カテゴリは、特定の性能レベルの基礎として使用されるアーキテクチャのタイプを指します。カテゴリ3 アーキテクチャの重要なプロパティは、単一の障害では安全機能の損失が発生しないことです。詳細については、ISO 13849-1 をご参照ください。

性能レベル: 性能レベル (PL) は、予見できる条件下で安全機能を実行するための制御システムの安全関連部分の能力を指定するために使用される離散的なレベルです。PLd は 2 番目に高い信頼度の分類で、安全機能に非常に信頼性があることを意味します。詳細については、ISO 13849-1 をご参照ください。

診断範囲 (DC) : は、定格性能レベルを達成するために実施する診断の有効性の尺度です。詳細については、ISO 13849-1 をご参照ください。

MTTFd: 危険側故障までの平均時間 (MTTFd) は、定格性能レベルを達成するために使用される計算と試験に基づく値です。詳細については、ISO 13849-1 をご参照ください。

インテグレーター: は最終的なロボットの設置設定を設計する存在です。インテグレーターは最終的なリスクアセスメントの責任を負い、最終的な設置設定が現地の法律と規制を遵守することを確実にする必要があります。

リスクアセスメント: リスクアセスメントはすべてのリスクを特定し、これらを適切なレベルに低減する全体的なプロセスです。リスクアセスメントは文書化する必要があります。詳しくは ISO 12100 をご覧ください。

協力ロボットアプリケーション: 協力という用語は、ロボットアプリケーションにおけるオペレーターとロボットの協働を指します。正確な定義と説明については、ISO 10218-1 と ISO 10218-2 をご覧ください。

安全構成: 安全関連機能とインターフェースは安全構成パラメーターから構成できます。これらはソフトウェアインターフェースで定義できます。詳細は II をご覧ください。



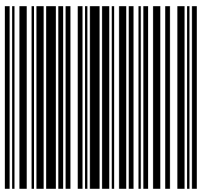
# 索引

- E
- EtherNet/IP ..... II-43
- I
- I/O ... I-25, I-27, I-28, II-25, II-35, II-43, II-44
- M
- MODBUS ..... II-36, II-46, II-48, II-55
- MoveJ ..... II-67
- MoveL ..... II-50, II-67
- MoveP ..... II-50, II-67
- P
- PolyScope ..... xi, II-21, II-23, II-25, II-84
- U
- UR+ ..... xii
- この到達点まで ..... II-77
- この到達点まで数式 ..... II-79
- この距離まで ..... II-79
- を付加することで、プログラムノードが特定の条件まで ..... II-79
- アンカー位置 ..... II-96
- インテグレーター ..... I-8
- イーサネット ..... I-39
- ウィザード ..... II-100
- ウェイポイント . II-23, II-67, II-69-II-71, II-76, II-96, II-101
- コントロールボックス .... I-25, I-27, I-41, I-69, II-26, II-35, II-45, II-58, II-100
- コントロールボックス用備え付けブラケット xi
- コンベヤトラッキング ..... II-99
- コンベヤ追跡設定 ..... II-55
- ジョイントの荷重 ..... II-58
- ジョイント空間 ..... II-67
- スイッチケース構文 ..... II-90
- スクエアパターン ..... II-91
- スクエアパターン ..... II-92
- スクリプトマニュアル ..... xii
- ツール I/O ..... I-36
- ツールセンターポイント ..... II-39, II-69
- ツールフィーチャー ..... II-49
- ティーチペンダント ..... II-95
- ティーチペンダントを含むコントロールボックス ..... xi
- パターン ..... II-91, II-92
- パレットシーケンス ..... II-96
- フィーチャー ..... II-49, II-55
- フィーチャーメニュー ..... II-93
- フォルダー ..... II-83
- フォースモード ..... II-92
- フリードライブ ..... II-42, II-49, II-95
- フレーム ..... II-94
- ブレンド ..... II-71
- ブレンドパラメータ ..... II-71
- プログラム ..... II-25
- プログラムツリー ..... II-64, II-65
- ベース ..... II-21, II-69
- ベースフィーチャー ..... II-49
- ボックスパターン ..... II-91, II-92
- ポップアップ ..... II-81
- ポーズエディター ..... II-50
- ラインパターン ..... II-91, II-92
- リスクアセスメント ..... xii, I-3, I-8, I-10
- リスト (パターン) ..... II-91
- リスト 3 ..... II-21
- ロボットアーム .. I-25, I-69, II-45, II-58, II-92, II-94, II-97, II-98
- 一般用途 I/O ..... I-27
- 保証 ..... I-51
- 単純 ..... II-94
- 可変ウェイポイント ..... II-69
- 可変フィーチャー ..... II-69
- 回復モード ..... II-28
- 変数 ..... II-66, II-102
- 安全 I/O ..... I-27, I-29
- 安全 I/O ..... I-28
- 安全に関する指示 ..... I-43
- 安全構成 ..... I-8
- 安全設定 ..... I-3
- 式エディター ..... II-90
- 待機 ..... II-80



整備マニュアル	.....xii	設定	.....II-81
方向ベクトル	.....II-78	設定可能な I/O	.....I-27
構成	.....II-100	設置設定	.....II-45, II-100
標準モード	.....II-101	設置設定変数	.....II-45
		試験ボタン	.....II-95
		警告記号	.....I-4
点	.....II-94		
移動	II-25, II-50, II-51, II-67, II-68, II-70, II-81, II-96	運動	.....II-94
終了後シーケンス	.....II-96	選択されたフィーチャーは、相対ウェイポイント II-69	
規格	.....I-69, I-70, I-72	開始前シーケンス	.....II-96
		電圧	.....II-36

Software version: 3.13



99310