



UNIVERSAL ROBOTS

Universal Robots e-Series Brukermanual



UR16e

Original instructions (no)



Informasjonen i dette dokumentet er eiendom tilhørende Universal Robots A/S og skal ikke reproduseres helt eller delvis uten skriftlig samtykke fra Universal Robots A/S på forhånd. Informasjonen i dette dokumentet kan endres uten forhåndsvarsel og skal ikke tolkes som en forpliktelse av Universal Robots A/S. Dette dokumentet gjennomgås og revideres regelmessig.

Universal Robots A/S påtar seg intet ansvar for eventuelle feil eller unnlatelser i dette dokumentet.

Copyright © 2009–2020 av Universal Robots A/S.

Universal Robots-logoen er et registrert varemerke tilhørende Universal Robots A/S.

Innhold

1. Forord	1
1.1. Hva inneholder kassene	2
1.2. Viktige sikkerhetsanvisninger	2
1.3. Slik leser du denne håndboken	3
1.4. Hvor finner man mer informasjon	3
1.4.1. UR+	3
Del I Maskinwareinstallasjonshåndbok	5
2. Sikkerhet	7
2.1. Introduksjon	7
2.2. Gyldighet og ansvar	7
2.3. Ansvarsbegrensning	8
2.4. Varselssymboler i denne manualen	8
2.5. Generelle advarsler og forsiktighetsregler	9
2.6. Tiltent bruk	11
2.7. Risikovurdering	12
2.8. Vurdering før bruk	14
2.9. Nødstop	14
2.10. Bevegelse uten motorstrøm	14
3. Sikkerhetsrelaterte funksjoner og grensesnitt	15
3.1. Introduksjon	15
3.2. Stoppkategorier	15
3.3. Konfigurerbare sikkerhetsfunksjoner	16
3.4. Sikkerhetsfunksjon	19
3.5. Modi	19
4. Transport	21
5. Mekanisk grensesnitt	23
5.1. Introduksjon	23
5.2. Arbeidsområdet til roboten	23
5.3. Montering	23
5.4. Maksimal nyttelast	27
6. Elektrisk grensesnitt	28
6.1. Innledning	28

6.1.1. Kontrollboksbrakett	28
6.2. Ethernet	28
6.3. Elektriske advarsler	29
6.4. I/O for styreenhet	30
6.4.1. Vanlige spesifikasjoner for alle digitale I/O	31
6.4.2. Sikkerhets-I/O	33
6.4.3. Generell digital I/O	37
6.4.4. Digital inngang fra a-knapp	38
6.4.5. Kommunikasjon med andre maskiner eller PLC-er	38
6.4.6. Generell analog I/O	38
6.4.7. Ekstern PÅ / AV-styring	40
6.5. Strømtilkobling	41
6.6. Robottilkobling	42
6.7. Tool I/O	43
6.7.1. Verktøyets strømforsyning	44
6.7.2. Strømforsyning	44
6.7.3. Dobbelt pinnesstrømforsyning	44
6.7.4. Verktøydigitale utganger	45
6.7.5. Verktøy digitale innganger	46
6.7.6. Verktøy analog inngang	47
6.7.7. Verktøykommunikasjon-I/O	48
7. Vedlikehold og reparasjon	49
7.1. Sikkerhetsinstruksjoner	49
7.2. Rengjøring	50
8. Avhending og miljø	51
9. Sertifiseringer	52
10. Garantier	54
10.1. Produktgaranti	54
10.2. Ansvarsfraskrivelse	54

11. Stopptid og stoppavstand	56
12. Erklæringer og sertifikater	60
13. Sertifikater	62
14. Anvendte standarder	70
15. Tekniske spesifikasjoner	76
16. Sikkerhetsfunksjons-tabeller	78
16.1. Table 1	78
17. Table 2	85
Del II Brukerveiledning til PolyScope	89
18. Introduksjon	91
18.1. Grunnleggende om Polyscope	91
18.2. Topptekstikoner/Kategorier	91
18.3. Bunntekst-knapper	93
18.4. Kom i gang-skjermen	94
19. Hurtigstart	95
19.1. Grunnleggende om robotarm	95
19.2. Installere robotarmen og kontrollboksen	95
19.3. Slå kontrollboksen av/på	96
19.4. Slå robotarmen av/på	96
19.5. Kontroller alltid at den faktiske nyttelasten og installasjonen er riktig før du starter opp robotarmen.	97
19.6. Quick System-oppstart	97
19.7. Freedrive	98
19.7.1. Bruke Freedrive-knappen	99
19.7.2. Bruk Freedrive-knappen på Flytte-kategoriskjermen.	99
19.8. Tilbakekjøring	100
19.8.1. Aktivere Backdrive	100
19.9. Det første programmet	100
19.10. Robotregistrering og URCap lisensfiler	101
19.10.1. Registrering av roboten fra din nåværende skjerm	102
19.10.2. Laster ned URCAP-lisensfilen	102
19.10.3. Avregistrering av robot	102
20. Operasjonsmodusvalg	103
20.1. Operasjonsmodi	103
20.2. Tre-posisjon aktiverer enhet	105



20.2.1. Manuell høy hastighet	105
21. Sikkerhetskonnfigurasjon	107
21.1. Grunnleggende om sikkerhetsinnstillinger	107
21.1.1. Tilgang til sikkerhetskonnfigurasjon	107
21.2. Sette et sikkerhetspassord	108
21.3. Endre sikkerhetskonnfigurasjon	108
21.4. Legger inn ny sikkerhetskonnfigurasjon	109
21.5. Sikkerhetssjekksm	109
21.6. Sikkerhetsmenyinnstillinger	109
21.7. Robotbegrensninger	109
21.8. Sikkerhetsmodi	111
21.9. Toleranser	112
21.10. Leddgrenser	112
21.11. Planer	113
21.11.1. Modi	114
21.11.2. Konfigurering av sikkerhetsplaner	114
21.11.3. Albue	115
21.11.4. Fargekoder	116
21.12. Freedrive	116
21.12.1. Bruke Freedrive-knappen	117
21.13. Tilbakekjøring	117
21.13.1. Aktivere tilbakekjøring	117
21.14. Verktøyposisjon	117
21.15. Verktøyretning	119
21.15.1. Begrens egenskaper	120
21.15.2. Verktøy-egenskaper	120
21.16. I/U	121
21.16.1. Inngangssignaler	121
21.16.2. Utgangssignaler	122
21.16.3. OSSD-sikkerhetssignaler	123
21.17. Maskinvare	123
21.17.1. Velg tilgjengelig maskinvare	123
21.18. Trygg hjem-posisjon	124
21.18.1. Synking fra hjem	124
21.19. Trygg hjem-utgang	125

21.19.1. Definere trygg hjem-utgang	125
21.20. Rediger trygg hjem	125
21.20.1. Rediger trygg hjem	125
22. Kjøre-kategorien	127
22.1. Program	127
22.2. Variabler	127
22.3. Robotalder	128
22.4. Flytt robot til posisjon	128
22.4.1. Tilgang til Flytt robot inn i posisjonsskjerme	129
22.4.2. Flytt robot til:	129
22.4.3. Manuell	129
23. Program-kategorien	131
23.1. Programtre	131
23.1.1. Indikasjon av programkjøring	132
23.1.2. Søk-knapp	132
23.2. Verktøylinje for programtre	132
23.2.1. Angre / gjøre om-knapp	132
23.2.2. Flytt opp & ned	132
23.2.3. Klipp ut	133
23.2.4. Kopier	133
23.2.5. Lim inn	133
23.2.6. Slett	133
23.2.7. Sperre	133
23.3. Uttrykksredigering	134
23.4. Start et program fra en valgt node	134
23.4.1. Bruke Spill fra valg	135
23.5. Bruke brytepunkt i et program	135
23.6. Enkelttrinn i et program	137
23.7. Kommandokategori	137
23.8. Grafikk-kategorien	138
23.9. Variabler-kategorien	139
23.10. Grunnleggende programnoder	140
23.10.1. Flytte	140
23.10.2. Fast vendepunkt	143
23.10.3. Relative vendepunkt	149
23.10.4. Variabelt vendepunkt	150

23.10.5. Retning	150
23.10.6. Til	151
23.10.7. Inntil - verktøykontakt	152
23.10.8. Vent	154
23.10.9. Angi	155
23.10.10. Pop-up	156
23.10.11. Stopp	157
23.10.12. Kommentar	158
23.10.13. Mappe	159
23.11. Avanserte programnoder	160
23.11.1. Sløyfe	160
23.11.2. Hvis	160
23.11.3. Delprogram	162
23.11.4. Tilordning	164
23.11.5. Skript	165
23.11.6. Hendelse	166
23.11.7. Tråd	167
23.11.8. Skift	168
23.11.9. Tidtager	169
23.11.10. Hjem	169
23.12. Maler	170
23.12.1. Palletering	170
23.12.2. Søk	175
23.12.3. Kraft	179
23.12.4. Valg av kraftverdi	181
23.12.5. Hastighetsbegrensninger	181
23.12.6. Teste kraftinnstillinger	181
23.12.7. Transportbåndsporing	182
23.12.8. Skrutrekking	183
23.12.9. Skrutrekker inntil	184
23.13. URCaps	185
23.13.1. Ekstern TCP og Toolpath URCap	185
23.13.2. Eksterne TCP-bevegelsestyper	187
23.13.3. RTCP Vendepunkt	187
23.13.4. Ekstern TCP Toolpath	188
23.13.5. Eksternt TCP	190
23.13.6. Ekstern TCP PCS	190
23.13.7. Vanlige TCP Toolpath-bevegelser	193

24. Installasjonskategori	195
24.1. Generelt	195
24.2. TCP-konfigurasjon	195
24.2.1. Posisjon	195
24.2.2. Orientering	196
24.2.3. Legge til, endre navn, modifisere og fjerne TCPer	196
24.2.4. Aktiv TCP	196
24.2.5. Standard TCP	196
24.2.6. Lære TCP-posisjon	197
24.2.7. Lære TCP-orientering	198
24.3. Nyttelast og tyngdepunkt	198
24.3.1. Innstille nyttelast	198
24.3.2. Innstilling av tyngdepunkt.	199
24.3.3. Estimering av nyttelast	199
24.3.4. Bruke veiviseren for nyttelastestimering	199
24.4. Montering	200
24.5. I/O-konfigurasjon	201
24.5.1. I/O-signaltype	201
24.5.2. Tildele brukerdefinerte navn	201
24.5.3. I/O-handlinger og I/O-kategoristyring	202
24.6. Variabler	204
24.7. Oppstart	205
24.7.1. Laste et oppstartprogram	206
24.7.2. Starte et oppstartprogram	206
24.8. Tool I/O	206
24.9. I/U Grensesnittkontroll	206
24.10. Analoge innganger for verktøy	207
24.10.1. Verktøykommunikasjonsgrensesnitt	207
24.10.2. Konfigurere verktøykommunikasjonsgrensesnittet (TCI)	207
24.11. Digital utgangsmodus	207
24.11.1. Dobbel pin power	208
24.12. Glatt overgang mellom sikkerhetsmoduser	208
24.12.1. Justere innstillinger for akselerasjon/retardasjon	208
24.13. Hjem	209
24.13.1. Definere hjem	209
24.14. Konfigurasjon av transportbåndsporing	209

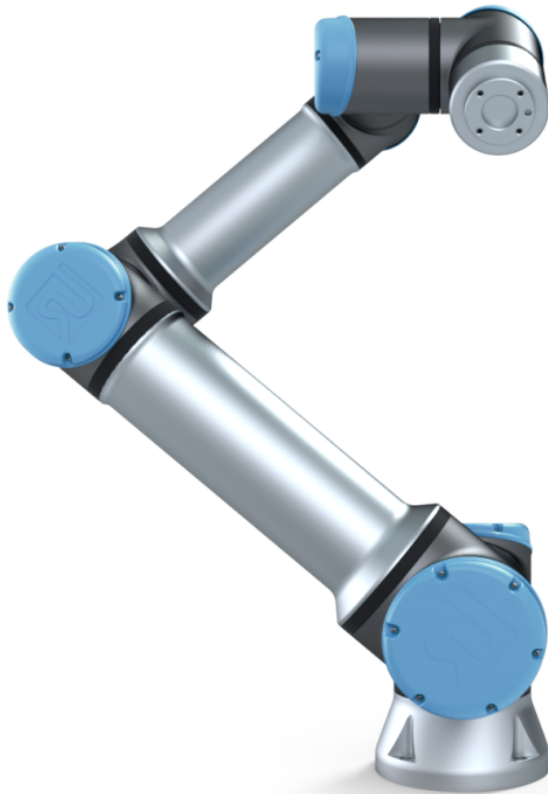
24.14.1. Definere et transportbånd	210
24.14.2. Transportbåndparametre	210
24.14.3. Sporeparametre	210
24.15. Skrutrekkingsoppsett	211
24.15.1. Å konfigurere en skrutrekker	211
24.15.2. Konfigurere skrutrekkerens posisjon	211
24.15.3. Konfigurere skrutrekkerens grensesnitt	213
24.16. Sikkerhet	213
24.17. Funksjoner	214
24.17.1. Bruke en funksjon	216
24.17.2. Bruk av Flytt hit	216
24.17.3. Punktfunksjon	216
24.17.4. Linjefunksjon	217
24.17.5. Plan-funksjon	218
24.17.6. Eksempel: Manuell oppdatering av en funksjon for å justere et program	219
24.17.7. Eksempel: Dynamisk oppdatering av en funksjonspostur	220
24.18. Funksjonsredigering	222
24.19. Feltbuss	224
24.20. MODBUS-klient I/O oppsett	224
24.20.1. Oppdater	224
24.20.2. Legg til enhet	224
24.20.3. Slett enhet	224
24.20.4. Angi enhetens IP	225
24.20.5. Sekvensmodus	225
24.20.6. Legg til signal	225
24.20.7. Slett signal	225
24.20.8. Angi signaltype	225
24.20.9. Angi signalnavn	226
24.20.10. Angi signalnavn	226
24.20.11. Signalverdi	226
24.20.12. Signalets tilkoblingsstatus	226
24.20.13. Vis avanserte alternativer	227
24.20.14. Avanserte alternativer	227
24.21. Ethernet/IP	228
25. Flytte-kategorien	229
25.1. Flytt verktøy	229
25.2. Robot	229

25.2.1. Funksjon	230
25.2.2. Aktiv TCP	230
25.2.3. Hjem	230
25.2.4. Freedrive	230
25.2.5. Juster	230
25.3. Verktøyposisjon	230
25.4. Leddposisjon	231
25.5. Positur-redigeringsskjerm	233
25.5.1. Robot	233
25.5.2. Funksjon og verktøyposisjon	234
25.5.3. Leddposisjoner	234
25.5.4. OK-knapp	234
25.5.5. Avbryt-knapp	234
26. I/U-kategori	235
26.1. Robot	235
26.2. MODBUS	236
27. Logg-kategorien	239
27.1. Avlesinger og leddbelastning	239
27.2. Datologg	239
27.3. Lagrer feilrapporter	239
27.4. Teknisk støtte-fil	240
28. Program- og installasjonsbehandling	241
28.1. Åpne...	241
28.2. Ny...	242
28.3. Lagre...	244
28.4. Filbehandler	245
29. Hamburger-meny	247
29.1. Hjelp	247
29.2. Om	247
29.3. Innstillinger	247
29.3.1. Preferanser	247
29.3.2. Passord	248
29.4. Systemet	248
29.4.1. Sikkerhetskopiering og gjenoppretting	248
29.4.2. Oppdater	249



29.4.3. Nettverk	249
29.4.4. Administrere dine URCaps	250
29.4.5. Fjernkontroll	250
29.5. Stopp driften på roboten	251
30. Ordliste	252
30.1. Index	253

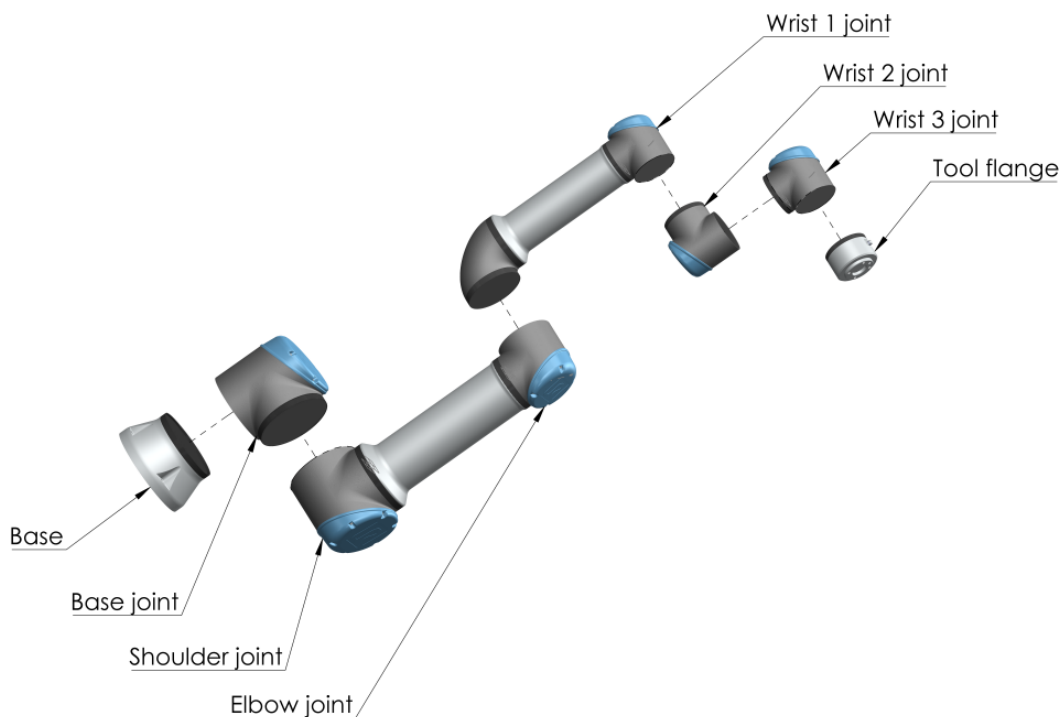
1. Forord



Gratulerer med kjøpet av din nye Universal Robots e-Series-robot.

Roboten kan programmeres til å bevege et verktøy, og kommunisere med andre maskiner ved hjelp av elektriske signaler. Det er en arm bestående av ekstruderte aluminiumsrør og ledd.

Ved hjelp av vårt patenterte programmeringsgrensesnitt, PolyScope, er det enkelt å programmere roboten til å flytte verktøyet langs en ønsket bane.



2.1: Leddene, sokkelen og verktøyflensen til robotarmen.

Med seks ledd og et bredt fleksibilitetsområde, er Universal Robots e-Series assisterende robotarmer designet for å etterligne bevegelsesområdet til en menneskelig arm. Ved hjelp av vårt patenterte programmeringsgrensesnitt, PolyScope, er det enkelt å programmere roboten til å flytte verktøy og kommunisere med andre maskiner ved hjelp av elektriske signaler. Figur **2.1: Leddene, sokkelen og verktøyflensen til robotarmen.** [above](#) illustrerer hovedkomponentene i robotarmen og kan brukes som referanse gjennom hele håndboken.

1.1. Hva inneholder kassene

Når du bestiller en komplett robot, får du to kasser. En inneholder robotarmen, og den andre inneholder:

- Kontrollboks med håndkontroll
- Monteringsbrakett for kontrollboksen
- Monteringsbrakett for håndkontrollen
- Nøkkel for å åpne kontrollboksen
- Strømkabel som er kompatibel med din region
- Denne håndboken

1.2. Viktige sikkerhetsanvisninger

Roboten er en **ufullstendig maskin** (se), og som sådan er en risikovurdering nødvendig for hver installasjon av roboten. Du må følge alle sikkerhetsinstruksjonene i kapittel [2. Sikkerhet on page7](#).

1.3. Slik leser du denne håndboken

Denne håndboken inneholder instruksjoner for installering og programmering av roboten. Manualen er delt inn i to deler:

Maskinvareinstallasjonshåndbok

Den mekaniske og elektriske installasjonen av roboten.

Bruerveiledning til PolyScope

Programmering av roboten.

Denne håndboken er ment for robotintegratoren som er forventet å ha et grunnleggende nivå av mekanisk og elektrisk opplæring, i tillegg til å være kjent med grunnleggende programmeringskonsepter.

1.4. Hvor finner man mer informasjon

Støttesiden (<http://www.universal-robots.com/support>) inneholder følgende:

- Andre språkversjoner av denne håndboken
- **Bruerveiledning til PolyScope**
- **Servicehåndboken** med instruksjoner for feilsøking, vedlikehold og reparasjon av roboten
- **Skripthåndboken** for avanserte brukere

1.4.1. UR+

UR+-nettstedet (<http://www.universal-robots.com/plus/>) er et online utstillingslokale som tilbyr banebrytende produkter for tilpasning av din UR robotapplikasjon. Du finner alt du trenger på ett sted - fra ende-effektorer og tilbehør til kameraer og programvare. Alle produktene er testet og godkjent for å integreres med UR-roboter, og sikrer enkelt oppsett, pålitelig drift, en smidig brukeropplevelse og enkel programmering. Du kan også bruke nettstedet til å bli med i UR+ Developer Programmet for å få tilgang til vår nye programvareplattform, som lar deg designe mer brukervennlige produkter for UR-roboter.



Del I

Maskinvareinstallasjonshåndbok



2. Sikkerhet

2.1. Introduksjon

Dette kapittelet inneholder viktig informasjon om sikkerhet, som må bli lest og forstått av integreringsansvarlig for Universal Robots e-Series-roboter **før** roboten slås på for første gang.

I dette kapittelet er de første underavsnittene generelle. De senere underavsnittene inneholder spesifikke tekniske data som er relevante for å aktivere oppsett og programmering av roboten.

Kapittel 3. [Sikkerhetsrelaterte funksjoner og grensesnitt on page15](#) beskriver og definerer sikkerhetsrelaterte funksjoner som er særlig relevante for samkjørende applikasjoner.

Instruksjoner og veiledning gitt i kapittel 3. [Sikkerhetsrelaterte funksjoner og grensesnitt on page15](#) så vel som i avsnitt 2.7. [Risikovurdering on page12](#) er særlig viktige.

Det er viktig å observere og følge alle monteringsanvisningene og veiledningene som gis i andre kapitler og deler av denne håndboken.

Spesiell oppmerksomhet skal vies til tekst knyttet til advarselssymboler.



MERK DEG

Universal Robots fraskriver seg alt ansvar dersom roboten (armkontrollboksen og/eller håndkontrollen) er skadet, endret eller på noen måte modifisert. Universal Robots kan ikke holdes ansvarlig for eventuelle skader forårsaket av roboten eller annet utstyr på grunn av programmeringsfeil eller feil på roboten.

2.2. Gyldighet og ansvar

Informasjonen i denne brukerhåndboken dekker ikke hvordan en designer, installerer og drifter et komplett robotprogram, og dekker heller ikke alt periferiutstyr som kan påvirke sikkerheten av hele systemet. Det komplette systemet skal være konstruert og installert i samsvar med sikkerhetskrav fastsatt i standarder og forskrifter i landet hvor roboten er installert.

Integratorene av robotene i Universal Robots e-Series er ansvarlig for at de gjeldende sikkerhetslovene og reglene i det aktuelle landet er observert og at eventuelle vesentlige farer i det komplette bruksområdet til roboten er eliminert. Dette inkluderer, men er ikke begrenset til:

- Å utføre en risikovurdering for hele robotsystemet
- Grensesnitt andre maskiner og ekstra sikkerhetsinnretninger dersom definert av risikovurderingen
- Å konfigurere de riktige sikkerhetsinnstillingene i programvaren
- Sikre at brukeren ikke vil endre noen av sikkerhetstiltakene
- Valider at det totale robotsystemet er konstruert og installert på riktig måte

- Spesifiser instruksjoner for bruk
- Merk robotinstallasjonen med relevante skilt og kontaktinformasjon til integrator
- Samle all dokumentasjon i en teknisk fil - inkludert risikovurderingen og denne manualen

2.3. Ansvarsbegrensning

Sikkerhetsinformasjonen som gis i denne håndboken må ikke tolkes som en garanti fra UR om at industrimanipulatoren ikke vil føre til personskade eller skade, selv om alle sikkerhetsinstrukser følges.

2.4. Varselssymboler i denne manualen

Symbolene nedenfor definerer bildetekstene med angivelse av farenivåer som brukes i denne håndboken. De samme fareskiltene brukes på produktet.



ADVARSEL

Dette indikerer en overhengende farlig elektrisk situasjon som, hvis den ikke unngås, kan føre til dødsfall eller alvorlig personskade.



ADVARSEL

Dette indikerer en overhengende farlig situasjon som, hvis den ikke unngås, kan føre til dødsfall eller alvorlig personskade.



ADVARSEL

Dette indikerer en potensielt farlig elektrisk situasjon som, hvis den ikke unngås, kan føre til personskader eller store skader på utstyret.



ADVARSEL

Dette indikerer en potensielt farlig situasjon som, hvis den ikke unngås, kan føre til personskader eller store skader på utstyret.



ADVARSEL

Dette indikerer en potensielt farlig varm overflate som, ved berøring, kan føre til personskade.

**FORSIKTIG**

Dette indikerer en situasjon som, hvis den ikke unngås, kan føre til skade på utstyret.

2.5. Generelle advarsler og forsiktighetsregler

Denne delen inneholder noen generelle advarsler og merknader som kan bli repetert eller forklart i forskjellige deler av denne brukerhåndboken. Andre advarsler og forsiktighetsregler er til stede gjennom denne håndboken.

**ADVARSEL**

Sørg for å installere roboten og alt elektrisk utstyr i henhold til spesifikasjonene og advarslene som finnes i kapitlene [5. Mekanisk grensesnitt on page23](#) og .

**ADVARSEL**

1. Sørg for at robotarmen og verktøyet/endeeffektor er godt festet på plass.
2. Sørg for at robotarmen har god plass til å operere fritt.
3. Sørg for at sikkerhetstiltak og/eller parametre for robotkonfigurasjoner har blitt satt opp for å beskytte både programmerere, operatører og forbipasserende, som definert i risikovurderingen.
4. Ikke bruk løse klær eller smykker når du jobber med roboten. Pass på at langt hår er knyttet opp når du arbeider med roboten.
5. Aldri bruk roboten hvis den er skadet, for eksempel hvis leddkappene er løse, ødelagte eller fjernet.
6. Hvis programvaren gir en feil, aktiver umiddelbart nødstop, skriv ned forholdene som førte til feilen, finn tilsvarende feilkoder på logg-skjermen, og ta kontakt med leverandøren.
7. Ikke koble noe sikkerhetsutstyr til standard I/U. Kun bruk sikkerhetsrelatert I/U.
8. Sørg for å bruke riktig installasjonsinnstillinger (f.eks. robotens monteringsvinkel, masse i TCP, TCP-forskyvning, sikkerhetskonnfigurasjon). Lagre og laste installasjonsfilen sammen med programmet.
9. Freedrive-funksjonen skal bare brukes i installasjoner der risikovurderingen tillater det.
10. Verktøy og hindringer skal ikke ha skarpe kanter eller klempunkter.
11. Sørg for å varsle folk om å holde hodene og ansiktene sine utenfor rekkevidden av en robot i drift eller en robot som skal til å starte.
12. Vær oppmerksom på robotbevegelser når du bruker håndkontrollen.
13. Hvis det er bestemt av risikovurderingen, ikke gå inn i sikkerhetsområdet til roboten eller rør roboten når systemet er i drift.
14. Kombinering av forskjellige maskiner kan øke farene eller skape nye farer. Alltid foreta en samlet risikovurdering for hele installasjonen. Avhengig av den vurderte risikoen kan ulike nivåer av funksjonell sikkerhet gjelde; når ulike sikkerhets- og nødstoppnivåer kreves, må du alltid velge det høyeste ytelsesnivået. Alltid les og forstå håndbøkene for alt utstyr som brukes i installasjonen.
15. Utfør aldri endringer på roboten. En endring kan skape farer som er uforutsett av integratoren. All autorisert remontering skal gjøres i henhold til den nyeste versjonen av alle relevante servicemanualer.
16. Hvis roboten er kjøpt med en ekstra modul (f.eks. euomap67-grensesnitt) finn den modulen i den aktuelle håndboken.



17. Sørg for at brukerne av roboten er informert om hvor nødstoppeknappe(n) er plassert, og instrueres til å aktivere nødstoppet i nødstilfeller eller unormale situasjoner.

**ADVARSEL**

1. Roboten og dens kontrollboks genererer varme under drift. Ikke håndter eller ta borti roboten under drift eller like etter drift, ettersom langvarig kontakt kan forårsake ubehag. Du kan sjekke temperaturen på loggskjermen før du håndterer eller berører roboten, eller du kan avkjøle roboten ved å slå den av og vente en time.
2. Stikk aldri fingrene bak det interne dekselet på styreenheten.

**FORSIKTIG**

1. Når roboten er kombinert eller arbeider med maskiner som er i stand til å skade roboten, er det sterkt anbefalt å teste alle funksjonene og robotprogrammet separat.
2. Ikke utsett roboten for permanente magnetfelt. Veldig sterke magnetfelt kan ødelegge roboten.

2.6. Tiltent bruk

Universal Robots e-Series er industrielle og ment for håndtering av verktøy/endeeffektorer, eller for behandling eller overføring av komponenter eller produkter. For detaljer om de miljømessige forholdene som roboten skal operere under, se vedlegg og .

Universal Robots e-Series er utstyrt med spesielle sikkerhetsrelaterte funksjoner, som er bevisst konstruert for å muliggjøre samarbeidende operasjon, hvor robotsystemet opererer uten gjerder og/eller sammen med et menneske.

Samarbeidende operasjon er kun beregnet for ikke-skadelige applikasjoner, der den fullstendige applikasjonen, inkludert verktøy/endeeffektor, arbeidsdel, hindringer og andre maskiner, ikke utgjør noen betydelige farer i henhold til risikovurderingen av den spesifikke applikasjonen.

Enhver bruk eller bruksområde som avviker fra tiltent bruk anses å være ulovlig misbruk. Dette inkluderer, men er ikke begrenset til:

- Bruk i potensielt eksplosive miljøer
- Bruk i medisinske og livskritiske applikasjoner
- Bruk før du utfører en risikovurdering

- Bruk utenfor angitte spesifikasjoner
- Bruk som et hjelpemiddel for klatring
- Drift utenfor de tillatte driftsparametrene

**ADVARSEL**

- Denne industriroboten må kun brukes i samsvar med tiltenkt bruk og spesifikasjoner som oppgitt i brukerhåndboken.
- Produktet er ikke designet eller ment for bruk på farlige steder eller i eksplosive miljøer.
- Produktet er ikke designet eller ment for bruk på medisinske bruksområder med kontakt med, eller i nærheten av, pasienter.
- Enhver bruk eller bruksområde som avviker fra den tiltenkte bruken, spesifikasjonene og sertifiseringene, anses å være ulovlig misbruk siden det kan føre til dødsfall, personlige skader og/eller eiendomsskader.

UNIVERSAL ROBOTS FRASKRIVER SEG UTTRYKKEL ALLE UTTRYKTE ELLER IMPLISERTE GARANTIER FOR EGNEHET FOR ET SPESIELT FORMÅL.

2.7. Risikovurdering

En av de viktigste tingene en integreringsansvarlig må gjøre, er å utføre en risikovurdering. I mange land er dette et lovlig krav. Roboten selv er en delvis komplett maskin siden sikkerheten til robotinstallasjonen avhenger av hvordan roboten integreres (f.eks. verktøy/endeeffektor, hindringer og andre maskiner). Det anbefales at integratoren bruker ISO 12100 og ISO 10218-2 ved å foreta risikovurderingen. I tillegg kan ansvarlig for integrering velge å bruke Tekniske spesifikasjoner ISO/TS 15066 som supplerende veiledning. Risikovurderingen som integrerer utfører skal ta for seg alle arbeidsoppgaver som kan oppstå i løpet av levetiden til robotapplikasjonen, inkludert, men ikke begrenset til:

- Opplæring av robotapplikasjonen under oppsett og utvikling av robotinstallasjonen
- Feilsøking og vedlikehold
- Normal drift av robotinstallasjonen

En risikovurdering må utføres **før** robotarmen slås på for første gang. En del av risikovurderingen utført av integrerer er å identifisere de riktige sikkerhetskonnfigurasjons-innstillingene, i tillegg til behovet for ekstra nødstopp-knapper og/eller andre sikkerhetstiltak som trengs for den spesifikke robotapplikasjonen.

Identifikasjon av riktige sikkerhetskonnfigurasjons-innstillinger er en spesielt viktig del av å utvikle samkjørende robotapplikasjoner. Se kapittel 3. [Sikkerhetsrelaterte funksjoner og grensesnitt on page15](#) og del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page89](#) for detaljert informasjon.

Noen sikkerhetsrelaterte funksjoner er spesielt designet for samkjørende robotapplikasjoner. Disse funksjonene kan konfigureres gjennom sikkerhetsinnstillingene, og er særlig relevante når man takler spesifikke risikoer i risikovurderingen utført av den integreringsansvarlige:

- **Strøm- og kraftbegrensning:** Brukt for å redusere klemmekraft og trykk anvendt av roboten i bevegelsesretningen i tilfelle kollisjoner mellom robot og operatør.
- **Momentbegrensning:** Brukt for å redusere høy overførbar energi og kollisjonkraft dersom kollisjon skulle oppstå mellom operatør og robot, ved å senke hastigheten til roboten.
- **Posisjonsbegrensning for ledd, albue og verktøy/endeeffektor:** Spesielt brukt for å redusere risiko i forhold til visse kroppsdelar. F. eks., for å unngå bevegelse mot hode og nakke.
- **Orienteringsbegrensning for verktøy/endeeffektor:** Spesielt brukt for å redusere risiko i forhold til spesielle områder og funksjoner på verktøy/endeeffektor og arbeidsstykke. F. eks., for å unngå at skarpe kanter stikker ut mot operatøren.
- **Hastighetsbegrensning:** Spesielt brukt for å sikre lav hastighet på robotarmen.

Den integreringsansvarlige må hindre at uautoriserte personer får tilgang til sikkerhetsinnstillingene ved å bruke passordbeskyttelse.

En samarbeidende robotapplikasjonsrisikovurdering for kontakter som er forsettlige og/eller på grunn av rimelig forutsigbar misbruk, er påkrevd og må adressere:

- Alvorlighetsgrad for individuelle potensielle kollisjoner
- Sannsynlighetsgrad for at individuelle kollisjoner kan forekomme
- Mulighet for å unngå individuelle potensielle kollisjoner

Hvis roboten er installert i en ikke-samkjørende robotapplikasjon hvor farer ikke lett kan elimineres og risiko ikke kan bli tilstrekkelig redusert ved bruk av de innebygde, sikkerhetsrelaterte funksjonene (f.eks. ved bruk av et farlig verktøy/endeeffektor), så må risikovurderingen utført av den integreringsansvarlige konkludere med behovet for ekstra sikkerhetstiltak (f.eks. en aktiveringsenhet for å beskytte operatør under oppsett og programmering).

Universal Robots identifiserer de potensielle alvorlige farene som er listet opp som farer som må vurderes av den integreringsansvarlige.

Merk: Andre betydelige farer kan oppstå i en spesifikk robotinstallasjon.

1. Kutt i huden fra skarpe kanter og skarpe punkter på verktøy/endeeffektor eller verktøy-/endeeffektor-tilkobling.
2. Kutt i huden fra skarpe kanter og skarpe punkter på gjenstander i nærheten av robotbanen.
3. Skader grunnet kontakt med roboten.
4. Forstuing eller beinbrudd på grunn av støt mellom en tung nyttelast og en hard overflate.
5. Konsekvenser fra løse bolter som holder robotarm eller verktøy/eneeffektor.
6. Elementer som faller ut av verktøyet/endeeffektor, f.eks. på grunn av et dårlig grep eller strømbrudd.
7. Feil på grunn av forskjellige nødstopppknapper for forskjellige maskiner.
8. Feil på grunn av uautoriserte endringer til sikkerhetskonnfigurasjonenes parametre.

Informasjon om stopptider og stoppavstander kan finnes i kapittel 3. [Sikkerhetsrelaterte funksjoner og grensesnitt on page15](#) og vedlegg .

2.8. Vurdering før bruk

Følgende tester må utføres før du bruker roboten for første gang, eller etter at eventuelle endringer er gjort. Kontroller at alle sikkerhetsinnganger og -utganger er hensiktsmessig og riktig tilkoblet. Test at alle tilkoblede sikkerhetsinnganger og -utganger, inkludert enheter som er felles for flere maskiner eller roboter, fungerer. Som sådan må du:

- Teste at nødstopppknappene og inngang stopper roboten og kobler inn bremserne.
- Test at beskyttelsesinngangen stopper robotbevegelsen. Hvis sikkerhetstilpasning er konfigurert, må du kontrollere at den må aktiveres før bevegelsen kan gjenopptas.
- Undersøk initialiseringsskjermbildet for å teste at redusert modus kan bytte sikkerhetsmodus til redusert modus.
- Teste at driftsmodus bytter driftsmodus, se ikon øverst til høyre på brukergrensesnittet.
- Teste at treposisjonsaktiveringsenheten må trykkes for å aktivere bevegelse i manuell modus og at roboten er under redusert hastighetsregulering.
- Teste at systemnødstoppp-utganger faktisk er i stand til å bringe hele systemet i en sikker tilstand.
- Teste at systemet som er koblet til roboten beveger seg-utgang, robot stopper ikke-utgang, redusert modus-utgang eller ikke-reduert modus-utgang, faktisk kan registrere utgangsendringene

2.9. Nødstop

Aktiver nødstoppp-trykknappen til å umiddelbart stoppe alle robotbevegelser.

Merk: I henhold til IEC 60204-1 og ISO 13850 er nødordninger ikke beskyttende. De er beskyttende ekstratiltak og ikke ment å forhindre skade.

Risikovurderingen av robotprogrammet skal fastslå om flere nødstopppknapper er nødvendig. Nødstopppknappene må samsvare med IEC 60947-5-5 (se avsnitt).

2.10. Bevegelse uten motorstrøm

Skulle det usannsynlige skje at det oppstår et nødstilfelle hvor robotledd må flyttes, men strømmen til roboten er enten umulig eller uønsket, må du ta kontakt med din Universal Robots-forhandler.

3. Sikkerhetsrelaterte funksjoner og grensesnitt

3.1. Introduksjon

Universal Robots e-Series-roboter er utstyrt med en rekke innebygde sikkerhetsfunksjoner samt sikkerhetsrelaterte I/U, digitale og analoge kontrollsignaler til eller fra det elektriske grensesnittet for å koble til andre maskiner og ekstra beskyttende enheter. Hver sikkerhetsfunksjon og I/O er konstruert i henhold til EN ISO13849-1:2008 (se kapittel for sertifikasjoner) med Performance Level d (PLd) ved bruk av en kategori 3-arkitektur.

Se kapittel [21. Sikkerhetskonfigurasjon on page107](#) i del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page89](#) for konfigurasjon av sikkerhetsfunksjonene, innganger og utganger i brukergrensesnittet. Se kapittel for å se hvordan du kobler sikkerhetsenheter til I/U.



MERK DEG

1. Bruken og konfigurasjonen av sikkerhetsfunksjoner og grensesnitt må følge risikovurderingsprosedyrene for hver robotapplikasjon. (se kapittel [2. Sikkerhet on page7](#) avsnitt [2.7. Risikovurdering on page12](#))
2. Hvis roboten oppdager en feil i sikkerhetssystemet (f.eks. hvis en av kablene i nødstoppkretsen er kuttet, eller en sikkerhetsgrense er brutt), igangsettes en kategori 0-stopp.
3. Stoppetiden bør bli tatt med som en del av applikasjonsrisikovurderingen



ADVARSEL

1. Bruk av parametre for sikkerhetskonfigurasjoner som ikke samsvarer med de som er bestemt i risikovurderingen, kan resultere i fare som ikke er lett å eliminere eller risiko som ikke blir tilstrekkelig redusert
2. Sørg for at verktøy og gripere er koblet på riktig måte, så det ikke oppstår noen farer ved strømbrudd
3. Vær forsiktig ved bruk av 12 V, da en feil fra programmereren kan føre til at spenningen endres til 24 V, som kan skade utstyret eller føre til brann
4. Endeeffektoren er ikke beskyttet av UR-sikkerhetssystemet. Funksjonen til endeeffektoren og/eller tilkoblingskabelen overvåkes ikke

3.2. Stoppkategorier

Avhengig av omstendighetene kan roboten initiere tre typer stoppkategorier definert i henhold til IEC 60204-1. Disse kategoriene er definert i den følgende tabellen.

Stoppkategori	Beskrivelse
0	Stopp roboten ved umiddelbar fjerning av strøm.
1	Stopp roboten på en ordnet, kontrollert måte. Strømmen fjernes fra roboten når den stoppes.
2	*Stopp roboten med strøm som er tilgjengelig for stasjonene, samtidig som banen holdes. Drivkraften opprettholdes etter at roboten er stoppet.

Merk: *Universal Robots robots kategori 2-stopp er beskrevet som SS1 eller som SS2-type stopp i henhold til IEC 61800-5-2.

3.3. Konfigurerbare sikkerhetsfunksjoner

Universal Robots sine robotrelaterte sikkerhetsfunksjoner, som listet opp i tabellen nedenfor, er integrert i roboten, men er ment for å kontrollere robotsystemet, dvs. roboten med dens tilfestede verktøy/endeeffektor. Robotsikkerhetsfunksjonene brukes til å redusere robotsystemrisikoen bestemt av risikovurderingen. Posisjoner og hastigheter er i forhold til robotens base.

Sikkerhetsfunksjon	Beskrivelse
Leddposisjonsgrense	Setter øvre og nedre grenser for de tillatte leddposisjonene.
Ledd hastighetsgrense	Setter en øvre grense for leddhastighet.
Sikkerhetsplaner	Definerer planer, i rommet, som begrenser robotposisjon. Sikkerhetsplaner begrenser enten verktøyet/endeeffektoren alene, eller både verktøyet/endeeffektoren og albuen.
Verktøyorientering	Definerer tillatte grenseverdier for verktøyet.
Fartsgrense	Begrenser maksimal robothastighet. Hastigheten er begrenset ved albuen, ved verktøy-/endeeffektorflensen, og i midten av de brukerdefinerte verktøy-/endeeffektorposisjonene.
Styrkebegrensning	Begrenser maksimal kraft som utøves av robotverktøyet/endeeffektoren og albuen i klemningssituasjoner. Kraften er begrenset ved verktøy-/endeeffektoren, albueflensen og i midten av de brukerdefinerte verktøy-/endeeffektorposisjonene.
Momentgrense	Begrenser maksimal moment på roboten.
Kraftgrense	Begrenser mekanisk arbeid utført av roboten.
Stoppetidbegrensning	Begrenser maksimal tid roboten bruker på å stoppe etter at en beskyttende stopp er startet.
Stoppe-avstandsbegrensning	Begrenser maksimal avstand roboten kan tilbakelegge etter at en beskyttende stopp er startet.

Når programrisikovurderingen utføres, er det nødvendig å ta hensyn til bevegelsen av roboten etter at et stopp er igangsatt. For å lette denne prosessen, kan sikkerhetsfunksjonene *Stoppetidsbegrensning* og *Stoppeavstandsbegrensning* brukes. Disse sikkerhetsfunksjonene reduserer hastigheten på robotbevegelsen dynamisk, slik at den alltid kan

stoppes innenfor grensene. Det er viktig å merke seg at leddposisjongrensene, sikkerhetsplanene og verktøyets/endeeffektorens orienteringsgrenser tar hensyn til forventet stoppavstand, dvs. robotbevegelsen vil senkes før grensen er nådd.

Den funksjonelle sikkerheten kan oppsummeres som:

Sikkerhetsfunksjon	Toleranse	Ytelsesnivå	Kategori
Nødstop	–	d	3
Vernestopp	–	d	3
Leddposisjongrense	5 °	d	3
Ledd hastighetsgrense	1.15 °/s	d	3
Sikkerhetsplaner	40 mm	d	3
Verktøyorientering	3 °	d	3
Fartsgrense	50 mm/s	d	3
Styrkebegrensning	25 N	d	3
Momentgrense	3 kg m/s	d	3
Kraftgrense	10 W	d	3
Stoppetidbegrensning	50 ms	d	3
Stoppe-avstandsbegrensning	40 mm	d	3
Safe Home	1.7 °	d	3



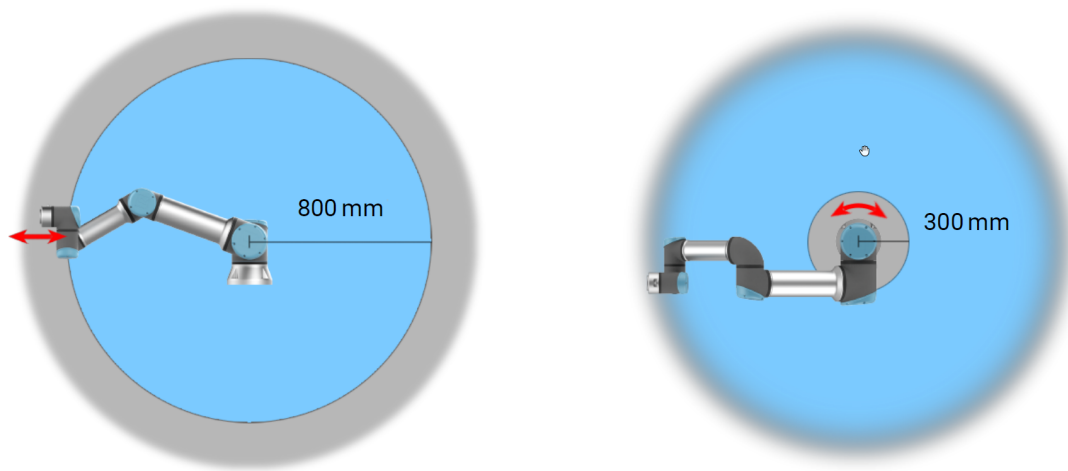
ADVARSEL

Det finnes to unntak til kraftbegrensningsfunksjonen som er viktige når man utformer et program (figur 4.1). Når roboten strekker seg ut, kan kneleddet gi store krefter i den radikale retningen (vekk fra basen), men samtidig lave hastigheter. På lignende måte kan den korte hevearmen, når verktøyet/endeeffektoren er nærme basen og beveger seg rundt basen, forårsake sterke krefter ved lave hastigheter. Klemmeskader kan unngås ved å fjerne hindringer i disse områdene, ved å plassere roboten på en annen måte, eller ved å bruke en kombinasjon av sikkerhetsplan og leddgrenser for å fjerne faren ved å hindre at roboten beveger seg inn i dette området av arbeidsplassen.



ADVARSEL

Om roboten brukes i manuelle håndopererte applikasjoner med lineære bevegelser, må hastighetsgrensen settes til maksimalt 250 mm/s for verktøyet/endeeffektoren og albuen, med mindre en risikovurdering viser at det er akseptabelt med en høyere hastighet. Dette vil forhindre raske bevegelser i robotens albue nær singulariteter.



4.1: Som følge av robotarmens fysiske egenskaper bør spesielle områder på arbeidsplassen få oppmerksomhet angående klemmefare. Et område (venstre) defineres for radiale bevegelser, når håndledd nr. 1-leddet befinner seg minst 800 mm fra basen til roboten. Det andre området (høyre) er innen 300 mm fra basen til roboten når den beveger seg tangentielt.

Roboten har også følgende sikkerhetsinnganger:

Sikkerhets-inngang	Beskrivelse
Nødstoppknapp	Utfører en kategori 1-stopp som informerer andre maskiner som bruker <i>systemnødstopp</i> -utgangen, hvis denne utgangen er definert.
Robotnødstopp	Utfører en kategori 1-stopp, via kontrollboksinngangen, som informerer andre maskiner som bruker <i>systemnødstopp</i> -utgangen, hvis denne utgangen er definert.
Systemnødstopp	Utfører kun kategori 1-stopp.
Vernestopp	Utfører kun kategori 2-stopp i automatisk modus.
Vernestopp i automatisk modus	Utfører kun kategori 2-stopp i automatisk modus. <i>Automatisk modus for vernestopp</i> kan kun velges når en treposisjonsaktiverende enhet er konfigurert og installert.
Beskyttende tilbakestilling	Returnerer fra <i>vernestopp</i> -tilstanden, når det oppstår en stigende kant på den vernende tilbakestillingsinngangen.
Redusert modus	Omstiller sikkerhetssystemet til å bruke <i>begrensende modi</i> -grenser.
Tre-posisjon aktiverer enhet	Starter en stopp kategori 2 når aktiveringsenheten er komprimert eller helt utløst, kun i manuell modus. Tre-posisjonsaktiverende enhetstopp utløses når en inngang går lavt. Den er upåvirket av en beskyttende tilbakestilling.
Driftsmodus	Bytter mellom operasjonsmodi. Roboten er i automatisk modus når inngangen er lav, manuell modus når inngangen er høy.
Automatic Mode Safeguard Reset	Returnerer fra <i>Automatisk modus for vernestopp</i> -tilstanden, når det oppstår en stigende kant på den vernende tilbakestillingsinngangen.

For samspill med andre maskiner er roboten utstyrt med følgende sikkerhetsutganger:

Sikkerhetsutganger	Beskrivelse
Systemnødstop	Mens dette signalet er aktivt, er <i>robotens nødstopp</i> -tilførsel aktiv, eller det trykkes på nødstopknappen.
Roboten beveges	Mens signalet er aktivt, beveges ingen enkeltledd på roboten mer enn 0,1 rad.
Robot stopper ikke	Inaktiv når roboten har stoppet eller er i ferd med å stoppe på grunn av et nødstop eller vernestans. Ellers vil den være aktiv.
Redusert modus	Aktiv når sikkerhetssystemet er i redusert modus.
Ikke redusert modus	Aktiv når systemet er i redusert modus.
Safe Home	Aktiv når roboten er i konfigurert sikker hjemposisjon

Alle sikkerhetsrelaterte I/U er tokenalers, som betyr at de er sikre når signalet er lavt (dvs. nødstoppet er aktivt når signalet er lavt).

3.4. Sikkerhetsfunksjon

Sikkerhetssystemet virker ved å overvåke om noen av sikkerhetsgrensene brytes eller hvis det igangsettes en nødstop eller vernestopp.

Reaksjonstiden til sikkerhetssystemet er:

Utløser	Reaksjon
Nødstop	Stoppkategori 1.
Vernestopp	Stoppkategori 2.
Brudd på grenseverdi	Stoppkategori 0.
Feilpåvisning	Stoppkategori 0.



MERK DEG

Hvis sikkerhetssystemet oppdager feil eller brudd, tilbakestiller alle sikkerhetsutgangene seg på nytt.

3.5. Modi

Normal og Redusert modus

Sikkerhetssystemet har to konfigurerbare modi: **Normal** og **Redusert**. Sikkerhetsgrenser kan konfigureres fra hver av disse to modiene. Redusert modus er aktiv når robotverktøyet/-endeeffektoren er posisjonert i Redusert modus ved siden av et **Utløsende redusert modus**-plan eller når den utløses av en sikkerhetsinngang.

Bruk av et plan for å utløse Redusert modus: Når roboten beveger seg fra Redusert modus-siden av det utløsende planet, tilbake til Normal modus-siden, er det et område på 20 mm rundt

utløserplanet hvor både normale og reduserte modusgrenser er tillatt. Det forhindrer sikkerhetsmodus fra å blinke hvis roboten er rett ved grensen.

Bruk av en inngang for å utløse Redusert modus: Når en inngang brukes (for å starte eller stoppe Redusert modus), kan opptil 500 ms forløpe før de nye modusbegrensende verdiene trer i kraft. Dette kan skje enten når du bytter redusert modus til normal modus eller endrer normal modus til redusert modus. Det tillater roboten å tilpasse f.eks. hastigheten til de nye sikkerhetsgrensene.

Gjenopprettingsmodus

Når en sikkerhetsgrense brytes, må sikkerhetssystemet startes på nytt. Hvis systemet er utenfor en sikkerhetsgrense ved oppstart (f.eks. utenfor en leddposisjongrense), trer den spesielle Gjenopprettingsmodusen inn. I Gjenopprettingsmodus er det ikke mulig å kjøre programmer for roboten, men robotarmen kan flyttes tilbake manuelt innenfor grensene, enten ved å bruke Freedrive-modus eller ved å bruke Flytte-kategorien i PolyScope (se del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page 89](#) Brukerveiledning til PolyScope). Sikkerhetsgrensene til gjenopprettingsmodus er:

Sikkerhetsfunksjon	Grense
Ledd hastighetsgrense	30 °/s
Fartsgrense	250 mm/s
Styrkebegrensning	100 N
Momentgrense	10 kg m/s
Kraftgrense	80 W

Sikkerhetssystemet utsteder et kategori 0-stopp hvis det vises et brudd på disse grensene.



ADVARSEL

Grensene til leddposisjonen, sikkerhetsplanet og verktøy-/endeeffektor-orienteringen er deaktivert i gjenopprettingsmodus. Pass på når du flytter robotarmen tilbake innenfor grensene.

4. Transport

Roboten og kontrollboksen leveres som et kalibrert sett på pallen. Ikke skill dem da dette ville kreve omkalibrering.

Bare transporter roboten i originalemballasjen. Lagre emballasjen på et tørt sted hvis du vil flytte roboten senere.

Løft begge rørene til robotarmen samtidig når du flytter den fra emballasjen til installasjonsstedet. Hold roboten på plass inntil alle festeskruene er skrudd fast på undersiden av roboten.

Løft kontrollboksen med håndtaket.



ADVARSEL

1. Sørg for ikke å overbelaste rygg eller andre kroppsdeler når utstyret løftes. Bruk egnet løfteutstyr. Alle regionale og nasjonale retningslinjer for løfting skal følges. Universal Robots kan ikke holdes ansvarlig for eventuelle skader som skyldes transport av utstyret.
2. Sørg for å montere roboten i henhold til instruksjonene i kapittel [5. Mekanisk grensesnitt on page23](#).



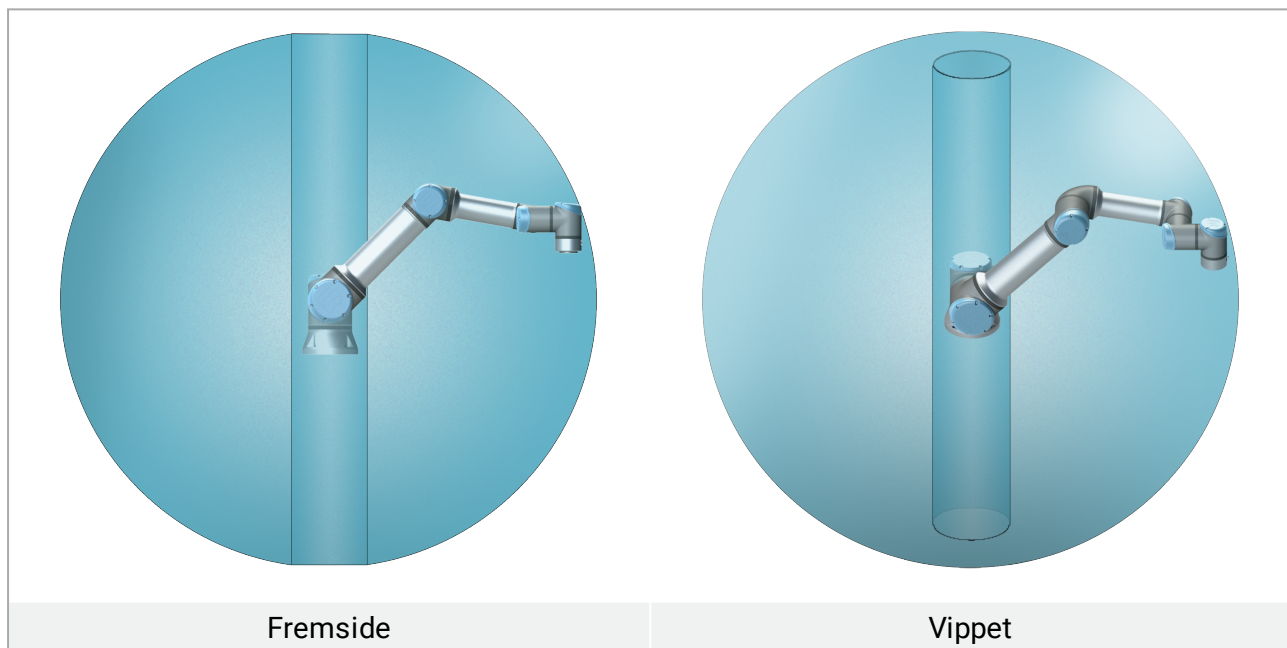
5. Mekanisk grensesnitt

5.1. Introduksjon

Dette kapittelet beskriver grunnleggende om montering av delene av robotsystemet. Vær oppmerksom på instruksene om elektrisk installasjon i kapittel .

5.2. Arbeidsområdet til roboten

Arbeidsområdet til roboten strekker seg 900 mm fra baseleddet. Det er viktig å hensyn til det sylindriske volumet direkte over og under robotbasen når man velger monteringssted for roboten. Å flytte verktøyet nær det sylindriske volumet bør unngås fordi det fører til at leddene beveger seg raskt selv når verktøyet beveger seg sakte, som fører til at roboten jobber ineffektivt og at gjennomføring av risikovurderingen blir vanskelig.



5.3. Montering

Robotarm



ADVARSEL

Sørg for at robotarmen er riktig og forsvarlig boltet på plass. Ustabil montering kan føre til ulykker.

Robotarmen er montert via fire M8 bolter med 8,8 styrke og fire 8,5 mm monteringshull på basen. Boltene må festes med 20 N m dreiemoment.

Bruk de to Ø8 medfølgende hullene med en pinne, for å plassere robotarmen nøyaktig. Merk:

Robotarmoppstart ledsages av lyd og små bevegelser når leddbremses frigjøres. Du kan kjøpe et nøyaktig basemotestykke som et tilbehør. Figuren 6.1 viser hvor du skal bore hull og montere skruene.

Monter roboten på et solid underlag uten vibrasjoner som kan motstå minst ti ganger det fulle dreiemomentet på baseleddet og minst fem ganger vekten av robotarmen. Dersom roboten er montert på en lineær akse eller en plattform i bevegelse, skal akselerasjonen av den bevegelige monteringssokkelen være meget lavt. En høy akselerasjon kan føre til at roboten gjør et sikkerhetsstopp.

**ADVARSEL**

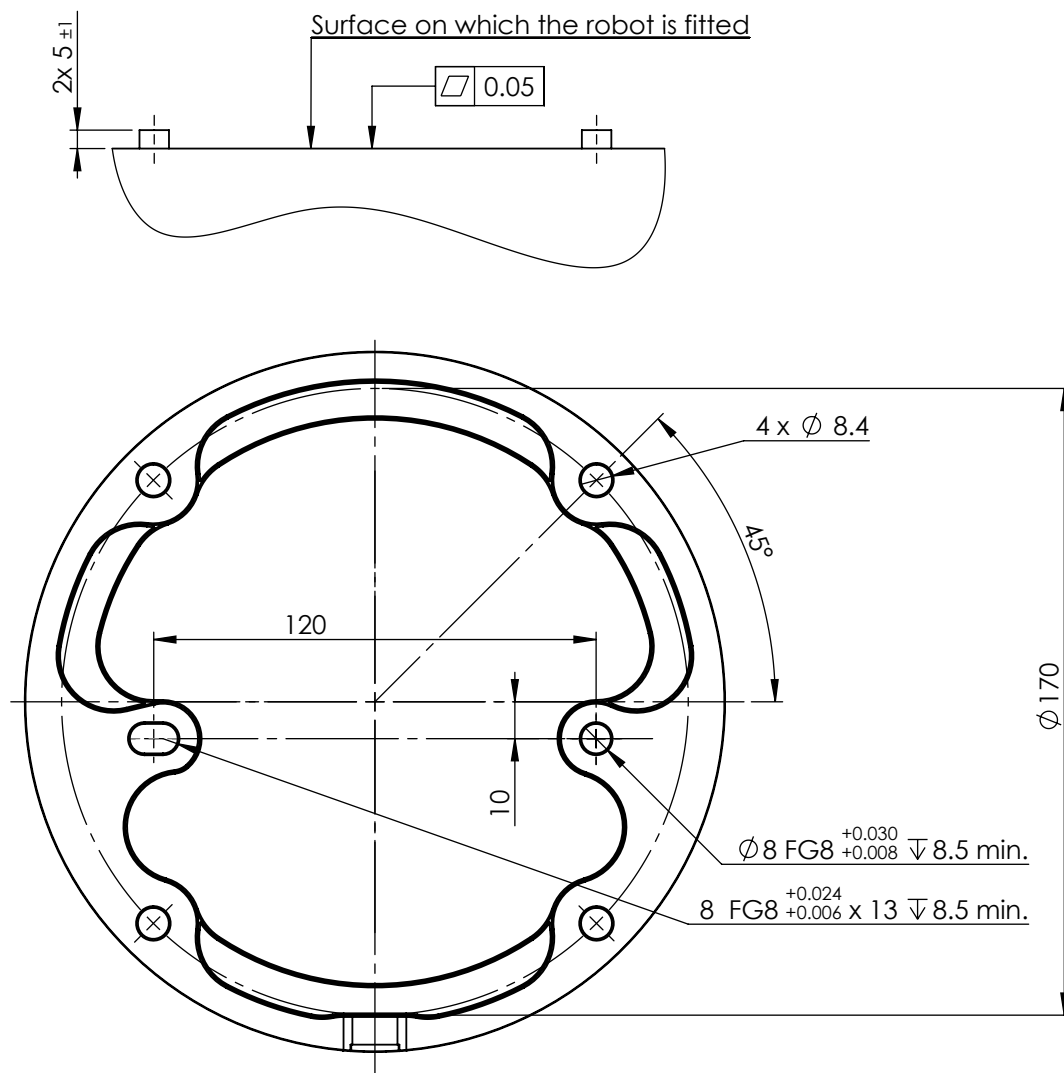
Slå av robotarmen for å forhindre uventet oppstart under montering eller demontering.

Slik slår du av robotarmen:

1. Trykk på strømknappen på håndkontrollen for å slå av roboten.
2. Koble strømkabelen fra veggkontakten.
3. La det passere 30 sekunder mens roboten frigir all lagret energi.

**FORSIKTIG**

Monter roboten i et miljø som er egnet for IP-klassifiseringen. Roboten må ikke betjenes i miljøer som overstiger de som samsvarer med IP-klassifiseringen av roboten (IP54), Teach-tillegget (IP54) og kontrollboksen (IP44)



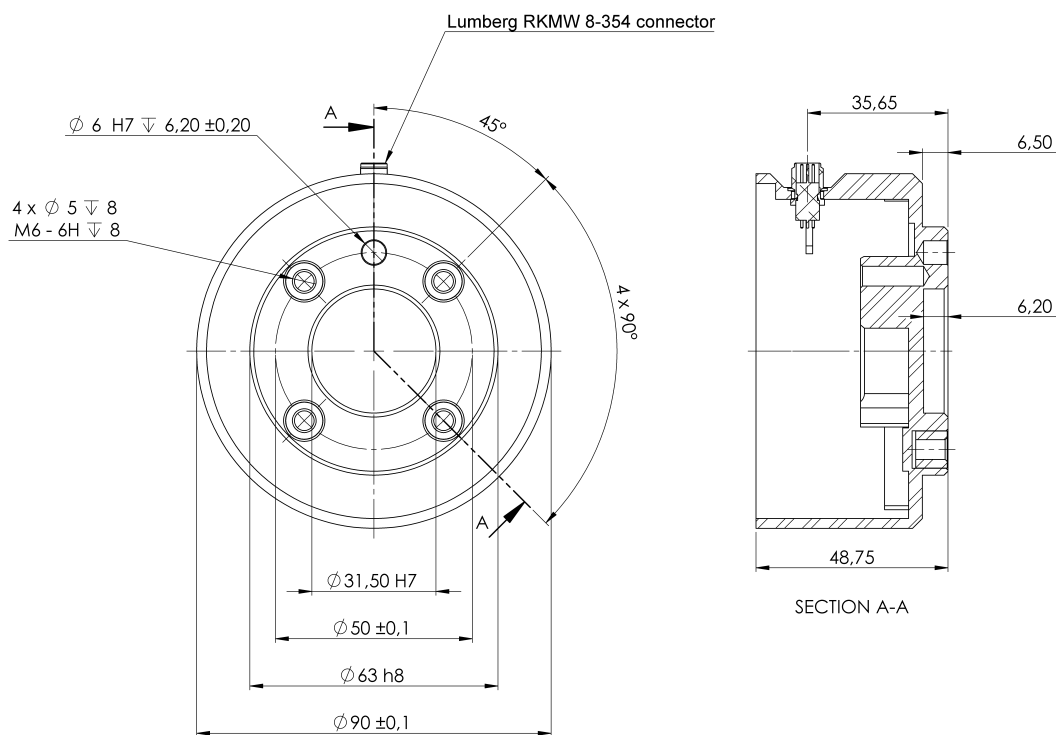
6.1: Hull for montering av roboten. Bruk fire M8 bolter. Alle mål er i mm .

Verktøy

Robotens verktøyflens har fire M6-gjengehull for å feste et verktøy til roboten. M6-boltene må strammes med 8 Nm, styrkeklasse 8,8. For nøyaktig verktøysreposisjonering, bruk en pinne i Ø6-hullet. Figur 6.2 viser dimensjoner og hullmønstre til verktøyflensen. Det anbefales å bruke et radialet spaltet hull for pinnen for å unngå overbelastning, samtidig som du holder nøyaktig stilling. Ikke bruk bolter lengre enn 8 mm til å montere verktøyet. Svært lange M6-bolter kan presse mot bunnen på verktøyflensen og kortslutte roboten.

**ADVARSEL**

1. Pass på at verktøyet er riktig og forsvarlig boltet på plass.
2. Sørg for at verktøyet er konstruert slik at det ikke kan oppstå farlige situasjoner ved å slippe en del uventet.
3. Montering av et verktøy på roboten med M6-bolter som er lengre enn 8 mm kan komme inn i verktøyflensen og forårsake uopprettelig skade og føre til at endeledet må skiftes ut.



6.2: Verktøyutgangsflensem (ISO 9409-1-50-4-M6) er hvor verktøyet monteres på tuppen av roboten. Alle mål er i mm .

Kontrollboks

Kontrollboksen kan henges på en vegg eller plasseres på bakken. En klarering på 50 mm på hver side av kontrollboksen er nødvendig for å gi tilstrekkelig luftmengde.

Teach-tillegg

Håndkontrollen kan henges på veggen eller på kontrollboksen. Kontroller at kabelen ikke forårsaker fare for å snuble.

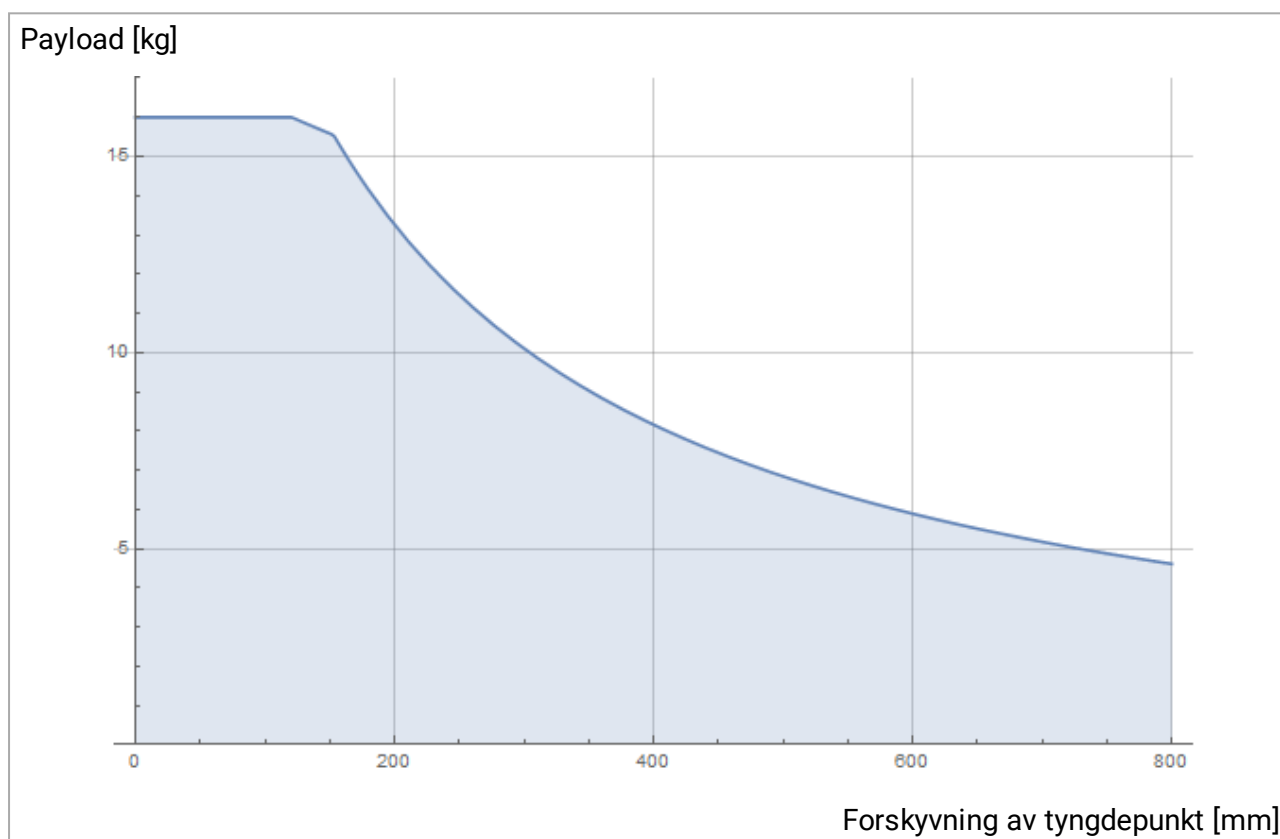
Merk: Robotarmoppstart ledsages av lyd og små bevegelser når leddbremser frigjøres. Du kan kjøpe ekstra braketter for montering av kontrollboksen og håndkontrollen.

**ADVARSEL**

1. Kontroller at kontrollboksen, Teach-tillegget og kablene ikke kommer i kontakt med væske. En våt kontrollboks kan føre til livstruende skader.
2. Plasser håndkontrollen (IP54) og kontrollboksen (IP44) i et miljø som er egnet for IP-klassifiseringen.

5.4. Maksimal nyttelast

Maksimal tillatt nyttelast for robotarmen er avhengig av *forskyvningen av tyngdepunktet*, se figur 6.3. Forskyvningen av tyngdepunktet er definert som avstanden mellom verktøyutgangsflensens midtpunkt og tyngdepunktet til den tilføyde nyttelasten.



6.3: Forholdet mellom maksimal tillatt nyttelast og forskyvningen av tyngdepunktet.

6. Elektrisk grensesnitt

6.1. Innledning

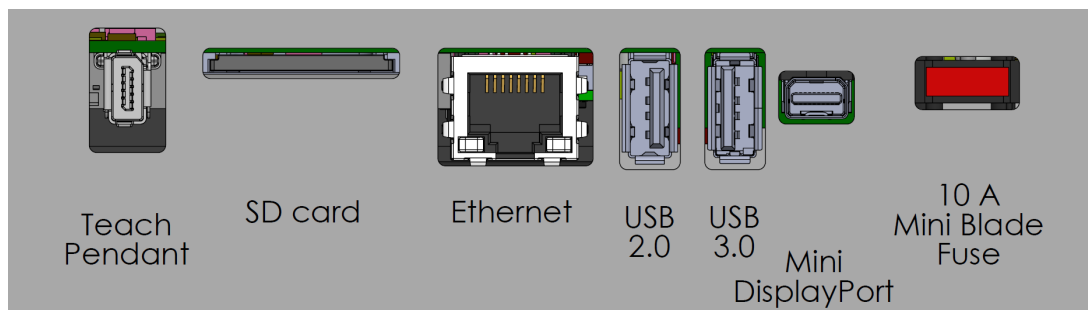
Dette kapittelet beskriver de elektriske grensesnittgruppene til robotarmen i kontrollboksen. Det gis eksempler for de fleste typer **I/U**. Begrepet **I/U** refererer både til digitale og analoge kontrollsignaler som går fra eller til de elektriske grensesnittgruppene nevnt nedenfor.

- Strømtilkobling
- Robottilkobling
- I/O for styreenhet
- Tool I/O
- Ethernet

6.1.1. Kontrollboksbrakett

Det er en brakett på undersiden av I/U-grensesnittgruppene med porter som tillater ekstra tilkoblinger (illustrert nedenfor). Basen på kontrollboksen har en åpning med deksel for enkel tilkobling (se [6.2. Ethernet below](#)).

Mini Displayport støtter skjermer med Displayport og krever en aktiv Mini Display til DVI eller HDMI-omformer for å koble skjermer med DVI/HDMI-grensesnitt. Passive omformere fungerer ikke med DVI/HDMI-porter.



Merk: Robotarmoppstart ledsages av lyd og små bevegelser når leddbremses frigjøres. Sikringen må være UL-merket, minibladtype med maksimal strømkapasitet: 10 A og minimum spenningskapasitet: 32 V

6.2. Ethernet

Ethernet-grensesnittet kan brukes til følgende:

- MODBUS, Ethernet/IP og PROFINET (se del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page89](#)).
- Ekstern tilgang og kontroll.

Koble Ethernet-kabelen ved å føre den gjennom hullet på undersiden av kontrollboksen, og koble den til Ethernet-porten på undersiden av braketten.

Bytt dekselet på undersiden av kontrollboksen med en passende kabelforskyvning for å koble kabelen til Ethernet-porten.



De elektriske spesifikasjonene vises i tabellen nedenfor.

Parameter	Min.	Type	Maks.	Enhet
Kommunikasjonshastighet	10	-	1000	Mb/s

6.3. Elektriske advarsler

Vær oppmerksom på følgende advarsler for alle de nevnte grensesnittgruppene, i tillegg til når robotapplikasjonen er utformet og installert.



ADVARSEL

1. Koble aldri sikkerhetssignaler til en PLC som ikke er en sikkerhets-PLC med riktig sikkerhetsnivå. Hvis du ikke følger denne advarselen, kan det føre til alvorlig personskade eller død siden sikkerhetsfunksjonen kan overstyres. Det er viktig å holde grensesnittsignaler for sikkerhet separert fra de normale I/O-grensesnittsignalene.
2. Alle sikkerhetsrelaterte signaler er konstruert overflødig (to uavhengige kanaler). Hold de to kanalene separat, slik at ikke en enkel feil kan lede til tap av sikkerhetsfunksjonen.
3. Enkelte I/U-er på innsiden av kontrollboksen kan bli konfigurert for enten normal eller sikkerhetsrelatert I/U. Les og forstå hele avsnittet [6.4. I/O for styreenhet on the next page](#).

**ADVARSEL**

1. Sørg for at alt utstyr ikke vurdert for vanneksponeering forblir tørt. Hvis vann kommer inn i produktet, lås og merk ut strømmen og ta deretter kontakt med den lokale tjenesteleverandøren til Universal Robots for å få hjelp.
2. Bruk kun originalkablene som følger med roboten. Ikke bruk roboten i bruksområder hvor kablene vil bli utsatt for flexing.
3. Minuskoblinger henvises til som jordet (GND) og kobles til omslaget til roboten og kontrollboksen. Alle nevnte GND-koblinger er kun for tilføring av strøm og signalisering. For PE (vernejording), bruk M6-skrueforbindelsene som er merket med jordsymboler på innsiden av kontrollboksen. Jordlederen skal minst ha kapasiteten til den høyeste strømmen i systemet.
4. Vis hensyn når du installerer grensesnittkablene til robotens I/O. Metallplaten i bunnen er beregnet for kabler og kontakter. Fjern platen før hullene bores opp. Sørg for at all metallspen blir fjernet før du setter på plass platen. Husk å bruke riktige kabelnippelstørrelser.

**FORSIKTIG**

1. Roboten har blitt testet i henhold til internasjonale IEC-standarder for **elektromagnetisk kompatibilitet** (EMC). Forstyrning av signaler med nivåer høyere enn de som er definert i de spesifikke IEC-standardene kan føre til uventet oppførsel av roboten. Veldig høye signalnivåer eller overdreven eksponering kan skade roboten permanent. EMC-problemer er funnet å skje vanligvis i sveiseprosesser og blir normalt varslet med feilmeldinger i loggen. Universal Robots kan ikke holdes ansvarlig for eventuelle skader forårsaket av EMC-problemer.
2. I/O-kablene som går fra kontrollboksen til annet maskineri- og fabrikkutstyr kan ikke være lengre enn 30 m, hvis ikke ytterlige tester utføres.

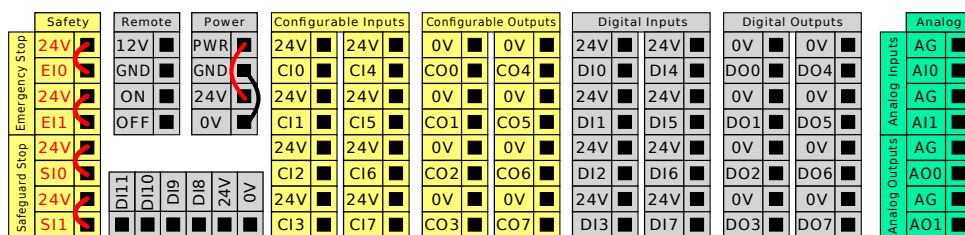
**MERK DEG**

Alle spenninger og strømmer er i DC (direkte strøm) hvis ikke annet er spesifisert.

6.4. I/O for styreenhet

Du kan bruke **I/U-ene** på innsiden av kontrollboksen for en rekke ulikt utstyr, inkludert pneumatiske reléer, PLC-er og nødstopknapper.

Illustrasjonen under viser oppsettet til de elektriske grensesnittgruppene på innsiden av kontrollboksen.



Merk: Robotarmoppstart ledsages av lyd og små bevegelser når leddbremses frigjøres. Du kan bruke den horisontale digitale inngangsblokken (DI8-DI11), illustrert nedenfor, for kvadraturkoding av Transportbåndsporing (se 6.4.1. Vanlige spesifikasjoner for alle digitale I/O below) for denne typen innganger.



Betydningen av fargeskjemaene som er oppført nedenfor må følges og vedlikeholdes.

Gul med rød tekst	Dedikerte sikkerhetssignaler
Gul med sort tekst	Konfigurerbar for sikkerhet
Grå med sort tekst	Generell digital I/O
Grønn med sort tekst	Generell analog I/O

I GUI kan du sette opp **konfigurerbar I/U** som enten **sikkerhetsrelatert I/U** eller **I/U til generell bruk** (se del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page89](#)).

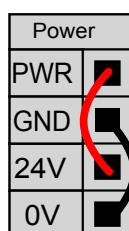
6.4.1. Vanlige spesifikasjoner for alle digitale I/O

Dette avsnittet definerer elektriske spesifikasjoner for følgende 24 V digital I/O til kontrollboksen.

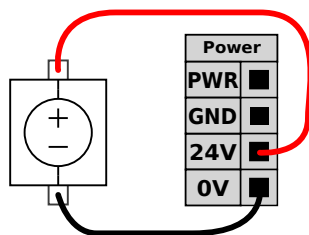
- Sikkerhetsrelatert I/U.
- Konfigurerbar I/U.
- Generell I/U.

Installer roboten i henhold til de elektriske spesifikasjonene, som er de samme for alle de tre inngangene.

Det er mulig å drive den digitale I/U fra en intern 24 V strømforsyning eller fra en ekstern strømkilde ved å konfigurere terminalblokken som heter **Strøm**. Denne blokken består av fire terminaler. De to øverste (PWR og GND) er 24 V og jordet fra den interne 24 V-strømforsyningen. De to nedre terminalene (24 V og 0 V) i blokken er 24 V-inngangene for å forsyne I/O med strøm. Standardkonfigurasjon bruker den interne strømforsyningen (se nedenfor).



Merk: Robotarmoppstart ledsages av lyd og små bevegelser når leddbremser frigjøres. Hvis mer spenning kreves, koble til en ekstern strømforsyning som vist nedenfor.



De elektriske spesifikasjonene for både den interne og en ekstern strømforsyning vises nedenfor.

Terminaler	Parameter	Min.	Type	Maks.	Enhet
Intern 24 V strømforsyning					
[PWR - GND]	Spenning	23	24	25	V
[PWR - GND]	Strøm	0	-	2*	A
Krav til ekstern 24 V inngang					
[24V - 0V]	Spenning	20	24	29	V
[24V - 0V]	Strøm	0	-	6	A

*3,5 A for 500 ms or 33 % driftssyklus.

Den digitale I/O er konstruert i samsvar med IEC 61131-2. De elektriske spesifikasjonene vises nedenfor.

Terminaler	Parameter	Min.	Type	Maks.	Enhet
Digitale utganger					
[COx / DOx]	Gjeldende*	0	-	1	A
[COx / DOx]	Spenningsfall	0	-	0,5	V
[COx / DOx]	Lekkasjestrøm	0	-	0,1	mA
[COx / DOx]	Funksjon	-	PNP	-	Type
[COx / DOx]	IEC 61131-2	-	1A	-	Type
Digitale innganger					
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Spenning	-3	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	AV-region	-3	-	5	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	PÅ-region	11	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Strøm (11-30 V)	2	-	15	mA
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Funksjon	-	PNP +	-	Type
[EIx/SIx/CIx/DIx]	IEC 61131-2	-	3	-	Type

*For resistiv last eller induktiv last på maksimalt 1H.

**MERK DEG**

Ordet **konfigurerbar** brukes for I/U som kan konfigureres som enten en sikkerhetsrelatert I/U eller normal I/U. Dette er de gule terminalene med sort tekst.

6.4.2. Sikkerhets-I/O

Dette avsnittet beskriver de bestemte sikkerhetsinngangene (gul terminal med rød tekst) og konfigurerbar I/U (gule terminaler med sort tekst) når den konfigureres som sikkerhetsrelatert I/U. Følg vanlige spesifikasjoner for alle digitale I/U-er i avsnitt [6.4.1. Vanlige spesifikasjoner for alle digitale I/O on page31](#).

Sikkerhetsanordninger og -utstyr må installeres i henhold til sikkerhetsinstruksene og risikovurderingen, se kapittel [2. Sikkerhet on page7](#).

Alle sikkerhetsrelaterte I/U-er er parvise (overflødige) og må beholdes som to separate grener. Én enkel feil fører ikke til at sikkerhetsfunksjonen går tapt.

Det finnes to faste sikkerhetsinngangstyper:

- **Robotnødstop** kun for nødstopputstyr.
- **Vernestopp** For beskyttende enheter

De funksjonelle ulikhetene vises nedenfor.

	Nødstop	Vernestopp
Robot slutter å bevege seg	Ja	Ja
Programkjøring	Avbrudd	Avbrudd
Drivkraft	Av	På
Tilbakestill	Manuell	Automatisk eller manuell
Brukshyppighet	Sjelden	Hver syklus til sjelden
Krever gjenoppstart	Kun bremsefrigivelse	Nei
Stoppkategori (IEC-60204-1)	1	2
Utførelsesnivå på		
overvåkningsfunksjon (ISO 13849-1)	PLd	PLd

Bruk den konfigurerbare I/O for å stille inn ytterligere sikkerhet-I/O-funksjonalitet, f.eks. nødstopputgang. Man kan konfigurere et sett med konfigurerbare I/U-er for sikkerhetsfunksjoner ved hjelp av GUI, se del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page89](#)).

**ADVARSEL**

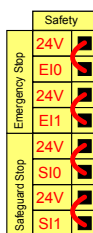
1. Koble aldri sikkerhetssignaler til en PLC som ikke er en sikkerhets-PLC med riktig sikkerhetsnivå. Hvis du ikke følger denne advarselen, kan det føre til alvorlig personskade eller død siden sikkerhetsfunksjonen kan overstyres. Det er viktig å holde grensesnittsignaler for sikkerhet separert fra de normale I/O-grensesnittsignalene.
2. Alle sikkerhetsrelaterte I/O er konstruert overflødig (to uavhengige kanaler). Hold de to kanalene separat, slik at ikke en enkel feil kan lede til tap av sikkerhetsfunksjonen.
3. Sikkerhetsfunksjoner må verifiseres før du tar roboten i bruk. Sikkerhetsfunksjoner må testes regelmessig.
4. Robotinstallasjonen skal være i samsvar med disse spesifikasjonene. Unnlatelse av å gjøre dette kan føre til alvorlig personskade eller død siden sikkerhetsfunksjonen kan overstyres.

OSSD-signaler

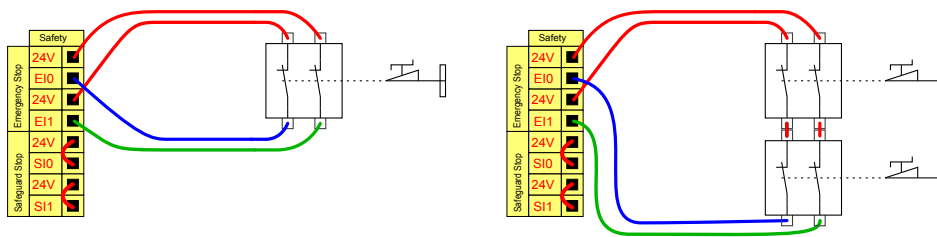
Alle konfigurerte og permanente sikkerhetsinnganger blir filtrert for å muliggjøre bruk av OSSD-sikkerhetsutstyr med pulslengder på under 3 ms. Sikkerhetsinngangen innhentes hvert millisekund, og tilstanden til inngangen bestemmes av det hyppigst registrerte inngangssignalet i løpet av de siste 7 millisekundene. OSSD-pulser på sikkerhetsutgangene er detaljert i del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page 89](#).

Standard sikkerhetskonnfigurasjon

Roboten leveres med en standardkonfigurasjon som muliggjør bruk uten ytterligere sikkerhetsutstyr, se illustrasjon under.

**Koble til nødstopknapper**

I de fleste applikasjoner kreves det å bruke én eller flere ekstra nødstopknapper. Illustrasjonen under viser hvordan én eller flere nødstopknapper kan kobles til.

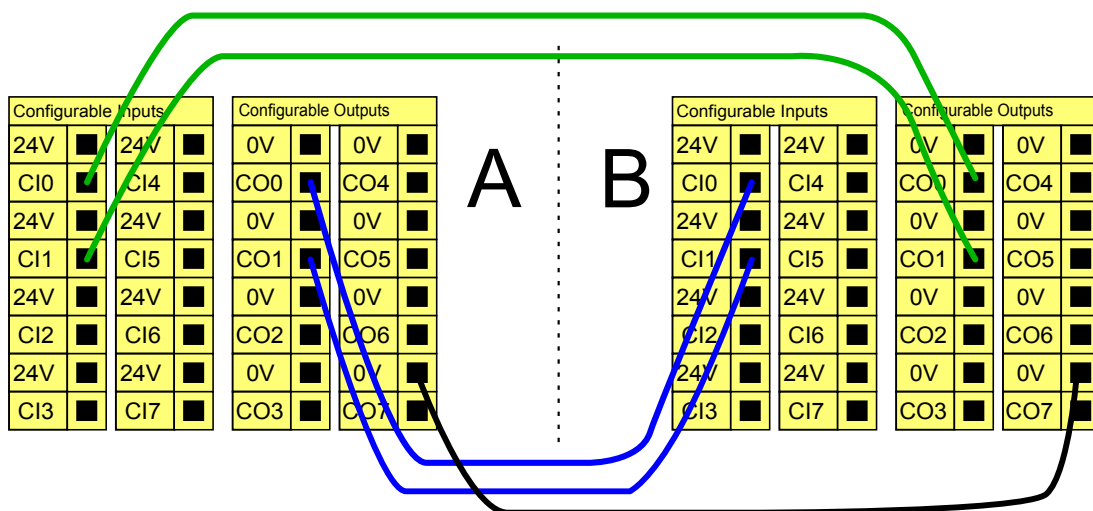


Dele nødstop med andre maskiner

Du kan konfigurere en delt nødstoppsfunksjon mellom roboten og andre maskiner ved å konfigurere følgende I/O-funksjoner via GUI. Robot nødstoppinngang kan ikke brukes til delingsformål. Hvis mer enn to UR-roboter eller andre maskiner må kobles til, behøves en sikkerhets-PLC for å kontrollere nødstoppsignalene.

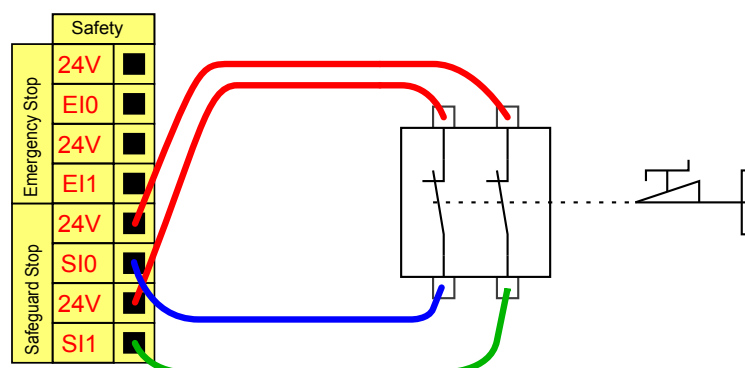
- Konfigurerbart inngangspar: Ekstern nødstop.
- Konfigurerbart utgangspar: Systemnødstop.

Illustrasjonen under viser hvordan to UR-roboter deler sine nødstoppsfunksjoner. I dette eksempelet er de konfigurerte I/O-ene som brukes CI0-CI1 og CO0-CO1.



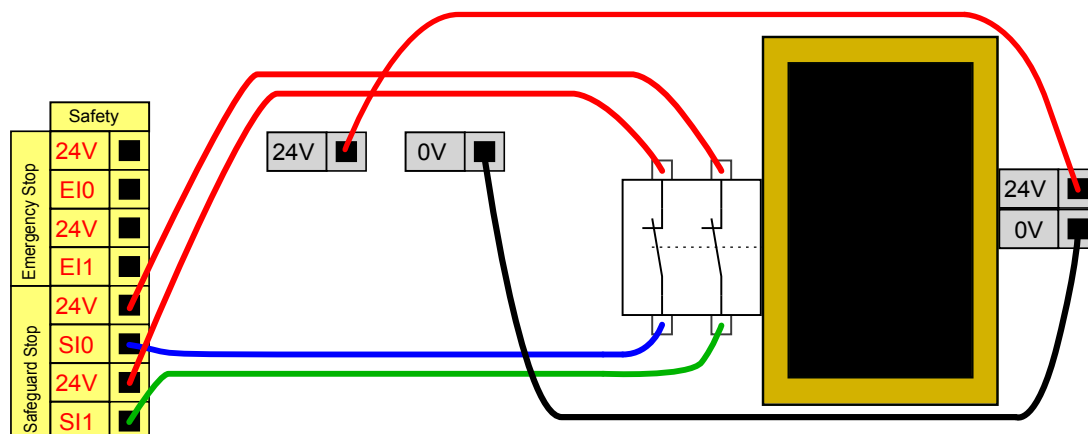
Vernestopp med automatisk gjenopptakelse

Et eksempel på en grunnleggende vernestoppenhet er en dørbryter der roboten stopper når en dør åpnes (se illustrasjon under).



Denne funksjonen er kun beregnet for applikasjoner der operatøren ikke kan gå gjennom døren og lukke den bak seg. Den konfigurerbare I/O brukes for å sette opp en tilbakestillingsknapp utenfor døren, som kan reaktivere robotens bevegelse.

Et annet eksempel der automatisk gjenopptakelse er passende, er ved bruk av en sikkerhetsmatte eller en sikkerhetsrelatert laserskanner (se under).

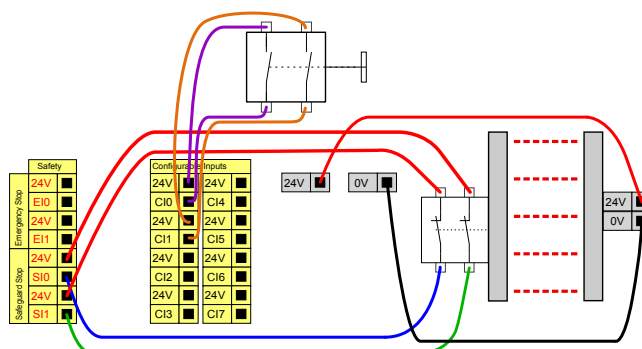


ADVARSEL

1. Roboten gjenopptar bevegelse automatisk når signalet gjenopprettes. Ikke bruk denne konfigurasjonen hvis signalet kan gjenopprettes fra innsiden av sikkerhetsperimeteret.

Vernestopp med nullstillingsknapp

Hvis vernegrensesnittet brukes for å koble sammen en lysgardin, er en tilbakestilling utenfor sikkerhetsperimeteret påkrevd. Tilbakestillingsknappen må være en type med to kanaler. I dette eksempelet er I/O som er konfigurert for tilbakestilling C10-C11 (se under).

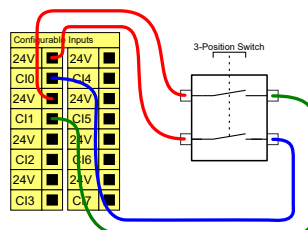


Tre-posisjon aktiverer enhet

Illustrasjonen under viser hvordan du kobler til en treposisjonsaktiverende enhet. Se avsnitt [20. Operasjonsmodusvalg on page103](#) for mer informasjon om treposisjonsaktiverende enhet.

**MERK DEG**

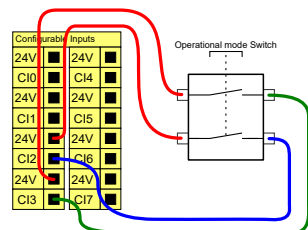
Sikkerhetssystemet Universal Robots støtter ikke flere treposisjonssaktiverende enheter.

**MERK DEG**

De to inngangskanalerne for inngangen til den treposisjonsaktiverende enheten har en avvikstoleranse på 1 sekund.

Operasjonsmodusbryter

Illustrasjonen under viser en operasjonsmodusbryter. Se avsnitt [20.1. Operasjonsmodi on page103](#) for mer informasjon om Operasjonsmodi.



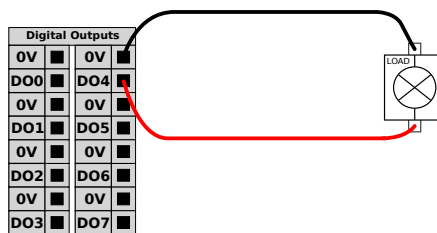
6.4.3. Generell digital I/O

Dette avsnittet beskriver generelle 24 V I/U (grå terminaler) og konfigurerbare I/U (gule terminaler med sort tekst) når de ikke er konfigurert som sikkerhetsrelaterte I/U. Vær oppmerksom på de vanlige spesifikasjonene i avsnitt [6.4.1. Vanlige spesifikasjoner for alle digitale I/O on page31](#).

Generell I/O kan brukes for å kjøre utstyr som pneumatiske releer direkte eller for kommunikasjon med andre PLC-systemer. Alle digitale utganger kan deaktiveres automatisk når programkjøring stoppes, se del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page89](#). I denne modusen er utgangen alltid lav når et program ikke kjører. Eksempler vises i følgende underavsnitt. Disse eksemplene bruker vanlige digitale utganger, men alle konfigurerbare utganger kan også bli brukt om de ikke er konfigurert til å utføre en sikkerhetsfunksjon.

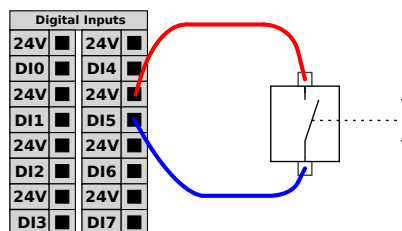
Belastning kontrollert av en digital utgang

Dette eksemplet viser hvordan en last kontrolleres fra en digital utgang når den kobles til.



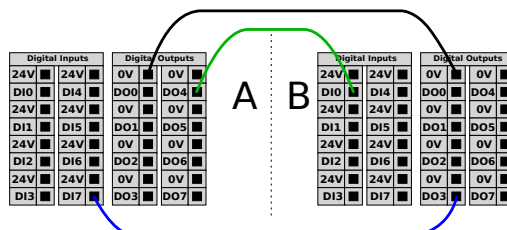
6.4.4. Digital inngang fra a-knapp

Dette eksemplet viser hvordan du kobler en enkelt knapp til en digital inngang.



6.4.5. Kommunikasjon med andre maskiner eller PLC-er

Den digitale I/O kan brukes for å kommunisere med annet utstyr hvis en vanlig GND (0 V) etableres, og hvis maskinen bruker PNP-teknologi, se under.



6.4.6. Generell analog I/O

Det analoge I/O-grensesnitt er den grønne terminalen. Den brukes for å stille inn eller måle spenning (0-10 V) eller strøm (4-20 mA) til og fra annet utstyr.

Følgende anbefales for å oppnå høyest nøyaktighet.

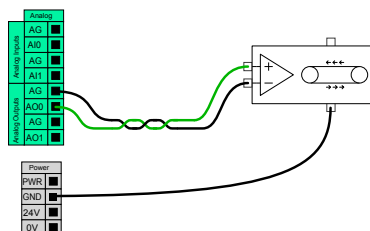
- Bruk AG-terminalen nærmest I/O. Paret deler et vanlig innstillingsfilter.
- Bruk samme GND (0 V) for utstyret og kontrollboksen. Den analoge I/O er ikke galvanisk isolert fra kontrollboksen.
- Bruk en skjermet kabel eller tvinnede par. Koble skjoldet til GND-terminalen på terminalen som heter **Strøm**.
- Bruk utstyr som fungerer i strømodus. Nåværende signaler er mindre sensitive overfor endringer.

Inngangsmodi kan velges i GUI (se del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page89](#)). De elektriske spesifikasjonene vises nedenfor.

Terminaler	Parameter	Min.	Type	Maks.	Enhet
<i>Analog inngang i strømmodus</i>					
[AIx - AG]	Strøm	4	-	20	mA
[AIx - AG]	Motstand	-	20	-	ohm
[AIx - AG]	Oppløsning	-	12	-	bit
<i>Analog inngang i spenningsmodus</i>					
[AIx - AG]	Spenning	0	-	10	V
[AIx - AG]	Motstand	-	10	-	Kohm
[AIx - AG]	Oppløsning	-	12	-	bit
<i>Analog utgang i strømmodus</i>					
[AOx - AG]	Strøm	4	-	20	mA
[AOx - AG]	Spenning	0	-	24	V
[AOx - AG]	Oppløsning	-	12	-	bit
<i>Analog utgang i spenningsmodus</i>					
[AOx - AG]	Spenning	0	-	10	V
[AOx - AG]	Strøm	-20	-	20	mA
[AOx - AG]	Motstand	-	1	-	ohm
[AOx - AG]	Oppløsning	-	12	-	bit

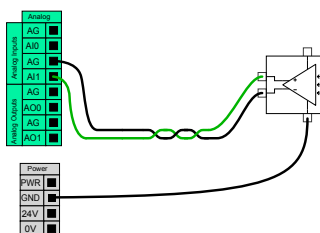
Ved hjelp av en analog utgang

Dette eksemplet viser hvordan man kontrollerer et transportbånd med en analog hastighetskontrollinngang.



Ved hjelp av en analog inngang

Dette eksemplet viser hvordan en kobler til en analog sensor.



6.4.7. Ekstern PÅ / AV-styring

Bruk ekstern **PÅ/AV**-styring for å slå kontrollboksen av og på uten å bruke håndkontrollen. Det brukes vanligvis:

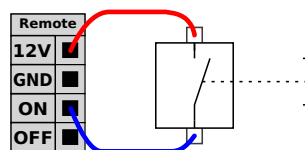
- Når håndkontrollen er utilgjengelig.
- Når et PLC-system må ha full kontroll.
- Når flere roboter må slås på eller av samtidig.

Den eksterne **PÅ/AV**-kontrollen gir en liten tilleggsforsyning på 12 V, som holdes aktiv mens kontrollboksen er slått av. **PÅ**-inngangen er kun ment for en korttidsaktivering, og fungerer på samme måte som **strømbryteren**. **AV**-inngangen kan holdes nede som ønskelig. De elektriske spesifikasjonene vises nedenfor. Merk: Robotarmoppstart ledsages av lyd og små bevegelser når leddbremses frigjøres. Bruk en programvarefunksjon for å laste inn og starte programmer automatisk (se del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page89](#)).

Terminaler	Parameter	Min.	Type	Maks.	Enhet
[12V - GND]	Spennning	10	12	13	V
[12V - GND]	Strøm	-	-	100	mA
[ON / OFF]	Inaktiv spenning	0	-	0,5	V
[ON / OFF]	Aktiv spenning	5	-	12	V
[ON / OFF]	Inngangsstrøm	-	1	-	mA
[ON]	Aktiveringstid	200	-	600	ms

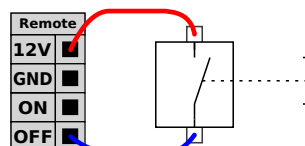
Ekstern PÅ-knapp

Dette eksemplet viser hvordan du kobler til en ekstern **PÅ**-knapp.



Ekstern AV-knapp

Dette eksemplet viser hvordan du kobler til en ekstern **AV**-knapp.



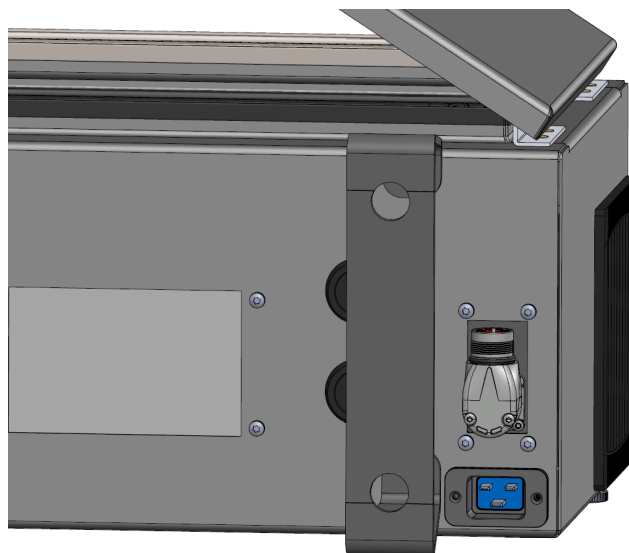
**FORSIKTIG**

Ikke press og hold inne **PÅ**-inngangen eller **strømbryteren**, siden dette slår av kontrollboksen uten å lagre. Du må bruke **AV**-inngangen for fjernstyrt avslåingskontroll, ettersom dette signalet lar kontrollboksen lagre åpne filer og slå seg ordentlig av.

6.5. Strømtilkobling

Nettkabelen fra kontrollboksen har en standard IEC-plugg i enden. Koble en landspesifikk nettplugg eller -kabel til IEC-pluggen.

For å kunne tilføre energi til roboten må kontrollboksen være koblet til strømmettet via standard IEC C20-støpsel på bunnen av kontrollboksen gjennom en korresponderende IEC C19-kabel (se illustrasjon under).



Strømmettet er utstyrt med følgende:

- Jordforbindelse
- Hovedsikring
- Reststrømenhet

Det anbefales å installere en hovedbryter for å slå av alt utstyret i robotapplikasjonen som et lett tiltak for vedlikeholds sikring under service. De elektriske spesifikasjonene vises i tabellen nedenfor.

Parameter	Min.	Type	Maks.	Enhet
Inngangsspenning	100	-	240	VAC
Ekstern hovedsikring (@ 100-200 V)	15	-	16	A
Ekstern hovedsikring (@ 200-265V)	8	-	16	A
Inngangsfrekvens	47	-	440	Hz

Parameter	Min.	Type	Maks.	Enhet
Reservestrøm	-	-	<1,5	W
Nominell driftseffekt	90	250	500	W


ADVARSEL

1. Sørg for at roboten er jordnet på riktig måte (Elektrisk tilkobling til jord). Bruk ubrukte bolter forbundet med jordingssymboler inne i styreenheten for å skape felles jording av alt utstyr i systemet. Jordlederen skal minst ha kapasiteten til den høyeste strømmen i systemet.
2. Sørg for at inngangsstrømmen til kontrollboksen er beskyttet med en reststrømbryter (RCD) og riktig sikring.
3. Lås og merk ut all strøm for hele robotinstallasjonen under service. Annet utstyr skal ikke levere spenning til robot I/O når systemet er låst ute.
4. Kontroller at alle kablene er koblet riktig før det settes strøm på styreenheten. Bruk alltid den originale strømledningen.

6.6. Robottilkobling

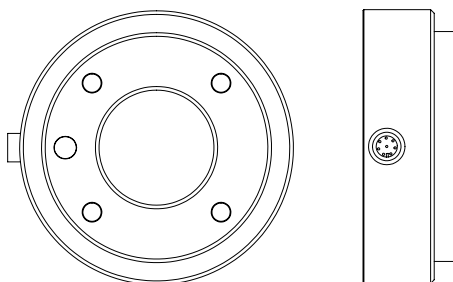
Koble til og lås kabelen fra roboten i tilkoblingen nederst på kontrollboksen (se illustrasjonen under). Vri tilkoblingen to ganger for å sikre at den er skikkelig låst før du skrur på robotarmen. Vri tilkoblingen til høyre for å gjøre det lettere å låse etter at kabelen er koblet til.


FORSIKTIG

1. Ikke koble fra robotkabelen når robotarmen er slått på.
2. Ikke forleng eller modifier den originale kabelen.

6.7. Tool I/O

I tilknytning til verktøyflensen på håndledd # 3 er det en åtte-pinnet tilkobling som gir strøm- og kontrollsignaler for forskjellige griper og sensorer som kan festes til roboten. Lumberg KKMV 8-354 er en passende industrikabel. Hver av de åtte ledningene på innsiden av kabelen representerer ulike funksjoner.



Dette tilkoblingspunktet gir strøm og styresignaler til de grunnleggende griperne og sensorene som brukes på et spesifikt robotverktøy. Industrikabelen nevnt nedenfor er passende:

- Lumberg RKMV 8-354.



MERK DEG

Verktøytilkobleren må strammes manuelt opptil maksimalt 0,4 Nm.

De åtte ledningene på innsiden av kabelen har ulike farger som angir ulike funksjoner. Se tabellen nedenfor:

Farge	Signal	Beskrivelse
Rød	GND	Jord
Grå	STRØM	0V/12V/24V
Blå	TO0/PWR	Digitale utganger 0 eller 0V/12V/24V
Rosa	TO1/GND	Digitale utganger 1 eller jord
Gul	TI0	Digitale innganger 0
Grønn	TI1	Digitale innganger 1
Hvit	AI2 / RS485+	Analog i 2 eller RS485+
Brun	AI3 / RS485-	Analog i 3 eller RS485-

Gå til Verktøy-I/U i Installasjon-kategorien (se del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page89](#)) for å sette den interne strømtilførselen til 0 V, 12 V eller 24 V. De elektriske spesifikasjonene vises nedenfor:

Parameter	Min.	Type	Maks.	Enhet
Inngangsspenning i 24 V-modus	23,5	24	24,8	V
Inngangsspenning i 12V-modus	11,5	12	12,5	V

Parameter	Min.	Type	Maks.	Enhet
Tilførselsstrøm (enkelttapp)*	-	1000	2000**	mA
Tilførselsstrøm (dobbelttapp)*	-	2000	2000	mA
Tilførsel kapasitetslast	-	-	8000***	uF

*Vi anbefaler sterkt å bruke en beskyttende diode for induktiv last.

**Topp for maks 1 sekund, arbeidssyklus maks:10%. Gjennomsnittlig strøm over 10 sekunder må ikke overstige typisk strøm.

***Når verktøystrøm er mulig, starter en 400 ms mykstartstid, slik at en kapasitiv last på 8000 uF kan kobles til verktøystrømtilførselen ved oppstart. Det er ikke lov å varmkoble den kapasitive lasten.



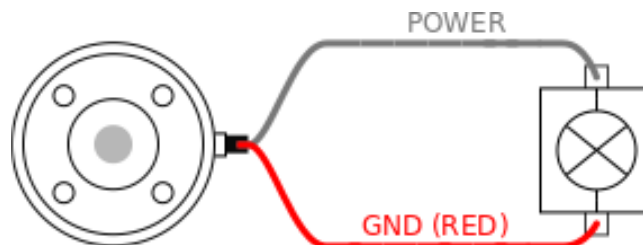
MERK DEG

Verktøyflensen er koblet til GND (samme som den røde lederen).

6.7.1. Verktøyets strømforsyning

6.7.2. Strømforsyning

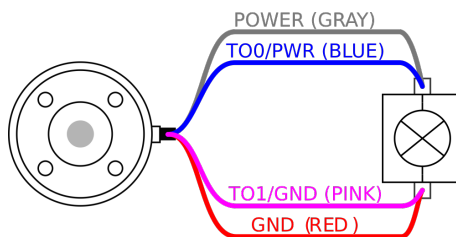
Gå til Verktøy-I/U i Installasjon-kategorien (se del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page 89](#)) for å sette den interne strømtilførselen til 0 V, 12 V eller 24 V.



6.7.3. Dobbel pinnesstrømforsyning

I Dobbel pinnespenningsmodus kan utgangseffekten kun økes som angitt i ([6.7. Tool I/O on the previous page](#), tabell 2).

1. I toppteksten, trykk på **Installasjon**.
2. I listen til venstre, trykk på **Generelt**.
3. Trykk på **Verktøy-I/U** og velg **Dobbel pinnespenning**.
4. Koble strømkablene (grå) til T00 (blå) og jordet (rød) til T01 (rosa).

**MERK DEG**

Når roboten gjør en nødstop, settes spenningen til 0 V for begge strømpinnene (strøm er av).

6.7.4. Verktøydigitale utganger

Digitale utganger støtter tre forskjellige moduser:

Modus	Aktiv	Inaktiv
Synkende (NPN)	Lav	Åpen
Innhenting (PNP)	Høy	Åpen
Dytt / dra	Høy	Lav

Gå til Verktøy-I/U i Installasjon-kategorien (se del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page 89](#)) for å konfigurere utgangsmodusen for hver pinne. De elektriske spesifikasjonene vises nedenfor:

Parameter	Min.	Type	Maks.	Enhet
Spenning når åpen	-0,5	-	26	V
Spenning ved senkning 1 A	-	0,08	0,09	V
Strøm ved høyning/senkning	0	1000	1000	mA
Strøm gjennom GND	0	1000	3000*	mA

**Topp for maks 1 sekund, arbeidssyklus maks: 10%. Gjennomsnittlig strøm over 10 sekunder må ikke overstige typisk strøm.

**MERK DEG**

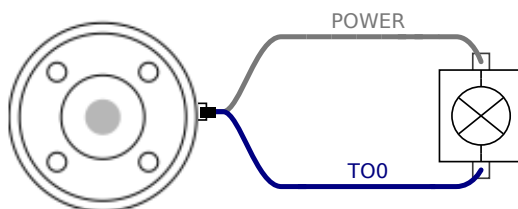
Når roboten gjør en nødstop, blir de digitale utgangene (DO0 og DO1) deaktivert (High Z).

**FORSIKTIG**

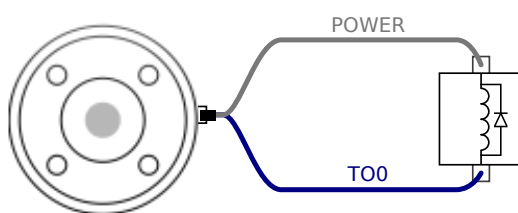
De digitale utgangene i verktøyet er ikke strømbegrenset. Hvis de overstiger spesifiserte data, kan det føre til permanent skade.

Å bruke verktøyets digitale utganger

Dette eksemplet illustrerer hvordan man slår på belastning når man bruker den interne 12 V eller 24 V strømtilførselen. Du må definere utgangsspenningen i kategorien I/U. Det er spenning mellom STRØM-tilkoblingen og skjermen/jordingen, selv når belastningen er slått av.



Vi anbefaler å bruke en beskyttende diode for induktiv last, som vist nedenfor.



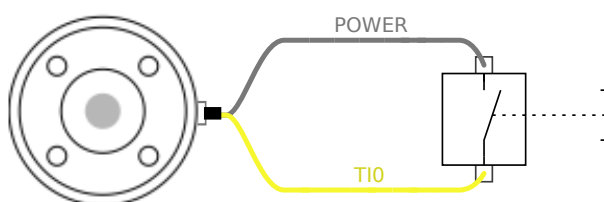
6.7.5. Verktøy digitale innganger

De digitale inngangene implementeres som PNP med svak nedtrekksmotstand. Dette betyr at en flytende inngang alltid vil lese lavt. De elektriske spesifikasjonene vises nedenfor.

Parameter	Min.	Type	Maks.	Enhet
Inngangsspenning	-0,5	-	26	V
Aktiv spenning	-	-	2,0	V
Inaktiv spenning	5,5	-	-	V
Inngangsmotstand	-	47 k	-	Ω

Å bruke verktøyets digitale innganger

Dette eksemplet viser hvordan du kobler en enkelt knapp.



6.7.6. Verktøy analog inngang

Verktøyets analoge inngang er ikke-differensial og kan settes til enten spenning (0-10 V) eller strøm (4-20 mA) i I/U-kategorien (se del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page 89](#)). De elektriske spesifikasjonene vises nedenfor.

Parameter	Min.	Type	Maks.	Enhet
Inngangsspenning i spenningsmodus	-0,5	-	26	V
Inngangsmotstand ved område 0V til 10V	-	10,7	-	k Ω
Oppløsning	-	12	-	bit
Inngangsspenning i strømmodus	-0,5	-	5,0	V
Inngangsstrøm i strømmodus	-2,5	-	25	mA
Inngangsmotstand ved område 4mA til 20mA	-	182	188	Ω
Oppløsning	-	12	-	bit

To eksempler på hvordan man bruker analoge innganger vises i følgende underkategorier.



FORSIKTIG

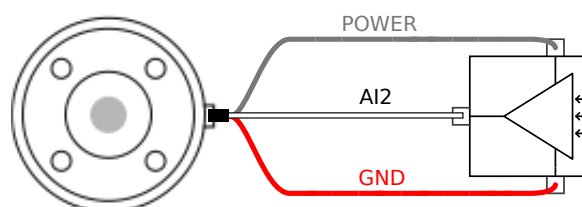
1. Analoge innganger beskyttes ikke mot overspenning i strømmodus. Overvurdering av grenset i den elektriske spesifikasjonen kan forårsake permanent skade på inngangen.

Å bruke verktøyets analoge innganger, ikke-differensial

Dette eksemplet viser en analog sensortilkobling med en ikke-differensial utgang.

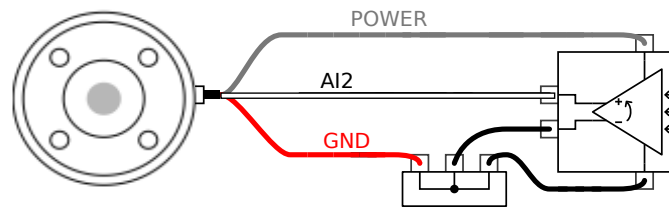
Sensorutgangen kan være enten strøm eller spenning, så lenge inngangsmodusen til den analoge inngangen er satt til det samme i I/U-kategorien.

Merk: Robotarmoppstart ledsages av lyd og små bevegelser når leddbremser frigjøres. Du kan kontrollere at en sensor med spenningsutgang kan drive den interne motstanden til verktøyet, ellers kan målingen være ugyldig.



Å bruke verktøyets analoge innganger, differensial

Dette eksemplet viser en analog sensortilkobling med en differensial utgang. Å koble den negative utgangsdelen til GND (0 V) med en klemmerekke fungerer på samme måte som en ikke-differensial sensor.



6.7.7. Verktøykommunikasjon-I/O

- **Signalforespørsler** RS485-signalene bruker intern fail-safe biasing. Hvis den tilkoblede enheten ikke støtter denne sikkerhetsanordningen, må signalforspenningen enten gjøres i det vedlagte verktøyet, eller legges til eksternt ved å legge trekkmotstander til RS485+ og nedtrekk til RS485-.
- **Latenstid** Latenstiden til meldinger sendt via verktøykontakten varierer fra 2 ms til 4 ms, fra det tidspunktet meldingen ble skrevet på PC-en til meldingsstart på RS485. En buffer lagrer data som sendes til verktøykontakten til linjen er uvirksom. Når 1000 byte data er mottatt, skrives meldingen på enheten.

Baud-rater.	9,6 k, 19,2 k, 38,4 k, 57,6 k, 115,2 k, 1 M, 2 M, 5 M
Stopp-bits	1, 2
Paritet	Ingen, odde, like

7. Vedlikehold og reparasjon

Du må utføre vedlikehold og reparasjonsjobber i samsvar med alle sikkerhetsinstruksjonene i denne håndboken.

Du må utføre vedlikehold, kalibrering og reparasjonsjobber i henhold til de siste versjonene av servicehåndbøker på støttenettstiden <http://www.universal-robots.com/support>.

Kun autoriserte systemintegratorer, eller Universal Robots, skal utføre reparasjoner.

Alle deler som returneres til Universal Robots skal være i henhold til servicehåndboken.

7.1. Sikkerhetsinstruksjoner

Etter vedlikehold og reparasjonsarbeider, må kontroller utføres for å sikre det nødvendige sikkerhetsnivå. Kontroller må rette seg etter gyldige nasjonale eller regionale arbeidssikkerhetsforskrifter. Korrekt funksjon av alle sikkerhetsfunksjonene skal også testes.

Hensikten med vedlikeholds- og reparasjonsarbeider er å sikre at systemet holdes i drift eller, i tilfelle av en feil, returnerer systemet til en operativ tilstand. Reparasjonsarbeidet omfatter feilsøking i tillegg til selve reparasjonen.

Når du utfører arbeid på robotarmen eller kontrollboksen, må du følge alle prosedyrer og advarsler nedenfor.



ADVARSEL

1. Ikke endre noe i sikkerhetskonnfigurasjonen til programvaren (f.eks. kraftgrense). Sikkerhetskonnfigurasjonen er beskrevet i PolyScope-håndboken. Hvis noen sikkerhetsparametere endres, skal det fullstendige robotsystemet anses som nytt, noe som betyr at den generelle sikkerhetsgodkjenningsprosessen, herunder risikovurdering, skal oppdateres tilsvarende.
2. Bytt defekte komponenter med nye komponenter med samme artikkelnumre eller tilsvarende komponenter som er godkjent av Universal Robots for dette formålet.
3. Reaktiver alle deaktiverte sikkerhetstiltak umiddelbart etter at arbeidet er fullført.
4. Dokumenter alle reparasjoner og lagre denne dokumentasjonen i den tekniske dokumentasjonen knyttet til det komplette robotsystemet.

**ADVARSEL**

1. Fjern strømkabelen fra bunnen av kontrollboksen for å sikre at den er helt uten strøm. Koble av eventuell annen energikilde som er koblet til robotarmen eller styreenheten. Ta nødvendige forholdsregler for å hindre at andre personer fra å koble til strøm under reparasjonsperioden.
2. Kontroller jordforbindelsen før du setter strøm på systemet.
3. Observer ESD-forskrifter når deler av robotarmen eller kontrollboksen demonteres.
4. Unngå å demontere strømforsyningene inne i styreenheten. Høye spenninger (opptil 600 V) kan være til stede inne i disse strømforsyningene i flere timer etter at kontrollboksen er slått av.
5. Unngå at vann og støv kommer inn i robotarmen eller kontrollboksen.

7.2. Rengjøring

Du kan tørke vekk støv/skitt/olje fra robotarmen ved å bruke en klut og et av de følgende rengjøringsmidlene: vann, isopropylalkohol, 10 % etanolalkohol eller 10 % naphtha. I sjeldne tilfeller kan svært små mengder fett være synlig ved leddene. Dette påvirker ikke funksjonen, bruken eller levetiden til leddet.

UR anbefaler rengjøring ved bruk av 70 % isopropylalkohol.

IKKE BRUK NOEN BLEKEMIDLER. Ikke bruk blekemidler i noen utvannede rengjøringsløsninger.

1. Tørk roboten med en hard mikrofiberklut og 70 % isopropylalkohol.
2. La alkoholen (70 % isopropyl) hvile på roboten i fem minutter, og rengjør deretter roboten ved hjelp av en standard rengjøringsprosedyre.

**MERK DEG**

The above standard cleaning recommendation is still valid with the addition of the COVID-19 cleaning recommendation.

8. Avhending og miljø

Universal Robots e-Series-roboter må avhendes i samsvar med dagsaktuelle lover, forskrifter og standarder.

Universal Robots e-Series-roboter produseres med begrenset bruk av farlige substanser for å beskytte miljøet; som definert av det europeiske RoHS-direktivet 2011/65/EU. Disse stoffene omfatter kvikksølv, kadmium, bly, krom VI, polybromerte bifenyler og polybromerte difenyletere.

Avgift for deponering og håndtering av elektronisk avfall fra Universal Robots e-Series-roboter som selges på det danske markedet, er forhåndsbetalt til DPA-systemet av Universal Robots A/S. Importører i land som omfattes av det europeiske WEEE-direktivet 2012/19/EU må lage sin egen påmelding til det nasjonale WEEE-registeret i sitt land. Avgiften er vanligvis mindre enn 1€/robot. En liste over nasjonale registre finner man her: <https://www.ewrn.org/national-registers>.

Følgende symboler er plassert på roboten for å indikere samsvar med ovennevnte lovgivning:



9. Sertifiseringer

Tredjeparts sertifisering er valgfritt. Men for å yte den beste servicen til robotintegreringsansvarlige, velger UR å sertifisere våre roboter via følgende anerkjente testinstitutter.

Du kan finne kopier av alle sertifikatene våre i kapittelet [Sertifikater](#)

	TÜV NORD	Universal Robots e-Series-robotene er sikkerhetsgodkjent av TÜV NORD, et anerkjent organ under Maskindirektivet 2006/42/EC i EU.
	CHINA RoHS	Universal Robots e-Series-robotene oppfyller CHINA RoHS sine krav for behandlingsmetoder for kontrollering av forurensning fra elektroniske informatikk-produkter.
	KCC	Universal Robots e-Series-robotene har blitt evaluerte og overholder kravene til KCC-sikkerhetssertifikatet.
	KC-registrering	Universal Robots e-Series-robotene har blitt evaluerte for å overholde krav for bruk i arbeidsmiljøer. Derfor er det en risiko for radiointerferens når den brukes i et boligmiljø.
	Delta	Universal Robots e-Series-robotene har blitt prestasjonstestede av DELTA.

Tredjeparts sertifisering for leverandører

	Miljø	Som angitt av våre leverandører, samsvarer UR Universal Robots e-Series-robotenes forsendelsespaller med de danske kravene for produksjon av trepakkematerialer, ISMPM-15, og er markedsført i henhold til denne ordningen.
---	-------	---

Testsertifisering for produsent

	Universal Robots	Universal Robots e-Series-robotene gjennomgår kontinuerlig intern testing og sluttlinje-testprosedyrer. UR sine testprosesser gjennomgår kontinuerlig evaluering og forbedring.
---	------------------	---

Erklæringer ifølge EU-direktiver

Selv om de er mest relevant for Europa, bruker og krever også noen land utenfor Europa EU-erklæringer. EU-direktiver er tilgjengelige på den offisielle hjemmesiden: <http://eur-lex.europa.eu>

Universal Robots sine e-Series-roboter er sertifiserte i henhold til direktivene oppført nedenfor.

2006/42/EC	Maskindirektivet (MD)	I henhold til Maskindirektivet 2006/42/EF er Universal Robots e-Series-robotene delvis fullstendig maskineri, og behøver derfor ikke CE-merking. Hvis UR-roboten brukes i forbindelse med påføring av plantevernmidler, må man merke seg direktiv 2009/127/EC. Erklæringen om innlemmelse i henhold til 2006/42/EC vedlegg II 1.B. vises i (place location here).
2006/95/EC	Lavspenningsdirektivet (LVD)	I Erklæringen om innlemmelse, i vedlegg B, finner du erklæringer om samsvar med de ovennevnte direktivene. Et CE-merke er festet på i henhold til CE-merkingsdirektivene ovenfor. Informasjon om både elektrisk og elektronisk utstyrsavfall finner du i kapittel 7.
2004/108/EC	Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	
2011/65/EU	Begrensning av bruk av visse farlige stoffer (RoHS)	
2012/19/EU	Elektrisk og elektronisk avfall (WEEE)	

10. Garantier

10.1. Produktgaranti

Uten forbindelse til noen krav brukeren (kunden) må ha til en forhandler, skal kunden få en garanti fra produsenten, som er fastsatt nedenfor:

I tilfeller der nye enheter og deres komponenter viser seg å være defekte som et resultat av produksjons- og/eller materialfeil innen 12 måneder fra enheten ble tatt i bruk (maksimalt 15 måneder fra levering), skal Universal Robots levere nødvendige reservedeler, mens brukeren (kunden) skal sørge for arbeidstidene som kreves for å skifte ut deler, enten ved å skifte ut delen med en annen del som fungerer, eller reparere nevnte del. Denne garantien er ugyldig hvis den defekte enheten skyldes feilaktig behandling og/eller man ikke følger informasjonen som er gitt i brukerveiledningene. Denne garantien gjelder ikke service som utføres av autorisert forhandler eller kunden selv (f.eks. installasjon, konfigurasjon, nedlasting av programvare).

Kjøpskvitteringen, sammen med kjøpsdato, må fremlegges som bevis ved påkalling av garantien. Krav under garantien må sendes inn innen to måneder etter at feilen oppstår. Eierskap av enheter eller komponenten som erstattes av og returneres til Universal Robots skal overdras til Universal Robots. Alle andre krav som er resultat av eller i forbindelse med enheten skal ekskluderes fra denne garantien. Ingenting i denne garantien skal forsøke å begrense eller ekskludere en kundes lovbestemte rettigheter, heller ikke produsentens ansvar for dødsfall eller personskader som kommer av produsentens uaktsomhet. Varigheten til garantien skal ikke utvides av tjenestene som er gjengitt under vilkårene i denne garantien. I den grad det ikke finnes noen garantifeil, forbeholder Universal Robots seg retten til å ta betalt av kunden for utskiftning eller reparasjon. Bestemmelsene ovenfor innebærer ikke en endring i bevisbyrden på bekostning av kunden. Dersom en enhet har feil, skal ikke Universal Robots dekke eventuelle indirekte, tilfeldige, spesielle eller følgeskader, inkludert, men ikke begrenset til, tappt fortjeneste, tap av bruk, tap av produksjon eller skade på annet produksjonsutstyr.

Dersom en enhet har feil, skal ikke Universal Robots dekke eventuelle følgeskader eller tap, slik som tap av produksjon eller skade på annet produksjonsutstyr.



FORSIKTIG

Det anbefales generelt at man unngår å bruke høyere akselerasjoner enn nødvendig for en gitt applikasjon. Høye akselerasjoner, særlig i kombinasjon med høye belastninger, kan gi roboten kortere levetid. For bruksområder med korte syklustider og høye krav til hastighet, anbefales det generelt å bruke blandinger så mye som mulig, for å sikre jevne baner uten behov for høye akselerasjoner.

10.2. Ansvarsfraskrivelse

Universal Robots fortsetter å forbedre driftssikkerheten og ytelsen på sine produkter, og forbeholder seg derfor retten til å oppgradere produktet uten varsel. Universal Robots er nøye med at innholdet i denne brukerveiledningen er nøyaktig og korrekt, men tar ikke ansvar for

eventuelle feil eller manglende informasjon.

11. Stopptid og stoppavstand



MERK DEG

Du kan sette brukerdefinert sikkerhet med maksimal stopptid og avstand. Se [3.1. Introduksjon on page15](#) og [21.6. Sikkerhetsmenyinnstillinger on page109](#).

Hvis brukerdefinerte innstillinger brukes, er programhastigheten dynamisk justert for alltid å overholde de valgte grenseneverdiene.

De grafiske dataene for **Ledd 0 (base)**, **Ledd 1 (skulder)** og **Ledd 2 (albue)** er gyldige for stoppeavstand og stoppetid:

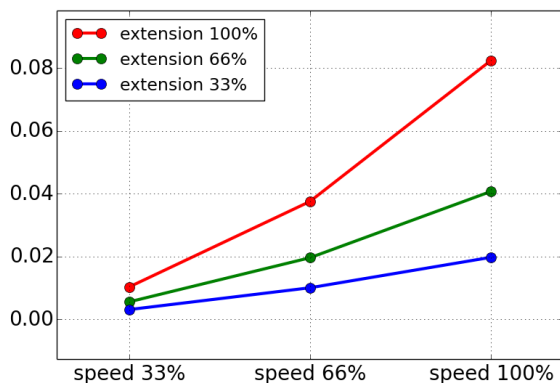
- Kategori 0
- Kategori 1
- Kategori 2

Merk: Robotarmoppstart ledsages av lyd og små bevegelser når leddbremses frigjøres. Disse verdiene representerer et verste fall scenario. Dine verdier vil være forskjellige.

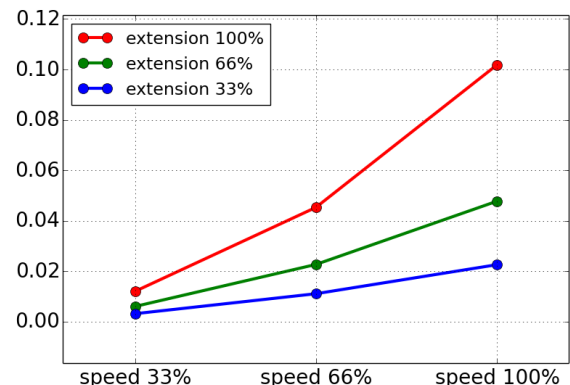
Ledd 0-testen ble utført ved å gjennomføre en horisontal bevegelse hvor rotasjonsaksen var vinkelrett til bakken.

I løpet av **Ledd 1**- og **Ledd 2**-testene fulgte roboten en vertikal bane hvor rotasjonsaksene var parallelle til bakken, og stoppet ble utført mens roboten beveget seg nedover.

Stoppavstand for ledd 0 (BASE)

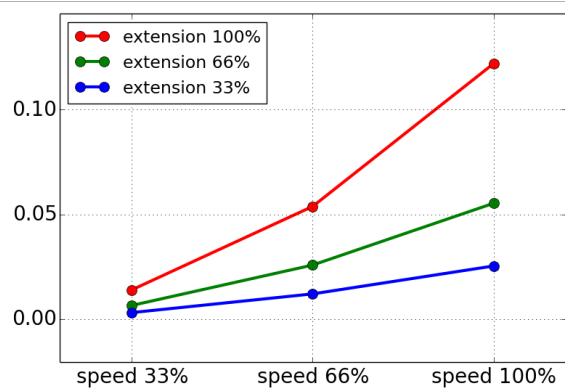


Stoppeavstand i meter for 33 % av maksimal nyttelast



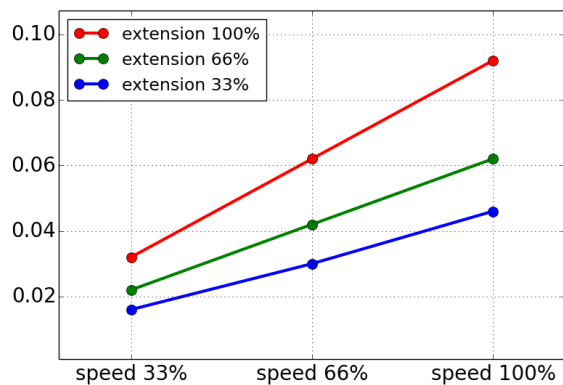
Stoppeavstand i meter for 66 % av maksimal nyttelast

Stoppavstand for ledd 0 (BASE)

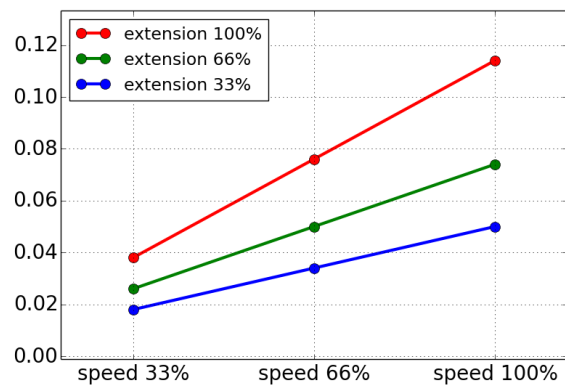


Stoppavstand i meter for maksimal nyttelast

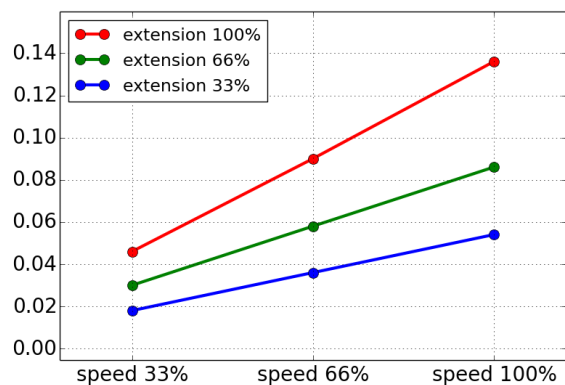
Stoppetid for ledd 0 (BASE)



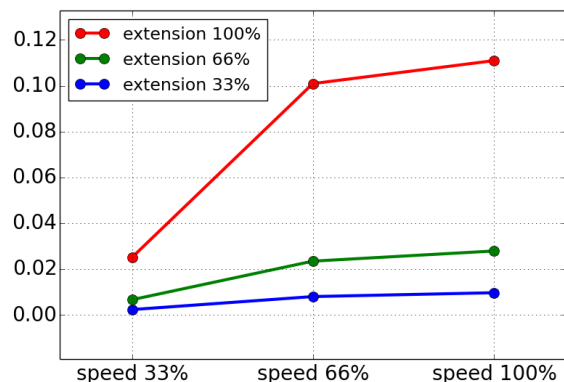
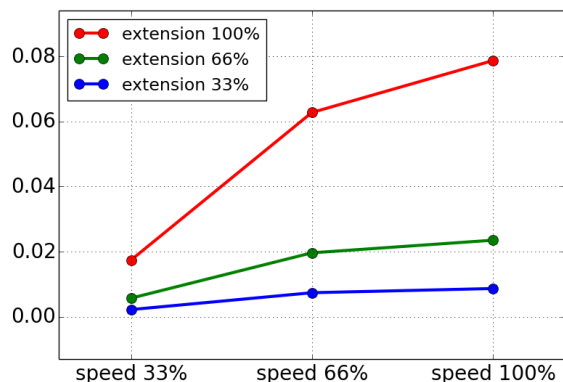
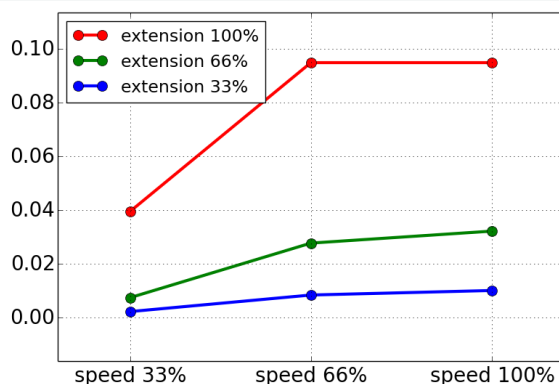
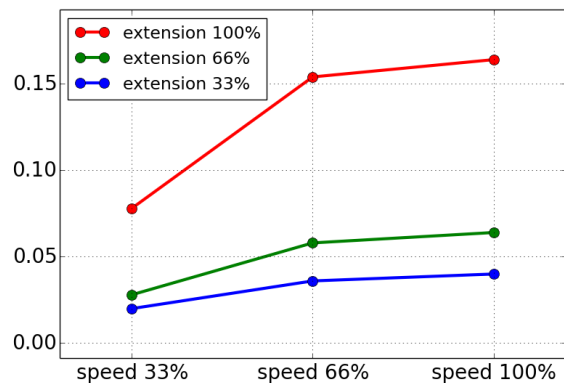
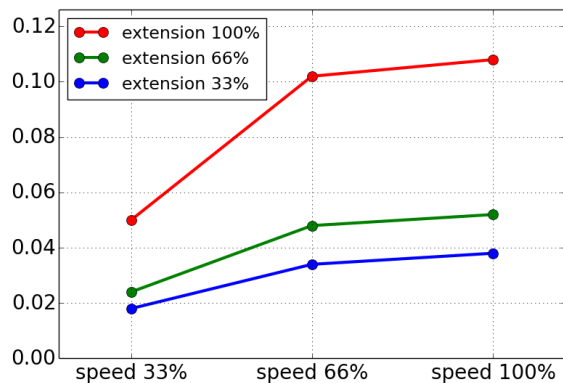
Stoppetid i sekunder for 33 % av maksimal nyttelast



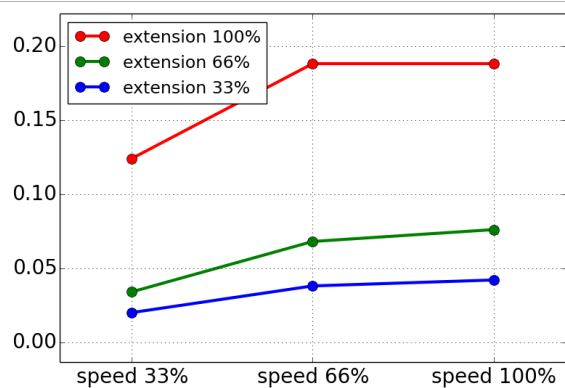
Stoppetid i sekunder for 66 % av maksimal nyttelast



Stoppetid i sekunder for maksimal nyttelast

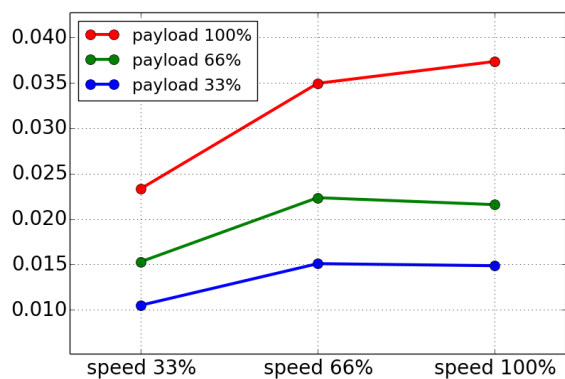
Stoppavstand for ledd 1 (SKULDER)

Stoppeavstand i meter for 33 % av maksimal nyttelast
Stoppeavstand i meter for 66 % av maksimal nyttelast

Stoppavstand i meter for maksimal nyttelast
Stopptid for ledd 1 (SKULDER)

Stopptid i sekunder for 33 % av maksimal nyttelast
Stopptid i sekunder for 66 % av maksimal nyttelast

Stoppetid for ledd 1 (SKULDER)

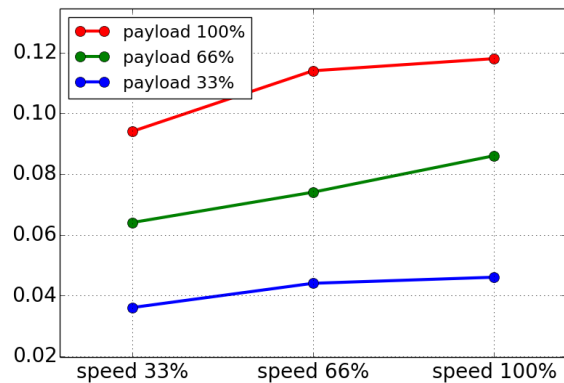


Stoppetid i sekunder for maksimal nyttelast

Stoppavstand og tid for ledd 2 (ALBUE)



Stoppavstand i meter for alle nyttelaster



Stoppetid i sekunder for alle nyttelaster

12. Erklæringer og sertifikater

EUs Sammenstillingserklæring i henhold til ISO/IEC 17050-1:2010	
Produsent	Universal Robots A/S Energivej 25 DK-5260 Odense S Denmark
Person i gruppen med autorisasjon for å compilere den tekniske filen	David Brandt Teknologidirektør, forsknings- og utviklingsdepartementet Universal Robots A/S Energivej 25, DK-5260 Odense S
Beskrivelse og identifikasjon av delvis ferdigstilt(e) maskin(er) Produkt og funksjon	Industriell robot (multiaksemanipulator med kontrollboks og håndkontroll). Funksjonen avgjøres av den ferdigstilte maskinen (med endeeffektor og tiltenkt bruk).
Modell	UR3e, UR5e, UR10e, UR16e (e-Series)
Serienummer	Start 20195000000 og opp – Effektiv fra mandag 17. august 2019
Innlemmelse:	Universal Robots (UR3e, UR5e, UR10e og UR16e) må kun settes i drift når de er integrert som en endelig ferdigstilt maskin (robotsystem, celle eller applikasjon), som oppfyller betingelsene i Maskindirektivet og andre gjeldende direktiver.

Det erklæres at ovenstående produkter oppfyller følgende direktiver, som beskrevet nedenfor:

I Maskindirektivet 2006/42/EC	Følgende essensielle krav har blitt oppfylt: 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.4.3, 1.2.6, 1.3.4, 1.3.8.1, 1.5.1, 1.5.2, 1.5.6, 1.5.10, 1.6.3, 1.7.2, 1.7.4, 4.1.2.3 Det er erklært at den relevante tekniske dokumentasjonen er i samsvar med kriteriene i Del B i Vedlegg VII av Maskindirektivet.
II Lavspenningsdirektivet 2014/35/EU	Henviser til Lavspenningsdirektivet og de harmoniserte standardene som brukes nedenfor.
III EMC-direktivet 2014/30/EU	Henviser til Direktivet for elektromagnetisk kompatibilitet og de harmoniserte standardene som brukes nedenfor.
IV RoHS-direktiv 2011/65/EU	Se RoHS-direktiv 2011/65/EU.
V WEEE-direktiv 2012/19/EU.	Se WEEE-direktiv 2012/19/EU.

Det erklæres at ovenstående produkter oppfyller følgende direktiver, som beskrevet nedenfor:

Se brukte harmoniserte standarder, henvist til i Artikkel 7(2) i Maskindirektivet og Lavspenningsdirektivet og Artikkel 6 i EMC-direktivet	(I) EN ISO 10218-1:2011 TUV Nord Cert. 4470814097607 (I) EN ISO 13849-1:2015 TUV Nord Cert. 4420714097610 (I) EN ISO 13732-1:2008, (I) EN 1037:1995+A1:2008 (I) EN ISO 13849-2:2012, (I) EN ISO 13850:2015 (II) EN 60204-1:2006/A1:2010, (II) EN 60320-1:2001/A1:2007 (II) EN 60529:1991/A2:2013, (II) EN 60947-5-5:1997/A11:2013 (III) EN 61000-6-2:2005, (III) EN 61000-6-4:2007/A1:2011
Se andre brukte tekniske standarder og spesifikasjoner	(I) ISO/TS 15066 som det måtte passe (II) IEC 60664-1:2007, (II) IEC 60664-5:2007, (II) IEC 61326-3-1:2008 (II) IEC 61784-3:2010 (SIL2) ISO 14664-1:2015 (Renromsklasse 6 for kontrollenhet med lukking og klasse 5 for UR3e-, UR5e-, UR10e og UR16e-manipulatorer) (III) IEC 60068-2-1:2007, (III) IEC 60068-2-2:2007 (III) IEC 60068-2-27:2008, (III) IEC 60068-2-64:2008
Produsenten, eller hans autoriserte representant, skal sende relevant informasjon om den delvis ferdigstilte maskinen som svar på en begrunnet forespørsel fra nasjonale myndigheter. Godkjenning av fullstendig kvalitetssikringssystem (ISO 9001) av kontrollorganet Bureau Veritas, sertifikatnr. DK008850.	

Odense Denmark, 17 August 2019

Name:

Position/ Title

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


Roberta Nelson Shea
Global Technical Compliance Officer

Phone +45 8993 8989
Fax +45 3879 8989

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



13. Sertifikater

TÜV NORD



Hiermit wird bescheinigt, dass die Firma / *This is to certify, that the company*

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

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

Fertigungsstätte:
Manufacturing plant:

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

Beschreibung des Produktes
 (Details s. Anlage 1)
Description of product
 (Details see Annex 1)

Universal Robots Safety System G5
for UR10e, UR5e and UR3e robots



Geprüft nach:
Tested in accordance with:

EN ISO 13849-1:2015, Cat.3, PL d

Registrier-Nr. / *Registered No.* 44 207 14097610
 Prüfbericht Nr. / *Test Report No.* 3520 1327 / 3522 2247
 Aktenzeichen / *File reference* 8000484576

Gültigkeit / *Validity*
 von / *from* 2018-05-14
 bis / *until* 2023-05-13



Zertifizierungsstelle der TÜV NORD CERT GmbH
Certification body of TÜV NORD CERT GmbH

Essen, 2018-05-14

TÜV NORD CERT GmbH Langemarckstraße 20 45141 Essen www.tuev-nord-cert.de technology@tuev-nord.de

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



ZERTIFIKAT CERTIFICATE

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

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

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

Fertigungsstätte
Manufacturing plant

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

Beschreibung des Produktes
(Details s. Anlage 1)
Description of product
(Details see Annex 1)

Industrial robot UR10e, UR5e and UR3e



Geprüft nach
Tested in accordance with

EN ISO 10218-1:2011

Registrier-Nr. / Registered No. 44 780 14097607
Prüfbericht Nr. / Test Report No. 3520 4429, 3522 2109
Aktenzeichen / File reference 8000484576

Gültigkeit / Validity
von / from 2018-05-14
bis / until 2023-05-13

Zertifizierungsstelle der
TÜV NORD CERT GmbH

Essen, 2018-05-14

TÜV NORD CERT GmbH Langemarckstraße 20 45141 Essen www.tuev-nord-cert.de technology@tuev-nord.de

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

China RoHS

**Management Methods for Controlling Pollution
by Electronic Information Products
Product Declaration Table
For Toxic or Hazardous Substances**

表1 有毒有害物质或元素名称及含量标识格式



Product/Part Name 产品/部件名称	Toxic and Hazardous Substances and Elements 有毒有害物质或元素					
	铅 Lead (Pb)	汞 Mercury (Hg)	镉 Cadmium (Cd)	六价 Hexavalent Chromium (Cr+6)	多溴联苯 Polybrominated biphenyls (PBB)	多溴二苯醚 Polybrominated diphenyl ethers (PBDE)
UR Robots UR3 / UR5 / UR10 UR机器人 UR3/UR5/UR10	X	O	X	O	X	X
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。 X: Indicates that this toxic or hazardous substance contained in at least one of the homogeneous materials used for this part is above the limit requirement in SJ/T11363-2006. X: 表示该有毒有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出SJ/T 11363-2006规定的限量要求。 (企业可在此处·根据实际情况对上表中打“X”的技术原因进行进一步说明。) 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 Refer to product manual for detailed conditions of use. 详细使用情况请阅读产品手册。 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						

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.

KCC-sikkerhet



자율안전확인 신고증명서

신청인	사업장명	Universal Robots A/S	사업장관리번호	2016E110079
	사업자등록번호	016E110079	대표자 성명	Klaus Vestergaard
	소재지	Energivej25, 5260 Odense S Denmark		
자율안전인증대상 기계·기구명				
형식(규격)			산업용로봇	
UR16e		용량(등급)	6 axis	
자율안전확인번호				
19-AB2EQ-01080				
제조사				
Universal Robots A/S				
소재지				
Energivej25, 5260 Odense S Denmark				

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

2019년 10월 18일

한국산업안전보건공단 이사장



KC-registrering

7B76-CFA2-5057-8A0F

방송통신기자재등의 적합등록 필증 <i>Registration of Broadcasting and Communication Equipments</i>	
상호 또는 성명 <i>Trade Name or Registrant</i>	Universal Robots A/S
기자재명칭(제품명칭) <i>Equipment Name</i>	UR e-Series robot
기본모델명 <i>Basic Model Number</i>	UR16e
파생모델명 <i>Series Model Number</i>	
등록번호 <i>Registration No.</i>	R-R-URK-UR16e
제조사/제조(조립)국가 <i>Manufacturer/Country of Origin</i>	Universal Robots A/S / 덴마크
등록연월일 <i>Date of Registration</i>	2019-09-26
기타 <i>Others</i>	
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. 2019년(Year) 09월(Month) 26일(Day) 국립전파연구원장  <i>Director General of National Radio Research Agency</i> ※ 적합등록 방송통신기자재는 반드시 "적합성평가표시" 를 부착하여 유통하여야 합니다. 위반시 과태료 처분 및 등록이 취소될 수 있습니다.	

Sertifikat for miljøtest



Attestation of Conformity no. 119-29301-A1

Assessment holder Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark														
Product identification UR16e Robot Arm Controller CB, 3.2 UR10/5 G5														
FORCE Technology test reports Environmental tests of UR16e, project no.: 119-24069, report no.: 119-24069-1 dated 29 April 2019														
Other technical documentation														
Conclusion The robot arms have been tested according to the standards listed below. The test results are given in the Force report listed above. All tests were carried out as specified in the relevant specifications including special test criteria's stated by the client. <table border="1"> <tr> <td>IEC 60068-2-1:2007</td> <td>Test Ae; Cold -5 °C, 16 h</td> </tr> <tr> <td>IEC 60068-2-2:2007</td> <td>Test Be; Dry heat +35 °C, 16 h</td> </tr> <tr> <td>IEC 60068-2-2:2007</td> <td>Test Be; Dry heat +50 °C, 16 h</td> </tr> <tr> <td>EN 60068-2-64:2008</td> <td>Test Fh; Vibration (random), 5 – 10 Hz: +12 dB/octave, 10-50 Hz 0.00042 g²/Hz, 50 – 100 Hz: -12 dB/octave, 0.15 grms, 3 x 30 min</td> </tr> <tr> <td>EN 60068-2-27:2008</td> <td>Test Ea; Shock, 11 g, 11 ms, 6 x 9 shocks</td> </tr> <tr> <td>IEC 60529:2013</td> <td>IP5X</td> </tr> <tr> <td>IEC 60529:2013</td> <td>IPX4</td> </tr> </table>	IEC 60068-2-1:2007	Test Ae; Cold -5 °C, 16 h	IEC 60068-2-2:2007	Test Be; Dry heat +35 °C, 16 h	IEC 60068-2-2:2007	Test Be; Dry heat +50 °C, 16 h	EN 60068-2-64:2008	Test Fh; Vibration (random), 5 – 10 Hz: +12 dB/octave, 10-50 Hz 0.00042 g ² /Hz, 50 – 100 Hz: -12 dB/octave, 0.15 grms, 3 x 30 min	EN 60068-2-27:2008	Test Ea; Shock, 11 g, 11 ms, 6 x 9 shocks	IEC 60529:2013	IP5X	IEC 60529:2013	IPX4
IEC 60068-2-1:2007	Test Ae; Cold -5 °C, 16 h													
IEC 60068-2-2:2007	Test Be; Dry heat +35 °C, 16 h													
IEC 60068-2-2:2007	Test Be; Dry heat +50 °C, 16 h													
EN 60068-2-64:2008	Test Fh; Vibration (random), 5 – 10 Hz: +12 dB/octave, 10-50 Hz 0.00042 g ² /Hz, 50 – 100 Hz: -12 dB/octave, 0.15 grms, 3 x 30 min													
EN 60068-2-27:2008	Test Ea; Shock, 11 g, 11 ms, 6 x 9 shocks													
IEC 60529:2013	IP5X													
IEC 60529:2013	IPX4													
Signature														



FORCE Technology
Venlighedsvej 4
2970 Hørsholm
Tel.+45 43 25 14 00
Fax

FORCE Technology Norway AS
Nye Vakkås vei 32
1395 Hvalstad, Norway
+47 64 00 35 00
+47 64 00 35 01
info@forcetechnology.no

FORCE Technology Sweden AB
Tallmätargatan 7
72134 Västerås, Sweden
+46 (0)21-490 3000
+46 (0)21-490 3001
info@forcetechnology.se

FORCE Technology
Park Allé 345
2605 Brøndby, Denmark
+45 43 25 00 00
+45 43 25 00 10
info@forcetechnology.dk
www.forcetechnology.com

Sertifikat for EMC-test



Attestation of Conformity no. 119-29304-A1

FORCE Technology has performed compliance testing on electrical products since 1967. FORCE Technology is an accredited test house according to EN17025 and participates in international standardization with organizations such as CEN/CENELEC, IEC/CISPR and ETSI. This attestation of conformity with the below mentioned standards and/or normative documents is based on accredited tests and/or technical assessments carried out at FORCE Technology.

Attestation holder	
Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S DENMARK	
Product identification	
UR16e – 6-axis robot arm	
Manufacturer	
Universal Robots A/S	
Technical documentation	
FORCE Technology test report 119-24864-1, dated 03 June 2019.	
Standards/Normative documents	
IEC 61000-6-1:2016	EMC Directive 2014/30/EU, Article 6
IEC 61000-6-2:2016	EN 61000-6-1:2007
IEC 61000-6-3:2006 + AMD1:2010	EN 61000-6-2:2005
IEC 61000-6-4:2018	EN 61000-6-3:2007 + A1:2011
IEC 61326-3-1:2017	EN 61000-6-4:2007 + A1:2011
	EN 61326-3-1:2017
The product identified above has been assessed and complies with the specified standards/normative documents. The attestation does not include any market surveillance. It is the responsibility of the manufacturer that mass-produced apparatus have the same properties and quality. This attestation does not contain any statements pertaining to the requirements pursuant to other standards, directives or laws other than the above mentioned.	
Signature	Digitally signed by Knud A. Baltsen Date: 2019.07.04 20:59:02 +02'00' Signed by: Knud A. Baltsen, Senior Specialist, Product Compliance



ADVANCED
TECHNOLOGY GROUP

FORCE Technology
Agro Food Park 13
8200 Aarhus II
Tel. +45 43 25 14 00
Fax

FORCE Technology Norway AS
Nye Vakkås vei 32
1395 Hvalstad, Norway
+47 64 00 35 00
+47 64 00 35 01
info@forcetechnology.no

FORCE Technology Sweden AB
Tallmätargatan 7
72134 Västerås, Sweden
+46 (0)21-490 3000
+46 (0)21-490 3001
info@forcetechnology.se

FORCE Technology
Park Allé 345
2605 Brøndby, Denmark
+45 43 25 00 00
+45 43 25 00 10
info@forcetechnology.dk
www.forcetechnology.com

14. Anvendte standarder

Dette avsnittet beskriver relevante standarder som er blitt anvendt under utviklingen av robotarmen og kontrollboksen. Når et nummer fra det europeiske direktivet er notert i parenteser, viser det til at standarden overholder dette direktivet.

En standard er ikke en lov. En standard er et dokument utviklet av interessenter innen en gitt bransje, som definerer vanlige sikkerhets- og ytelseskrav for et produkt eller en produktgruppe.

Forkortelser betyr følgende:

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

Overholdelse av de følgende standardene er kun garantert hvis alle monteringsinstrukser, sikkerhetsinstrukser og veiledninger i denne håndboken følges.

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/EF)

Safety of machinery – Safety-related parts of control systems

Part 1: General principles for design

Part 2: Validation

Sikkerhetssystemet er laget som ytelsesnivå (Performance Level) d (PLd) i henhold til kravene til disse standardene.

ISO 13850:2006 [Stoppekategori 1]

ISO 13850:2015 [Stoppekategori 1]

EN ISO 13850:2008 (E) [Stoppekategori 1 - 2006/42/EC]

EN ISO 13850:2015 [Stoppekategori 1 – 2006/42/EF]

Safety of machinery – Emergency stop – Principles for design

Nødstoppfunksjonen er laget som en stoppkategori 1 i henhold til denne standarden.

Stoppkategori 1 er et kontrollert stopp der kraft tilføres til motorene for å oppnå stoppet og deretter fjernes når stoppet er oppnådd.

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

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

UR-roboter evalueres i henhold til prinsippene i denne standarden.

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

Robots and robotic devices – Safety requirements for industrial robots

Part 1: Robots

Denne standarden er beregnet til robotprodusenten, ikke integratoren. Den andre delen (ISO 10218-2) er beregnet til robotintegratoren, ettersom den handler om installasjon og design av robotapplikasjonen.

ANSI/RIA R15.06-2012

Industrial Robots and Robot Systems – Safety Requirements

Den amerikanske standarden er ISO-standardene ISO 10218-1 og ISO 10218-2 kombinert i ett dokument. Språket er endret fra britisk engelsk til amerikansk engelsk, men innholdet er det samme.

Vær oppmerksom på at del to (ISO 10218-2) av denne standarden er beregnet for integratoren av robotsystemet, og ikke Universal Robots.

CAN/CSA-Z434-14

Industrial Robots and Robot Systems – General Safety Requirements

Den kanadiske standarden er ISO-standardene ISO 10218-1 (se over) og -2 kombinert i ett dokument. CSA har lagt til ytterligere krav for brukeren av robotsystemet. Det kan hende at noen av disse kravene må tas opp av robotintegratoren.

Vær oppmerksom på at del to (ISO 10218-2) av denne standarden er beregnet for integratoren av robotsystemet, og ikke Universal Robots.

IEC 61000-6-2:2005**IEC 61000-6-4/A1:2010****EN 61000-6-2:2005 [2004/108/EC]****EN 61000-6-4/A1:2011 [2004/108/EF]**

Electromagnetic compatibility (EMC)

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

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

Disse standardene definerer krav for de elektriske og elektromagnetiske forstyrrelsene. Samsvar med disse standardene sørger for at UR-robotene yter godt i industrielle omgivelser, og at de ikke forstyrrer annet utstyr.

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

Denne standarden definerer utvidede EMC-immunitetskrav for sikkerhetsrelaterte funksjoner. Samsvar med denne standarden sørger for at sikkerhetsfunksjonene til UR-robotene gir sikkerhet selv om annet utstyr overskrider EMC-utslippsgrensene som er definert i IEC 61000-standardene.

IEC 61131-2:2007 (E)**EN 61131-2:2007 [2004/108/EF]**

Programmable controllers

Part 2: Equipment requirements and tests

Både normale og sikkerhetsrelaterte 24 V I/O-er er konstruert i henhold til kravene til denne standarden for å sørge for pålitelig kommunikasjon med andre PLC-system.

ISO 14118:2000 (E)**EN 1037/A1:2008 [2006/42/EF]**

Safety of machinery – Prevention of unexpected start-up

Disse to standardene er veldig like. De definerer sikkerhetsprinsipper for å unngå uventet oppstart, både som følge av utilsiktet gjenstart under vedlikehold eller reparasjon og som følge av utilsiktede oppstartskommander fra et kontrollperspektiv.

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

Low-voltage switchgear and controlgear

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

Den direkte åpningshandling og sikkerhetslåsemekanismen til nødstopknappen overholder kravene i denne standarden.

IEC 60529:2013
EN 60529/A2:2013

Degrees of protection provided by enclosures (IP Code)

Denne standarden definerer kapslingsgrader i henhold til beskyttelse mot støv og vann. UR-roboter er laget og klassifisert med en IP-kode i henhold til denne standarden, se robotens merke.

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

Nettinnnganskabelen overholder denne standarden.

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

Manipulating industrial robots – Mechanical interfaces

Part 1: Plates

Verktøyflensen på UR-robotene samsvarer med type 50-4-M6 i denne standarden. Robotverktøy kan også konstrueres i henhold til denne standarden for å sikre passende montering.

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

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

Part 1: Hot surfaces

UR-robotene er laget slik at overflatetemperaturen holdes under de ergonomiske grensene som er definert i denne standarden.

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

Protection against electric shock – Common aspects for installation and equipment

UR-robotene er konstruert i samsvar med denne standarden for å gi beskyttelse mot elektrisk sjokk. En beskyttende jordet tilkobling er obligatorisk, som definert i [Del I Maskinvareinstallasjonshåndbok on page5](#).

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-roboter er testet i henhold til testmetodene definert i disse standardene.

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

Industrial communication networks – Profiles

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

Denne standarden definerer krav for sikkerhetsrelaterte kommunikasjons tjenester.

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

Safety of machinery – Electrical equipment of machines

Part 1: General requirements

De generelle prinsippene til denne standarden gjelder.

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

De elektriske kretsene til UR-robotene er laget i samsvar med denne standarden.

EUROMAP 67:2015, V1.11

Electrical Interface between Injection Molding Machine and Handling Device / Robot

UR-robotene som er utstyrt med E67-tilbehørsmodulen til grensesnittets sprøyte-støpemaskiner overholder denne standarden.

15. Tekniske spesifikasjoner

Robottype	UR16e
Vekt	33.1 kg / 72.9 lb
Maksimal nyttelast	16 kg / 35,2 lb
Rekkevidde	900 mm / 35,4 tommer
Leddkategori	± 360 ° for all joints
Speed	Base- og skulderledd: Maks. 120 °/s. Alle andre ledd: Maks. 180 °/s. Tool: Approx. 1 m/s / Approx. 39,4 tommer/s.
System Update Frequency	500 Hz
Nøyaktighet på dreiemomentsensor	5.5 N
Repeterbarhet av stilling	± 0,05 mm / ± 0.0019 tommer (1,9 tusendelers tommer) per ISO 9283
Fotavtrykk	Ø190 mm / 7,5 tommer
Grader av frihet	6 rotating joints
Kontrollboksens størrelse (B × H × D)	460 mm × 449 mm × 254 mm / 18.2 in × 17.6 in × 10 in
Kontrollboks I/O-porter	16 digital in, 16 digital out, 2 analog in, 2 analog out
Verktøy I/O-porter	2 digitale inn, 2 digitale ut, 2 analoge inn
Verktøykommunikasjon	RS
Verktøyet I/O-strømforsyning	12 V/24 V 2 A (dobbel) 1 A (enkel)
I/O-strømforsyning	24 V 2 A in Control Box
Kommunikasjon	TCP/IP 1000 Mbit: IEEE 802.3ab, 1000BASE-T Ethernet socket, MODBUS TCP & EtherNet/IP Adapter, Profinet
Programmering	PolyScope graphical user interface on 12" touchscreen
Støy	Robot Arm: Less than 65dB(A) Control Box: Less than 50dB(A)
IP-klassifisering	IP54
Renromklassifisering	Robotarm: ISO-klasse 5 Kontrollboks: ISO-klasse 6
Maksimum gjennomsnittlig strøm	585 W
Strømforbruk	Approx. 350 W using a typical program
Samarbeidende operasjon	17 advanced safety functions. In compliance with: EN ISO 13849-1:2008, PLd, Cat.3 and EN ISO 10218-1:2011, clause 5.10.5

Materialer	Aluminium, PP plastic
Temperatur	
Strømforsyning	100-240 VAC, 47-440 Hz
Cabling	Cable between robot and Control Box (6 m / 236 in) Cable between touchscreen and Control Box (4.5 m / 177 in)

16. Sikkerhetsfunksjons-tabeller

16.1. Table 1



MERK DEG

Sikkerhetsfunksjoner-tabellene i dette kapitlet har blitt forenklet. Du kan finne de omfattende versjonene her: <https://www.universal-robots.com/support>

Universal Robots e-Series Safety Functions and Safety I/O are PLd, Category 3 (ISO 13849-1), with certification by TÜV NORD (certificate # 44 207 14097610).

Safety Function (SF) Descriptions (see Chapter 2 of manual: For safety I/O, the resulting safety function including the external device or equipment is determined by the overall architecture and the sum of all PFHds, including the UR robot safety function PFHd. All safety functions are individual safety functions.



ADVARSEL

If any safety function limit is exceeded, or a fault is detected in a safety function or safety-related part of the control system, the result is a Category 0 stop (immediate removal of power) according to IEC 60204-1.

SF# and Safety Function	Description	What happens?	Tolerance	PFHd	Affects
SF1 1,2,3,4 Emergency Stop (according to ISO 13850)	Pressing the Estop PB on the pendant1 or the External Estop (if using the Estop Safety Input) results in a Cat 1 stop with power removed from the robot actuators and the tool I/O. Command1 all joints to stop and upon all joints coming to a monitored standstill state, power is removed. See Stop Time and Stop Distance Safety Functions. ONLY USE FOR EMERGENCY PURPOSES, not safeguarding.	Category 1 stop (IEC 60204-1)	-	1.30E-07	Robot including robot tool I/O

SF# and Safety Function	Description	What happens?	Tolerance	PFHd	Affects
SF2 Safeguard Stop4 (Protective Stop according to ISO 10218-1)	This safety function is initiated by an external protective device using safety inputs which will initiate a Cat 2 stop3. The tool I/O are unaffected by the safeguard stop. Various configurations are provided. If an enabling device is connected, it is possible to configure the safeguard stop to function in automatic mode ONLY. See the Stop Time and Stop Distance Safety Functions4. For the functional safety of the complete integrated safety function, add the PFHd of the external protective device to the PFHd of the Safeguard Stop.	Category 2 stop (IEC 60204-1) SS2 stop (as described in IEC 61800-5-2)	-	1.20E-07	Robot
SF3 Joint Position Limit (soft axis limiting)	Sets upper and lower limits for the allowed joint positions. Stopping time and distance is not a considered as the limit(s) will not be violated. Each joint can have its own limits. Directly limits the set of allowed joint positions that the joints can move within. It is set in the safety part of the User Interface. It is a means of safety-rated soft axis limiting and space limiting, according to ISO 10218-1:2011, 5.12.3.	Will not allow motion to exceed any limit settings. Speed could be reduced so motion will not exceed any limit. A protective stop will be initiated to prevent exceeding any limit.	5°	1.20E-07	Joint (each)
SF4 Joint Speed Limit	Sets an upper limit for the joint speed. Each joint can have its own limit. This safety function has the most influence on energy transfer upon contact (clamping or transient). Directly limits the set of allowed joint speeds which the joints are allowed to perform. It is set in the safety setup part of the User Interface. Used to limit fast joint movements, e.g. risks related to singularities.	Will not allow motion to exceed any limit settings. Speed could be reduced so motion will not exceed any limit. A protective stop will be initiated to prevent exceeding any limit.	1.15 %/s	1.20E-07	Joint (each)

SF# and Safety Function	Description	What happens?	Tolerance	PFHd	Affects
Joint Torque Limit	Exceeding the internal joint torque limit (each joint) results in a Cat 0 stop3. This is shown as SF #5 in the Generation 3 (CB3) UR robots. This is not accessible to the user; it is a factory setting. It is NOT shown as a safety function because there are no user settings and no user configuration possibilities.	-	-	-	-
SF5 Called various names: Pose Limit, Tool Limit, Orientation Limit, Safety Planes, Safety Boundaries	Monitors the TCP Pose (position and orientation) and will prevent exceeding a safety plane or TCP Pose Limit. Multiple pose limits are possible (tool flange, elbow, and up to 2 configurable tool offset points with a radius) Orientation restricted by the deviation from the feature Z direction of the tool flange OR the TCP. This safety function consists of two parts. One is the safety planes for limiting the possible TCP positions. The second is the TCP orientation limit, which is entered as an allowed direction and a tolerance. This provides TCP and wrist inclusion/ exclusion zones due to the safety planes.	Will not allow motion to exceed any limit settings. Speed or torques could be reduced so motion will not exceed any limit. A protective stop will be initiated to prevent exceeding any limit. Will not allow motion to exceed any limit settings.	3 ° 40 mm	1.20E-07	TCP Tool flange Elbow
SF6 Speed Limit TCP & Elbow	Monitors the TCP and elbow speed to prevent exceeding a speed limit.		50 mm/s	1.20E-07	TCP

SF# and Safety Function	Description	What happens?	Tolerance	PFHd	Affects
SF7 Force Limit (TCP)	The Force Limit is the force exerted by the robot at the TCP (tool center point) and "elbow". The safety function continuously calculates the torques allowed for each joint to stay within the defined force limit for both the TCP & the elbow. The joints control their torque output to stay within the allowed torque range. This means that the forces at the TCP or elbow will stay within the defined force limit. When a monitored stop is initiated by the Force Limit SF, the robot will stop, then "back-off" to a position where the force limit was not exceeded. Then it will stop again.	Will not allow motion to exceed any limit settings. Speed or torques could be reduced so motion will not exceed any limit. A protective stop will be initiated to prevent exceeding any limit. Will not allow motion to exceed any limit settings.	25N	1.50E-07	TCP
SF8 Momentum Limit	The momentum limit is very useful for limiting transient impacts. The Momentum Limit affects the entire robot. This function monitors the mechanical work (sum of joint torques times joint angular speeds) performed by the robot, which also affects the current to the robot arm as well as the robot speed. This safety function dynamically limits the current/torque but maintains the speed.		3 kg m/s	1.20E-07	Robot
SF9 Power Limit		Dynamic limiting of the current/torque	10 W	1.50E-07	Robot

SF# and Safety Function	Description	PFHd	Affects
SF10 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 they are tolerated. 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). For the Estop Output, validation is performed at the external equipment, as the UR output is an input to this external equipment.	4.70E-08	External connection to logic and/or equipment
SF11 UR Robot Moving: Digital Output	Whenever the robot is moving (motion underway), the dual digital outputs are LOW. Outputs are HIGH when no movement. 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.	1.20E-07	External connection to logic and/or equipment
SF12 UR Robot Not stopping: Digital Output	Whenever the robot is STOPPING (in 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. 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.	1.20E-07	External connection to logic and/or equipment
SF13 UR Robot Reduced Mode: Digital Output	Whenever the robot is in reduced mode (or reduced mode is initiated), the dual digital outputs are LOW. See below. 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.	1.20E-07	External connection to logic &/or equipment
SF14 UR Robot Not Reduced Mode: Digital Output	Whenever the robot is NOT in reduced mode (or the reduced mode is not initiated), the dual digital outputs are LOW. 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.	1.20E-07	External connection to logic &/or equipment

SF# and Safety Function	Description	What happens?	Tolerance	PFHd	Affects
SF15 Stopping Time Limit	Real time monitoring of conditions such that the stopping time limit will not be exceeded. Robot speed is limited to ensure that the stop time limit is not exceeded. The control SW continuously calculates the stopping capability of the robot in the given motion. If the time needed to stop the robot is at risk of exceeding the time limit, the speed of motion is reduced to ensure the limit is not exceeded. The safety function performs the same calculation of the stopping time and initiates a cat 0 stop if they are exceeded.	Will not allow the actual stopping time to exceed the limit setting. Causes decrease in speed or a protective stop so as NOT to exceed the limit	50 ms	1.20E-07	Robot
SF16 Stopping Distance Limit	Real time monitoring of conditions such that the stopping distance limit will not be exceeded. Robot speed is limited to ensure that the stop distance limit will not be exceeded. The control SW continuously calculates the stopping capability of the robot in the given motion. If the distance needed to stop the robot is at risk of exceeding the distance limit, the speed of motion is reduced to ensure the limit is not exceeded. The safety function performs the same calculation of the stopping distance and initiates a cat 0 stop if they are exceeded.	Will not allow the actual stopping time to exceed the limit setting. Causes decrease in speed or a protective stop so as NOT to exceed the limit	40 mm	1.20E-07	Robot
SF17 Safe Home Position	Safety function which monitors a safety rated output, such that it ensures that the output can only be activated when the robot is in the configured "safe home position". A cat 0 stop is initiated if the output is activated when the robot is not in the configured position.	The "safe home output" can only be activated when the robot is in the configured "safe home position"	1.7 °	1.20E-07	External connection to logic and/or equipment

Safety Function	Description	PFHd	Affects
Reduced Mode SF settings change	Reduced Mode can be initiated by a safety plane/ boundary (starts when at 2cm of the plane and reduced mode settings are achieved within 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. Reduced mode is not a safety function, rather it is a state affecting the settings of the following safety function limits: joint position, joint speed, TCP pose limit, TCP speed, TCP force, momentum, power, stopping time, and stopping distance.	PFHd is either 1.20E-07 or 1.50E-07	Robot depending on the safety function
Safeguard Reset	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.	Input to SF2 (See SF2)	Robot
3 Position Enabling Device INPUT	When the external Enabling Device connections are Low, a Safeguard Stop (SF2) is initiated. Recommendation: Use with a mode switch as a safety input. If a mode switch is not used and connected to the safety inputs, then the robot mode will be determined by the User Interface. If the User Interface is in • "run mode", the enabling device will not be active. • "programming mode", the enabling device will be active. It is possible to use password protection for changing the mode by the User Interface.	Input to SF2 (See SF2 safeguard stop)	Robot
Mode switch INPUT	When the external connections are Low, Operation Mode (running/ automatic operation in automatic mode) is in effect. When High, mode is programming/ teach. Recommendation: Use with a 3-position enabling device. When in teach/program, initially the TCP speed will be limited to 250mm/s. The speed can manually be increased by using the pendant user interface "speed-slider", but upon activation of the enabling device, the speed limitation will reset to 250mm/s.	Input to SF2 (See SF2 safeguard stop)	Robot

17. Table 2

UR e-Series robots comply with ISO 10218-1:2011 and the applicable portions of ISO/TS 15066. It is important to note that most of ISO/TS 15066 is directed towards the integrator and not the robot manufacturer. ISO 10218-1:2011, clause 5.10 collaborative operation details 4 collaborative operation techniques as explained below. It is very important to understand that collaborative operation is of the APPLICATION when in AUTOMATIC mode.

#	ISO 10218-1	Technique	Explanation	UR e-Series
1	Collaborative Operation 2011 edition, clause 5.10.2	Safety-rated monitored stop	Stop condition where position is held at a standstill and is monitored as a safety function. Category 2 stop is permitted to auto reset. In the case of resetting and restarting operation after a safety -rated monitored stop, see ISO 10218-2 and ISO/TS 15066 as resumption shall not cause hazardous conditions. This is essentially individual and direct personal control while the robot is in automatic mode. Hand guiding equipment shall be located close to the end-effector and shall have: • an Emergency Stop pushbutton • a 3-position enabling device • a safety-rated monitored stop function • a settable safety-rated monitored speed function	UR robots' safeguard stop is a safety-rated monitored stop, See SF2 on page 1. It is likely, in the future, that "safety-rated monitored stop" will not be called a form of collaborative operation. UR robots do not provide hand-guiding for collaborative operation. Hand-guided teach (free drive) is provided with UR robots but this is for programming in manual mode and not for collaborative operation in automatic mode.
2	Collaborative Operation 2011 edition, clause 5.10.3	Hand-guiding		

#	ISO 10218-1	Technique	Explanation	UR e-Series
3	Collaborative Operation 2011 edition, clause 5.10.4	Speed and separation monitoring (SSM) safety functions	SSM is the robot maintaining a separation distance from any operator (human). This is done by monitoring of the distance between the robot system and intrusions to ensure that the MINIMUM PROTECTIVE DISTANCE is assured. Usually, this is accomplished using Sensitive Protective Equipment (SPE), where typically a safety laser scanner detects intrusion(s) towards the robot system. This SPE causes: 1. dynamic changing of the parameters for the limiting safety functions; or 2. a safety-rated monitored stop condition. Upon detection of the intrusion exiting the protective device's detection zone, the robot is permitted to: 1. resume the "higher" normal safety function limits in the case of 1) above 2. resume operation in the case of 2) above In the case of 2) 2), restarting operation after a safety -rated monitored stop, see ISO 10218-2 and ISO/TS 15066 for requirements.	To facilitate SSM, UR robots have the capability of switching between two sets of parameters for safety functions with configurable limits (normal and reduced). See Reduced Mode on page 4. Normal operation can be when no intrusion is detected. It can also be caused by safety planes/ safety boundaries. Multiple safety zones can be readily used with UR robots. For example, one safety zone can be used for "reduced settings" and another zone boundary is used as a safeguard stop input to the UR robot. Reduced limits can also include a reduced setting for the stop time and stop distance limits – to reduce the work area and floorspace.

#	ISO 10218-1	Technique	Explanation	UR e-Series
4	Collaborative Operation 2011 edition, clause 5.10.5	Power and force limiting (PFL) by inherent design or control	How to accomplish PFL is left to the robot manufacturer. The robot design and/or safety functions will limit the energy transfer from the robot to a person. If any parameter limit is exceeded, a protective stop happens. PFL applications require considering the ROBOT APPLICATION (including the end-effector and workpiece(s), so that any contact will not cause injury. The study performed evaluated pressures to the ONSET of pain, not injury. See Annex A. See ISO/TR 20218-1 End-effectors.	UR robots are power and force limiting robots specifically designed to enable collaborative applications where the robot could contact a person and cause no injury. UR robots have safety functions that can be used to limit motion, speed, momentum, force, power and more of the robot. These safety functions are used in the robot application to thereby lessen pressures and forces caused by the end-effector and workpiece(s).



Del II

Brukerveiledning til PolyScope



18. Introduksjon

18.1. Grunnleggende om Polyscope

PolyScope er det grafiske brukergrensesnittet (GUI) på **håndkontrollen** som lar deg betjene robotarmen, kontrollboksen og kjøre programmer.

A

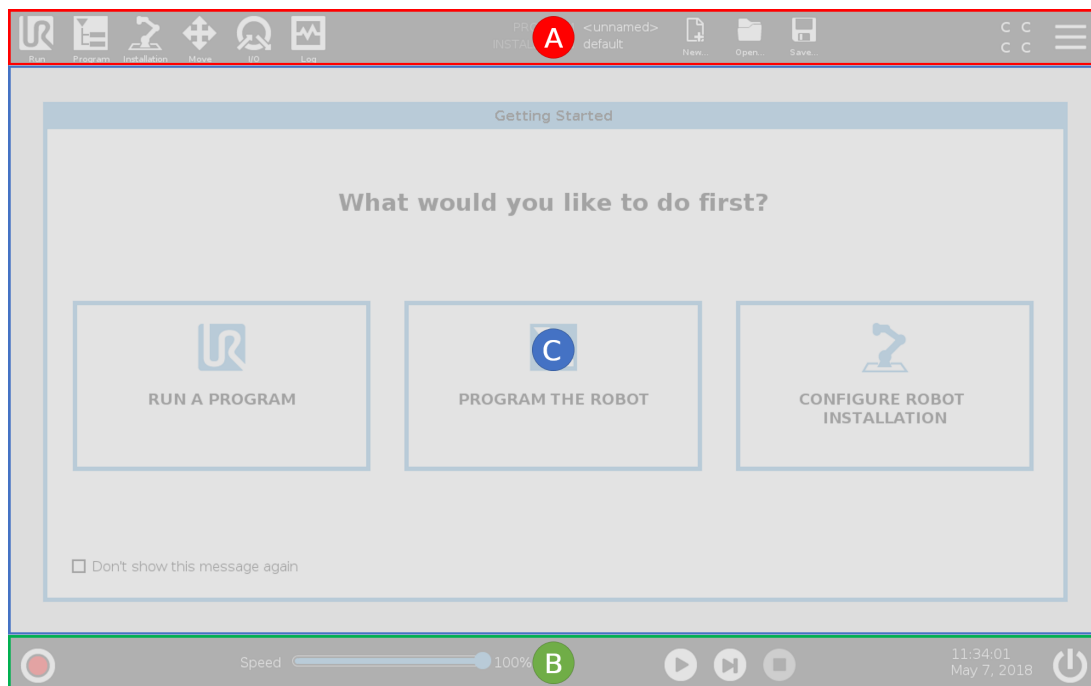
: **Topptekst** med kategorier/ikoner som tilgjengeliggjør interaktive skjermer.

B

: **Bunntekst** med knapper som styrer dine opplastede programmer.

C

: **Skjerm** med felt som behandler og overvåker robothandlinger.



Merk: Ved oppstart kan en Kan ikke fortsette-dialog vises. Du må velge **Gå til initialiseringsskjermen** for å starte roboten.

18.2. Topptekstikoner/Kategorier



Kjør er en enkel måte å betjene roboten på ved hjelp av forhåndsskrevne programmer.



Program oppretter og/eller modifiserer robotprogrammer.



Installasjon konfigurerer robotarminnstillinger og eksternt utstyr, som montering og sikkerhet.



Flytte styrer og/eller regulerer robotens bevegelser.



I/O overvåker og distribuerer levende inngangs-/utgangssignaler til og fra robotens kontrollboks.



Logg indikerer robotens helse, samt viser eventuelle advarsler eller feilmeldinger.



Program- og installasjonbehandleren velger og viser aktivt program og installasjon (se [28.4. Filbehandler on page245](#)). Merk: Filsti, Ny, Åpne, og Lagre utgjør samlet Program og installasjonsbehandleren.



Nytt... oppretter et nytt Program eller en ny Installasjon.



Åpne... åpner det forrige opprettede og lagrede programmet eller installasjonen.



Lagre... lagrer et program, en installasjon eller begge på samme tid.

Merk: Ikonene for automatisk modus og manuelt modus vises bare i overskriften hvis du angir et driftsmodus-passord.



Automatisk indikerer at roboten har et automatisk miljø opplastet. Trykk på bryteren for å bytte til manuelt miljø.



Manuelt indikerer at roboten har et manuelt miljø opplastet. Trykk på bryteren for å bytte til automatisk miljø.

Merk: Ikonene for lokalmodus og fjernmodus blir bare tilgjengelige hvis fjernkontrollen er aktivert.



Lokalt indikerer at roboten kan kontrolleres lokalt. Trykk på bryteren for fjernkontroll. Det må angis et passord for å få tilgang til ikonet for lokalmodus.



Eksternt indikerer at roboten kan kontrolleres fra en fjerntliggende lokasjon. Trykk på bryteren for å bytte til lokal kontroll.



Sikkerhetskrollsum viser den aktive sikkerhetskonnfigurasjonen.



Hamburgermenyen gir tilgang til PolyScopes Hjelp, Informasjon om, og Innstillinger.

18.3. Bunntekst-knapper



Initialisering administrerer robotens tilstand. Når RØD, trykk på den for å få roboten til å fungere.



Glidebryteren viser i sanntid den relative hastigheten som robotarmen beveger seg med, og tar hensyn til sikkerhetsinnstillingene.



Simuleringsknappen veksler mellom å kjøre et program i simuleringsmodus og den ekte roboten. Ved kjøring i simulering flytter ikke robotarmen seg. Roboten kan derfor ikke skade seg selv eller nærliggende utstyr i kollisjoner. Hvis du er usikker på hva robotarmen vil gjøre, bruker du simuleringsmodus til å teste programmet.



Manuell høy hastighet lar verktøyhastigheten midlertidig overskride 250 mm/s. Denne hold-for-å-kjøre-funksjonen er kun tilgjengelig i manuell modus når en treposisjonsaktiverende enhet er konfigurert.



Utfør påbegynner et aktuelt opplastet robotprogram.

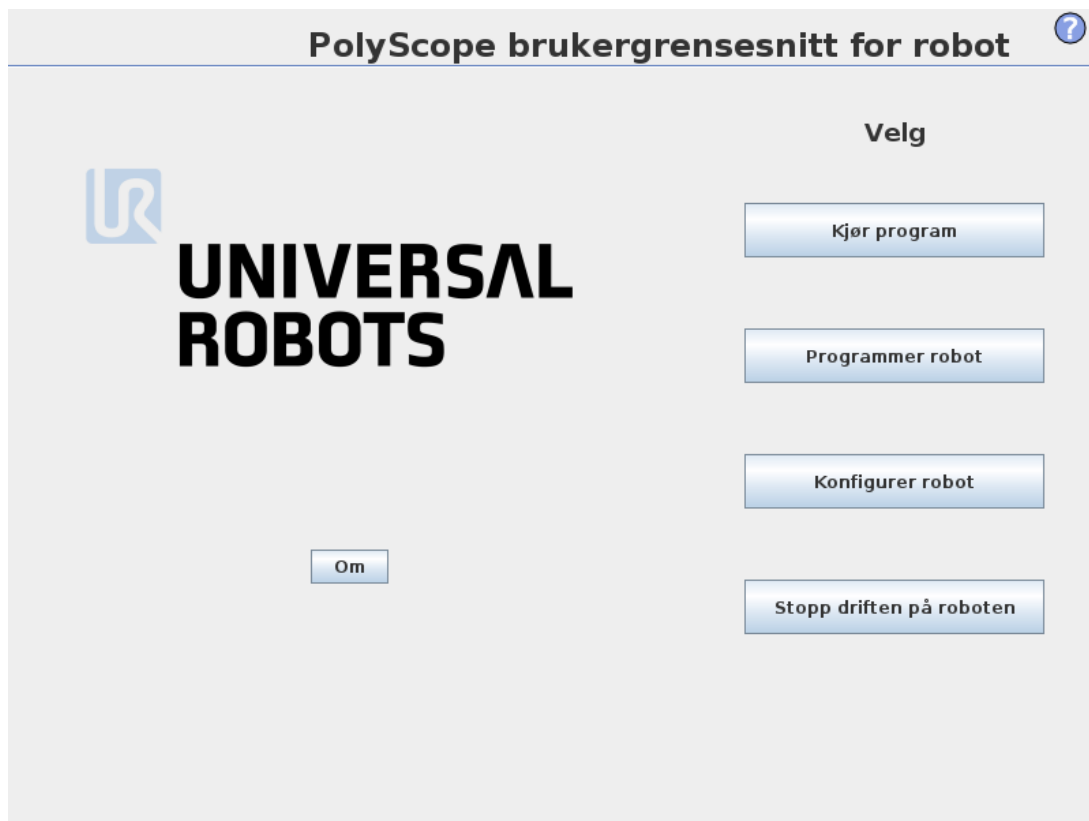


Trinn lar et program kjøre i enkelttrinn.



Stopp stanser et aktuelt opplastet robotprogram.

18.4. Kom i gang-skjermen



Kjøre et program, Programmere roboten eller Konfigurere robotinstallasjon.

19. Hurtigstart

19.1. Grunnleggende om robotarm

Universal Robot-armen består av rør og ledd. Du bruker PolyScope til å koordinere bevegelsen av disse leddene, flytte roboten og plassere verktøyet som ønsket, med unntak av området rett over og rett under basen.

Base

er der hvor roboten er montert.

Skulder og albue

gjør større bevegelser.

Håndledd 1 og 2

gjør mer finjusterte bevegelser.

Håndledd 3

er der du fester robotverktøyet.



MERK DEG

Før du slår på roboten for første gang, må din utpekte UR-robotintegrator:

1. Les og forstå sikkerhetsinformasjonen i Maskinvareinstallasjonshåndbok.
2. Angi sikkerhetskonnfigurasjonsparametrene som er definert av risikovurderingen (se kapittel [21. Sikkerhetskonnfigurasjon on page107](#)).

19.2. Installere robotarmen og kontrollboksen

Du kan bruke PolyScope når robotarmen og kontrollboksen er installert og slått på.

1. Pakk opp **robotarmen** og **kontrollboksen**.
2. Monter robotarmen på et solid underlag sterk nok til å motstå minst 10 ganger den fulle dreiemoment på baseleddet og minst 5 ganger vekten av robotarmen. Overflaten må være vibrasjonsfri.
3. Plasser **kontrollboksen** i sin **stående posisjon**.
4. Plugg kabelen til roboten og kontrollboksen.
5. Plugg inn hovedkontrollbokskontakten.



ADVARSEL

Veltefare. Hvis roboten ikke er trygt plassert på et stødig underlag, kan roboten velte og forårsake personskade.

Se [Maskinvareinstallasjonshåndbok](#) for detaljerte installasjonsinstruksjoner.

19.3. Slå kontrollboksen av/på

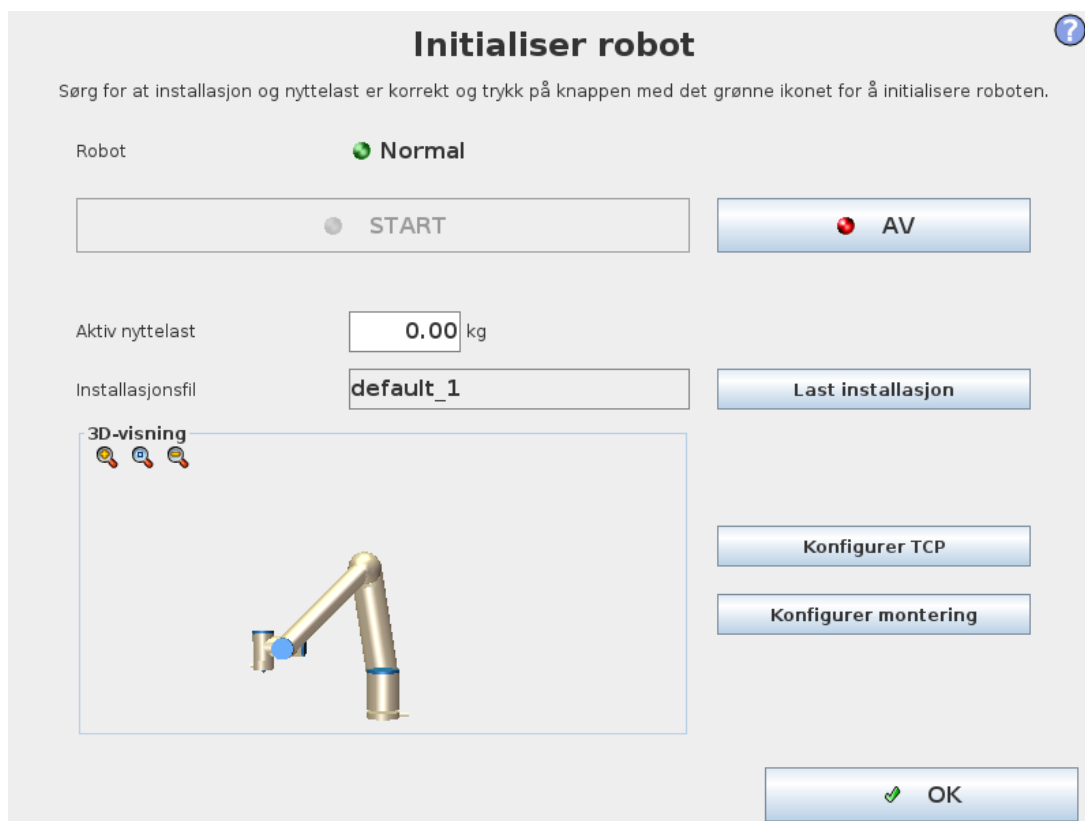
Kontrollboksen inneholder hovedsakelig den fysiske elektriske inngangen/utgangen som forbinder robotarmen, håndkontrollen og eventuelle eksterne enheter. Du må slå på kontrollboksen for å kunne slå på robotarmen.

1. Trykk på strømkappen på **håndkontrollen** for å slå på kontrollboksen.
2. Vent mens tekst fra det underliggende operativsystemet, etterfulgt av knapper, vises på skjermen.
3. Når en Kan ikke fortsette-dialogboks vises, velger du **Gå til initialiseringsskjermen** for å få tilgang til Initialiseringsskjermen.

19.4. Slå robotarmen av/på

Nederst til venstre på skjermen angir Initialiser-ikonet statusen til robotarmen ved hjelp av disse fargene:

- **Rød** Robotarmen er i en stanset tilstand.
- **Gul** Robotarmen er på, men er ikke klar for normal bruk.
- **Grønn** Robotarmen er påslått og er klar for normale handlinger.



Merk: Robotarmoppstart ledsages av lyd og små bevegelser når leddbremses frigjøres.

19.5. Kontroller alltid at den faktiske nyttelasten og installasjonen er riktig før du starter opp robotarmen.



ADVARSEL

Kontroller alltid at den faktiske nyttelasten og installasjonen er riktig før du starter opp robotarmen. Hvis disse innstillingene er feil, vil ikke robotarmen og kontrollboksen fungere riktig, og kan være farlig for mennesker eller utstyr.



FORSIKTIG

Kontroller at robotarmen ikke berører en gjenstand (f.eks. et bord) fordi en kollisjon mellom robotarmen og et hinder kan skade ett leddtannhjul.

For å starte roboten:

1. Trykk på ON-knappen med den grønne lysdioden for å starte initialiseringsprosessen. Deretter blir lysdioden gul for å indikere at strømmen er på og i **Inaktiv** modus.
2. Trykk på START-knappen for å frigjøre bremsene.
3. Trykk på OFF-knappen med rød lysdiode for å slå av robotarmen.
 - Når polyscope starter opp, må ON-knappen trykkes inn en gang for å slå på robotarmen. Deretter blir lysdioden gul for å indikere at roboten er på og i **Inaktiv**.
 - Når statusen til robotarmen er **Inaktiv**, trykk på START-knappen for å starte robotarmen. Foreløpig kontrolleres sensor-data mot den konfigurerte monteringen av robotarm. Hvis en feil blir funnet (med en toleranse på 30°), deaktiveres knappen og en feilmelding vises nedenfor. Hvis montering er verifisert, vil alle leddbremsene slippes når knappen trykkes og robotarmen er klar for normal drift.

19.6. Quick System-oppstart

Før du bruker PolyScope må du verifisere at robotarmen og kontrollboksen er riktig installert.

1. På **håndkontrollen** trykker du på nødstoppknappen.
2. På håndkontrollen trykker du på strømknappen og lar systemet starte og vise tekst på **PolyScope**.
3. Et popup-vindu vises på berøringsskjermen og indikerer at systemet er klart og at roboten må initialiseres.
4. I popup-dialogen trykker du på **Gå til Initialiseringsskjermen** for å få tilgang til Initialiseringsskjermen.
5. Lås opp nødstoppknappen for å endre robotens tilstand fra **Nødstoppet** til **Avslått**.
6. Trinn utenfor rekkevidden (arbeidsområdet) til roboten.

7. På **Initialiser robot**-skjermen, trykk på **PÅ**-knappen og tillat at robotens tilstand endres til **Inaktiv**.
8. I **Nyttelast**-feltet, under Aktiv nyttelast, vennligst verifiser nyttelastmassen. Du kan også verifisere hvorvidt monteringsposisjonen er korrekt, i **Robot**-feltet.
9. Trykk på **Start**-knappen for at roboten skal slippe sitt bremsesystem. Merk: Roboten vibrerer og lager klikkende lyder som indikerer at den er klar for å bli programmert

**MERK DEG**

Du kan lære mer om hvordan du programmerer roboten på Universal Robots Academy på www.universal-robots.com/academy/

19.7. Freedrive

Freedrive lar robotarmen trekkes manuelt i ønskede posisjoner og/eller stillinger. Når robotarmen i Freedrive-modus nærmer seg en forhåndsdefinert grense eller plan (se [21.11. Planer on page113](#)), øker motstanden.

**MERK DEG**

LED-statuslinjen på Freedrive-panelet indikerer:

- Når et eller flere ledd nærmer seg sine leddgrenser.
- Når robotarmens posisjonering nærmer seg singularitet. Motstand øker mens roboten nærmer seg singularitet, noe som gjør at den blir tung å plassere.

Du kan låse en eller flere av aksene slik at TCP kan bevege seg i en bestemt retning, som definert i tabellen nedenfor.

	Bevegelse er tillatt gjennom alle akser.
Alle akser er frie	
	Bevegelse er kun tillatt gjennom X-aksen og Y-aksen.
Plan	
	Bevegelse er tillatt gjennom alle akser, unntatt rotasjon.
Oversettelse	
	Bevegelse er tillatt gjennom alle aksene også, i en sfærisk bevegelse, rundt TCP.
Rotasjon	

**ADVARSEL**

Bevegelse av robotarmen i enkelte akser når et verktøy er festet kan medføre klemfare.

Du kan aktivere Freedrive på følgende måter:

- Bruke Freedrive-knappen.
- Bruk Freedrive-knappen på Flytt-kategoriskjermen (se [25.2.4. Freedrive on page230](#)).
- Bruk I/U-handlinger (se).

**ADVARSEL**

- Ikke aktiver Freedrive når du skyver eller berører roboten, da dette kan føre til at roboten driver.
- Ikke bytt akse når du beveger roboten i Freedrive-modus, da dette fører til at roboten forskyver seg.

19.7.1. Bruke Freedrive-knappen

1. Trykk og hold inne **Freedrive**-knappen på **håndkontrollen**.
2. Når Freedrive-panelet vises, velger du ønsket bevegelsestype for robotarmens ledd. Eller bruk listen over akser til å egendefinere bevegelsestypen.
3. Du kan definere funksjonstype om nødvendig ved å velge et alternativ fra Funksjon-nedtrekkslisten.
Robotarmen kan slutte å bevege seg hvis den nærmer seg et singularitetsscenario. Trykk på **Alle akser er frie** på Freedrive-panelet for å gjenoppta bevegelsen.
4. Flytt robotarmen som du ønsker.

19.7.2. Bruk Freedrive-knappen på Flytte-kategoriskjermen.

1. I toppteksten, trykk på **Flytt**.
2. På robotpanelet, trykk på **Freedrive**.
3. Når Freedrive-panelet vises, velger du ønsket bevegelsestype for robotarmens ledd. Eller bruk listen over akser til å egendefinere bevegelsestypen.
4. Du kan definere funksjonstype om nødvendig ved å velge et alternativ fra Funksjon-nedtrekkslisten.
Robotarmen kan slutte å bevege seg hvis den nærmer seg et singularitetsscenario. Trykk på **Alle akser er frie** på Freedrive-panelet for å gjenoppta bevegelsen.
5. På Freedrive-panelet, trykk og hold inn **Freedrive** for å bevege robotarmen.

19.8. Tilbakekjøring

Når bremsene slippes under initialisering av robotarmen, kan det oppstå små vibrasjoner. I noen situasjoner, som når roboten er nær ved å kollidere, kan slike vibrasjoner være uønsket og **Backdrive**-funksjonen kan brukes til å tvinge spesifikke ledd inn i ønskede posisjoner uten å slippe alle bremsene i robotarmen.

19.8.1. Aktivere Backdrive

1. På **Initialisering**-skjermen, trykk på **PÅ** for å påbegynne oppstartssekvensen.
2. Når robotens tilstand er **Inaktiv**, trykk og hold inne **Freedrive**-knappen. Robotens tilstand endres til **Backdrive**.
3. Bremsene frigjøres kun i leddene som det er mye press på. Så lenge **Freedrive**-knappen er trykket ned. Robotarmen vil føles tung å bevege når du bruker **Backdrive**.

19.9. Det første programmet

Et program er en liste over kommandoer som forteller roboten hva å gjøre. For de fleste oppgaver utføres programmeringen kun ved bruk av PolyScope. Lær robotarmen hvordan den skal bevege seg ved å bruke en serie vendepunkter for å sette opp en bane som robotarmen skal følge.

Bruk Flytt-kategorien (se [25. Flytte-kategorien on page229](#)) for å flytte robotarmen til ønsket posisjon, eller lær roboten posisjonen ved å trekke robotarmen på plass mens du holder inne Freedrive-knappen bak på toppen av håndkontrollen.

Du kan opprette et program som kan sende I/U-signaler til andre maskiner på enkelte punkter i robotens bane, og utføre kommandoer som **hvis...så** og **sløyfe**, basert på variabler og I/U-signaler. Følgende er et enkelt program som tillater robotarmen å bevege seg mellom to vendepunkter.

1. I PolyScope, i toppteksten **Filbane**, trykk på **Nytt...** og velg **Program**.
2. Under Grunnleggende, trykk på **Vendepunkt** for å legge til et vendepunkt til programtreet. En standard MoveJ skal også legges til programtreet.
3. Velg det nye vendepunktet og trykk på **Vendepunkt** i kommando-kategorien.
4. På Flytt verktøy-skjermen, flytt robotarmen ved å trykke på flyttepilene.
Du kan også flytte robotarmen ved å holde ned Freedrive-knappen og trekke robotarmen til de ønskede posisjonene.
5. Når robotarmen er i posisjon, trykker du på **OK**, og det nye vendepunktet vises som Vendepunkt_1.
6. Følg trinnene 2 til 5 for å opprette Vendepunkt_2.
7. Velg Vendepunkt_2 og trykk på pil opp til den er over Vendepunkt_1 for å endre rekkefølgen på bevegelsene.
8. Hold avstand, vær oppmerksom på nødstoppknappen og, i bunnteksten i PolyScope, trykk på **Utfør**-knappen slik at robotarmen beveger mellom Vendepunkt_1 og Vendepunkt_2.

Gratulerer! Du har nå opprettet ditt første robotprogram som beveger robotarmen mellom de to angitte vendepunktene.



MERK DEG

1. Ikke kjør roboten inn i seg selv eller noe annet, da dette kan føre til skader på roboten.
2. Dette er bare en hurtigstart-guide til å vise hvor enkelt det er å bruke en UR-robot. Det forutsetter et ufarlig miljø og en svært forsiktig bruker. Ikke øk hastigheten eller akselerasjonen over standardverdiene. Foreta alltid en risikovurdering før du setter roboten i drift.

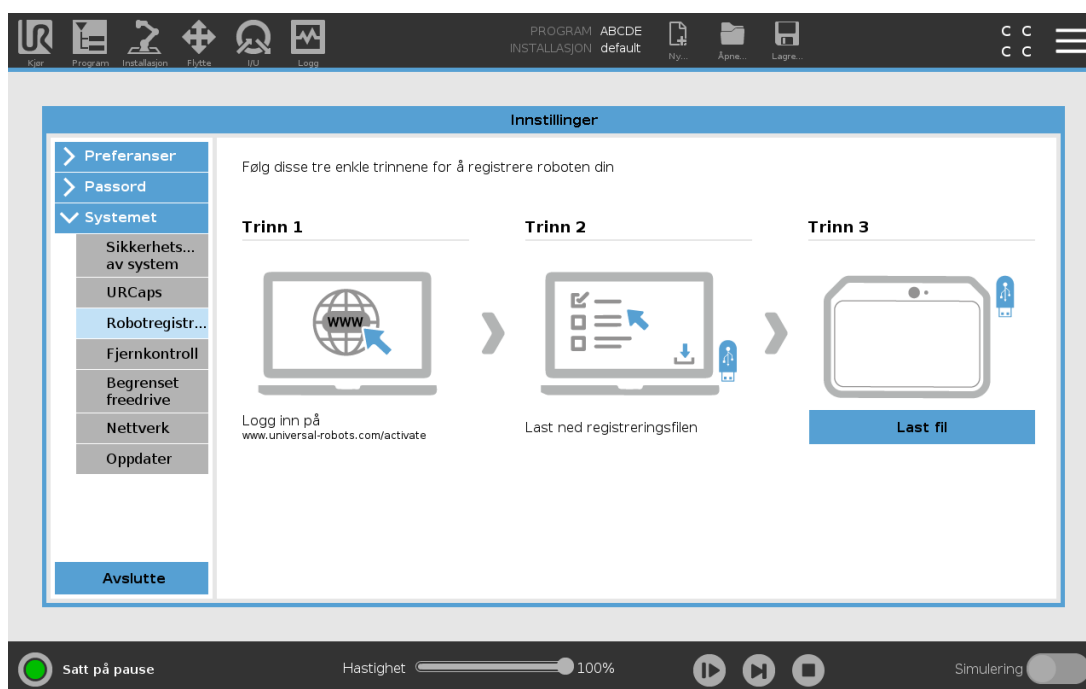


ADVARSEL

Hold hodet og overkroppen din utenfor rekkevidden (arbeidsområdet) til roboten. Ikke plasser fingrene hvor de kan bli fanget.

19.10. Robotregistrering og URCap lisensfiler

Før du bruker det eksterne TCP URCap, må du registrere roboten og laste ned og installere URCap-lisensfilen (se [23.13. URCaps on page185](#)).

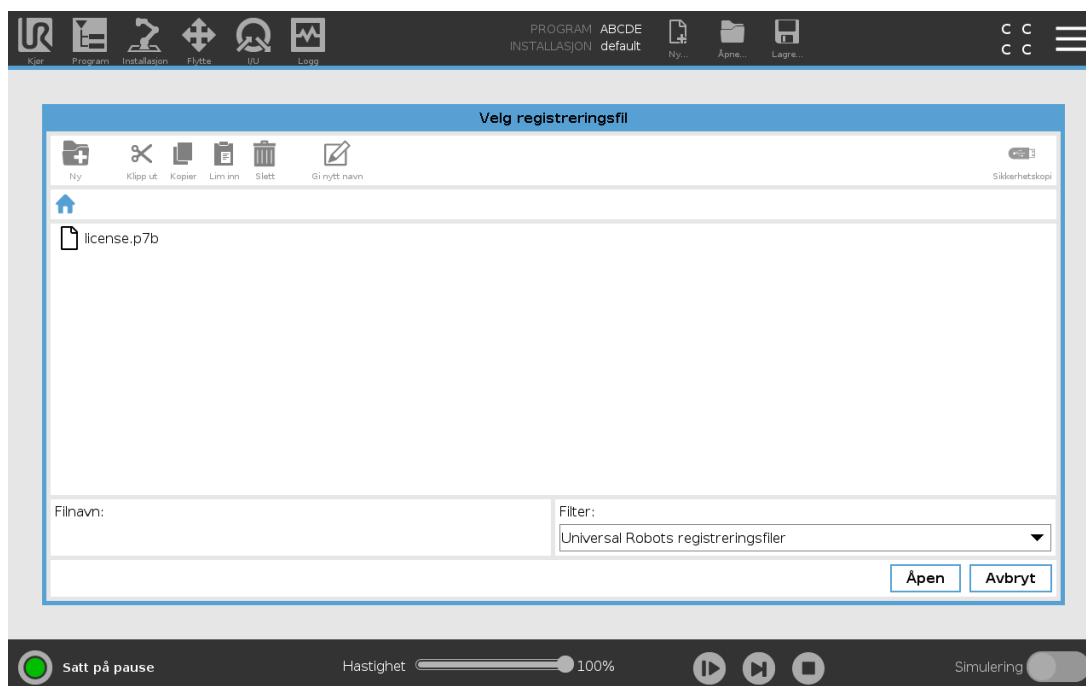


19.10.1. Registrering av roboten fra din nåværende skjerm

1. I toppteksten, trykk på **hamburgermeny**-ikonet og velg **Innstillinger**.
2. I menyen til venstre, trykk på **System** og velg **Robotregistrering** for å få frem Innstillinger-skjermen.
3. Følg trinn 1 og 2 på skjermen for å registrere roboten.

19.10.2. Laster ned URCAP-lisensfilen

1. Fyll ut de nødvendige feltene på internett og last ned lisensfilen til PC-en.
2. Kopier lisensfilen til USB-en og koble den til håndkontrollen.
3. På Innstillinger-skjermen, under Trinn 3, trykk på **Last inn fil** for å åpne **Velg registreringsfil**-skjermen.
4. På listen velger du USB for å vise innhold og navigerer til lisensfilen.
5. Velg **license.p7b** og trykk på **Åpne** for å bekrefte robotregistreringen.
6. Nede til venstre kan du trykke på **Avslutt**.



19.10.3. Avregistrering av robot

En ny lisens kreves hvis roboten bytter eier. I dette tilfellet må roboten først være uregistrert.

1. I toppteksten, trykk på **hamburgermeny**-ikonet og velg **Innstillinger**.
2. I menyen til venstre, trykk på **System** og velg **Robotregistrering**.
3. Nederst til høyre på Innstillinger-skjermen trykker du på **Avregistrer**.

20. Operasjonsmodusvalg

20.1. Operasjonsmodi

Driftsmodi er aktiverte når du konfigurerer en treposisjonsaktiverende enhet, angir et passord, definerer en driftsmoduskonfigurerbar I/U, eller via Dashboard Server (se [Å bruke instrumentbord-serveren on page105](#)).

Automatisk modus Når den er aktivert kan robotarmen kun utføre forhåndsdefinerte handlinger. Flytt-kategorien og Freedrive-modus er utilgjengelige hvis en treposisjonsaktiverende enhet er konfigurert. Du kan ikke endre eller lagre programmer og installasjoner.



ADVARSEL

Automatisk-modus sikkerhetsstopp kan kun aktiveres i automatisk modus, så sikkerhetens beskyttende funksjon er kun aktiv i automatisk modus.

Manuell modus Når den er aktivert kan du programmere roboten ved bruk av Flytt-kategorien, Freedrive-modus og Glidebryteren. Du kan endre og lagre programmer og installasjoner.

Operasjonsmodus	Manuell	Automatisk
Freedrive	x	*
Flytt roboten med piler på MoveTab	x	*
Glidebryter	x	x**
Rediger & lagre program & installasjon	x	
Utfør programmer	Redusert hastighet***	x
Start et program fra en valgt node	x	

*Kun når ingen treposisjonsaktiverende enhet er konfigurert.

**Glidebryteren på Kjør-skjermen kan aktiveres i PolyScopes innstillinger.

*** Hvis en treposisjonsaktiverende enhet er konfigurert, betjenes roboten ved manuell redusert hastighet så fremt ikke manuell høy hastighet er aktivert.



MERK DEG

- En Universal Robots robot er ikke utstyrt med en treposisjonsaktiveringsenhet. Hvis risikovurderingen krever enheten, må den festes før roboten brukes.
- Hvis en tre-posisjonsaktiveringsenhet ikke er konfigurert reduseres ikke hastigheten i Manuelt modus.

**ADVARSEL**

- Eventuelle suspenderte garantier må returneres til full funksjonalitet før du velger automatisk modus.
- Når det er mulig, skal manuell driftsmodus utføres med alle personer utenfor det sikrede området.
- Enheten som brukes til å bytte mellom operasjonsmodi må plasseres utenfor det sikrede området.
- Brukeren må ikke gå inn i det sikrede området når roboten er i automatisk modus, med mindre en automatisk modusbeskyttelsesinngang er konfigurert.

Metodene for å konfigurere operativmodusvalg er beskrevet i følgende underavsnitt. Hver metode er eksklusiv, noe som betyr at når man bruker én metode, gjør dette de to andre metodene inaktive.

Å bruke operasjonsmodusens sikkerhetsinngang

1. Velg sikkerhets-I/O i installasjonskategorien.
2. Konfigurer operasjonsmodusens sikkerhetsinngang. Alternativet for å konfigurere vises i rullegardinmenyen.
3. Roboten er i automatisk modus når driftsmodusinngangen er lav og i manuell modus når driftsmodusinngangen er høy.

**MERK DEG**

Velgeren for fysisk tilstand, om denne brukes, må fullstendig samsvare med ISO 10218-1: artikkel 5.7.1 for valg.

Å bruke PolyScope

1. Angi et passord (se [Modus on page248](#)) for å veksle mellom Driftsmodi.
2. For å bytte mellom moduser, velg profilikonet i toppteksten.

Merk: PolyScope er automatisk i manueltmodus når sikkerhets-I/O-konfigurasjonen med treposisjonsaktiveringsenhet er aktivert.

Å bruke instrumentbord-serveren

1. Å koble til instrumentbord-serveren.
2. Bruk **Angi Driftmodi**-kommandoene.
 - Angi operasjonsmodus automatisk
 - Angi operasjonsmodus manuelt
 - Tøm operasjonsmodus

Se <http://universal-robots.com/support/> for mer informasjon om å bruke instrumentbord-serveren.

20.2. Tre-posisjon aktiverer enhet

Når en treposisjonsaktiverende enhet er konfigurert og **Driftsmodus** er i manuell modus, kan roboten kun flyttes ved å trykke på den treposisjonsaktiverende enheten. Tilkobling og konfigurasjon av en treposisjonsaktiverende enhet gjør vernestopp i automatisk modus tilgjengelig.

Tre-posisjonsaktiveringsenheten har ingen effekt i automatisk modus.

20.2.1. Manuell høy hastighet

Hold-for-å-kjøre-funksjonen, **Manuell høyhastighet**, lar verktøyhastigheten midlertidig overskride 250 mm/s. Den er bare tilgjengelig når roboten er i manuell modus og en treposisjonsaktiveringsenhet er konfigurert. Roboten utfører en vernestopp i manuell modus, hvis en treposisjonsaktiveringsenhet er konfigurert, men ikke trykket. Hvis man bytter mellom automatisk modus og manuell modus, kreves det at den treposisjonsaktiverende enheten frigjøres fullstendig og trykkes på nytt for at roboten skal kunne bevege seg.

Merk: Når man bruker Manuell høyhastighet, kan du bruke sikkerhetsrelaterte leddgrenser (se [21.10. Leddgrenser on page112](#)) eller sikkerhetsrelaterte plan (se [21.11. Planer on page113](#)) for å begrense robotens bevegelsesområde.



21. Sikkerhetskonnfigurasjon

21.1. Grunnleggende om sikkerhetsinnstillinger

Denne delen dekker hvordan du får tilgang til sikkerhetsinnstillingene for roboten. Den består av elementer som hjelper deg å konfigurere robotens sikkerhetskonnfigurasjon.



ADVARSEL

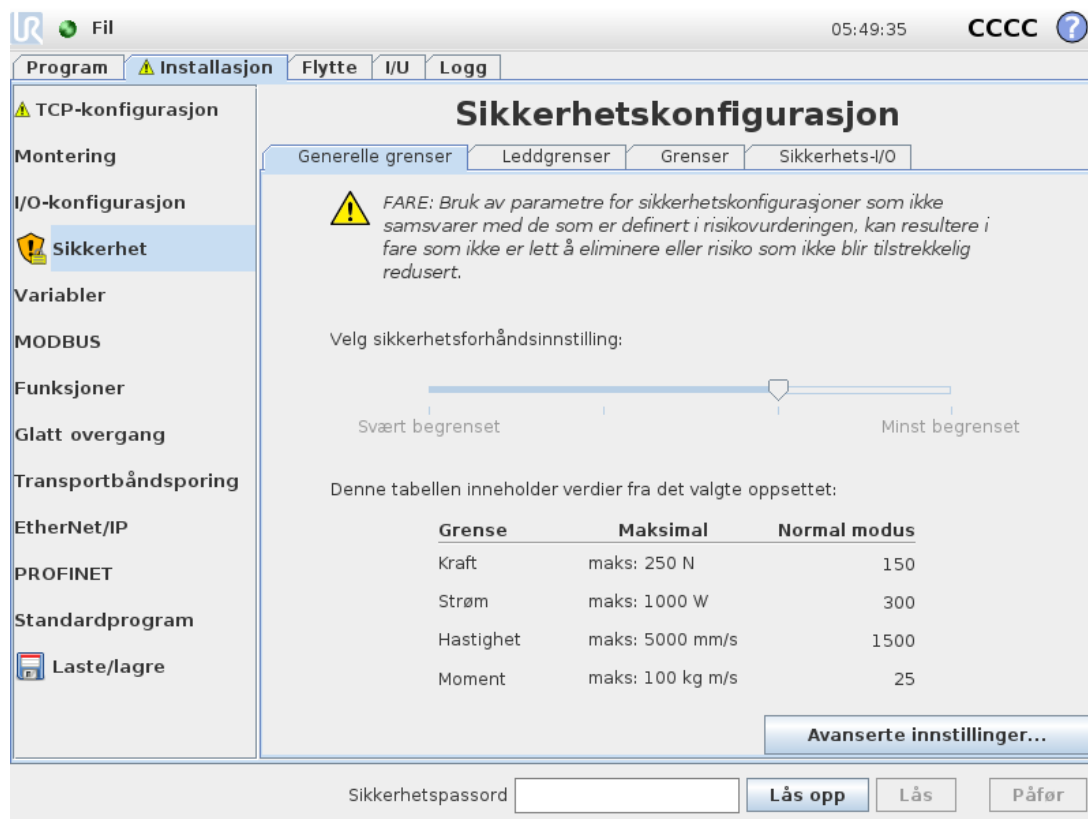
Før du konfigurerer robotsikkerhetsinnstillingene, må integrerer utføre en risikovurdering for å sikre sikkerheten til personell og utstyr rundt roboten. En risikovurdering er en evaluering av alle arbeidsprosedyrer gjennom hele robotens levetid, utført for å kunne bruke riktige sikkerhetskonnfigurasjonsinnstillinger (see *Maskinvareinstallasjonshåndbok*). Du må stille inn følgende i samsvar med integratorens risikovurdering.

1. Integrerer må hindre at uautoriserte personer endrer på sikkerhetsinnstillingene, f.eks. ved å installere passordbeskyttelse.
2. Bruk og konfigurering av sikkerhetsrelaterte funksjoner og grensesnitt for en bestemt robotapplikasjon (see *Maskinvareinstallasjonshåndbok*).
3. Sikkerhetskonnfigurasjonsinnstillinger for oppsett og undervisning før robotarmen slås på for første gang.
4. Alle sikkerhetskonnfigurasjonsinnstillinger tilgjengelige på denne skjermen og underkategorier.
5. Integrerer må sørge for at alle endringer i sikkerhetskonnfigurasjonsinnstillingene overholder risikovurderingen.

21.1.1. Tilgang til sikkerhetskonnfigurasjon

Merk: Sikkerhetsinnstillinger er passordbeskyttede og kan kun konfigureres når et passord er angitt og følgelig brukt.

1. I PolyScope i toppteksten, trykk på **Installasjon**-ikonet.
2. I sidemenyen til venstre trykker du på **Sikkerhet**.
3. Merk deg at **Robotbegrensninger**-skjermen vises, men at innstillingene er utilgjengelige.
4. Dersom et **Sikkerhetspassord** var tidligere angitt, oppgi passordet og trykk på **Lås opp** for å gjøre innstillingene tilgjengelige. Merk: Når sikkerhetsinnstillingene er låst opp, er alle innstillinger aktive.
5. Trykk på **Lås**-kategorien eller naviger deg bort fra sikkerhetsmenyen for å låse alle sikkerhetselementinnstillingene på nytt.



Du finner mer sikkerhetssysteminformasjon i Hardware Installation Manual.

21.2. Sette et sikkerhetspassord

Du må angi et passord for å låse opp alle sikkerhetsinnstillinger som utgjør din sikkerhetskonnfigurasjon.

Merk: Dersom ingen passord benyttes, blir du bedt om å opprette et.

1. I PolyScope i toppteksten, trykk på **hamburgermenyen** og velg **Innstillinger**.
2. Til venstre på skjermen, i den blå menyen, trykk på **Passord** og velg **Sikkerhet**.
3. Skriv inn et passord i **Nytt passord**-feltet.
4. Skriv det samme passordet i **Bekreft nytt passord**-feltet og trykk på **Bruk**.
5. Nederst til venstre i den blå menyen trykker du på for å gå tilbake til forrige skjermbilde.

Merk: Du kan trykke på **Lås**-kategorien for å låse alle sikkerhetsinnstillinger eller bare for å navigere til skjermen utenfor sikkerhetsmenyen.

Sikkerhetspassord

21.3. Endre sikkerhetskonnfigurasjon

Endringer i sikkerhetskonnfigurasjon-innstillingene må samsvare med risikovurderingen som er utført av integreringsansvarlig (see Maskinvareinstallasjonshåndbok).

Anbefalt prosedyre:

1. Verifiser at endringene stemmer i henhold til risikovurderingen som er utført av integrerer.
2. Juster sikkerhetsinnstillingene til et passelig nivå, definert av risikovurderingen utført av integrerer.
3. Verifiser at innstillingene er på plass.
4. Sett følgende tekst i operatørens brukerhåndbøker:

“Før du jobber i nærheten av roboten må du sørge for at sikkerhetskonnfigurasjonen er som forventet. Dette kan verifiseres ved å f.eks. kontrollere sikkerhetsjekksummen i øvre høyre hjørne av PolyScope for eventuelle endringer.”

21.4. Legger inn ny sikkerhetskonnfigurasjon

Roboten er slått av mens du gjør endringer i konnfigurasjonen. Endringene dine trer først i kraft når du trykker på **Bruk**-knappen. Roboten kan ikke slå på igjen før du har trykket på enten **Bruk og start på nytt** eller **Tilbakestill endringer**. Den førstnevnte lar deg inspisere robotens sikkerhetskonnfigurasjon som av sikkerhetshensyn vises i SI-enheter i et popup-vindu. Når din visuelle inspeksjon er fullført, kan du **Bekreft sikkerhetskonnfigurasjonen** og endringene vil bli automatisk lagret som del av den gjeldende robotinstallasjonen.

21.5. Sikkerhetssjekksum



Sikkerhetsskontrollsum-ikonet viser din anvendte robotsikkerhetskonnfigurasjon og leses fra topp til bunn, venstre mot høyre, f.eks. BF4B. Ulik tekst og/eller farger indikerer endringer i den anvendte sikkerhetskonnfigurasjonen.

Merk:

- **Sikkerhetsskontrollsummen** endres hvis du endrer **Sikkerhetsfunksjoner**-innstillingene, fordi **Sikkerhetsskontrollsummen** genereres kun av sikkerhetsinnstillingene.
- Du må anvende endringene dine på **Sikkerhetskonnfigurasjonen** for at **Sikkerhetsskontrollsummen** skal vise endringene dine.

21.6. Sikkerhetsmenyinnstillinger

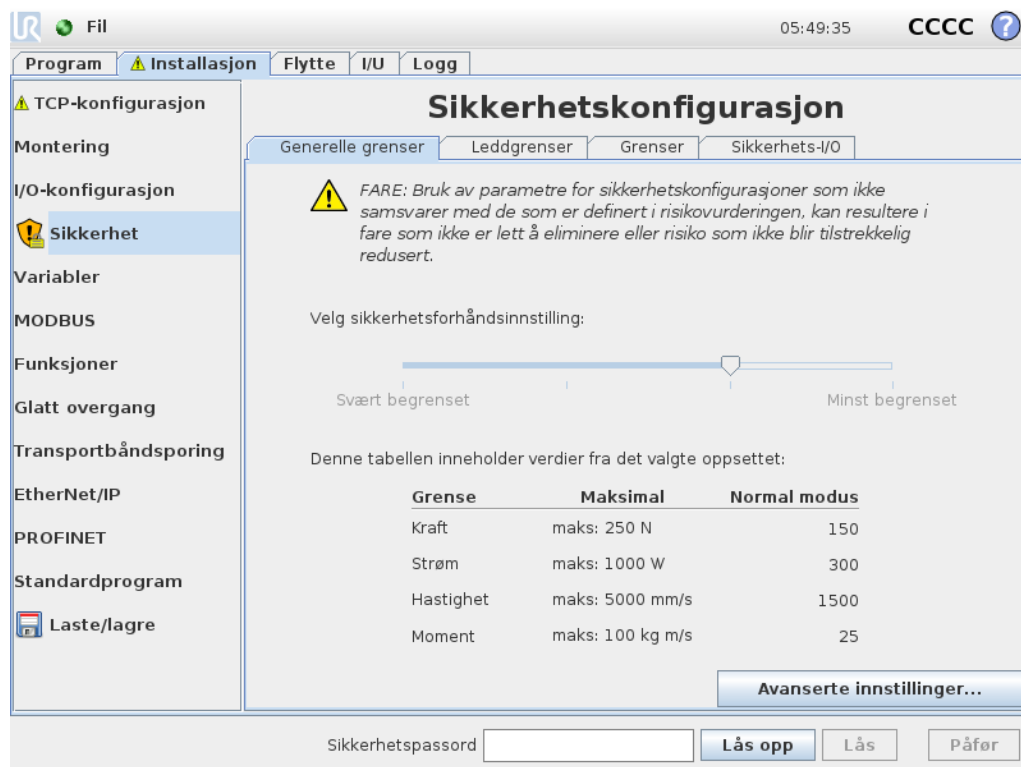
Denne delen definerer sikkerhetsmenyinnstillinger som utgjør din robots sikkerhetskonnfigurasjon.

21.7. Robotbegrensninger

Robotbegrensninger lar deg begrense generelle robotbevegelser. Robotbegrensninger-skjermen har to konnfigurasjonsalternativer: **Fabrikkinnstilt** og **Egendefinert**.

1. Fabrikkinnstillinger er hvor du kan bruke glidebryteren til å velge en forhåndsdefinert sikkerhetsinnstilling. Verdiene i tabellen er oppdaterte til å gjenspeile de forhåndsangitte verdiene fra **Mest begrenset** til **Minst begrenset**

Merk: Gliderverdier er kun forslag og erstatter ikke korrekte evalueringsprosesser for risiko.



2. Egendefinert er der du kan angi grenser for hvordan roboten fungerer, og overvåke den tilhørende toleransen.

Strøm

begrenser maksimalt mekanisk arbeid som produseres av roboten i miljøet.

Merk: Moment

Moment

Stoppetid

Stoppetid

når en nødstopp er aktivert.

Stoppedistanse

begrenser den maksimale distansen som robotverktøyet eller albuen kan gå mens den stopper.



MERK DEG

Begrensning av stopptid og avstand påvirker total robothastighet. For eksempel, hvis stoppetiden er satt til 300 ms, er maksimal robothastighet begrenset slik at roboten stopper innen 300 ms.

Verktøyhastighet

begrenser den maksimale hastigheten for robotverktøy.

Verktøykraft

begrenser den maksimale kraften utført av robotverktøyet i klemmesituasjoner.

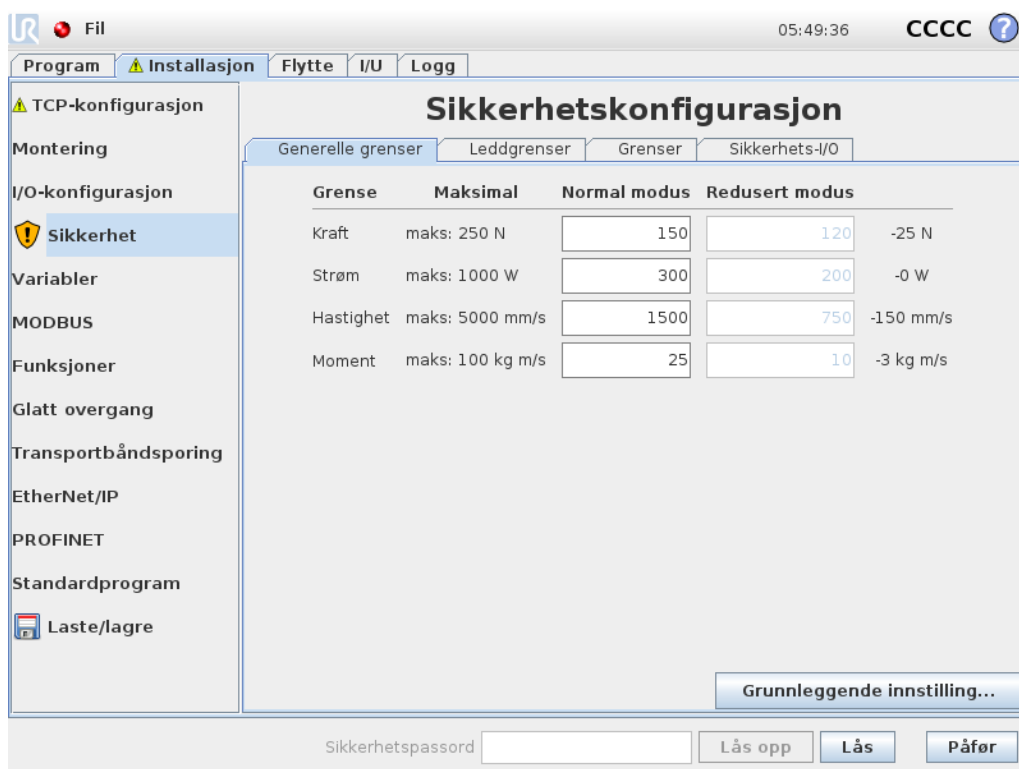
Albuehastighet

begrenser den maksimale hastigheten for robotalbue.

Albuestyrke

begrenser den maksimale styrken som albuen utøver på miljøet.

Verktøyets hastighet og kraft er begrenset ved verktøyflensen og i midten av de to brukerdefinerte verktøyposisjonene, se [21.14. Verktøyposisjon on page 117](#).

**MERK DEG**

Du kan bytte tilbake til **Fabrikkinnstilt** for alle robotbegrensninger for å tilbakestille til standardinnstillingene.

21.8. Sikkerhetsmodi

Under normale forhold (f.eks. når ingen beskyttende stopp er i bruk), fungerer sikkerhetssystemet i en sikkerhetsmodus som er et tilknyttet et sett med sikkerhetsgrenser:

Normal modus er sikkerhetsmodusen som er aktiv som standard

Redusert modus er aktiv når robotens **verktøyssenterpunkt** (TCP) er posisjonert utover et utløsende Redusert modus-plan (se [21.11. Planer on the facing page](#)), eller når det utløses av en konfigurerbar inngang (se [21.16. I/U on page121](#))

Gjenopprettingsmodus aktiveres når en sikkerhetsgrense fra den aktive grensen brytes, robotarmen utfører et kategori 0-stopp. Hvis en aktiv sikkerhetsgrense, slik som en leddposisjongrense eller en sikkerhetsbegrensning, brytes når robotarmen er slått på, starter den opp i **Gjenopprettingsmodus**. Dette gjør det mulig å flytte robotarmen tilbake innenfor sikkerhetsgrensene. Bevegelsen til robotarmen er begrenset av en fastsatt grense som du ikke kan definere når den er i gjenopprettingsmodus. For detaljer om Gjenopprettingsmodusgrenser (see [Maskinvareinstallasjonshåndbok](#)).

**ADVARSEL**

Grenser for **leddposisjon**, **verktøyposisjon** og **verktøyorientering** er deaktivert i Gjenopprettingsmodus, så vær forsiktig når du flytter robotarmen tilbake innenfor grensene.

Menyen på sikkerhetskonnfigurasjon-skjermen lar brukeren definere separate sett av sikkerhetsgrenser for normal og redusert modus. For verktøy og ledd er reduserte modusgrenser for hastighet og moment pålagt å være mer restriktive enn deres normal modus-motstykker.

21.9. Toleranser

Sikkerhetssystemgrensene er spesifisert i sikkerhetskonnfigurasjonen. *Sikkerhetssystemet* mottar verdiene fra inntastingsfeltene og oppdager brudd hvis noen av disse verdiene overstiges. Robotkontrolleren forsøker å forhindre brudd ved å gi et beskyttende stopp eller ved å redusere hastigheten. Dette betyr at det kan hende programmet ikke kan utføre bevegelser veldig nærme en grense.

**ADVARSEL**

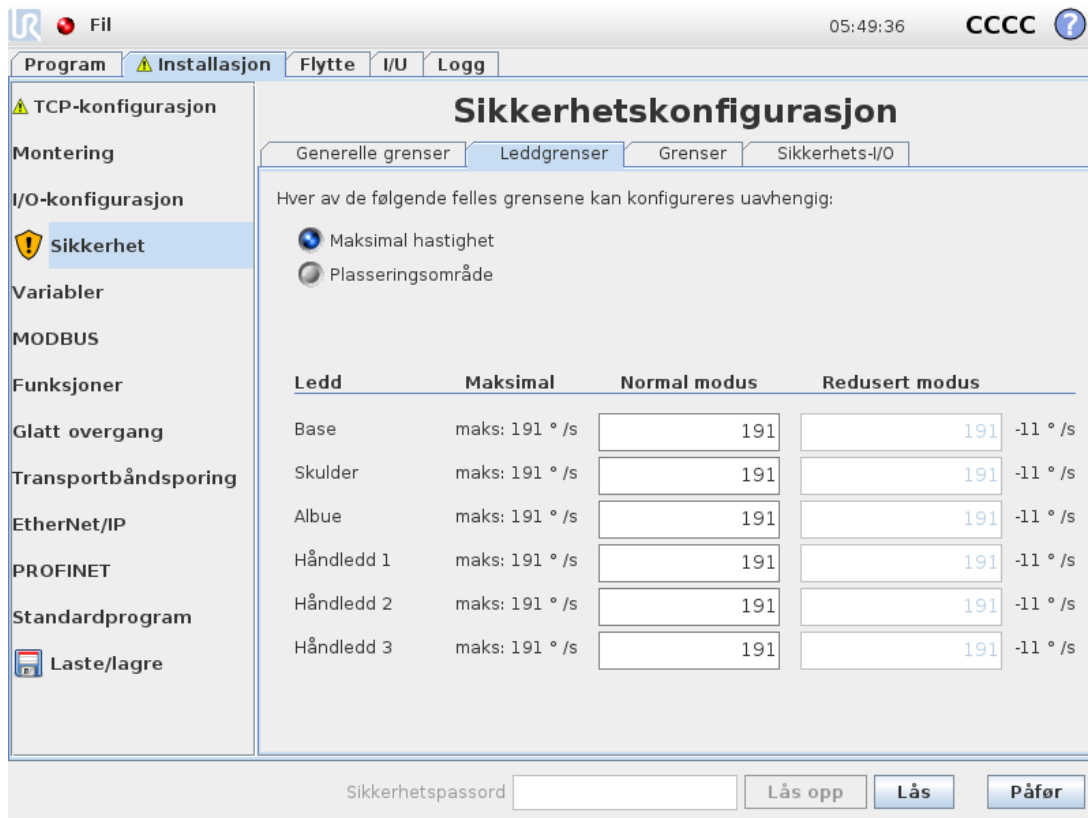
Toleranser er spesifikke for programwareversjonen. Oppdateringsprogramvaren kan endre toleranser. Rådfør versjonsmerknadene for informasjon om programwareversjonendringer.

21.10. Leddgrenser

Leddgrenser gir deg mulighet til å begrense individuelle robotleddbevegelser i leddrom, dvs. leddrotasjonsposisjon og leddrotasjonshastighet. Det finnes to alternativer for leddgrenser: **Maksimal hastighet** og **Posisjonsområde**.

Posisjonsområdet for Håndledd 3 er ubegrenset som standard. Når du bruker kabler som er festet til roboten, må du først deaktivere **Ubegrenset område for Håndledd 3** for å unngå kabelstrekk og vernestopp.

1. Maksimal hastighet er der du definerer den maksimale vinkelhastigheten for hver ledd.
2. Posisjonsområdet er der du definerer posisjonen for hvert ledd. Igjen, deaktiveringsfeltene for Redusert modus deaktiveres hvis det ikke finnes et sikkerhetsplan eller konfigurerbart inngangssett for å utløse det. Denne grensen gjør det mulig å begrense robotens sikkerhetsrelaterte myke akse.



Ledd	Maksimal	Normal modus	Redusert modus
Base	maks: 191 ° /s	191	191 -11 ° /s
Skulder	maks: 191 ° /s	191	191 -11 ° /s
Albue	maks: 191 ° /s	191	191 -11 ° /s
Håndledd 1	maks: 191 ° /s	191	191 -11 ° /s
Håndledd 2	maks: 191 ° /s	191	191 -11 ° /s
Håndledd 3	maks: 191 ° /s	191	191 -11 ° /s

21.11. Planer



MERK DEG

Konfigureringsplaner er fullt ut basert på funksjoner. Vi anbefaler at du oppretter og navngir alle funksjoner før du redigerer sikkerhetskonnfigurasjonen, da roboten er slått av når sikkerhetsfanen har blitt låst opp, og bevegelse av roboten vil være umulig.

Et sikkerhetsrelatert plan begrenser robotens arbeidsområde. Du kan definere opptil åtte sikkerhetsplaner, som begrenser robotverktøyet og albuen. Du kan også begrense albuebevegelsen for hvert sikkerhetsplan og deaktivere ved å fjerne markeringen i avmerkingsboksen. Før du konfigurerer et sikkerhetsrelatert plan, må du definere en funksjon i robotinstallasjonen, (se). Funksjonen kan deretter kopieres til sikkerhetsplanskjernbildet og konfigureres.

**ADVARSEL**

Definering av et sikkerhetsrelatert plan begrenser kun de definerte verktøysfærene og albuen, ikke den totale grensen for robotarmen. Dette betyr at selv om det oppgis et sikkerhetsrelatert plan, garanterer det ikke at andre deler av robotarmen vil overholde denne begrensningen.

21.11.1. Modi

Du kan konfigurere hvert plan med restriktive **Modi** ved hjelp av ikonene som er angitt nedenfor.

Deaktivert

Sikkerhetsplanet er aldri aktivt i denne tilstanden.

 Normal

Når sikkerhetssystemet er i Normal modus, er et normal modus-plan aktivt og det fungerer som en streng grense på posisjonen.

 Redusert

Når sikkerhetssystemet er i Redusert modus, er et redusert modus-plan aktivt og det fungerer som en streng grense på posisjonen.

 Normal & Redusert

Når sikkerhetssystemet er i enten Normal eller Redusert modus, er et normal eller redusert modus-plan aktivt og fungerer som en streng grense på posisjonen.

 Trigger-reducert modus

Det sikkerhetsrelaterte planet fører til at sikkerhetssystemet bytter til Redusert modus hvis robotverktøyet eller albuen er plassert utenfor det.

 Vis

Hvis du trykker på dette ikonet, skjules eller vises det sikkerhetsrelaterte planet i grafikkruken.

 Slett

Sletter det opprettede sikkerhetsplanet (merk: det finnes ingen slett/rediger-handling her, så hvis et plan slettes ved en feil, må det lages på nytt)

 Gi nytt navn

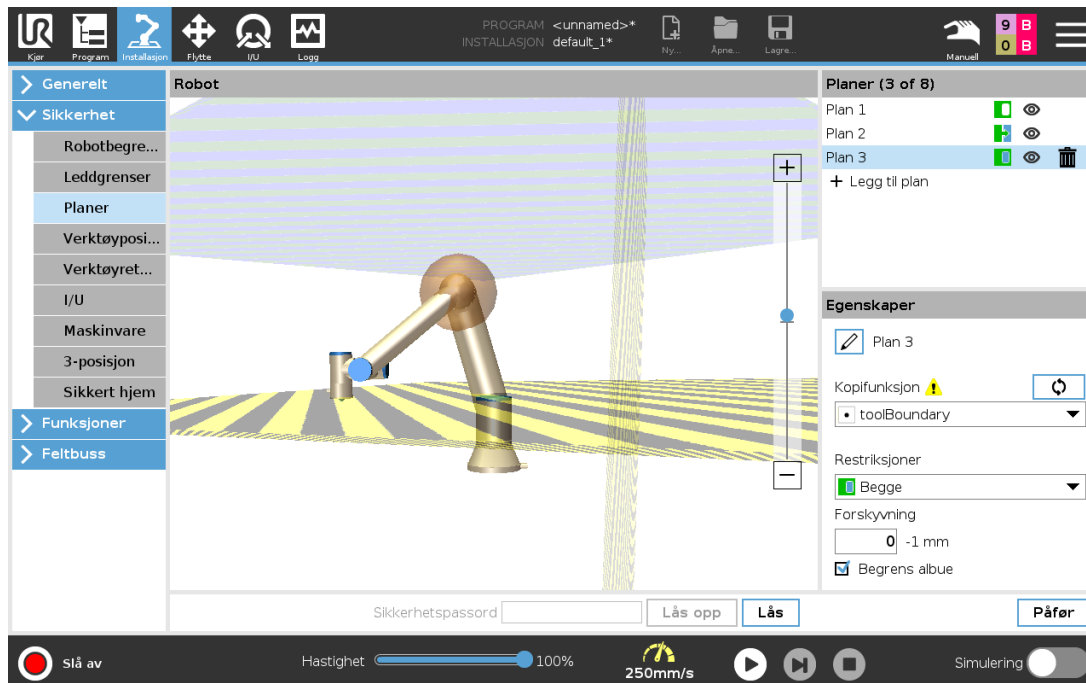
Hvis du trykker på dette ikonet kan du navngi planet på nytt.

21.11.2. Konfigurering av sikkerhetsplaner

1. I PolyScope i toppteksten, trykk på **Installasjon**.
2. I Side-menyen til venstre trykker du på Sikkerhet og velger **Plan**.
3. Øverst til høyre på skjermen, i Plan-feltet, trykker du på **Legg til plan**.
4. Nederst til høyre på skjermen, i **Egenskaper**-feltet, stiller du inn Navn, Kopifunksjon og

Restriksjoner. Merk: I **Kopifunksjon** er kun Udefinert og Base tilgjengelige. Du kan tilbakestille et konfigurert sikkerhetsplan ved å velge **Udefinert**

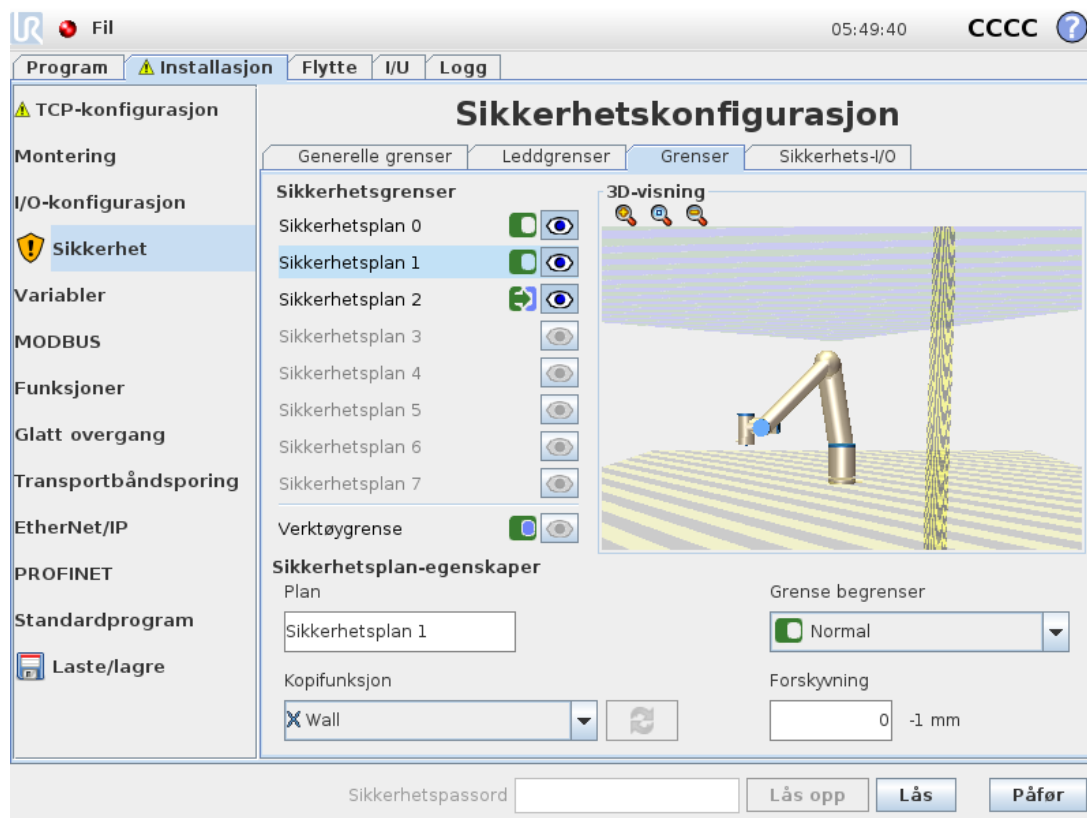
Hvis den kopierte funksjonen er modifisert i Funksjon-skjermen, vil et varselsikon vises til høyre i Kopifunksjon-teksten. Indikasjon på at funksjonen ikke er synkronisert, dvs. at informasjonen i egenskapskortet ikke er oppdatert for å gjenspeile endringer som kan ha blitt gjort på funksjonen.



21.11.3. Albue

Du kan aktivere **Begrens albue** for å forhindre at robotalbuen ledd går gjennom noen av dine definerte plan. Deaktiver Begrense albue for å la albuen gå gjennom planene.

21.11.4. Fargekoder



Grå

Plan er konfigurert, men deaktivert (A)

Gul & Sort

Normalt plan (B)

Blå & Grønn

Utløsende plan (C)

Sort pil

Siden av planet som verktøyet og/eller albuen er tillatt å være på (for normalplaner)

Grønn pil

Siden av planet som verktøyet og/eller albuen er tillatt å være på (for utløserplaner)

Grå pil

Siden av planet som verktøyet og/eller albuen er tillatt å være på (for deaktiverte planer)

21.12. Freedrive

Freedrive lar robotarmen trekkes manuelt i ønskede posisjoner og/eller stillinger. Leddene beveger seg med lite motstand, fordi bremsene er frigjort. Mens robotarmen beveges manuelt, er den i Freedrive-modus (se [20.1. Operasjonsmodi on page 103](#)). Når robotarmen i Freedrive-modus

nærmer seg en forhåndsdefinert grense eller plan (se [21.11. Planer on page113](#)), øker motstanden. Dette gjør at det føles tungt å trekke roboten i posisjon. Du kan aktivere Freedrive på følgende måter:

- Bruke Freedrive-knappen
- Bruk I/U-handlinger (se)
- Bruk Freedrive-knappen på Flytt-kategoriskjermen (se [25.2.4. Freedrive on page230](#))

21.12.1. Bruke Freedrive-knappen

1. Trykk og hold inne **Freedrive**-knappen som er på **håndkontrollen**.
2. Flytt robotarmen som du ønsker.

21.13. Tilbakekjøring

Når bremsene slippes under initialisering av robotarmen, kan det oppstå små vibrasjoner. I noen situasjoner, som når roboten er nær ved å kollidere, kan slike vibrasjoner være uønsket og **Backdrive**-funksjonen kan brukes til å tvinge spesifikke ledd inn i ønskede posisjoner uten å slippe alle bremsene i robotarmen.

21.13.1. Aktivere tilbakekjøring

1. På **Initialisering**-skjermen, trykk på **PÅ** for å påbegynne oppstartssekvensen.
2. Når robotens tilstand er **Inaktiv**, trykk og hold inne **Freedrive**-knappen. Robotens tilstand endres til **Backdrive**.
3. Bremsene slippes kun i leddene hvor betydelig trykk blir tilført. Så lenge **Freedrive**-knappen er trykket ned. Robotarmen vil føles tung å bevege når du bruker **Backdrive**.

21.14. Verktøyposisjon

Verktøyposisjons-skjermen tillater mer kontrollert begrensning av verktøy og/eller tilbehør som plasseres på enden av robotarmen.

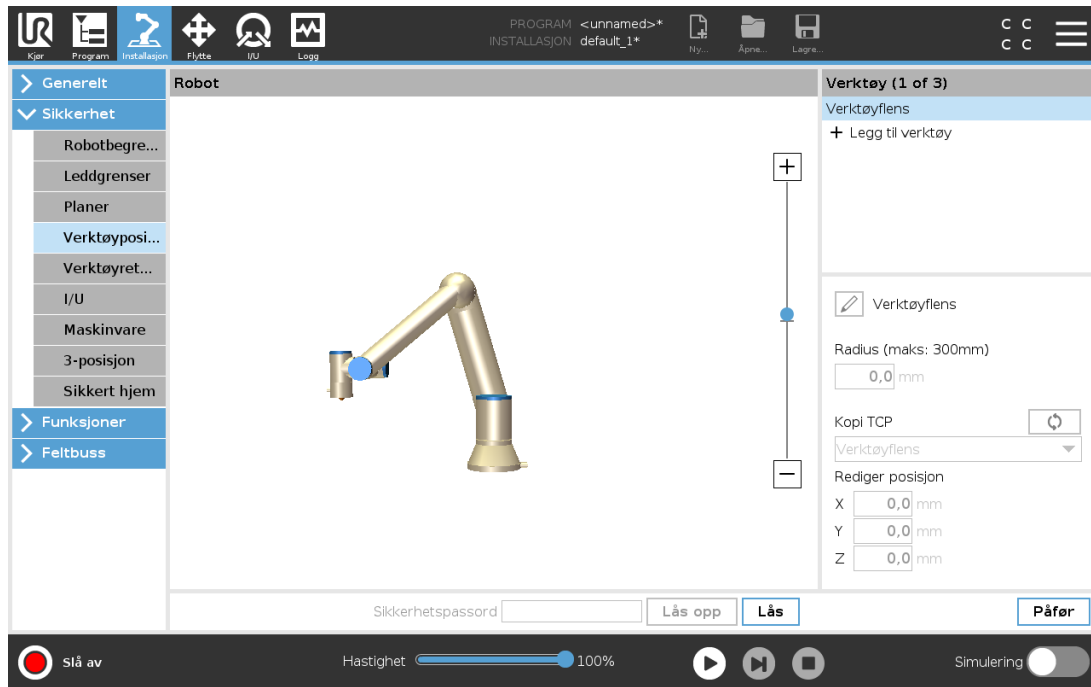
Robot er hvor du kan visualisere modifikasjonene dine.

Verktøy er hvor du kan definere og konfigurere et (opp til to) verktøy.

Verktøy_1 er standardverktøyet definert med verdiene $x=0,0$, $y=0,0$, $z=0,0$ and $radius=0,0$. Disse verdiene representerer robotverktøyflensen.

Merk:

- Under Kopi TCP kan du også velge **Verktøyflens** slik at verktøyverdiene går tilbake til 0.
- En standard sfære er definert ved verktøysflensen.



For brukerdefinerte verktøy kan brukeren endre:

Radius for å endre radius på verktøysfæren. Radiusen vurderes ved bruk av sikkerhetsplaner. Når et punkt i sfæren passerer et utløsende Redusert modus-plan, går roboten over i *Redusert* modus. Sikkerhetssystemet forhindrer ethvert punkt på sfæren fra å passere et sikkerhetsplan (se [21.11. Planer on page113](#)).

Posisjon for å endre verktøyets posisjon i forhold til robotens verktøyflens. Posisjonen vurderes for sikkerhetsfunksjonene for verktøyets hastighet, verktøystyrke, stoppavstand og sikkerhetsplan.

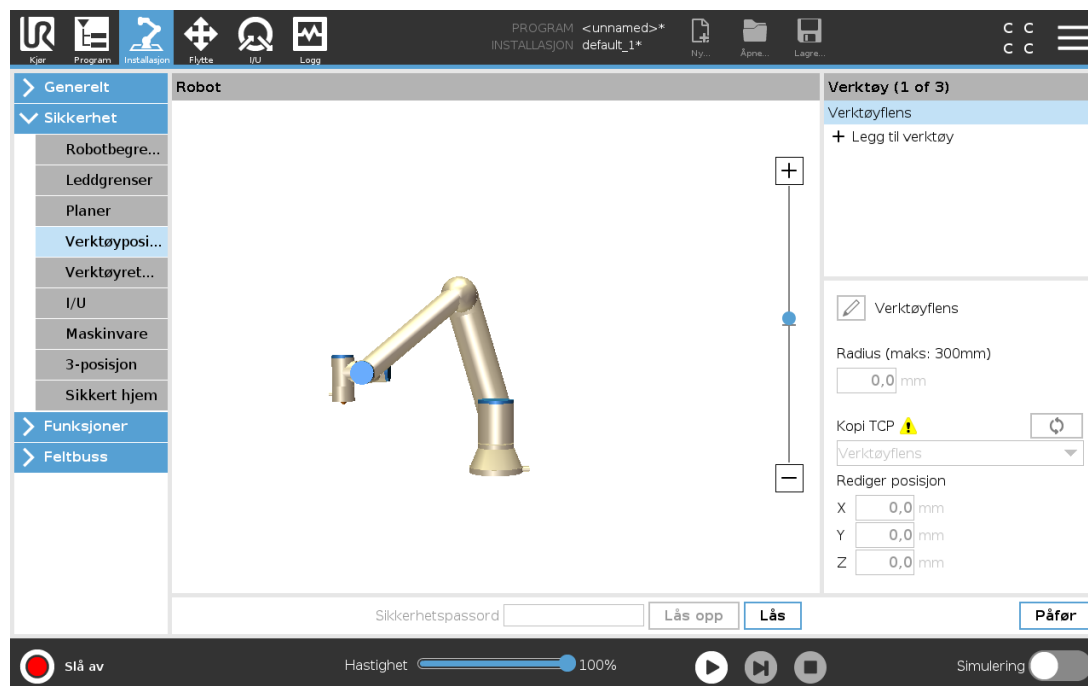
Du kan bruke et eksisterende verktøysenterpunkt som en base for å definere nye verktøyposisjoner. En kopi av eksisterende TCP, forhåndsdefinert i Generelt-menyen, på TCP-skjermen, kan nås i Verktøyposisjon-menyen, i nedtrekksmenyen via Kopi TCP.

Når du redigerer eller justerer verdiene i **Rediger posisjon**-inndatafeltene, vil navnet på TCP-et som vises i nedtrekksmenyen endres til **egendefinert**, noe som indikerer at det er forskjell mellom kopiert TCP og den faktiske grenseinngangen. Den originale TCP er fortsatt tilgjengelig i rullegardinlisten, og kan velges igjen for å endre verdiene tilbake til opprinnelig posisjon. Valget i Kopi TCP-nedtrekksmenyen påvirker ikke verktøynavnet.

Så snart du anvender endringene på Verktøyposisjons-skjermen, vil det vises et advarselsikon til høyre for Kopi TCP-teksten dersom du prøver å endre det kopierte TCP-et på TCP-konfigurasjonsskjermen. Når du har brukt endringer i verktøyposisjon-skjermbildet, vil det vises et advarselsikon til høyre for kopi TCP-tekst dersom du prøver å endre den kopierte TCP-en på TCP-konfigurasjonsskjermbildet. Dette indikerer at TCP ikke er synkronisert, dvs. TCP kan synkroniseres ved å trykke på synkroniseringsikonet (se [24.2. TCP-konfigurasjon on page195](#)).

Merk: TCP må ikke synkroniseres for å kunne definere og bruke et verktøy med hell.

Du kan gi nytt navn til verktøyet ved å trykke på blyantfanen ved siden av det viste verktøynavnet. Du kan også bestemme radius med et tillatt område på 0-300 mm. Grensen vises i grafikkrutten som enten et punkt eller en sfære avhengig av radiusstørrelsen.



21.15. Verktøyretning

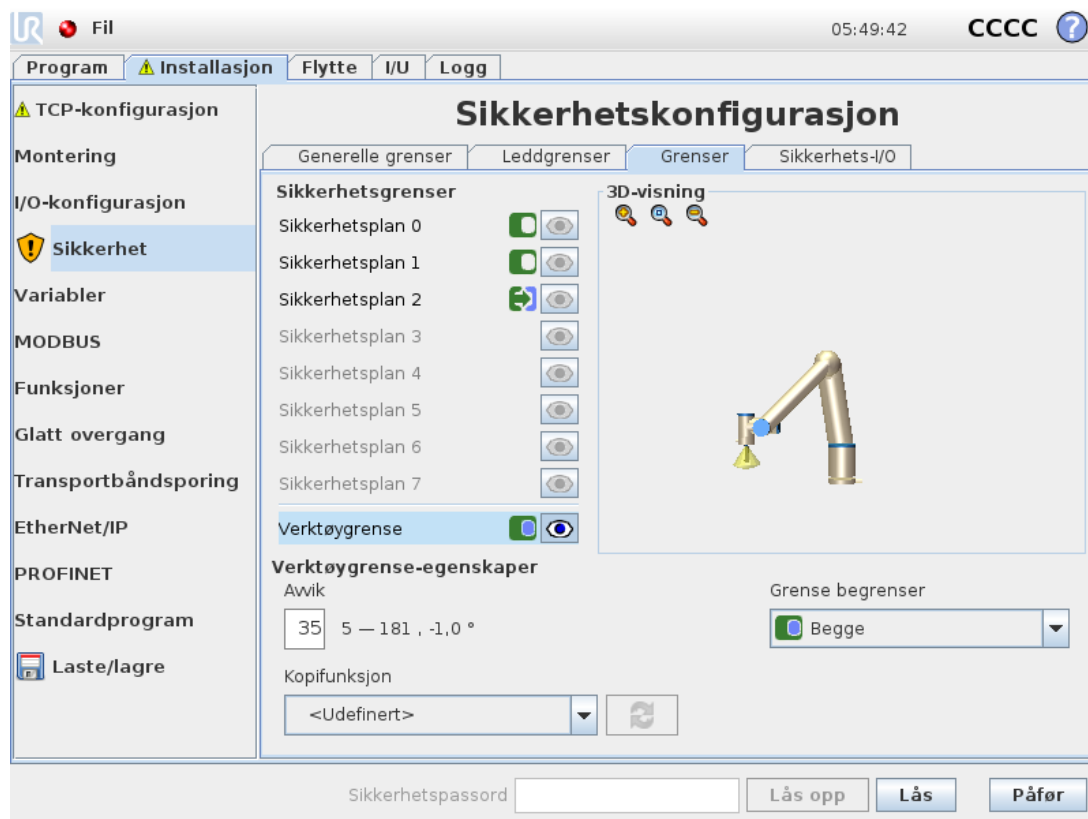
Verktøyretnings-skjermen kan brukes til å begrense vinkelen som verktøyet peker med. Grensen er definert av en kjegle som har en fast orientering med hensyn til robotens armbase. Når robotarmen beveger seg, er verktøyretningen begrenset slik at den forblir innenfor den definerte kjeglen. Verktøyets standardretning faller sammen med Z-aksen til verktøyutgangsflensen. Den kan tilpasses ved å spesifisere vippe- og panoramavinkel.

Før du konfigurerer grensen, må du definere et punkt eller et plan i robotinstallasjonen (se [24.17. Funksjoner on page 214](#)). Funksjonen kan da kopieres og Z-aksen brukes som midtpunktet på keglen som definerer grensen.



MERK DEG

Konfigurasjonen av verktøyretningen er basert på funksjoner. Vi anbefaler at du oppretter ønsket funksjon(er) før du redigerer sikkerhetskongfigurasjonen. Når sikkerhetsfanen er låst opp, går robotarmen av og gjør det umulig å definere nye funksjoner.



21.15.1. Begrens egenskaper

Verktøyretnings-grensen har tre konfigurerbare egenskaper:

1. **Kjeglesentrum:** Du kan velge et punkts- eller planfunksjon fra nedtrekksmenyen, for å definere sentrum av kjeglen. Z-aksen til den valgte funksjonen brukes som den retningen kjeglen er sentrert rundt.
2. **Kjglevinkel:** Du kan definere hvor mange grader roboten kan vike bort fra sentrum.

Deaktivert verktøyretningsgrense
er aldri aktiv

Normal verktøyretningsgrense
er kun aktiv når sikkerhetssystemet er i **Normal modus**.

Redusert verktøyretningsgrense
er kun aktiv når sikkerhetssystemet er i **Redusert modus**.

Normal & Redusert verktøyretningsgrense
er aktiv uansett om sikkerhetssystemet er i **Normal modus** eller **Redusert modus**.

Du kan tilbakestille verdiene til standard eller angre verktøyretning-konfigurasjonen ved å stille kopieringsfunksjonen tilbake til «Udefinert».

21.15.2. Verktøy-egenskaper

Som standard peker verktøyet i samme retning som Z-aksen på verktøysutgangsflensen. Dette kan endres ved å spesifisere to vinkler:

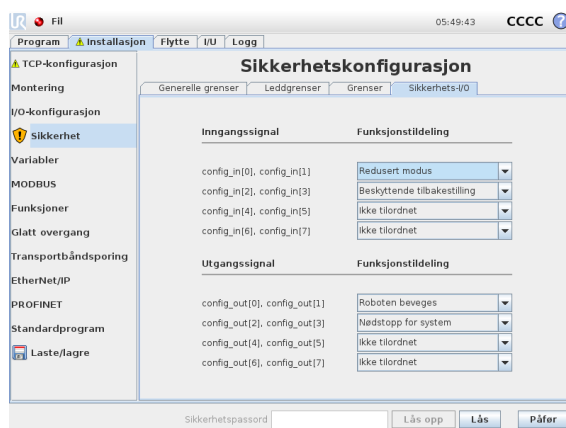
Vippevinkel: Hvor mye for å vippe Z-aksen på utgangsflensen mot X-aksen på utgangsflensen

Panoramavinkel: Hvor mye for å rotere den vippede Z-aksen rundt den opprinnelige utgangsflensens Z-akse.

Alternativt kan Z-aksen på en eksisterende TCP kopieres ved å velge den TCP-en fra rullegardinmenyen.

21.16. I/U

I/U er delt mellom innganger og utganger, og er sammenkoblet slik at hver funksjon tilbyr en kategori 3 og PLd-I/U.



21.16.1. Inngangssignaler

Følgende sikkerhetsfunksjoner kan brukes med inngangssignalene:

Systemnødstop

Dette er en nødstopknapp som er alternativ til den på Tech Pendant, og gir samme funksjonalitet hvis enheten er i overensstemmelse med ISO 13850.

Redusert modus

Alle sikkerhetsgrenser kan anvendes enten i Normal eller Redusert modus (se [21.8. Sikkerhetsmodi on page 111](#)). Når den er konfigurert, vil et lavt signal sendes til inngangene slik at sikkerhetssystemet går over til redusert modus. Robotarmen bremses for å møte den satte grensen til redusert modus. Sikkerhetssystemet garanterer at roboten er innenfor redusert modusgrenser som er mindre enn 0,5 sekunder etter at inngangen er utløst. Dersom robotarmen fortsetter å krenke noen av de reduserte modusgrensene, utfører den en stoppkategori 0. Overgang til normal modus foregår på samme måte. Merk: sikkerhetsplanene kan også føre til overgang til redusert modus.

Tre-posisjon aktiverer enhet

I manuell modus må tre-posisjonsaktiveringsenheden trykkes på for å flytte roboten.

Driftsmodus

Når den er definert, kan denne inngangen brukes til å veksle mellom **Automatisk modus** og **Manuell modus** (se [20.1. Operasjonsmodi on page 103](#)).

Beskyttende tilbakestilling

Når et vernestopp er konfigurert, sikrer denne utgangen at vernestopp-tilstanden fortsetter helt til en tilbakestilling utløses.

Vernestopp i automatisk modus

Når det er konfigurert, utfører et **Vernestopp i automatisk modus** et vernestopp når inngangstappene er lave og KUN når roboten er i Automatisk modus.

Vernet tilbakestilling i automatisk modus

Når en automatisk modus sikkerhetsstopp skjer, forblir roboten stoppet i automatisk modus til en stigende kant på inngangstappen utløser en nullstilling.



ADVARSEL

- Hvis du deaktiverer standard tilbakestilling vernestopp, opphører robotarmen å være vernestoppet så snart inngangen er høy. Et program som kun er satt på pause av vernestoppet, gjenopptas.
- I likhet med beskyttende tilbakestilling, hvis standard vernet tilbakestilling i automatisk modus er deaktivert, opphører robotarmen å være vernestoppet når vernet tilbakestilling i automatisk modus er høy. Et program som er pauset av Vernestopp i automatisk modus, gjenopptas.

21.16.2. Utgangssignaler

Du kan anvende følgende sikkerhetsfunksjoner for utgangssignaler. Alle signaler går tilbake til lav når tilstanden som utløste høyt signal er fjernet:

Systemnødstop

Signalet *Lavt* gis kun når sikkerhetssystemet er utløst i en nødstoppet tilstand av robotnødstop-inngangen eller nødstopknappen. Hvis nødstoppet tilstand utløses av systemnødstop-inngangen, vil det ikke angis lavt signal, dette for å unngå vranglås.

Roboten beveges

Signalet er *Lavt* hvis roboten beveger seg, ellers høy.

Robot stopper ikke

Signalet er *Høyt* når roboten har stoppet eller er i ferd med å stoppe på grunn av et nødstop eller vernestop. Ellers vil den være aktiv.

Redusert modus

Signalet er *Lavt* når robotarmen er plassert i Redusert modus eller hvis sikkerhetsinngangen er konfigurert med en Redusert modus-inngang og signalet for øyeblikket er lavt. Ellers er signalet høyt.

Ikke redusert modus

Dette er det motsatte av redusert modus som er definert over.

Sikkert hjem

Signalet er *Høyt* dersom robotarmen er stoppet i den konfigurerte trygg hjem-posisjonen. Ellers vil signalet være *Lavt*.

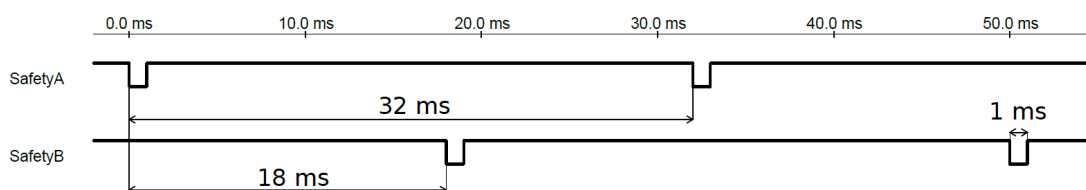
**MERK DEG**

Ethvert eksternt maskineri som får sin nødstopptilstand fra roboten gjennom systemnødstopptilgangen må rette seg etter ISO 13850. Dette er spesielt viktig ved innstillinger hvor robotnødstopptilgangen er koblet til en ekstern nødstopptilgang. I slike tilfeller vil systemnødstopptilgangen bli høy når den eksterne nødstopptilgangen utløses. Dette vil si at nødstopptilstanden for det eksterne maskineriet vil tilbakestilles uten at det krever en manuell handling fra robotoperatøren. Derfor, for at det eksterne maskineriet skal rette seg etter sikkerhetsstandardene, må det kreves en manuell handling for å kunne fortsette.

21.16.3. OSSD-sikkerhetssignaler

Du kan konfigurere Kontrollboksen til å sende OSSD-pulser når en sikkerhetsutgang er inaktiv/høy. OSSD-pulser registrerer evnen til kontrollboksen til å gjøre sikkerhetsutgangene aktive/lave. Når OSSD-pulser er aktivert for en utgang, genereres en 1 ms lav pulse på sikkerhetsutgangen en gang hver 32 ms. Sikkerhetssystemet oppdager når en utgang er tilkoblet en tilførsel og slår av roboten.

Illustrasjonen under viser: tiden mellom pulser på en kanal (32 ms), pulselengden (1 ms) og tiden fra en puls på en kanal til en puls på den andre kanalen (18 ms)



Aktivere OSSD for sikkerhetsutgang

1. I toppteksten, trykk på **Installasjon** og velg **Sikkerhet**.
2. Under **Sikkerhet**, velg **I/U**.
3. På I/O-skjermen under utgangssignal, velger du ønsket OSSD-avkrysningsboksen. Du må tildele utgangssignalet for å aktivere OSSD-avkrysningsboksene.

21.17. Maskinvare

Du kan bruke roboten uten å tilkoble håndkontrollen. For å fjerne Tech Pendant må du definere en annen nødstopptilgang. Du må spesifisere om Tech Pendant er festet for å unngå utløsning av sikkerhetsbrudd.

21.17.1. Velg tilgjengelig maskinvare

Roboten kan brukes uten PolyScope som programmeringsgrensesnitt.

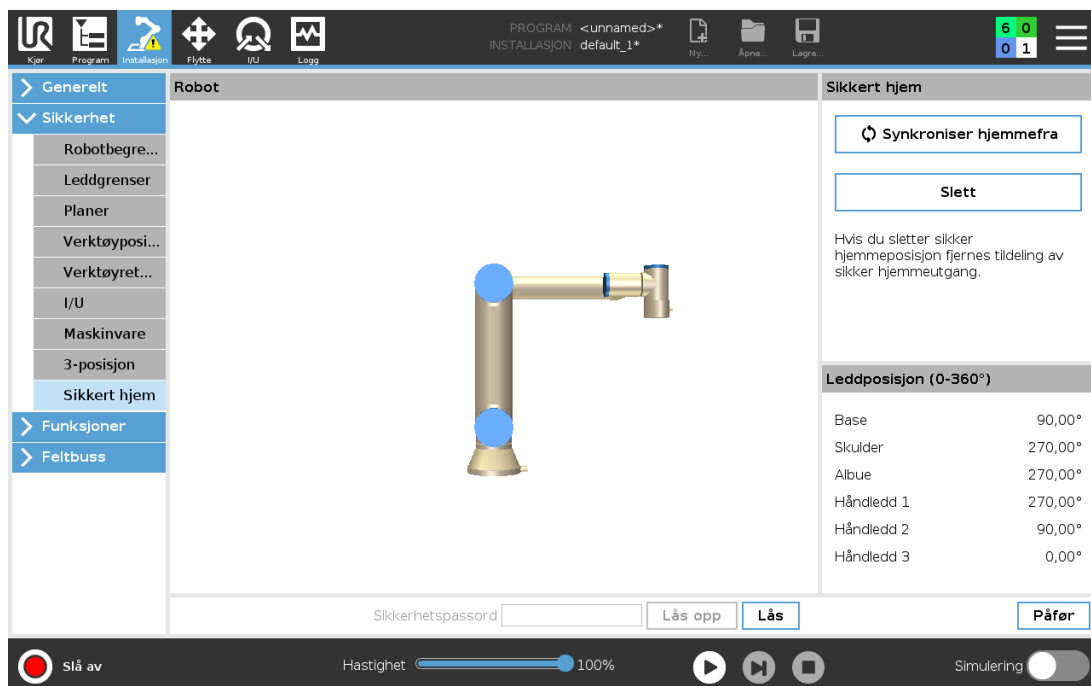
1. Trykk på **Installasjon** i toppteksten.
2. I sidemenyen til venstre, trykk på **Sikkerhet** og velg **Maskinvare**.
3. Oppgi sikkerhetspassord og **Lås opp** skjermen.
4. Velg vekk **håndkontroll** for å bruke roboten uten PolyScope-grensesnittet.
5. Trykk på **Lagre og start på nytt** for å implementere endringene.

**FORSIKTIG**

Hvis Teach Pendant er løsrevet eller frakoblet fra roboten, er nødstopp-knappen ikke lenger aktiv. Du må fjerne Teach Pendant fra området rundt roboten.

21.18. Trygg hjem-posisjon

Trygg hjem er en returposisjon definert av brukeren i den brukerdefinerte hjemposisjonen. Trygg hjem I/O'er er aktive når robotarmen er i trygg hjem-posisjonen og en trygg hjem I/O er definert. Robotarmen er i trygg hjem-posisjon dersom leddposisjonene er på den spesifiserte leddvinkelen eller på flere av 360 grader av disse. Safe Home Safety Output er aktiv når roboten står stille i Safe Home-posisjon.



21.18.1. Synking fra hjem

1. I toppteksten, trykk på **Installasjon**.
2. I sidemenyen til venstre, trykk på **Sikkerhet** og velg **Trygg hjem**.
3. Under **Trygg hjem**, trykk på **Synking fra hjem**.
4. Trykk på **Bruk** og i dialogboksen som dukker opp, velg **Bruk og start på nytt**.

21.19. Trygg hjem-utgang

Trygg hjem-posisjonen må defineres før Trygg hjem-utgangen (se [21.16.2. Utgangssignaler on page122](#)).

21.19.1. Definere trygg hjem-utgang

1. I toppteksten, trykk på **Installasjon**.
2. I sidemenyen til venstre, under **Sikkerhet**, velg **I/U**.
3. På I/U-skjermen i Utgangssignalet, under Funksjonstildeling, velg **Trygg hjem** i nedtrekksmenyen.
4. Trykk på **Bruk** og i dialogboksen som dukker opp, velg **Bruk og start på nytt**.

21.20. Rediger trygg hjem

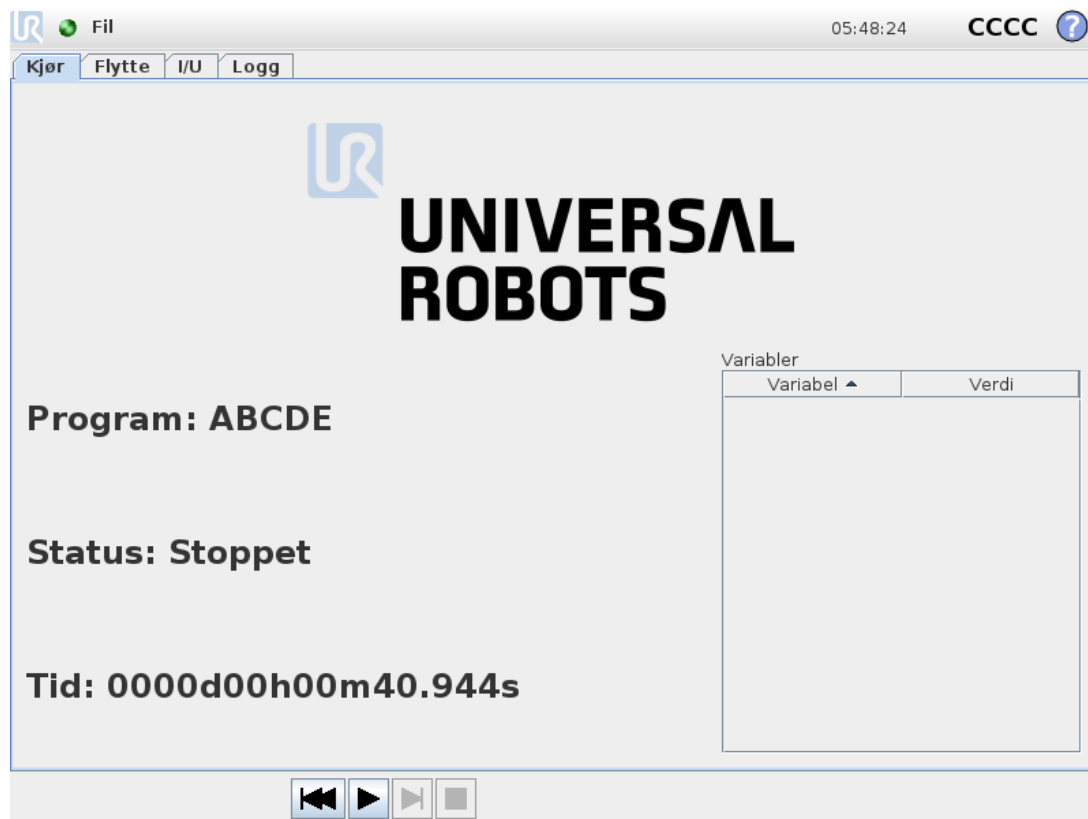
Redigering av hjem modifierer ikke automatisk en tidligere definert trygg hjem-posisjon. Når disse verdiene er ute av synk, er hjem programnoden udefinert.

21.20.1. Rediger trygg hjem

1. I toppteksten, trykk på **Installasjon**.
2. I sidemenyen til venstre, under **Generelt**, velg **Hjem**.
3. Trykk på **Rediger posisjon** og konfigurer den nye robotarmposisjonen, trykk deretter **OK**.
4. I sidemenyen, under **Sikkerhet**, velg **Trygg hjem**. Merk: et sikkerhetspassord er nødvendig for å **Låse opp** sikkerhetsinnstillingene (se [21.2. Sette et sikkerhetspassord on page108](#)).
5. Under **Trygg hjem**, trykk på **Synking fra hjem**



22. Kjøre-kategorien



Kjørkategorien gir deg en svært enkel måte å betjene robotarmen og kontrollboksen på, med så få knapper og alternativer som mulig. Du kan kombinere enkel betjening med å passord-beskytte programmeringsdelen av PolyScope (se [Modus on page248](#)), for å gjøre roboten til et verktøy som utelukkende kjører forhåndslagde programmer.

På denne skjermen kan du automatisk laste inn og starte et standardprogram basert på en ekstern inngangssignalkantovergang (se [24.7. Oppstart on page205](#)).

Merk: Kombinasjonen av automatisk lasting og starting av et standardprogram og automatisk initialisering ved innkobling kan for eksempel brukes til å integrere robotarmen inn i andre maskiner.

22.1. Program

Program-feltet viser navnet på programmet som ble lastet inn på roboten, samt nåværende status. Du kan trykke på kategorien **Last program** for å laste inn et annet program.

22.2. Variabler

Et robotprogram kan bruke variabler til å lagre og oppdatere ulike verdier under kjøring. To typer variabler er tilgjengelige:

Installasjonsvariabler

Disse kan brukes av flere programmer og deres navn og verdier er faste sammen med robotinstallasjonen (se [24.6. Variabler on page 204](#)). Variabler for installasjon beholder verdien sin etter at roboten og kontrollboksen har blitt startet på nytt.

Vanlige programvariablene

Disse er kun tilgjengelige for det kjørende programmet og deres verdier går tapt så snart programmet stoppes.

Vis vendepunkter

Robotprogrammet bruker skriptvariabler for å lagre informasjon om vendepunkter.

Velg **Vis vendepunkter**-boksen under **Variabler** for å vise skriptvariabler i variabellisten. IFXCOND_generationNumber_SEP_generationFiveIFXCONDEND

Variabeltyper

<i>bool</i>	En boolsk variabel der verdien er enten <code>True</code> or <code>False</code> .
<i>int</i>	Et heltall i området - 2147483648 til 2147483647 (32 bit).
<i>flyt</i>	Et nummer for flytende punkt (desimal) (32 bit).
<i>kjede</i>	En sekvens av tegn.
<i>stilling</i>	En vektor som beskriver plassering og orientering i kartesisk plass. Det er en kombinasjon av en posisjonsvektor (x, y, z) og en rotasjonsvektor (rx, ry, rz) som representerer orienteringen, skrevet <code>p[x, y, z, rx, ry, rz]</code> .
<i>liste</i>	En sekvens av variabler.

22.3. Robotalder

Dette feltet representerer tiden siden roboten først ble slått på. Merk: Tallene som er i dette feltet, er ikke knyttet til programmets kjøretid

22.4. Flytt robot til posisjon

Gå til **Flytt robot til posisjon**-skjermen når robotarmen må bevege seg til en bestemt startposisjon før du kjører et program, eller når robotarmen beveger seg til et vendepunkt mens du endrer et program.

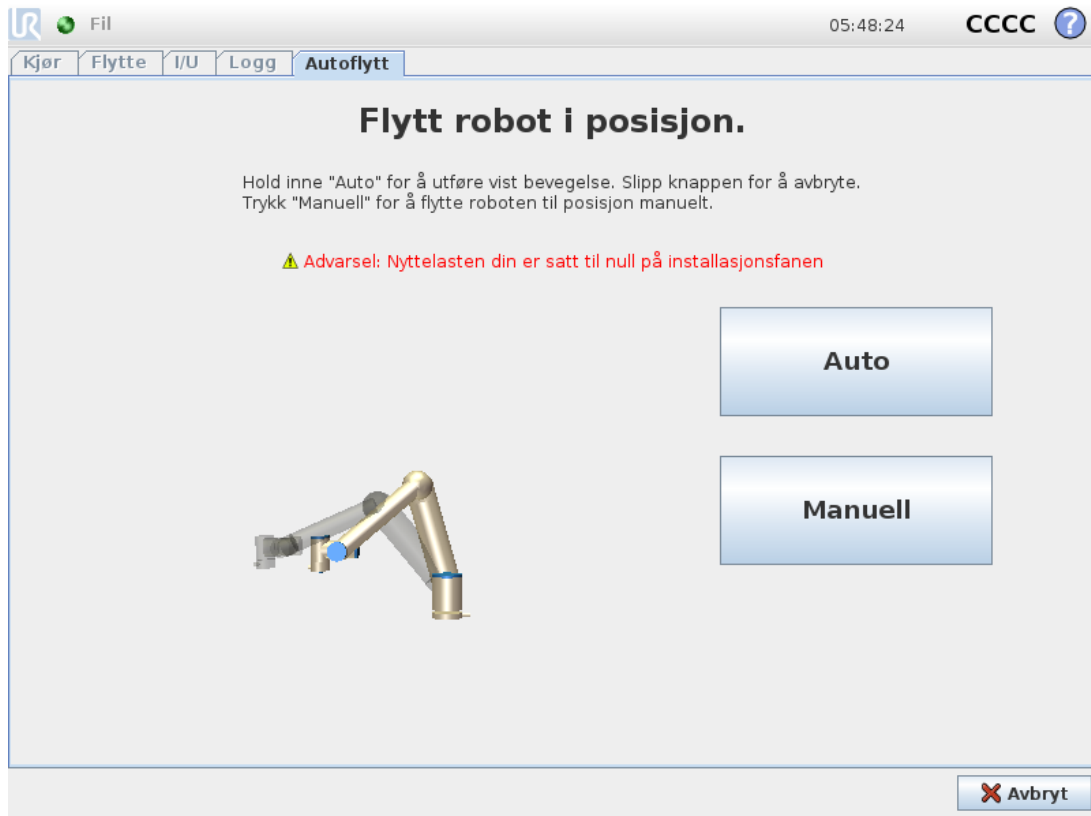
I tilfeller der **Flytt robot til posisjon**-skjermen ikke kan bevege robotarmen til programmets startposisjon, beveger den seg til det første vendepunktet i programtreet.

Robotarmen kan bevege seg til feil posisjon hvis:

- TCP, funksjonsposisjon eller vendepunktsposisjon av den første bevegelsen endres under programgjennomføring før første bevegelse utføres.
- Det første vendepunktet er inne i en Hvis eller bytt programtreenode.

22.4.1. Tilgang til Flytt robot inn i posisjonsskjem

1. I **bunnteksten**, trykk på **Spill** for å få tilgang til **Flytt robot til posisjon**-skjermen.
2. Følg instruksjonene på skjermen for å bruke animasjonen og den virkelige roboten.



22.4.2. Flytt robot til:

Hold inne **Flytt robot til:** for å flytte robotarmen til en startposisjon. Den animerte robotarmen som vises på skjermen viser den ønskede bevegelsen som snart skal utføres.



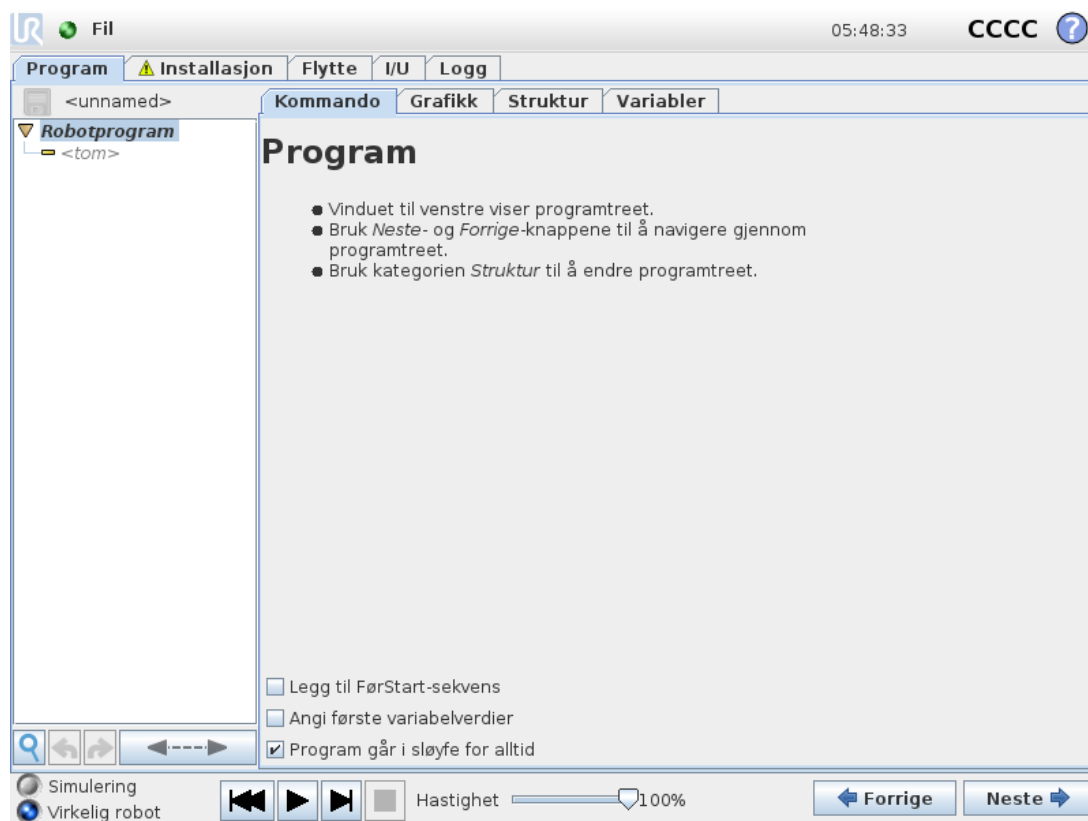
MERK DEG

Kollisjon kan skade roboten eller annet utstyr. Sammenlign animasjonen med plasseringen av den virkelige robotarmen og sørg for at robotarmen kan trygt utføre bevegelsen uten å treffe noen hindringer.

22.4.3. Manuell

Trykk på **Manuell** for å få tilgang til **Flytt**-skjermen der robotarmen kan flyttes ved å bruke flyttepilene og/eller konfigurere verktøyposisjonens og leddposisjonens koordinater.

23. Program-kategorien



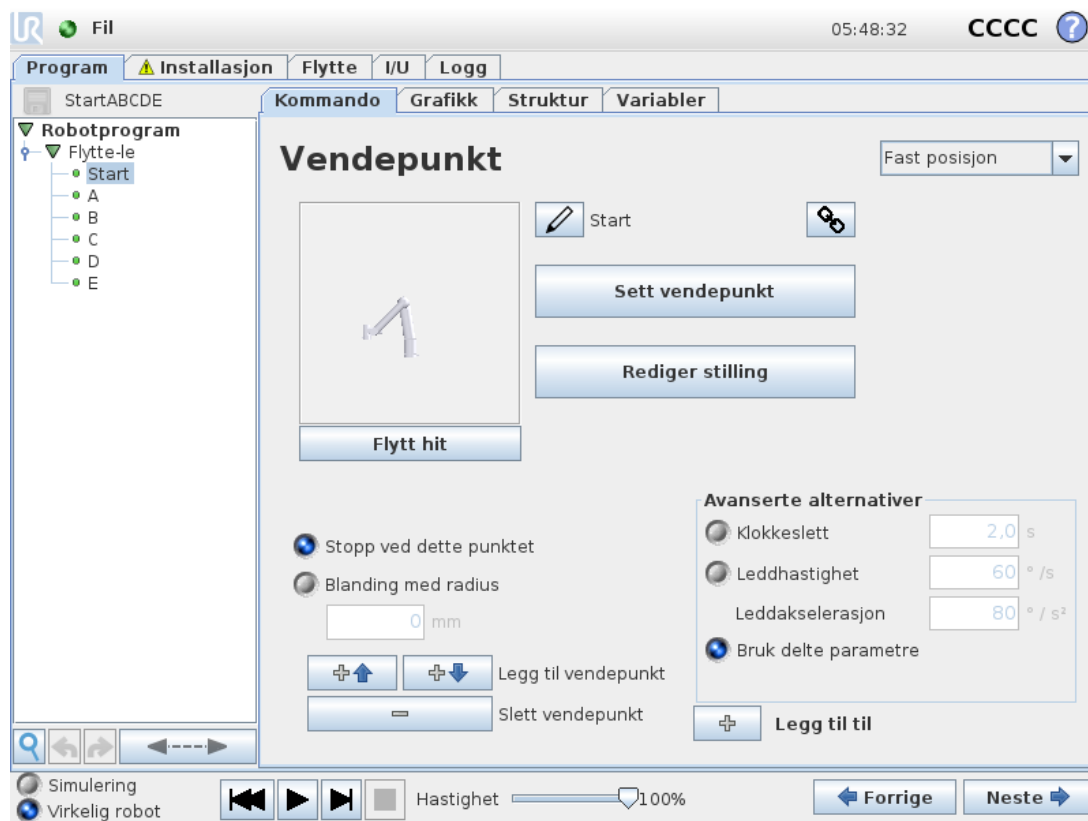
Program-kategorien viser programmet som redigeres.

23.1. Programtre

Ved å trykke på **Kommando** legger du til programnoder i programtreet. Konfigurer funksjonaliteten til programnodene som er lagt til på høyre side av skjermen.

Et tomt programtre tillates ikke å kjøre. Programmer som inneholder feilkonfigurerte programnoder tillates ikke å kjøre. Ugyldige programnoder er fremhevet i gult for å indikere hva som må korrigeres før programmet tillates å kjøre.

23.1.1. Indikasjon av programkjøring



Når programmet kjøres vil programnoden som for øyeblikket utføres indikeres av et lite -ikon ved siden av noden. I tillegg fremheves utførelsesbanen med en blå farge.

Ved å trykke på -ikonet i hjørnet av programmet begynner det å spore kommandoene som utføres.

23.1.2. Søk-knapp

Trykk på  for å søke i programtreet. Trykk på -ikonet for å gå ut av søk.

23.2. Verktøylinje for programtre

Bruk verktøylinjen nederst på Programtreet for å endre Programtreet.

23.2.1. Angre / gjøre om-knapp

 og -knappene brukes til å angre og gjenta endringer i kommandoer.

23.2.2. Flytt opp & ned

 og -knappene endrer posisjonen til en node.

23.2.3. Klipp ut

✂-knappen klipper ut en node og lar den bli brukt til andre handlinger (f.eks. limes inn et annet sted i programtreet).

23.2.4. Kopier

■-knappen kopierer en node og lar den brukes til andre handlinger (for eksempel lim inn på et annet sted i Programtreet).

23.2.5. Lim inn

■-knappen lar deg lime inn en node som tidligere var klippet ut eller kopiert.

23.2.6. Slett

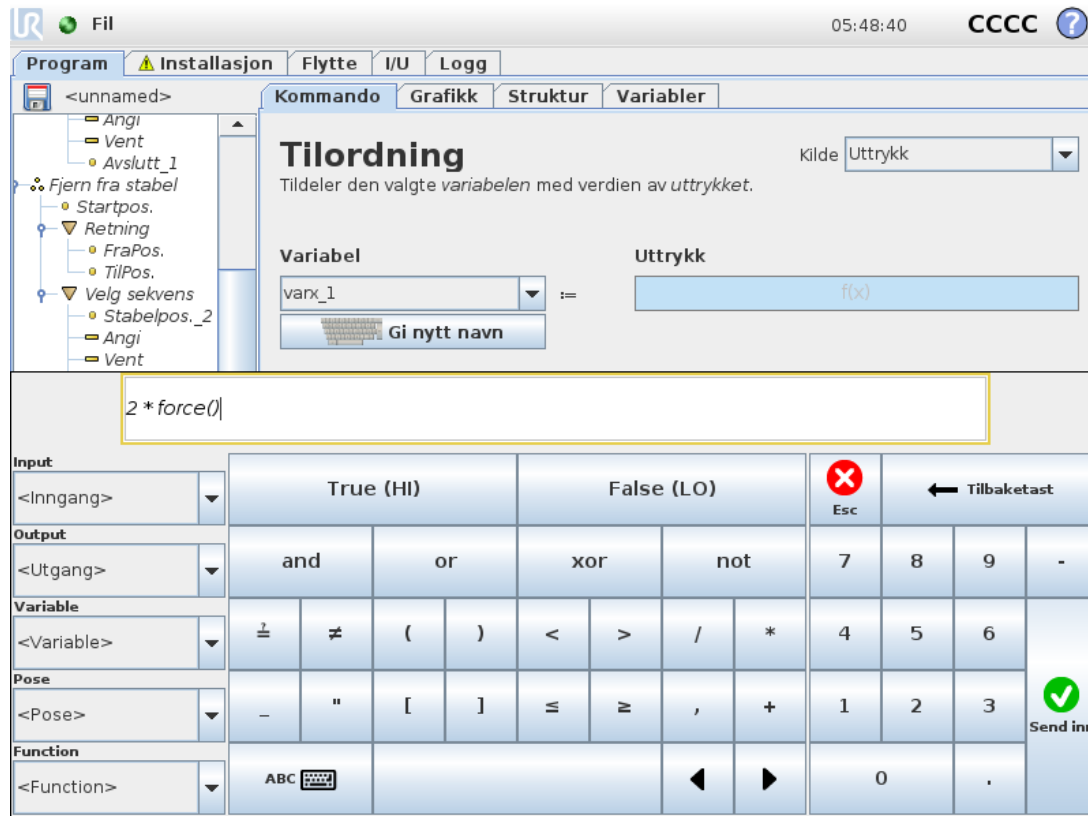
Trykk på 🗑-knappen å fjerne en node fra programtreet.

23.2.7. Sperre

Trykk på 🚫-knappen å undertrykke spesifikke noder i programtreet.

Sperrede programlinjer hoppes bare over når programmet kjøres. En sperret linje kan åpnes igjen på et senere tidspunkt. Dette er en rask måte å gjøre endringer i et program på, uten at det originale innholdet ødelegges.

23.3. Uttrykksredigering



Mens uttrykket i seg selv redigeres som tekst, har uttrykksredigeringsprogrammet et antall knapper og funksjoner for å sette inn spesielle uttrykkssymboler, slik som * for multiplikasjon og ≤ for mindre enn eller tilsvarende. Tastatursymbolknappen øverst til venstre i skjermen bytter til tekstredigering av uttrykket. Alle definerte variabler kan bli funnet i Variable selector, while the names of the input and output ports can be found in the Input and Output selectors. Some special functions are found in Function.

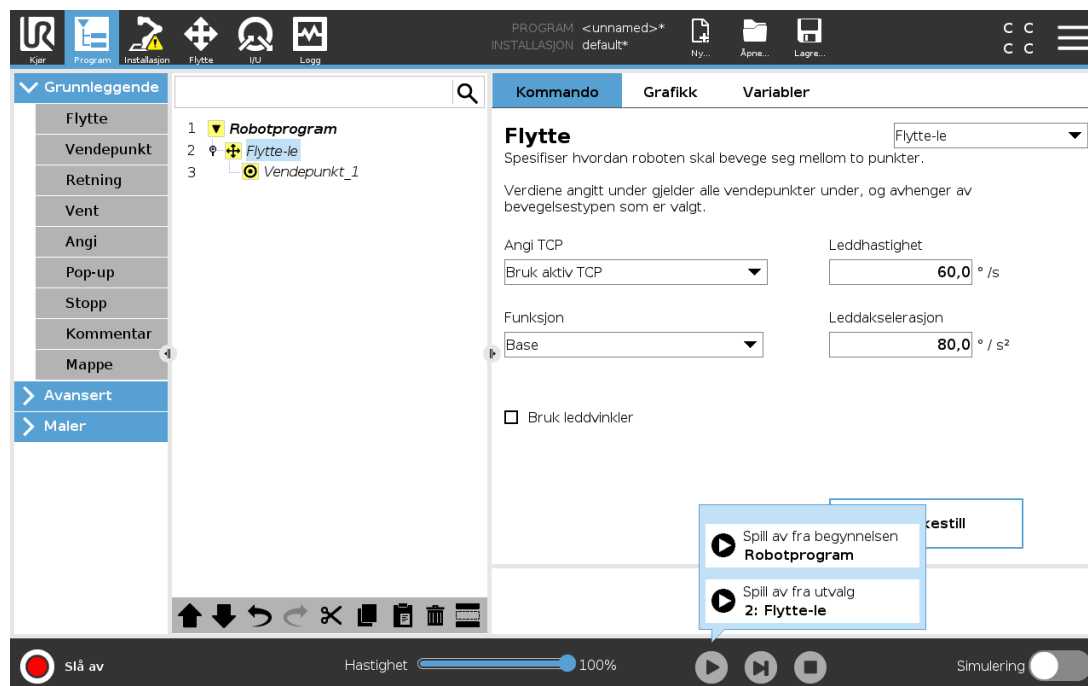
Uttrykket kontrolleres for grammatiske feil når man trykker på Ok button is pressed. The Cancel-knappen. Med Avbryt-knappen forlater man skjermen og forkaster alle endringer.

Et uttrykk kan se slik ut:

```
digital_in[1] ?= True and analog_in[0] < 0.5
```

23.4. Start et program fra en valgt node

Når roboten er i manuell modus (se [20.1. Operasjonsmodi on page 103](#)), lar **Spill fra valg** et program starte fra en valgt node. **Spill fra begynnelsen** kjører et program som normalt. **Spill fra valg**-alternativet er deaktivert hvis et program ikke kan kjøres fra en spesiell node. Spill fra valg kan ikke aktiveres med en tråd fordi tråder alltid starter fra begynnelsen.



23.4.1. Bruke Spill fra valg

Trykk på **Spill** og velg **Spill fra valg** for å kjøre et program fra en node i programtreet.



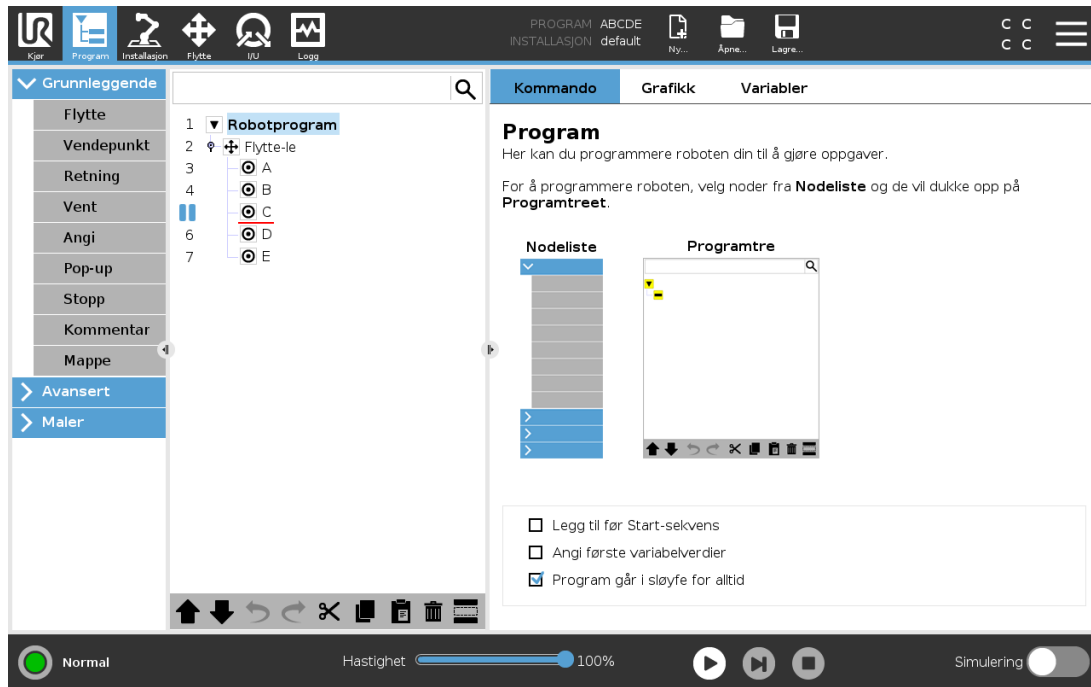
MERK DEG

- **Før start**-seksjonen, hvis brukt, utføres alltid for både **Spill fra valg** og **Spill fra begynnelsen**.
- Programmet stopper og viser en feilmelding hvis en ikke-tildelt variabel kommer.
- Et program kan kun starte fra en node i Robot-programmet.
- **Spill fra valg** kan brukes innen et underprogram. Programkjøringen stopper når underprogrammet slutter.

23.5. Bruke brytepunkt i et program

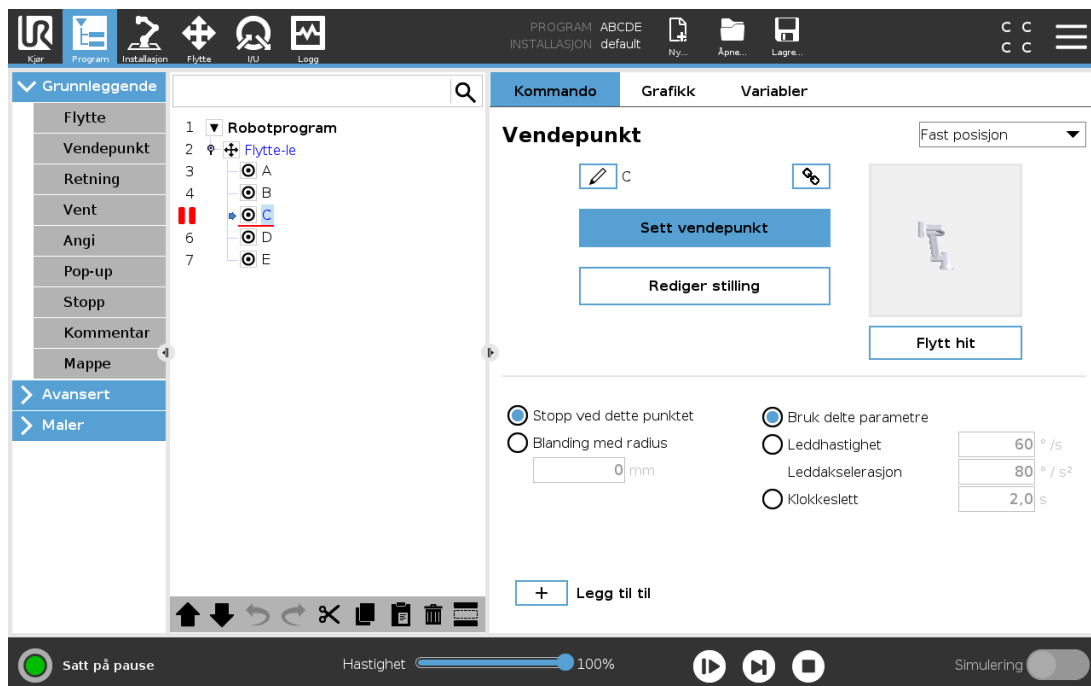
Et brytepunkt setter programkjøringen på pause. Du kan bruke brytepunkter for å sette et program på pause og starte det på nytt på et spesifikt punkt for å inspisere robotposisjon, variabler etc. Se [20.1. Operasjonsmodi on page 103](#).

1. I et Programtre trykker du på et linjenummer for å innstille eller slette et brytepunkt.



En rød linje enten over eller under en node, når et brytepunkt er satt, og setter kjøringen på pause. De fleste noder pauses før de utføres, med følgende unntak:

- Veipunkter: Et brytepunkt på en veipunktnode ignorerer blandingen og pauser programmet når roboten når sitt veipunkt.
- Frem til noder: Et brytepunkt på en frem til node setter programmet på pause når betingelsen først er oppfylt. Blandinger som brukes i frem til noden ignorerer ikke. De settes på pause når roboten når blanderadius.

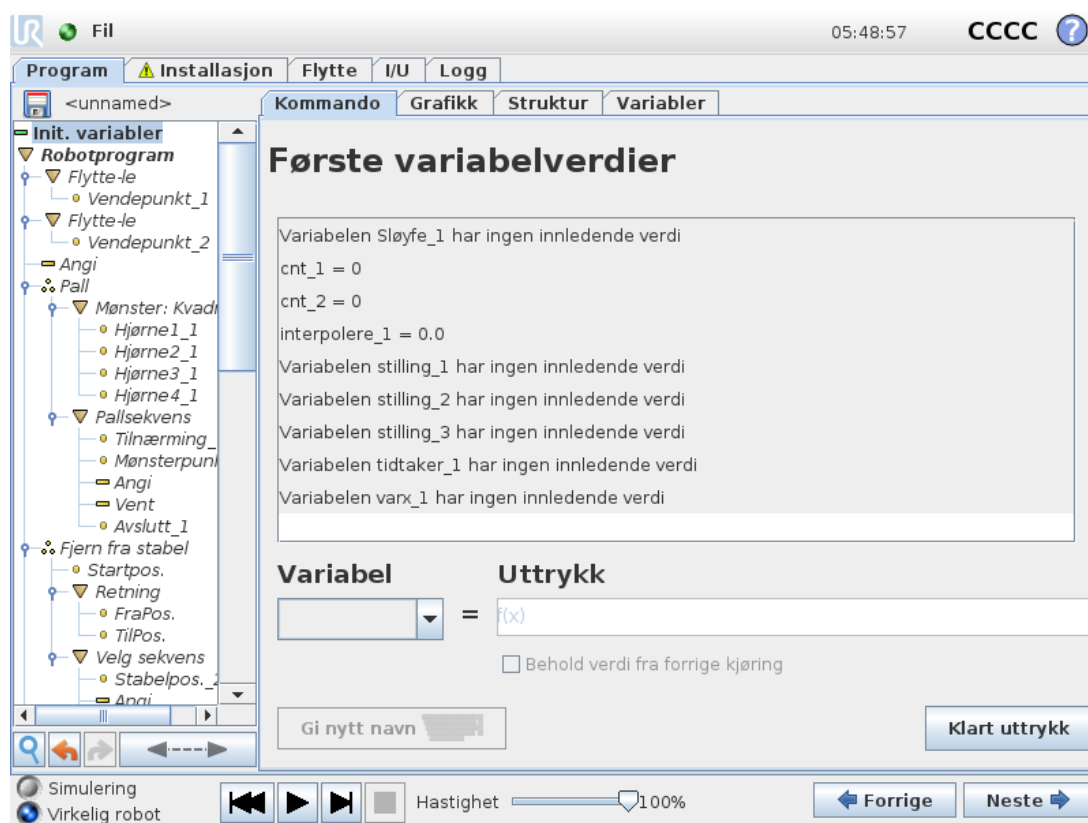


23.6. Enkeltrinn i et program

Enkeltrinn-knappen gjør at én node kan utføres i gangen, når roboten er i manuell modus. Du kan bruke enkeltrinn-knappen når programmet settes på pause. Trykk på enkeltrinn-knappen for programmet for å fortsette kjøring, og pause når du når følgende node i programmet. Hvis en node ikke støtter brytepunkter, settes ikke programkjøring ved å trykke på enkeltrinn-knappen på pause på den noden. I stedet fortsetter kjøringen til programmet når en node som støtter brytepunkter.

23.7. Kommandokategori

Denne håndboken dekker ikke alle detaljer om hver programnodetype. Robotprogramnoden inkluderer tre avmerkingsbokser som kontrollerer totalatferden til programmet.



Legg til før Start-sekvens

Velg denne avmerkingsboksen for å legge til en del i programmet som er når programmet starter.

Angi første variabelverdier

Velg denne for å sette de opprinnelige verdiene av programvariablene.

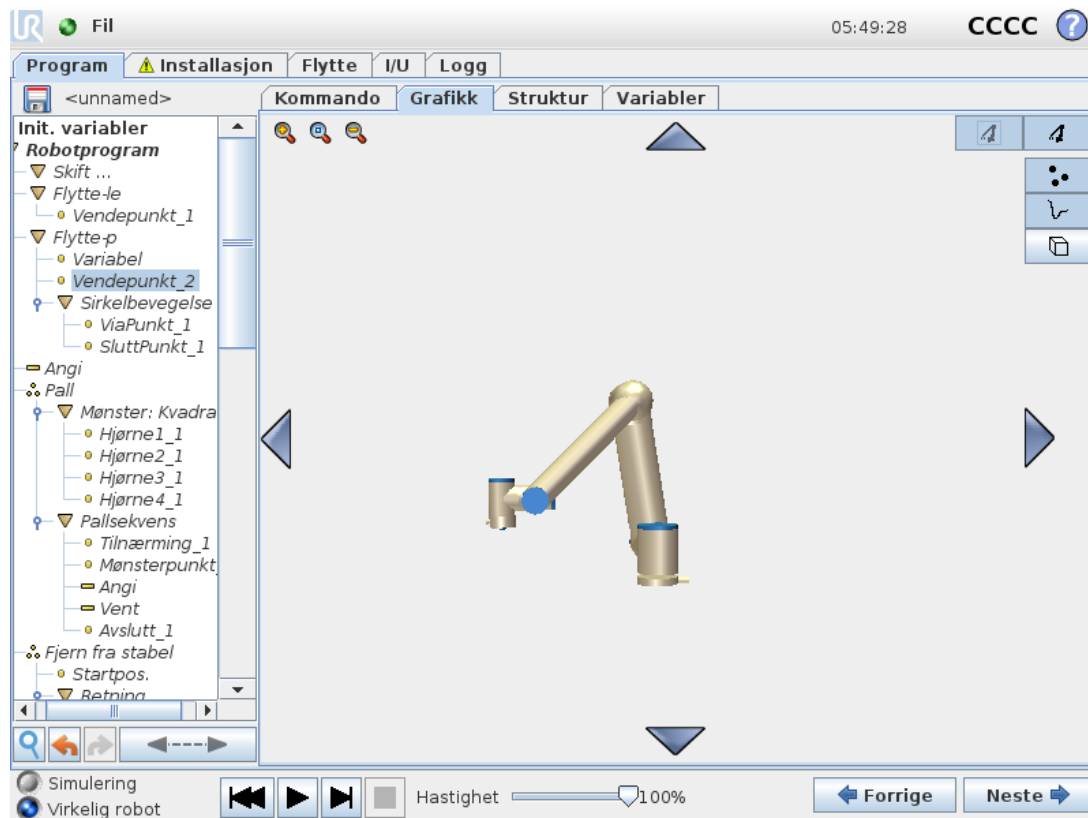
1. Velg en variabel fra rullegardinlisten eller ved å bruke valgboksen for variabler.
2. Skriv inn et uttrykk for den variabelen. Dette uttrykket brukes til å angi variabelverdien ved programstart.
3. Du kan velge **Behold verdi fra forrige økt** for å initialisere variabelen til verdien funnet i **Variabler**-kategorien (se [23.9. Variabler-kategorien on the facing page](#)).
Dette gjør det mulig for variablene å beholde sine verdier mellom programutførelser. Variabelen får sin verdi fra uttrykket hvis programmet kjøres for første gang, eller hvis verdikategorien har blitt tømt.

En variabel kan slettes fra programmet ved å angi navnet som tomt (kun mellomrom).

Program går i sløyfe for alltid

Velg dette for å gjøre programmet løpende.

23.8. Grafikk-kategorien



Grafisk representasjon av gjeldende robotprogram. Banen til TCP vises i 3D-visning, med bevegelsessegmenter i svart og blandingssegmenter (overganger mellom bevegelsessegmenter) vist i grønt. De grønne prikkene spesifiserer posisjonene til TCP ved hvert av vendepunktene i programmet. 3D-tegningen av robotarmen viser den aktuelle posisjonen til robotarmen, og *skyggen* til robotarmen viser hvordan robotarmen har til hensikt å nå vendepunktet som er valgt på venstre side av skjermen.

Hvis den aktuelle posisjonen til robotens TCP kommer nært et sikkerhetsrelatert eller utløsende plan, eller retningen på robotverktøyet er nære verktøyets orienteringsendegrense (se [21.11. Planer on page113](#)), vil det vises en 3D-representasjon av endegrensen.

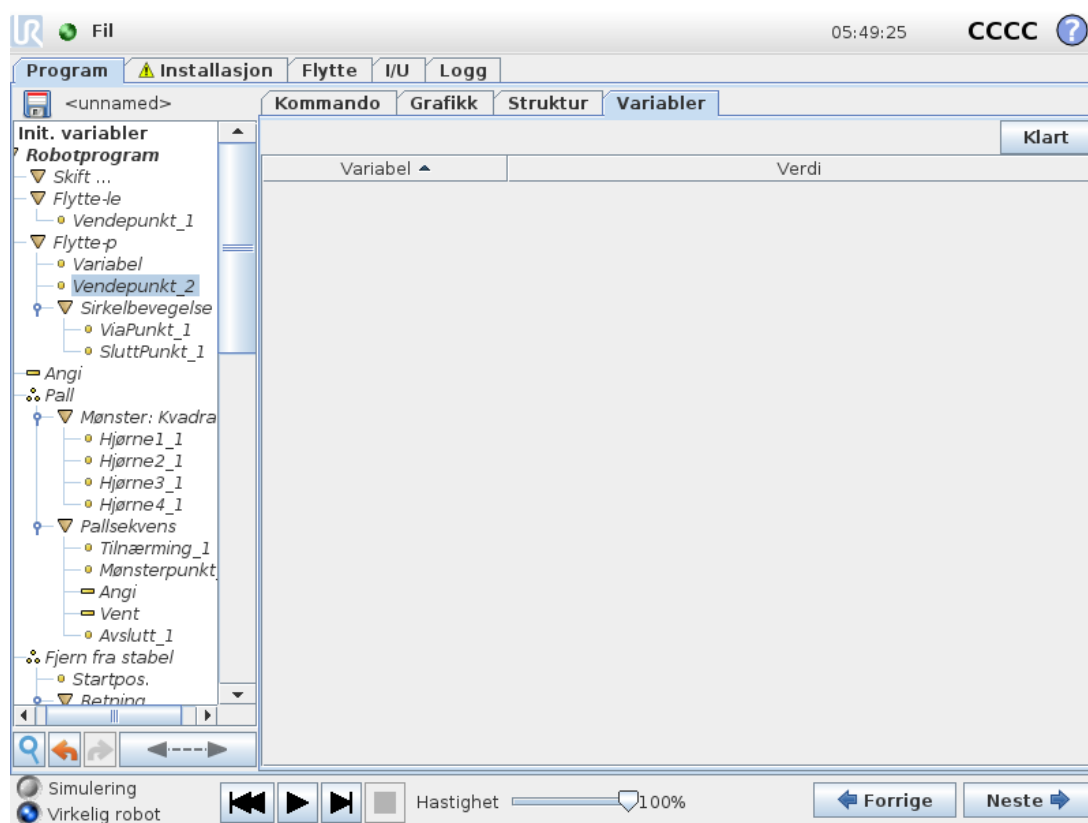
Merk: visualiseringen av endegrensene blir deaktivert når roboten kjører et program.

Sikkerhetsplanene er visualiseres i gult og svart med en liten pil som representerer planet normalt, noe som indikerer den siden av planet som robot-TCP er tillatt å bli posisjoneres på. De utløsende planene vises i blått og grønt, og en liten pil som peker mot den siden av planet hvor grensene for **Normal** modus (se [21.8. Sikkerhetsmodi on page111](#)) er aktive. Verktøyets orienteringsendegrense visualiseres ved hjelp av en sfærisk kjegle sammen med en vektor som angir den aktuelle retningen til robotverktøyet. På innsiden av kjeglen representerer den tillatte det området for verktøyets orientering (vektor).

Når målrobot-TCP ikke lenger er i nærheten av grensen, forsvinner 3D-representasjonen. Hvis TCP er i strid med eller svært nær å bryte en endegrense, blir visualiseringen av grensen rød.

3D-visningen kan zoomes og roteres for å få en bedre oversikt over robotarmen. Knappene øverst til høyre i skjermen kan deaktivere de ulike grafiske komponentene i 3D-visning. Den nederste knappen slår på / av visualisering av proksimale endegrenser.

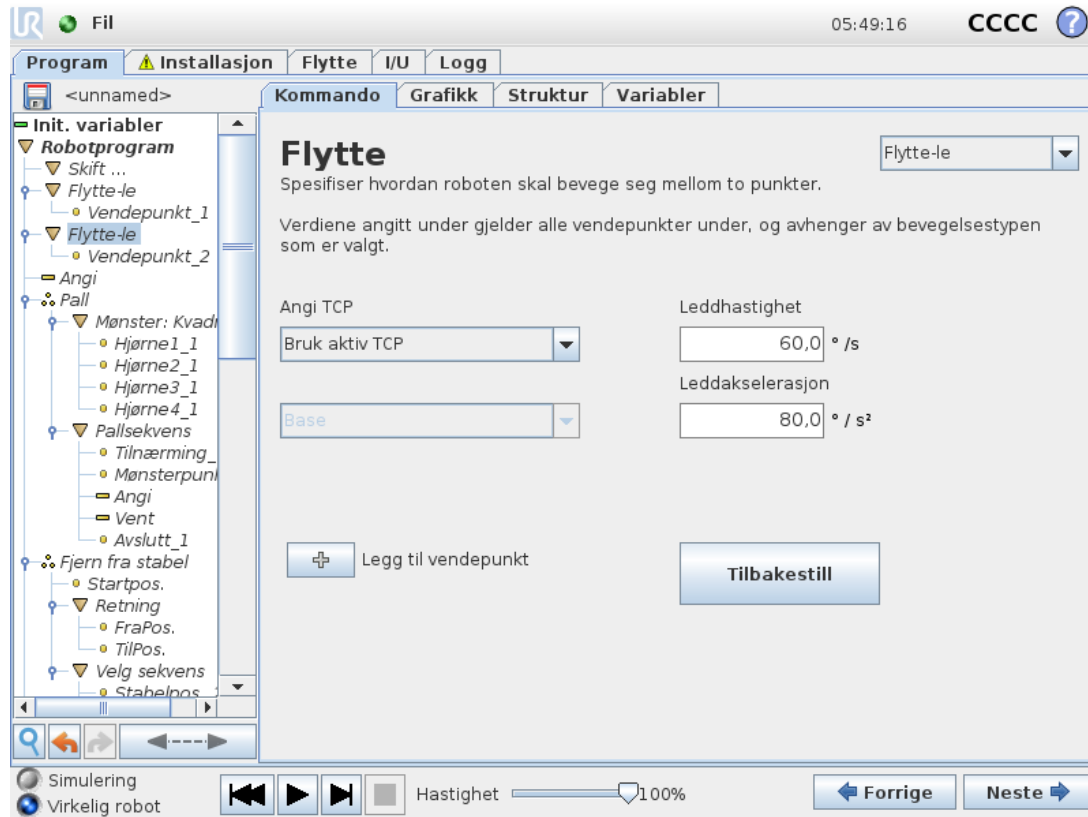
23.9. Variabler-kategorien



Variabler-kategorien viser sanntidsverdiene til variablene i det kjørende programmet, og holder en liste over variabler og verdier mellom kjøringene av programmer. Den vises bare når den har informasjon som skal vises. Vendepunkt-variabler vises i listen hvis «Vis vendepunkter» er aktivert.

23.10. Grunnleggende programnoder

23.10.1. Flytte



Flytt-kommandoen kontrollerer robotbevegelsen gjennom de underliggende vendepunktene. Vendepunkter må være under en Flytt-kommando. Flytt-kommandoen definerer akselerasjonen og hastigheten som robotarmen beveger seg mellom disse vendepunktene.

Bevegelsestyper

Du kan velge én av tre typer bevegelser: **MoveJ**, **MoveL** og **MoveP**. Hver bevegelsestype er beskrevet nedenfor.

- **MoveJ** foretar bevegelser som beregnes i robotarmens **leddrom**. Leddene styres for å fullføre bevegelsene sine samtidig. Denne bevegelsestypen resulterer i en buet bane for verktøyet. De delte parametrene som anvendes for denne bevegelsestypen er maksimal leddhastighet og leddakselerasjon, spesifisert i deg/s and deg/s^2 , respektivt. Hvis det er ønskelig å la robotarmen bevege seg raskt mellom vendepunktene, uten hensyn til verktøyets bane mellom disse vendepunktene, er denne bevegelsestypen et gunstig valg.
- **MoveL** beveger verktøysenterpunktet (TCP) lineært mellom vendepunkter. Dette betyr at hvert ledd utfører en mer komplisert bevegelse for å holde verktøyet i en rett bane. De delte parametrene som kan konfigureres for denne bevegelsestypen er ønsket verktøyhastighet og verktøyakselerasjon, spesifisert i mm/s og mm/s^2 , respektivt, og også en funksjon.

- **MoveP** beveger verktøyet lineært med konstant hastighet og sirkulære blandinger, og er tiltenkt for enkelte prosessbetjening, slik som liming eller dispensering. Størrelsen på blandingsradius er som standard en felles verdi mellom alle vendepunktene. En lavere verdi gjør at banen svinger skarpere, mens en høyere verdi gjør banen jevnere. Mens robotarmen beveger seg gjennom vendepunktene med konstant hastighet, kan robotens kontrollboks ikke vente på enten en I / O-operasjon eller en handling fra operatøren. Dette kan føre til stopp av robotarmens bevegelse, eller forårsake et beskyttende stopp.
- **Sirkelbevegelse** kan legges til en **MoveP** for å lage en sirkulær bevegelse. Roboten starter bevegelsen fra gjeldende posisjon eller startpunkt, beveger seg gjennom et **ViaPunkt** spesifisert på den sirkulære buen, og et **SluttPunkt**, som fullfører sirkelbevegelsen. En modus blir brukt til å regne ut verktøyorientering, gjennom den sirkulære buen. Modusen kan være:
 - Fastsatt: kun startpunktet blir brukt til å definere verktøyorientering
 - Ubegrenset: startpunktet transformerer seg til **SluttPunkt** for å definere verktøyorientering



Delte parametre

De delte parametrene nederst i høyre hjørne av Flytt-skjermen gjelder bevegelsen fra robotarmens forrige posisjon til det første vendepunktet under kommandoen, og derfra til hver av de følgende vendepunktene. Innstillingene for Flytt-kommandoen gjelder ikke for banen som går fra det siste vendepunktet under den kommandoen.

TCP-valg

Måten roboten beveger seg mellom vendepunkter, justeres avhengig av om TCP settes inn ved å bruke en brukerdefinert TCP eller en aktiv TCP. **Ignorer aktivt TCP** tillater at denne bevegelsen blir justert i forhold til verktøyflensen.

Stille inn TCP i en Flytte

1. Gå til skjermbildet Program-kategorien for å sette inn TCP som brukes til vendepunkter.
2. Velg Flytte-type under kommando, i rullegardinmenyen til høyre.
3. Under Flytt, velg et alternativ i **Angi TCP**-nedtrekksmenyen.
4. Velg **Bruk aktivt TCP** eller velg **et brukerdefinert TCP**.
Du kan også velge **Ignorer aktivt TCP**.

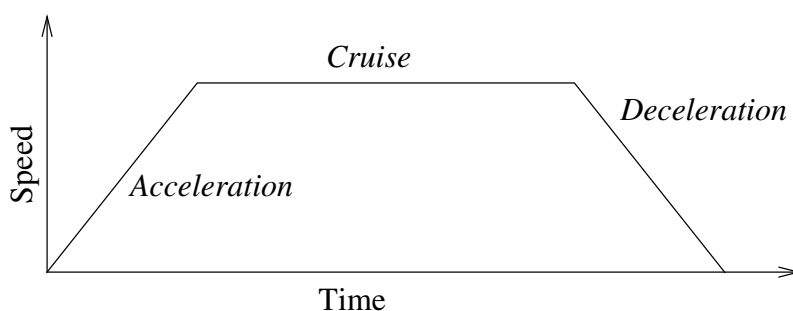
Funksjonsvalg

Funksjonen plasserer vendepunktene under Flytt-kommandoen som bør være representert når du spesifiserer disse vendepunktene (se avsnitt [24.17. Funksjoner on page214](#)). Dette betyr at når du angir et vendepunkt, vil programmet huske verktøykoordinatene i funksjonsplassen for den valgte funksjonen. Det er noen få situasjoner som må forklares nærmere:

Den valgte funksjonen har ingen innvirkning på relative vendepunkter. Den relative bevegelsen utføres alltid med hensyn til posisjonen til **basen**.

Når robotarmen beveger seg til et variabelt vendepunkt, beregnes verktøysenterpunktet (TCP) som koordinatene til variabelen i rommet til den valgte funksjonen. Derfor vil robotarmens bevegelse for et variabelt vendepunkt endre seg hvis en annen funksjon blir valgt.

Du kan endre funksjonens posisjon mens programmet kjører ved å tildele en pose til den tilsvarende variabelen.



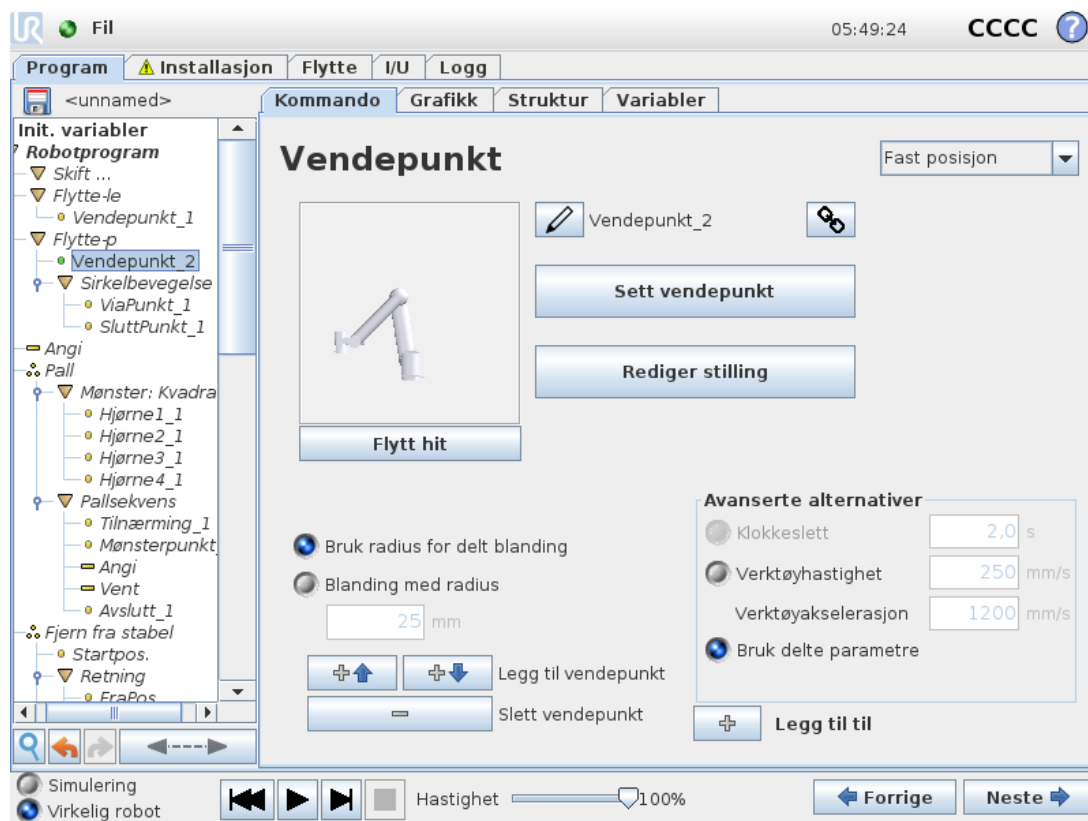
12.1: Hastighetsprofil for en bevegelse. Kurven er delt inn i tre segmenter: akselerasjon, cruise og retardasjon. Nivået for cruise-fasen er gitt ved hastigheten av bevegelsen, mens stigningen til akselerasjon- og retardasjon-faser er gitt ved akselerasjonsparameteren.

Bruk leddvinkler

Som et alternativ til 3D-stillingen kan du velge avkrysningsboksen **Bruk leddvinkler** når du bruker MoveJ for å definere vendepunkter ved hjelp av robotens leddvinkler. Hvis **Bruk leddvinkler** er aktivert, er TCP- og funksjonsalternativer utilgjengelige. Vendepunkter definert ved hjelp av **Bruk**

Ieddvinkler er ikke justerte når programmet blir flyttet mellom roboter.

23.10.2. Fast vendepunkt



Et punkt i robotbanen. Vendepunkter er den mest sentrale delen av et robotprogram, som forteller robotarmen hvor den skal være. Et fast vendepunkt læres ved å fysisk flytte robotarmen til posisjonen.

Læring av vendepunkter

Læring er uttrykket som brukes om å vise roboten hvordan du posisjonerer TCP i forhold til en funksjon for en applikasjon. Følg instruksjonene nedenfor for å lære roboten et vendepunkt:

1. I Program-kategorien, legg inn en **Flytt-node**.
2. I Flytt-noden, bruk **Angi TCP**-nedtrekksmenyen for å angi verktøysenterpunktet.
3. I Flytt-noden, bruk **Funksjon**-nedtrekksmenyen for å velge en funksjon.
4. I Vendepunkt-noden, bruk **Læremodus** eller **Jogg** for å posisjonere roboten i en ønsket konfigurasjon.

Bruke vendepunkter

Bruke et vendepunkt betyr å bruke det lærte forholdet mellom funksjonen og TCP i den nåværende situasjonen. Forholdet mellom funksjonen og TCP, anvendt på den gjeldende valgte funksjonen,

oppnår ønsket TCP-plassering. Så finner roboten ut hvordan den posisjonerer seg selv, for å la den nåværende aktive TCP når denne TCP-posisjonen. Følg instruksjonene nedenfor for å bruke et vendepunkt:

1. Bruk et eksisterende vendepunkt i en Flytt-node, eller legg inn vendepunktet i en annen Flytt-node (f.eks. ved å kopiere og lime inn eller bruke «Link» -knappen på vendepunktet).
2. Angi ønsket TCP.
3. Still inn ønsket funksjon.

Angi vendepunktet

Vendepunktnavn

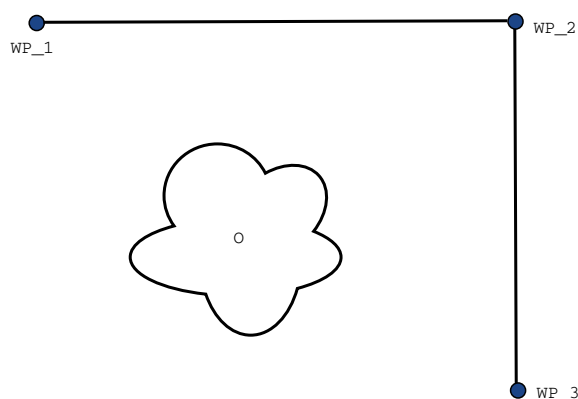
Vendepunkt får automatisk et unikt navn. Navnet kan endres av brukeren. Ved å velge koblingsikonet, kobles vendepunkter sammen og deler posisjonsinformasjon. Annen vendepunktinformasjon slik som blanderadius, verktøy-/leddhastighet er konfigurert for individuelle vendepunkter, selv om de kan være knyttet.

Blanding

Blanding gjør at roboten lett kan skifte mellom to baner uten å måtte stoppe ved vendepunktet mellom dem.

Eksempel

Ta et plukk og plasser-program som et eksempel (se figur 12.2), hvor roboten er ved Vendepunkt 1 (WP_2). Tre vendepunkter introduseres for å lage en bane som oppnår kravene. WP_3 i retningen fra Vendepunkt 2 (○), må roboten nærme seg WP_3. For å unngå kollisjon med gjenstanden eller hindringer (WP_1), og den må plukke opp en gjenstand ved Vendepunkt 3 (



12.2: WP_1 : startposisjon, WP_2 : via punkt, WP_3 : plukkeposisjon, ○ : hindring.

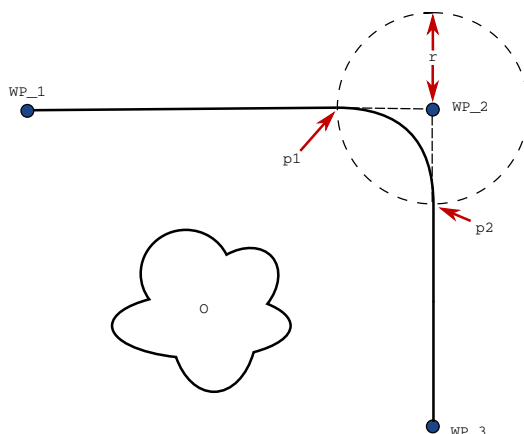
Uten å konfigurere andre innstillinger, vil roboten stoppe ved hvert vendepunkt, før den fortsetter bevegelsen. Et stopp ved WP_2 er ikke optimalt for denne oppgaven, siden en jevn sving krever mindre tid og energi og oppnår fortsatt kravene. Det er til og med akseptabelt at roboten ikke når helt frem til WP_2, så lenge overgangen fra den første banen til den andre skjer nær denne posisjonen.

Et stopp ved WP_2 kan unngås ved å konfigurere en blanding for vendepunktet, slik at roboten kan regne ut en jevn overgang inn i neste bane. Den primære parameteren for blandingen er en radius. Når roboten er inne i vendepunktets blanderadius, kan den begynne å blande og fravike fra den opprinnelige banen. Siden roboten da ikke trenger å sakke ned og øke hastigheten, får den raskere og jevnere bevegelser.

Blandeparametere

I tillegg til vendepunktene, kan blandebanen også påvirkes av flere parametre (se figur 12.3):

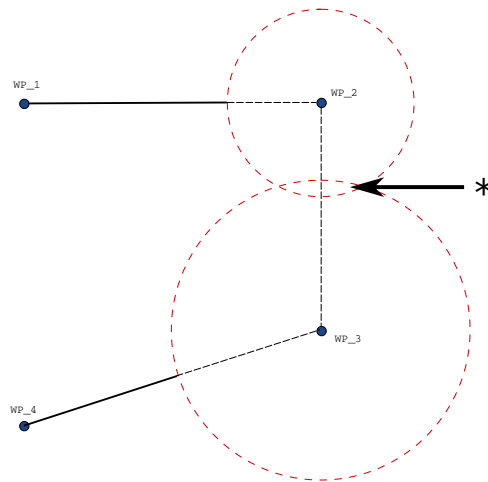
- blanderadiusen (r)
- robotens første og siste hastighet (ved posisjon $p1$ og $p2$, respektivt)
- bevegelsestiden (f.eks. hvis du angir en spesifikk tid for en bane, vil dette påvirke robotens første/siste hastighet)
- banetyper som roboten blander til og fra (MoveL, MoveJ)



12.3: Bland over WP_2 med radius r , første blandeposisjon ved $p1$ og siste blandeposisjon ved $p2$. O er en hindring.

Hvis blandingsradiusen er satt, blander robotarmen banen rundt vendepunktet slik at robotarmen ikke stopper på det punktet.

Blandinger kan ikke overlappe, så det er ikke mulig å angi en blandingsradius som overlapper en blandingsradius for et tidligere eller følgende vendepunkt, som vist i figur 12.4.



12.4: Overlapping av blanderadius er ikke tillatt (*).

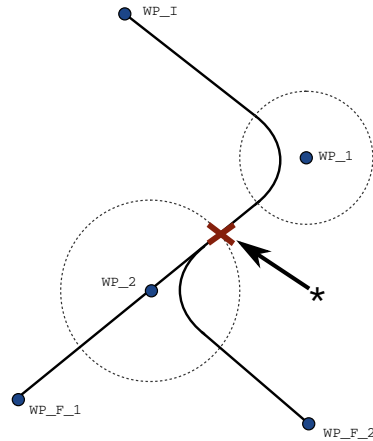
Forutsatte blandebaner

Blandebanen påvirkes både av vendepunktet hvor blanderadius er angitt og det neste vendepunktet i programtreet. Det er, i programmet i figur 12.5 blandingen rundt WP_2 i dette eksempelet. Det finnes to mulige sluttposisjoner og for å finne ut hvilket vendepunkt som er det neste som det skal blandes til, må roboten evaluere nåværende resultat for WP_2 . Konsekvensene av dette blir mer synlige når blandingen foregår rundt WP_1 påvirket av `digital_input[1]` allerede når den går inn i blanderadiusen. Det betyr at **Hvis...så**-uttrykket (eller andre nødvendige erklæringer for å finne ut neste vendepunkt, f.eks. variable vendepunkter) evalueres før vi faktisk når WP_2 , som virker litt unaturlig når man ser på programsekvensen. Hvis et vendepunkt er et stoppunkt og etterfølges av forutsatte uttrykk for å finne ut neste vendepunkt (f.eks. I/O-kommandoen), vil dette utføres når robotarmen har stoppet ved vendepunktet.

```

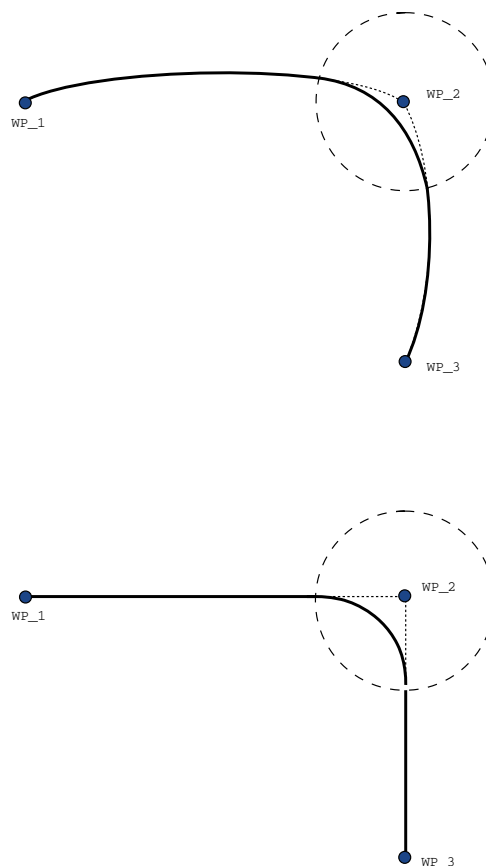
MoveL
  WP_I
  WP_1 (blend)
  WP_2 (blend)
  if (digital_input[1]) then
    WP_F_1
  else
    WP_F_2

```



12.5: WP_I er første vendepunkt og det er to potensielle siste vendepunkter, WP_F_1 og WP_F_2 , avhengig av et betinget uttrykk. Det betingede *if*-uttrykket blir evaluert når robotarmen går inn i andre blandesyklus (*).

Forutsatte blandebaner

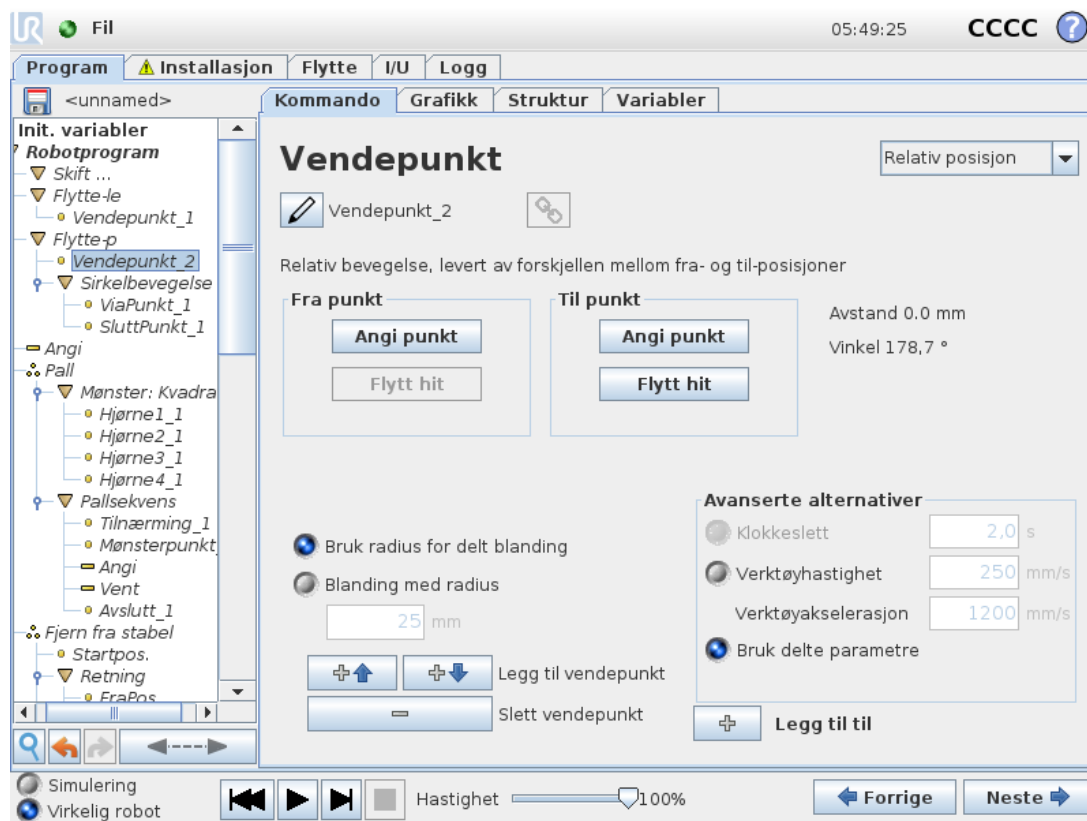


12.6: Leddrom (*MoveJ*) vs. cartesian space (*MoveL*) bevegelse og blanding.

Avhengig av bevegelsestype (dvs. MoveL, MoveJ eller MoveP), genereres forskjellige blandingsbaner.

- **Blandinger i MoveP** Når man blander i MoveP, følger blandingsens posisjon en sirkelbue med konstant hastighet. Retningen blandes med en jevn interpolasjon mellom de to banene. Du kan blande en MoveJ eller en MoveL til en MoveP. I et slikt tilfelle bruker roboten sirkelbueblandingen til MoveP, og interpolerer de to bevegelsenes hastighet. Du kan ikke blande en MoveP til en MoveJ eller en MoveL. I stedet betraktes det siste vendepunktet til MoveP som et stoppunkt uten blanding. Du kan ikke utføre en blanding hvis de to banene ligger i en vinkel nær 180 grader (motsatt retning) fordi det skaper en sirkelbue med en svært liten radius som roboten ikke kan følge med konstant hastighet. Dette medfører et kjøretidsunntak i programmet som kan korrigeres ved å justere vendepunktene for å gi en mindre skarp vinkel.
- **Blandinger som involverer MoveJ** MoveJ-blandinger gir en jevn kurve i leddrommet. Dette gjelder blandinger fra MoveJ til MoveJ, MoveJ til MoveL og MoveL til MoveJ. Blandingen gir en jevnere og raskere bane enn bevegelsene uten blanding (see Figure 15.6). Hvis hastighet og akselerasjon brukes til å spesifisere hastighetsprofilen, forblir blandingen innenfor blandingsradiusen under blandingen. Hvis du bruker *tid* i stedet for *hastighet* og *akselerasjon* for spesifisering av hastighetsprofilen for begge bevegelser, følger blandebanen den opprinnelige MoveJ-banen. Når begge bevegelsene er tidsbegrensende, spares det ikke tid ved å velge blandinger.
- **Blandinger i MoveL** Når man blander i MoveL, følger blandingsens posisjon en sirkelbue med konstant hastighet. Retningen blandes med en jevn interpolasjon mellom de to banene. Roboten kan senke hastigheten på banen før den følger sirkelbuen for å unngå veldig høye akselerasjoner (f.eks. hvis vinkelen mellom de to banene er nær 180 grader).

23.10.3. Relative vendepunkt

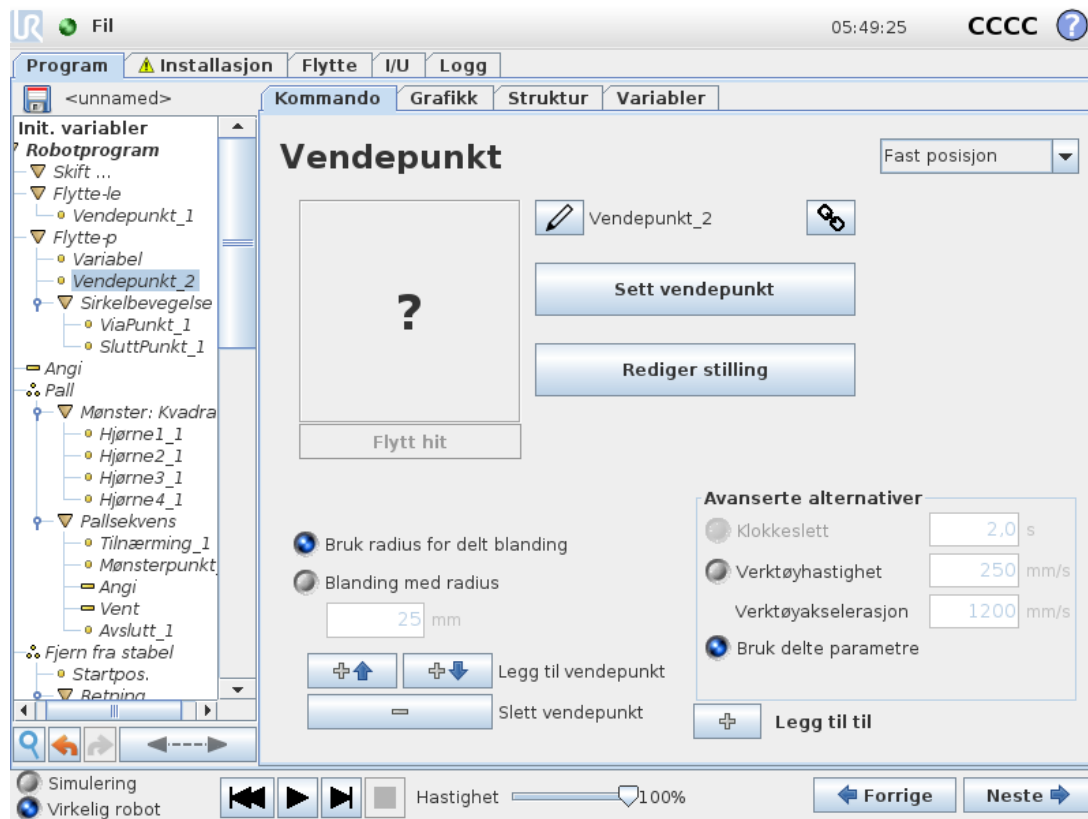


Et Vendepunkt med posisjonen gitt i forhold til robotarmens tidligere posisjon, slik som «to centimeter til venstre». Den relative posisjonen er definert som forskjellen mellom de to angitte posisjonene (venstre til høyre).

Merk: gjentatte relative posisjoner kan flytte robotarmen ut av sitt arbeidsområde.

Avstanden her er den kartesiske avstanden mellom TCP-en i de to posisjonene. Vinkelen angir hvor mye TCP-retningen endres mellom de to posisjonene. Mer presist, lengden av rotasjonsvektoren som beskriver endringen i retning.

23.10.4. Variabelt vendepunkt



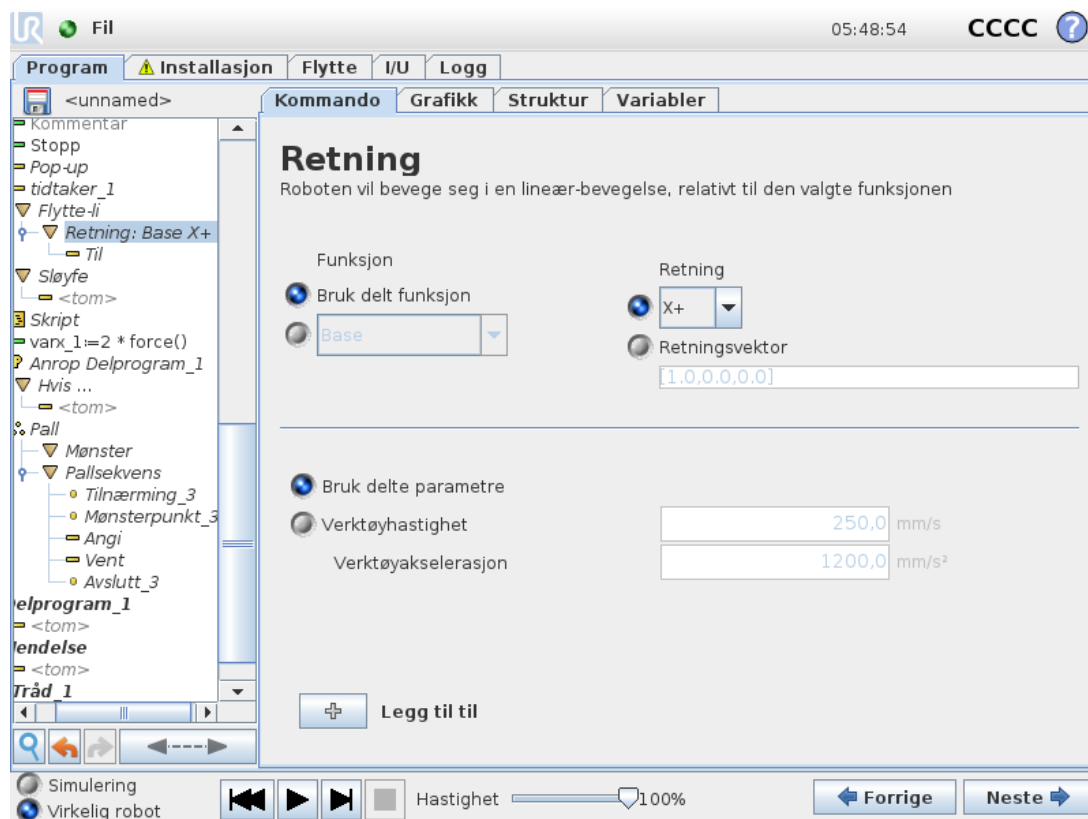
Et vendepunkt der posisjonen gis av en variabel, i dette tilfellet beregnet_pos. Variabelen må være en *stilling* slik som $\text{var}=\text{p}[0.5,0.0,0.0,3.14,0.0,0.0]$. De tre første er x, y, z og de tre siste er retningen angitt som en *rotasjonsvektor* gitt av vektoren r_x, r_y, r_z . Lengden på aksene er vinkelen som skal roteres i radianer, og vektoren angir selv aksene som den skal rotere rundt. Posisjonen er alltid gitt i forbindelse med en referanseramme eller et koordinasjonssystem definert av den valgte funksjonen. Hvis en blanderadius har blitt satt på et bestemt vendepunkt og vendepunktene som kommer før og etter er variable, eller hvis blanderadius er satt på et variabelt vendepunkt, da vil ikke blanderadiusen bli sjekket for overlappen (se [Blandeparametere on page 145](#)). Hvis, når programmet kjører, blanderadius flyter over et punkt, vil roboten ignorere dette og fortsette til neste punkt.

For eksempel, for å flytte roboten 20 mm langs verktøyet's z-akse:

```
var_1=p[0,0,0.02,0,0,0]
Move1
Waypoint_1 (variable position):
Use variable=var_1, Feature=Tool
```

23.10.5. Retning

Programnoden **Retning** spesifiserer en bevegelse relativ til funksjonsaksene eller TCP-er. Roboten beveger seg inn langs banen spesifisert av Retning-programnoden, inntil bevegelsen stoppes av en **Til**-betingelse.



Legge til en retningsbevegelse

1. Under Grunnleggende, trykk på **Retning** for å legge til en lineær bevegelse til programtreet.
2. I Retning-feltet, under Funksjon, definerer du den lineære bevegelsen.

Stoppe en retningsbevegelse

1. I Retning-feltet, trykk på **Legg til Til**-knappen for å definere og legge til stoppkriterier til programtreet.

Du kan legge til innstillinger for Retningsvektor, for **Verktøyhastighet** og **Verktøysakselerasjon**, for å definere vektorretningen for lineær bevegelse, noe som tillater avansert bruk, f.eks.:

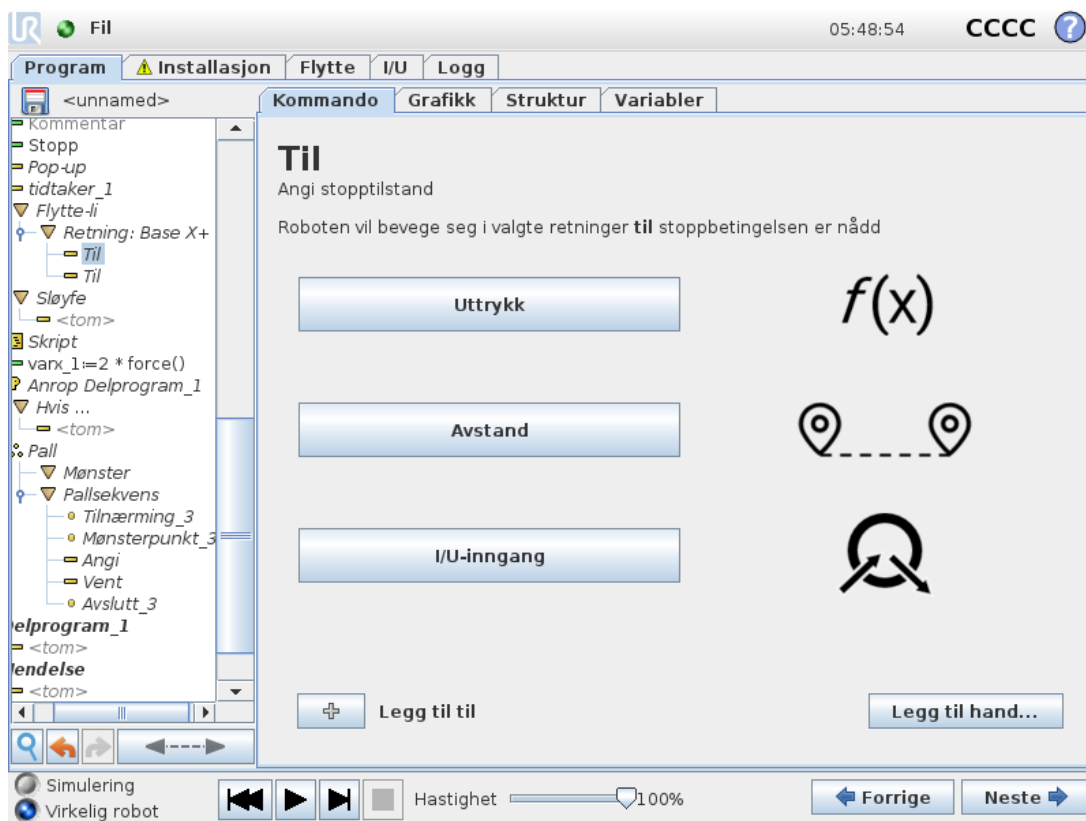
- definere lineær bevegelse i forhold til flere funksjonsakser
- beregne retningen som et matematisk uttrykk

Retningsvektorene definerer et egendefinert kodeuttrykk som løses til en enhetsvektor. Retningsvektorer på [100,0,0] og [1,0,0] har for eksempel nøyaktig samme effekt på roboten; bruk hastighetsglideren til å bevege den langs x-aksen i ønsket hastighet. Verdiene på tallene i retningsvektoren er kun av innbyrdes betydning i forhold til hverandre.

23.10.6. Til

Programnoden **Til** definerer et stoppkriterium for en bevegelse. Roboten beveger seg langs en bane og stopper når det registreres kontakt. I programtreet kan du legge til Inntil-noder under Retning-noder og Vendepunkt-noder. Du kan legge til flere stoppkriterier til én enkelt bevegelse.

Bevegelsen stopper når den første **Til**-betingelsen oppfylles.



I **Til**-feltet kan du definere følgende stoppkriterier:

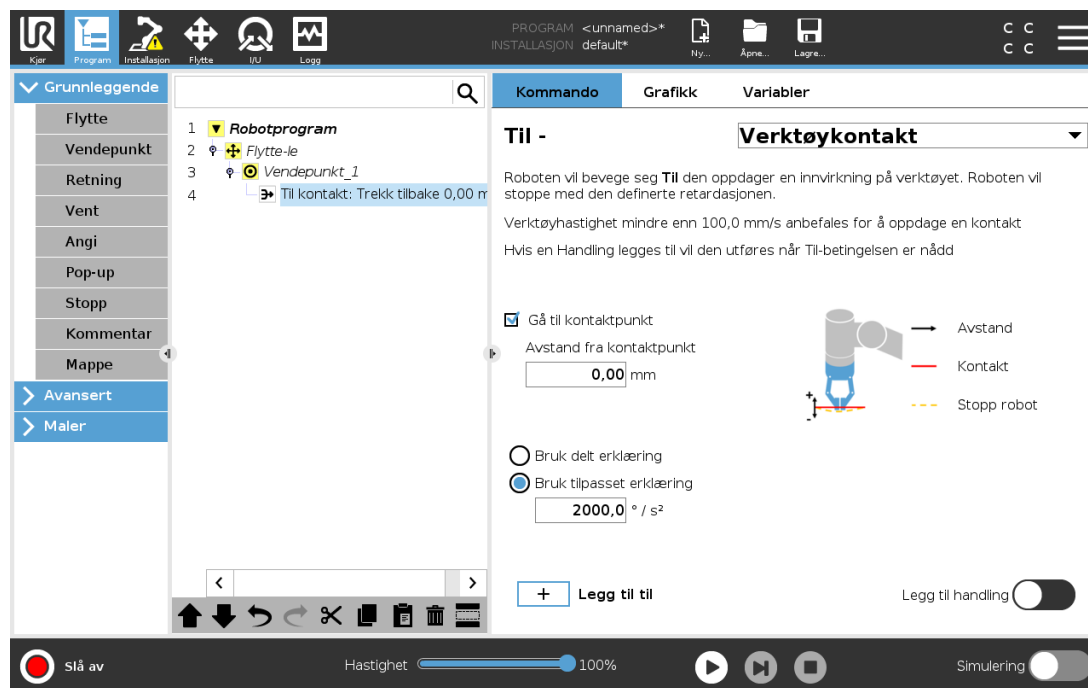
- **Avstand** Denne noden kan brukes til å stoppe en retningsbevegelse når roboten har beveget seg en viss avstand. Hastigheten settes ned, slik at roboten stopper akkurat i riktig avstand.
- **Verktøykontakt** (se [23.10.7. Inntil - verktøykontakt](#) below) Du kan bruke denne noden til å stoppe en bevegelse når robotverktøyet oppdager en kontakt.
- **Uttrykk** Denne noden kan brukes til å stoppe bevegelsen i henhold til et egendefinert programuttrykk. Du kan bruke I/O-er, variabler eller skriptfunksjoner til å spesifisere stoppbetingelsen.
- **I/U-inngang** Du kan bruke denne noden til å stoppe en signalkontrollert bevegelse på en I/U-inngang.

23.10.7. Inntil - verktøykontakt

Programnoden **Til verktøykontakt** gjør det mulig for roboten å stoppe sin bevegelse når det etableres kontakt med verktøyet. Du kan definere retardasjon av stoppet og tilbaketrekningen av verktøyet.

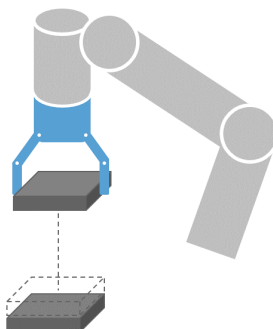
**FORSIKTIG**

Standardhastigheten for bevegelse er for høy for kontaktpåvisning. En raskere bevegelseshastighet utløser en beskyttende stans før verktøykontakttilstanden kan tre i kraft. Senk bevegelseshastigheten for å unngå å utløse en beskyttende stans. For eksempel: 100m/s.

**MERK DEG**

Inntil verktøykontakt fungerer kanskje ikke hvis det monterte verktøyet vibrerer. For eksempel kan en vakuumgriper med en innebygd pumpe gi raske vibrasjoner.

Du kan bruke Inntil-verktøykontaktnoden for programmer som å stable/stable av, hvor inntil-verktøykontakten bestemmer høyden på stablede objekter.



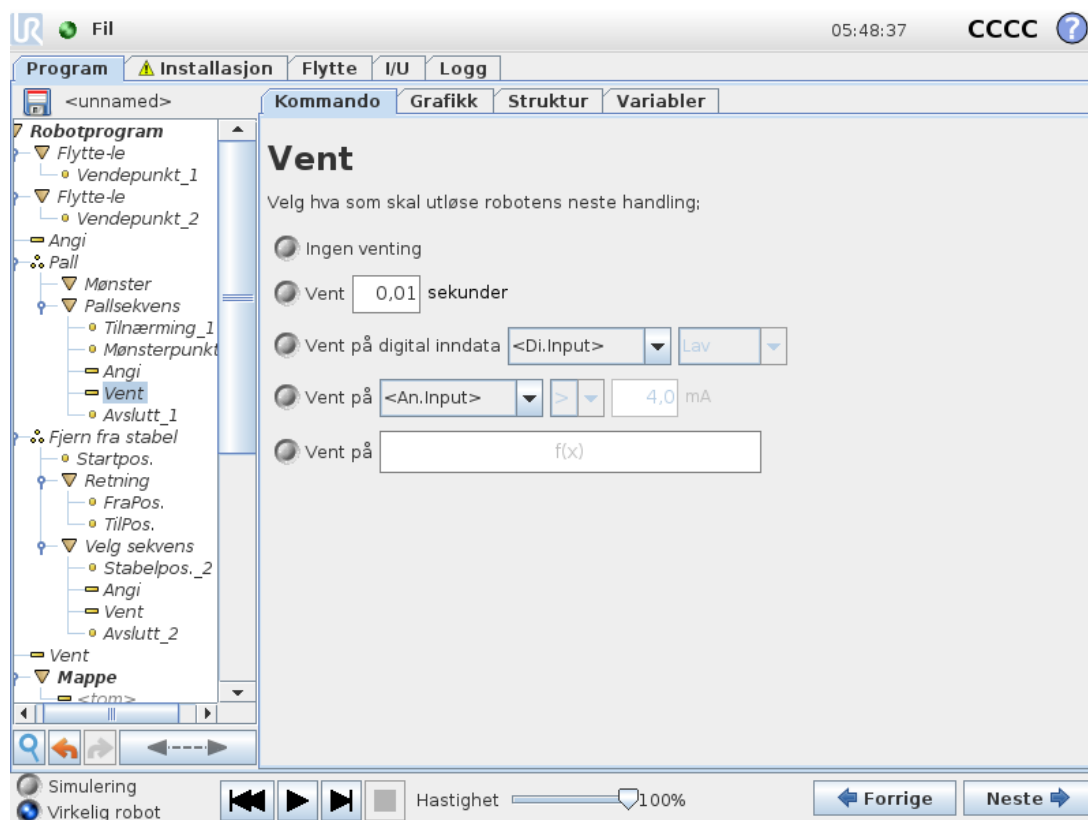
Trekk tilbake til kontakt

Bruk **Trekk tilbake til kontakt**-innstillingen for å la roboten gå tilbake til det innledende kontaktpunktet. Du kan angi en ekstra omvend bevegelse for å få roboten til å bevege seg rundt, eller mot, kontakt. Dette er nyttig hvis du har en griper som trenger ledig plass til å bevege seg, eller hvis det er nødvendig med klemmehandling.

Handling

Legg til en **Handling** for å gjøre det mulig for en programnode å bli lagt til hvis en spesifikk **Til-**tilstand er oppfylt. For eksempel kan inntil-verktøykontakt sette igang gripeprosessen til et gripeverktøy. Hvis ingen **Handling** er definert, fortsetter programutførelsen til neste programnode i programtreet.

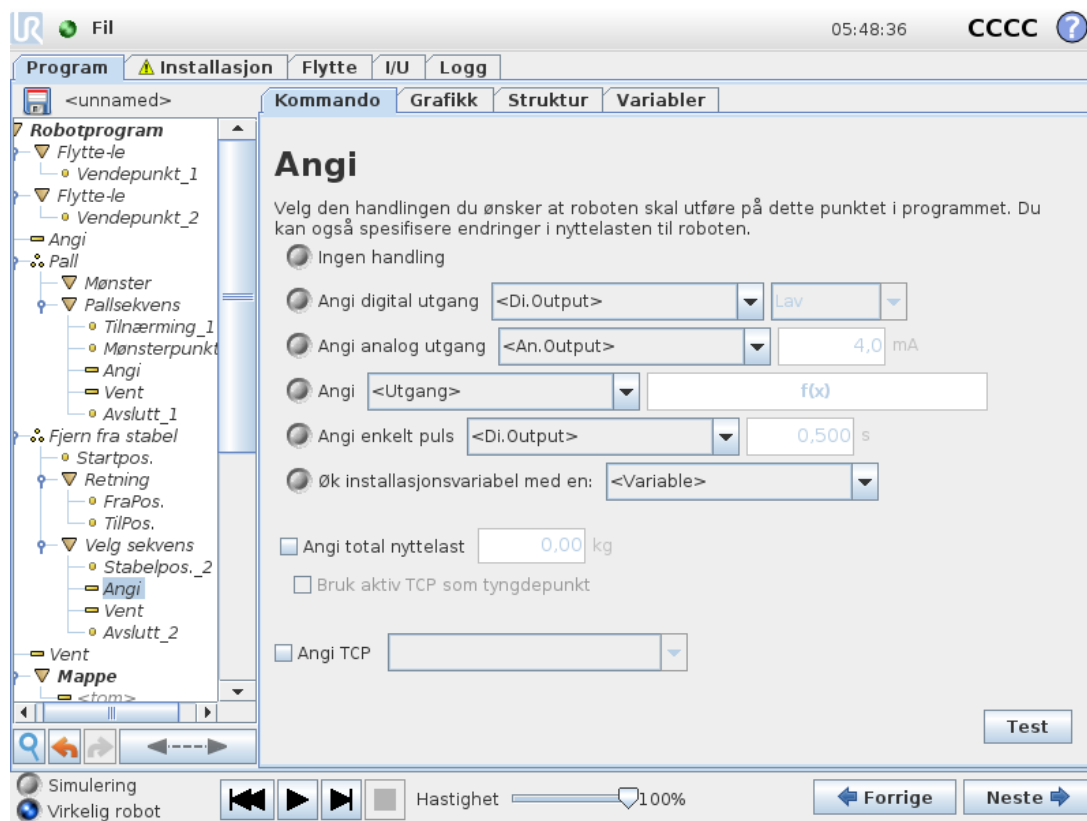
23.10.8. Vent



Vent stopper I/U-signalet, eller uttrykket, midlertidig i en gitt tidsperiode. Hvis **Ingen venting** er valgt, vil ingenting skje.

Merk: Når verktøykommunikasjonsgrensesnittet TCI er aktivert, vil analoginngangen for verktøy være utilgjengelig for **Vent på**-valg og -uttrykk.

23.10.9. Angi



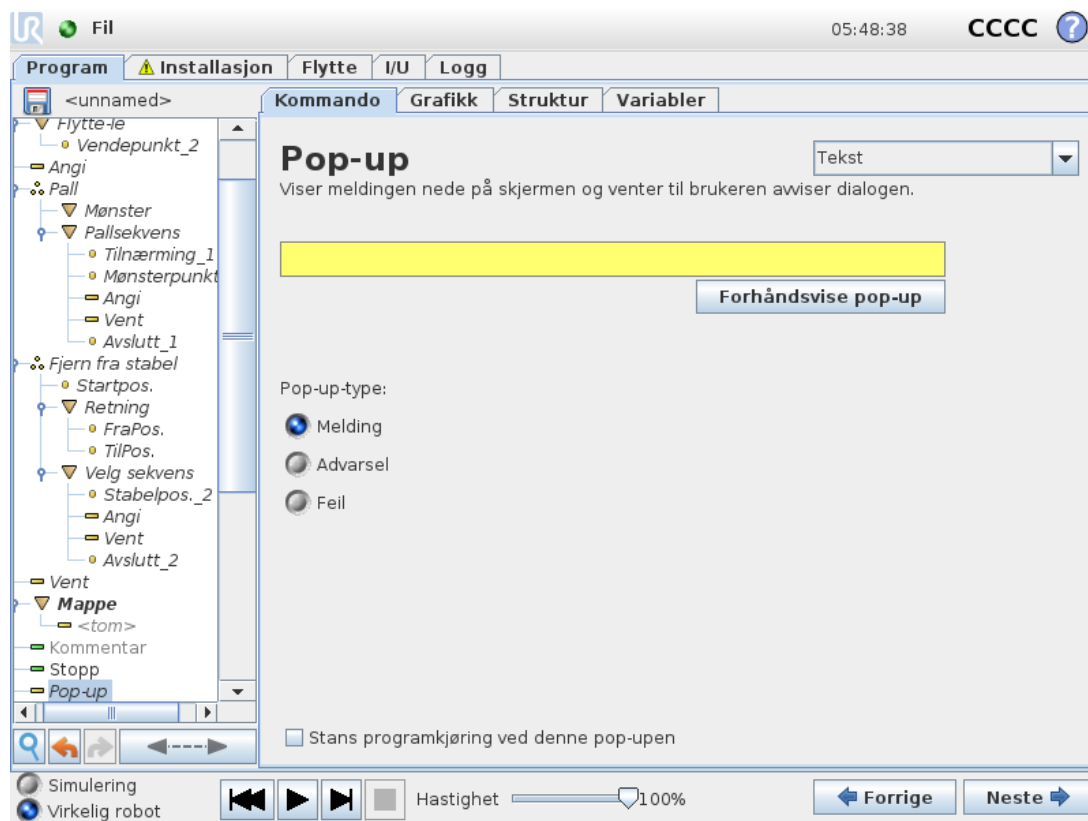
Setter enten digitale og analoge utganger til en gitt verdi. Digitale utganger kan også stilles inn til å sende en enkelt puls.

Bruk Angi-kommandoen til å stille inn robotarmens nyttelast. Du kan justere nyttelasten for å forhindre at roboten uventet utfører et vernestopp når vekten på verktøyet er ulik den forventede nyttelasten. Hvis det aktive TCP-et ikke skal brukes som tyngdepunkt, må du fjerne merket fra avmerkingsboksen.

Det aktive TCP-et kan også endres med en **Angi**-kommando, ved å merke av i avmerkingsboksen og velge en av TCP-forskyvningene fra menyen.

Hvis det aktive TCP-et for en bestemt bevegelse er kjent når programmet skrives, kan du vurdere å bruke TCP-valgene ved å trykke på **Flytt** i sidemenyen til venstre (se [23.10.1. Flytte on page 140](#)). For ytterligere informasjon om konfigurering av navngitte TCP-er, se [24.2. TCP-konfigurasjon on page 195](#).

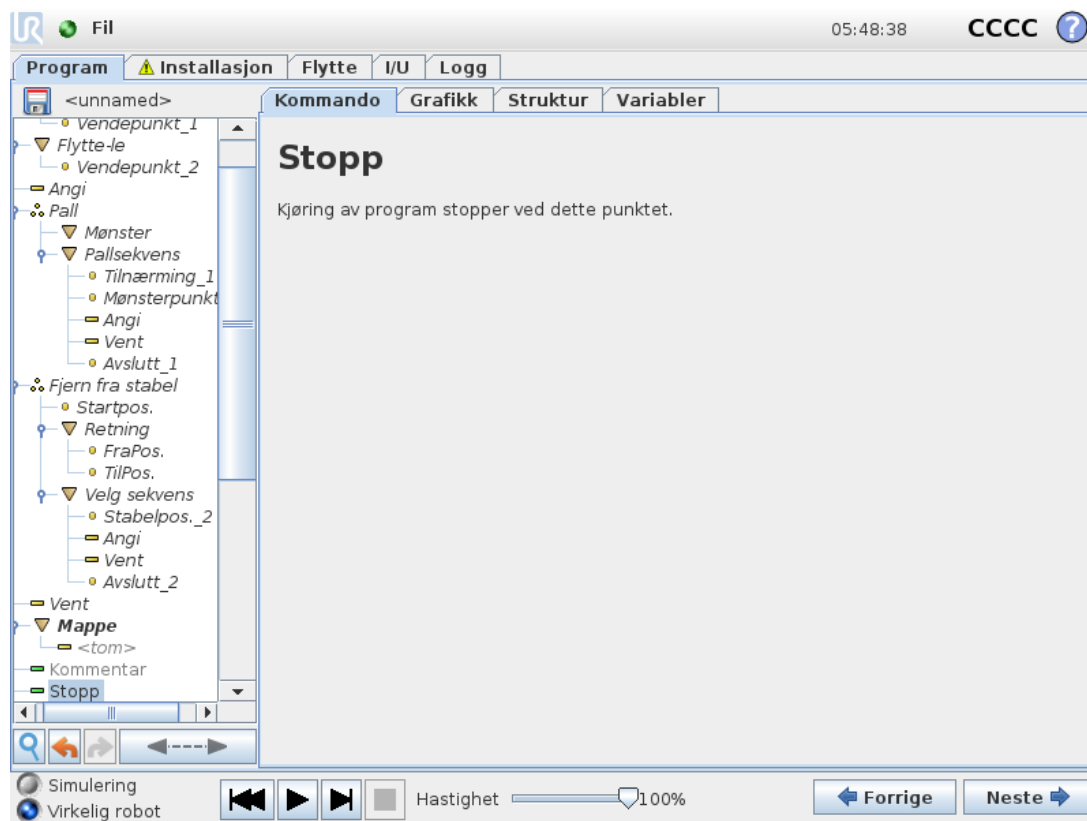
23.10.10. Pop-up



En pop-up er en melding som vises på skjermen når programmet når frem til denne kommandoen. Stilen på meldingen kan velges, og teksten kan skrives inn med tastaturet på skjermen. Roboten venter på at brukeren/operatøren skal trykke på «OK»-knappen til en pop-up før programmet fortsetter. Hvis elementet «Stopp programkjøring» er valgt, stopper robotprogrammet ved denne pop-up-meldingen.

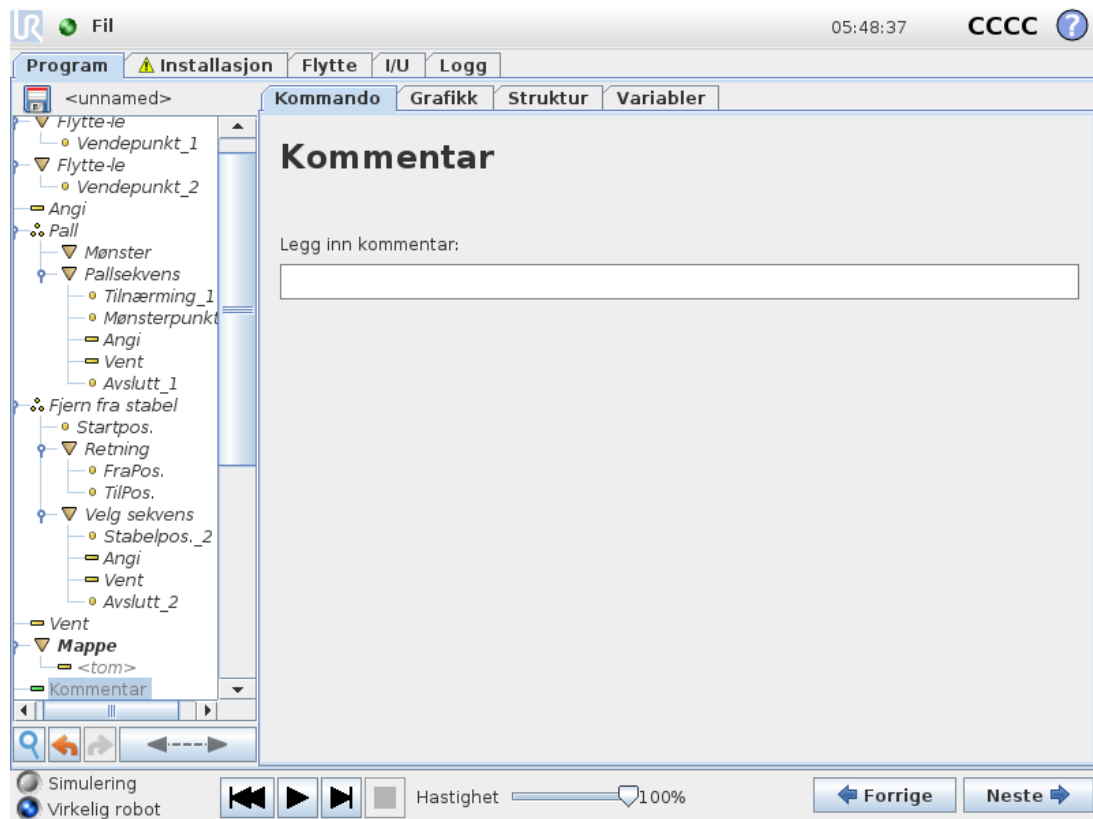
Merk: Meldinger er begrenset til maksimalt 255 tegn.

23.10.11. Stopp



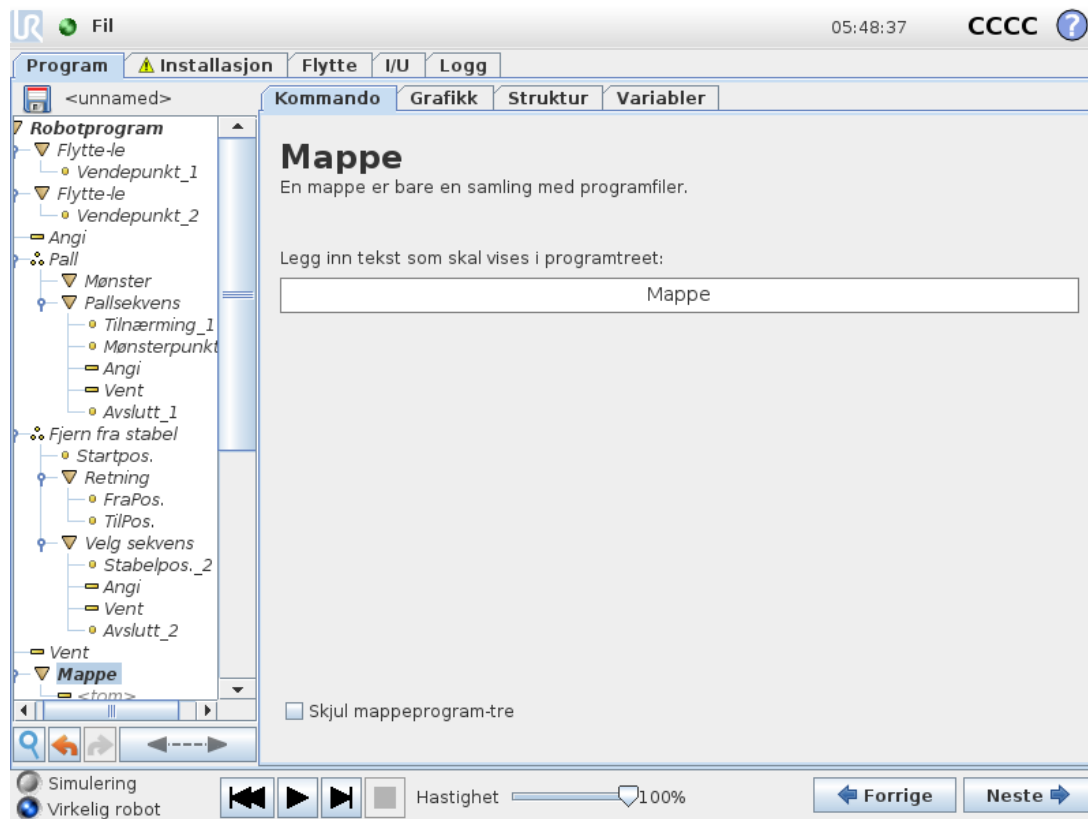
Kjøring av programmet stopper ved dette punktet.

23.10.12. Kommentar



Gir programmereren valget om å legge en linje med tekst til programmet. Denne tekstlinjen gjør ingenting under utføring av programmet.

23.10.13. Mappe

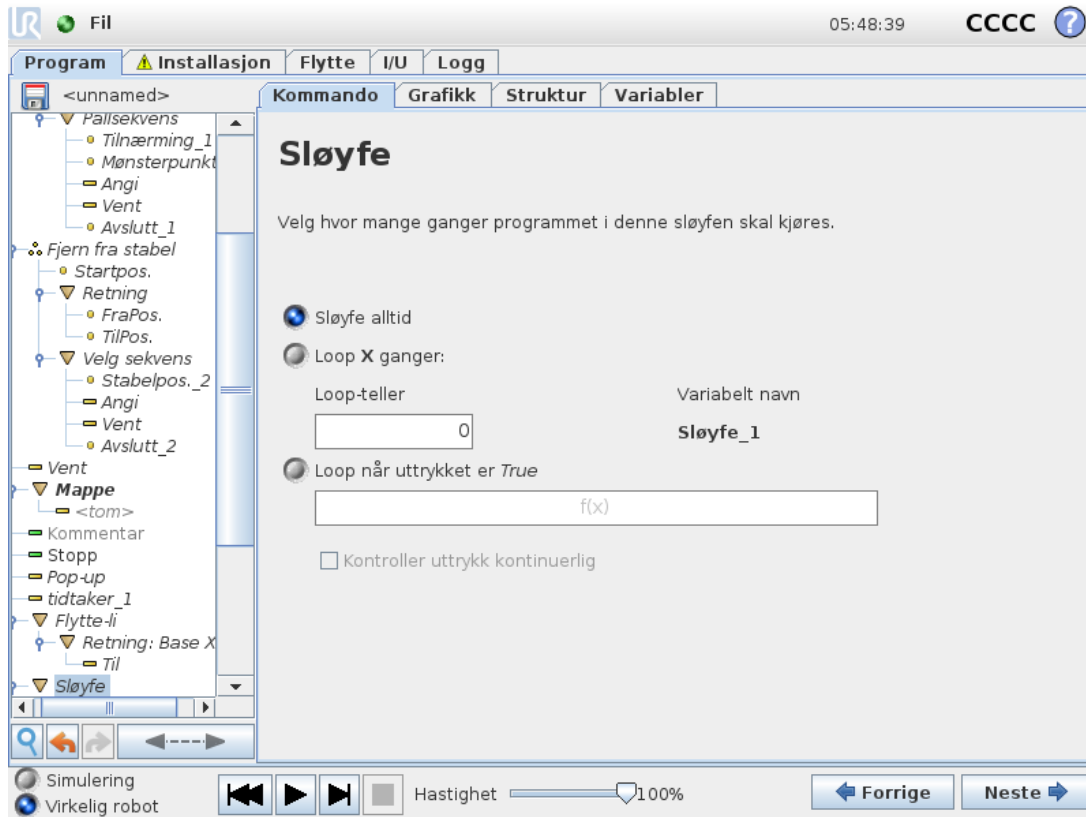


En **Mappe** brukes til å organisere og merke spesifikke deler av et program, til å rense programtreet og gjøre det enklere å lese og navigere i programmet.

Mapper har ingen innvirkning på programmet og dets gjennomføring.

23.11. Avanserte programnoder

23.11.1. Sløyfe

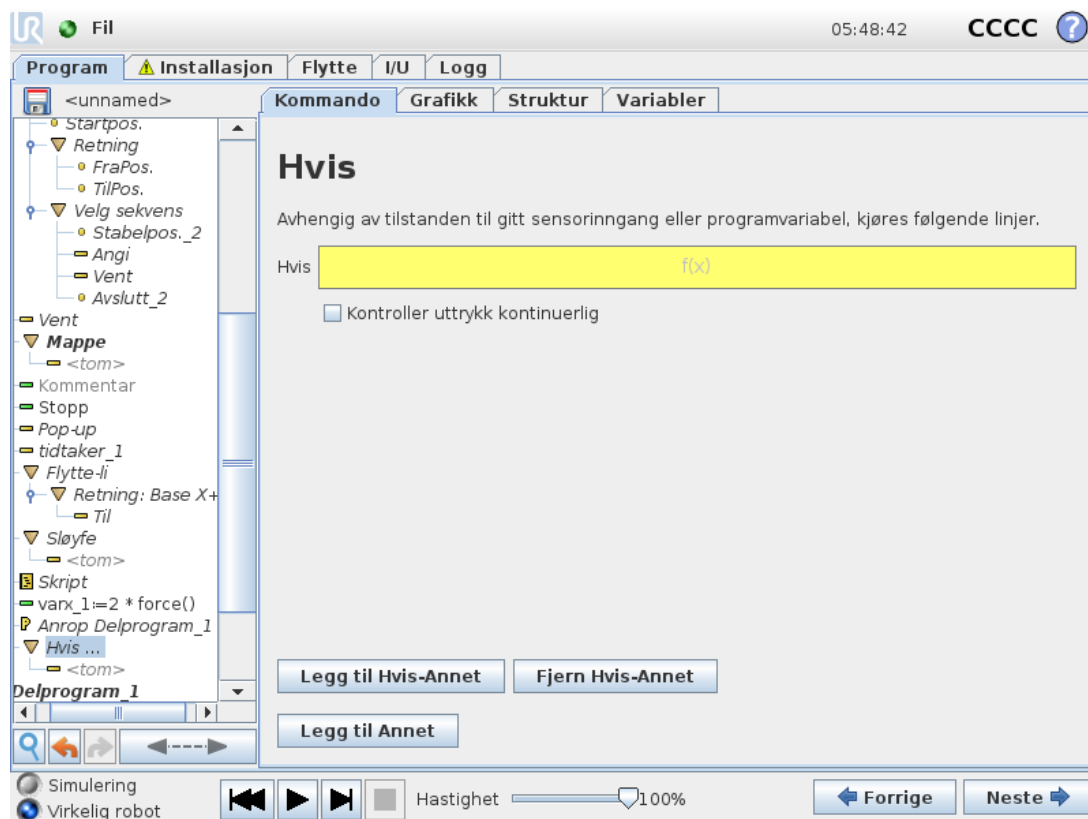


Sløyfer i de underliggende programkommandoene. Avhengig av valget er de underliggende programkommandoene enten satt i sløyfe uendelig, et visst antall ganger eller så lenge den gitte tilstanden er sann. Når sløyfen er på et visst antall ganger, opprettes en dedikert sløyfevariabel (kalt `loop_1` på skjermbildet ovenfor), som kan brukes i uttrykk innen sløyfen. Sløyfevariabelen teller fra 0 til $N - 1$.

Når bruk av sløyfe bruker et uttrykk som sluttbetingelse, gir PolyScope et alternativ for kontinuerlig evaluering av dette uttrykket. På denne måten kan sløyfen avbrytes når som helst under utføring, og ikke kun rett etter hver gjentakelse.

23.11.2. Hvis

If and If...Else-erklæringene endrer robotens atferd basert på sensorinn ganger eller variabelverdier.



Velg betingelser i Uttrykksredigeringsprogrammet som utgjør uttrykk ved bruk av `If` statement. If a condition is evaluated as True, the statements within this `If` command are executed. An `If` statement can have only one `Else` statement. Use `Add ElseIf` and `Remove ElseIf` to add and remove `ElseIf` expressions.

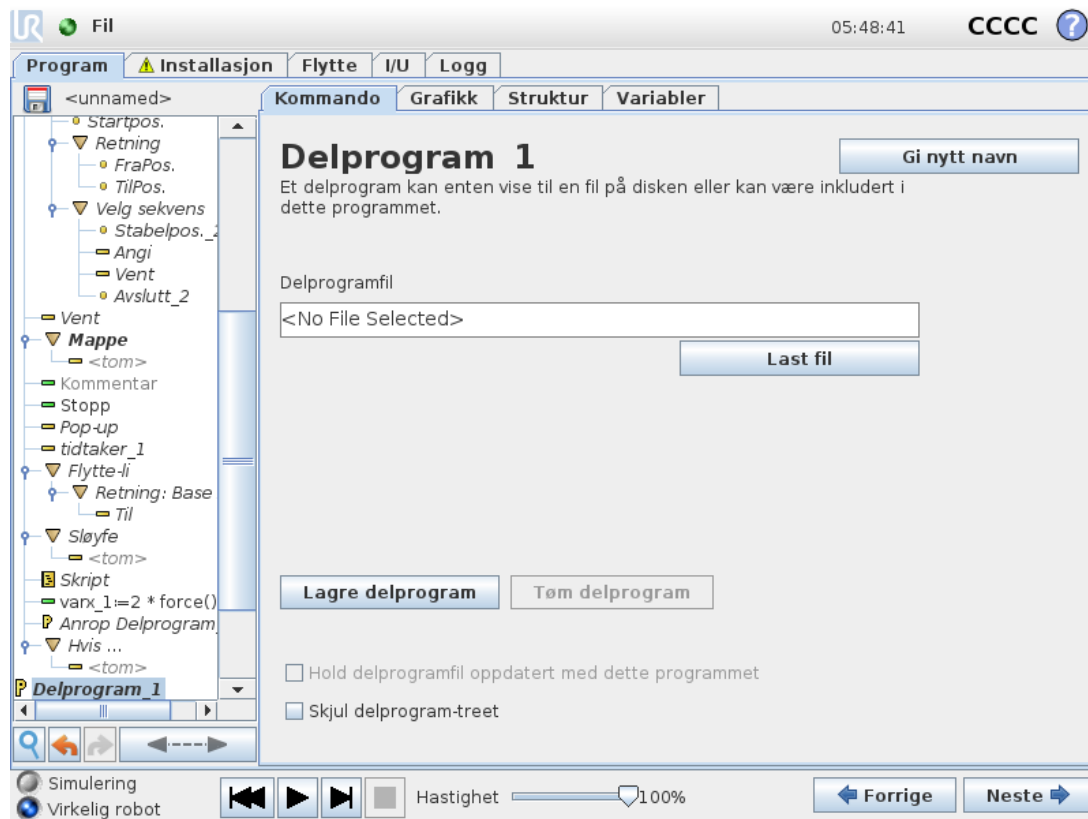
Select `Check Expression Continuously` to allow `If`, `ElseIf` and `Loop` statements to be evaluated while the contained lines are executed. If an expression inside an `If` statement is evaluated as False, the `ElseIf` or `Else`-erklæringer følges.



MERK DEG

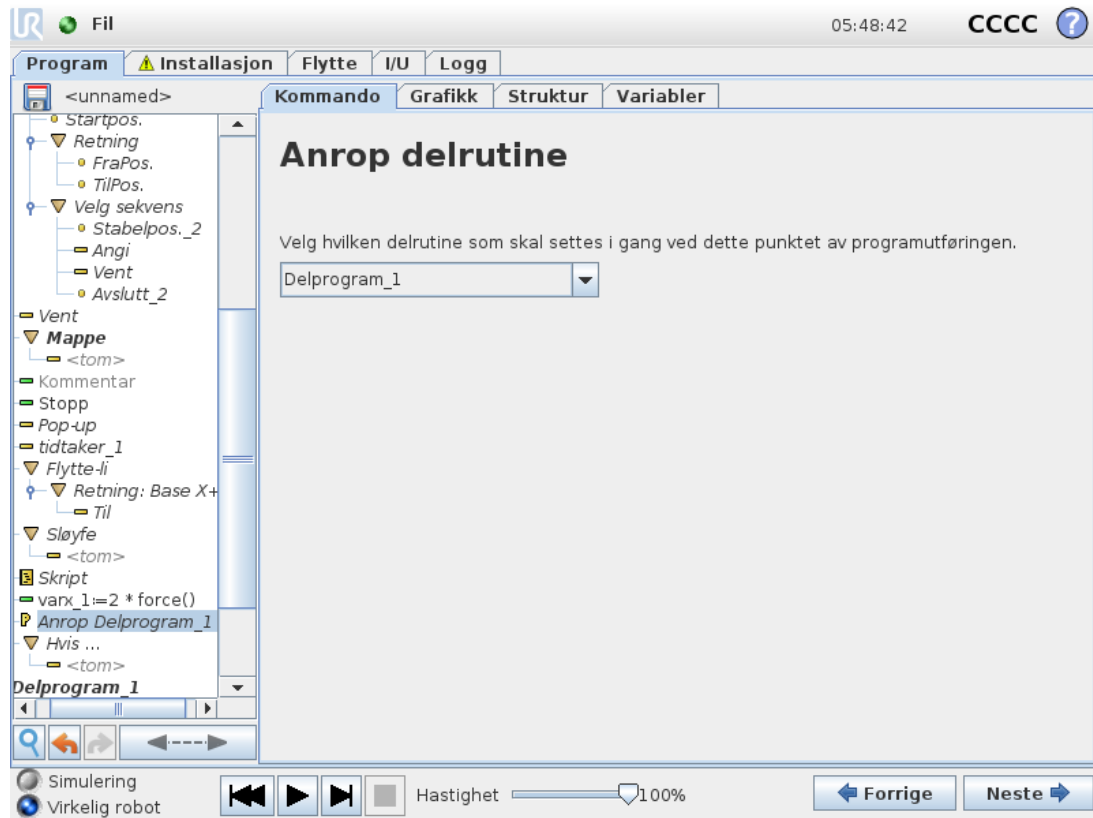
Hvis det er veipunkter inne i et `Hvis` uttrykk eller inne i et `Loop` uttrykk med sjekk uttrykk kontinuerlig-alternativet, kan du legge til en `stopj()` eller et `stopl()` etter uttrykket for å forsiktig senke farten på robotarmen. Dette gjelder både for `Hvis`- og `Sløyfe`-kommandoer (se avsnitt [23.11.1. Sløyfe on the previous page](#)).

23.11.3. Delprogram



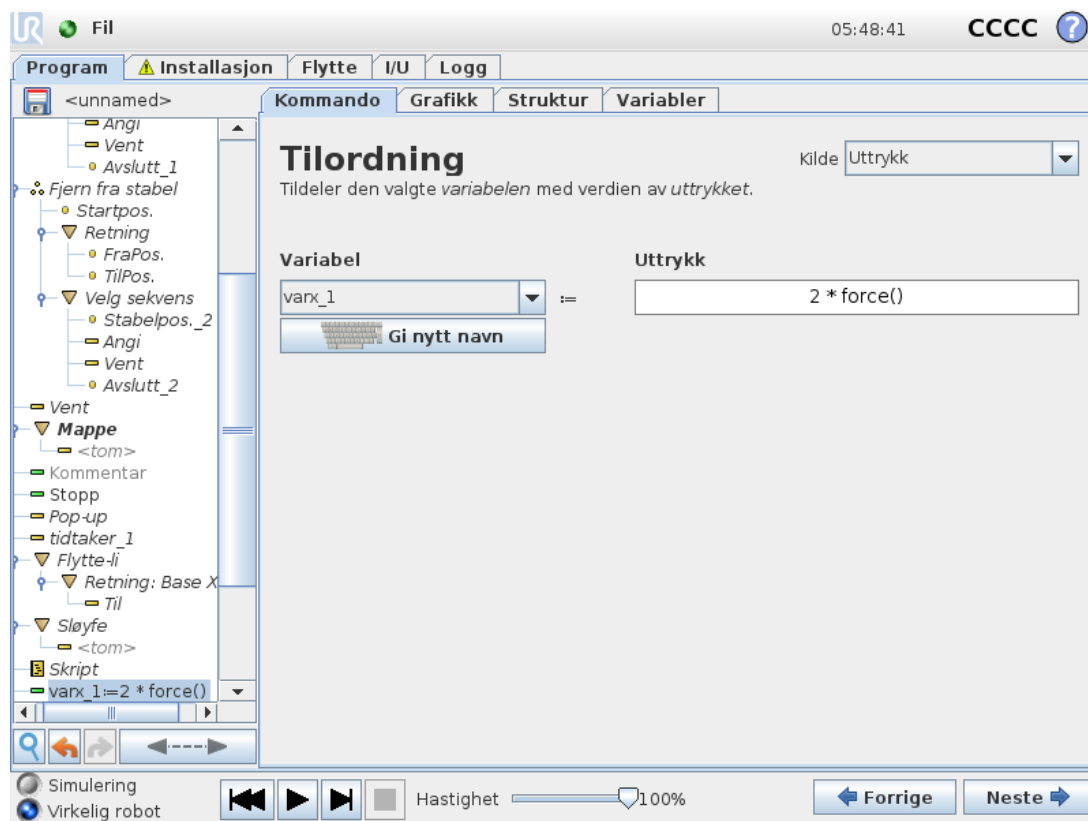
Et delprogram kan inneholde programdeler som trengs flere steder. Et delprogram kan være en separat fil på disken, og kan også være skjult for å beskytte mot tilfeldige endringer på delprogrammet.

Kall opp delprogram



Et anrop til et delprogram kjører programlinjene inn i delprogrammet og returnerer deretter til følgende linje.

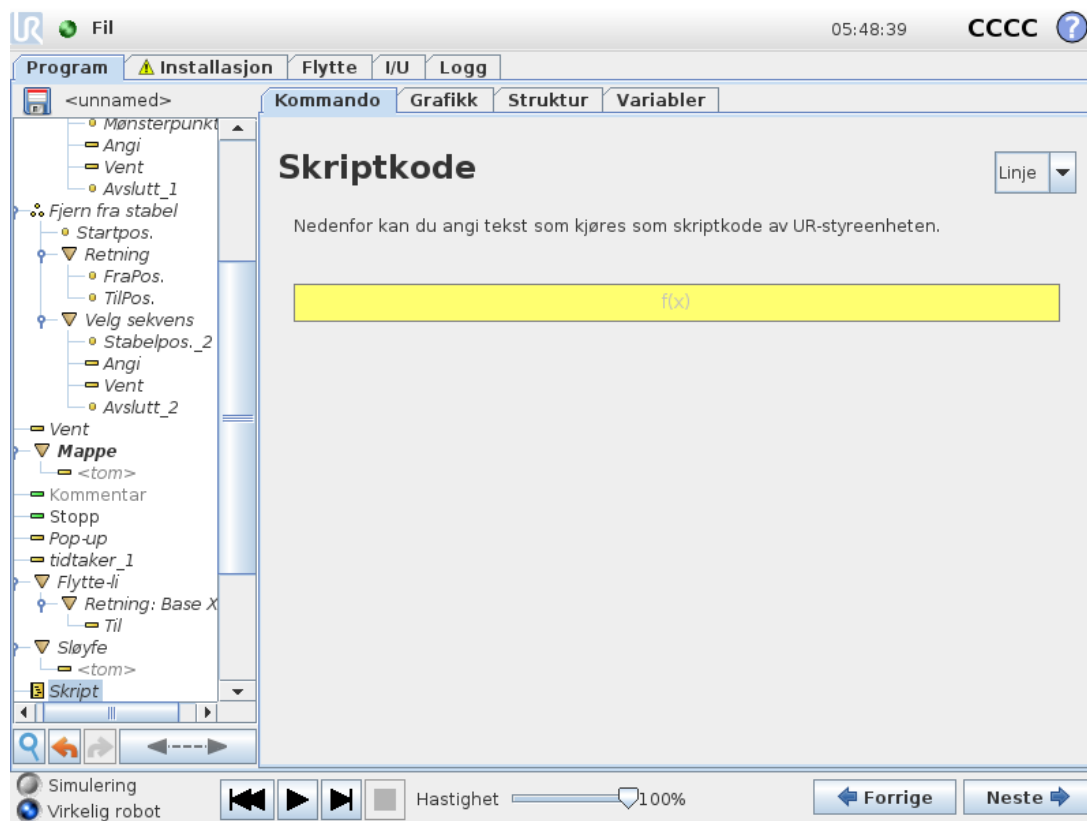
23.11.4. Tilordning



Tilordner verdier til variablene. Variabelverdien kan være resultatet av uttrykkene opprettet i Uttrykksredigeringsprogrammet (se avsnitt [23.3. Uttrykksredigering on page 134](#)).

Du kan også anmode en variabelverdi fra en operatør. Når det anmodes en verdi fra en operatør, er det mulig å vise en Operatørmelding for å validere inndata opp mot vanlige variabeltyper.

23.11.5. Skript



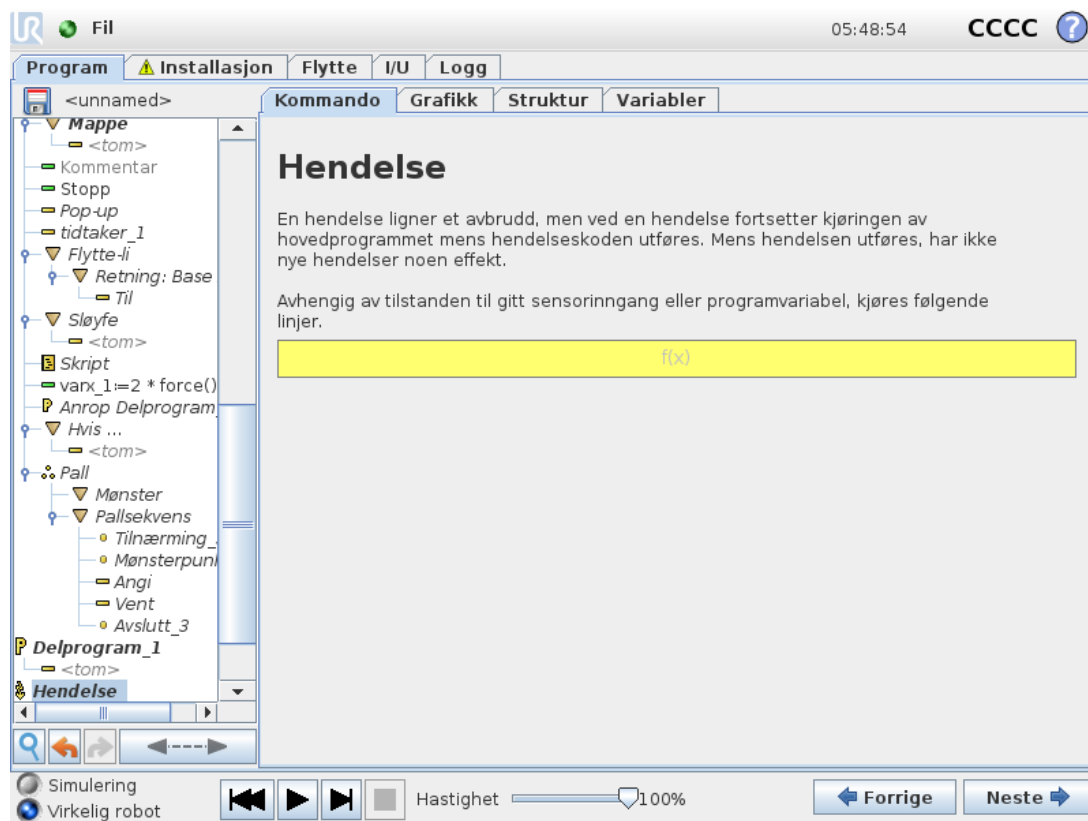
Følgende alternativer er tilgjengelige i nedtrekkslisten under kommando:

- **Linje** lar deg skrive en enkelt linje med URscript-kode, ved hjelp av uttrykksredigeringsprogrammet ([23.3. Uttrykksredigering on page134](#))
- **Fil** lar deg skrive, redigere eller laste inn URscript-filer.

Du finner instruksjoner for skrijving av URscript i skripthåndboken på supportnettstedet (<http://www.universal-robots.com/support>).

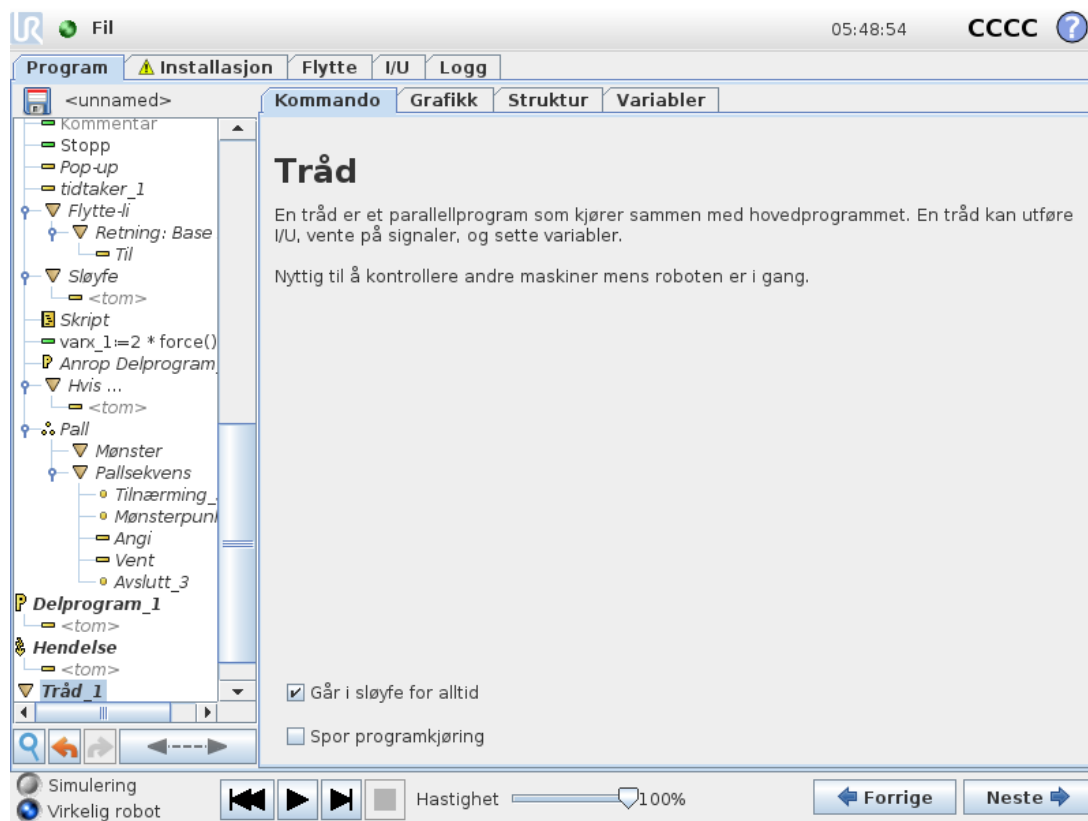
Funksjoner og variabler deklart i en URscript-fil er tilgjengelige for bruk gjennom programmet i PolyScope.

23.11.6. Hendelse



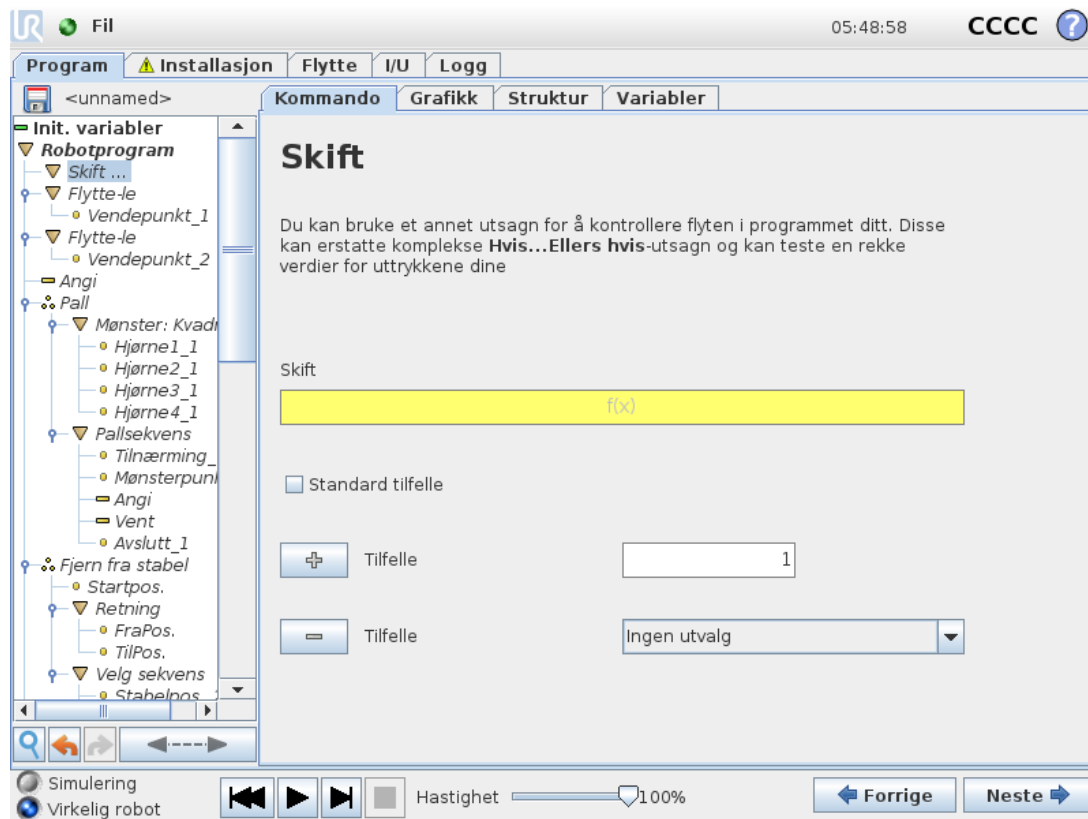
En hendelse kan brukes til å overvåke et inngangssignal og utføre en handling eller angi en variabel når inngangssignalet går høyt. Hvis for eksempel utgangssignalet går høyt, kan hendelsesprogrammet vente i 200 ms og deretter sette det tilbake til lavt igjen. Dette kan gjøre hovedprogramkoden mye enklere dersom en ekstern maskin utløses på en stigende flens i stedet for et høyt inngangsnivå. Hendelser kontrolleres én gang per kontrollsyklus (2 ms).

23.11.7. Tråd



En tråd er en parallell prosess til robotprogrammet. En tråd kan brukes til å kontrollere en ekstern maskin uavhengig av robotarmen. En tråd kan kommunisere med robotprogrammet med variabler og utgangssignaler.

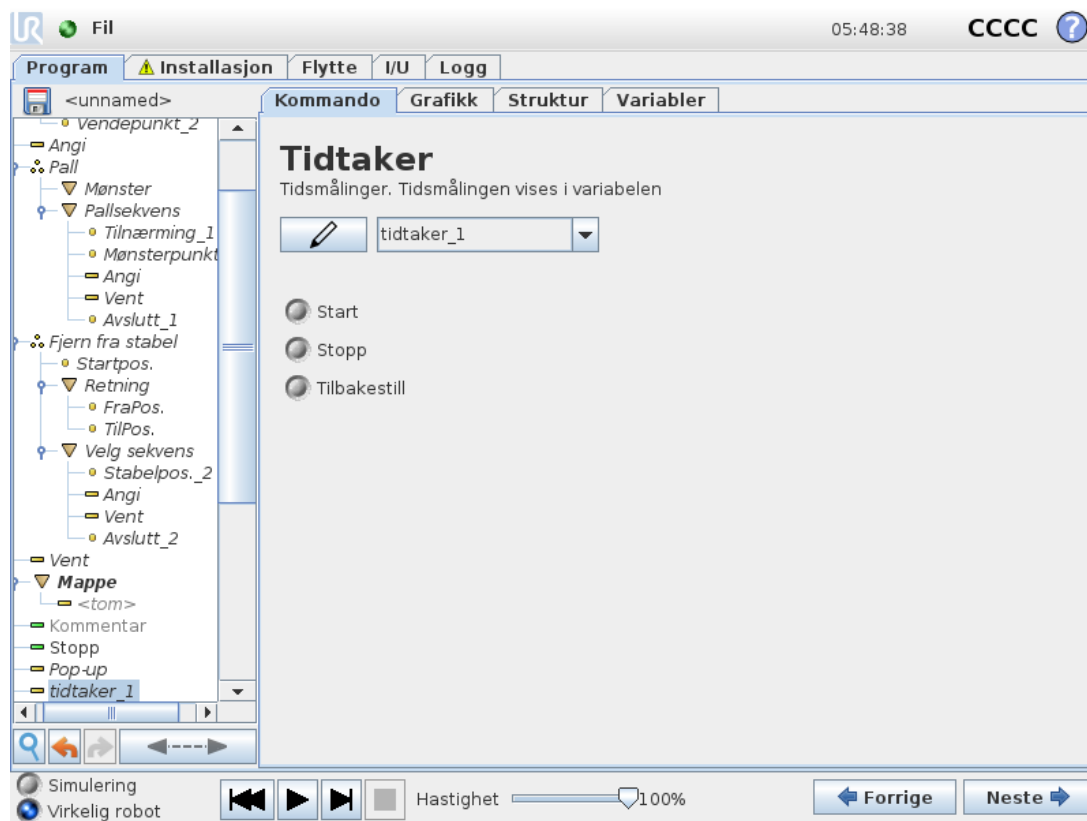
23.11.8. Skift



En **Skifttilstand**-konstruksjon kan få roboten til å endre atferd basert på sensorinn ganger eller variabelverdier. Bruk **uttrykksredigeringsprogrammet** til å beskrive basisbetingelsen og definere tilstandene som roboten skal fortsette til underkommandoene til dette Switch. If the condition is evaluated to match one of the cases, the lines inside the Case are executed. If a Default Case har blitt spesifisert, deretter vil linjene bli kjørt kun hvis ingen andre matchende tilstander blir funnet.

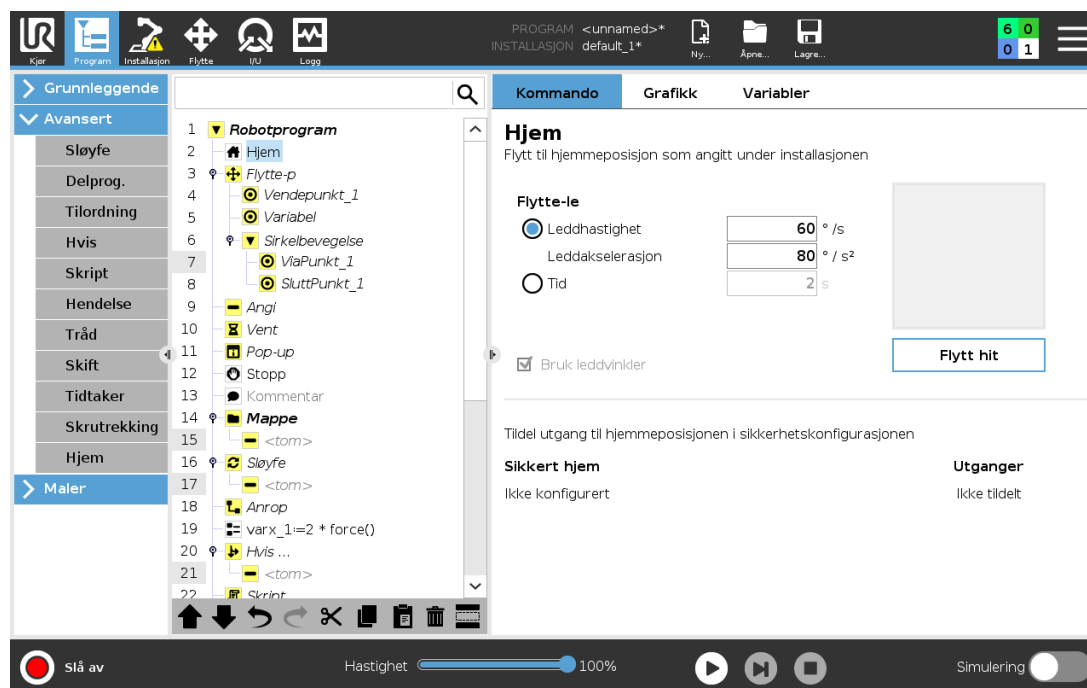
Hver Switch can have several Cases and one Default Case. Switches can only have one instance of any Case values defined. Cases can be added using the buttons on the screen. A Case-kommando kan fjernes fra skjermen for det skiftet.

23.11.9. Tidtager



En timer måler hvor lenge det tar for bestemte deler av programmet å kjøre. EN programvariabel

23.11.10. Hjem



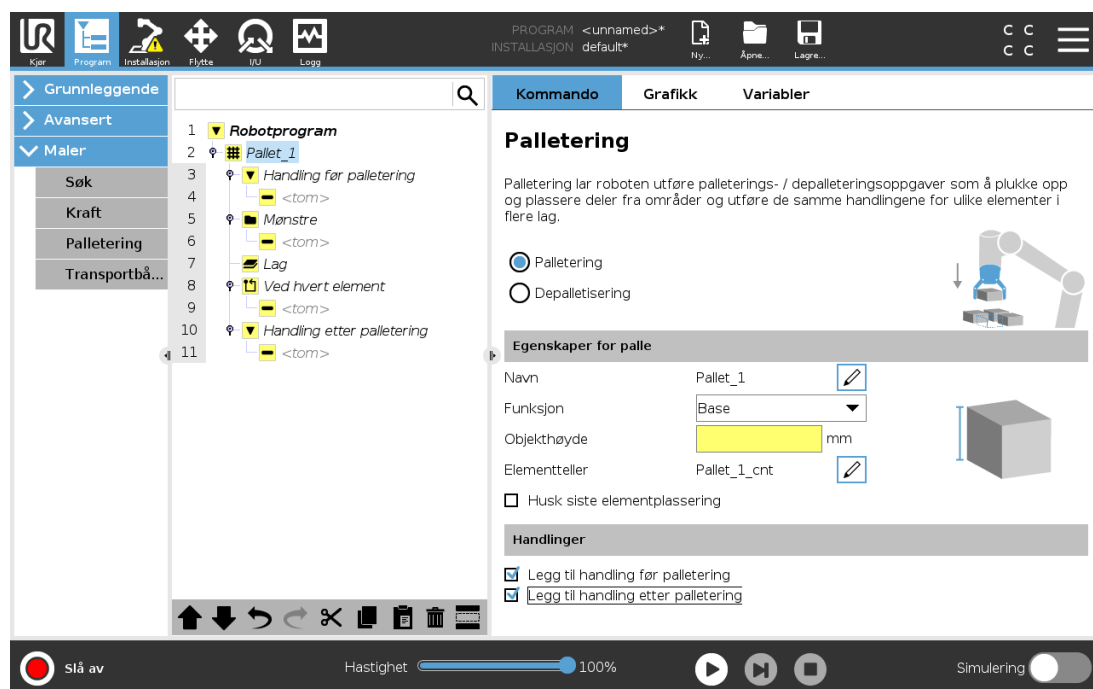
Hjem-noden benytter leddvinkler til å flytte roboten til en forhåndsdefinert hjemposisjon. Hvis definert som en trygg hjemposisjon, vil hjem-noden vises som hjem (sikkerhet) i programtreet. Dersom hjemposisjonen er ute av synk med sikkerhet er noden udefinert.

23.12. Maler

23.12.1. Palletering

Palletering er en mal som gjør det enkelt å programmere palleterings- og depalleteringsoppgaver, plukking og plassering av deler (f.eks. fra brett, inventar osv.), og få roboten til å utføre repetitive handlinger for forskjellige elementer i flere lag med forskjellige mønstre. Du kan opprette forskjellige mønstre og bruke dem til bestemte lag. Du kan også plassere en separator mellom hvert lag (se [Å legge til en separator mellom lag i en palleteringssekvens on page174](#)). Videre kan du bruke funksjoner fra palleegenskaper for enkelt å justere plasseringen til pallen din. For å lære om funksjoner, se [24.17. Funksjoner on page214](#). Følg avsnittet **Opprette et palleteringsprogram** nedenfor for å bruke palleteringsmalen.

Lage et palleteringsprogram



1. Avgjør om du ønsker å lære en funksjon (se [24.17. Funksjoner on page214](#)) eller bruke en base som et referanseplan.
2. I **Program-kategorien**, under **Maler**, trykk på **Palletering**.
3. På Palletering-skjermen velger du én av følgende handlinger, avhengig av hva du ønsker å gjøre.

1. Velg **Palletering** for å organisere elementer på en pall.
2. Velg **Depalletering** for å fjerne elementer fra en pall.
4. Under **Pallegenskaper**, spesifiser navn, funksjon (se trinn 1), gjenstandshøyde, samt elementteller navn for programmet ditt. Velg **Husk siste elementplassering**-boksen hvis du ønsker at roboten skal starte på nytt ved elementet den håndterte da den stanset.
5. På Palleterings skjermen, under **Handlinger**, kan du legge til ytterligere handlinger som skal utføres før eller etter palleteringssekvensen ved å velge følgende:
 1. **Legg til handling før palletering**: Disse handlingene utføres før palleteringen begynner.
 2. **Legg til handling etter palletering**: Disse handlingene utføres etter palleteringen er ferdig.
6. I programtreet, trykk på **Mønstre**-noden for å tilordne mønstre for lagene dine. Du kan opprette følgende typer mønstre: Linje, Rutenett eller Irregulært (se figuren nedenfor). På denne skjermen kan du velge hvorvidt du ønsker å inkludere en separator mellom lagene (se [Å legge til en separator mellom lag i en palleteringssekvens on page 174](#)).
7. Trykk på møsternoden(e) i programtreet for å lære roboten lagspesifikke posisjoner (f.eks. start/slutt-punkter, netthjørner og/eller antall elementer). Se [23.10.1. Flytte on page 140](#) for instruksjoner for å lære roboten. Alle posisjonene må læres i bunnen av pallen. For å duplisere et mønster trykker du på **Dupliser mønster**-knappen på møsternodeskjermen du vil duplisere.

	Linje For å lære posisjonene markerer du hvert element i programtreet: • Startelement1 • Avslutningselement1 Sett inn antall elementer i sekvensen ved hjelp av Elementer-tekstboksen nederst på skjermen.
	Rutenett For å lære posisjonene markerer du hvert element i programtreet: • Hjørneelement1 • Hjørneelement2 • Hjørneelement3 • Hjørneelement4 Sett inn antall rader og kolonner i de aktuelle tekstboksene for å angi dimensjonene til mønsteret.

	Irregulært For å lære posisjonene markerer du hvert element i programtreet: • Element1 • Element2 • Element3 Trykk på Legg til element for å legge til og identifisere et nytt element i sekvensen.
---	---

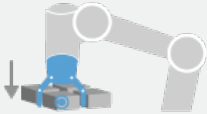
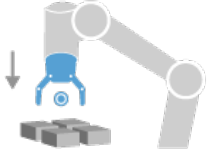
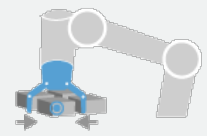
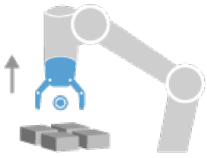
- Trykk på **Lag**-noden i programtreet for å konfigurere lagene i palleteringssekvensen. Bruk nedtrekksmenyen **Velg mønster** til å velge mønsteret for hvert lag. Trykk på **Legg til lag**-knappen for å legge til flere lag i programmet. Lagene må legges til i riktig rekkefølge, siden de ikke kan rearrangeres senere.
- I programtreet trykker du på **Ved hvert element**-noden. Velg å bruke standardalternativet (A) Veiviser for Ved hvert element, eller (B) Konfigurer Ved hvert element manuelt. Instruksjoner for hvert alternativ følger nedenfor.

(A) Veiviser for Ved hvert element

Veiviseren for Ved hvert element gjør det lettere å definere handlingene som utføres ved hvert element på en pall, for eksempel referansepunktet, tilnærmingsvendepunktet, vendepunktet for verktøyhandlingspunkt samt avslutningsvendepunkt (beskrevet i tabellen nedenfor).

Tilnærmingen og Avslutt vendepunkt for hvert element forblir i samme orientering og retning, uavhengig av orienteringen til de ulike gjenstandene.

- Trykk på **Ved hvert element**-noden i programtreet.
- På Ved hvert element-skjermen, trykk på **Neste**.
- Trykk på **Flytt hit**-knappen. Hold så inne **Auto**-knappen eller bruk **Manuell**-knappen for å flytte roboten til referansepunktet. Trykk på **Fortsett**-knappen. Trykk på **Neste**.
- Trykk på **Angi vendepunkt** for å lære Tilnærmingsvendepunktet (se [23.10.1. Flytte on page140](#)). Trykk på **Neste**.
- Gjenta trinn 3.
- Trykk på **Angi vendepunkt** for å lære Avslutningsvendepunktet (se [23.10.1. Flytte on page140](#)). Trykk på **Neste**.
- Trykk på **Fullfør**.
- Du kan nå legge til egnede griperhandlingsnoder i Verktøyhandling-mappen i programtreet.

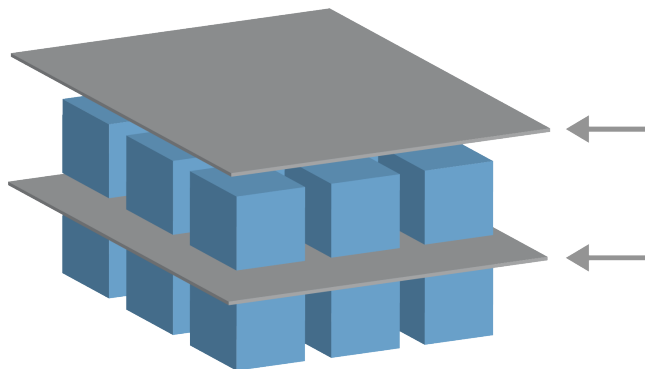
 Verktøyhandlingspunkt	Vendepunkt for verktøyhandlingspunkt: Stedet og posisjonen du vil at roboten skal ha når den utfører en handling for hvert element i et lag. Vendepunktet for verktøyhandlingspunkt er referansepunkt som standard, men det kan redigeres i programtreet ved å trykke på noden Vendepunkt for verktøyhandlingspunkt. Når du bruker veiviseren, er referansepunktet den første posisjonen i det første definerte laget på pallen. Referansepunktet brukes til å lære roboten tilnærmingsvendepunktet, vendepunktet for verktøyhandlingspunkt og avslutningsvendepunktet for hvert element i et lag.
 Tilnærming	Tilnærmingsvendepunkt: Den kollisjonsfrie posisjonen og retningen du vil at roboten skal ha når den tilnærmer seg et element i et lag.
 Verktøyhandling	Verktøyhandling: Handlingen du vil at robotverktøyet skal utføre for hvert element.
 Avslutte	Avslutningsvendepunkt: Den posisjonen og retningen du vil at roboten skal ha når den beveger seg vekk fra et element i et lag.

(B) Manuell konfigurasjon

1. Trykk på **Ved hvert element**-noden i programtreet.
2. På **Ved hvert element**-startskjermen, trykk på **Manuell konfigurasjon**.
3. Bruk nedtrekksmenyene til å velge et mønster og et referansepunktelement. Trykk på **Bruk dette referansepunktet**-knappen for å angi referansepunktet.
4. Flytt roboten til referansepunktet ved å trykke på **Flytt hit**.
5. Trykk på Tilnærming-noden i programtreet for å lære roboten tilnærmingsvendepunktet (se [23.10.1. Flytte on page140](#)). Tilnærmingsvendepunktet forblir i samme orientering og retning, uavhengig av orienteringen til de ulike gjenstandene.
6. Trykk på Ved hvert element-noden i programtreet. Gjenta trinn 4.

- Trykk på **Avslutning**-noden i programtreet for å lære roboten avslutningsvendepunktet (se [23.10.1. Flytte on page140](#)).
- Du kan nå legge til egnede griperhandlingsnoder i Verktøyhandling-mappen i programtreet.

Å legge til en separator mellom lag i en palleteringssekvens



Separatorene, som papir eller polystyrenskum, kan plasseres mellom lag i en palleteringssekvens. For å legge til separatorene mellom lag, følg instruksjonene nedenfor:

- I programtreet, trykk på **Mønstre**-noden.
- På **Mønstre**-skjermen, velg **Separator** og definer høyden ved bruk av **Separatorhøyde**-tekstboksen. Hvis høyden ikke er definert, kjører ikke programmet.
- Velg **Lag** i programtreet. På Lag-skjermen velger du mellom hvilke lag separatorene skal plasseres (separatorene plasseres automatisk mellom hvert lag).
- Trykk på **Separator**-noden i programtreet. Trykk på **Sett separator** for å lære roboten separatorposisjonen.
- Velg mellom å bruke standardalternativet (A) Separatorveiviser eller (B) Konfigurer separatorsekvensen manuelt. Instruksjoner for hvert alternativ følger nedenfor.

Når veiviseren er fullført, eller hvis du avbryter veiviseren, vises en mal i programtreet under **Separatorhandling**. I tillegg til mappen Verktøyhandling under Separatorhandlingsnode kan du velge en av følgende mapper:

- Plukk separator** er hvor du programmerer roboten til å plukke opp separatorene for palletering
- Slipp separator** for å slippe separatorene for depalletering

(A) Separatorveiviser

- Trykk på **Separatorhandling**-noden i programtreet.
- På Separatorhandlingsskjermen, trykk på **Neste**.
- Trykk på **Flytt hit**-knappen og hold inne **Auto**-knappen, eller bruk **Manuell**-knappen for å flytte roboten til separatorpunktet. Trykk på **Fortsett**-knappen. Trykk på **Neste**.
- Trykk på **Angi vendepunkt** for å lære Tilnærmingsvendepunktet (se [23.10.1. Flytte on](#)

[page140](#)). Trykk på **Neste**.

5. Gjenta trinn 3.
6. Trykk på **Angi vendepunkt** for å lære Avslutningsvendepunktet (se [23.10.1. Flytte on page140](#)). Trykk på **Neste**.
7. Trykk på **Fullfør**.
8. Du kan nå legge til egnede handlingsnoder i Plukk separator-, Slipp separator- og Verktøyhandling-mappene i programtreet.

(B) Manuell konfigurasjon

1. Trykk på **Separatorhandling**-noden i programtreet.
2. På **Separatorhandling**-startskjermen, trykk på **Manuell konfigurasjon**.
3. Flytt roboten til separatorpunktet ved å trykke på **Flytt til separatorpunkt**.
4. Trykk på Tilnærming-noden i programtreet for å lære roboten tilnærmingsvendepunktet (se [23.10.1. Flytte on page140](#)).
5. Trykk på Separatorhandling-noden i programtreet. Gjenta trinn 3.
6. Trykk på Avslutning-noden i programtreet for å lære roboten avslutningsvendepunktet (se [23.10.1. Flytte on page140](#)).
7. Du kan nå legge til egnede handlingsnoder i Plukk separator-, Slipp separator- og Verktøyhandling-mappene i programtreet.

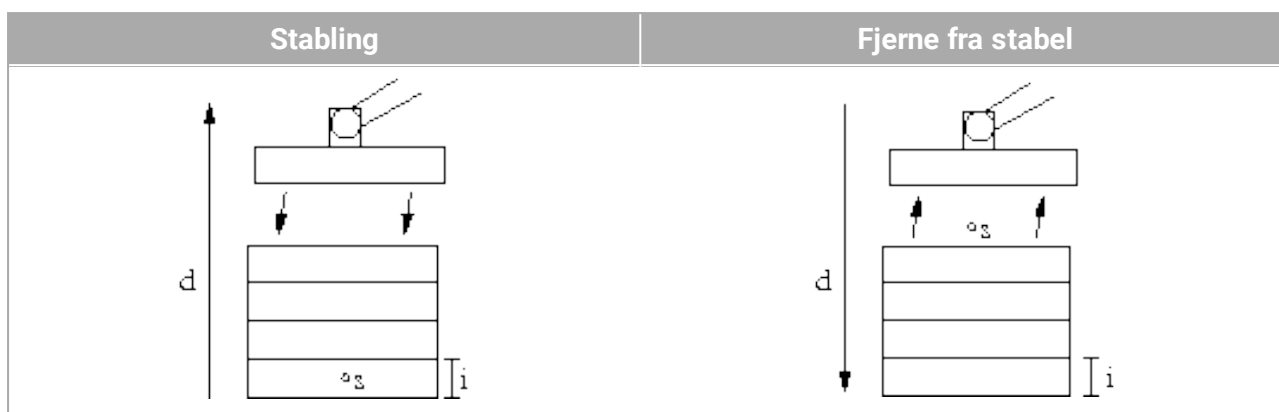
Alternativer for å tilpasse et palleteringsprogram

Du kan tilpasse palleteringsprogrammet ditt på følgende måter:

- Hvis pallene din må justeres eller flyttes etter at du har opprettet et palleteringsprogram, må du bare lære pallefunksjonen på nytt (se [24.17. Funksjoner on page214](#)) fordi palleteringsprogramsekvensen er fiksert relativ til funksjonen. Dermed tilpasses alle andre programkomponenter automatisk til den nylig lærte stillingen.
- Du kan redigere egenskapene til bevegelseskommandoene (se [23.10.1. Flytte on page140](#)).
- Du kan endre hastigheter og blandingsradiusen (se [23.10.1. Flytte on page140](#)).
- Du kan legge til andre programnoder i Ved hvert element-sekvensen eller Separatorhandling-sekvensen.

23.12.2. Søk

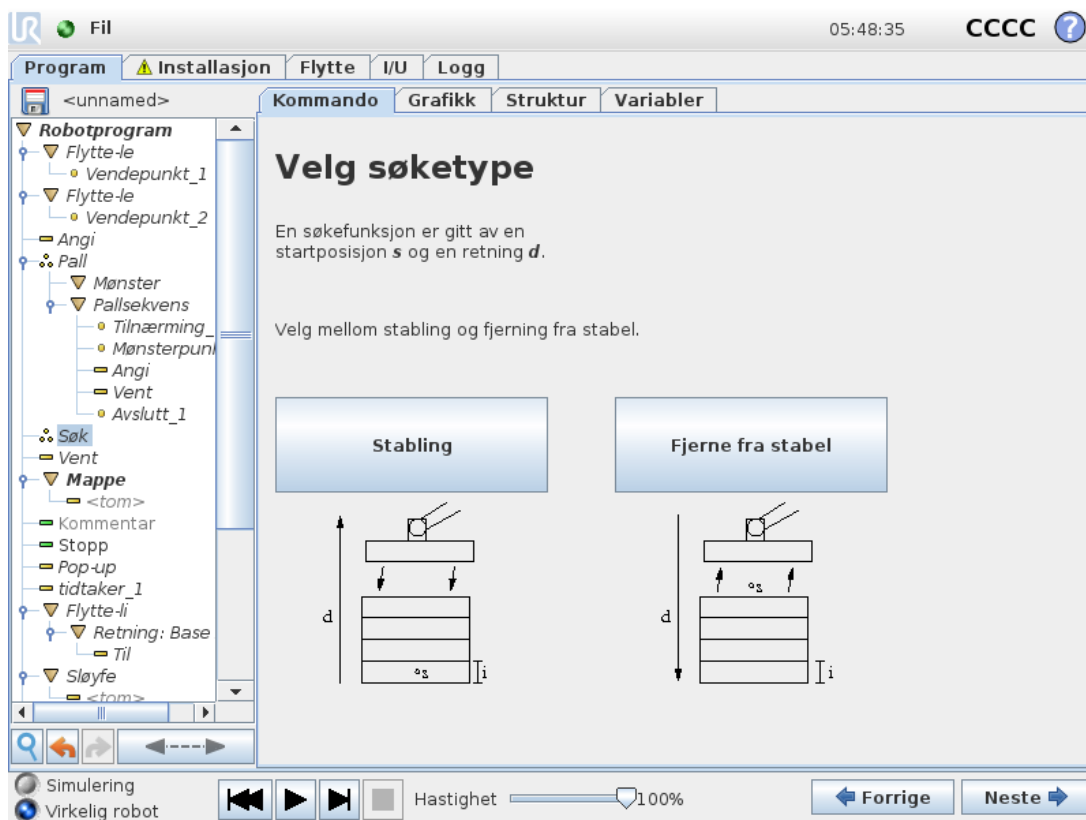
En søkefunksjon bruker en sensor til å avgjøre når den riktige posisjonen for å gripe eller slippe et element nås. Sensoren kan være en trykknappbryter, en trykksensor eller en kapasitiv sensor. Denne funksjonen er beregnet for arbeid med stabler med elementer med ulik tykkelse, eller der de nøyaktige posisjonene ikke er kjent eller er for vanskelig å programmere.



Ved programmering av en søkefunksjon ved arbeid på en stabel, må man definere s (startpunktet), d (stabelretningen) og i (tykkelsen på elementene i stabelen).

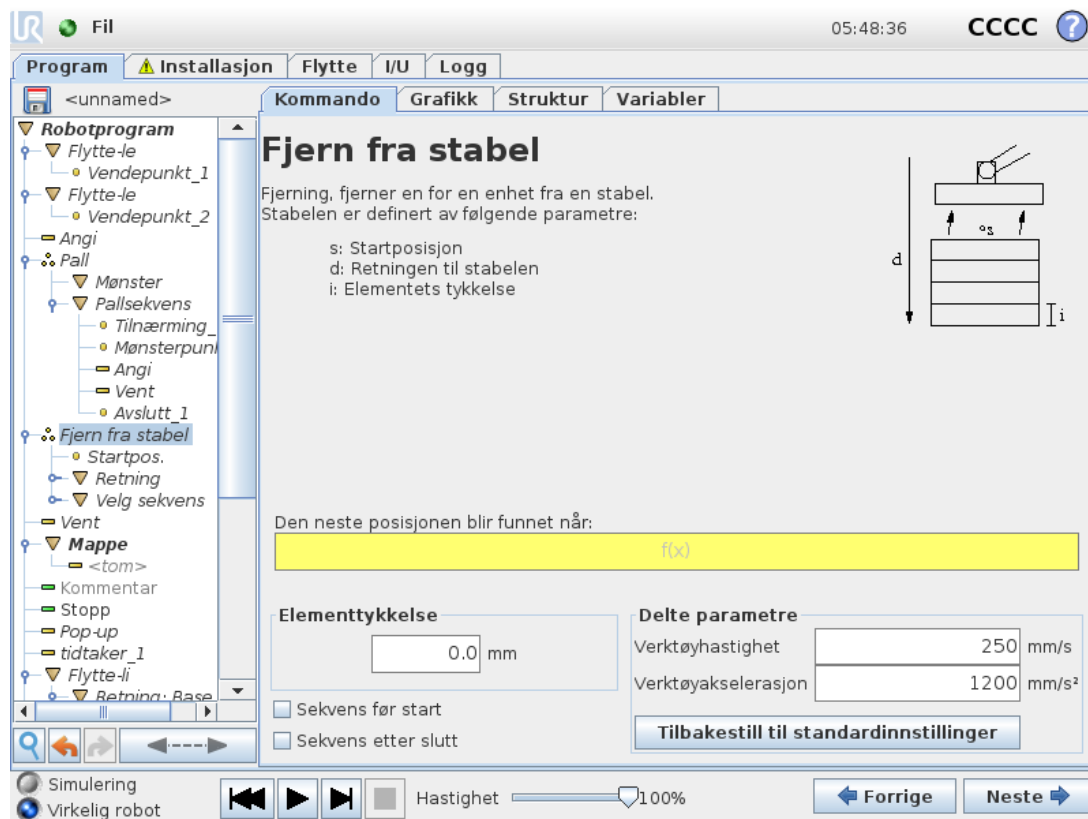
I tillegg til dette må man også definere tilstanden for når den neste stabelposisjonen nås, og en spesiell programsekvens som utføres ved hver av stabelposisjonene. Hastighet og akselerasjoner må også angis for bevegelsen som er involvert i stabelposisjonen.

Stabling



Ved stabling beveger robotarmen seg til startposisjonen og beveger seg deretter *i motsatt retning* for å søke etter den neste stabelposisjonen. Når betingelsen blir oppfylt, husker roboten posisjonen og utfører spesialsekvensen. Neste gang starter roboten søket fra den lagrede posisjonen inkrementert etter tykkelsen på elementet langs retningen. Stablingen er ferdig når stabelhøyden er større enn et definert nummer, eller når sensoren avgir et signal.

Fjerne fra stabel

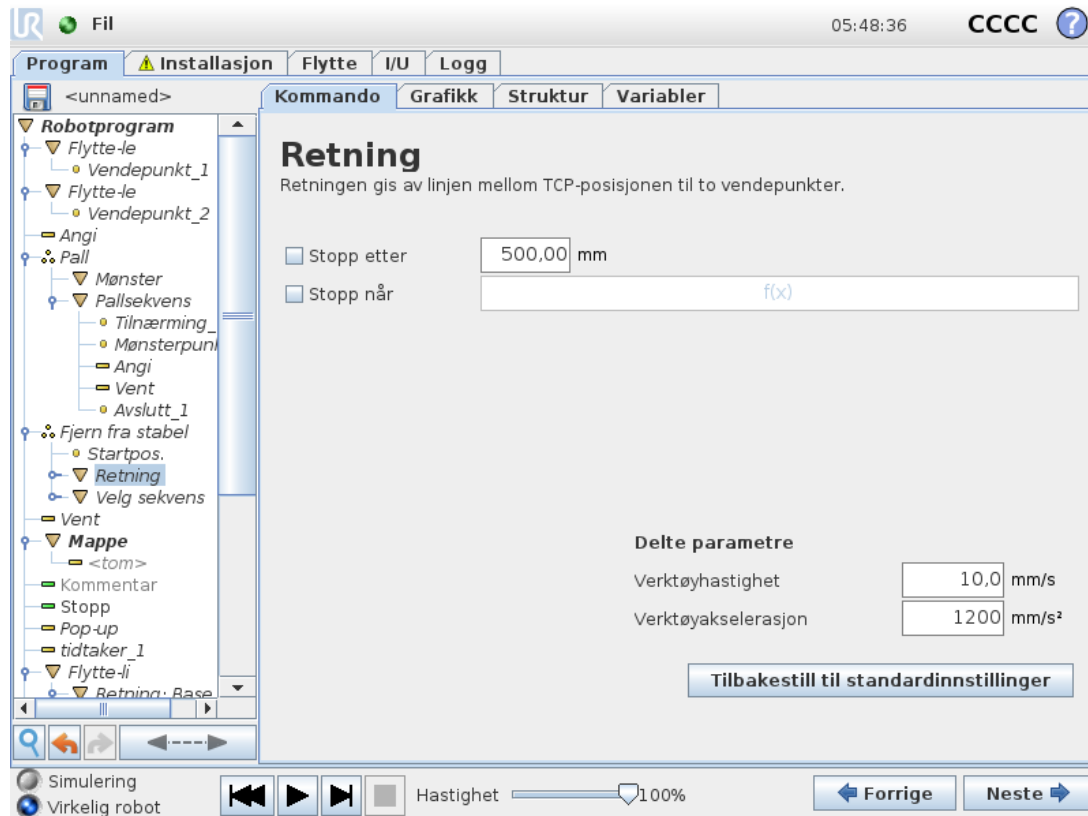


Ved fjerning fra stabel beveger robotarmen seg fra startposisjonen i angitt retning for å søke etter neste element. Tilstanden på skjermen bestemmer når neste element er nådd. Når betingelsen blir oppfylt, husker roboten posisjonen og utfører spesialsekvensen. Neste gang starter roboten søket fra den lagrede posisjonen inkrementert etter tykkelsen på elementet langs retningen.

Startposisjon

Startposisjonen er der hvor stablingsfunksjonen starter. Hvis startposisjonen er utelatt, starter stabelen ved robotarmens nåværende posisjon.

Retning



Retningen angis med to posisjoner og beregnes som differansen fra den første posisjons TCP til andre posisjons TCP.

Merk: Retningen tar ikke hensyn til retningene til punktene.

Uttrykk for neste stablingsposisjon

Robotarmen beveger seg langs retningsvektoren samtidig som den vurderer om den neste stabelposisjonen er nådd. Når uttrykket er evaluert til `True`, utføres spesialsekvensen.

“FørStart”

Den valgfrie `BeforeStart`-sekvensen kjøres rett før operasjonen starter. Denne kan brukes for å vente på klarsignaler.

“EtterSlutt”

Den valgfrie `AfterEnd`-sekvensen kjøres når operasjonen er fullført. Denne kan brukes til å signalisere at transportbåndet skal starte, for å forberede neste stabel.

Plukk/plasser-sekvens

Plukk/plasser-sekvensen er en spesialprogramsekvens som utføres ved hver stablingsposisjon, tilsvarende en `Palloperasjon`.

23.12.3. Kraft

Kraftmodus i robotens arbeidsområde gir mulighet for samsvar og kraft ved valgte akser. Alle robotarmbevegelser under en **Kraft**-kommando er i **Kraftmodus**. Når robotarmen beveger seg i **Kraftmodus**, er det mulig å velge én eller flere akser der robotarmen er kompatibel. Robotarmen retter seg etter miljøet på en samsvarende akse. Dette betyr at robotarmen vil justere sin posisjon automatisk for å oppnå en valgt kraft. Det er også mulig å la robotarmen påføre kraft til sine omgivelser, for eksempel et arbeidsstykke.

Kraftmodus er egnet for bruksområder der den faktiske TCP-posisjonen langs en forhåndsdefinert akse ikke er viktig, men det er nødvendig med en ønsket kraft langs aksene. For eksempel hvis robot-TCP-en ruller mot en buet overflate, eller skyver eller trekker et arbeidsstykke. **Kraftmodus** støtter også visse dreiemomenter rundt forhåndsdefinerte akser.

Merk: hvis ingen hindringer møtes i en akse hvor en ikke-null kraft er satt, vil robotarmen prøve å akselerere langs den aksene.

Selv om en akse er satt til å være kompatibel, vil robotprogrammet fortsatt prøve å flytte roboten langs/rundt den aksene. Kraftkontroll sikrer at robotarmen fortsatt nærmer seg den angitte kraften.



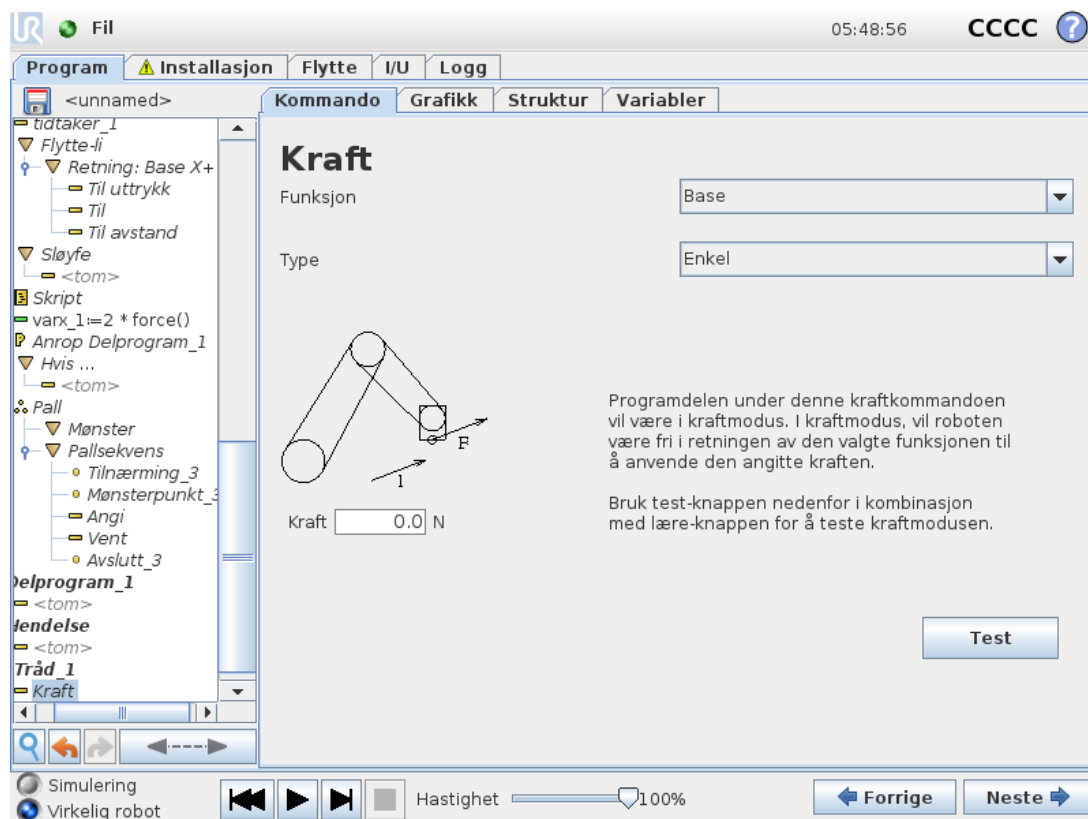
MERK DEG

Hvis det finnes en Kraftnode inni et If, ElseIf or Loop, and the `Check Expression Continuously` option is selected, you can add an `end_force_mode()`-skript ved enden av uttrykket for å avslutte kraftkontroll.



ADVARSEL

1. Unngå høy retardasjon rett før roboten går inn i kraftmodus.
2. Unngå høy akselerasjon i kraftmodus, siden dette vil redusere nøyaktigheten for kraftkontroll.
3. Unngå bevegelser parallelle med samsvarende akser før roboten går inn i kraftmodus.



Funksjonsvalg

Funksjonsmenyen brukes for å velge koordinatsystemet (aksene) roboten bruker mens den arbeider i Kraftmodus. Funksjonene i menyen er de som har blitt definert i installasjonen, (se [24.17. Funksjoner on page214](#)).

Kraftmodustype

Det er fire forskjellige typer kraftmodus som alle bestemmer hvordan den valgte funksjonen blir tolket.

- **Enkel:** Kun én akse vil være kompatibel i Kraftmodus. Kraften langs denne aksene er justerbar. Ønsket kraft vil alltid utøves langs z-aksen til den valgte funksjonen. For linjefunksjoner er det imidlertid langs y-aksen.
- **Ramme:** Rammetypen muliggjør mer avansert bruk. Her kan kompatibilitet og kraft i alle seks frihetsgrader velges uavhengig av hverandre.
- **Punkt:** Når Punkt er valgt, peker y-aksen fra robotens TCP mot opprinnelsespunktet til den valgte funksjonen. Avstanden mellom robotens TCP og opprinnelsespunktet til den valgte funksjonen må være minst 10 mm. Merk at oppgaverammen vil endres under kjøring ettersom posisjonen til robotens TCP endrer seg. Oppgaverammens x- og z-akse er avhengige av den valgte funksjonens opprinnelige retning.
- **Bevegelse:** Bevegelse betyr at oppgaverammen vil endres i henhold til TCP-ets bevegelsesretning. X-aksen til oppgaverammen blir projeksjonen av TCP-

bevegelsesretningen på planet som er dannet av x- og y-aksen for den valgte funksjonen. Y-aksen vil være vinkelrett i forhold til robotarmens bevegelse, og i x-y-planet til den valgte funksjonen. Dette kan være nyttig ved sliping langs en kompleks bane, hvor det er nødvendig med kraft vinkelrett i henhold til TCP-bevegelsen.

Merk: når robotarmen ikke beveger seg: Hvis Kraftmodus aktiveres når robotarmen står stille, vil det ikke være noen compatible akser før TCP-hastigheten er over null. Hvis, senere mens den fortsatt er i kraft-modus, robotarmen igjen står stille, vil oppgaverammen ha den samme orienteringen som forrige gang TCP-hastigheten var større enn null.

For de siste tre typene kan den faktiske oppgaverammen vises i sanntid under Grafikk-kategorien (se [23.8. Grafikk-kategorien on page 138](#)), mens roboten arbeider i Kraftmodus.

23.12.4. Valg av kraftverdi

- Kraftverdi eller dreiemomentverdi kan angis for samsvarende akser, og robotarmen justerer posisjonen sin for å oppnå valgt kraft.
- For ikke-samsvarende akser, vil robotarmen følge banen angitt av programmet.

For translasjonsparametere angis kraften i Newton [N], og for rotasjon spesifiseres dreiemoment i Newtonmeter [Nm].



MERK DEG

Du må gjøre følgende:

- Bruk skriptfunksjonen `get_tcp_force()` i en separat tråd for å lese faktisk kraft og dreiemoment.
- Hvis faktisk kraft og/eller dreiemoment er lavere enn ønsket, juster vektor på skiftenøkkelen.

23.12.5. Hastighetsbegrensninger

Maksimal kartesisk hastighet kan settes for compatible akser. Roboten beveger seg ved denne hastigheten i kraftkontroll, så lenge den ikke kommer i kontakt med en gjenstand.

23.12.6. Teste kraftinnstillinger

På/av-knappen, merket med ordet **Test**, endrer funksjonen til **Freedrive**-knappen på baksiden av håndkontrollen fra normal Freedrive-modus til testing av kraftkommandoen.

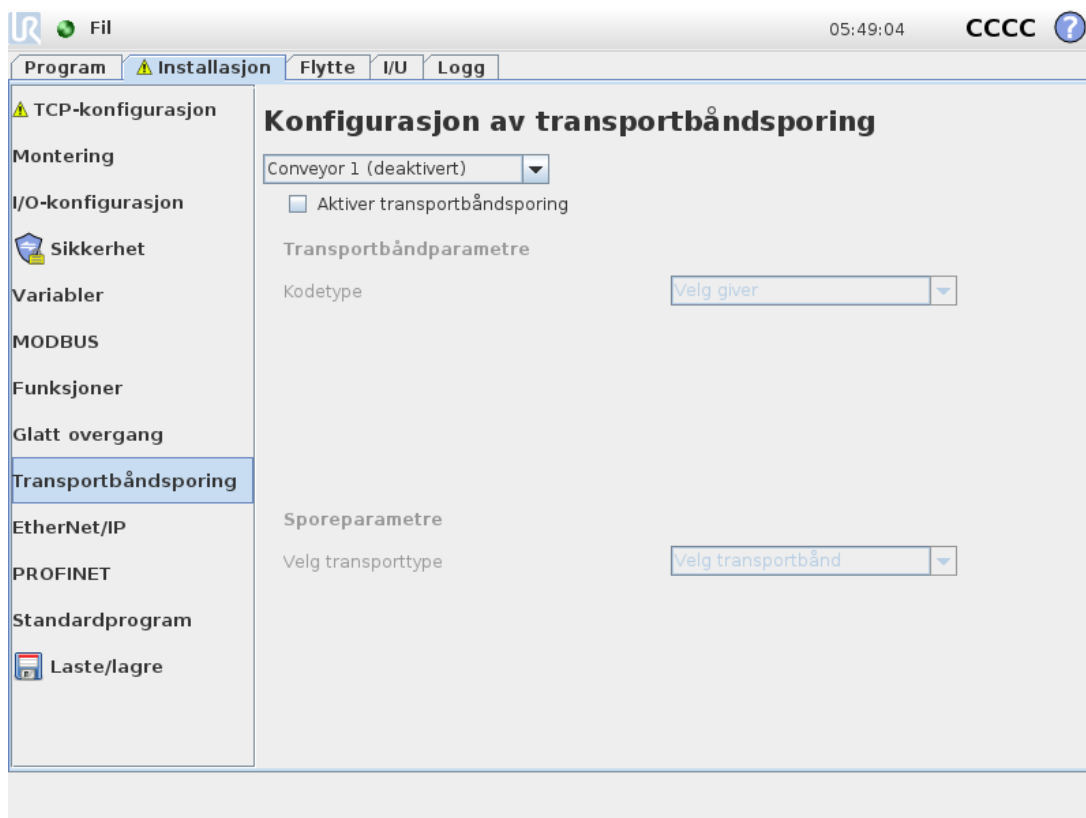
Når **Test-knappen** er på og **Freedrive**-knappen på baksiden av håndkontrollen trykkes inn, vil roboten operere som om programmet hadde nådd denne kraftkommandoen, og på denne måten kan innstillingene bekreftes før programmet kjøres i sin helhet. Denne muligheten er spesielt nyttig for å bekrefte at compatible akser og krefter er valgt korrekt. Hold robotens TCP med én hånd og trykk på **Freedrive**-knappen med den andre, og legg merke til i hvilke retninger robotarmen kan/ikke kan flyttes. Når du forlater denne skjermen, slås Test-knappen automatisk av, noe som betyr at **Freedrive**-knappen bak på håndkontrollen igjen brukes til vanlig **Freedrive**-

modus.

Merk: **Freedrive**-knappen vil kun være i effekt når en gyldig funksjon er valgt for kraftkommandoen.

23.12.7. Transportbåndsporing

Transportbåndsporing lar robotarmen spore bevegelsene til opptil to transportbånd. Transportbåndsporing defineres i Installasjon-kategorien (se avsnitt [24.14. Konfigurasjon av transportbåndsporing on page209](#)).



Transportbåndsporing-programnoden er tilgjengelig i Program-kategorien under Maler. Alle bevegelser under denne noden vil være tillatt mens transportbåndet spores, men de er relative til bevegelsen til transportbåndet. Blandinger tillates ikke i transportbåndsporing, så roboten stopper fullstendig før den gjør neste bevegelse.

Spore et transportbånd

1. I toppteksten, trykk på **Program**.
2. Trykk på **Maler** og velg **Transportbåndsporing** for å legge til en Transportbåndstyring-node til programtreet. Alle bevegelser oppgitt under transportbåndstyringen sporer bevegelsene til transportbåndet.
3. Under Transportbåndsporing, i Velg transportbånd-nedtrekkslisten, velg **Transportbånd 1** eller **Transportbånd 2** for å definere hvilket transportbånd som skal spores.

**MERK DEG**

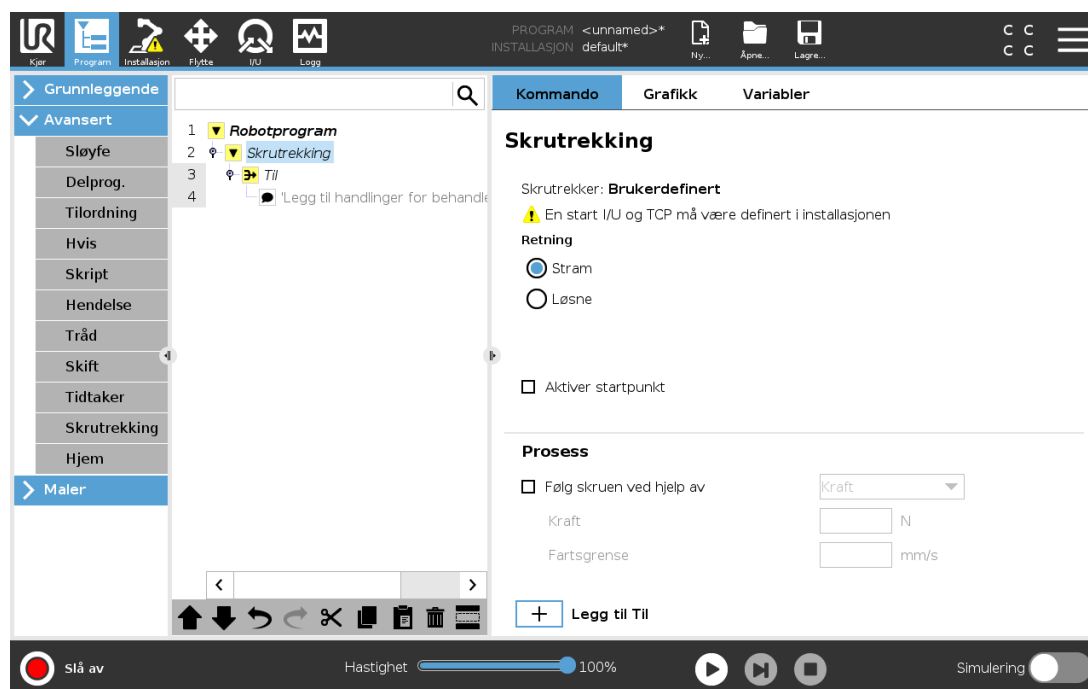
Hvis det finnes en Transportbånd-node inni et If, ElseIf or Loop, and the Check Expression Continuously option is selected, you can add an `end_conveyor_tracking()`-skript ved enden av uttrykket for å avslutte Transportbåndsporing.

**MERK DEG**

Kontrollboksen er kun forenlig med én trinnvis koder, som må brukes med ett transportbånd (Transportbånd 1).

23.12.8. Skrutrekking

Skrutrekkingprogramnoden gjør det enkelt å legge til et skrutrekkingprogram for en festet skrutrekker. Konfigurasjon av skrutrekkeren og dens tilkoblinger til roboten er definert i Installasjon-kategorien (se [24.1. Generelt on page 195](#)).



Legg til en skrutrekkernode

1. I topteksten, trykk på **Program**.
2. Under Avansert, trykk på **Skrutrekking**.
3. Velg **Stram** for å følge skruen i strammeretning (inn), eller velg **Løsne** for å følge skruen i en løsneretning (ut). Dette valget påvirker kun robotens bevegelse til å følge skruen og dens målingsberegninger.

4. I **Programvalg**-feltet kan du velge et skrutrekkingsprogram, avhengig av **Programvalg**-signalene i installasjonen.
5. Velg **Aktiver startpunkt** for å legge til en MoveL i programtreet som utføres mens skrutrekkeren allerede kjører.
Velg **Aktiver maskinfeilbehandler** for å legge til et korrigerende tiltak, hvis nødvendig, i programtreet før skrutrekkingshandlingene starter.

Velg **Følg skruen**, under **Prosess**, for å påvirke skrutrekkingshandlingen på følgende måter:

- **Kraft:** Velg **Kraft** for å definere hvor mye kraft som skal utøves på en skrue. Velg deretter **Hastighetsgrense**, slik at roboten beveger seg i denne hastigheten så lenge den ikke kommer i kontakt med skruen.



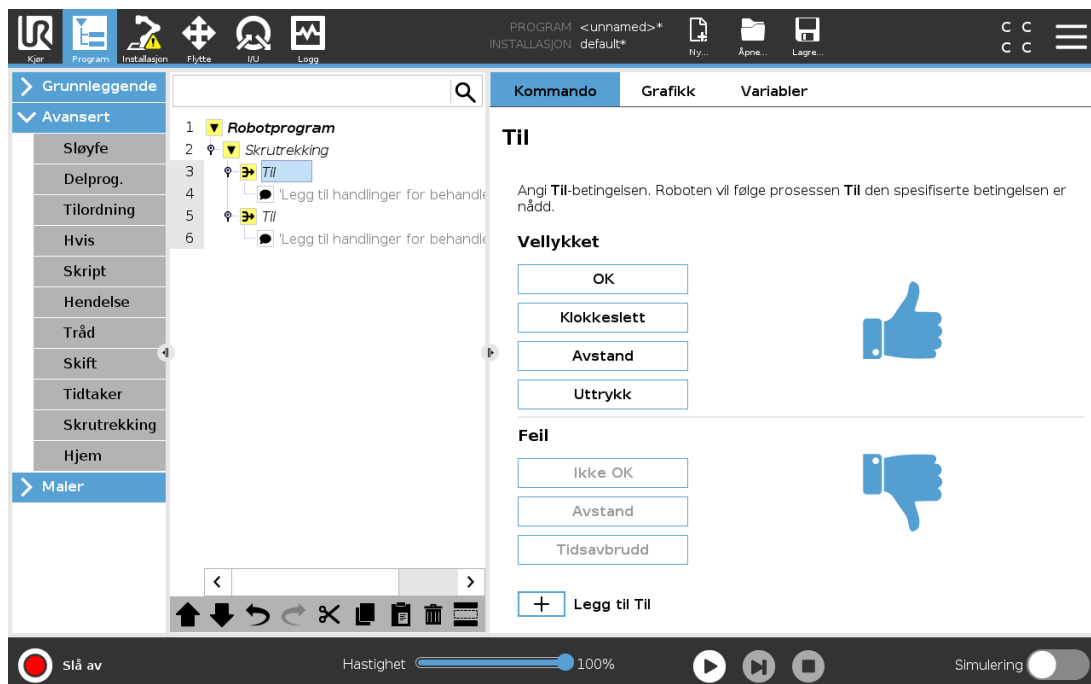
FORSIKTIG

Plasser skrutrekkerbiten over skruen før du starter et skrutrekkingsprogram. Å utøve kraft på skruen kan påvirke ytelsen til skrutrekkingsprogrammet.

- **Hastighet:** Velg en fast **Verktøyhastighet** og **Akselerasjon** som roboten skal ha for å følge skruen.
- **Uttrykk:** På lik linje som med Hvis-kommandoen (se [23.11.2. Hvis on page160](#)), velger du **Uttrykk** for å beskrive tilstanden som roboten følger skruen under.

23.12.9. Skrutrekker inntil

Skrutrekkingsprogramnoden inkluderer en obligatorisk inntil vellykket **Til**-node som definerer stoppkriteriene for skrutrekkingsprosessen.



Du kan definere følgende stoppkriterier:

- **Vellykket:** Skrutrekkingen fortsetter frem til fullføring er oppdaget ved bruk av ditt valgte alternativ. Du kan kun legge til én suksessbetingelse.
- **Feil:** Skrutrekkingen fortsetter frem til en feil oppdages ved bruk av ditt valgte alternativ. Du kan legge til mer enn én feilbetingelse.

Vellykket

- **OK:** Skrutrekkingen fortsetter frem til et OK-signal oppdages fra skrutrekkeren.
- **Tid:** Skrutrekkingen fortsetter opp til en definert tid.
- **Avstand:** Skrutrekkingen fortsetter opp til en definert avstand.
- **Uttrykk:** Skrutrekkingen fortsetter frem til en egendefinert uttrykksbetingelse er oppfylt.

Feil

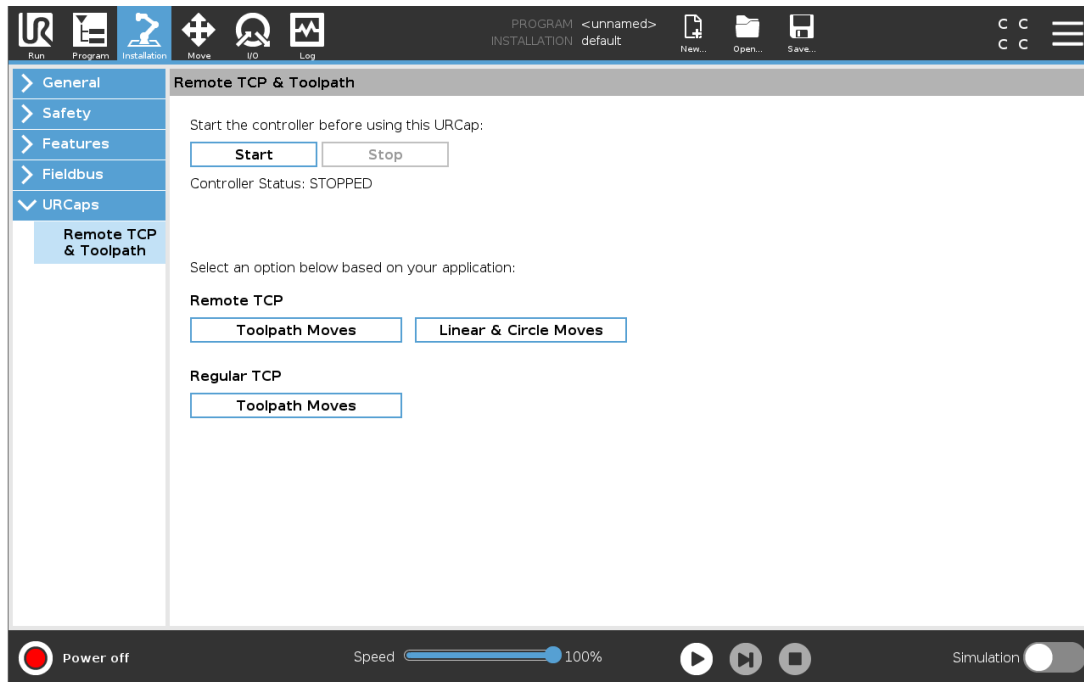
- **Ikke OK:** Skrutrekkingen stopper når et IKKE OK-signal oppdages fra skrutrekkeren.
- **Avstand:** Skrutrekkingen stopper når den definerte avstanden overskrides.
- **Tidsavbrudd:** Skrutrekkingen stopper når den definerte tiden overskrides.

23.13. URCaps

23.13.1. Ekstern TCP og Toolpath URCap

Den eksterne TCP og Toolpath URCap lar deg innstille Remote Tool Center Points (RTCP), der verktøyets midtpunkt er fiksert på plass, relativt til robotens base. Eksternt TCP og Toolpath URCap muliggjør også programmeringsvendepunkter og sirkelbevegelser og genererer robotbevegelse basert på importert verktøybanefiler definert i tredjeparts CAD/CAM-programvarepakker.

Den eksterne TCP URCap krever at roboten din er registrert før bruk (se [19.10. Robotregistrering og URCap lisensfiler on page101](#)). RTCP fungerer i applikasjoner som krever at roboten griper og flytter elementer, relativt til et fast verktøy. RTCP brukes sammen med RTCP_MoveP og RTCP_CircleMove-kommandoene for å flytte en grepet del med konstant hastighet relativt til det faste verktøyet.



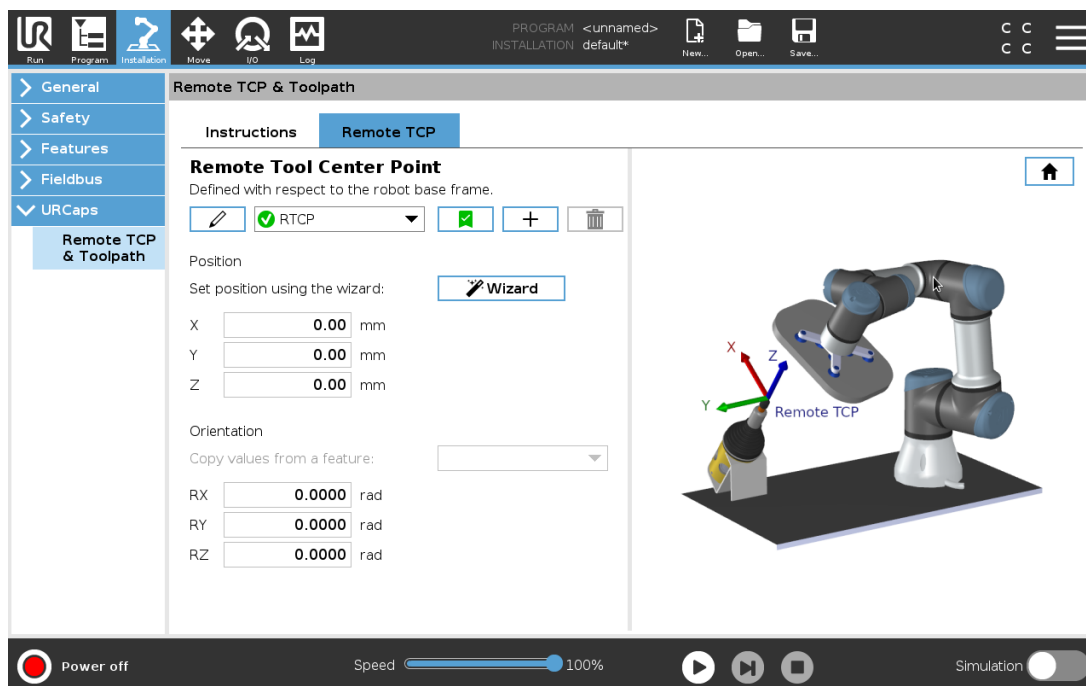
På samme måte som et vanlig TCP (se [24.2. TCP-konfigurasjon on page195](#)), kan du definere og navngi RTCP i Installasjon-kategoriens konfigurasjon. Du kan også fullføre følgende handlinger:

- Legge til, endre navn, modifisere og fjerne RTCPer
- Å forstå standard og aktiv RTCP
- Lær RTCP-posisjon
- Kopier RTCP-orientering

Å stille inn RTCP-en fra en Funksjon

Sette opp en RTCP ved bruk av en funksjon for å la roboten jogges relativt til RTCP mens man lager RTCP-vendepunkter og RTCP-sirkelbevegelser.

1. Trykk på plussikonet for å lage et nytt RTCP **RTCP**. Eller velg en eksisterende RTCP i hurtigmenyen.
2. Trykk på nedtrekksmenyen **Kopier verdier fra en punktfunksjon** og velg en Funksjon. Bekreft RTCP-posisjonen og retningsverdioppdateringen for å matche den valgte funksjonen.



23.13.2. Eksterne TCP-bevegelsestyper

RTCP_MoveP

På samme måte som en vanlig MoveP, definerer RTCP_MoveP verktøyhastigheten og akselerasjonen som robotarmen beveger seg i relativt til den eksterne TCP-en. Se [24.2. TCP-konfigurasjon on page195](#).

RTCP sirkelbevegelse

På samme måte som en vanlig sirkelbevegelse kan RTCP sirkelbevegelse legges til en RTCP_MoveP for å lage sirkelbevegelser. Se [24.2. TCP-konfigurasjon on page195](#).

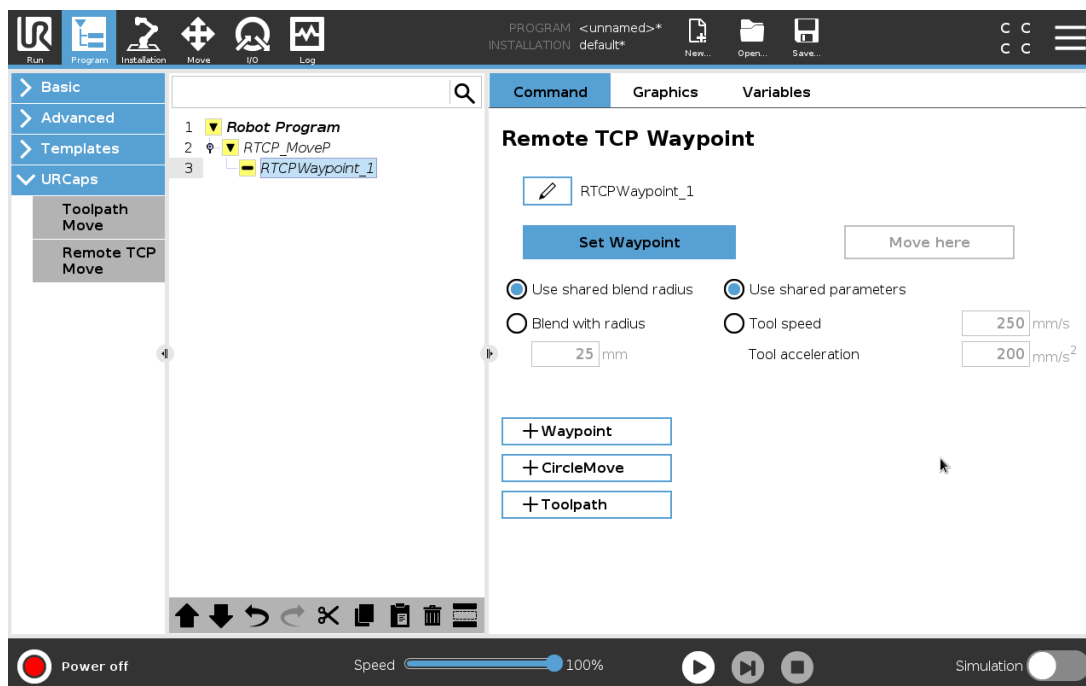


MERK DEG

Den maksimale hastigheten til en sirkelbevegelse kan være lavere enn den angitte verdien. Sirkelradiusen er r , maksimum akselerasjon er A , og maksimum hastighet kan ikke overstige Ar på grunn av centripetal akselerasjon.

23.13.3. RTCP Vendepunkt

På samme måte som vanlige vendepunkter lar RTCP-vendepunkter et verktøy bevege seg lineært ved bruk av konstant hastighet og runde blandinger. Størrelsen på blandingsradius er som standard en felles verdi mellom alle vendepunktene. En mindre radius gjør svingen skarpere. En større radius gjør svingen rundere. RTCP-vendepunkt læres ved å fysisk flytte robotarmen til posisjonen.



Læring av RTCP vendepunkter

1. I Program-kategorien, legg inn en **RTCP_MoveP**-node.
2. I RTCP_MoveP-noden trykker du på **Angi** for å få frem Flytt-skjermen.
3. På Flytt-skjermen, bruk **Læremodus** eller **Jogg** for å posisjonere roboten i en ønsket konfigurasjon.
4. Trykk på det grønne krysset for å bekrefte.

Konfigurering av et RTCP Vendepunkt

Bruk blandinger for å la roboten gå raskt mellom to baner. Trykk på **Bruk delt blanderadius** eller trykk på **Blanding med radius** for å innstille blanderadius for et vendepunkt fra en RTCP_MoveP.



MERK DEG

En fysisk tid-node (f.eks. Flytt, vent) kan ikke brukes som et barn av en RTCP_MoveP-node. Hvis en ustøttet node legges til som et barn til en RTCP_MoveP-node, vil ikke programmet validere.

23.13.4. Ekstern TCP Toolpath

Ekstern TCP og Toolpath URCap genererer robotbevegelser automatisk, og gjør det enklere å følge komplekse baner nøyaktig.

Konfigurere en ekstern TCP Toolpath

1. Velg **Eksterne TCP Toolpath-bevegelser** på den eksterne TCP & Toolpath URCap-hjemmesiden for å angi arbeidsflyten.
2. Følg instruksjonene under **Instruksjoner**-kategorien.

En ekstern TCP Toolpath-bevegelser krever følgende store komponenter:

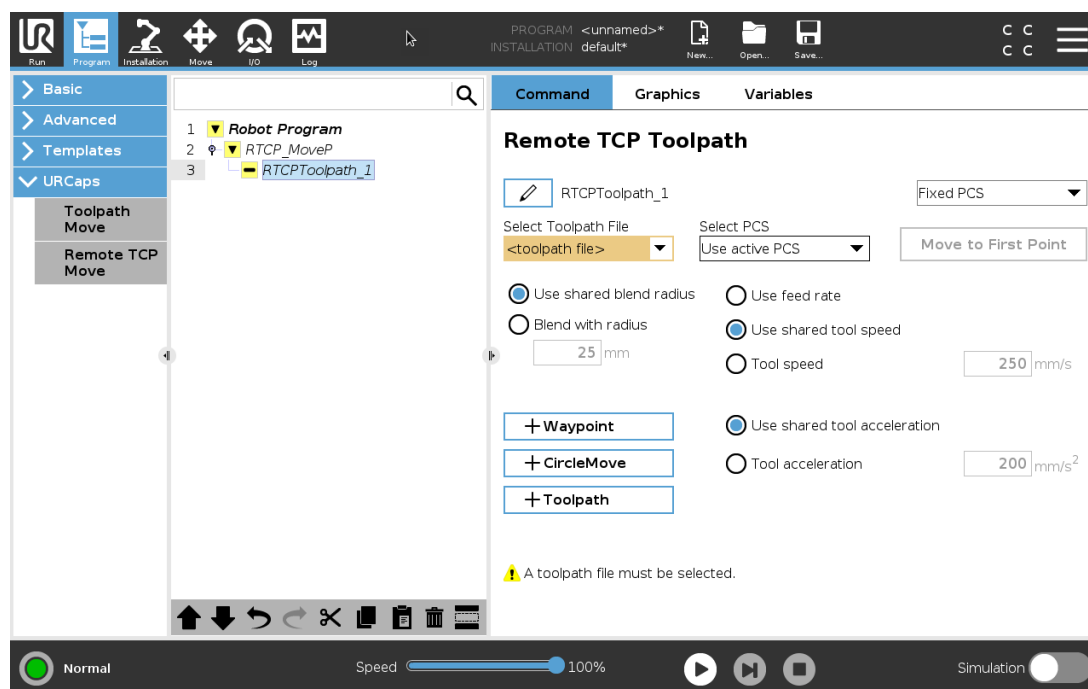
- Toolpath-fil
- Eksternt TCP
- Ekstern TCP PCS

Konfigurere en Toolpath ved bruk av CAD/CAM-programvare

En verktøybane definerer retning, bane, hastighet eller (matehastighet) og reiseretning på verktøyet.

1. Opprett eller importer en CAD-modell av en del.
2. Sett opp et PCS (part coordinate system) festet til delen.
3. Opprett en verktøybane relativ til de PCS basert på delefunksjoner
4. Simuler verktøybanens bevegelse for å bekrefte at den oppfyller forventningene.
5. Eksporter vektøybanen til en G-kodefil med .nc-filforlengelse.

Importere en G-kode verktøybane til PolyScope.



1. Last verktøybanens filer i rotkatalogen på en USB-minnepinne. Verktøybanefiler må ha .nc-forlengelsen.
2. Sett USB-minnepinnen inn i Teach-tillegget.
3. I toppteksten trykker du på Installasjon, deretter URCaps, og velger eksternt TCP & Toolpath, velg så eksterne TCP - Toolpath-bevegelser og deretter velg Toolpath.
4. Velg hvilke verktøybanefiler som skal importeres i Polycopie.

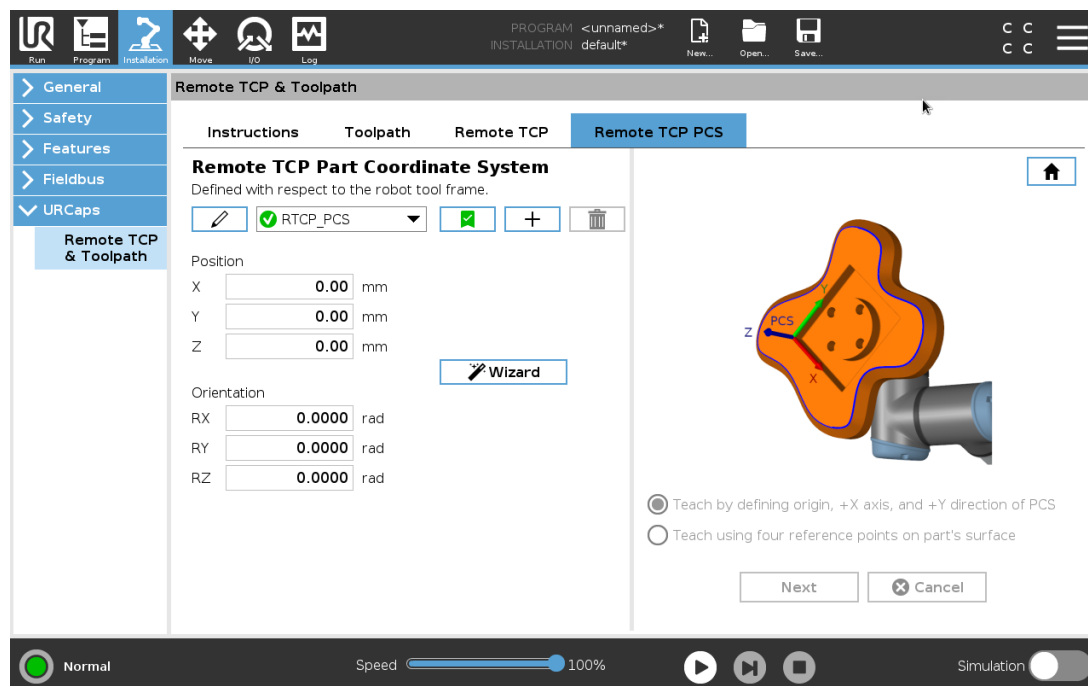
23.13.5. Eksternt TCP

Konfigurere en ekstern TCP for Toolpath-bevegelser

1. Ved det første vendepunktet i CAM-miljøet, skal du fastslå verktøyorientering.
2. Bruk Freedrive for å manuelt gripe delen med kloen.
3. Velg plassering for ekstent TCP
4. Bruk posisjonsveilederen for å innhente positive verdier.
5. Juster roboten til ønsket del for tilnærming av ekstern TCP er oppnådd.
6. Se for deg verktøyorienteringen ved første vendepunkt på den fysiske delen. Merk: Retningen til den positive Z-aksen skal peke vekk fra deleoverflaten.
7. Opprett en planfunksjon med samme retning som du så får deg i forrige trinn.
8. Innstill Remote TCP-orientering ved å kopiere verdier fra plan-funksjonen. Den ønskede deen opprettholdes mens verktøybanen kjøres.

23.13.6. Ekstern TCP PCS

Remote TCP Part Coordinate System (PCS) er definert som en fiksert relativ til robotverktøyflensen. Trykk på staven på PolyScope-skjermen for å aktivere veilederen til å lære Remote TCP PCS. Du kan bruke hvilken som helst av testmetodene som er beskrevet under.



Konfigurere en ekstern TCP PCS.

Bruk denne metoden hvis PCS kan innstilles på deleoverflaten.

1. Bruk Freedrive for å manuelt gripe delen med kloen.
2. Velg en Remote TCP for å lære referansepunktene. For høy nøyaktighet kan du sette opp en skarp Remote TCP midlertidig for å fullføre denne læringsprosessen.
3. Kjør roboten for Remote TCP for å berøre den opprinnelige, positive X-aksen og den positive Y-aksens retning på PCS på delen.
4. Trykk på for å avslutte læringsprosessen. Posisjons- og retningsverdiene fylles ut automatisk.

Hvis ikke kan du bruke denne metoden.

1. Velg tre eller fire referansepunkter på deleoverflaten.
2. I CAD/CAM-programvaren kan du registrere X, Y, Z koordinatene relative til PCS for de valgte referansepunktene.
3. Bruk Freedrive for å manuelt gripe delen med kloen.
4. Velg en Remote TCP for å lære referansepunktene. For høy nøyaktighet kan du sette opp en skarp Remote TCP midlertidig for å fullføre denne læringsprosessen.
5. Angi korrdinatene for det første referansepunktet.
6. Kjør roboten til Remote TCP for å berøre det første referansepunktet på delen.
7. Gjenta trinn fem og seks for de andre referansepunktene.

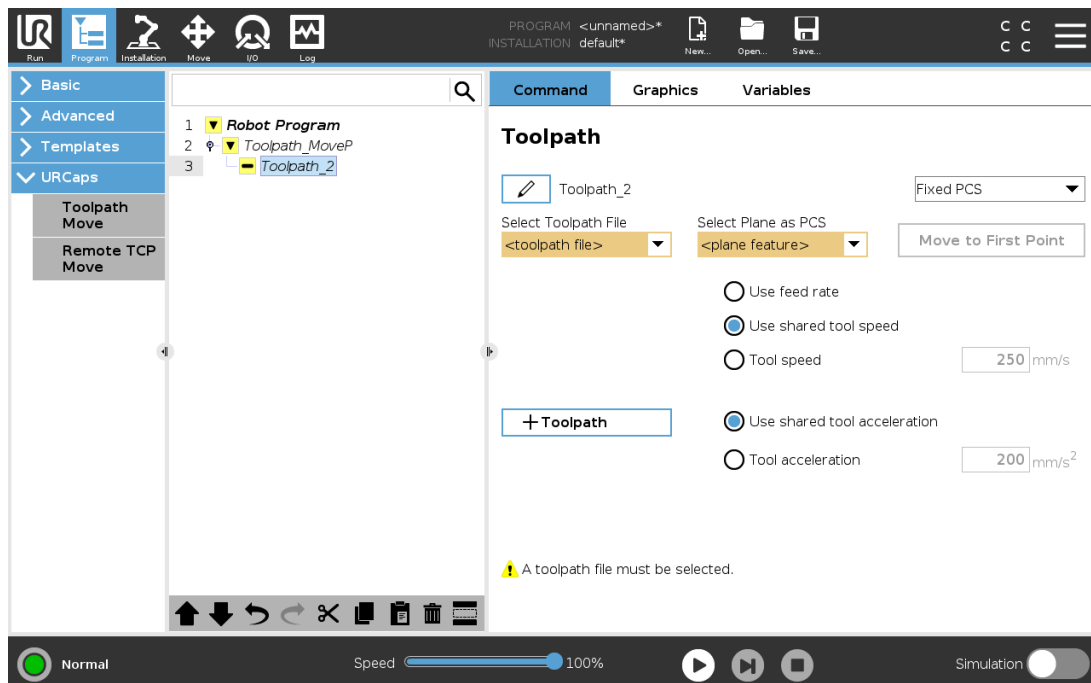
Innstille en variabel PCS.

For avanserte tilfeller der delen ikke gripes med høy konsistens, kan du innstille en variabel PCS for å justere verktøybanens bevegelser i henhold til deleplasseringen og retningen relativt til robotverktøyflensen. Du kan opprette en poseringsvariabel knyttet til en ekstern sensor som kan oppdage PCS-plassering og retning.

1. Sett opp en ekstern sensor som oppdager PCS-plasseringen og retningen. Du må konvertere sensorens utgang til robotens verktøyflensramme.
2. Bekreft at PCS er satt opp relativt til delen, og plasseringen og retningen kan oppdages av den eksterne sensoren.
3. I PolyScope, oppretter du en poseringsvariabel knyttet til den eksterne sensorens utgang som en variabel PCS. Gi den et distinkt navn, f. eks. **variabel_rtcp_pcs_1**.
4. Sett inn en **RTCP Toolpath Node**.
5. Øverst i høyre hjørne på programsiden, i nedtrekksmenyen, velger du **Variabel PCS**.
6. I nedtrekksmenyen **Velg PCS**, velger du **variabel_rtcp_pcs_1**.
7. Opprett en Tilordning- eller Skriptnode for å oppdatere **variabel_rtcp_pcs_1** før RTCP Toolpath-noden.

Følgende avsnitt forklarer hvordan man bruker en variabel PCS i Remote TCP Toolpath-node.

Konfigurere en ekstern TCP Toolpath-node



1. Gå til Program-kategorien og trykk på **URCaps**.
2. Velg **Ekstern TCP-bevegelse** for å sette inn en RTCP_MoveP-node.
3. Velg TCP og innstill bevegelsesparametere: verktøyhastighet, verktøyakselerasjon og blandingsradius.
4. Trykk på **+Toolpath** for å sette inn en RTCP Toolpath-node. Slett RTCPWaypoint-node som ble opprettet som standard, hvis den ikke er nødvendig.
5. Velg verktøybanefil og den korresponderende Remote TCP PCS fra hurtigmenyene.
6. Juster bevegelsesparameterne hvis forskjellige verdier skal brukes på RTCPToolpath-node.
7. Trykk på **Flytt til første punkt** for å bekrefte den grepne delen nærmer seg eksternt TCP som forventet.
8. Test programmet i simuleringsmodus i lav hastighet for å bekrefte konfigurasjonene.

**MERK DEG**

Du kan sikre at robotbevegelsen er identisk hver gang verktøybanen kjøres ved å legge til en MoveJ med **Bruk leddvinkler** innstilt for å flytte til en fast leddkonfigurasjon før verktøybanen kjøres. Se [23.10.1. Flytte on page140](#)

23.13.7. Vanlige TCP Toolpath-bevegelser

På samme måte som konfigurasjon av Remote TCP Toolpath Move, krever en vanlig TCP Toolpath Move følgende:

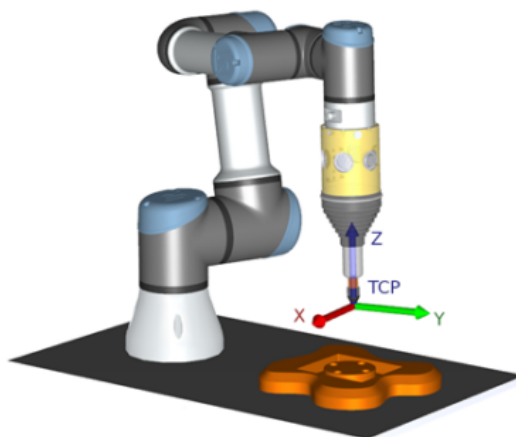
- Toolpath-fil
- Vanlig TCP
- Planfunksjon som PCS

Konfigurere og importere en Toolpart-fil

Dette ligner konfigurering av Toolpath (se [Konfigurere en Toolpath ved bruk av CAD/CAM-programvare on page189](#)) og importering av Toolpath (se [Importere en G-kode verktøybane til PolyScope. on page189](#)).

Konfigurere en Regular TCP

Følg instruksjonene i [24.2. TCP-konfigurasjon on page195](#) for å konfigurere et Vanlig TCP. Merk: Bekreft at den positive Z-aksen på verktøypunktene vekk fra deleoverflaten.



Konfigurere en Plane Feature PCS

1. Opprett en planfunksjon via **Legg til et plan** eller **Lær et plan**. Se [24.17.5. Plan-funksjon on page218](#).
2. Fest delen relativ til robotbasen.
3. Bekreft at riktig TCP brukes for å opprette planfunksjonen. For høy nøyaktighet kan du sette opp en skarp Remote TCP midlertidig for å fullføre denne læringsprosessen.
4. Kjør roboten for Remote TCP for å berøre den opprinnelige, positive X-aksen og den positive Y-aksens retning på PCS på delen.
5. Fullfør læringsprosessen og bekreft PCS-posisjon og orientering.

Konfigurere en Toolpath-node

1. Gå til Program-kategorien og trykk på **URCaps**.
2. Velg TCP og innstill bevegelsesparametere: verktøyhastighet, verktøyakselerasjon og blandingsradius. Velg **Spinn verktøyet fritt rundt Z-aksen**. Ikke velg hvis verktøyet må følge retningen rundt Z-aksen definert i verktøybanefilen.
3. Trykk på **+Toolpath** for å sette inn en Toolpath-node.
4. I hurtigmenyen velger du en toolpath-fil og den korresponderende PCS (planfunksjonen).
5. Juster bevegelsesparameterne hvis forskjellige verdier skal brukes på Toolpath-node.
6. Trykk på **Flytt til første punkt** for å bekrefte at verktøyet kan flytte til det første punktet i verktøybanen.
7. Kjør programmet i simuleringsmodus i lav hastighet for å bekrefte konfigurasjonene.



MERK DEG

Du kan sikre at robotbevegelsen er identisk hver gang verktøybanen kjøres ved å legge til en MoveJ med **Bruk leddvinkler** innstilt for å flytte til en fast leddkonfigurasjon før verktøybanen kjøres. Se [23.10.1. Flytte on page140](#)

24. Installasjonskategori

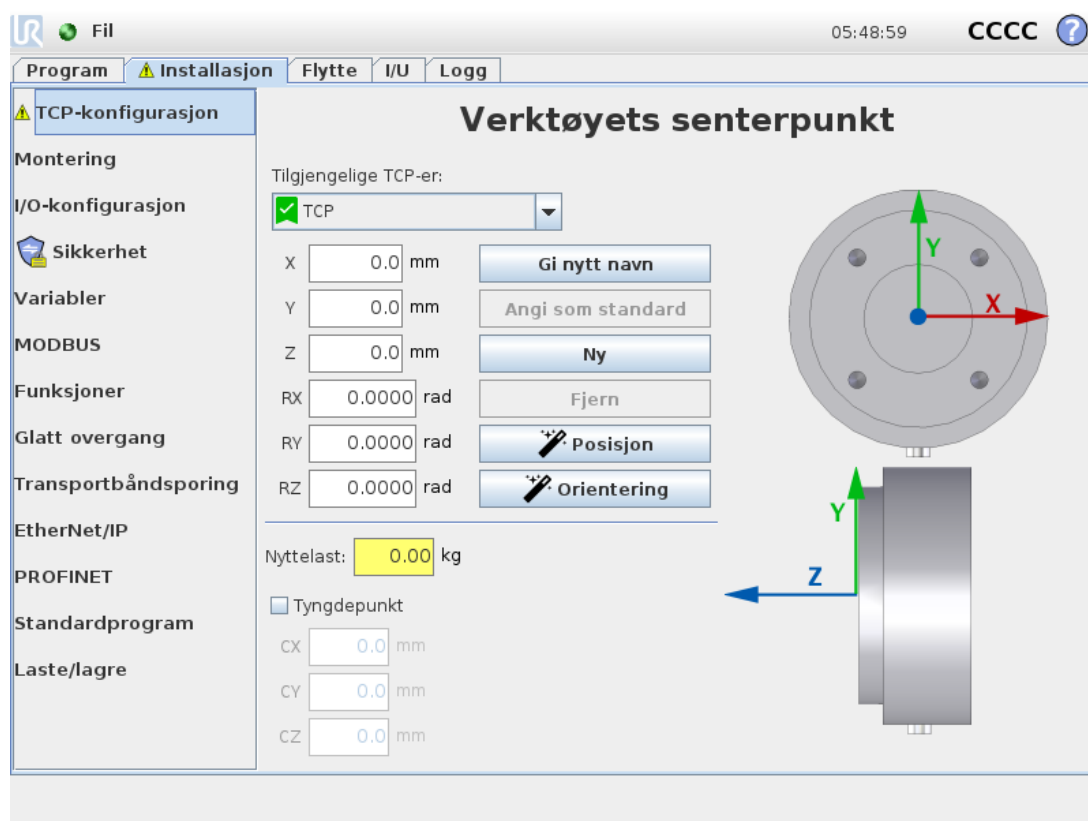
24.1. Generelt

Installasjonskategorien lar deg konfigurere innstillingene som påvirker robotens og PolyScopes generelle ytelse.

24.2. TCP-konfigurasjon

Et **verktøysenterpunkt** (TCP) er et punkt på robotens verktøy. Hvert TCP inneholder en oversettelse og en rotasjon i forhold til sentrum til verktøyutgangsflensen.

Når den er programmert til å returnere til et tidligere lagret vendepunkt, beveger roboten TCP til posisjon og orientering lagret i vendepunktet. Når programmert for lineær bevegelse, flyttes TCP lineært.



24.2.1. Posisjon

X, Y, Z-koordinatene spesifiserer TCP-posisjonen. Når alle verdier (inkludert retning) er null, sammenfaller TCP med midten av verktøyutgangsflensen og anvender koordinatsystemet som vises på skjermen.

24.2.2. Orientering

RX, RY, RZ koordinatboksene spesifiserer TCP-retning. På samme måte som Flytt-kategorien, bruker du enhetens nedtrekksmeny over RX, RY, RZ-boksene for å velge retningskoordinatene (se [25.5. Positur-redigeringsskjerm on page233](#)).

24.2.3. Legge til, endre navn, modifisere og fjerne TCPer

Trykk på **Nytt**-knappen for å definere et nytt TCP. TCP som ble opprettet mottar et unikt navn automatisk og blir valgt i nedtrekksmenyen. For å endre navn på et TCP, trykker du på **Blyant**-knappen ved siden av **TCP**-nedtrekksmenyen. For å fjerne det valgte TCP-et, trykker du på **Fjern**-knappen. Siste TCP kan ikke fjernes.

Oversettelsen og rotasjonen av en valgt TCP kan modifiseres ved å angi de nye verdiene i feltene.

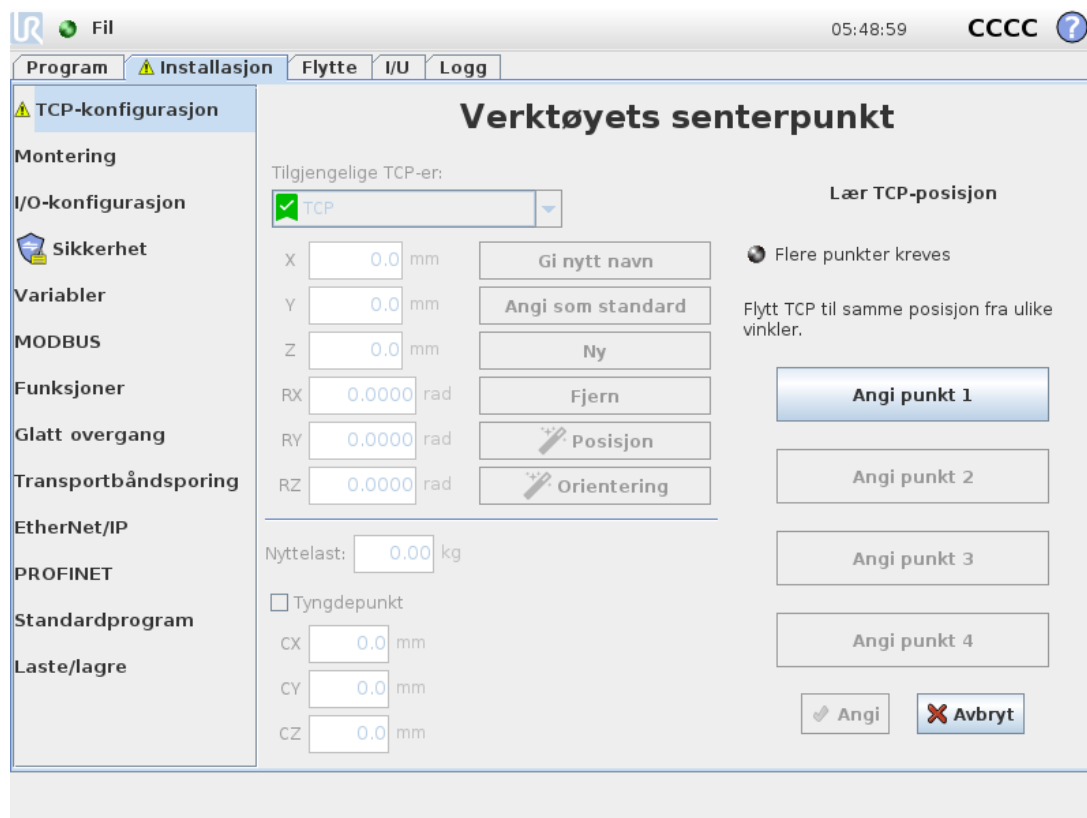
24.2.4. Aktiv TCP

Når den beveger seg lineært, bruker roboten alltid den aktive TCP for å avgjøre TCP-forskyvning. Det aktive TCP-et kan endres ved bruk av en Flytt-kommando (se [23.10.1. Flytte on page140](#)) eller en Angi-kommando. Bevegelsen til det aktive TCP-et visualiseres i Grafikk-kategorien (se [23.8. Grafikk-kategorien on page138](#)).

24.2.5. Standard TCP

Standard TCP må innstilles som den aktive TCP før man kjører et program. Velg ønsket TCP og trykk på **Angi som standard** for å innstille et TCP som standard. Det grønne ikonet i den tilgjengelige hurtigmenyen indikerer standard konfigurert TCP.

24.2.6. Lære TCP-posisjon

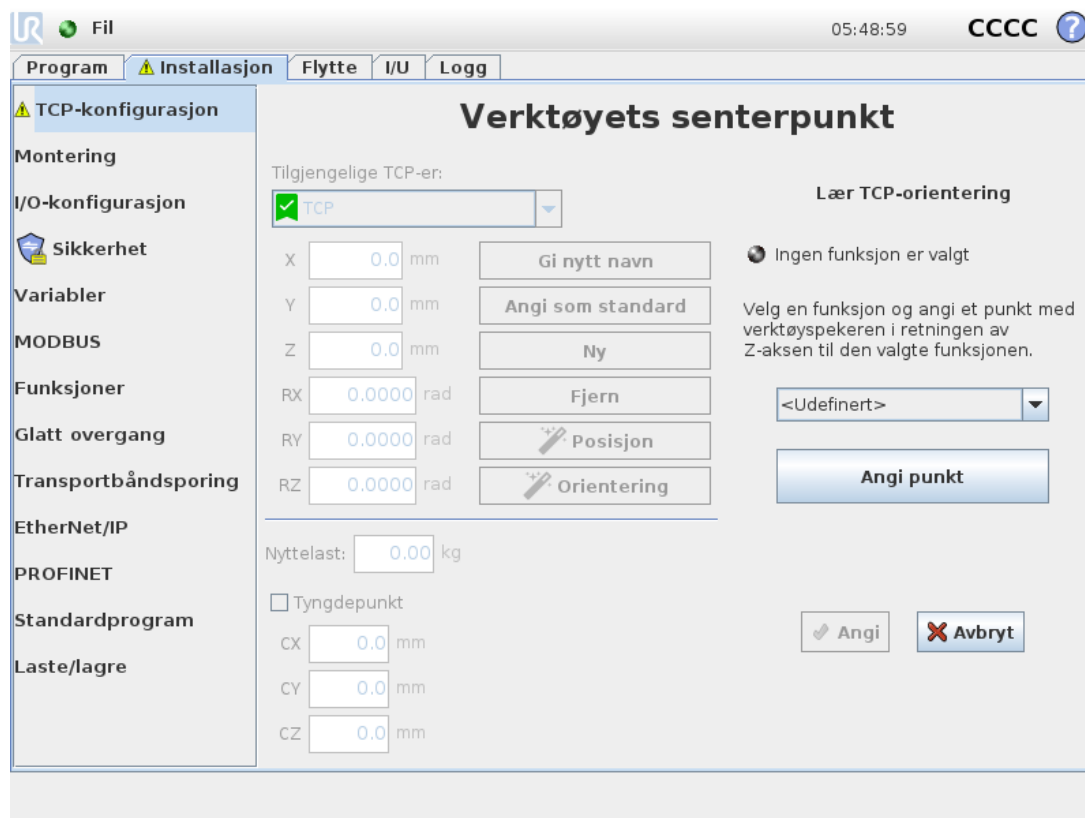


Koordinatene til TCP-posisjonen kan beregnes på følgende måte:

1. Trykk på **TCP-posisjonveiviseren**.
2. Velg et fast punkt i robotens arbeidsområde.
3. Bruk posisjonspiler på høyre side av skjermen til å flytte TCP fra minst tre ulike vinkler og lagre de tilsvarende posisjonene på verktøyets utgangsfleksen.
4. Bruk **Angi**-knappen for å bruke de verifiserte koordinatene til riktig TCP. Posisjonene må være tilstrekkelig varierte for at beregningen skal fungere ordentlig. Hvis de ikke er tilstrekkelig varierte, lyser status-LED-en over knappene rødt.

Selv om tre posisjoner er tilstrekkelig til å bestemme TCP, kan den fjerde posisjonen brukes til ytterligere å bekrefte at beregningen er riktig. Kvaliteten på hvert lagret punkt med hensyn til den beregnede TCP indikeres ved hjelp av en grønn, gul eller rød LED på den tilhørende knappen.

24.2.7. Lære TCP-orientering



1. Trykk på **TCP-orienteringsveiviseren**.
2. Velg en funksjon fra nedtrekkslisten. (Se [24.17. Funksjoner on page 214](#)) for ytterligere informasjon om hvordan å definere nye funksjoner
3. Trykk på **Velg punkt** og bruk **Flytt verktøy-pilene** til en posisjon der verktøyets orientering og tilhørende TCP sammenfaller med koordinatsystemet til den valgte funksjonen.
4. Kontroller den beregnede TCP-orienteringen og bruk den på det valgte TCP-et ved å trykke på **Angi**-knappen.

24.3. Nyttelast og tyngdepunkt

Spesifiser vekten av en nyttelast og definer et tyngdepunkt.

24.3.1. Innstille nyttelast

Trykk på nyttelastfeltet og angi en ny vekt. Innstillingene gjelder for alle definerte TCP-er. For mer detaljer om maksimalt tillatt nyttelast henviser vi til [see the Hardware Installation Manual](#).

24.3.2. Innstilling av tyngdepunkt.

Trykk på feltene **CX**, **CY** and **CZ** for å innstille tyngdepunktet. Innstillingene gjelder for alle definerte TCP-er. Installasjoner laget før versjon 5.2 støtter at tyngdepunktet kan settes til TCP dersom de tidligere ble satt. Fra versjon 5.1 kan du imidlertid ikke innstille tyngdepunkt manuelt.



ADVARSEL

Bruk riktige installasjonsinnstillinger. Lagre og last ned installasjonsfilene med programmet.

24.3.3. Estimering av nyttelast

Denne funksjonen lar roboten sette riktig nyttelast og tyngdepunktet.

24.3.4. Bruke veiviseren for nyttelastestimering

1. I Installasjon-kategorien, under Generelt, velger du **TCP**
2. På TCP-skjermen, under Nyttelast og Tyngdepunkt, trykk på **Nyttelast- og tyngdepunktsveiviseren**.
3. I veiviseren for estimering av nyttelast, trykk på **Neste**
4. Følg trinnene for å angi de fire posisjonene.
Ved innstilling av de fire posisjonene, skal robotarmen beveges i fire forskjellige posisjoner. Hver posisjon måles. Individuelle målinger kan endres ved å trykke på feltene til tyngdepunktet og legge inn verdier.
5. Når alle målingene er ferdige, trykk på **Fullfør**



MERK DEG

Følg disse retningslinjene for de beste resultatene for lastestimat:

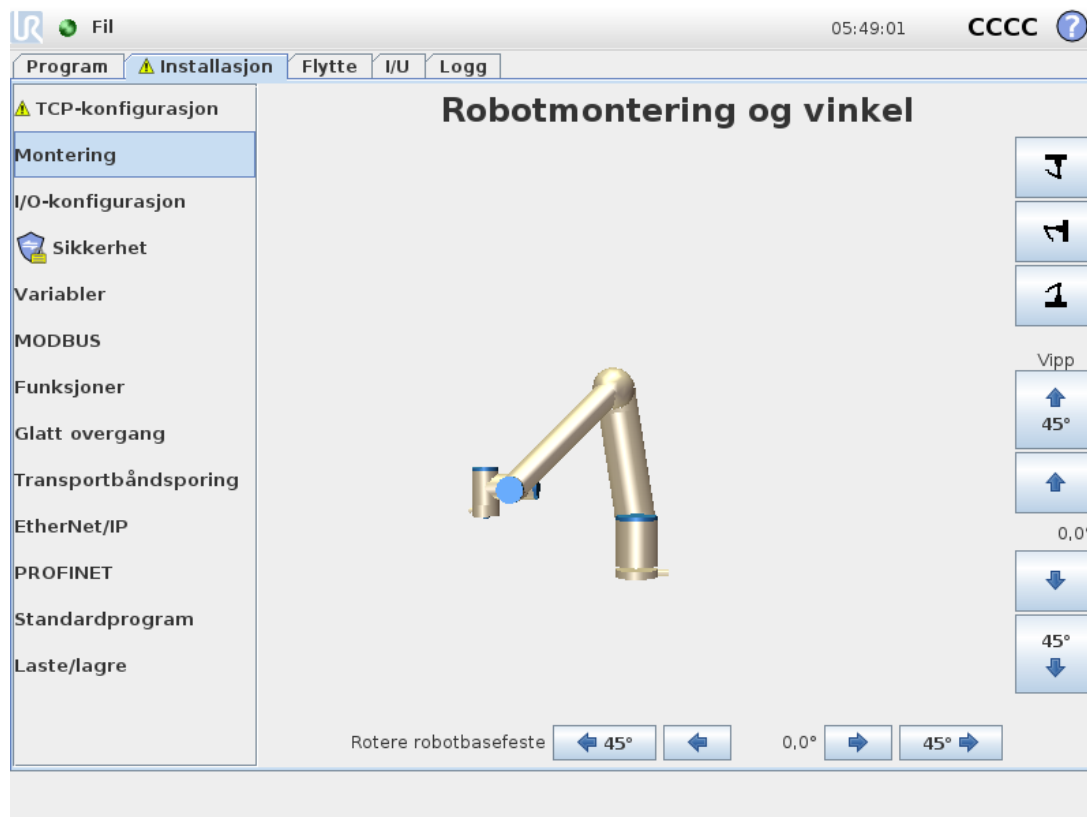
- Sjekk at de fire TCP-posisjonene er så forskjellige som mulig fra hverandre
- Utfør målingene innen kort tid



ADVARSEL

- Unngå å trekke på verktøyet og/eller festet nyttelast før og under estimeringen
- Robotmonteringen og vinkelen må være riktig definert i installasjonen

24.4. Montering



Spesifisering av montering av robotarmen har to formål:

1. Montering av robotarmen vises riktig på skjermen.
2. Fortelle styreenheten om gravitasjonsretningen.

En avansert dynamikkmodell gir robotarmen glatte og presise bevegelser, og lar robotarmen holde seg i **Freedrive-modus**. Av denne grunn er det viktig å montere robottarmen riktig.



ADVARSEL

Unnlatelse av å installere robotarmen på riktig vis kan resultere i hyppige beskyttende stanser og/eller robotarmen kan bevege seg når **Freedrive**-knappen trykkes inn.

Hvis robotarmen monteres på et flatt bord eller gulv, er det ikke nødvendig med endringer i dette skjermbildet. Hvis imidlertid robotarmen er **takmontert**, **veggmontert** eller **montert i vinkel**, må dette justeres via knappene.

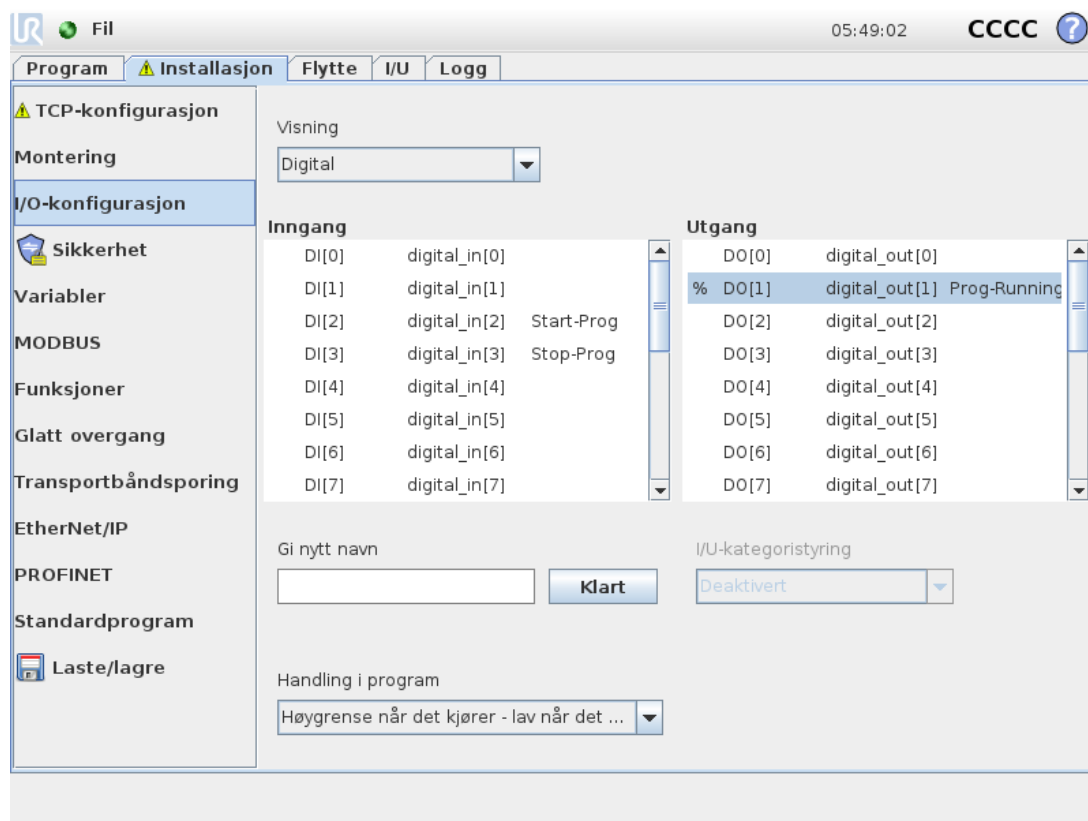
Knappene på høyre side av skjermen er for å stille vinkelen på robotarmens montering. De tre øverste knappene til høyre angir vinkelen for **tak** (180°), **vegg** (90°), **gulv** (0°). **Vippe**-knappene angir en fri vinkel.

Knappene på den nedre delen av skjermen brukes til å rotere monteringen av robotarmen til å tilpasse den faktiske monteringen.

**ADVARSEL**

Bruk riktige installasjonsinnstillinger. Lagre og last ned installasjonsfilene med programmet.

24.5. I/O-konfigurasjon



På I/U-konfigurasjon-skjermen kan du definere I/U-signaler og konfigurere handlinger med I/U-kategorikontrollen. I/U-signaltypene er oppført under **Inngang** og **Utgang**.

Du kan bruke en feltbuss som f.eks. Profinet og Ethernet/IP til å aksessere Registerne for generell bruk.

Hvis verktøykommunikasjonsgrensesnittet (TCI) er aktivert, vil ikke analog inngang for verktøy være tilgjengelig.

24.5.1. I/O-signaltype

Hvis du vil begrense antallet signaler i listen under **Inngang** og **Utgang**, kan du bruke nedtrekksmenyen **Vis** for å endre hvilket innhold som skal vises basert på signaltype.

24.5.2. Tildele brukerdefinerte navn

Du kan navngi inngangs- og utgangssignalene for å enkelt identifisere hvilke som blir brukt.

1. Velg ønsket signal.
2. Trykk på tekstfeltet for å skrive inn et navn på signalet.
3. For å tilbakestille navnet til standard, trykk på **Tøm**.

Du må oppgi et brukerdefinert navn for et Register for generell bruk for å gjøre det tilgjengelig i programmet (dvs., for en **Vent**-kommando eller det betingede uttrykket til en **Hvis**-kommando).

Vent- og **Hvis**-kommandoene beskrives i (23.10.8. [Vent on page154](#)) og (23.11.2. [Hvis on page160](#)), respektivt. Du finner navngitte Register for generell bruk i **Inngang**- eller **Utgang**-velgerinnretningen på **Uttrykksredigeringsprogram**-skjermen.

24.5.3. I/O-handlinger og I/O-kategoristyring

Inngangs- og utgangshandlinger

Fysiske og digitale feltbuss-I/U kan benyttes til å aktivere handlinger eller for å reagere på statusen til et program.

Tilgjengelige inngangshandlinger:

Inngang	Handling
Start	Starter eller gjenopptar det aktuelle programmet på en stigende kant (kun tilgjengelig i Fjernkontroll, se 29.4.5. Fjernkontroll on page250)
Stopp	Stopper gjeldende program på en stigende kant
Pause	Setter gjeldende program på pause på en stigende kant
Freedrive	Når inngangen er Høy, går roboten over i Freedrive-modus (tilsvarende som med Freedrive-knappen). Inngangen ignoreres hvis andre forhold underkjenner bruk av Freedrive.



ADVARSEL

Hvis roboten stoppes under bruk av Start-inngangshandlingen, beveger roboten seg sakte til første vendepunkt i programmet, før det aktuelle programmet utføres. Hvis roboten settes på pause under bruk av Start-inngangshandlingen, beveger roboten seg sakte til stedet der den ble satt på pause, før det aktuelle programmet gjenopptas.

Tilgjengelige utgangshandlinger:

Handling	Utgangstilstand	Programtilstand
Lavgrense når det ikke kjører	Lav	Stoppet eller satt på pause

Handling	Utgangstilstand	Programtilstand
Høygrense når det ikke kjører	Høy	Stoppet eller satt på pause
Høy når kjører, lav når stoppet	Lav Høy	Kjører Stoppet eller satt på pause
Lav ved uplanlagt stans	Lav	Program avsluttet uplanlagt
Lav ved uplanlagt stans, ellers Høy	Lav Høy	Program avsluttet uplanlagt Kjørende, stoppet eller pauset
Kontinuerlig puls	Veksler mellom Høy og Lav	Kjører (sett programmet på pause eller stopp det for å opprettholde pulstilstanden)

**MERK DEG**

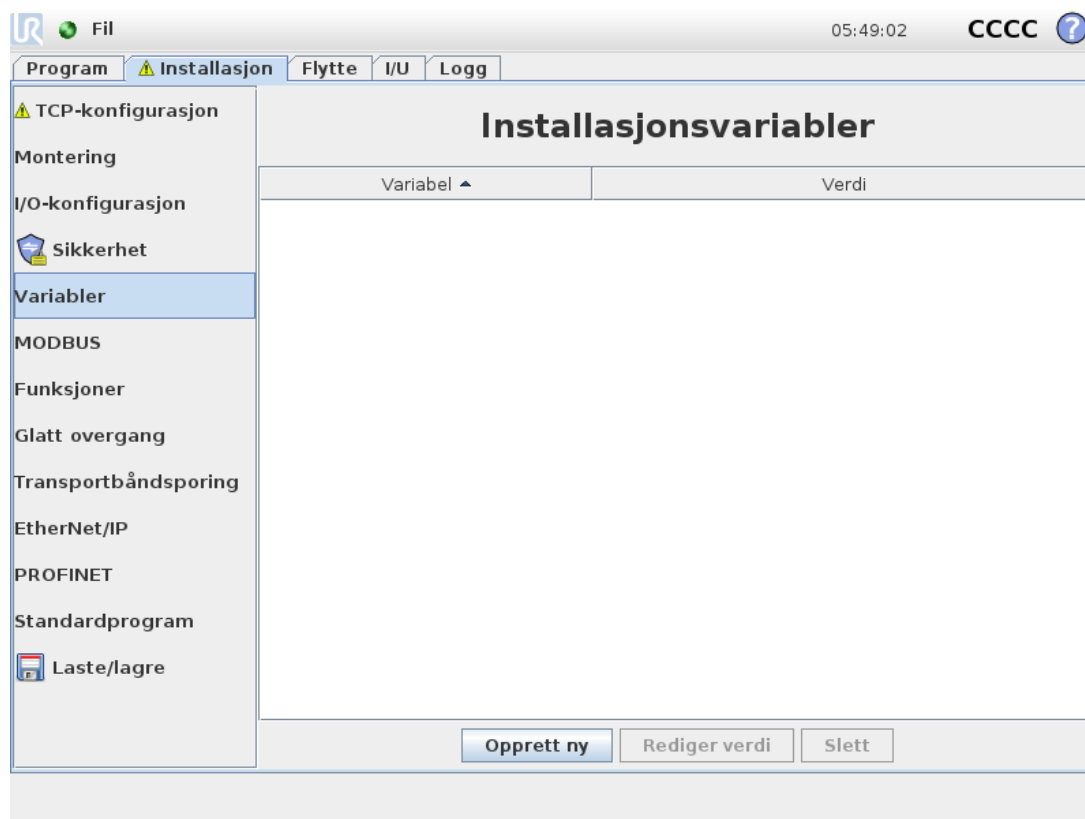
Et program avsluttes uplanlagt hvis et av det følgende hender:

- Beskyttende stans
- Feil
- Overtredelse
- Kjøretidsunntak

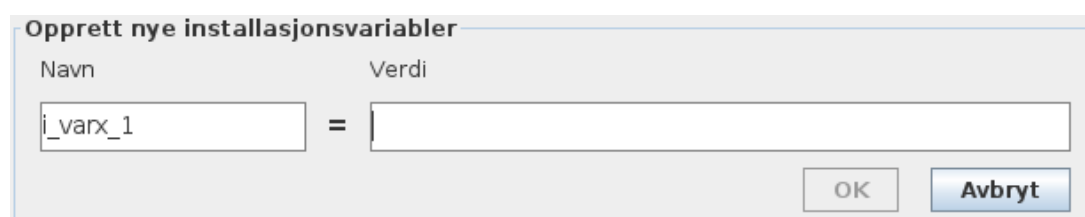
I/O-kategoristyring

Bruk I/U-kategorien til å angi hvorvidt en utgang kontrolleres via I/U-kategorien (av enten programmerere, eller både operatører og programmerere), eller om den kontrolleres av robotprogrammene.

24.6. Variabler



Variabler som opprettes på Variabler-skjermen kalles Installasjonsvariabler og kan brukes akkurat som vanlige programvariabler. Installasjonsvariabler er tydelige fordi de beholder verdien selv om programmet stoppes og startes igjen, og når robotarmen og/eller kontrollboksen slås av og på igjen. Deres navn og verdier lagres med installasjonen, slik at det er mulig å bruke samme variabel i flere programmer.



Ved å trykke **Opprett ny** får du frem et panel med forslag til et navn på den nye variabelen. Navnet kan endres, og dens verdi kan legges inn ved å trykke på et av tekstfeltene. **OK**-knappen kan kun trykkes inn hvis det nye navnet er hittil ubrukt i denne installasjonen.

Det er mulig å endre verdien til en Installasjonsvariabel ved å markere variabelen i listen og deretter trykke på **Rediger verdi**.

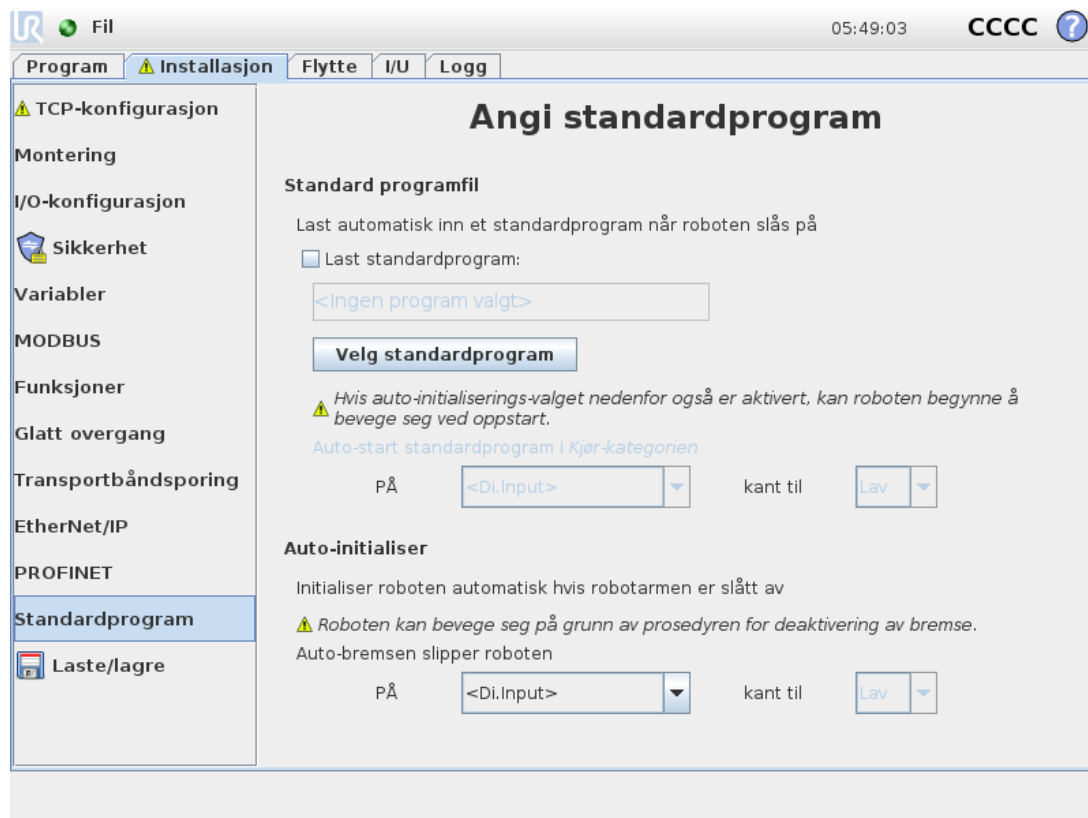
For å slette en variabel, velg den og trykk på **Slett**.

Etter å ha konfigurert installasjonsvariablene, må selve installasjonen lagres for å beholde denne konfigurasjonen.

Installasjonsvariablene og deres verdier blir også automatisk lagret hvert 10. minutt.

Hvis et program eller en installasjon lastes inn, og en eller flere av programvariablene har samme navn som installasjonsvariablene, vil du bli presentert med alternativer for enten å løse problemet ved å bruke installasjonsvariablene med samme navn i stedet for programvariablene, eller å løse problemet ved å omdøpe de motstridende variablene automatisk.

24.7. Oppstart



Oppstartsskjermen inneholder innstillinger for automatisk lasting og oppstart av et standardprogram, og for auto-initialisering av robotarmen ved oppstart.



ADVARSEL

1. Når automatisk belastning, automatisk start og automatisk oppstart aktiveres, kjører roboten programmet så snart kontrollboksen slås på hvis inngangssignalet samsvarer med det valgte signalnivået. For eksempel vil kantsovergangeren til det valgte signalnivået ikke være nødvendig i dette tilfellet.
2. Vær forsiktig når signalnivået er satt til LAV. Inngangssignaler er lave som standard, noe som fører til at programmet kjøres automatisk uten å utløses av et eksternt signal.
3. Du må være i **Fjernkontroll**-modus før du kjører et program hvor auto-start og auto-initialisering er aktivert.

24.7.1. Laste et oppstartprogram

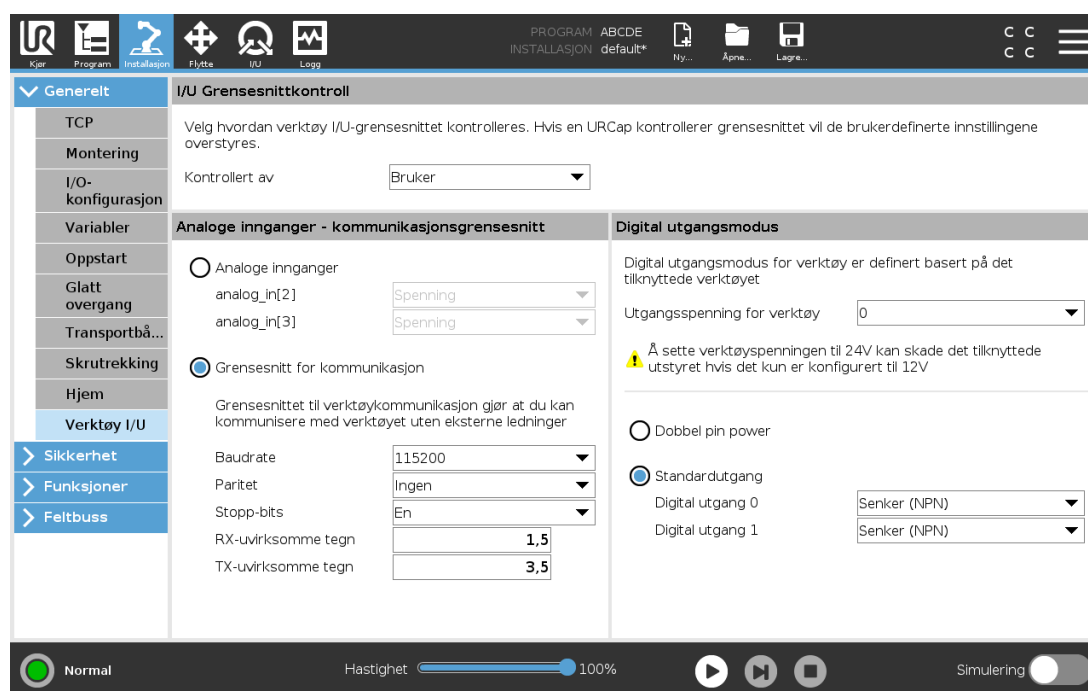
At standardprogram blir lastet når kontrollboken slås på. Videre vil standardprogrammet også lastes automatisk når **Kjør program**-skjermen (se [22. Kjøre-kategorien on page127](#)) kommer opp og intet program er lastet.

24.7.2. Starte et oppstartprogram

Standardprogrammet vil startes automatisk i **Kjør program**-skjermen. Når standardprogrammet er lastet, og den angitte eksterne inngangssignal-kantovergangen blir oppdaget, startes programmet automatisk.

Ved oppstart, er det nåværende inngangssignalnivået udefinert. Å velge en overgang som samsvarer med signalnivået ved oppstart, starter programmet umiddelbart. Videre hvis en forlater **Kjør program**-skjermen eller trykker på Stopp-knappen på Instrumentpanelet, vil det deaktivere auto-startfunksjonen inntil Kjør-knappen trykkes på nytt.

24.8. Tool I/O



24.9. I/U Grensesnittkontroll

I/U grensesnittkontroll lar deg veksle mellom brukerkontroll og URcap-kontroll.

1. Trykk på Installasjon-kategorien og under Generelt, trykk på **Verktøy-I/U**
2. Under **I/U-grensesnittkontroll**, velg **Bruker** for å få tilgang til analoge innganger for verktøy og/eller innstillinger for digital utgangsmodus. Å velge en URcap fjerner tilgang til Analog

innganger for verktøy og Digitale utgangsmodus-innstillinger.

**MERK DEG**

Hvis en URCap kontrollerer en endeeffektor, som f.eks. En griper, krever URCap kontroll over verktøy IO-grensesnittet. Velg URCap i listen for å la det kontrollere verktøy IO-grensesnittet.

24.10. Analoge innganger for verktøy

24.10.1. Verktøykommunikasjonsgrensesnitt

Verktøykommunikasjonsgrensesnittet (TCI) gjør at roboten kan kommunisere med et påmontert verktøy via robotens analoge verktøyinngang. Dette fjerner behovet for ekstern kabling.

Når verktøykommunikasjonsgrensesnittet aktiveres, vil alle analoge innganger for verktøy være utilgjengelige.

24.10.2. Konfigurere verktøykommunikasjonsgrensesnittet (TCI)

1. Trykk på Installasjon-kategorien og under Generelt, trykk på **Verktøy-I/U**.
2. Velg **Kommunikasjonsgrensesnitt** for å redigere TCI-innstillinger.
Når TCI aktiveres, vil analog verktøyinngang være utilgjengelig for I/O-konfigurasjon av installasjonen og vises ikke i inntastingslisten. Analog verktøyinngang er også utilgjengelig for programmer som vent på-opsjoner og -uttrykk.
3. I nedtrekksmenyene under Kommunikasjonsgrensesnitt velges nødvendige verdier.
Eventuelle endringer i verdier vil øyeblikkelig sendes til verktøyet. Hvis installasjonsverdier er annerledes enn de som verktøyet bruker, vil en advarsel vises.

24.11. Digital utgangsmodus

Verktøykommunikasjonsgrensesnittet tillater uavhengig konfigurasjon av digitale utganger. I PolySchope har hver pinne en nedtrekksmeny som tillater valg av utgangsmodus. Følgende alternativer er tilgjengelige:

- Synkende: Dette lar pinnen konfigureres i en NPN- eller synkende konfigurasjon. Når utgangen er av, tillater pinnen en strømflyt til jordingen. Dette kan benyttes i forbindelse med PWR-pinnen for å lage en full krets. Se kapittel 5 i Maskinvareinstallasjonshåndbok.
- Innhenting: Dette lar pinnen bli konfigurert i en PNP- eller innhentingskonfigurasjon. når utgangen er på leverer pinnen en positiv spenningskilde (konfigurerbar i IO-fanen). Dette kan benyttes i forbindelse med GND-pinnen for å lage en full krets.
- Dytt/dra: Dette lar pinnen konfigureres i en Dytt/dra-konfigurasjon. når utgangen er på

leverer pinnen en positiv spenningskilde (konfigurerbar i IO-fanen). Dette kan benyttes i forbindelse med GND-pinnen for å lage en full krets; når utgangen er deaktivert, tillater pinnen en strømflyt til jordingen.

Etter å ha valgt en ny utgangskonfigurasjon trer endringene i kraft. Den nåværende innlastede installasjonen er modifisert for å reflektere den ny konfigurasjonen. Etter å ha verifisert at verktøyets utgang fungerer som forventet, må du sørge for å lagre konfigurasjonen for å unngå tap av endringene.

24.11.1. Dobbel pin power

Dobbel pinnespenning benyttes som strømkilde for verktøyet. Aktivering av dobbel pinnespenning deaktiverer verktøyets standard digitale utganger.

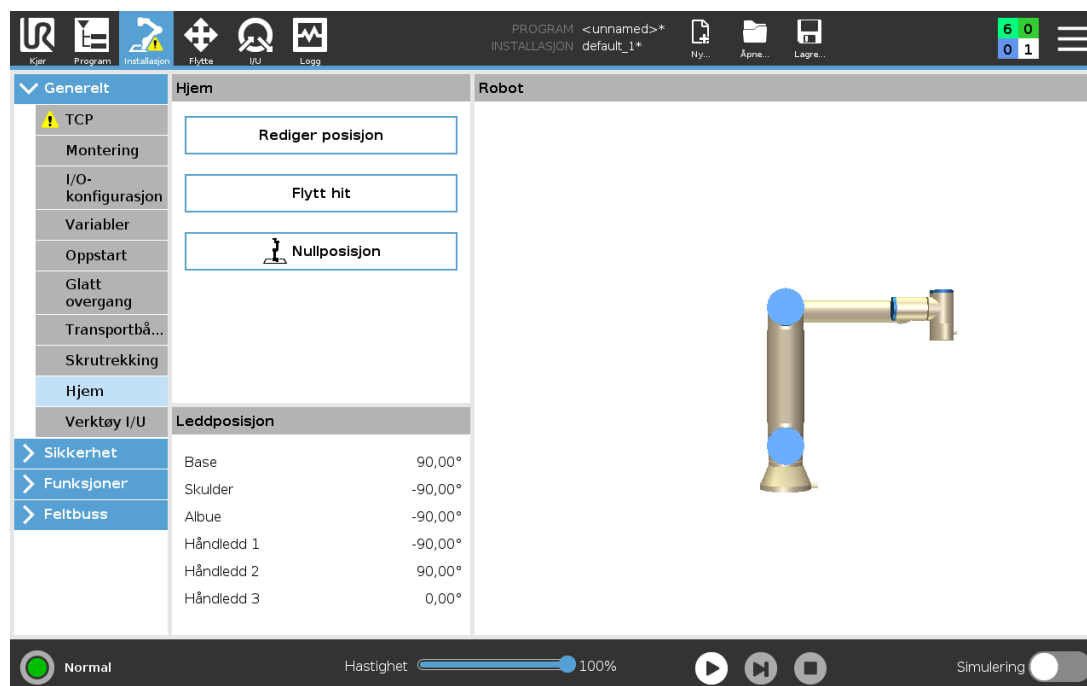
24.12. Glatt overgang mellom sikkerhetsmoduser

Når du bytter mellom sikkerhetsmoduser under hendelser (dvs. Redusert modus-inngang, redusert modusutløserplan, vernestopp og treposisjonsaktiverende enhet), forsøker Robotarmen å bruke 0,4s for å opprette en «myk» overgang. Eksisterende applikasjoner har uendret oppførsel som tilsvarer «hard» koding. Nye installasjonsfiler er standard til «myk» innstilling.

24.12.1. Justere innstillinger for akselerasjon/retardasjon

1. I toppteksten, trykk på **Installasjon**.
2. I sidemenyen til venstre, under **Generelt**, velg **Glatt overgang**.
3. Velg **Hard** for en høyere akselerasjon/retardasjon eller velg **Myk** for en glattere standard overgangsinnstilling.

24.13. Hjem



Hjem er en brukerdefinert returposisjon for robotarmen. Når definert er hjemposisjonen tilgjengelig når det lages et robotprogram. Du kan bruke hjemposisjonen til å definere en trygg hjemposisjon. (Se [21.18. Trygg hjem-posisjon on page124](#)) Bruk Startskjerm-knappene for følgende:

- **Rediger posisjon** modifierer en hjemposisjon.
- **Flytt hit** flytter robotarmen til den definerte hjemposisjonen.
- **Nullposisjonen** lar robotarmen returnere til en oppreist posisjon.

24.13.1. Definere hjem

1. I toppteksten, trykk på **Installasjon**.
2. Under **Generelt**, velg **Hjem**.
3. Trykk på **Angi posisjon**.
4. Lær roboten ved å bruke enten **Freedrive** eller **overgangsknappene**.

24.14. Konfigurasjon av transportbåndsporing

Transportbåndsporing-konfigurasjonen lar det konfigureres bevegelser for opptil to separate transportbånd. Innstillingene for transportbåndsporing gir flere valg for å konfigurere roboten, for at den kan arbeide med absolutte eller trinnvise kodere, så vel som lineære eller sirkulære transportbånd.

24.14.1. Definere et transportbånd

1. I Topptekst trykker du på **Installasjon**.
2. Under Generelt, velg **Transportbåndsporing**.
3. Under Transportbåndsporing-konfigurasjonen, i nedtrekkslisten, velg **Transportbånd 1** eller **Transportbånd 2**.
Du kan kun velge ett transportbånd om gangen.
4. Velg **Aktiver transportbåndsporing**
5. Konfigurer **Transportbåndparametre** (avsnitt 24.14.2. [Transportbåndparametre below](#)) og **Sporeparametre** (avsnitt 24.14.3. [Sporeparametre below](#)).

24.14.2. Transportbåndparametre

Gradvis økende

kodere kan kobles til digitale innganger 8 til 11. Dekoding av digitale signaler kjører på 40 kHz. Bruk av en **Kvadratur**-koder (krever to innganger) gjør at roboten kan vurdere hastigheten og retningen til transportbåndet. Hvis retningen til transportbåndet er konstant, kan en enkel inngang brukes, som vil registrere en *stigende*, *fallende*, eller *stigende og fallende* kant som bestemmer hastigheten til transportbåndet.

Absolutt

kodere kan kobles til via et MODBUS-signal. Dette krever et digitalt MODBUS-utgangsregister forhåndskonfigurert (avsnitt 24.20. [MODBUS-klient I/O opsett on page224](#)).

24.14.3. Sporeparametre

Lineære transportbånd

Når et lineært transportbånd er valgt, må du konfigurere en linjefunksjon i **Funksjoner**-delen av installasjonen for å bestemme retningen til transportbåndet. Sikre nøyaktigheten ved å plassere linjefunksjonen parallelt med retningen til transportbåndet, med en stor distanse mellom de to punktene som definerer linjefunksjonen. Konfigurer linjefunksjonen ved å plassere verktøyet fast mot siden av transportbåndet når man setter opp de to punktene. Hvis linjefunksjonens retning går motsatt av transportbåndets bevegelse, bruk **Reverser retning**-knappen. **Tikk per meter**-feltet viser antall tikk koderen genererer når transportbåndet beveger seg én meter.

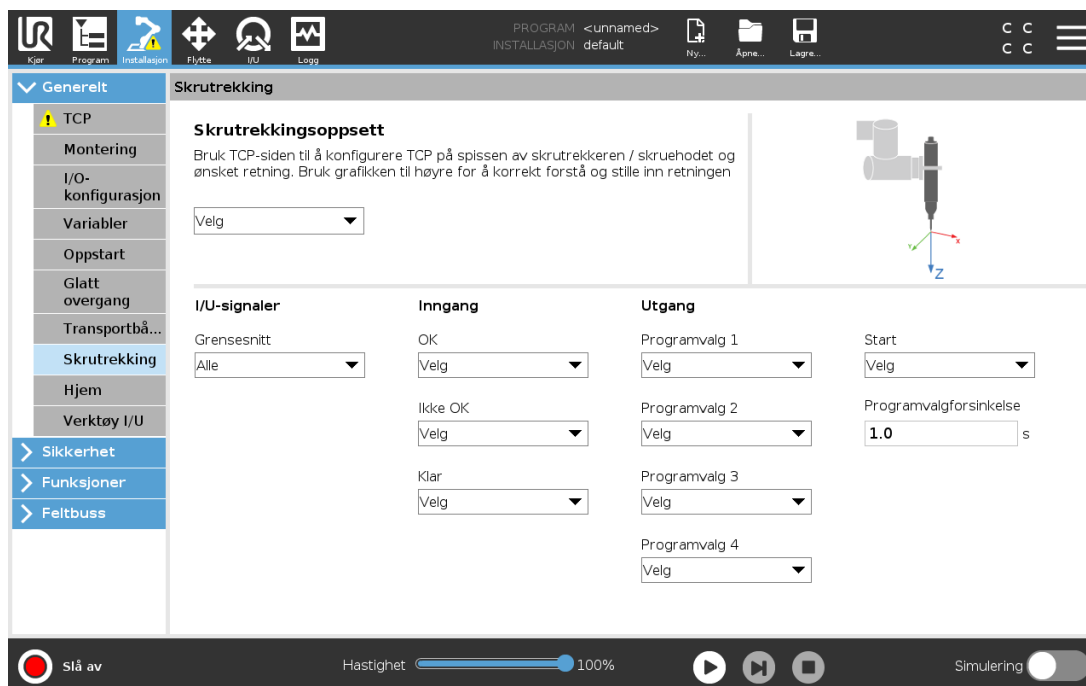
Sirkulære transportbånd

Ved sporing av en sirkulær transportør, må transportørens midtpunkt defineres.

1. Definer senterpunktet i **Funksjoner**-delen av installasjonen. Verdien til **Tikk per omdreining** må være antall tikk som koderen genererer når transportbåndet roterer én full runde.
2. Velg **Roter verktøy med transportbånd**-feltet for at verktøyorienteringen skal spore transportbåndrotasjonen.

24.15. Skrutrekkingsoppsett

Skrutrekkingsoppsett gir alternativer for å konfigurere roboten slik at den fungerer med en industriell skrutrekker eller en industriell mutterkjører. Du kan sette opp en skrutrekkers posisjon når det gjelder robotens verktøyflens og elektriske grensesnitt.



24.15.1. Å konfigurere en skrutrekker

1. I toppteksten, trykk på **Installasjon**.
2. Under Generelt velger du **Skrutrekking**, eller oppretter ditt eget TCP for skrutrekking ved å trykke på **TCP** under Generelt.
3. Konfigurer I/U for skrutrekkeren din under **Inngang** og **Utgang**. Du kan bruke **Grensesnitt**-listen for å filtrere typen I/U-er som vises under Inngang og Utgang.
4. Under **Start** velger du I/U som starter skrutrekkerhandlingen.

Merk: I alle utgangers programvalgliste under Utgang, kan du velge en heltallsutgang for å bytte programvalg (se [23.12.8. Skrutrekking on page183](#)) til et tallfelt.

24.15.2. Konfigurere skrutrekkerens posisjon

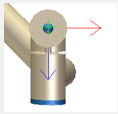
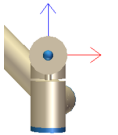
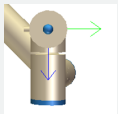
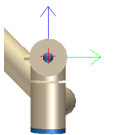
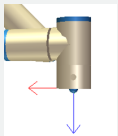
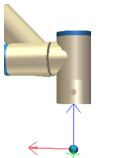
1. Under **Skrutrekkingsoppsett** bruker du nedtrekksmenyen for å velge et tidligere definert TCP (se [24.2. TCP-konfigurasjon on page195](#)) der posisjon og orientering er konfigurert på følgende måter:

- Konfigurer posisjonen til å være tuppen på skrutrekkerverktøyet der den kontakter skruen.
- Konfigurer retningen slik at den positive Z-retningen er tilpasset lengden på skruene som skal strammes.

Du kan visualisere X-, Y- og Z-koordinatene for valgte TCP for å bekrefte at det samsvarer med verktøyets bit eller kontakt.

Skrutrekkingprogramnoden (se [23.12.8. Skrutrekking on page183](#)) bruker den positive Z-retningen til valgte TCP for å følge skruen og beregne avstander.

Typiske retningsverdier (i rotasjonsvektor [rad] notasjon) er illustrert i følgende tabell.

Skrutrekkingssaksen parallell til den negative Y-retningen på robotens verktøyflens		Orientering • RX: 1.5708 rad • RY: 0.0000 rad • RZ: 0.0000 rad
Skrutrekkingssaksen parallell til den positive Y-retningen på robotens verktøyflens		Orientering • RX: -1.5708 rad • RY: 0.0000 rad • RZ: 0.0000 rad
Skrutrekkingssaksen parallell til den positive X-retningen på robotens verktøyflens		Orientering • RX: 0.0000 rad • RY: 1.5708 rad • RZ: 0.0000 rad
Skrutrekkingssaksen parallell til den negative X-retningen på robotens verktøyflens		Orientering • RX: 0.0000 rad • RY: -1.5708 rad • RZ: 0.0000 rad
Skrutrekkingssaksen parallell til den positive Z-retningen på robotens verktøyflens		Orientering • RX: 0.0000 rad • RY: 0.0000 rad • RZ: 0.0000 rad
Skrutrekkingssaksen parallell til den negative Z-retningen på robotens verktøyflens		Orientering • RX: 3.1416 rad • RY: 0.0000 rad • RZ: 0.0000 rad

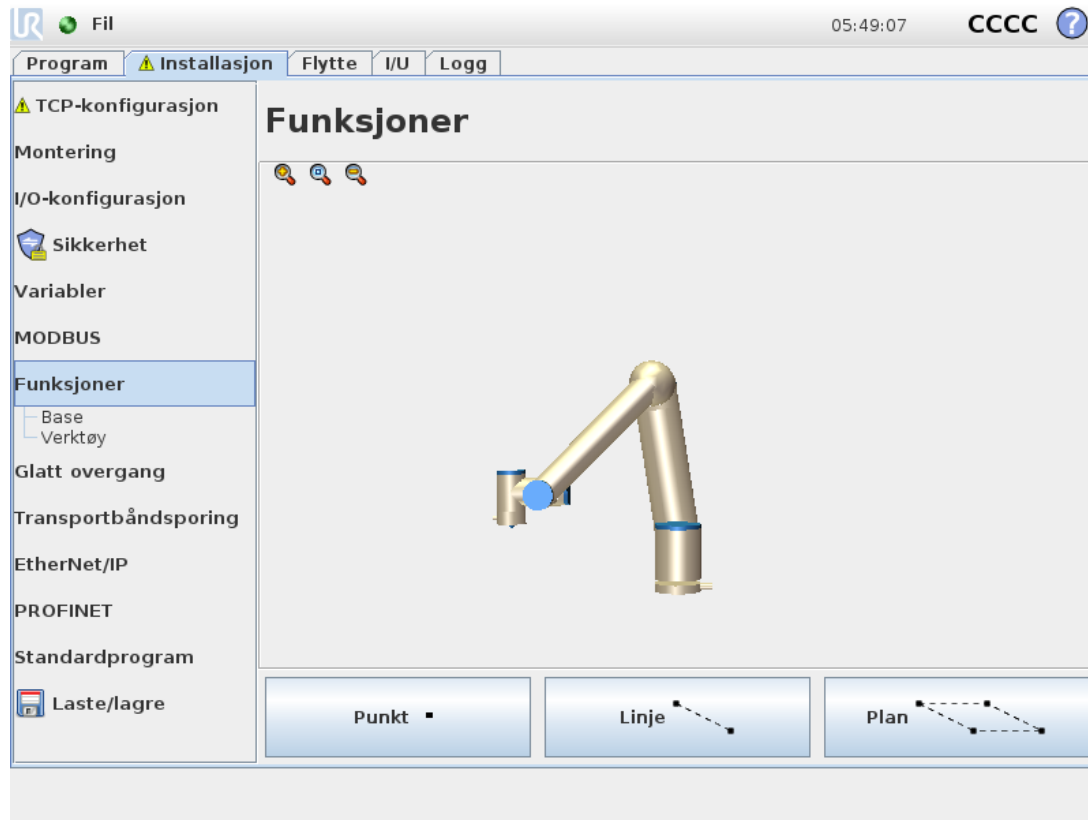
24.15.3. Konfigurere skrutrekkerens grensesnitt

1. Bruk **Grensesnitt**-nedtrekksmenyen øverst på skjermen for å endre det viste innholdet basert på signaltype.
2. Under **Inngang** konfigures signalene som roboten mottar fra skrutrekkeren:
 - OK: Høy når strammingen avsluttes på en vellykket måte, hvis den ikke velges er ikke denne tilstanden tilgjengelig i skrutrekkingsprogramnoden
 - NOK: Høy når strammingen avsluttes med feil, hvis den ikke velges er ikke denne tilstanden tilgjengelig i skrutrekkingsprogramnoden
 - Klar: Høy når skrutrekkeren er klar for å startes, hvis ikke valgt, sjekkes ikke denne tilstanden
3. Under **Utgang** konfigures signalene som roboten sender til skrutrekkeren:
 - Start: starter verktøystramming eller løsning av en skrue avhengig kun av ledninger.
 - Programvalg: ett heltall, eller opp til fire binære signaler, kan velges for å aktivere forskjellige strammingskonfigurasjoner som er lagret i skrutrekkeren
 - Programvalgforsinkelse: ventetid som skal brukes etter å ha endret skrutrekkerens program for å sikre at den er aktiv.

24.16. Sikkerhet

Se kapittel [21. Sikkerhetskonnfigurasjon on page107](#).

24.17. Funksjoner

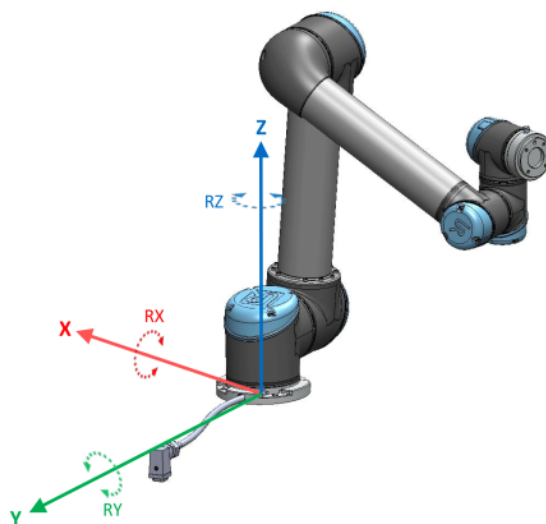


En **Funksjon** representerer et objekt definert av en sekssdimensjonal stilling (posisjon og orientering) relativt til robotens base. Du kan navngi en funksjon for fremtidig referanse.

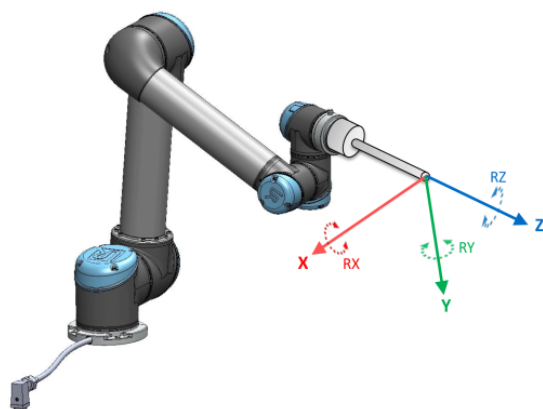
Enkelte av delpartene til et robotprogram består av bevegelser som utføres relativt til spesifikke objekter i stedet for robotarmens base. Disse objektene kan være bord, andre maskiner, arbeidsstykker, overvåkingssystemer, tomrom eller grenser, som befinner seg i nærheten av robotarmen.

Roboten inkluderer to forhåndsdefinerte funksjoner, oppført nedenfor, med stillinger definert av konfigurasjonen til selve robotarmen:

- Basefunksjonen er plassert med opprinnelsepunktet i robotens basesenter (se figur 13.1).
- Verktøyfunksjonen er plassert med opprinnelsepunktet i det aktuelle TCP-ets senter (se figur 13.2).



13.1: Sokkelfunksjon



13.2: Verktøyfunksjon (TCP)

Bruk Punkt-funksjonen, Linje-funksjonen og/eller Plan-funksjonen til å definere en funksjonstilling. Disse funksjonene plasseres via en metode som bruker den nåværende stillingen til TCP-et i arbeidsområdet. Slik at du kan lære vekk funksjonlokasjoner ved å bruke Freedrive eller «jogging» til å flytte roboten til ønsket stilling.

Valg av en funksjon avhenger av hvilken type objekt som brukes og presisjonskravene. Bruk Linje-funksjonen og Plan-funksjonen der det er mulig, siden de er basert på flere inngangspunkter. Flere inngangspunkter tilsvarer høyere presisjon.

For eksempel kan du nøyaktig definere retningen til et lineært transportbånd ved å definere to punkter av en Linje-funksjon med så mye fysisk separasjon som mulig. Du kan også bruke Punkt-funksjonen til å definere et lineært transportbånd, men du må imidlertid rette TCP-et i retning av bevegelsen til transportbåndet.

Hvis du bruker flere punkter til å definere posituren til et bord, betyr det at orienteringen er basert på posisjonene i stedet for orienteringen til én enkelt TCP. En enkel TCP-orientering er

vanskeligere å konfigurere med høy presisjon.

For mer informasjon om tillegging av funksjoner, se (avsnitt: [below](#)), ([on the facing page](#)) og ([24.17.5. Plan-funksjon on page218](#)).

24.17.1. Bruke en funksjon

Du kan henvise til en funksjon definert i installasjonen av robotprogrammet for å relatere robotbevegelser (dvs. **MoveJ**-, **MoveL**- og **MoveP**-kommandoer) til funksjonen (se avsnitt [23.10.1. Flytte on page140](#)).

Dette gjør det enkelt å tilpasse et robotprogram f.eks. når det finnes flere robotstasjoner, når et objekt flyttes under kjøring av et program, eller når et objekt flyttes permanent i scenen. Ved å justere funksjonen til et objekt, tilpasses alle programbevegelser i forhold til objektet. For ytterligere eksempler, se (avsnitt [24.17.6. Eksempel: Manuell oppdatering av en funksjon for å justere et program on page219](#)) og ([24.17.7. Eksempel: Dynamisk oppdatering av en funksjonposisjon on page220](#)). Når en funksjon har blitt valgt som en referanse, vil Flytt verktøyknappene for oversettelse og rotasjon operere i det valgte funksjonsområdet (se [25.3. Verktøyposisjon on page230](#)) og ([25.1. Flytt verktøy on page229](#)), avlesning av TCP-koordinatene. Hvis en tabell er for eksempel definert som en funksjon og er valgt som en referanse i Flytt-kategorien, flytter oversettelse-pilene (f. eks. opp/ned, venstre/høyre, fremover/bakover) roboten i disse retningene i forhold til bordet. I tillegg vil TCP-koordinatene ligge i rammen av tabellen.

- I Funksjoner-treet, kan du omdøpe et punkt, en linje eller en plan ved å trykke på blyantknappen.
- I Funksjoner-treet, kan du slette et punkt, en linje eller en plan ved å trykke på Slett-knappen.

24.17.2. Bruk av Flytt hit

Trykk på **Flytt hit** for å flytte robotarmen mot den valgte funksjonen. På slutten av denne bevegelsen, vil koordinasjonssystemene til funksjonen og TCP stemme overens.

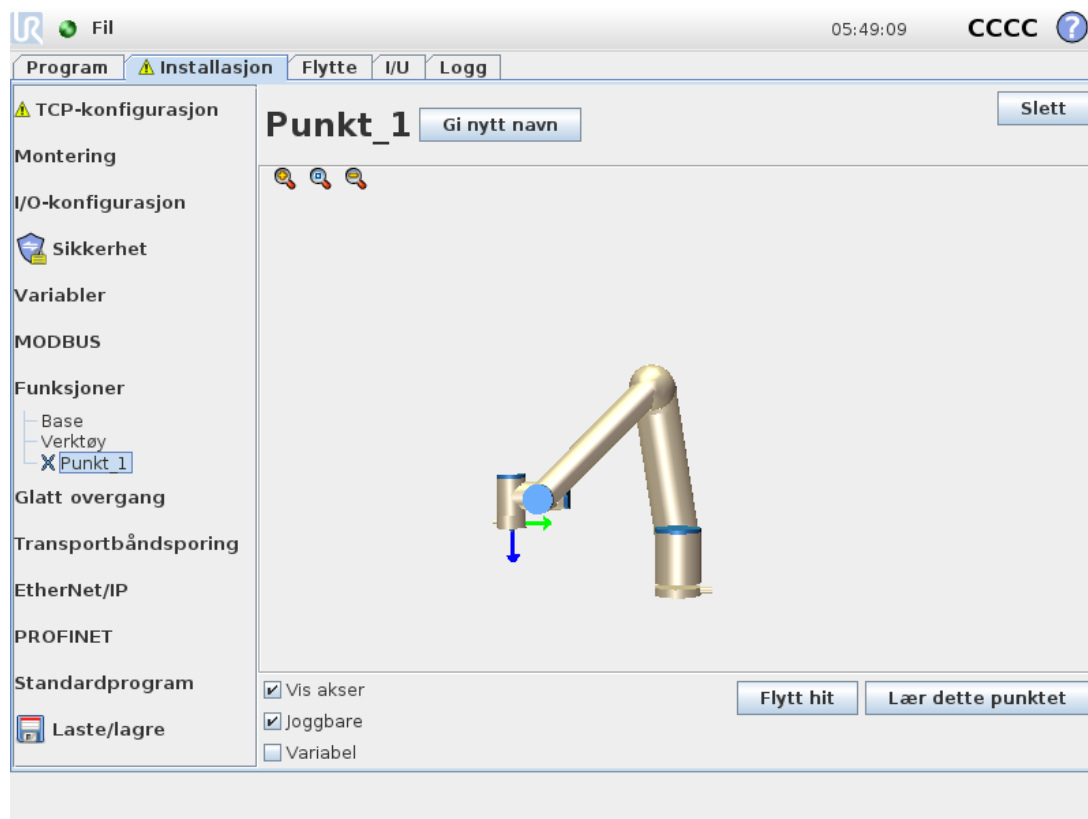
Flytt hit er deaktivert hvis robotarmen ikke kan nå frem til funksjonen.

24.17.3. Punktfunksjon

Punkt-funksjonen definerer en sikkerhetsgrense eller en global hjemmekonfigurasjon for robotarmen. Posituren til punktfunksjonen er definert som posisjonen og orienteringen til TCP-en.

Legge til et punkt

1. I Installasjon-kategorien, velg **Funksjoner**.
2. Under Funksjoner, velg **Punkt**.

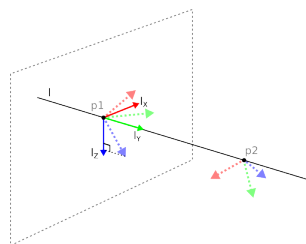


24.17.4. Linjefunksjon

Linje-funksjonen definerer linjer som roboten må følge. (f.eks. ved bruk av transportsporing). Linjen l defineres som en akse mellom to punktfunksjoner, $p1$ og $p2$, som vist i figur 13.3.

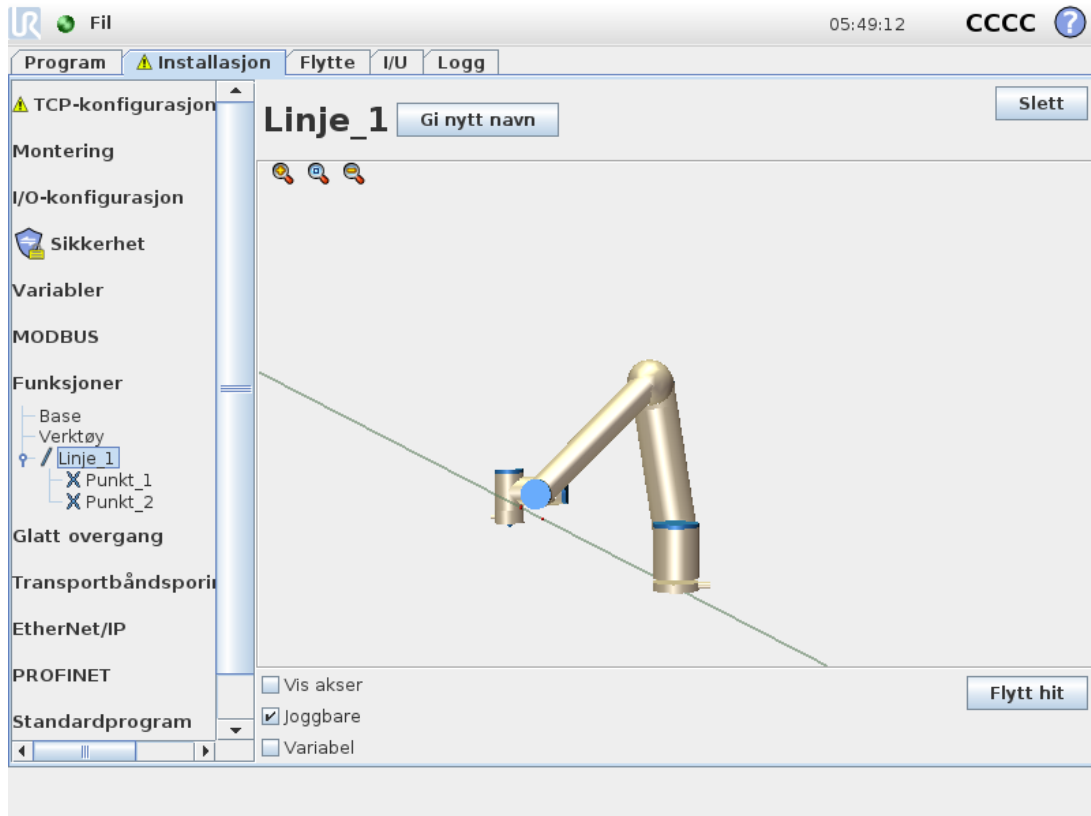
Legge til en linje

1. I Installasjon-kategorien, velg **Funksjoner**.
2. Under Funksjoner, velg **Linje**.



13.3: Definition of the line feature

I figur 13.3 er aksene som er rettet fra det første punktet mot det andre punktet herved y-aksen i linjens koordinasjonssystem. Z-aksen defineres av projeksjonen av z-aksen til $p1$ på planet vinkelrett til linjen. Posisjonen til linjens koordinatsystem er den samme som posisjonen til $p1$.



24.17.5. Plan-funksjon

Velg plan-funksjonen når du trenger en ramme med høy presisjon, f.eks. når du arbeider med et overvåkingssystem eller når du kjører bevegelser som er relative til et bord.

Legg til en plan

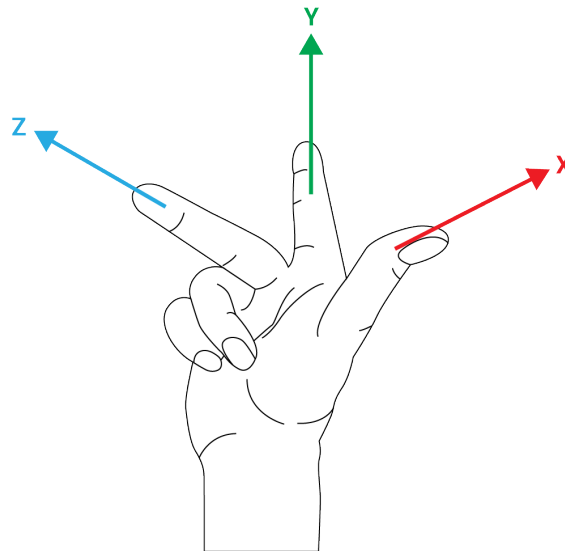
1. I Installasjon-kategorien, velg **Funksjoner**.
2. Under Funksjoner, velg **Plan**.

Lær om en plan

Når du trykker på plan-knappen for å opprette en ny plan, hjelper skjermveiledningen til å lage en plan.

1. Velg Origo
2. Flytt roboten for å definere retningen av planens positive x-aksen
3. Flytt roboten for å definere retningen av planens positive y-aksen

Planen defineres med høyrehåndregelen, slik at z-aksen representerer kryssproduktet til x-aksen og y-aksen, som illustrert nedenfor.

**MERK DEG**

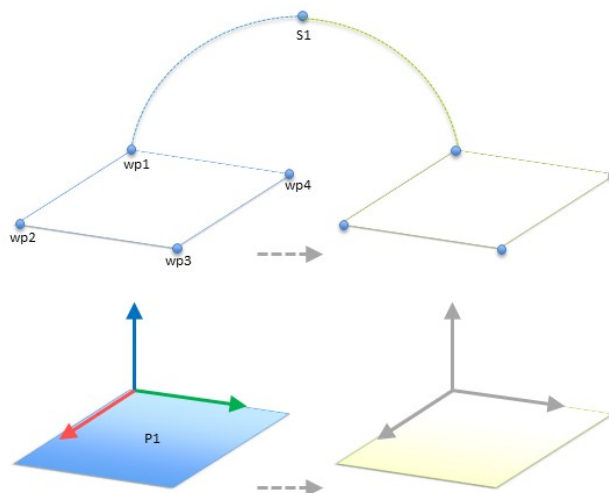
Du kan undervise planen i motsatt retning av x-aksen, hvis du vil at planen skal være normalt i motsatt retning.

Endre en eksisterende plan ved å velge Plan og trykk Endre plan. Du vil da bruke samme veiledning som for å lære en ny plan.

24.17.6. Eksempel: Manuell oppdatering av en funksjon for å justere et program

Forestill deg en applikasjon hvor flere deler av et robotprogram er relative til et bord. Figur 13.4 illustrerer bevegelsen fra vendepunkt wp1 through wp4.

```
Robot Program
  MoveJ
    S1
  MoveL # Feature: Pl_var
    wp1
    wp2
    wp3
    wp4
```



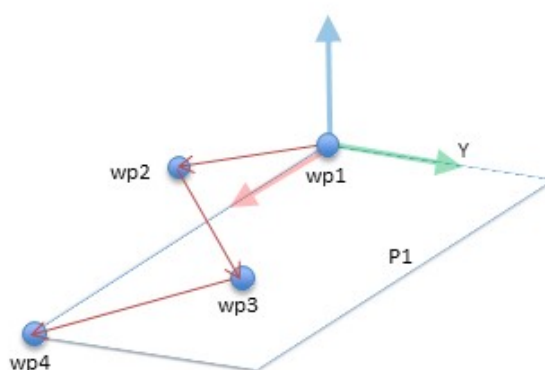
13.4: Enkelt program med fire veipunkter relativ til et funksjonsplan som blir manuelt oppdatert ved endring av funksjon

Applikasjonen krever at programmet brukes for flere robotinstallasjoner, hvor kun posisjonen til bordet kan variere litt. Bevegelsen relativ til bordet er den samme. Ved å definere bordets posisjon som en funksjon, $p1$ i installasjonen, kan programmet med en *MoveL*-kommando som er konfigurert som relativ til planet, enkelt brukes på flere roboter kun ved å oppdatere installasjonen med den faktiske posisjonen til bordet.

Dette konseptet gjelder alle funksjoner i en applikasjon, for å skape et fleksibelt program som kan løse samme oppgave på mange roboter selv andre steder i arbeidsområdet kan variere mellom installasjoner.

24.17.7. Eksempel: Dynamisk oppdatering av en funksjonpositur

Forestill deg en lignende applikasjon hvor roboten må bevege seg i et spesifikt mønster oppå et bord for å løse en spesiell oppgave (se 13.5).



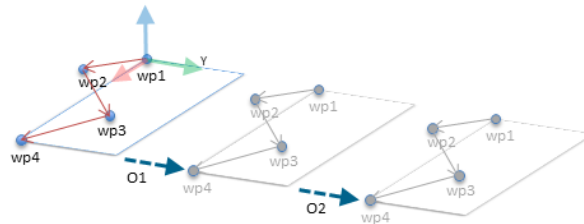
13.5: En *MoveL*-kommando med fire vendepunkter i henhold til planfunksjon

```
Robot Program
MoveJ
wp1
```

```

y = 0.01
o = p[0,y,0,0,0,0]
P1_var = pose_trans(P1_var, o)
MoveL # Feature: P1_var
    wp1
    wp2
    wp3
    wp4

```

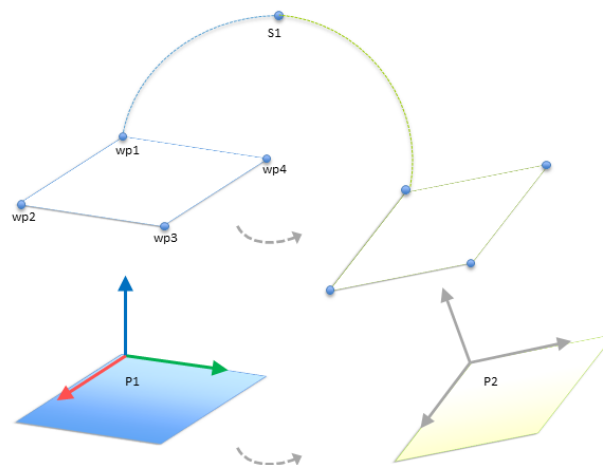


13.6: Angi utligning for planfunksjonen

```

Robot Program
MoveJ
    S1
if (digital_input[0]) then
    P1_var = P1
else
    P1_var = P2
MoveL # Feature: P1_var
    wp1
    wp2
    wp3
    wp4

```

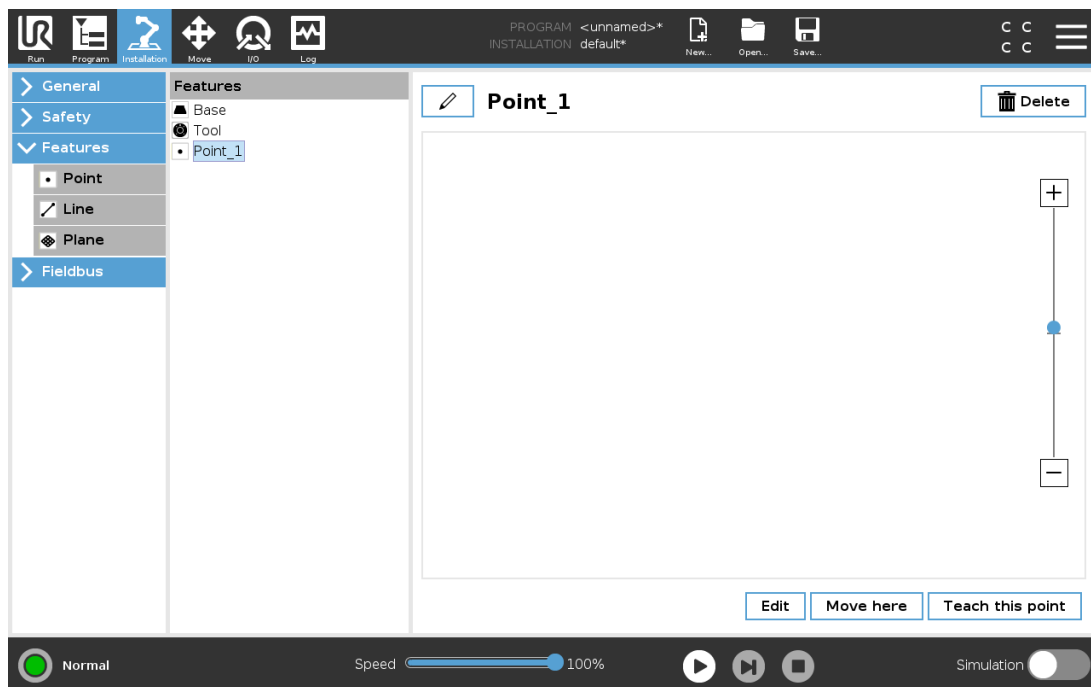


13.7: Bytte fra én planfunksjon til en annen

Bevegelsen relativ til $p1$ gjentas flere ganger, hver gang med en forskyvning, her representert ved o . I dette eksempelet er forskyvningen satt til 10 cm i Y-retningen (se figur 13.6, forskyvninger $o1$ og $o2$). Dette oppnås ved å bruke skriptfunksjonene *stilling_tillegging()* eller *stilling_trans()* til å manipulere variabelen. Det er mulig å bytte til en ny funksjon mens programmet kjører, i stedet for å legge til en utligning. Dette er vist i eksempelet nedenfor (se figur 13.7), hvor referansefunksjonen for MoveL-kommandoen $P1_var$ kan bytte mellom to plan, $P1$ og $P2$.

24.18. Funksjonsredigering

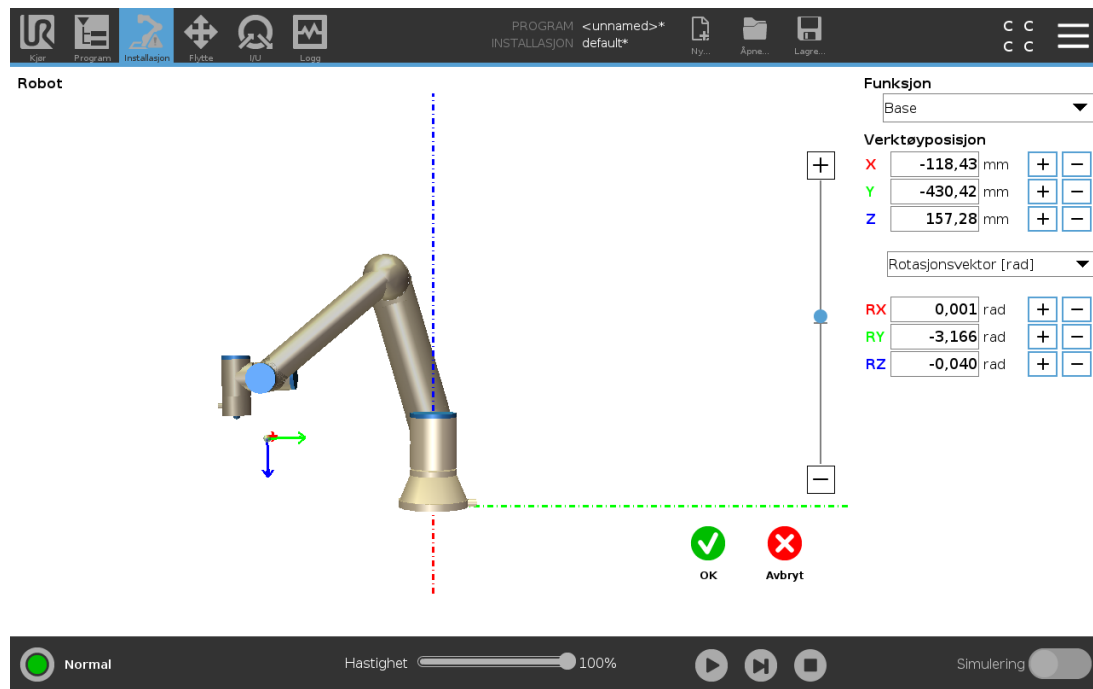
Funksjonsredigering er en alternativ måte for deg å legge til funksjoner i installasjonen og/eller redigere eksisterende funksjoner.



Bruk Rediger for å plassere og flytte funksjoner uten å bevege robotarmen, slik at funksjonen kan plasseres utenfor robotarmens rekkevidde.

Redigere et Punkt

Du kan redigere et definert punkt eller et udefinert punkt. Redigering av et udefinert punkt vil definere det.



1. I Installasjon-kategorien, trykk på **Funksjoner**.
2. Under Funksjon, trykk på **Punkt** for å legge til et punkt til programtreet.
3. Trykk på **Rediger** for å få tilgang til Rediger-skjermen slik at du kan foreta endringer på posisjonen og rotasjonen til punktet

Redigere en linje

Linjen vises som to punkter i programtreet. Du må definere hvert punkt.

1. I Installasjon-kategorien, trykk på **Funksjoner**.
2. Under Funksjon, trykk på **Linje** for å legge til en linje til programtreet.
3. Linjen består av to punkter:
 - Trykk på et punkt for å redigere koordinatene, og trykk deretter på det andre linjepunktet for å redigere de respektive koordinatene.

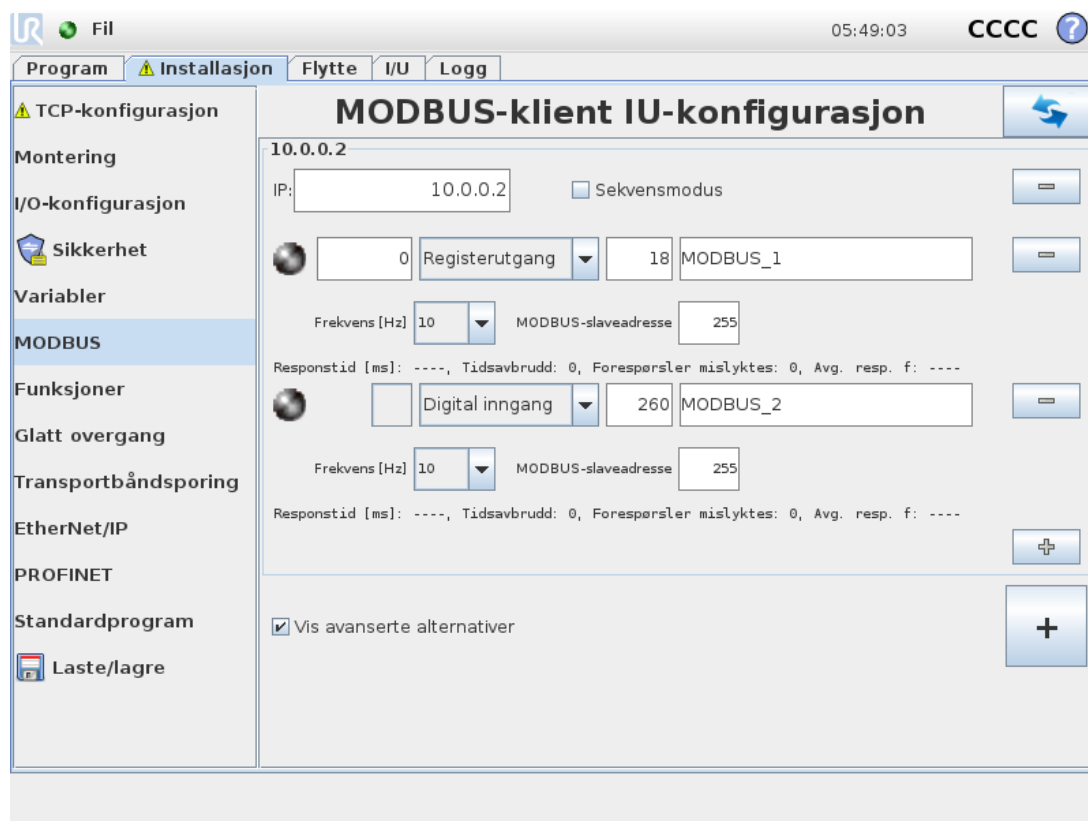
Redigere et plan

1. I Installasjon-kategorien, trykk på **Funksjoner**.
2. Under Funksjon, trykk på **Plan** for å legge til et plan til programtreet.
3. Trykk på **Rediger** for å få tilgang til Rediger-skjermen slik at du kan foreta endringer på posisjonen og rotasjonen til planet

24.19. Feltbuss

Her kan du konfigurere familien av industrielle datanettverksprotokoller som brukes til sanntidsdistribuert kontroll godkjent av PolyScope: MODBUS, Ethernet/IP og PROFINET.

24.20. MODBUS-klient I/O opsett



Her kan I/U-signaler for MODBUS-klient (master) konfigureres. Tilkoblinger til MODBUS-servere (eller slaver) på spesifiserte IP-adresser kan opprettes med inn-/ut-signaler (registre eller digitale). Hvert signal har et unikt navn slik at det kan brukes i programmer.

24.20.1. Oppdater

Trykk på denne knappen for å oppdatere alle MODBUS-tilkoblinger. Hvis du oppdaterer, vil alle modbus-enheter kobles fra, og deretter kobles til igjen. Alle statistikker vil bli slettet.

24.20.2. Legg til enhet

Trykk på denne knappen for å legge til en ny MODBUS-enhet.

24.20.3. Slett enhet

Trykk på denne knappen for å slette MODBUS-enheten og alle signaler som er lagt til enheten.

24.20.4. Angi enhetens IP

Her vises IP-adressen til MODBUS-enheten. Trykk på knappen for å endre den.

24.20.5. Sekvensmodus

Kun tilgjengelig når «Vis avanserte alternativer» (se [24.20.13. Vis avanserte alternativer on page 227](#)) er valgt. Hvis du velger denne avmerkingsboksen, vil dette tvinge modbus-klienten til å vente på svar før den sender neste forespørsel. Denne modusen er et krav for noen feltbuss-enheter. Hvis du skruer på dette alternativet, kan det hjelpe når det finnes flere signaler, og hvis du øker antall forespørsler, vil dette føre til at signalet blir koblet fra. Merk at den faktiske signalfrekvensen kan være lavere enn forespurt når flere signaler er definert i sekvensmodus. Faktisk signalfrekvens kan observeres i signalstatistikken (se avsnitt [24.20.14. Avanserte alternativer on page 227](#)). Signalindikasjonslampen vil lyse gult hvis den faktiske signalfrekvensen er lavere enn halve verdien som er valgt fra nedtrekksmenyen «Frekvens».

24.20.6. Legg til signal

Trykk på denne knappen for å legge til et signal til den tilsvarende MODBUS-enheten.

24.20.7. Slett signal

Trykk på denne knappen for å slette et MODBUS-signal til den tilsvarende MODBUS-enheten.

24.20.8. Angi signaltype

Bruk denne rullegardinmenyen til å velge signaltype. Tilgjengelige typer er:

Digital inngang

En digital inngang er en én-bits kvantitet som leses fra MODBUS-enheten på spolen som er angitt i adressefeltet til signalet. Funksjonskode 0x02 (les diskre innganger) brukes.

Digital utgang

En digital utgang (spiral) er en en-bits kvantitet som kan settes til enten høy eller lav. Før verdien av denne utgangen er blitt satt av brukeren, leses verdien fra den eksterne MODBUS-enheten. Dette betyr at funksjonskoden 0x01 (les spoler) brukes. Når produksjonen er angitt av et robotprogram eller ved å trykke på **Angi signalverdi**-knappen, brukes funksjonskoden 0x05 (skriv enkel spole) videre.

Registerinngang

En registerinngang er en 16-bits kvantitet lest fra adressen oppgitt i adressefeltet. Funksjonskoden 0x04 (les registerinngang) brukes.

Registerutgang

En registerutgang er en 16-bits kvantitet som kan angis av brukeren. Før verdien av registeret er blitt satt av brukeren, leses verdien av det fra den eksterne MODBUS-enheten. Dette betyr at funksjonskoden 0x03 (les holderegistre) brukes. Når produksjonen er angitt av et robotprogram eller ved å spesifisere en signalverdi i **Angi signalverdi**-feltet, brukes

funksjonskoden 0x06 (skriv enkelt register) til å angi verdien på den eksterne MODBUS-enheten.

24.20.9. Angi signalnavn

Dette feltet viser adressen på den eksterne MODBUS-serveren. Bruk tastaturet på skjermen for å velge en annen adresse. Gyldige adresser avhenger av produsent og konfigurasjon av MODBUS-enheten.

24.20.10. Angi signalnavn

Brukeren kan gi signalet et navn ved hjelp av tastaturet på skjermen. Dette navnet brukes når signalet blir brukt i programmer.

24.20.11. Signalverdi

Her vises den nåværende verdien av signalet. For registersignaler, uttrykkes verdien som et usignert heltall. For utgangssignaler kan den ønskede signalverdien angis ved hjelp av knappen. Også for en registerutgang må verdien for å skrive til enheten sendes som et usignert heltall.

24.20.12. Signalets tilkoblingsstatus

Dette ikonet viser om signalet kan bli riktig lest/skrevet (grønn), eller hvis enheten svarer uventet eller ikke er tilgjengelig (grå). Hvis et MODBUS-unntakssvar mottas, vises svarkoden. MODBUS-TCP-unntakssvarene er:

E1

ULOVLIG FUNKSJON (0x01) Funksjonskoden som er mottatt i søket er ikke en tillatt handling for serveren (eller slaven).

E2

ULOVLIG DATAADRESSE (0x02) Funksjonskoden som er mottatt i søket er ikke en tillatt handling for serveren (eller slaven), sjekk at den oppgitte signaladressen stemmer overens med oppsettet av den eksterne MODBUS-serveren.

E3

ULOVLIG DATAVERDI (0x03) En verdi som finnes i forespørselsdatafeltet er ikke en tillatt verdi for serveren (eller slaven), sjekk at den angitte signalverdien er gyldig for den angitte adressen på den eksterne MODBUS-serveren.

E4

FEIL PÅ SLAVEENHET (0x04) En uopprettelig feil oppsto mens serveren (eller slaven) forsøkte å utføre den forespurte handlingen.

E5

BEKREFT (0x05) Spesialisert bruk i forbindelse med programmeringskommandoer som sendes til den eksterne MODBUS-enheten.

E6

SLAVEENHET ER OPPTATT (0x06) Spesialisert bruk i forbindelse med programmeringskommandoer som sendes til den eksterne MODBUS-enheten, slaven (serveren) er ikke i stand til å svare nå.

24.20.13. Vis avanserte alternativer

Denne avkrysningsboksen viser/gjemmer de avanserte alternativene for hvert signal.

24.20.14. Avanserte alternativer

Oppdater hyppighet

Denne menyen kan brukes til å endre oppdateringshyppigheten av signalet. Med dette menes hvor ofte forespørsler sendes til den eksterne MODBUS-enheten for enten lesing eller skriving av signalverdien. Når frekvensen er angitt som 0, vil MODBUS-forespørsler startes ved behov, ved bruk av skriptfunksjonene *modbus_hent_signal_status*, *modbus_angi_utgangs_register*, og *modbus_angi_utgangs_signal*.

Slaveadresse

Dette tekstfeltet kan brukes til å angi en bestemt slaveadresse til forespørslene som tilhører et bestemt signal. Verdien må være i området 0-255 begge inkludert, og standard er 255. Hvis du endrer denne verdien, anbefales det å se bruksanvisningen til den eksterne MODBUS-enheten for å kontrollere funksjonaliteten ved endring av slaveadresse.

Koble til igjen telling

Antall ganger TCP-tilkobling ble avbrutt, og koblet til igjen.

Tilkoblingsstatus

TCP-tilkoblingsstatus.

Responstid [ms]

Tid fra modbus-forespørselen ble sendt og svar mottatt – denne oppdateres kun når kommunikasjon er aktiv.

Feil ved modbus-pakke

Antall mottatte pakker som inneholdt feil (f.eks. feil lengde, manglende data, feil ved TCP-sokkel).

Tidsavbrudd

Antall modbus-forespørsler som ikke fikk svar.

Forespørsler mislyktes

Antall pakker som ikke kunne sendes på grunn av ugyldig sokkel-status.

Faktisk frekv.

Gjennomsnittlig frekvens på signalstatusoppdateringer for klient (master). Denne verdien regnes om igjen hver gang signalet mottar et svar fra serveren (eller slave).

Alle tellere opptil 65535, og deretter nullinnstilt igjen.

24.21. Ethernet/IP

EtherNet/IP er der du kan aktivere eller deaktivere robotens forbindelse til en EtherNet/IP. Dersom du aktiverer, kan du velge hvilken handling som skal forekomme i et program når det forekommer et tap av EtherNet/IP-skannerforbindelse. Disse handlingene er:

Ingen:

PolyScope vil ignorere tapet av EtherNet/IP-tilkoblingen og vil fortsette med programmet som normalt.

Pause:

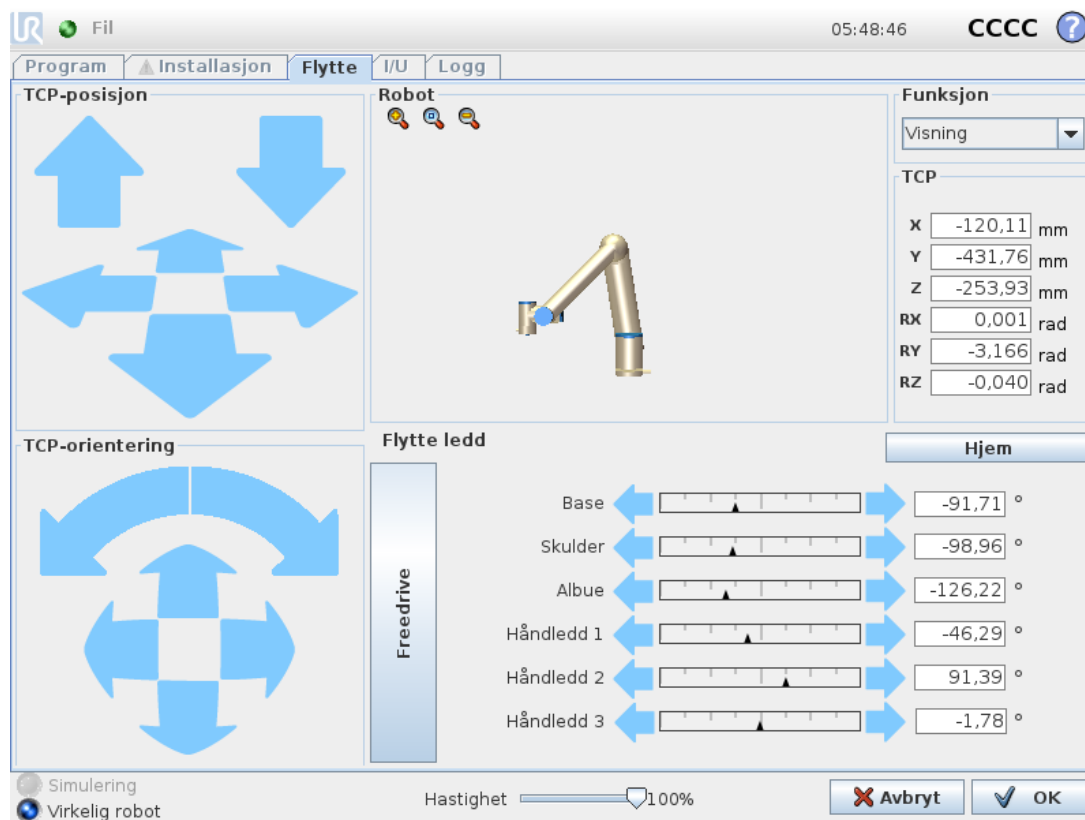
PolyScope vil pause det aktuelle programmet. Programmet vil fortsette der det stoppet.

Stopp:

PolyScope vil stoppe det aktuelle programmet.

25. Flytte-kategorien

På denne skjermen kan du flytte (bevege) robotarmen direkte, enten ved å flytte/rotere robotverktøyet, eller ved å flytte robotleddene individuelt.



25.1. Flytt verktøy

Hold nede én av **Flytt verktøy**-pilene for å flytte robotarmen i en bestemt retning.

- **Oversettelsespilene** (øverst) flytter robotverktøystuppen i den indikerte retningen.
- **Roteringspilene** (nederst) endrer orienteringen på robotverktøyet i den indikerte retningen. Rotasjonspunktet er Tool Center Point (TCP), dvs. punktet på enden av robotarmen som gir et karakteristisk punkt på robotens verktøy. TCP er vist som en liten blå ball.

25.2. Robot

Hvis den aktuelle posisjonen til robotens TCP kommer nært et sikkerhetsrelatert eller utløsende plan, eller retningen på robotverktøyet er nære verktøyets orienteringsendegrense (se [21.11. Planer on page 113](#)), vil det vises en 3D-representasjon av den nærmeste endegrensen.

Merk: Visualiseringen av endegrensene blir deaktivert når roboten kjører et program.

De sikkerhetsrelaterte planene er visualisert i gult og svart med en liten pil som representerer plannormalen, som indikerer den siden av planet som robotens TCP er tillatt å posisjoneres på. De utløsende planene vises i blått og grønt, og en liten pil som peker mot den siden av planet

hvor grensene for **Normal** modus (se [21.8. Sikkerhetsmodi on page111](#)) er aktive. Verktøyets orienteringsendegrense visualiseres ved hjelp av en sfærisk kjegle sammen med en vektor som angir den aktuelle retningen til robotverktøyet. På innsiden av kjeglen representerer den tillatte det området for verktøyets orientering (vektor).

Når robot-TCP ikke lenger er i nærheten av grensen, forsvinner 3D-representasjonen. Hvis TCP er i strid med eller svært nær å bryte en endegrense, blir visualiseringen av grensen rød.

25.2.1. Funksjon

Øverst til venstre i **Robot**-feltet, under **Funksjon**, kan du definere hvordan robotarmen kontrolleres relativt til **Visning**-, **Base**- eller **Verktøy**-funksjonene.

Merk: For å få den beste følelsen for å styre robotarmen, kan du velge **Visning**-funksjonen og deretter **Roteringspilene** for å endre visningsvinkelen på 3D-bildet for å samsvare med måten du ser den virkelige robotarmen.

25.2.2. Aktiv TCP

I **Robot**-feltet, under **Aktivt TCP**, vil navnet på det nåværende aktive senterpunktet (TCP) vises.

25.2.3. Hjem

Hjem-knappen gir deg tilgang til **Flytt robot til posisjon**-skjermen, hvor du kan holde nede -knappen (se [22.4.2. Flytt robot til: on page129](#)) for å flytte roboten til posisjonen tidligere definert under installasjonen (se [24.13.1. Definere hjem on page209](#)). Hjem-knappens standardinnstilling returnerer robotarmen til en oppreist posisjon (se [24.13. Hjem on page209](#)).

25.2.4. Freedrive

Freedrive-knappen på skjermen lar robotarmen trekkes til ønskede posisjoner/stillinger.

25.2.5. Juster

Tilpass-knappen lar Z-aksen til det aktive TCP å justere seg etter en valgt funksjon.

25.3. Verktøyposisjon

Tekstboksene viser de fullstendige koordinasjonsverdiene til TCP i forhold til den valgte funksjonen.

Merk: Du kan konfigurere flere navngitte TCP-er (se [24.2. TCP-konfigurasjon on page195](#)). Du kan også trykke på **Rediger stilling** for å få tilgang til **Stillingsredigering**-skjermen.

25.4. Leddposisjon

Leddposisjon-feltet lar deg kontrollere individuelle ledd direkte. Hvert ledd beveger seg langs en standard leddgrenserekkevidde fra -360° til $+360^{\circ}$, definert av en horisontal linje. Når grensen er nådd, kan du ikke flytte leddet lengre.

Merk: Du kan konfigurere ledd med et posisjonsområde som skiller seg fra standard (se [21.10. Leddgrenser on page112](#)), dette nye området er indikert med en rød sone inni den horisontale linjen.



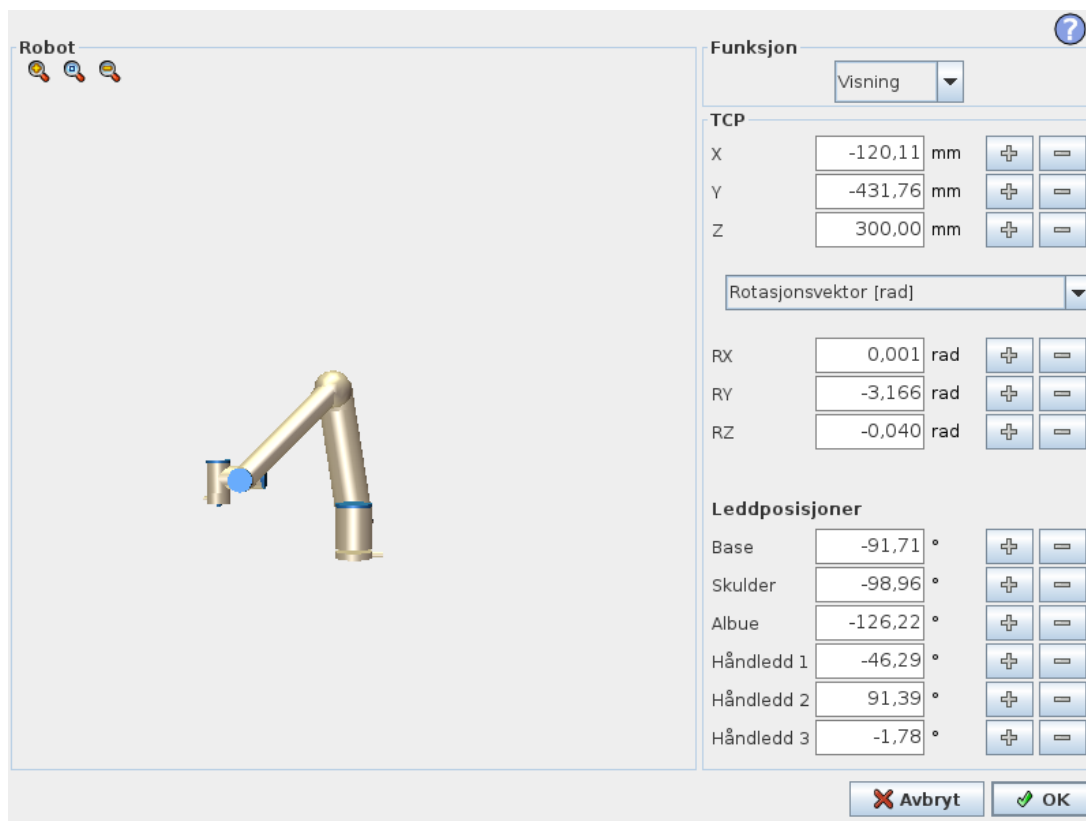
ADVARSEL

1. I **Innstillinger**-kategorien, hvis tyngdepunktsinnstillingen (se [24.4. Montering on page200](#)) er feil, eller robotarmen bærer en tung last, kan robotarmen begynne å bevege seg (falle) når du trykker på **Freedrive**-kategorien. I så fall slipper du **Freedrive**-knappen igjen.
2. Bruk riktige installasjonsinnstillinger (f.eks. robotens monteringsvinkel, nyttmengde og nyttelast for tyngdekraften). Lagre og last ned installasjonsfilene sammen med programmet.
3. Nyttelastinnstillinger og robotmonteringsinnstillinger må innstilles riktig før du betjener **Freedrive**-knappen. Hvis disse innstillingene ikke er korrekte, vil robotarmen bevege seg når **Freedrive**-knappen aktiveres.
4. **Freedrive**-funksjonen skal kun brukes i installasjoner der risikovurderingen tillater det. Verktøy og hindringer skal ikke ha skarpe kanter eller klempunkter. Sørg for at alt personell holder seg utenfor rekkevidden av robotarmen.



25.5. Positur-redigeringsskjerm

Når du får tilgang til **Stillingsredigering**-skjermen, kan du angi mål-leddposisjoner, eller en målstilling (posisjon og retning) for TCP. Merk: Denne skjermen er **frakoblet** og kontrollerer ikke robotarmen direkte.



25.5.1. Robot

3D-bildet viser den nåværende robotarmposisjonen. **Skyggen** viser robotarmens målposisjon som styres av de angitte verdiene på skjermen. Trykk på forstørrelsesglassikonene for å zoome inn/ut, eller dra en finger over for å endre visningen.

Hvis den angitte målposisjonen til robotens TCP er nært et sikkerhetsrelatert eller utløsende plan, eller retningen på robotens verktøy er nære verktøyets orienteringsendegrense (se [21.11. Planer on page113](#)), vil det vises en 3D-representasjon av den nærmeste endegrensen. De sikkerhetsrelaterte planene er visualisert i gult og svart med en liten pil som representerer plannormalen, som indikerer den siden av planet som robotens TCP er tillatt å posisjoneres på. De utløsende planene vises i blått og grønt, og en liten pil som peker mot den siden av planet hvor grensene for **Normal** modus (se [21.8. Sikkerhetsmodi on page111](#)) er aktive. Verktøyets orienteringsendegrense visualiseres ved hjelp av en sfærisk kjegle sammen med en vektor som angir den aktuelle retningen til robotverktøyet. På innsiden av kjeglen representerer den tillatte det området for verktøyets orientering (vektor). Når målrobot-TCP ikke lenger er i nærheten av grensen, forsvinner 3D-representasjonen. Hvis mål-TCP er i strid med, eller svært nær å bryte en endegrense, blir visualiseringen av grensen rød.

25.5.2. Funksjon og verktøyposisjon

De aktive TCP- og koordinatverdiene for den valgte funksjonen vises. **X**-, **Y**- og **Z**-koordinater angir verktøyets posisjon. **RX**-, **RY**- og **RZ**-koordinatene angir orientering. For ytterligere informasjon om konfigurering av flere navngitte TCP-er, se [24.2. TCP-konfigurasjon on page195](#).

Bruk nedtrekksmenyen over **RX**-, **RY**- og **RZ**-boksene for å velge orienteringsrepresentasjonstype:

- **Rotasjonsvektor [rad]** Orienteringen angis som en *rotasjonsvektor*. Lengden på aksene er vinkelen som skal roteres i radianer, og vektoren angir selv aksene som den skal rotere rundt. Dette er standardinnstillingen.
- **Rotasjonsvektor [°]** Orienteringen angis som en *rotasjonsvektor*, der lengden på vektoren er vinkelen som skal roteres i grader.
- **RPY [rad]** *Rull*-, *helling*- og *vertikal*-vinkler (*Roll, pitch, yaw* - RPY), der vinklene er i radianer. RPY-rotasjonsmatrise (X, Y', Z"-rotasjon) angis av:

$$R_{rpy}(\gamma, \beta, \alpha) = RZ(\alpha) \cdot RY(\beta) \cdot RX(\gamma)$$
- **RPY [°]** *Rull*-, *helling*- og *vertikal*-vinkler (*Roll, pitch, yaw* - RPY), der vinklene er i grader.

Du kan trykke på verdiene for å redigere koordinatene. Du kan også trykke på **+-** eller **--**-knappene til høyre for en boks for å legge til eller trekke fra en verdi til/fra aktuell verdi. Eller du kan trykke og holde nede en knapp for å øke/redusere verdien direkte.

25.5.3. Leddposisjoner

Individuelle leddposisjoner er spesifisert direkte. Hver leddposisjon kan ha en leddgrenserekkevidde fra -360° til $+360^\circ$. Du kan konfigurere leddposisjoner som følger:

- Du kan trykke på leddposisjonene for å redigere verdiene.
- Velg **+-** eller **--**-knappene til høyre for en boks for å legge til eller trekke fra en verdi til/fra aktuell verdi.
- Trykk og hold nede en knapp for å direkte øke / redusere verdien.

25.5.4. OK-knapp

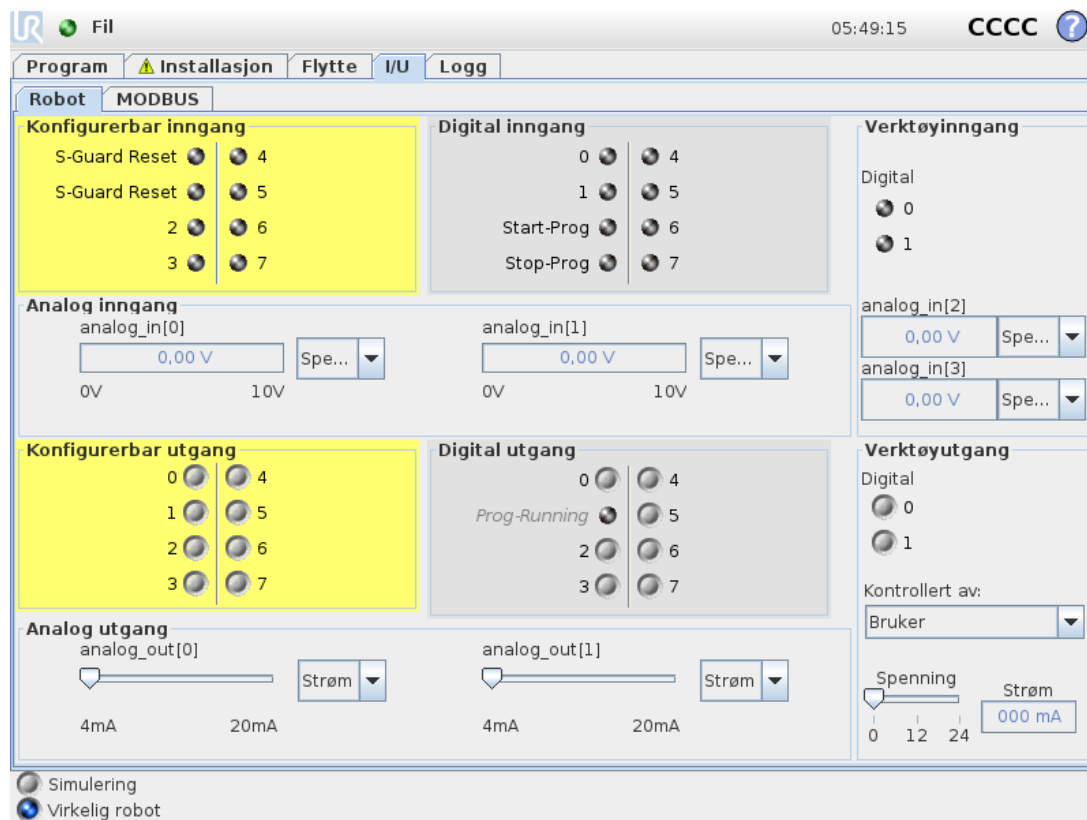
Hvis du aktiverer denne skjermen fra **Flytt**-skjermen (se [25. Flytte-kategorien on page229](#)), trykk på **OK**-knappen for å returnere til **Flytt**-skjermen. Robotarmen beveger seg til det spesifiserte målet. Hvis den siste angitte verdien var et verktøykoordinat, vil robotarmen flytte til målposisjon ved hjelp av **MoveL**-bevegelsestypen, eller ved hjelp av **MoveJ**-bevegelsestypen, hvis en leddposisjon ble angitt sist (se [Bevegelsestyper on page140](#)).

25.5.5. Avbryt-knapp

Med **Avbryt**-knappen forlater man skjermbildet og forkaster alle endringer.

26. I/U-kategori

26.1. Robot



På denne skjermen kan du alltid overvåke og innstille direkte I/U-signaler fra/til robotens kontrollboks.. Skjermbildet viser gjeldende tilstand for I/U, inkludert under programkjøring. Hvis noe endres under programkjøring, stopper programmet. Ved programstopp beholder alle utgangssignaler sine tilstander. Skjermbildet oppdateres ved bare 10 Hz, så et svært hurtig signal vises kanskje ikke skikkelig.

Konfigurerbare I/U-er kan bli reservert for spesielle sikkerhetsinnstillinger definert i konfigurasjonsdelen for sikkerhetsrelaterte I/U-er i installasjonen (se [21.16. I/U on page 121](#)). De som er reservert vil ha navnet på sikkerhetsfunksjonen i stedet for standardnavnet eller et brukerdefinert navn. Konfigurerbare utganger som er reservert for sikkerhetsinnstillinger er ikke vekslingsbare og vil kun bli vist som LED.

De elektriske detaljene til signalene er beskrevet i kapittel .

Spenning

Under Verktøyutgang kan Spenning kun konfigureres når Verktøyutgangen kontrolleres av brukeren. Å velge en URCap fjerner tilgang til Spenning.

Analoge domeneinnstillinger

De analoge I/U-ene kan settes til enten strøm [4-20mA] eller spenning [0-10V] som utsignal. Innstillingene blir husket for eventuelle senere oppstarter av styreenheten til roboten når et program lagres. Å velge en URCap i Verktøyutgang, fjerner tilgang til domeneinnstillinger for de analoge Verktøyinngangene.

Verktøykommunikasjonsgrensesnitt

Når **verktøykommunikasjonsgrensesnittet (TCI)** er aktivert, vil ikke analog inngang for verktøy være tilgjengelig. På I/U-skjermen endrer **Verktøyinngang**-feltet seg som illustrert nedenfor.

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



MERK DEG

Når **Dobbel pinnespenning** er aktivert, må verktøyets digitale utganger ha navn som følger:

- verktøy_ut[0] (effekt)
- verktøy_ut[1] (GND)

Verktøyutgang-feltet ser du illustrert nedenfor.

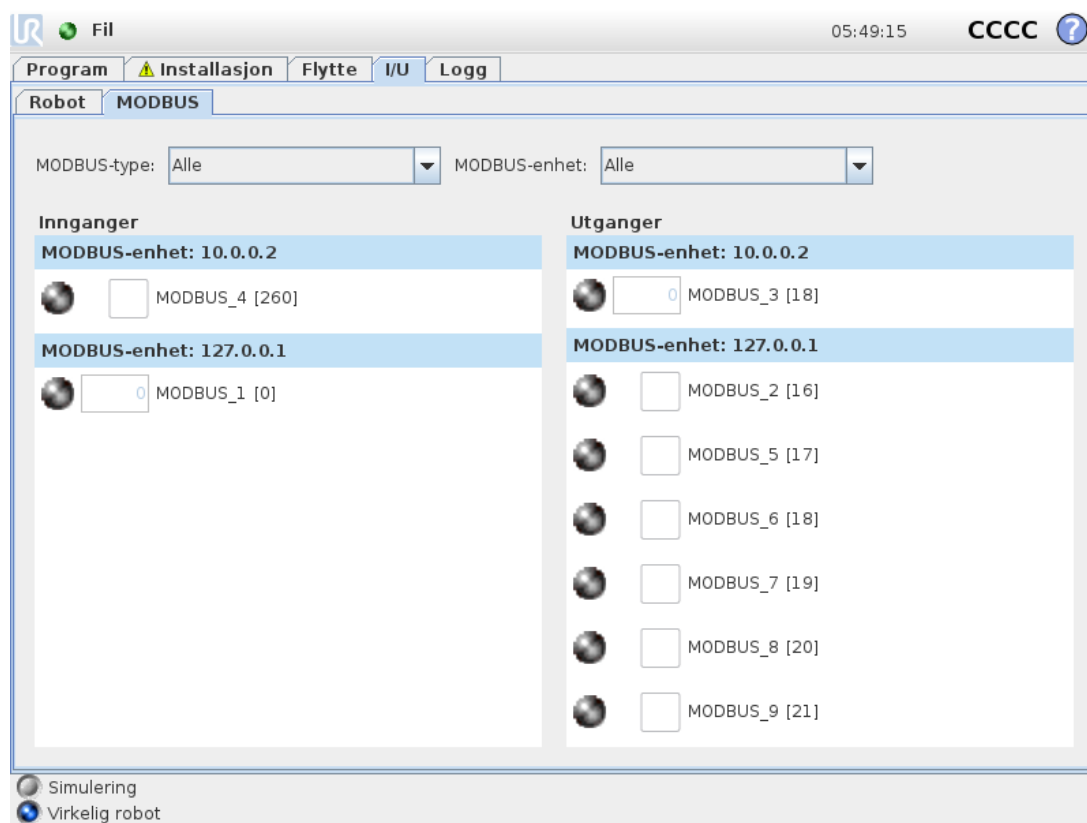
Tool Digital Output

Power ☐ ☐ GND

Current

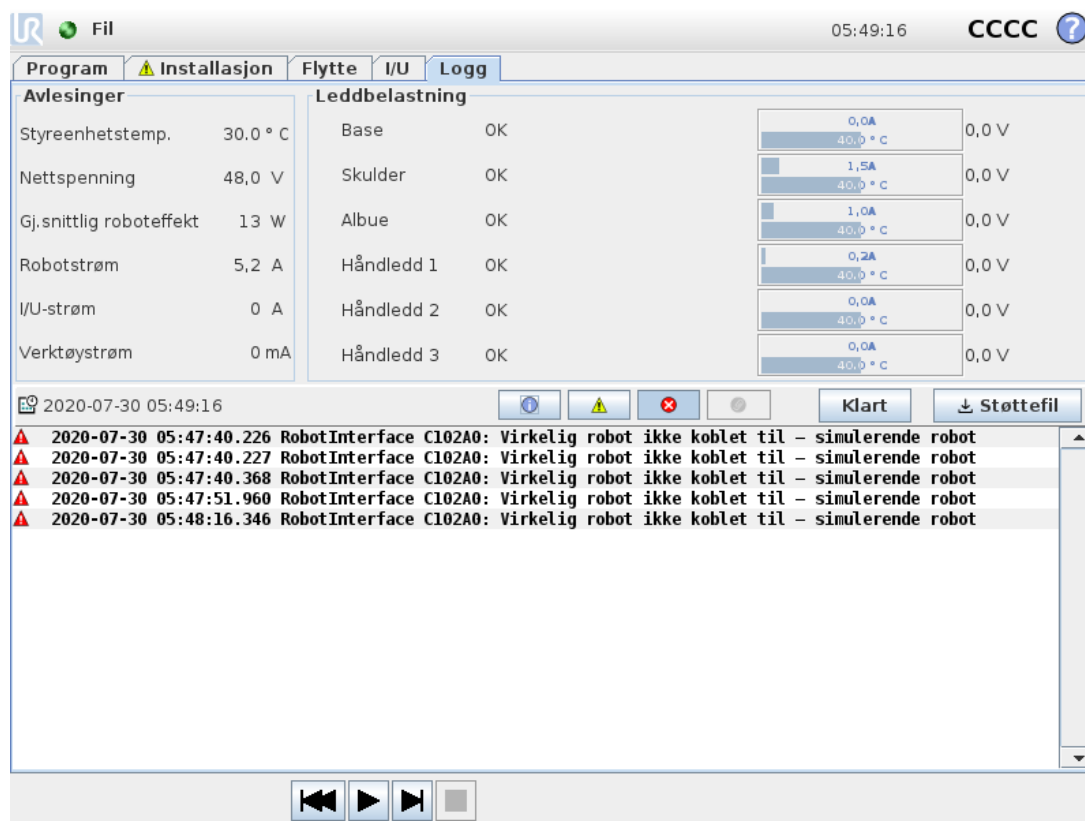
26.2. MODBUS

Skjermbildet nedenfor viser MODBUS-klient I/U-signaler som de er satt opp i installasjonen. Med nedtrekksmenyene på toppen av skjermen kan du endre det viste innholdet basert på signaltype og MODBUS-enhet dersom mer enn en er konfigurert. Hvert signal på listen inneholder dets tilkoblingsstatus, verdi, navn og signaladresse. Utgangssignalene kan veksles mellom dersom tilkoblingsstatusen og valgt I/U-kategorikontroll tillater det (se).





27. Logg-kategorien



27.1. Avlesinger og leddb belastning

Den øverste halvdel av skjermen viser helsetilstanden til robotarmen og kontrollboksen.

Den venstre delen av skjermen viser informasjon relatert til kontrollboksen, mens den høyre delen av skjermen viser informasjon om robotledd. Hvert ledd viser temperaturen til belastningen av leddet, sammen med spenningen.

27.2. Datologg

Den første kolonnen kategoriserer alvorlighetsgraden av loggoppføringen. Den andre kolonnen viser tidspunkt for mottak av meldingen. Den neste kolonnen viser avsenderen av meldingen. Den siste kolonnen viser selve meldingen. Meldinger kan filtreres ved å velge de avlange knappene som korresponderer til alvorlighetsgraden. Figuren ovenfor viser feil som vil vises mens informasjons- og varselmeldinger vil bli filtrert. Noen loggmeldinger er utformet for å gi mer informasjon vist på høyre side, etter å ha valgt loggoppføringen.

27.3. Lagrer feilrapporter

En detaljert statusrapport er tilgjengelig når et ikon for papirklipp vises på logglinjen.

- Velg en logglinje og trykk på knappen lagre rapport for å lagre rapporten til en USB-stasjon.
- Rapporten kan lagres mens et program kjører.

**MERK DEG**

Den eldste rapporten slettes når en ny genereres. Kun de fem siste rapportene lagres.

Følgende listen over feil kan spores og eksporteres:

- Feil
- Interne PolyScope-unntak
- Beskyttende stans
- Uhåndtert unntak i URCap
- Overtredelse

Den eksporterte rapporten inneholder et brukerprogram, en logg, en installasjon og en liste over tjenester som kjører.

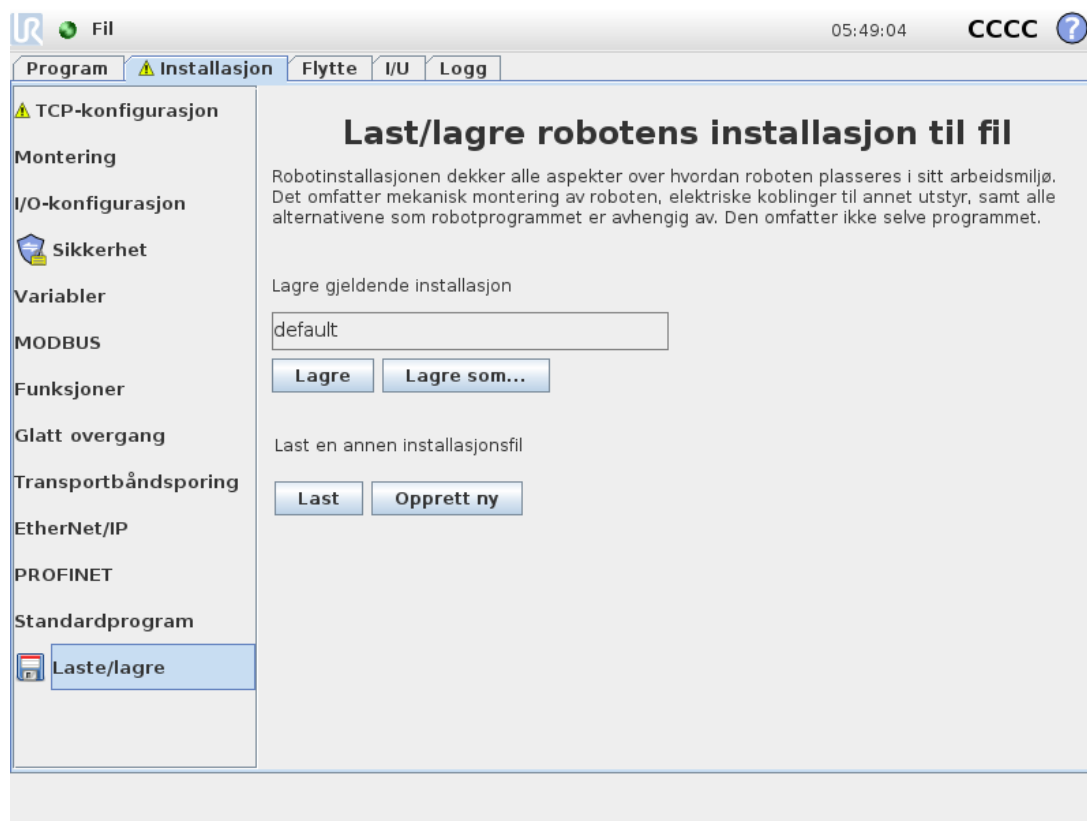
27.4. Teknisk støtte-fil

Rapportfilen inneholder informasjon som er nyttig for å diagnostisere og reprodusere problemer. Filen inneholder poster av tidligere robotfeil, samt gjeldende robotkonfigurasjoner, programmer og installasjoner. Rapporten kan lagres til ekstern USB-stasjon. På Loggskjermen trykker du på **Støttefil** og følger instruksjonene på skjermen for å få tilgang til funksjonen.

**MERK DEG**

Eksportprosessen kan ta opptil 20 minutter avhengig av USB-stasjonshastighet og størrelsen på filer samlet inn fra robotfilssystem. Rapporten lagres som en vanlig zip-fil, som ikke er passordbeskyttet, og kan redigeres før den sendes til teknisk support.

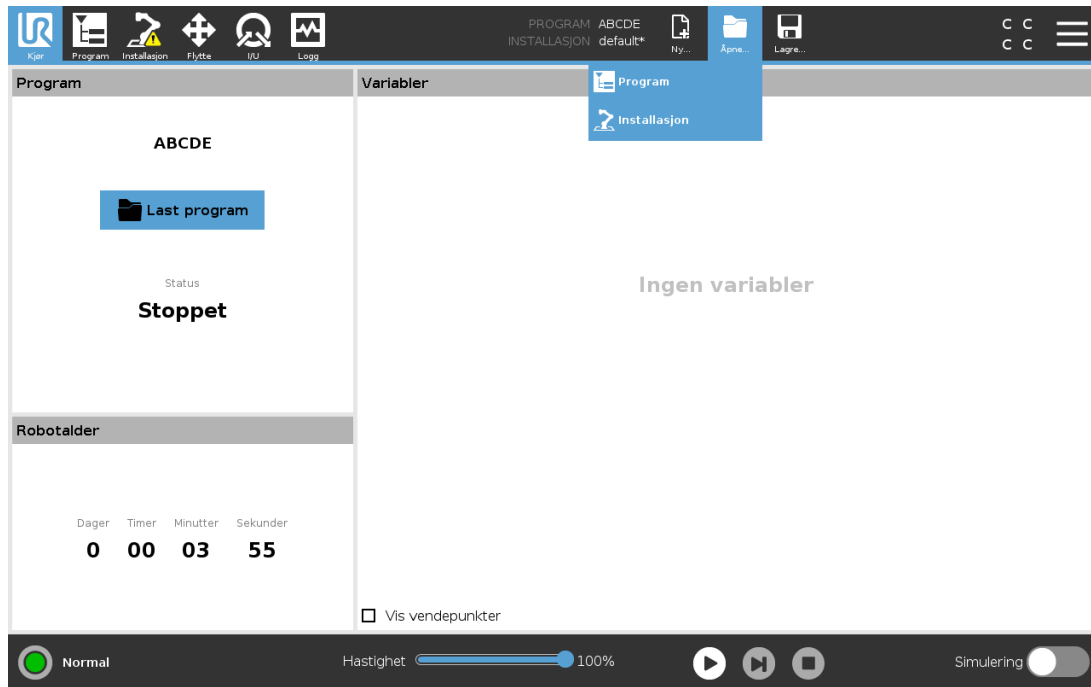
28. Program- og installasjonsbehandling



Program- og installasjonsbehandleren viser til tre ikoner som lar deg opprette, laste inn og konfigurere programmer og installasjoner: **Nytt...**, **Åpne...** og **Lagre...**. Filbanen viser det aktuelle nedlastede programnavnet og type installasjon. Filbanen endres når du oppretter eller laster inn et nytt program eller en installasjon. Du kan ha flere installasjonsfiler for en robot. Programmer oppretter last og bruker den aktive installasjonen automatisk.

28.1. Åpne...

Lar deg laste et program og/eller installasjon.



Å åpne et program

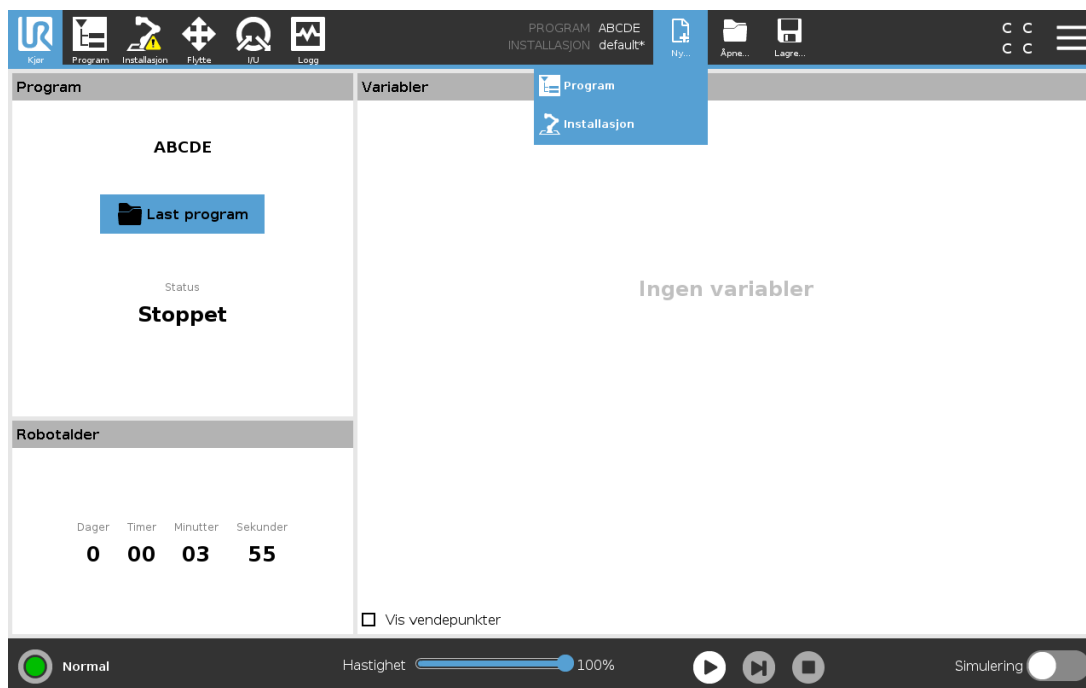
1. I Program- og installasjonsbehandleren, trykk på **Åpne...** og velg Program.
2. På Last inn program-skjermen, velg et eksisterende program og klipp på Åpne.
3. I filbanen, kontroller at ønsket programnavn vises.

Å åpne en installasjon.

1. I Program- og installasjonsbehandleren, trykk på **Åpne...** og velg Installasjon.
2. På Last ned robotinstallasjon-skjermen, velg en eksisterende installasjon og trykk på Åpne.
3. I Sikkerhetskonsfigurasjonsboksen, velg Bruk, og omstart for å starte roboten på nytt.
4. Velg Angi installasjon for å angi installasjon for det gjeldende programmet.
5. I filbanen, kontroller at ønsket installasjonsnavn vises.

28.2. Ny...

Lar deg lage et nytt program og/eller installasjon.



Opprette et nytt program

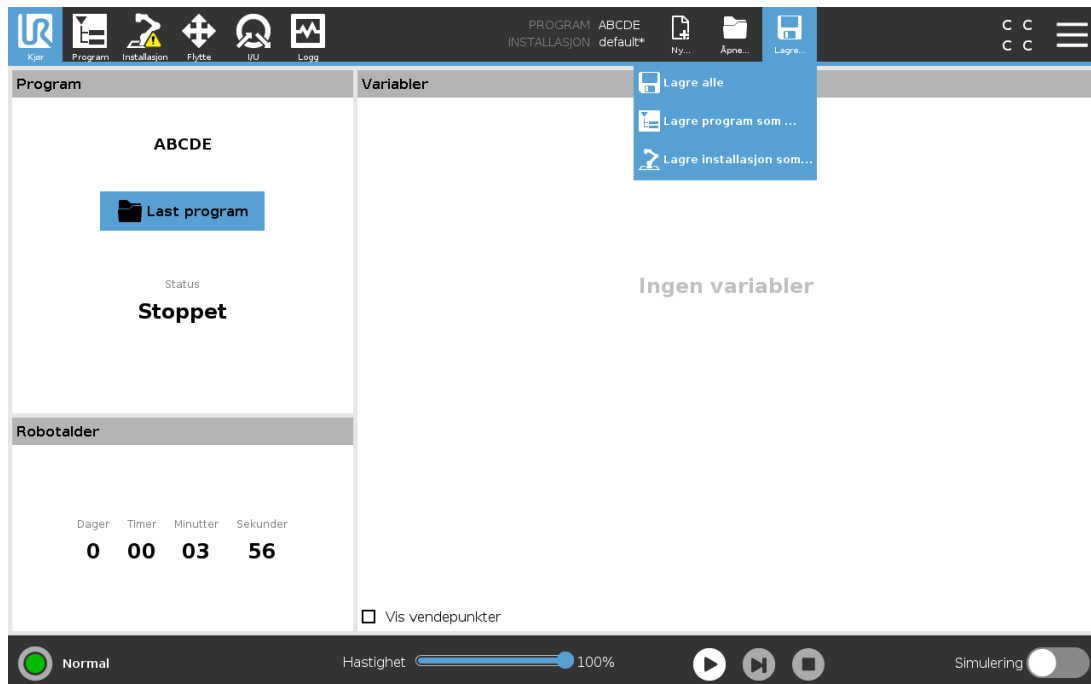
1. I Program- og installasjonsbehandleren, trykk på **Nytt...** og velg Program.
2. På Program-skjermen, konfigurer ditt nye program slik du ønsker.
3. I Program- og installasjonsbehandleren, trykk på **Lagre...** og velg Lagre alt eller Lagre program som...
4. På Lagre program som-skjermen, tildel et filnavn og trykk på Lagre.
5. I filbanen, kontroller at ønsket programnavn vises.

Opprette en ny Installasjon

Merk: Du må lagre en installasjon til bruk etter at roboten slås av.

1. I Program- og installasjonsbehandleren, trykk på **Nytt...** og velg Installasjon.
2. Klikk på Bekreft sikkerhetskonnfigurasjon.
3. På Installasjonsskjermen, konfigurer din nye installasjon slik du ønsker.
4. I Program- og installasjonsbehandleren, trykk på **Lagre...** og velg Lagre installasjon som...
5. Tildel et filnavn og trykk på skjermen Lagre på Lagre robotinstallasjon.
6. Velg Angi installasjon for å angi installasjon for det gjeldende programmet.
7. I Filbane, kontroller at nytt installasjonsnavn vises.

28.3. Lagre...



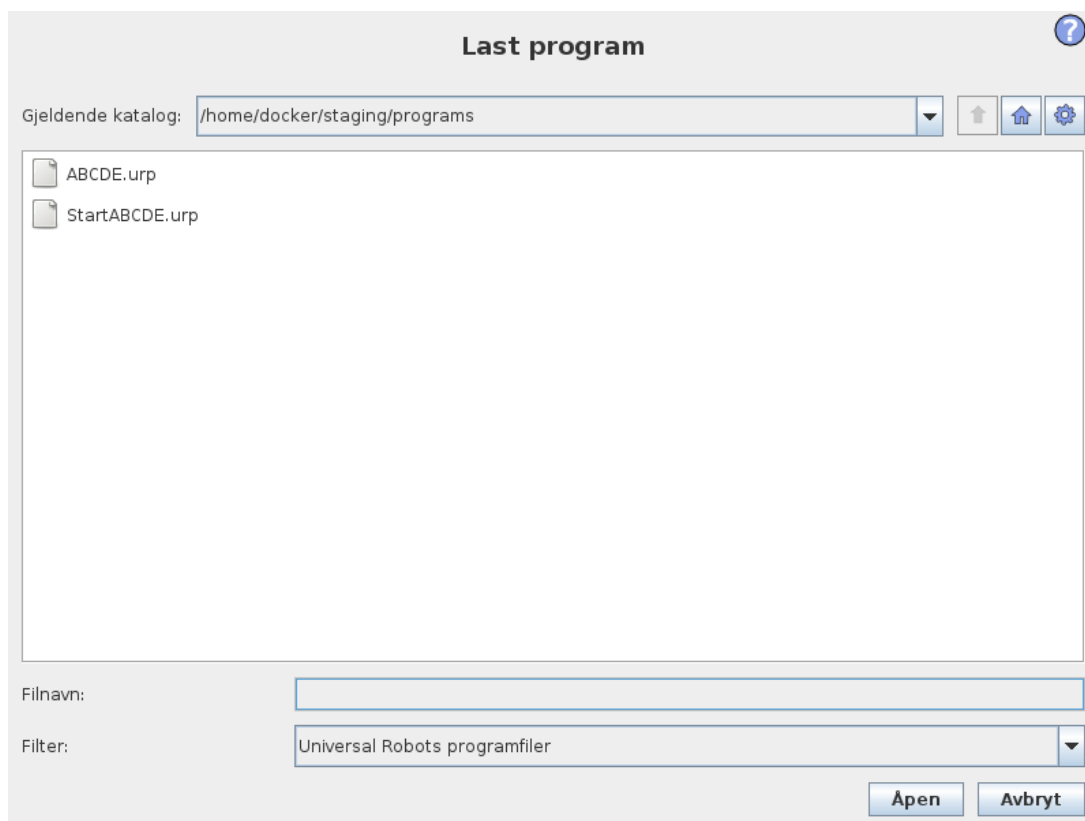
Lagre... gir deg tre alternativer. Alt etter hvilke program/installasjoner du laster opp-lager, kan du:

Lagre alt for å lagre det aktuelle programmet og installasjonen umiddelbart uten at systemet ber om å lagre et annet sted eller med et annet navn. Merk: Dersom ingen endringer gjøres i Programinstallasjon, vil Lagre alle...-knappen vises som deaktivert.

Lagre program som... for å endre det nye programnavnet og plasseringen av filen. Merk: den aktuelle installasjonen lagres også, med eksisterende navn og plassering.

Lagre installasjon som... for å endre det nye installasjonsnavnet og plasseringen av filen. Merk: det aktuelle programmet lagres, med eksisterende navn og plassering.

28.4. Filbehandler



Dette bildet viser lasteskjermen, som har følgende knapper:

Navigasjons-sti

Filstien viser en liste over de stiene som fører til den nåværende plasseringen. Ved å velge et mappenavn i listen, endres filstien til denne katalogen og viser den i filvalg-området.

Filvalg-område

Trykk på navnet på en fil for å åpne den. Kataloger velges ved å trykke på navnet i et halvt sekund.

Fil-filter

Du kan spesifisere filtypene som vises. Etter å ha valgt Sikkerhetskopifiler, viser dette området de 10 sist lagrede programversjonene, hvor ".old0" er den nyeste og ".old9" er den eldste.

Filnavn

Den valgte filen vises her. Når du lagrer en fil, bruker du tekstfeltet til å skrive inn filnavnet manuelt.

Handlingsknapper

Kommandolinjen består av en rekke knapper som gjør det mulig å håndtere filer.

. Sikkerhetskopieringen til høyre for kommandolinjen støtter sikkerhetskopiering av de valgte filene og katalogene både til filområdet og til en USB. Sikkerhetskopiering er bare aktivert når et eksternt lagringsmedium er koblet til USB-porten.

29. Hamburger-meny

29.1. Hjelp

Du finner definisjoner for alle elementer som utgjør PolyScope sine egenskaper.

1. I høyre hjørne av **toppteksten**, trykk på **hamburgermenyen** og velg **Hjelp**.
2. Klikk på et av de røde spørsmålstegnene som vises for å definere ønsket element.
3. I øverste høyre hjørnet på element-definisjon-skjermen trykker du på rød X for å gå ut av Hjelp.

29.2. Om

Du kan vise Versjon og Juridiske data.

1. Trykk på **Hamburger-menyen** og velg **Informasjon om**.
2. Trykk enten på **Versjon** eller **Juridisk** for å se detaljer.
3. Trykk på Lukk for å gå tilbake til skjermen din.

29.3. Innstillinger

Tilpass PolyScope-innstillinger

1. I toppteksten, trykk på hamburgermenyen og velg **Innstillinger**.
2. Velg et element for å personifisere i sidemenyen til venstre. Merk: Hvis et operasjonsmodus-passord ble angitt i Side-menyen er **System** kun tilgjengelig for programmereren.
3. Nede til høyre trykker du på **Bruk og Start på nytt** for å innføre dine endringer.
4. Nede til venstre trykker du på **Avslutt** for å lukke skjermen uten endringer.

29.3.1. Preferanser

Språk

Du kan endre PolyScope-språket og måleenhet (Metrisk eller Imperial).

Klokkeslett

Du kan se og/eller justere den aktuelle tiden som vises på PolyScope.

1. I toppteksten, trykk på hamburgermenyikonet og velg **Innstillinger**.
2. Under Preferanser, velg **Tid**.
3. Verifiser og/eller juster **Tid** og/eller **Dato** etter eget skjønn.
4. Trykk på **Bruk og Start på nytt** for å påføre dine endringer.

Dato og tid vises i Loggkategorien (se [27.2. Datologg on page239](#)) under **Datologg**.

Skjul Glidebryter

Glidebryter ligger på bunnen av skjermbildet Kjør-kategorien og tillater operatøren å endre hastigheten av et program som pågår.

1. I toppteksten, trykk på hamburgermenyikonet og velg **Innstillinger**.
2. Under Preferanser, trykk på **Kjør-skjermen**.
3. Velg avkrysningsboksen for å vise eller skjule **Glidebryteren**.

29.3.2. Passord

Modus

Operasjonsmodus-passordet forhindrer uautorisert modifisering av robotoppsett ved å skape to forskjellige brukerroller på PolyScope: Automatisk og Manuelt. Når du setter operasjonsmodus-passordet, kan programmer eller installasjoner bare opprettes og lastes ned i manuelt-modus. Hver gang du går inn i manuelt-modus, ber PolyScope om passordet som tidligere ble angitt på denne skjermen.

Sikkerhet

Sikkerhetspassordet forhindrer uautorisert modifisering av sikkerhetsinnstillinger.

29.4. Systemet

29.4.1. Sikkerhetskopiering og gjenoppretting

Lagre en full kopi av systemet til en USB-stasjon og bruk den til å gjenopprette systemet til en tidligere tilstand. Dette kan være nødvendig etter diskorrupsjon eller utilsiktet sletting.



MERK DEG

Bruk en av USB-portene inne i kontrollboksen (CB) når du utfører en sikkerhetskopierings- og gjenopprettingsoperasjon. Bruk av CB USB-port er mer stabilt og det går forttere å ta en sikkerhetskopiering.

Sikkerhetskopiering av systemet

1. I toppteksten, trykk på hamburgermenyikonet og velg **Innstillinger**.
2. Under System, trykk på **Gjenopprett sikkerhetskopi**.
3. Velg sted for å lagre sikkerhetskopien og trykk på **Sikkerhetskopier**.
4. Trykk på **OK** for full systemomstart.

Gjenoppretter systemet

1. I toppteksten, trykk på hamburgermenyikonet og velg **Innstillinger**.
2. Under System, trykk på **Gjenopprett sikkerhetskopi**.
3. Velg din sikkerhetskopifil og trykk på **Gjenopprett**.
4. Trykk på **OK** for å bekrefte.

29.4.2. Oppdater

Installer oppdateringer fra en USB-enhet for å sørge for at robotprogramvaren er oppdatert.

Oppdaterer programvare

1. I toppteksten, trykk på hamburgermenyikonet og velg **Innstillinger**.
2. Under System, trykk på **Oppdater**.
3. Sett inn en USB-enhet og trykk på **Søk** for å vise oppdateringsfiler.
4. I listen over gyldige oppdateringer velger du ønsket versjon og trykker på **Oppdater** for å installere.



ADVARSEL

Sjekk alltid programmet/programmene etter en programvareoppgradering. Oppgraderingen kan endre banene i programmet ditt.

29.4.3. Nettverk

Du kan konfigurere robottilkobling til et nettverk ved å velge en av tre tilgjengelige nettverksmetoder:

- DHCP
- Statisk adresse
- Deaktivert nettverk (hvis du ikke ønsker å koble roboten din til et nettverk)

Avhengig av nettverksmetoden du velger, konfigurerer du nettverksinnstillingene:

- IP adresse
- Nettverksmaske
- Standard Gateway
- Foretrukket DNS-server
- Alternativ DNS-server

Merk: Trykk på **Bruk** for å bekrefte endringene.

29.4.4. Administrere dine URCaps

Du kan håndtere dine eksisterende **URCaps** eller installere en ny i roboten.

1. I toppteksten, trykk på hamburgermenyen og velg **Innstillinger**.
2. Under System, velg **URCaps**.
3. Trykk på **+**-knappen, velg **.urcap**-filen og trykk på **Åpne** Merk: Kontroller flere detaljer om den nye URCaps ved å velge den i **Aktive URCaps**-feltet. Mer informasjon vises i **URCaps-informasjonsfeltet** nedenfor.
4. Hvis du ønsker å fortsette med installasjonen av URCap, trykk på **Start på nytt**. Etter det trinnet er URCap installert og klart for bruk.
5. For å fjerne en installert URCaps, velg den fra Aktive URCaps, trykk på **-**-knappen og trykk **Start på nytt** slik at endringene kan tre i kraft.

29.4.5. Fjernkontroll

En robot kan enten være kontrollert lokalt (kontrollert via håndkontrollen) eller fjernkontrollert (kontrollert eksternt).

 Lokal	Lokal kontroll tillater ikke	 Fjern	Fjernkontroll tillater ikke
	Slå på og frigjør bremses som sendes til roboten over nettverket		Bevege roboten fra flytte-kategorien
	Motta og gjennomføre robotprogrammer og installasjon sendt til roboten over nettverket		Start i programmer fra Teach Pendant
	Autostart av programmer ved oppstart, styrt fra digitale innganger		Last inn programmer og installasjoner fra Teach Pendant
	Autostart bremsefrigivelse ved oppstart, styrt fra digitale innganger		Freedrive
	Start av programmer, styrt fra digitale innganger		

Kontroll av roboten via nettverk eller digital inngang er som standard begrenset. Aktivisering og valg av Fjernkontroll-funksjonen fjerner denne restriksjonen. Aktiver Fjernkontroll ved å bytte til den lokale kontrollprofilen (PolyScope-kontroll) på roboten, slik at all kontroll over kjørende

programmer og integrering av skript utføres eksternt.

Merk: Aktiver fjernkontrollfunksjonen i Innstillinger for å få tilgang til fjernmodus og lokal modus i profilen.

Aktiverer Fjernkontroll

1. I toppteksten, trykk på hamburgermenyen og velg **Innstillinger**.
2. Under System, velg **Fjernkontroll**.
3. Trykk på **Aktiver** for å gjøre fjernkontrollfunksjonen tilgjengelig. PolyScope forblir aktiv. Merk: Aktivisering av fjernkontroll fører ikke til umiddelbar start av funksjonen. Den lar det bytte fra Lokal kontroll til Fjernkontroll.
4. I profilmenyen velger du **Fjernkontroll** for å endre PolyScope. Merk: Du kan gå tilbake til Lokal kontroll ved å bytte tilbake i profilmenyen, eller velge Operatør eller Programmerer dersom et passord er spesifisert.



MERK DEG

- Selg om fjernkontroll begrenser dine handlinger i PolyScope, kan du fortsatt kontrollere robotens tilstand.
- Når et robotsystem er slått av i Fjernkontrollen, starter den opp i Fjernkontrollen.

29.5. Stopp driften på roboten

Slå av robot-knappen lar roboten skru seg av eller starte på nytt.

Slå av roboten

1. I toppteksten, trykk på hamburgermenyen og velg **Slå av robot**.
2. Når Slå av robot-dialogboksen vises, trykk på **Slå av**.

30. Ordliste

Stoppkategori 0

Robotens bevegelse er stoppet av umiddelbar fjerning av strøm til roboten. Det er et ukontrollert stopp, der roboten kan fravike fra den programmerte banen, ettersom hvert ledd bremses så raskt som mulig. Denne beskyttende stoppen brukes hvis en sikkerhetsrelatert grense overskrides eller i tilfelle av en feil i de sikkerhetsrelaterte delene av styresystemet. For mer informasjon, se ISO 13850 eller IEC 60204-1.

Stoppkategori 1

Robotens bevegelse stoppes med strøm tilgjengelig for roboten for å oppnå stans og deretter fjerning av strøm når roboten har stanset. Det er et kontrollert stopp, hvor roboten vil fortsette langs den programmerte banen. Strømmen blir fjernet så snart roboten står stille. For mer informasjon, se ISO 13850 eller IEC 60204-1.

Stoppkategori 2

En kontrollert stopp med strøm tilgjengelig for roboten. Sikkerhetsstyringssystemet overvåker at roboten forblir på stoppstillingen. For mer informasjon, se IEC 60204-1.

Kategori 3

Begrepet *Kategori* må ikke forveksles med begrepet *Stoppkategori*. *Kategori* refererer til typen byggestruktur som har blitt brukt som grunnlag for et spesielt *Ytelsesnivå*. En viktig egenskap hos en *Kategori 3*-byggestruktur er at en individuell feil ikke kan føre til tap av sikkerhetsfunksjoner. For mer informasjon, se ISO 13849-1.

Ytelsesnivå

Et ytelsesnivå (PL) er et diskret nivå som brukes til å angi muligheten for sikkerhetsrelaterte deler av kontrollsystemene til å utføre en sikkerhetsfunksjon i henhold til forventede bruksforhold. PLd er den nest høyeste pålitelighetsklassifikasjonen, noe som betyr at sikkerhetsfunksjonen er svært pålitelig. For mer informasjon, se ISO 13849-1.

Diagnostisk dekning (DC)

er et mål av effektivitet til diagnosene som er implementert for å oppnå det relaterte ytelsesnivået. For mer informasjon, se ISO 13849-1.

MTTFd

Gjennomsnittlig tid til farlig svikt (MTTFd) er en verdi basert på beregninger og tester som brukes for å oppnå nominelt ytelsesnivå. For mer informasjon, se ISO 13849-1.

Integrator

Integratoren er den enheten som designer den endelige robotinstallasjonen. Integratoren er ansvarlig for å utføre den endelige risikovurderingen og må sørge for at den endelige installasjonen overholder lokale lover og bestemmelser.

Risikovurdering

En risikovurdering En risikovurdering er den generelle prosessen med å identifisere alle risikoer og redusere dem til et passende nivå. En risikovurdering skal dokumenteres. Se ISO 12100 for mer informasjon.

Samkjørt robot-applikasjon

Begrepet *samkjørt* refererer til samarbeidet mellom operatør og robot i en robot-applikasjon. Se detaljerte definisjoner og beskrivelser i ISO 10218-1 og ISO 10218-2.

Sikkerhetskonsfigurasjon

Sikkerhetsrelaterte funksjoner og brukerflater kan konfigureres gjennom konfigurasjonsparametre for sikkerhet. Disse er definert gjennom programvaregrensesnittet, se del [Del II Brukerveiledning til PolyScope on page89](#).

30.1. Index

A

About 247
Align 230
Auto 230
Automatic mode 103
Automatic Mode Safeguard Reset 122
Automatic Mode Safeguard Stop 122

B

Base 56, 95, 142
Base feature 214
Blend parameters 145
Blending 144
Bracket 28

C

Cone angle 120
Cone center 120
Configurable I/O 31
Configure Robot Installation 94
control box 70, 96, 204, 235
Control Box 2, 26, 28, 30, 40-42, 183

Conveyor Tracking 31, 182

Conveyor Tracking Setup 209

Custom 110

D

Delete 114

Direction Vector 151

Disabled 114, 116

Disabled Tool direction limit 120

E

Edit Position 118

Elbow 56, 95

Elbow Force 111

Elbow Speed 111

Error 185

Ethernet 28, 224

EtherNet/IP 28, 201, 228

Expression Editor 168

F

Factory Presets 110

Feature 210, 214, 230

Feature menu 180

File Path 241

Folder 159

Footer 91, 129

Force mode 179

Frame 180

Freedrive 20, 103, 181, 200, 215, 230-231

G

General purpose I/O 31

H

Hamburger Menu 93

Header 91

Home 230

I

I/O 28, 33, 92, 121, 201, 203, 235

Initialize 93, 96

input signals 121

Installation 92, 205, 241, 243

Installation variables 204

integrator 12

J

Joint Limits 112

Joint load 239

joint space 140

L

Log 92

M

Manual High Speed 93, 105

Manual mode 103

Mini Displayport 28

MODBUS 28, 210, 224, 226, 236

mode

Automatic 92

Local 92

Manual 92

Remote 92

Modes 19, 114

Momentum 110

Motion 180

Mounting bracket 2

Move 92, 103, 140-141, 155, 234

Move robot to 129

Move Tool 229

MoveJ 140, 216, 234

MoveL 140, 216, 234

MoveP 140, 216

N

New... 92, 241

Normal 114

Normal & Reduced 114

Normal & Reduced Tool direction limit 120

Normal mode 111, 120, 139, 233

Normal Plane 116

Normal Tool direction limit 120

Not Reduced mode 122

O

Open... 92, 241

output signals 122

P

Pan angle 121

Play 93, 129

Point 180

PolyScope 1, 20, 91, 95, 97, 124, 127, 160, 195, 224, 228, 247, 251

popup 156

Pose Editor 230, 233

Position 118

Position range 112

Power 110

Program 91, 127, 182, 241, 243

Program a Robot 94

Program and Installation Manager 92, 241

program node 131

Program Node 137

Program Tree 131

R

Radius 118

Recovery mode 20, 112

Reduced 114

Reduced mode 19, 112, 118, 120-122

Reduced Tool direction limit 120

Relative waypoint 142

Remote Control 205, 250

Rename 114

Restrict Elbow 115

risk assessment 2, 7, 12, 14, 16

Robot 117, 229-230

Robot arm 70, 95-96, 176-177, 179, 181, 204, 229

Robot Arm 28

Robot Limits 109

Robot Moving 122

Robot Not Stopping 122

Robot Program Node 137

Run 91, 127

Run a Program 94

S

safe Home 122

Safeguard Reset 122

Safety Checksum 93, 109

Safety Configuration 12, 107-109, 112

Safety functions 15-16

Safety I/O 15, 19, 31, 33

Safety instructions 49

Safety planes 113, 229, 233

Safety Settings 7, 107, 248

Save... 92, 241, 244

Screen 91

Script manual 3

Service manual 3

Set 155

Settings 247

Setup 231

Shoulder 56, 95

Show 114

Shut Down 251

Simple 180

Simulation 93

Speed Slider 93, 103

Standard 70, 72

Step 93

Stop 93

stopped state 96
Stopping Distance 110
Stopping Time 110
Success 185
Switch Case construction 168
System Emergency stop 121
System Emergency Stop 122

T

TCI 154
Teach Pendant 2, 26-27, 40, 91, 96, 123, 181, 250
Templates 182
Test button 181
Tilt angle 121
Tool 117
Tool Center Point 112, 142, 195, 230
Tool Center Position 118
Tool Communication Interface 207
Tool Direction 119-120
Tool feature 214
Tool Force 111
Tool I/O 43
Tool Position 117-118
Tool Speed 111
Trigger Plane 116
Trigger Reduced Mode 114

U

Until 150
Until Distance 152
Until Expression 152
Until Tool Contact 152



UR+ 3

URCaps 250

V

Variable feature 142

Variable waypoint 142

Variables 127, 139

Voltage 235

W

Wait 154

Warning signs 8

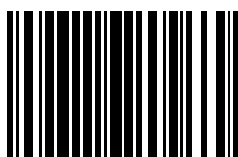
Warranty 54

Waypoint 140, 142-144, 149

Waypoints 100

Wrist 95

Software Version: 5.6



99482