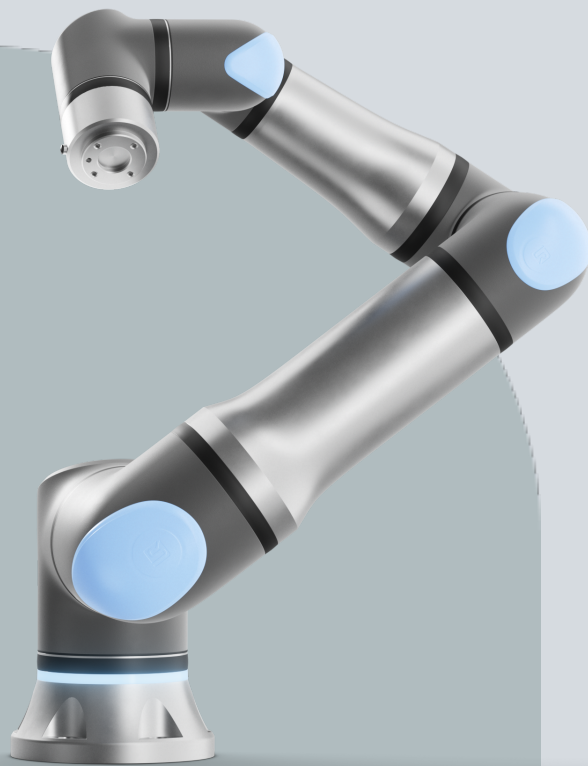




UNIVERSAL ROBOTS

# Podręcznik użytkownika

## UR18 PolyScope X





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

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

Copyright © 2009-2025, Universal Robots A/S.

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



# 1. Przedmowa

## Wstęp

Gratulujemy zakupu nowego robota Universal Robots, który składa się z ramienia robota (manipulatora), skrzynki sterowniczej i sterownika uczenia.

Ramię robota, pierwotnie zaprojektowane, aby naśladować zakres ruchu ludzkiego ramienia, składa się z aluminiowych rur połączonych za pomocą sześciu przegubów, co pozwala na duży zakres elastyczności w instalacji automatyki. Opatentowany przez Universal Robots interfejs programistyczny PolyScope umożliwia tworzenie, ładowanie i uruchamianie aplikacji automatyzacji.

## Informacje o tym podręczniku

Niniejszy podręcznik zawiera informacje dotyczące bezpieczeństwa, wytyczne dotyczące bezpiecznego użytkowania oraz instrukcje dotyczące montażu ramienia robota, skrzynki sterowniczej i sterownika uczenia. Można w nim również znaleźć instrukcje rozpoczęcia instalacji i programowania robota.

Zapoznaj się z zamierzonym zastosowaniem i przestrzegaj go. Przeprowadź ocenę ryzyka. Robota należy zainstalować i używać zgodnie ze specyfikacjami elektrycznymi i mechanicznymi podanymi w niniejszym podręczniku użytkownika.

Ocena ryzyka wymaga zrozumienia zagrożeń, ryzyka i środków ograniczania ryzyka dla aplikacji robota. Integracja robota może wymagać podstawowego poziomu wykształcenia mechanicznego i elektrycznego.

## Zastrzeżenie dotyczące treści

Universal Robots A/S nadal poprawia niezawodność i wydajność swoich produktów, w związku z czym zastrzega sobie prawo do aktualizacji produktów i dokumentacji produktu bez wcześniejszego ostrzeżenia. Firma Universal Robots A/S dokłada wszelkich starań, aby treść niniejszego podręcznika użytkownika była dokładna i prawidłowa, ale nie ponosi odpowiedzialności za żadne błędy ani brakujące informacje.

Podręcznik nie zawiera informacji gwarancyjnych.

## Podręczniki online

Instrukcje, przewodniki i podręczniki dostępne są online. Pod adresem <https://www.universal-robots.com/manuals> zgromadziliśmy wiele dokumentów.

- Podręcznik oprogramowania PolyScope z opisami i instrukcjami dotyczącymi oprogramowania
- Podręcznik serwisowy z instrukcjami rozwiązywania problemów, konserwacji i napraw
- Katalog skryptów zawierający skrypty do zaawansowanego programowania.

---

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| <b>UR+</b>                    | <p>Internetowy salon UR+ <a href="http://www.universal-robots.com/plus">www.universal-robots.com/plus</a> oferuje najnowocześniejsze produkty do personalizacji aplikacji robota UR. W jednym miejscu znajdziesz wszystko, czego potrzebujesz – od narzędzi i akcesoriów po oprogramowanie.</p> <p>Produkty UR+ łączą się z robotami UR i współpracują z nimi, aby zapewnić prostą konfigurację i ogólne płynne doświadczenie użytkownika. Wszystkie produkty UR+ są testowane przez UR.</p> <p>Można również uzyskać dostęp do programu partnerskiego UR+ za pośrednictwem naszej platformy programowej <a href="http://plus.universal-robots.com">plus.universal-robots.com</a>, umożliwiającej projektowanie łatwych w obsłudze produktów do robotów UR.</p> |
| <b>Akademia</b>               | <p>Witryna UR Academy <a href="http://academy.universal-robots.com">academy.universal-robots.com</a> oferuje wiele możliwości szkoleniowych.</p>  |
| <b>myUR</b>                   | <p>Portal myUR umożliwia rejestrację wszystkich posiadanych robotów, śledzenie zdarzeń serwisowych i uzyskiwanie odpowiedzi na ogólne pytania dotyczące problemów technicznych.</p> <p>Zaloguj się do witryny <a href="http://myur.universal-robots.com">myur.universal-robots.com</a>, aby uzyskać dostęp do portalu.</p> <p>W portalu myUR zgłoszone zdarzenia są obsługiwane przez preferowanego dystrybutora lub przekazywane do zespołów obsługi klienta firmy Universal Robots. Możesz również subskrybować usługę monitorowania robotów i zarządzać dodatkowymi kontami użytkowników w swojej firmie.</p>  |
| <b>Pakiet deweloperski</b>    | <p>Pakiet deweloperski UR <a href="http://universal-robots.com/products/ur-developer-suite">universal-robots.com/products/ur-developer-suite</a> to zbiór wszystkich narzędzi potrzebnych do zbudowania całego rozwiązania, w tym do opracowania plików URCap, dostosowania chwytaków i integracji sprzętu.</p>   |
| <b>Pomoc techniczna</b>       | <p>Strona pomocy technicznej <a href="http://www.universal-robots.com/support">www.universal-robots.com/support</a> zawiera inne wersje językowe niniejszej instrukcji</p>  |
| <b>Fora UR</b>                | <p>Forum UR <a href="http://forum.universal-robots.com">forum.universal-robots.com</a> pozwala entuzjastom robotów na wszystkich poziomach umiejętności kontaktować się z firmą UR i wzajemnie, zadawać pytania oraz wymieniać informacje. Choć forum UR zostało stworzone przez UR+, a nasi admini są pracownikami UR, większość treści jest tworzona przez Ciebie, użytkownika forum UR.</p>  |
| <b>Powiadomienie o danych</b> | <p>Zgodnie z rozporządzeniem (UE) 2854/2023 („Akt w sprawie danych”), powiadomienie o danych dla tego produktu wraz z instrukcjami dotyczącymi uzyskiwania łatwo dostępnych danych znajduje się w następującej lokalizacji: <a href="https://www.universal-robots.com/legal/data-notice/">https://www.universal-robots.com/legal/data-notice/</a></p>   |

---



**Adres**

Universal Robots A/S

Energivej 51

DK-5260 Odense Dania

Tel.: +45 89 93 89 89

Zobacz oficjalną witrynę internetową biur regionalnych Universal Robots.

---

# Spis treści

|  |           |
|--|-----------|
| <b>1. Przedmowa</b>  | <b>6</b>  |
| <b>2. Odpowiedzialność i przeznaczenie</b>                       | <b>15</b> |
| 2.1. Ograniczenie odpowiedzialności                              | 15        |
| 2.2. Przeznaczenie   | 15        |
| <b>3. Twój robot</b>   | <b>18</b> |
| 3.1. Parametry techniczne UR18                                   | 18        |
| 3.2. Zawartość opakowania  | 20        |
| 3.2.1. Ramię robota  | 20        |
| 3.2.2. Skrzynka sterownicza                                      | 23        |
| 3.2.3. Sterownik uczenia z 3-pozycyjnym urządzeniem zezwalającym | 24        |
| 3.2.4. Informacje ogólne o interfejsie PolyScope X               | 27        |
| <b>4. Bezpieczeństwo</b>   | <b>35</b> |
| 4.1. Ogólne  | 35        |
| 4.2. Typy komunikatów bezpieczeństwa                             | 36        |
| 4.3. Ogólne ostrzeżenia i przestrogi                             | 37        |
| 4.4. Integracja i odpowiedzialność                               | 39        |
| 4.5. Kategorie zatrzymania                                       | 39        |
| <b>5. Podnoszenie i przenoszenie</b>                             | <b>40</b> |
| 5.1. Ramię robota  | 45        |
| 5.1.1. Używanie zawiesia okrągłego                               | 45        |
| 5.2. Control Box and Teach Pendant                               | 46        |
| <b>6. Montaż i mocowanie</b>                                     | <b>48</b> |
| 6.1. Zabezpieczanie ramienia robota                              | 49        |
| 6.2. Wymiarowanie stanowiska                                     | 50        |
| 6.3. Opis montażu  | 52        |
| 6.3.1. Montaż skrzynki sterowniczej                              | 54        |
| 6.3.2. Odstęp skrzynki sterowniczej                              | 55        |
| 6.4. Przestrzeń robocza i operacyjna                             | 56        |
| 6.4.1. Osobliwość  | 57        |
| 6.4.2. Instalacja stacjonarna i ruchoma                          | 58        |
| 6.5. Połączenia robota: kabel kołnierza podstawy                 | 59        |
| 6.6. Połączenia robota: kabel robota                             | 60        |
| 6.7. Połączenia zasilania sieciowego                             | 61        |
| <b>7. Pierwsze uruchomienie</b>                                  | <b>63</b> |
| 7.1. Włączanie robota  | 64        |
| 7.2. Wprowadzanie numeru seryjnego                               | 64        |

|   |            |
|---|------------|
| 7.3. Uruchamianie ramienia robota .....                               | 65         |
| 7.4. Wyłączanie robota .....  | 66         |
| 7.5. Karta aplikacja .....  | 67         |
| 7.5.1. Komunikacja .....  | 68         |
| 7.6. Ruch swobodny .....  | 68         |
| <b>8. Instalacja .....</b>  | <b>70</b>  |
| 8.1. Ostrzeżenia i przestrogi dotyczące elementów elektrycznych ..... | 70         |
| 8.2. Porty przyłączeniowe skrzynki sterowniczej .....                 | 73         |
| 8.3. Ethernet .....   | 75         |
| 8.4. Montaż sterownika uczenia 3PE .....                              | 76         |
| 8.4.1. Instalacja sprzętu .....                                       | 76         |
| 8.4.2. Instalacja oprogramowania .....                                | 78         |
| 8.5. We/wy sterownika .....   | 79         |
| 8.5.1. Wejście i wyjście cyfrowe .....                                | 81         |
| 8.5.2. Korzystanie z karty Przewodowe we/Wy .....                     | 83         |
| 8.5.3. Wskaźnik zasilania napędu .....                                | 85         |
| 8.6. We/wy bezpieczeństwa .....                                       | 88         |
| 8.6.1. Sygnały we/wy bezpieczeństwa .....                             | 92         |
| 8.6.2. Konfiguracja we/wy .....                                       | 98         |
| 8.6.3. Używanie we/wy do wyboru trybu .....                           | 101        |
| 8.6.4. Trójpozycyjne urządzenie zezwalające .....                     | 103        |
| 8.7. Cyfrowe we/wy ogólnego przeznaczenia .....                       | 104        |
| 8.7.1. Zdalne sterowanie włączaniem i wyłączaniem .....               | 105        |
| 8.8. Analogowe we/wy ogólnego przeznaczenia .....                     | 107        |
| 8.9. Tryb zdalny w obszarze Omówienie zabezpieczeń .....              | 108        |
| <b>9. Integracja manipulatora końcowego .....</b>                     | <b>112</b> |
| 9.1. Maksymalne obciążenie użytkowe .....                             | 112        |
| 9.2. Zabezpieczanie narzędzia .....                                   | 114        |
| 9.3. We/wy narzędzia .....  | 116        |
| 9.3.1. Specyfikacje instalacji we/wy narzędzia .....                  | 118        |
| 9.3.2. Zasilanie narzędzia .....                                      | 119        |
| 9.3.3. Cyfrowe wejścia narzędzia .....                                | 119        |
| 9.3.4. Cyfrowe wyjścia narzędzia .....                                | 121        |
| 9.3.5. Wejścia analogowe narzędzia .....                              | 122        |
| 9.4. Ustaw obciążenie .....   | 123        |
| 9.4.1. Bezpieczne ustawianie aktywnego obciążenia .....               | 123        |
| <b>10. Konfiguracja bezpieczeństwa .....</b>                          | <b>124</b> |
| 10.1. Interfejsy i funkcje związane z bezpieczeństwem .....           | 124        |
| 10.1.1. Konfigurowalne funkcje bezpieczeństwa .....                   | 125        |

|   |            |
|---|------------|
| 10.2. Ustawienia .....  | 127        |
| 10.2.1. Hasło .....   | 127        |
| 10.2.2. Dostęp przez bezpieczną powłokę (Secure Shell, SSH) ..... | 131        |
| 10.2.3. Uprawnienia .....   | 132        |
| 10.2.4. Usługi .....  | 133        |
| 10.3. Odblokuj ustawienia bezpieczeństwa .....                    | 133        |
| 10.4. Ustawienia menu bezpieczeństwa .....                        | 133        |
| 10.4.1. Limity robota .....                                       | 134        |
| 10.4.2. Limity przegubów .....                                    | 138        |
| 10.4.3. Płaszczyzny bezpieczeństwa .....                          | 140        |
| 10.4.4. Ograniczenie pozycji narzędzia .....                      | 142        |
| 10.4.5. Sprzęt .....  | 144        |
| 10.4.6. Three Position .....                                      | 146        |
| 10.4.7. PROFIsafe .....   | 147        |
| 10.4.8. Bezpieczny dom .....                                      | 152        |
| <b>11. Ocena zagrożenia bezpieczeństwa cybernetycznego .....</b>  | <b>159</b> |
| 11.1. Ogólne cyberbezpieczeństwo .....                            | 159        |
| 11.2. Wymagania dotyczące cyberbezpieczeństwa .....               | 160        |
| 11.3. Wytyczne dotyczące wzmacniania cyberbezpieczeństwa .....    | 161        |
| <b>12. Sieci komunikacyjne .....</b>                              | <b>162</b> |
| 12.1. MODBUS .....  | 163        |
| 12.2. Profinet .....  | 165        |
| 12.3. Ethernet/IP .....   | 169        |
| 12.4. MODBUS .....  | 171        |
| 12.5. UR Connect .....  | 174        |
| <b>13. Ocena ryzyka .....</b>                                     | <b>178</b> |
| 13.1. Zagrożenie zgnieceniem .....                                | 182        |
| 13.2. Czas zatrzymania i odległość zatrzymania .....              | 183        |
| <b>14. Zdarzenia awaryjne .....</b>                               | <b>193</b> |
| 14.1. Zatrzymanie awaryjne .....                                  | 193        |
| 14.2. Ruch bez zasilania napędu .....                             | 194        |
| 14.3. Clamp Connection: Disassembly .....                         | 195        |
| 14.4. Tryb pracy .....  | 198        |
| <b>15. Transport .....</b>  | <b>201</b> |
| 15.1. Transport bez opakowania .....                              | 202        |
| 15.2. Przechowywanie sterownika uczenia .....                     | 203        |
| 15.3. Przechowywanie długoterminowe .....                         | 203        |
| <b>16. Konserwacja i naprawa .....</b>                            | <b>204</b> |
| 16.1. Testowanie wydajności zatrzymywania .....                   | 206        |



|  |            |
|--|------------|
| 16.2. Czyszczenie i kontrola ramienia robota .....                 | 206        |
| 16.3. Czyszczenie sterownika uczenia i skrzynki sterowniczej ..... | 210        |
| 16.4. Instalacja oprogramowania .....                              | 212        |
| <b>17. Utylizacja i środowisko .....</b>                           | <b>213</b> |
| <b>18. Deklaracje i certyfikacje .....</b>                         | <b>215</b> |
| 18.1. Deklaracja zgodności dla podzespołu (oryginał) .....         | 216        |
| 18.2. Deklaracje i świadectwa .....                                | 218        |
| 18.3. Certyfikacje UR18 .....                                      | 219        |
| 18.4. Certyfikaty UR18 .....                                       | 222        |
| <b>19. Tabele funkcji bezpieczeństwa .....</b>                     | <b>226</b> |
| 19.1. Tabela 1a .....  | 236        |
| 19.2. Tabela 2 .....   | 237        |



## 2. Odpowiedzialność i przeznaczenie

### 2.1. Ograniczenie odpowiedzialności

**Opis** Żadne informacje podane w niniejszym podręczniku nie mogą być traktowane jako gwarancja firmy UR stanowiąca, że robot przemysłowy nie spowoduje obrażeń lub uszkodzeń, nawet w przypadku zachowania zgodności z wszystkimi instrukcjami bezpieczeństwa i informacjami na temat użytkowania.

### 2.2. Przeznaczenie

**Opis**



#### INFORMACJA

Firma Universal Robots nie ponosi ani nie przyjmuje żadnej odpowiedzialności za niezatwierdzone zastosowanie jej robotów lub zastosowanie robotów, do którego nie są przeznaczone, jak również firma Universal Robots nie zapewni wsparcia w przypadku zastosowań niezgodnych z przeznaczeniem.



#### PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ

Używanie robota niezgodnie z przeznaczeniem może skutkować niebezpiecznymi sytuacjami.

- Przeczytaj podręcznik użytkownika i postępuj zgodnie z zaleceniami dotyczącymi użytkowania zgodnego z przeznaczeniem oraz specyfikacjami zawartymi w podręczniku.

Roboty firmy Universal Robots to roboty typu przemysłowego, przeznaczone do używania narzędzi/chwyteków i mocowań, obróbki i przenoszenia komponentów lub produktów.

Wszystkie roboty UR są wyposażone w funkcje bezpieczeństwa, które są specjalnie zaprojektowane, aby umożliwić aplikacje pracy współbieżnej, w których aplikacja robota działa razem z człowiekiem. Ustawienia funkcji bezpieczeństwa muszą mieć odpowiednie wartości określone w ocenie ryzyka aplikacji robota.

Robot i skrzynka sterownicza są przeznaczone do użytku wewnętrznego w miejscach, w których występuje tylko zanieczyszczenie nieprzewodzące tj. środowiska o stopniu zanieczyszczenia 2.

Aplikacje pracy współbieżnej są przeznaczone wyłącznie do zastosowań innych niż niebezpieczne, w których kompletna aplikacja, w tym narzędzie/chwytek, element obrabiany, przeszkody i inne maszyny nie stwarzają znaczących zagrożeń zgodnie z oceną ryzyka danej aplikacji.

**OSTRZEŻENIE**

Używanie robotów UR lub produktów UR niezgodnie z przeznaczeniem może spowodować obrażenia ciała, śmierć i/lub straty materialne. Nie wolno używać robota ani innych produktów UR do żadnego z poniższych niezamierzonych zastosowań:

- Zastosowanie medyczne, tj. zastosowania związane z chorobą, urazem lub niepełnosprawnością u ludzi, w następujących celach:
    - Rehabilitacja
    - Ocena
    - Kompensacja lub złagodzenie
    - Diagnostyka
    - Leczenie
    - Chirurgia
    - Opieka zdrowotna
    - Protezy i inne pomoce dla osób niepełnosprawnych fizycznie
    - Dowolne użytkowanie w pobliżu pacjentów
  - Obsługiwanie, podnoszenie lub transport osób
  - Wszelkie zastosowania wymagające zgodności z określonymi normami higienicznymi i/lub sanitarnymi, takie jak bezpośredni kontakt z żywnością, napojami i/lub produktami farmaceutycznymi.
    - Wycieki smaru z przegubu UR, który może zostać uwolniony do atmosfery w postaci pary.
    - Smar do przegubów UR nie jest przeznaczony do kontaktu z żywnością.
    - Roboty UR nie spełniają żadnych norm dotyczących kontaktu z żywnością, Krajowej Fundacji ds. Higieny (NSF), Agencji Żywności i Leków (FDA) ani norm w zakresie higienicznej konstrukcji.
- Normy dotyczące higieny, na przykład ISO 14159 oraz EN 1672-2, wymagają przeprowadzenia oceny ryzyka w zakresie higieny.
- Wszelkie użytkowanie lub zastosowanie odbiegające od zakresu przeznaczenia, specyfikacji lub certyfikacji robotów lub innych produktów UR.
  - Niewłaściwe użycie jest zabronione, ponieważ może skutkować śmiercią, obrażeniami ciała i /lub stratami materialnymi

FIRMA UNIVERSAL ROBOTS JEDNOZNACZNIE ZRZEKA SIĘ WSZELKICH JAWNYCH LUB DOROZUMIANYCH GWARANCJI PRZYDATNOŚCI DO JAKIEGOKOLWIEK OKREŚLONEGO CELU.

**OSTRZEŻENIE**

Nieuwzględnienie dodatkowego ryzyka związanego z zasięgiem, obciążeniami oraz momentami obrotowymi i prędkościami roboczymi związanymi z zastosowaniem robota może skutkować obrażeniami lub śmiercią.

- Ocena ryzyka związanego z zastosowaniem obejmuje ryzyko związane z zasięgiem, ruchem, obciążeniem i prędkością robota, chwytakiem i obsługiwanym elementem.

## 3. Twój robot

### 3.1. Parametry techniczne UR18

#### Specyfikacja ogólna

|                             |  |
|-----------------------------|--|
| Maksymalna ładowność        | 18 kg (39,7 lb)  |
| Zasięg                      | 950 mm / 37,4 in.  |
| Stopnie swobody             | 6 przegubów obrotowych   |
| Programowanie               | Graficzny interfejs użytkownika PolyScope 5 na 12-calowym ekranie dotykowym<br>lub graficzny interfejs użytkownika PolyScope X na 12-calowym ekranie dotykowym |
| Pobór mocy (średni)         | 550 W<br>Okolo 350 W przy typowym programie  |
| Zakres temperatur otoczenia | 0-50°C z obniżoną wydajnością od 35°C i powyżej.   |
| Funkcje bezpieczeństwa      | 20 konfigurowalnych funkcji bezpieczeństwa. PLD kategoria 3 zgodnie z: EN ISO 13849-1.   |

#### Wydajność

|                                  |      |
|----------------------------------|------|
| Dokładność czujnika momentu siły | 10 N |
|----------------------------------|------|

#### Movement

|                       |  |
|-----------------------|--|
| Prędkość              | Wszystkie przeguby nadgarstka: maks. 300°/s<br>Przegub łokcia: maks. 240°/s<br>Przeguby podstawy i barku: maks. 180°/s |
| Powtarzalność postawy | ± 0,05 mm / ± 0,0019 in. zgodnie z normą ISO 9283  |
| Zakresy połączeń      | ± 360° dla wszystkich przegubów  |

#### Funkcje

|                                      |  |
|--------------------------------------|--|
| Klasyfikacja IP                      | Ramię robota: IP65, skrzynka sterownicza: IP44, sterownik uczenia: IP54    |
| Stopień zanieczyszczenia             | 2  |
| Wilgotność                           | 90%, bez kondensacji   |
| Hałas                                | Ramię robota: mniej niż 65 dB(A), skrzynka sterownicza: mniej niż 50 dB(A) |
| Porty we/wy narzędzia                | 2 wejścia cyfrowe, 2 wyjścia cyfrowe, 2 wejścia analogowe                  |
| Zasilanie i napięcie we/wy narzędzia | 2 A (dwustykowy) 1 A (jednostykowy) i 12 V/24 V                            |

#### Physical

|                        |                                  |
|------------------------|----------------------------------|
| Powierzchnia postojowa | Ø204 mm / 8,03 in.               |
| Materiały              | Aluminium, tworzywo PC/ASA, stal |
| Waga ramienia robota   | 39,2 kg (86.42 lb)               |

**Skrzynka sterownicza**

|   |  |
|---|--|
| Źródło zasilania skrzynki sterowniczej    | 100-240 V AC, 47-440 Hz  |
| Rozmiar skrzynki sterowniczej (S × W × G) | 460 mm x 449 mm x 254mm / 18,2 in. x 17,6 in. x 10 in.                           |
| Masa skrzynki sterowniczej                | 12 kg / 26,5 lb  |
| Porty we/wy skrzynki sterowniczej         | 16 wejść cyfrowych, 16 wyjść cyfrowych, 2 wejścia analogowe, 2 wyjścia analogowe |
| Zasilanie we/wy skrzynki sterowniczej     | 24 V/2 A   |
| Częstotliwość aktualizacji systemu        | 500 Hz   |
| Komunikacja                               | Adapter MODBUS TCP i Ethernet/IP, PROFINET, USB 2.0, USB 3.0                     |
| Prąd zwarciovowy (SCCR)                   | 200 A  |

**Teach pendant**

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Rozmiar sterownika uczenia (S × W × G)               | 300 mm x 231 mm x 50 mm |
| Masa sterownika uczenia                              | 1,8 kg / 3,961 lb       |
| Kabel TP: sterownik uczenia do skrzynki sterowniczej | 4,5 m / 177 in.         |

**Robot Cable**

|   |   |
|---|---|
| Kabel robota: ramię robota-skrzynka sterownicza | <p>O dużej elastyczności (PUR) 3 m/118 in. x 12,1 mm</p> <p>O dużej elastyczności (PUR) 6 m/236 in. x 12,1 mm</p> <p>O dużej elastyczności (PUR) 12 m/472,4 in. x 12,1 mm</p> |
|---|---|

## 3.2. Zawartość opakowania

---

### Zawartość opakowań

- Ramię robota
  - Skrzynka sterownicza
  - Sterownik uczenia standardowy lub sterownik uczenia 3PE
  - Uchwyt montażowy do skrzynki sterowniczej
  - Wspornik montażowy do sterownika uczenia 3PE
  - Klucz do otwierania skrzynki sterowniczej
  - Kabel łączący ramię robota i skrzynkę sterowniczą (dostępnych jest wiele opcji w zależności od rozmiaru robota)
  - Kabel zasilania sieciowego lub kabel zasilania zgodny z regionem instalacji
  - Zawiesie okrągłe lub zawiesie do podnoszenia (w zależności od rozmiaru robota)
  - Adapter kabla narzędzia (w zależności od wersji robota)
  - Niniejszy podręcznik
- 

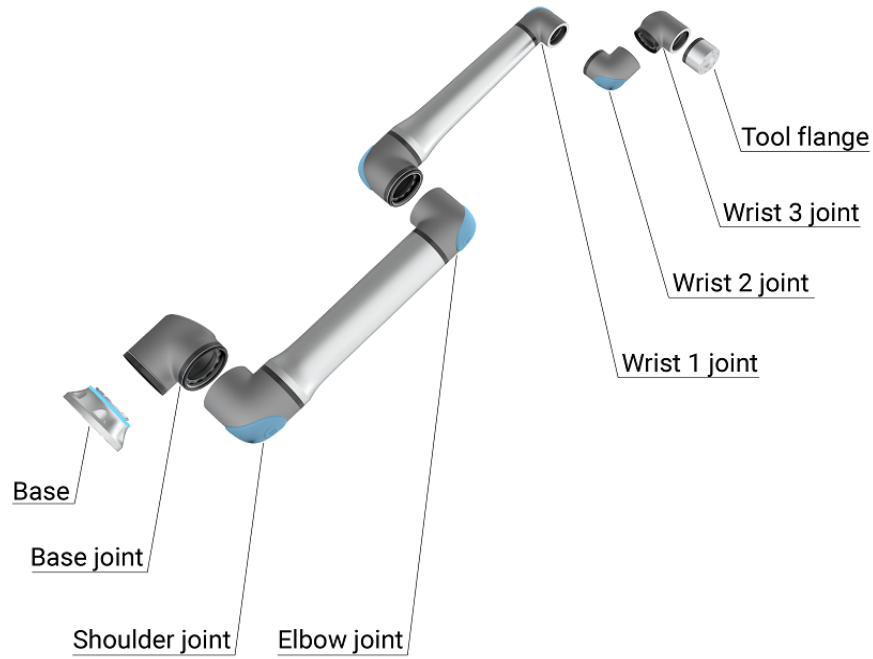
### 3.2.1. Ramię robota

---

#### Informacje o ramieniu robota

Głównymi elementami ramienia robota są przeguby, podstawa i kołnierz narzędzia. Sterownik koordynuje ruch przegubów, aby poruszać ramieniem robota.

Przymocowanie chwytaka (narzędzia) do kołnierza narzędzia na końcu ramienia robota umożliwia robotowi manipulowanie obsługiwanym elementem. Niektóre narzędzia mają określone przeznaczenie poza manipulowaniem częścią, takie jak kontrola jakości, nakładanie klejów i spawanie.



Główne elementy ramienia robota.

- **Podstawa:** na niej montowane jest ramię robota.
- **Bark i łokieć:** wykonują większe ruchy.
- **Nadgarstek 1 i nadgarstek 2:** wykonują precyzyjniejsze ruchy.
- **Nadgarstek 3:** miejsce mocowania narzędzia do kołnierza narzędzia.

Robot jest maszyną nieukończoną, ponieważ taka deklaracja zgodności jest dostarczana. W przypadku każdego zastosowania robota wymagana jest ocena ryzyka.

## Pierścień świetlny

### Opis

Pierścień świetlny na podstawie ramienia robota zapewnia wskazania statusu, opisane w poniższej tabeli.



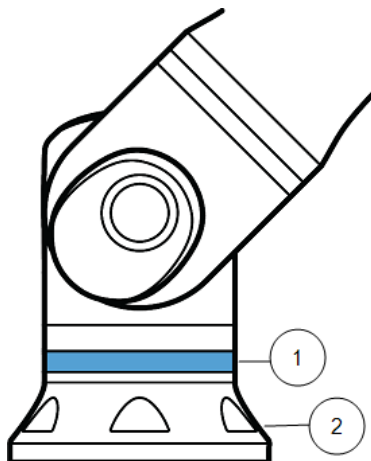
#### INFORMACJA

Użytkownik może zmodyfikować i/lub wyłączyć konfigurację pierścienia świetlnego. Więcej informacji zawiera część Script Directory.



#### INFORMACJA

Widmo barw pierścienia świetlnego może się różnić w maksymalnej temperaturze otoczenia.

**Podstawa robota**


|   |                    |
|---|--------------------|
| 1 | Pierścień świetlny |
| 2 | Podstawa           |

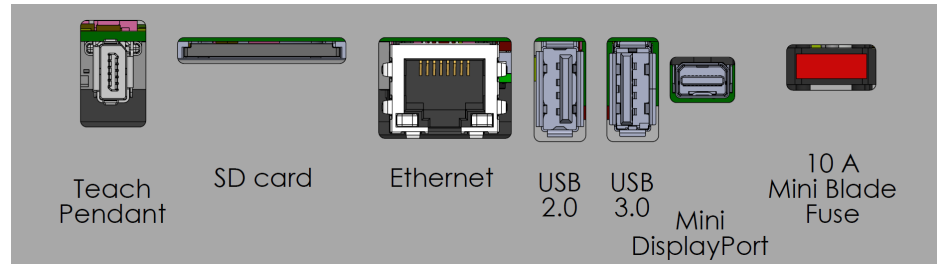
**Oznaczenia kolorami**

| kolorów          | Tryb  |  |
|------------------|---|--|
|                  | Stały   | Powolne miganie 0,5 Hz   |
| <b>Czerwony</b>  | Robot nie porusza się lub jest w trakcie zatrzymywania.<br>1. Zatrzymanie awaryjne  |  |
| <b>Żółty</b>     | Robot nie porusza się lub jest w trakcie zatrzymywania.<br>1. Zatrzymanie robota (wcześniej zwane „zatrzymaniem ochronnym”).<br>2. Przywrócenie<br>3. Zatrzymanie ochronne (wszystkie typy) |  |
| <b>Zielony</b>   | Tryb automatyczny<br>1. Pracuje   | Tryb automatyczny<br>1. Praca przy obniżonych parametrach            |
| <b>Niebieski</b> | Tryb ręczny<br>Nieautomatyczne, nie jest przenoszony<br>1. Proces rozruchu  | Robot można przesuwac ręcznie<br>1. Jazda wstecz<br>2. Ruch swobodny |
| <b>Wył.</b>      | Brak zasilania ramienia robota<br>1. Błąd<br>2. Naruszenie<br>3. Ekran ładowania<br>4. WYŁĄCZENIE zasilania systemu   |  |

### 3.2.2. Skrzynka sterownicza

#### Informacje o skrzynce sterowniczej

Skrzynka sterownicza zawiera porty przyłączeniowe oraz wejścia i wyjścia sterownika (we/wy) używane w programach i instalacjach ramienia robota. Porty przyłączeniowe służą do połączeń zewnętrznych. We/wy to grupy interfejsów elektrycznych używanych do komunikacji i konfiguracji.



#### Porty połączeń zewnętrznych.

| Safety         |     | Remote |  | Power |     | Configurable Inputs |     | Configurable Outputs |     | Digital Inputs |     | Digital Outputs |     | Analog |     |    |
|----------------|-----|--------|--|-------|-----|---------------------|-----|----------------------|-----|----------------|-----|-----------------|-----|--------|-----|----|
| Safeguard Stop | 24V | 12V    |  | PWR   | 24V | 24V                 | 24V | 24V                  | 0V  | 0V             | 24V | 24V             | 0V  | 0V     | AG  |    |
| Emergency Stop | E10 | GND    |  | GND   | CI0 | CI4                 | 24V | 24V                  | CO0 | CO4            | D10 | D14             | DO0 | DO4    | A10 |    |
|                | 24V | ON     |  | 24V   | 24V | 24V                 | 24V | 0V                   | 0V  | 24V            | 24V | 24V             | 24V | 0V     | 0V  | AG |
|                | E11 | OFF    |  | 0V    | CI1 | CI5                 | 24V | 24V                  | CO1 | CO5            | D11 | D15             | DO1 | DO5    | A11 |    |
|                | 24V |        |  |       | 24V | 24V                 | 24V | 24V                  | 0V  | 0V             | 24V | 24V             | 0V  | 0V     | AG  |    |
|                | S10 |        |  |       | CI2 | CI6                 | 24V | 24V                  | CO2 | CO6            | D12 | D16             | DO2 | DO6    | A00 |    |
|                | 24V |        |  |       | 24V | 24V                 | 24V | 24V                  | 0V  | 0V             | 24V | 24V             | 0V  | 0V     | AG  |    |
|                | S11 |        |  |       | CI3 | CI7                 | 24V | 24V                  | CO3 | CO7            | D13 | D17             | DO3 | DO7    | A01 |    |
|                |     |        |  |       |     |                     |     |                      |     |                |     |                 |     |        |     |    |

#### Grupy wejść i wyjść (we/wy).

Szczegółowe opisy portów przyłączeniowych skrzynki sterowniczej i we/wy sterownika zawiera sekcja Instalacja.

### 3.2.3. Sterownik uczenia z 3-pozycyjnym urządzeniem zezwalającym

#### Opis

W zależności od generacji robota, sterownik uczenia może zawierać wbudowane urządzenie 3PE. W takim wypadku jest on określany jako sterownik uczenia z 3-pozycyjnym urządzeniem zezwalającym (3-PE TP).

Roboty o większym obciążeniu mogą korzystać tylko ze sterownika uczenia z 3PE.

W przypadku sterownika uczenia z 3PE przyciski znajdują się na spodzie sterownika, jak pokazano poniżej. Można użyć dowolnego przycisku, zgodnie z własnymi preferencjami.

Jeśli sterownik uczenia jest odłączony, należy podłączyć i skonfigurować zewnętrzne urządzenie 3PE. Funkcjonalność sterownika uczenia z 3PE rozciąga się na interfejs PolyScope, w którego nagłówku znajdują się dodatkowe funkcje.



#### INFORMACJA

- W przypadku zakupu robota UR15, UR20 lub UR30 sterownik uczenia bez urządzenia 3PE nie będzie działać.
- Korzystanie z robota UR15, UR20 lub UR30 wymaga zewnętrznego urządzenia zezwalającego, lub sterownika uczenia z 3PE w zasięgu aplikacji robota podczas programowania, lub uczenia. Patrz norma ISO 10218-2.
- Sterownik uczenia z 3PE nie jest objęty ceną zakupu skrzynki sterowniczej OEM, więc nie zapewnia funkcjonalności urządzenia zezwalającego.

#### Omówienie sterownika uczenia

1. Przycisk zasilania
2. Przycisk zatrzymania awaryjnego
3. Port USB (dostarczany z osłoną przeciwpyłową)
4. Przyciski 3PE



**Ruch  
swobodny**

Symbol ruchu swobodnego robota znajduje się pod każdym przyciskiem 3PE, jak pokazano na poniższej ilustracji.



## Funkcje przycisków sterownika uczenia 3PE

### Opis

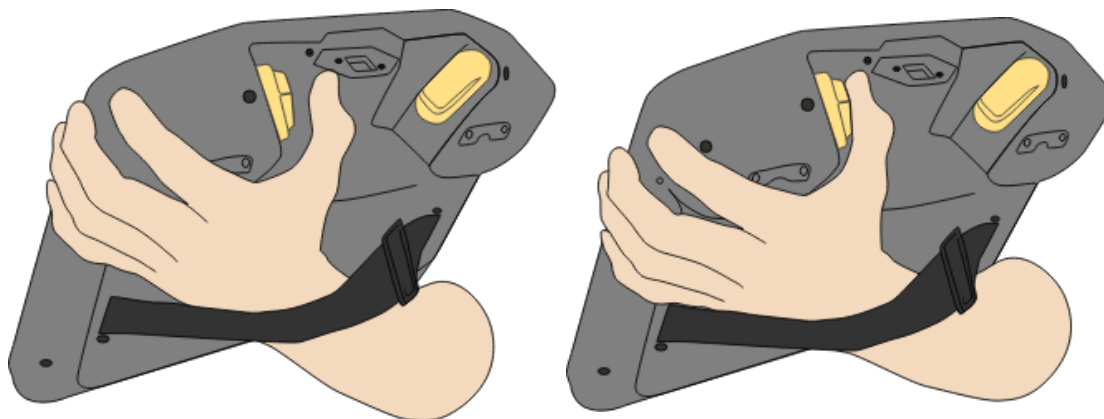


#### INFORMACJA

Przyciski urządzenia 3PE są aktywne tylko w trybie ręcznym. W trybie automatycznym ruch robota nie wymaga działania za pomocą przycisku urządzenia 3PE.

Poniższa tabela opisuje funkcje przycisków 3PE.

| Pozycja | Opis                                | Działanie  |   |
|---------|-------------------------------------|--|---|
| 1       | Zwolnienie                          | Przycisk 3PE nie jest naciskany. Nie jest wciśnięty.                         | Ruch robota jest zatrzymywany w trybie ręcznym. Zasilanie nie jest odłączane od ramienia robota, a hamulce pozostają zwolnione. |
| 2       | Lekkie naciskanie (delikatny chwyt) | Przycisk 3PE jest delikatnie naciskany. Jest wciśnięty do punktu środkowego. | Umożliwia uruchomienie programu, gdy robot działa w trybie ręcznym.   |
| 3       | Mocny nacisk (zaciśnięcie chwytu)   | Przycisk 3PE jest mocno naciskany. Jest wciśnięty aż do końca.               | Ruch robota jest zatrzymywany w trybie ręcznym. Robot działa w trybie zatrzymania 3PE.  |



Zwolnienie przycisku


Naciśnięcie przycisku




### 3.2.4. Informacje ogólne o interfejsie PolyScope X

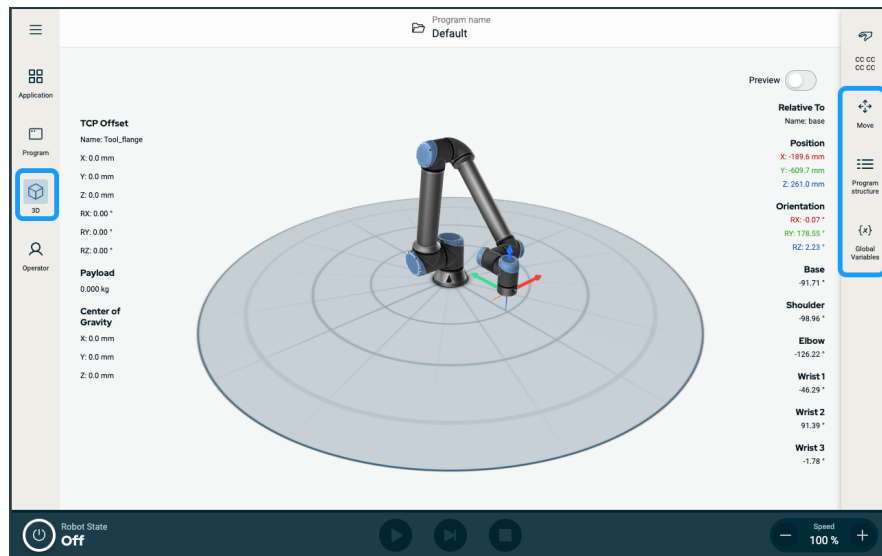
#### Przegląd

PolyScope X to graficzny interfejs użytkownika (GUI) sterownika uczenia, służący do obsługi ramienia robota za pomocą ekranu dotykowego. Interfejs PolyScope X umożliwia tworzenie, ładowanie i wykonywanie programów.

#### Aby wyświetlić ekran główny

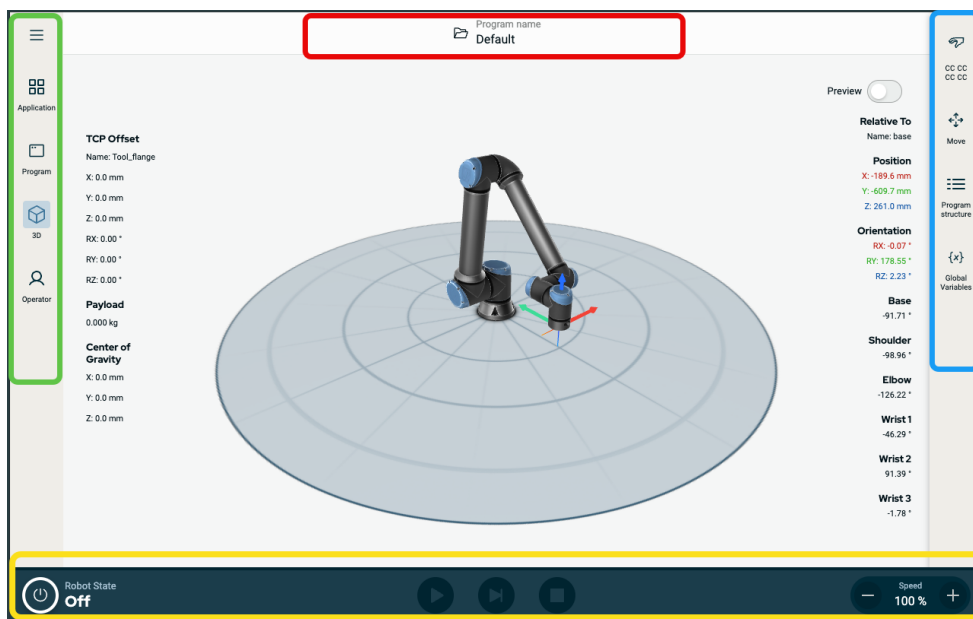
1. Dotknij ikony Przeglądarka 3D  w głównym panelu nawigacyjnym. Daje to trójwymiarowy widok ramienia robota według współrzędnych X-Y-Z.
2. Aby zmaksymalizować obszar wyświetlania 3D, zwiń prawe okienko wysuwane za pomocą paska bocznego:

- Dotknij raz ikonę Przenieś 
- Dotknij dwukrotnie ikony struktura Programu 
- Dotknij dwukrotnie ikony zmiennych globalnych 



**Ekran  
Układ**

Interfejs graficzny PolyScope X jest podzielony w sposób przedstawiony na poniższej ilustracji:

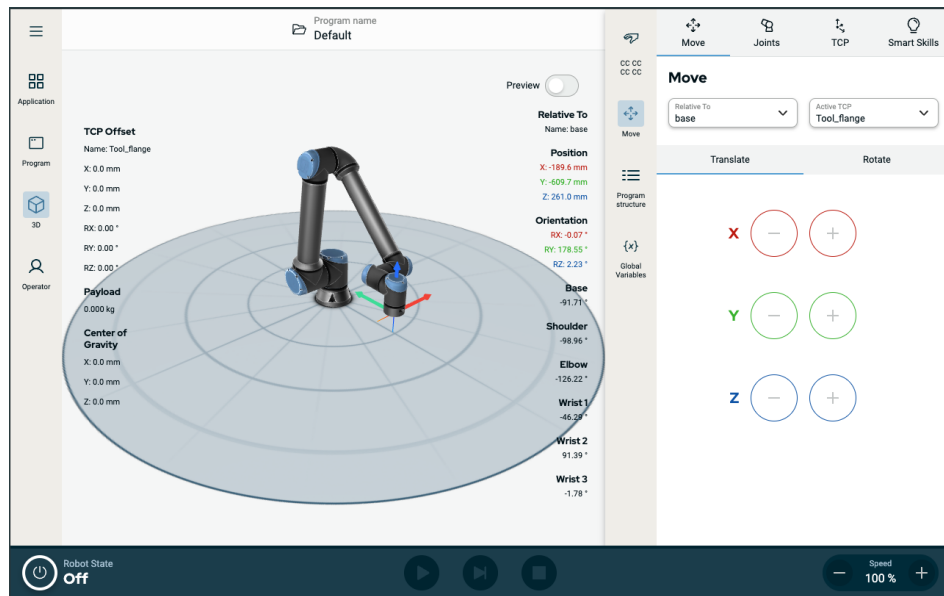


- **Nagłówek** – w czerwonej ramce. Zwany również **menedżerem systemu**. Zawiera folder do ładowania, tworzenia i edycji programów oraz dostępu do URCaps.
- **Główny ekran nawigacji** – w zielonej ramce. Zwany również **centrum nawigacji**. Zawiera ikony/karty umożliwiające wybór ekranu głównego:
  - Ikona z trzema kreskami
  - Aplikacja
  - Program
  - Przeglądarka 3D
  - Operator Screen
- **Pasek boczny** – w niebieskiej ramce. Zwany również **panelem wielozadaniowym**. Zawiera ikony/pola umożliwiające wybór ekranu wielu zadań:
  - Ikona sumy kontrolnej bezpieczeństwa
  - Ruch
  - Struktura programu
  - Zmienne globalne
- **Stopka** – w żółtej ramce. Zwana również **paskiem sterowania robota**. Zawiera przyciski do sterowania stanem robota, prędkością i uruchomieniem/odtwarzaniem programu.

### Kombinacje ekranów

Główny ekran i ekran wielozadaniowy tworzą połączenie ekranu roboczego robota. Ekran wielozadaniowy jest niezależny od ekranu głównego, więc można na nim wykonywać inne zadania. Na przykład można skonfigurować program na ekranie głównym podczas poruszania ramieniem robota na ekranie wielozadaniowym. Można również ukryć ekran wielozadaniowy, jeśli nie jest potrzebny.

- **Ekran główny**  
Zawiera pola i opcje służące do zarządzania działaniami robotów i ich monitorowania.
- **Ekran wielozadaniowy**  
Zawiera pola i opcje bardzo często powiązane z ekranem głównym.



Rysunek 1.1: Ekran główny i ekran wielozadaniowy

### Wyświetlanie/ukrywanie ekranu wielozadaniowego

1. Dotknij dowolnej ikony na pasku bocznym, aby wyświetlić ekran wielozadaniowy.  
Pasek boczny rozszerza się na środek ekranu, dzięki czemu staje się widoczny ekran wielozadaniowy.
2. Dotknij aktualnie wybranego pola na pasku bocznym, aby ukryć ekran wielozadaniowy.

## Ekran dotykowy

**Opis** Ekran dotykowy sterownika uczenia jest zoptymalizowany do użytku w środowiskach przemysłowych. W odróżnieniu od elektroniki użytkowej czułość ekranu dotykowego sterownika uczenia z założenia zapewnia większą odporność na czynniki środowiskowe, takie jak:


- kropelki wody i/lub kropelki chłodziw maszyn,
- emisja fal radiowych,
- inne przewodzone zakłócenia pochodzące ze środowiska pracy.

**Używanie ekranu dotykowego**

Czułość na dotyk została zaprojektowana tak, aby uniknąć fałszywych wyborów w interfejsie PolyScope X i zapobiec nieoczekiwanym ruchom robota. Aby uzyskać najlepsze rezultaty, wyborów na ekranie należy dokonywać koniuszkiem palca. W niniejszej instrukcji/podręczniku jest to określane jako **dotknięcie**. W razie potrzeby, w celu dokonywania wyborów na ekranie można użyć dostępnego w handlu rysika. Powyższa sekcja przedstawia ikony/karty i przyciski dostępne w interfejsie PolyScope X i ich definicje.

## Ikony

**Ikona nagłówka**

| Ikona   | Nazwa          | Opis  |
|---|----------------|---|
|  | Nazwa programu | Daje dostęp do Menedżera systemu. Umożliwia ładowanie, zapisywanie i dodawanie programów oraz plików URCap. |

| Ikony głównego ekranu nawigacji | Ikona   | Nazwa     | Opis   |
|---------------------------------|---|-----------|--|
|                                 |  | Więcej    | Dostęp do informacji o wersji robota, numerze seryjnym i ustawieniach.   |
|                                 |  | Aplikacja | Do konfiguracji i określania ustawień i bezpieczeństwa ramienia robota, w tym efektorów końcowych i komunikacji. |
|                                 |  | Program   | Wyświetlaj i modyfikuj programy robotów.   |
|                                 |  | 3D        | Umożliwia sterowanie i regulację ruchu robota w zakresie współrzędnych X, Y, Z.                                  |
|                                 |  | Operator  | Do obsługi robota za pomocą wstępnie napisanych programów i wyświetlania stanu robota.                           |

| Ikony wewnątrz ikony Hamburger | Ikona   | Nazwa            | Opis  |
|--------------------------------|---|------------------|---|
|                                |  | Menedżer systemu | Daje dostęp do Menedżera systemu. Umożliwia ładowanie, zapisywanie i dodawanie programów oraz plików URCap. |
|                                |  | Informacje o     | Wyświetlanie informacji o wersji i numerze seryjnym robota.   |
|                                |  | Ustawienia       | Do konfiguracji ustawień systemu, takich jak język, jednostki, hasło i zabezpieczenia.                      |
|                                |  | Załaduj ponownie | Funkcja zabezpieczeń do zastosowania ustawień domyślnych zdefiniowanych w aplikacji.                        |
|                                |  | Wyłączenie       | Aby ponownie uruchomić, włącz i wyłącz zasilanie robota.  |

| Ikony paska bocznego | Ikona   | Nazwa                         | Opis   |
|----------------------|---|-------------------------------|--|
|                      |  | Suma kontrolna bezpieczeństwa | Wyświetla aktywną sumę kontrolną bezpieczeństwa i zapewnia dostęp do szczegółowych parametrów poszczególnych części ramienia robota oraz zmienia tryb pracy. |
|                      |  | Ruch                          | Kompleksowa funkcja ruchu robota, z wyszczególnieniem złączy, TCP, kołnierza i podstawy.   |
|                      |  | Struktura programu            | Przedstawia ogólny zarys struktury głównego programu, modułów i funkcji. Umożliwia dostęp w celu dodawania modułów.  |
|                      |  | Zmienne globalne              | Zapewnia dostęp do nazw zmiennych globalnych i ich wartości.   |

**Ikony w stopce**

| Ikona   | Nazwa                          | Opis  |
|---|--------------------------------|---|
|    | Inicjuj                        | Do zarządzania stanem robota. Gdy jest CZERWONY, naciśnij go, aby robot działał.  |
|    |                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Czarny, wyłączenie zasilania. Ramię robota jest w stanie zatrzymania.</li> </ul>   |
|    |                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pomarańczowy, beczynność. Ramię robota jest włączone, ale nie jest gotowe do normalnej pracy.</li> </ul>   |
|    |                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pomarańczowy, zablokowany. Ramię robota jest zablokowane.</li> </ul>   |
|    |                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zielony, normalny. Ramię robota jest włączone i gotowe do normalnej pracy.</li> </ul>  |
|  |                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Czerwony, błąd. Robot jest w stanie błędów, na przykład po zatrzymaniu awaryjnym (e-stop).</li> <li>• Niebieski, przejście. Robot zmienia stan, na przykład trwa zwalnianie hamulca.</li> </ul>  |
|  | Odtwórz                        | Uruchamia aktualnie załadowany program.   |
|  | Krok                           | Umożliwia uruchomienie programu w pojedynczych krokach.   |
|  | Stop                           | Zatrzymuje aktualnie załadowany program.  |
|  | Suwak prędkości                | Pokazuje w czasie rzeczywistym względną prędkość ruchu ramienia robota z uwzględnieniem ustawień bezpieczeństwa.  |
|  | Tryb ręczny wysokiej prędkości | Suwak Ręczny tryb wysokiej prędkości jest dostępny tylko w trybie ręcznym po skonfigurowaniu trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego. Ręczny tryb wysokiej prędkości umożliwia chwilowe zwiększenie prędkości zarówno narzędzia, jak i łokcia powyżej domyślnego limitu prędkości. |

Ikony na  
ekranie  
głównym

| Ikona   | Nazwa                 | Opis  |
|---|-----------------------|---|
|    | Przenieś w górę       | Przesuwa w górę węzeł poleceń w ramach drzewa programu.                         |
|    | Przenieś w dół        | Przesuwa w dół węzeł poleceń w ramach drzewa programu.                          |
|    | Cofnij                | Przywraca ostatni ruch w ramach węzła poleceń na drzewie programów.             |
|    | Cofnij przywrócenie   | Cofa przywrócenie ostatniego ruchu w ramach węzła poleceń na drzewie programów. |
|   | Zablokuj/<br>Odblokuj | Wstrzymuje i wyłącza wstrzymanie węzła poleceń na drzewie programów.            |
|  | Kopiuje               | Kopiuje węzeł poleceń do innego drzewa programu.                                |
|  | Wklej                 | Wkleja węzeł poleceń do innego drzewa programu.                                 |
|  | Wytnij                | Wycina węzeł poleceń z drzewa programu.   |
|  | Usuń                  | Usuwa węzeł poleceń z drzewa programu.  |

# 4. Bezpieczeństwo

**Opis** Zapoznaj się z poniższymi informacjami dotyczącymi bezpieczeństwa, aby zrozumieć kluczowe wytyczne dotyczące bezpieczeństwa, w tym ważne komunikaty dotyczące bezpieczeństwa i swoje obowiązki podczas pracy z robotem. Projekt i instalacja systemu nie są tutaj opisane.

## 4.1. Ogólne

**Opis** Zapoznaj się z ogólnymi informacjami dotyczącymi bezpieczeństwa oraz instrukcjami i wskazówkami dotyczącymi oceny ryzyka i przeznaczenia. Następne części opisują i definiują funkcje związane z bezpieczeństwem, w szczególności dotyczące zastosowań w pracy współbieżnej.



### OSTRZEŻENIE

W celu zapewnienia bezpieczeństwa personelu i sprzętu należy przeprowadzić ocenę ryzyka w danym zastosowaniu.

Należy uważnie zapoznać się z konkretnymi danymi technicznymi istotnymi dla montażu i instalacji, aby przed pierwszym włączeniem robota zrozumieć sposób integrowania robotów UR.

Konieczne jest przestrzeganie wszystkich instrukcji montażu zawartych w kolejnych częściach niniejszej instrukcji.



### INFORMACJA

Firma Universal Robots zrzeka się jakiegokolwiek odpowiedzialności w przypadku uszkodzenia lub wprowadzania dowolnych zmian bądź modyfikacji robota (skrzynki sterowniczej ze sterownikiem uczenia lub bez niego) przez użytkownika. Firma Universal Robots nie będzie odpowiedzialna za jakiegokolwiek uszkodzenia robota lub innego wyposażenia spowodowane przez błędy programistyczne, nieautoryzowany dostęp do robota UR i jego zawartości lub awarię robota.

## 4.2. Typy komunikatów bezpieczeństwa

### Opis

Komunikaty bezpieczeństwa służą do podkreślania ważnych informacji. Przeczytaj wszystkie wiadomości, aby zapewnić bezpieczeństwo i zapobiec obrażeniom personelu i uszkodzeniom produktu.



#### OSTRZEŻENIE

Wskazuje na niebezpieczną sytuację, której skutkiem może być śmierć lub poważne obrażenia.



#### OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA

Wskazuje niebezpieczną sytuację elektryczną, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować śmierć lub poważne obrażenia.



#### OSTRZEŻENIE: GORĄCA POWIERZCHNIA

Wskazuje niebezpieczną gorącą powierzchnię, która może spowodować obrażenia w wyniku kontaktu i bliskości bez dotykania.



#### PRZESTROGA

Wskazuje na niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może skutkować obrażeniami.



#### UZIEMIENIE

Wskazuje uziemienie.



#### UZIEMIENIE OCHRONNE

Wskazuje uziemienie ochronne.



#### INFORMACJA

Wskazuje na ryzyko uszkodzenia sprzętu i/lub na informacje, które należy odnotować.



#### PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ

Wskazuje bardziej szczegółowe informacje, z którymi należy zapoznać się w podręczniku.

## 4.3. Ogólne ostrzeżenia i przestrogi

**Opis**      Następujące ostrzeżenia mogą być powtarzane, objaśniane lub szczegółowo opisywane w dalszych częściach.



### OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeganie wymienionych poniżej ogólnych zasad bezpieczeństwa może skutkować obrażeniami lub śmiercią.

- Sprawdź, czy ramię robota i narzędzie/chwytnak są prawidłowo przykręcone śrubami.
- Sprawdź, czy aplikacja robota ma wystarczająco dużo miejsca do swobodnej pracy.
- Sprawdź, czy personel jest chroniony przez cały okres użytkowania robota, w tym podczas transportu, instalacji, uruchomienia, programowania/uczenia, obsługi i użytkowania, demontażu oraz utylizacji.
- Sprawdź, czy parametry konfiguracji bezpieczeństwa robota są ustawione tak, aby chronić personel, w tym tych, którzy mogą być w zasięgu aplikacji robota.
- Należy unikać używania robota, jeśli jest uszkodzony.
- Należy unikać noszenia luźnej odzieży lub biżuterii podczas pracy z robotem. Zwiąż długie włosy.
- Należy unikać wkładania palców za wewnętrzną pokrywę skrzynki sterowniczej.
- Użytkowników należy poinformować o wszelkich niebezpiecznych sytuacjach i zapewnianej ochronie, wyjaśnić wszelkie ograniczenia ochrony i ryzyko resztkowe.
- Użytkowników należy poinformować o umiejscowieniu przycisków zatrzymania awaryjnego i aktywować zatrzymanie awaryjne w przypadku sytuacji awaryjnej lub nieprawidłowej.
- Ostrzegaj ludzi, aby trzymali się poza zasięgiem robota, w tym podczas uruchamiania aplikacji robota.
- Podczas używania sterownika uczenia należy pamiętać o orientacji robota, aby zrozumieć kierunek ruchu.
- Należy przestrzegać wymagań zawartych w normie ISO 10218-2.



### OSTRZEŻENIE

Przenoszenie narzędzi/chwytnaków z ostrymi krawędziami i/lub punktami zacisku może skutkować obrażeniami.

- Upewnij się, że narzędzia/chwytnaki nie mają ostrych krawędzi ani punktów zacisku.
- Wymagane mogą być rękawice ochronne i/lub okulary ochronne.

**OSTRZEŻENIE: GORĄCA POWIERZCHNIA**

Przedłużony kontakt z ciepłem wytwarzanym przez ramię robota i skrzynkę sterowniczą podczas pracy może prowadzić do dyskomfortu skutkującego obrażeniami.

- Nie przenosić ani nie dotykać robota podczas pracy lub bezpośrednio po jej zakończeniu.
- Przed przeniesieniem lub dotknięciem robota należy sprawdzić temperaturę na ekranie dziennika.
- Pozwól robotowi ostygnąć, wyłączając go i odczekując godzinę.

**PRZESTROGA**

Nieprzeprowadzenie oceny ryzyka przed integracją i obsługą może zwiększyć ryzyko obrażeń.

- Przed przystąpieniem do pracy należy przeprowadzić ocenę ryzyka i ograniczyć ryzyko.
- Jeśli zostało to określone w ocenie ryzyka, nie należy wchodzić w zakres ruchu robota ani dotykać aplikacji robota podczas pracy. Zainstaluj zabezpieczenia.
- Zapoznaj się z informacjami dotyczącymi oceny ryzyka.

**PRZESTROGA**

Używanie robota z niesprawdzonymi maszynami zewnętrznymi lub w niesprawdzonej aplikacji może zwiększyć ryzyko obrażeń personelu.

- Przetestuj oddzielnie wszystkie funkcje i program robota.
- Zapoznaj się z informacjami dotyczącymi uruchomienia.

**INFORMACJA**

Bardzo silne pola magnetyczne mogą uszkodzić robota.

- Nie wolno wystawiać robota na działanie stałych pól magnetycznych.

**PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ**

Sprawdź, czy wszystkie urządzenia mechaniczne i elektryczne są zainstalowane zgodnie z odpowiednimi specyfikacjami i ostrzeżeniami.

## 4.4. Integracja i odpowiedzialność

### Opis

Informacje podane w niniejszym podręczniku nie obejmują sposobu projektowania, instalacji, integracji i obsługi aplikacji robota ani nie opisują całego wyposażenia peryferyjnego, które może wpływać na bezpieczeństwo aplikacji robota. Aplikacja robota musi zostać zaprojektowana i zainstalowana zgodnie z wymogami bezpieczeństwa określonymi w odpowiednich normach i przepisach kraju, w którym robot jest zainstalowany.

Osoby integrujące robota UR odpowiadają za zapewnienie przestrzegania przepisów obowiązujących w danym kraju oraz za odpowiednie ograniczenie zagrożeń związanych z aplikacją robota. Dotyczy to m.in. poniższych kwestii:

- wykonywanie oceny ryzyka dla kompletnego systemu robota,
- przyłączanie innych maszyn i dodatkowych urządzeń bezpieczeństwa, jeśli są wymagane w ocenie ryzyka,
- konfigurowanie właściwych ustawień bezpieczeństwa w oprogramowaniu,
- zapewnienie, że środki bezpieczeństwa nie są modyfikowane,
- sprawdzenie poprawności zaprojektowania, zainstalowania i zintegrowania aplikacji robota,
- stworzenie instrukcji obsługi,
- oznaczenie instalacji robota właściwymi znakami i informacjami kontaktowymi integratora,
- przechowywanie całej dokumentacji; w tym oceny ryzyka aplikacji, niniejszej instrukcji i dodatkowej odpowiedniej dokumentacji.

## 4.5. Kategorie zatrzymania

### Opis

W zależności od okoliczności, zgodnie z normą IEC 60204-1 robot ma możliwość wszczęcia trzech rodzajów kategorii zatrzymania. Kategorie zostały uwzględnione w tabeli.

| Kategorie zatrzymania | Opis  |
|-----------------------|---|
| 0                     | Robot jest zatrzymywany przez natychmiastowe odcięcie jego zasilania.   |
| 1                     | Zatrzymanie robota w sposób kontrolowany, zgodnie z kolejnością. Zasilanie jest odcinane po zatrzymaniu robota.                               |
| 2                     | *Zatrzymanie robota poprzez zasilanie dostępne w napędach przy zachowaniu trajektorii. Zasilanie napędu jest utrzymane po zatrzymaniu robota. |

Zatrzymanie robotów firmy Universal Robots z kategorii 2 jest dodatkowo opisane jako typ zatrzymania SS1 lub SS2 według normy IEC 61800-5-2.

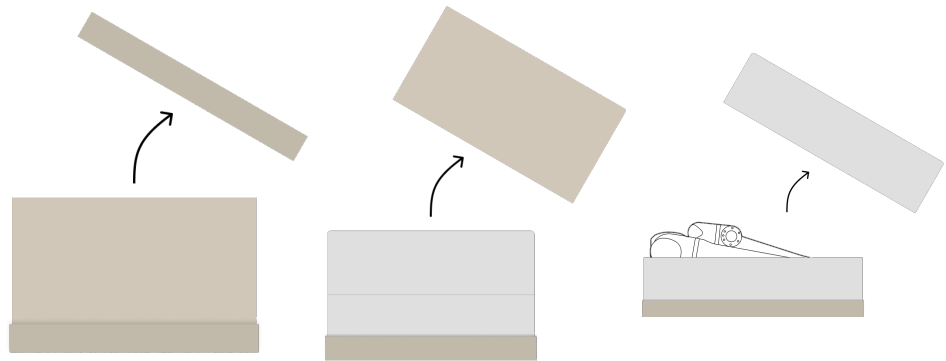
# 5. Podnoszenie i przenoszenie

## Opis

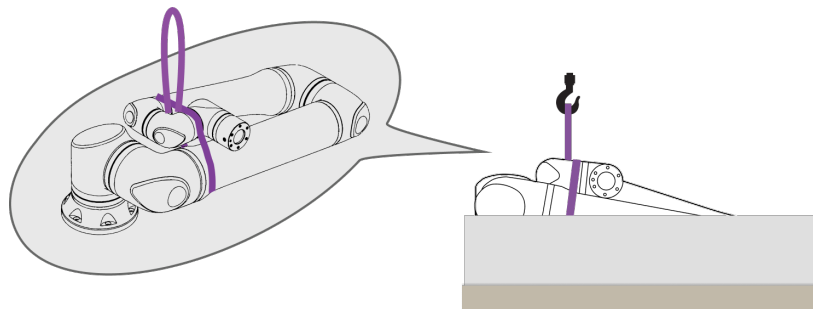
Ramiona robota są dostępne w różnych rozmiarach i ciężarach, dlatego ważne jest, aby stosować odpowiednie techniki podnoszenia i obsługi dla każdego modelu. Tutaj znajdziesz informacje na temat bezpiecznego podnoszenia i obsługi robota.

## Prawidłowe podnoszenie i przenoszenie

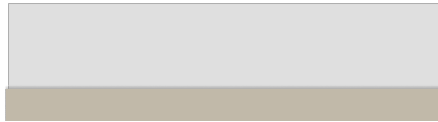
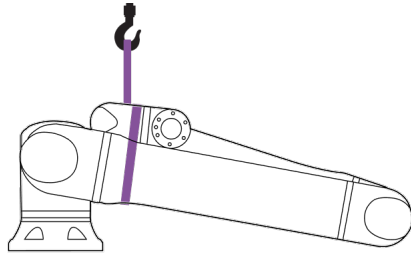
1. Przetransportuj robota na miejsce za pomocą wózka widłowego.
2. Otwórz opakowanie zgodnie z rysunkiem.



3. Zamocuj ramię robota za pomocą zawiesia.

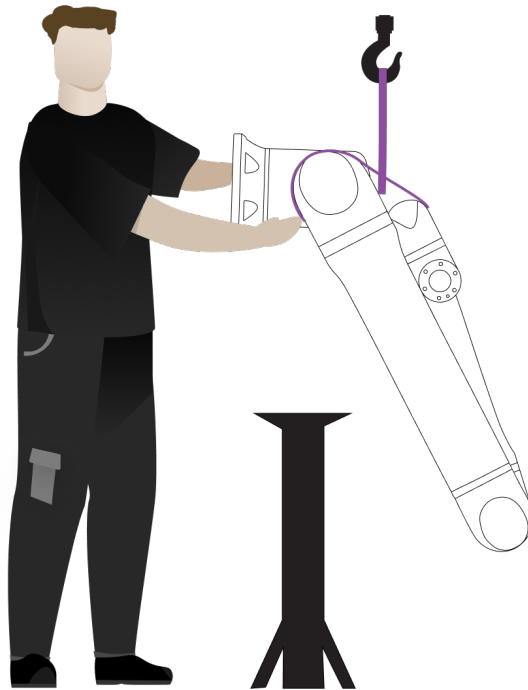


4. Podnieś ramię robota z opakowania za pomocą paska i haka.

**PRZESTROGA**

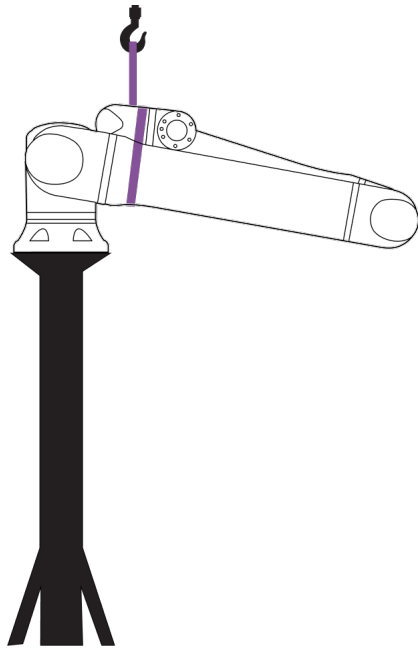
Do podnoszenia cięższego ramienia robota należy używać sprzętu do podnoszenia.

5. Gdy robot jest podniesiony, podeprzyj go, aby się obrócił i zwił, jak pokazano na rysunku.

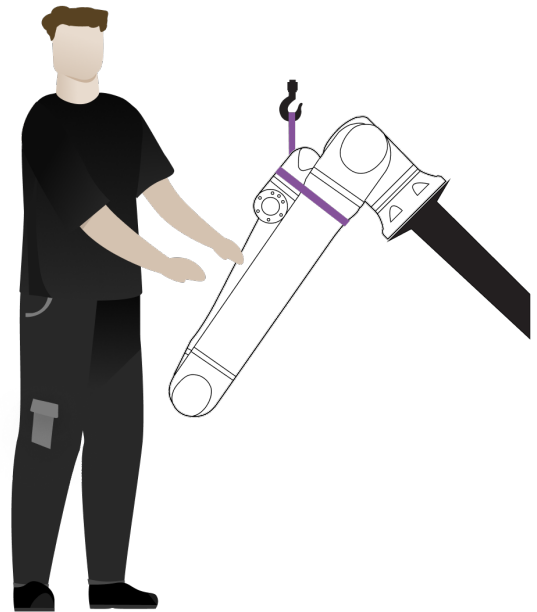
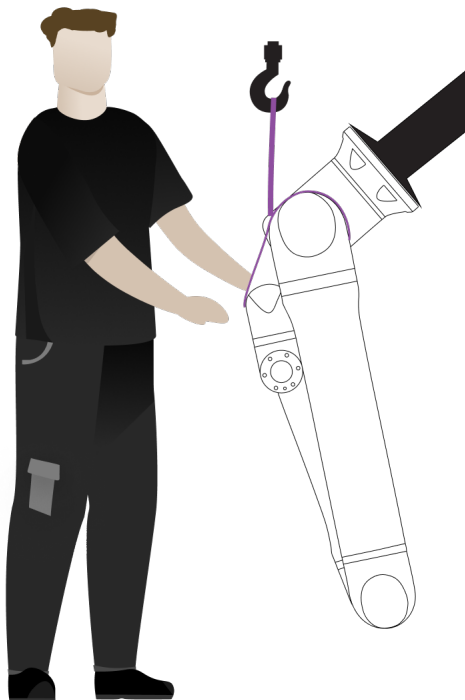


**Montowanie ramienia robota**

Ramię robota można zamontować bocznie, do góry nogami lub pod kątem ( $\pm 45^\circ$ ).

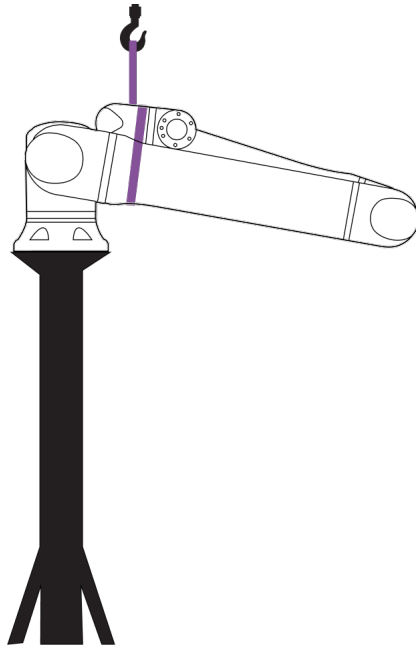


Montaż boczny

Montaż kątowy ( $\pm 45^\circ$ )

Montaż do góry nogami

1. Zamontuj ramię robota. Dokręć śruby i zastosuj moment obrotowy określony w odpowiedniej instrukcji obsługi.

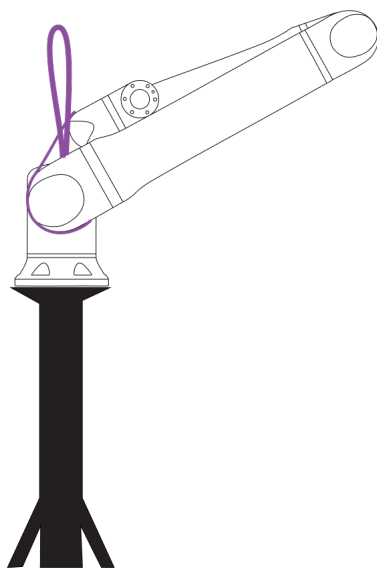


2. Zdejmij pasek.
3. Włącz zasilanie robota i zmień położenie przegubu barkowego w zamierzony sposób.

**INFORMACJA**

W przypadku montażu bocznego nie ma potrzeby włączania robota.

4. Załóż ponownie pasek.



**OSTRZEŻENIE**

Podnoszenie lub przenoszenie ciężkich części może spowodować uraz.

- Może być wymagane urządzenie podnoszące / pomoc w podnoszeniu.
- Rozpakuj ramię robota w żądanej przestrzeni roboczej, aby zminimalizować podnoszenie i przenoszenie ciężkich części.

**OSTRZEŻENIE**

Nieprawidłowy montaż komponentów i/lub okablowania może prowadzić do urazu.

- Wymagane mogą być środki ochrony indywidualnej (obuwie, okulary, rękawice).

**PRZESTROGA**

Niezastosowanie urządzenia podnoszącego odpowiedniego do ciężaru robota może prowadzić do obrażeń cieleśnych i strat materialnych.

W przypadku UR30:

- Urządzenie podnoszące powinno być zdolne do podnoszenia 63,5 kg – tylko robota.

W przypadku UR20:

- Urządzenie podnoszące powinno być zdolne do podnoszenia 64 kg – tylko robota.

W przypadku UR15:

- Urządzenie podnoszące powinno być zdolne do podnoszenia 41 kg – tylko robota.

W przypadku UR8 Long:

- Urządzenie podnoszące powinno być zdolne do podnoszenia 44,7 kg – tylko robota.

W przypadku UR18:

- Urządzenie podnoszące powinno być zdolne do podnoszenia 39,2 kg – samego robota.

**INFORMACJA**

W danym regionie mogą obowiązywać specjalne przepisy dotyczące podnoszenia podczas montażu.

- Należy przestrzegać miejscowych przepisów i wytycznych dotyczących podnoszenia.

Szczegółowy opis montażu znajduje się w części Montaż.

## 5.1. Ramię robota

**Opis** Ramię robota, w zależności od ciężaru, może być przeniesione przez jedną lub dwie osoby, chyba że zapewniono zawiesie. Jeśli zapewniono zawiesie, wymagany jest sprzęt do podnoszenia i transportu.

### 5.1.1. Używanie zawiesia okrągłego

**Opis** Zawiesie okrągłe jest dostarczane przez UR z robotami UR Series. Według producenta zawiesie okrągłe spełnia następujące normy:

- EN 1492-1 :2000+A1 :2008 Zawiesia tekstylne – Bezpieczeństwo – Część 1: Zawiesia pasowe płaskie tkane z włókien syntetycznych, ogólnego przeznaczenia.
- EN 1492-2 :2000+A1 :2008 Zawiesia tekstylne – Bezpieczeństwo – Część 2: Zawiesia o obwodzie zamkniętym z włókien syntetycznych, ogólnego przeznaczenia.



#### OSTRZEŻENIE

Używanie zawiesi okrągłych bez kontroli może doprowadzić do urazu.

- Zawiesie należy sprawdzić przed i po każdym użyciu.
- Jeśli jest to możliwe, zawiesie należy sprawdzić podczas użytkowania.



#### OSTRZEŻENIE

Używanie uszkodzonego zawiesia okrągłego może skutkować urazem.

- Przed każdym użyciem należy dokładnie obejrzeć zawiesie.
- Nie wolno używać zawiesia, jeśli jest pęknięte, rozdarte lub szwy są luźne.
- Nie wolno używać zawiesia, jeśli występują oznaki uszkodzenia termicznego.



#### PRZESTROGA

Nieprawidłowe przechowywanie i/lub przenoszenie może spowodować uszkodzenie zawiesia okrągłego.



- Trzymać zawiesie z dala od kwasów i zasad.
- Chronić zawiesie przed ostrymi krawędziami i tarciami.
- Nie wiązać węzła w zawiesiu.

**INFORMACJA**

W danym regionie mogą obowiązywać specjalne przepisy dotyczące kontrolowania urządzeń podnoszących.

- Należy przestrzegać miejscowych przepisów dotyczących kontroli urządzeń podnoszących.
- Należy przestrzegać miejscowych przepisów dotyczących częstotliwości kontroli urządzeń podnoszących.

**Tabela**

| Opis zawiesia okrągłego |                                 |                  |   |
|-------------------------|---------------------------------|------------------|---|
| Element                 | Zawiesie okrągłe 1T x 1M/2M     |                  |   |
| Kolor                   | Fioletowy (zgodnie z EN 1492-2) |                  |   |
| Materiał                | Poliester                       |                  |   |
| Współczynnik WLL        | 1,0 (1000 KG)                   | Podnośnik prosty |  |
|                         | 0,8 (800 KG)                    | Pętla zaciskowa  |  |

## 5.2. Control Box and Teach Pendant

**Opis**

Zarówno skrzynkę sterowniczą, jak i sterownik uczenia może przenosić jedna osoba. Podczas użytkowania wszystkie kable należy zwinąć i związać, aby zapobiec niebezpieczeństwu potknięcia się.



## 6. Montaż i mocowanie

**Opis** Zainstaluj i włącz ramię robota i skrzynkę sterowniczą, aby rozpocząć korzystanie z PolyScope.

**Zmontuj robota** Aby móc kontynuować, należy złożyć ramię robota, skrzynkę sterowniczą i sterownik uczenia.

1. Rozpakować ramię robota oraz skrzynkę sterowniczą.
2. Zamontuj ramię robota na solidnej, wolnej od wibracji powierzchni.
3. Umieść skrzynkę sterowniczą na stopie.
4. Podłącz kabel robota do ramienia robota i skrzynki sterowniczej.
5. Podłącz skrzynkę sterowniczą do sieci lub głównego kabla zasilającego.



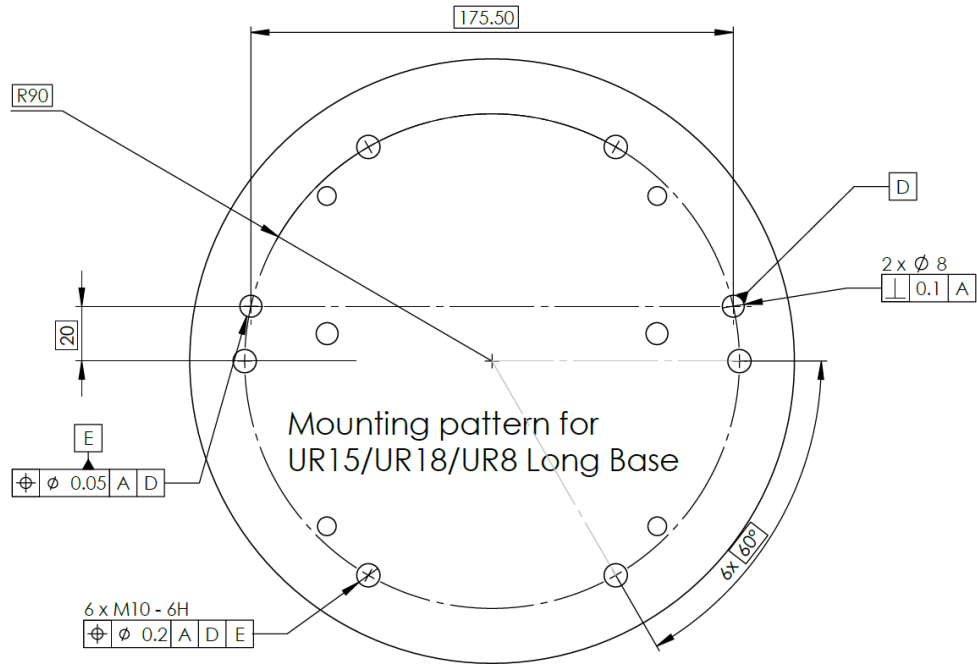
### OSTRZEŻENIE

Niezamocowanie ramienia robota do stabilnej powierzchni może prowadzić do obrażeń spowodowanych upadkiem robota.

- Upewnij się, że ramię robota jest przymocowane do wytrzymałej powierzchni

## 6.1. Zabezpieczanie ramienia robota

Wymiary i układ otworów do montażu robota.



Aby wyłączyć zasilanie ramienia robota



### OSTRZEŻENIE

Nieoczekiwane uruchomienie i/lub ruch mogą spowodować urazy.

- Zasilanie ramienia robota należy wyłączyć, aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu podczas montażu i demontażu.

1. Po lewej stronie stopki dotknij ikony **Stan robota**, aby wyłączyć ramię robota. Ikona zmieni kolor z zielonego na biały.
2. Nacisnąc przycisk zasilania na sterowniku uczenia, aby wyłączyć skrzynkę sterowniczą.
3. Jeśli pojawi się okno dialogowe wyłączenia, należy dotknąć **Wyłączenie zasilania**.

W tym momencie można kontynuować następujące czynności:

- Odłączyć kabel zasilania / przewód zasilający od gniazdka ściennego.
- Należy odczekać 30 sekund na rozładowanie zgromadzonej energii przez robota.

Aby zabezpieczyć ramię robota

1. Umieść ramię robota na powierzchni, na której ma być zamontowane. Powierzchnia musi być równa i czysta.
2. Dokręć sześć śrub M10 o wytrzymałości 8,8 z momentem 45 Nm. (Wartości momentu obrotowego zostały zaktualizowane w oprogramowaniu w wersji 5.18. Wcześniejsza wersja drukowana przedstawia inne wartości.)
3. Jeśli wymagany jest dokładny ponowny montaż robota, użyj otworu Ø8 mm i szczeliny Ø8x13 mm z odpowiednimi kołkami pozycjonującymi ISO 2338 Ø8 h6 w płycie montażowej.

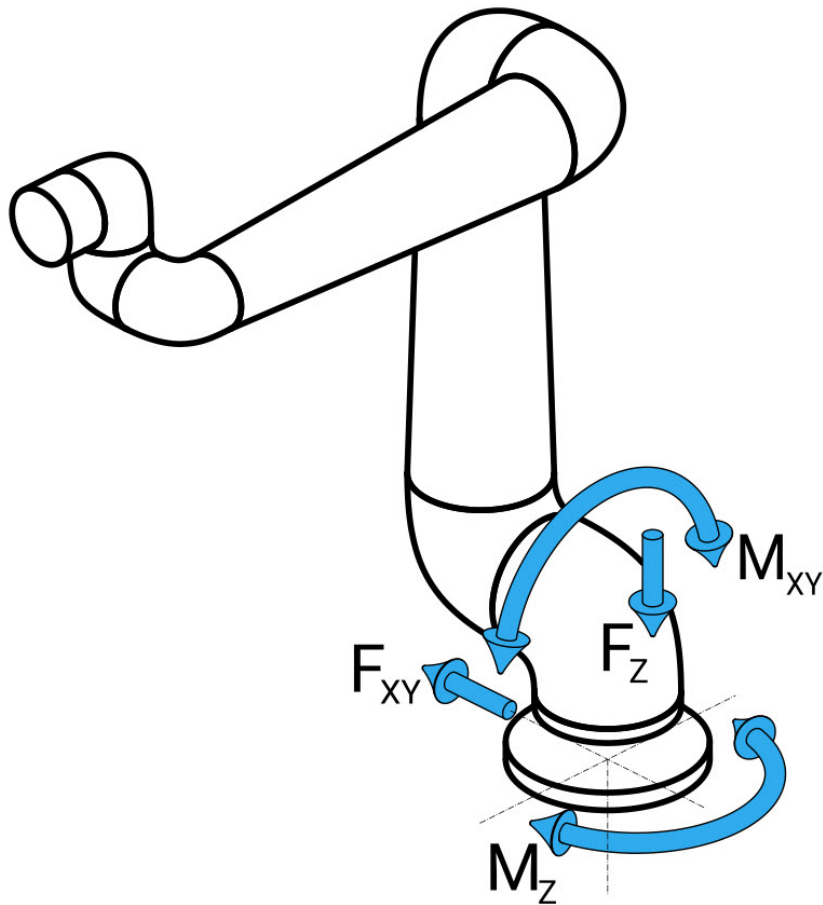
## 6.2. Wymiarowanie stanowiska

### Opis

Konstrukcja (stanowisko), na której zamontowane jest ramię robota, jest kluczową częścią instalacji robota. Stanowisko musi być wytrzymałe i wolne od drgań ze źródeł zewnętrznych.

Każdy przegub robota wytwarza moment obrotowy, który porusza ramieniem robota i zatrzymuje je. Podczas normalnej nieprzerwanej pracy i podczas ruchu zatrzymania momenty obrotowe przegubu są przenoszone na stanowisko robota jako:

- $M_z$ : moment obrotowy wokół osi z podstawy.
- $F_z$ : siły wzdłuż osi z podstawy.
- $M_{xy}$ : moment przechylania w dowolnym kierunku płaszczyzny xy podstawy.
- $F_{xy}$ : siła w dowolnym kierunku w płaszczyźnie xy podstawy.



Rysunek: Definicja siły i momentu przy kołnierzu podstawy.

**Wymiarowanie stanowiska** Wielkość obciążeń zależy od modelu robota, programu i wielu innych czynników. Wymiarowanie stanowiska powinno uwzględniać obciążenia generowane przez ramię robota podczas normalnej nieprzerwanej pracy oraz podczas ruchu zatrzymania kategorii 0, 1 i 2. Podczas ruchu zatrzymania przeguby mogą przekraczać maksymalny znamionowy roboczy moment obrotowy. Obciążenie podczas ruchu zatrzymania jest niezależne od typu kategorii zatrzymania. Wartości podane w poniższych tabelach są maksymalnymi obciążeniami znamionowymi w najgorszym przypadku, pomnożonymi przez współczynnik bezpieczeństwa równy 2,5. Rzeczywiste obciążenia nie przekroczą tych wartości.

| Model robota | Mz [Nm] | Fz[Nm] | M <sub>xy</sub> [Nm] | F <sub>xy</sub> [Nm] |
|--------------|---------|--------|----------------------|----------------------|
| UR18         | 1310    | 2600   | 1740                 | 2000                 |

*Maksymalne momenty obrotowe przegubu podczas zatrzymań kategorii 0, 1 i 2.*

| Model robota | Mz [Nm] | Fz[Nm] | M <sub>xy</sub> [Nm] | F <sub>xy</sub> [Nm] |
|--------------|---------|--------|----------------------|----------------------|
| UR18         | 1090    | 2020   | 1500                 | 1630                 |

*Maksymalne momenty obrotowe przegubu podczas normalnej pracy.*

Normalne obciążenia robocze można ogólnie zmniejszyć, obniżając limity przyspieszeń przegubów. Rzeczywiste obciążenia robocze zależą od aplikacji i programu robota. Do oceny oczekiwanych obciążeń w konkretnym zastosowaniu można użyć URSim.

**Margin esy bezpie czeńst wa** Istnieje możliwość zastosowania dodatkowych marginesów bezpieczeństwa, biorąc pod uwagę następujące kwestie projektowe:

- **Sztywność statyczna:** stanowisko niewystarczająco sztywne odkształci się podczas ruchu robota, wskutek czego ramię robota nie będzie trafiać w zamierzony punkt orientacyjny lub tor. Brak sztywności statycznej może również skutkować słabym doświadczeniem podczas szkolenia w ruchu swobodnym lub zatrzymań ochronnych.
- **Sztywność dynamiczna:** jeśli częstotliwość drgań własnych stanowiska odpowiada częstotliwości ruchu ramienia robota, cały system może rezonować, wywołując wrażenie, że ramię robota drga. Brak sztywności dynamicznej może również skutkować zatrzymaniami ochronnymi. Stanowisko powinno mieć częstotliwość rezonansową równą co najmniej 45 Hz.
- **Zmęczenie:** stanowisko powinno być zwymiarowane tak, aby pasowało do oczekiwanego okresu eksploatacji i cykli obciążenia całego systemu.



#### OSTRZEŻENIE

- Potencjalne zagrożenia związane z przewróceniem.
- Obciążenia robocze ramienia robota mogą spowodować przewrócenie się ruchomych platform, takich jak stoły lub roboty mobilne, co może skutkować wypadkami.
- Nadaj priorytet bezpieczeństwu, wdrażając odpowiednie środki cały czas zapobiegające przewracaniu się ruchomych platform.



#### PRZESTROGA

- Jeśli robot jest zamontowany na osi zewnętrznej, przyspieszenia tej osi nie mogą być zbyt duże.

Możesz pozwolić, aby oprogramowanie robota kompensowało przyspieszenie osi zewnętrznych za pomocą polecenia skryptu `set_base_acceleration()`

- Duże przyspieszenia mogą doprowadzić do awaryjnych zatrzymań robota przez zabezpieczenia.

## 6.3. Opis montażu

### Opis

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Narzędzie (kołnierz narzędzia) | Cztery otwory z gwintem M6 służą do mocowania narzędzia do robota. Śruby M6 należy dokręcić z momentem 8 Nm, klasa wytrzymałości 8,8. Jeśli jest wymagane bardzo dokładne pozycjonowanie narzędzia, należy zastosować kołek do otworu $\varnothing 6$ mm. |
| Skrzynka sterownicza           | Skrzynkę sterowniczą można zawiesić na ścianie lub umieścić na posadzce.  |
| Sterownik uczenia              | Sterownik uczenia można zamontować na ścianie lub umieścić na skrzynce sterowniczej. Należy sprawdzić, czy nie ma ryzyka potknięcia się o przewód. Dostępne są dodatkowe uchwyty montażowe do skrzynki sterowniczej oraz sterownika uczenia.              |

**OSTRZEŻENIE**

Montaż i użytkowanie robota w środowisku przekraczającym zalecany stopień IP może skutkować urazami.

- Robota należy zamontować w warunkach odpowiadających danemu poziomowi IP. Zabrania się uruchamiania robota w środowisku przewyższającym podany poziom IP dla ramienia robota (IP65), sterownika uczenia (IP54) oraz skrzynki sterowniczej (IP44).

**OSTRZEŻENIE**

Niestabilny montaż może być przyczyną urazów.

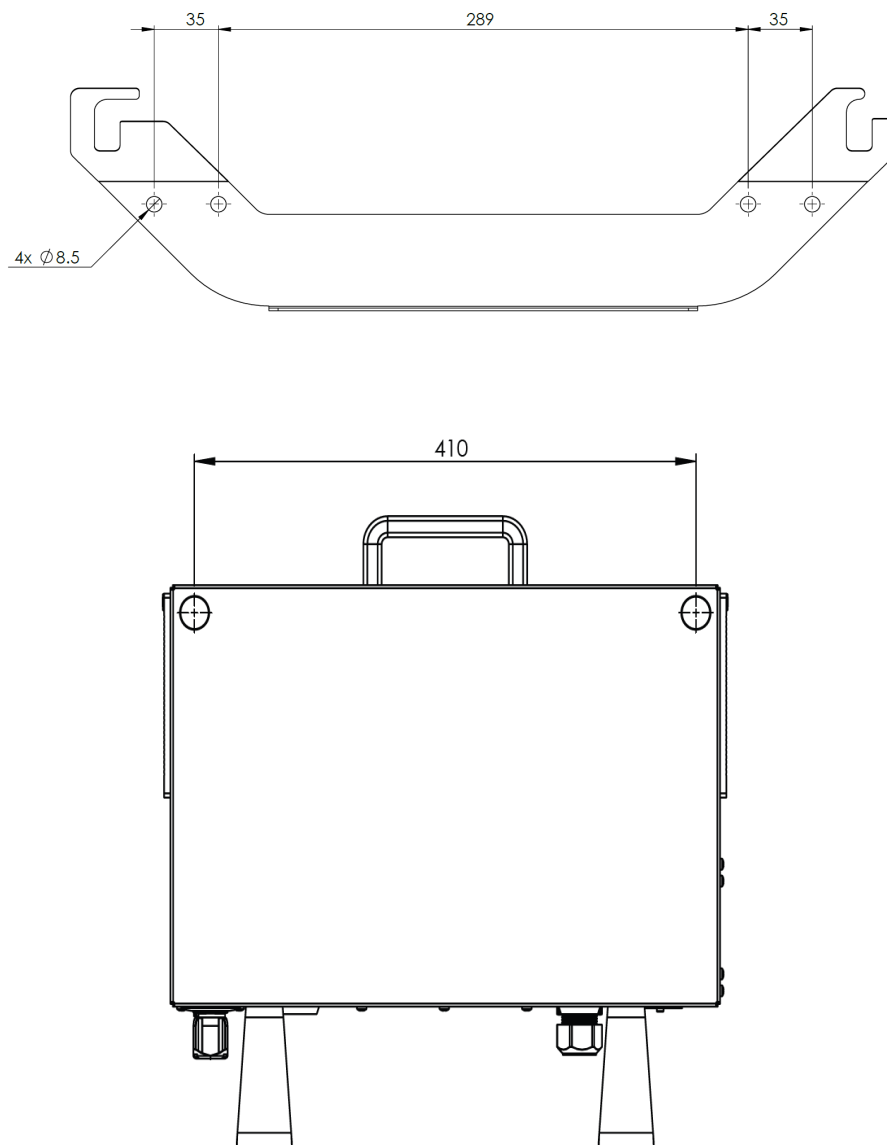
- Zawsze należy się upewnić, że części robota są prawidłowo i bezpiecznie zamontowane oraz przykręcone śrubami na miejscu.

### 6.3.1. Montaż skrzynki sterowniczej

#### Montaż ścienny skrzynki sterowniczej

Do montażu skrzynki sterowniczej należy użyć dołączonego do robota wspornika, który pokazano poniżej.

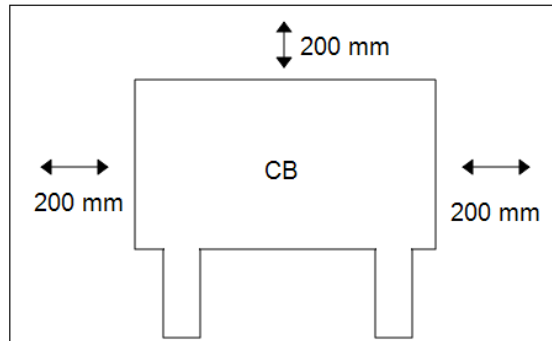
Zamontować wspornik do ściany, a następnie zawiesić skrzynkę sterowniczą na uchwycie, korzystając z kołków montażowych.



### 6.3.2. Odstęp skrzynki sterowniczej

**Opis**

Przepływ gorącego powietrza w skrzynce sterowniczej może skutkować awarią sprzętu. Zalecana wolna przestrzeń wokół skrzynki sterowniczej wynosi 200 mm z każdej strony, co zapewnia wystarczający przepływ chłodnego powietrza.



**OSTRZEŻENIE**

Mokra skrzynka sterownicza może być przyczyną śmierci.

- Skrzynka sterownicza ani kable nie mogą mieć kontaktu z cieczami.
- Skrzynkę sterowniczą (IP44) należy umieścić w otoczeniu odpowiednim do stopnia ochrony IP.

## 6.4. Przestrzeń robocza i operacyjna

### Opis

Przestrzeń robocza to zasięg ramienia robota w pełni rozłożonego w poziomie i w pionie. Przestrzeń operacyjna to lokalizacja, w której robot ma działać.



#### INFORMACJA

Zlekceważenie wymogów dotyczących przestrzeni roboczej i operacyjnej robota może skutkować uszkodzeniem mienia.

Podczas wyboru miejsca montażu robota ważne jest uwzględnienie cylindrycznej przestrzeni bezpośrednio nad i pod podstawą robota. Należy unikać przemieszczania narzędzia w pobliżu cylindrycznej przestrzeni, ponieważ powoduje to szybki ruch przegubów, nawet gdy narzędzie porusza się powoli. Może to spowodować nieefektywną pracę robota i utrudnić przeprowadzenie oceny ryzyka.

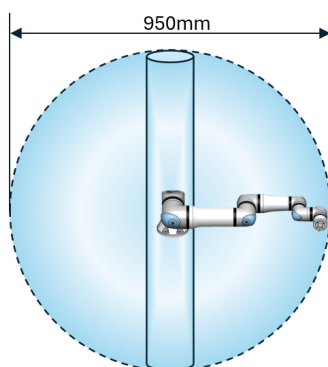


#### INFORMACJA

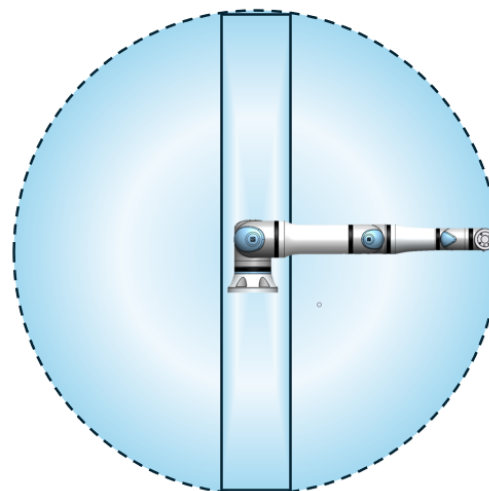
Przesunięcie narzędzia blisko objętości cylindrycznej może spowodować zbyt szybkie przesuwanie się przegubów, co prowadzi do utraty funkcjonalności i uszkodzenia mienia.

- Nie wolno przesuwać narzędzia w pobliżu cylindrycznej objętości, nawet gdy narzędzie porusza się powoli.

Cylindryczna bryła znajduje się zarówno bezpośrednio nad, jak i pod podstawą robota. Robot wystaje na odległość 950 mm od przegubu podstawy.



Przód



Widok pod kątem

## 6.4.1. Osobliwość

### Opis

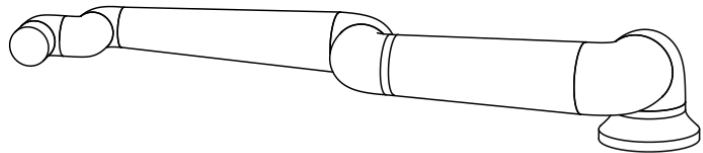
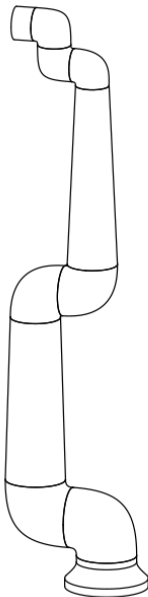
Osobliwość to pozycja, która ogranicza ruch i możliwość pozycjonowania robota. Ramię robota może przestać poruszać się lub wykonywać bardzo nagłe i szybkie ruchy, jeśli zbliża się do lub oddala od punktu osobliwego. Podczas umieszczania robota w przestrzeni roboczej i definiowania przestrzeni pracy ważne jest, aby wziąć pod uwagę pozycję osobliwości opisaną poniżej.



### OSTRZEŻENIE

Należy upewnić się, że ruch robota w pobliżu punktu osobliwego nie stwarza zagrożenia dla osób znajdujących się w zasięgu ramienia robota, chwytaków i obsługiwanego elementu.

- Należy ustawić limity bezpieczeństwa dla prędkości i przyspieszenia przegubu łokcia.



Następujące elementy przyczyniają się do osobliwości ramienia robota:

- Limity zewnętrznej przestrzeni roboczej
- Limity wewnętrznej przestrzeni roboczej
- Wyrównanie nadgarstka

### Limity zewnętrznej przestrzeni roboczej

Osobliwość ma miejsce, ponieważ robot nie może sięgnąć dostatecznie daleko lub sięgnąć poza maksymalny zewnętrzny obszar roboczy.

W celu uniknięcia: należy ustawić sprzęt wokół robota, aby uniknąć sięgania poza zalecaną przestrzeń roboczą.

**Limity  
wewnętrznej  
przestrzeni  
roboczej**

Osobliwość ma miejsce, ponieważ ruchy odbywają się bezpośrednio nad lub pod podstawą robota. Taka sytuacja powoduje brak możliwości osiągnięcia wielu pozycji/orientacji.

W celu uniknięcia: należy zaprogramować zadanie robota tak, aby nie musiał ob pracować na lub w pobliżu cylindra środkowego. Można również rozważyć montaż podstawy robota na podstawie poziomej, aby obrócić cylinder środkowy z pionowego do poziomego ustawienia, co potencjalnie odsunie go od krytycznych obszarów danego zadania.

**Wyrównanie  
nadgarstka**

Ta osobliwość pojawia się, ponieważ przegub 2 nadgarstka obraca się w tej samej płaszczyźnie co bark, łokieć i przegub 1 nadgarstka. Ogranicza to zakres ruchu robota bez względu na przestrzeń roboczą.

W celu uniknięcia: ułożyć zadanie robota w taki sposób, aby ustawianie przegubów nadgarstka robota w ten sposób nie było konieczne. Można również przesunąć kierunek narzędzia, aby narzędzie mogło być skierowane poziomo bez problematycznych ustawień nadgarstka.

## 6.4.2. Instalacja stacjonarna i ruchoma

**Opis**

Niezależnie od tego, czy ramię robota jest zamocowane na stałe (zamontowane na stojaku, ścianie lub podłodze), czy w ruchomej instalacji (oś liniowa, wózek lub mobilna podstawa robota), musi być ono zamontowane w sposób bezpieczny, aby zapewnić stabilność we wszystkich ruchach.

Konstrukcja miejsca mocowania musi zapewniać stabilność, gdy porusza się:

- ramię robota
- podstawa robota
- zarówno ramię robota jak i podstawa robota

## 6.5. Połączenia robota: kabel kołnierza podstawy

**Opis** W niniejszym podrozdziale opisano sposób podłączania ramienia robota wyposażonego w złącze kabla kołnierza podstawy.

**Złącze kabla kołnierza podstawy** Kabel kołnierz-podstawa tworzy połączenie robota i prowadzi poprzez ramię robota do skrzynki sterowniczej. Kabel robota należy podłączyć z jednej strony do złącza kabla kołnierza podstawy, a z drugiej do złącza skrzynki sterowniczej. Po nawiązaniu połączenia z robotem można zablokować oba złącza.



### PRZESTROGA

Nieprawidłowe podłączenie robota może skutkować utratą zasilania ramienia robota.

- Nie używaj jednego kabla robota do przedłużania innego kabla robota.



### INFORMACJA

Podłączenie kabla kołnierza podstawy bezpośrednio do dowolnej skrzynki sterowniczej może skutkować uszkodzeniem sprzętu lub stratami materialnymi.

- Nie podłączać kabla kołnierza podstawy bezpośrednio do skrzynki sterowniczej.

## 6.6. Połączenia robota: kabel robota

**Opis** W niniejszej podsekcji opisano podłączanie ramienia robota skonfigurowanego przy użyciu niewymiennego 6-metrowego kabla robota.

**W celu podłączenia ramienia i skrzynki sterowniczej**

Złącze można obrócić w prawo, aby ułatwić jego zablokowanie po podłączeniu kabla.

- Ustanowić połączenie z robotem poprzez podłączenie ramienia robota do skrzynki sterowniczej za pomocą kabla robota.
- Przewód od robota musi być podłączony do złącza w pokazanej niżej dolnej części skrzynki sterowniczej i zablokowany.
- Przed włączeniem ramienia robota należy się upewnić, że złącze jest właściwie zablokowane poprzez dwukrotne obrócenie złącza.



### PRZESTROGA

Nieprawidłowe podłączenie robota może skutkować utratą zasilania ramienia robota.

- Nie wolno odłączać kabla robota, gdy ramię robota jest włączone.
- Nie modyfikuj oryginalnego kabla robota.

## 6.7. Połączenia zasilania sieciowego

### Opis

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



#### INFORMACJA

- IEC 61000-6-4: zakres rozdziału 1: „Ta część IEC 61000 dotycząca wymagań w zakresie emisji ma zastosowanie do urządzeń elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do użytku w lokalizacjach przemysłowych (patrz 3.1.12)”.
- IEC 61000-6-4: rozdział 3.1.12 lokalizacja przemysłowa: „Lokalizacje charakteryzujące się oddzielną siecią energetyczną, zasilaną z transformatora wysokiego lub średniego napięcia, przeznaczoną do zasilania instalacji”

### Połączenia zasilania sieciowego

Aby zasilić robota, skrzynkę sterowniczą należy podłączyć do sieci elektrycznej za pomocą dostarczonego przewodu zasilającego. Złącze IEC C13 na przewodzie zasilającym podłącza się do wejścia urządzenia IEC C14 w dolnej części skrzynki sterowniczej.



#### OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA

Niewłaściwe umieszczenie połączenia zasilania może prowadzić do obrażeń.

- Wtyczkę zasilania podłączenia zasilania należy umieścić poza zasięgiem robota, aby można było odłączyć zasilanie bez narażenia personelu na potencjalne zagrożenia.
- W przypadku wdrożenia dodatkowych zabezpieczeń wtyczkę zasilającą sieci zasilającej należy umieścić poza zasięgiem przestrzeni zabezpieczeń, aby można było odłączyć zasilanie bez narażenia na jakiegokolwiek zagrożenia.



#### INFORMACJA

Podczas podłączania do skrzynki sterowniczej należy zawsze używać kabla zasilającego z wtyczką ścienną właściwą dla danego kraju.

W krajach z siecią o napięciu <200 V AC należy używać przewodu zasilającego o obciążalności prądowej 15 A.

W krajach z siecią o napięciu >200 V AC należy używać przewodu zasilającego o obciążalności prądowej 10 A.

Nie stosować adaptera.

W ramach instalacji elektrycznej należy zapewnić:

- Uziemienie
- Bezpiecznik główny
- Wyłącznik różnicowo-prądowy
- Zamykany (w pozycji wyłączenia) przełącznik

Należy zainstalować wyłącznik główny, pozwalający z łatwością wyłączyć wszystkie urządzenia w aplikacji robota w celu ich zablokowania. Parametry elektryczne przedstawiono w poniższej tabeli.

| Parametr                                    | Min. | Typ. | Maks. | Jednostka |
|---|------|------|-------|-----------|
| Napięcie wejściowe                          | 90   | -    | 264   | VAC       |
| Sieciowy bezpiecznik zewnętrzny (90-200 V)  |      | -    | 16    | A         |
| Sieciowy bezpiecznik zewnętrzny (200-264 V) | 8    | -    | 16    | A         |
| Częstotliwość wejściowa                     | 47   | -    | 440   | Hz        |
| Moc w stanie gotowości                      | -    | -    | <1,5  | W         |
| Znamionowa moc robocza                      | 90   |      |       | W         |



#### **OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA**

Nieprzestrzeganie któregokolwiek z poniższych zaleceń może skutkować poważnymi obrażeniami lub śmiercią z powodu zagrożeń elektrycznych.

- Robot musi być właściwie uziemiony (mieć elektryczne połączenie z uziemieniem). Do utworzenia uziemienia wspólnego z pozostałym wyposażeniem systemu należy użyć niewykorzystanych śrub oznaczonych symbolami uziemienia wewnątrz skrzynki sterowniczej. Przewodnik uziemienia powinien mieć klasyfikację prądową co najmniej właściwą dla najwyższego natężenia w systemie.
- Zasilanie doprowadzone do skrzynki sterownika musi być chronione przez wyłącznik różnicowo-prądowy (RCD) oraz właściwy bezpiecznik.
- Podczas wszystkich prac instalacyjnych przy robocie konieczne jest odcięcie wszystkich źródeł zasilania.
- Należy upewnić się, że inne urządzenia nie dostarczają zasilania do we/wy robota, gdy robot jest zablokowany.
- Przed włączeniem zasilania skrzynki sterowniczej należy sprawdzić prawidłowość podłączenia wszystkich kabli. Zawsze należy używać oryginalnego przewodu zasilającego.

## 7. Pierwsze uruchomienie

### Opis

Pierwszym uruchomieniem jest początkowa sekwencja działań, które można wykonać z robotem po montażu.

Ta początkowa sekwencja wymaga od użytkownika:

- Włączenia robota
- Wprowadzanie numeru seryjnego
- Zainicjuj ramię robota
- Wyłączenie robota



#### PRZESTROGA

Niesprawdzenie obciążenia i instalacji przed uruchomieniem ramienia robota może prowadzić do obrażeń personelu i/lub strat materialnych.

- Przed każdym uruchomieniem ramienia robota należy sprawdzić, czy rzeczywiste obciążenie i instalacja są prawidłowe.



#### PRZESTROGA

Nieprawidłowe ustawienia obciążenia i instalacji uniemożliwiają prawidłowe działanie ramienia robota i skrzynki sterowniczej.

- Należy zawsze sprawdzać, czy obciążenie i ustawienia instalacji są prawidłowe.



#### INFORMACJA

Uruchomienie robota w niższej temperaturze może skutkować niższą wydajnością lub zatrzymaniem z powodu lepkości oleju i smaru zależnej od temperatury.

- Uruchomienie robota w niskich temperaturach może wymagać fazy rozgrzewania.

## 7.1. Włączanie robota

### W celu włączenia robota

Włączanie robota powoduje włączenie Skrzynki sterowniczej i ładuje wyświetlacz na ekranie TP.

1. Aby włączyć robota, naciśnij przycisk zasilania na sterowniku uczenia.

## 7.2. Wprowadzanie numeru seryjnego

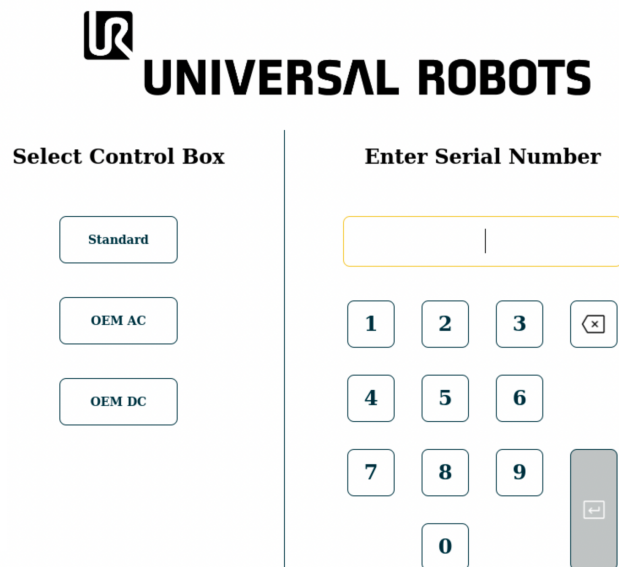
### Aby wstawić numer seryjny

Pierwsza instalacja robota wymaga wprowadzenia numeru seryjnego znajdującego się na ramieniu robota.

Procedura jest także wymagana przy ponownej instalacji oprogramowania. Na przykład podczas instalacji aktualizacji oprogramowania.

1. Wybierz Skrzynkę sterowniczą.
2. Dodaj numer seryjny zapisany na ramieniu robota.
3. Dotknij **OK**, aby zakończyć.

Załadowanie ekranu startowego może potrwać kilka minut.



The screenshot displays the Universal Robots control interface. At the top, the Universal Robots logo and name are visible. Below the logo, there are two main sections:

- Select Control Box:** This section contains three buttons: "Standard", "OEM AC", and "OEM DC".
- Enter Serial Number:** This section features a large input field at the top. Below it is a numeric keypad with buttons for digits 1 through 9, 0, and a backspace key (marked with an 'x'). To the right of the keypad is a vertical bar with a right-pointing arrow, likely serving as an 'OK' or 'Next' button.

## 7.3. Uruchamianie ramienia robota

### Uruchamianie robota

Uruchomienie ramienia robota powoduje rozłączenie układu hamulcowego, umożliwiając rozpoczęcie ruchu ramienia robota i korzystanie z PolyScope X.

1. Po lewej stronie stopki dotknij przycisku zasilania lub ikony **Stan robota**. Stan ramienia robota to **Wył.**
2. Po wyświetleniu się pola Zainicjuj dotknij **Włączenie zasilania**. Stan ramienia robota to **Rozruch**.

#### Initialize

#### Arm - OFF

Robot arm is currently off and not communicating with the controller.

Press "**Power On**" to send power to the arm in a locked state.

Active Payload  
0.000 kg



Application Payload | 0 kg



Power On



Robot State  
**Off**

3. Dotknij **Odblokuj**, aby zwolnić hamulce.

#### Initialize

#### Arm - LOCKED

The robot arm is powered but for safety has its brakes applied.

Confirm that the below payload is accurate before unlocking.

Active Payload  
0.000 kg



Application Payload | 0 kg



Power Off



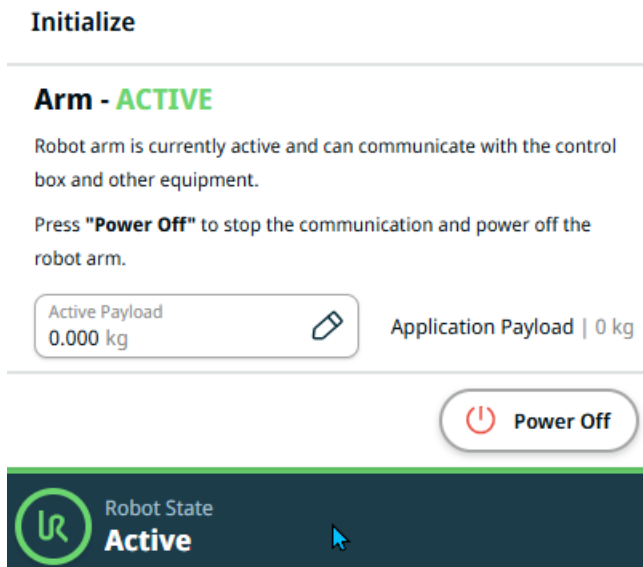
Unlock



Robot State  
**Locked**

Inicjalizacja ramienia robota jest sygnalizowana dźwiękiem i nieznacznymi ruchami ramienia w wyniku zwolnienia hamulców przegubu.

4. Aktualny stan ramienia robota to **Aktywny**. Możesz rozpocząć korzystanie z interfejsu.



5. Możesz dotknąć przycisku **Wyl.**, aby wyłączyć ramię robota.

Jeśli stan ramienia robota zmieni się z **Bezczynność** na **Normalny**, dane czujnika zostaną porównane ze skonfigurowanym mocowaniem ramienia robota.

Jeśli mocowanie zostanie zweryfikowane, dotknij **START**, aby kontynuować zwalnianie wszystkich hamulców przegubu i przygotować ramię robota do pracy.

## 7.4. Wyłączanie robota

**Aby  
wyłączyć  
zasilanie  
ramienia  
robota**



### OSTRZEŻENIE

Nieoczekiwane uruchomienie i/lub ruch mogą spowodować urazy.

- Zasilanie ramienia robota należy wyłączyć, aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu podczas montażu i demontażu.

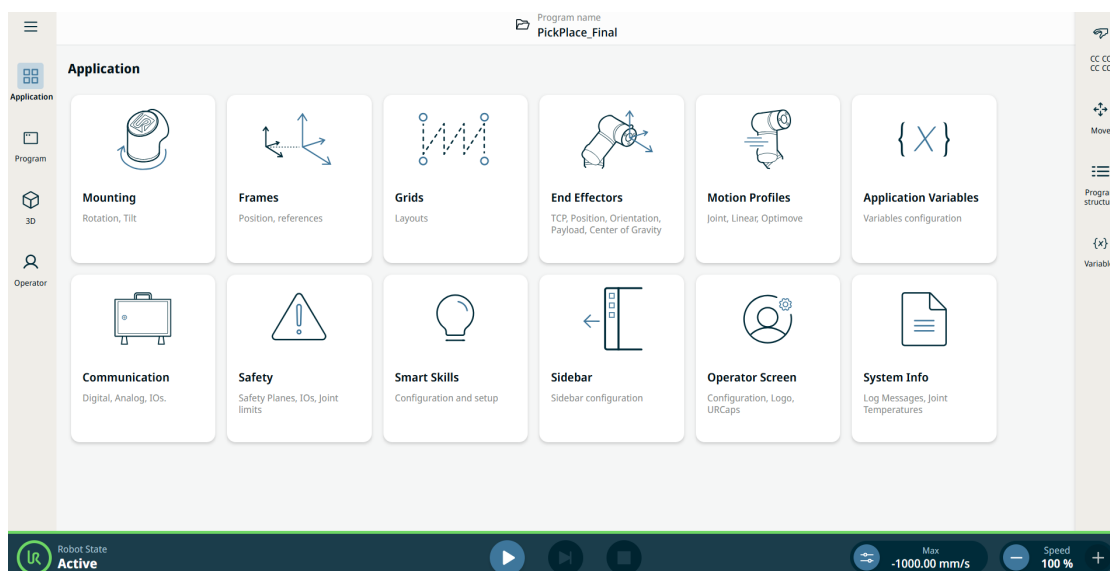
1. Po lewej stronie stopki dotknij ikony **Stan robota**, aby wyłączyć ramię robota. Ikona zmieni kolor z zielonego na biały.
2. Nacisnąć przycisk zasilania na sterowniku uczenia, aby wyłączyć skrzynkę sterowniczą.
3. Jeśli pojawi się okno dialogowe wyłączenia, należy dotknąć **Wyłączenie zasilania**.

W tym momencie można kontynuować następujące czynności:

- Odłączyć kabel zasilania / przewód zasilający od gniazdka ściennego.
- Należy odczekać 30 sekund na rozładowanie zgromadzonej energii przez robota.

## 7.5. Karta aplikacja

Na karcie Aplikacja można skonfigurować ustawienia mające wpływ na ogólne działanie robota oraz interfejsu PolyScope X.



Rysunek 1.1: Ekran Aplikacja pokazuje przyciski aplikacji.

Należy użyć karty Aplikacja, aby uzyskać dostęp do następujących ekranów konfiguracyjnych:

- [Mocowanie](#)
- [Ramy](#)
- [Siatki](#)
- [Chwytniki końcowe](#)
- [Motion Profiles](#)
- [Zmienne aplikacji](#)
- [Komunikacja](#)
- [Bezpieczeństwo](#)
- [Inteligentne umiejętności](#)
- [Sidebar](#)
- [Operator Screen](#)
- [Informacje o systemie](#)

## 7.5.1. Komunikacja

### Opis

Aplikacja Komunikacja umożliwia monitorowanie i ustawianie aktywnych sygnałów wejściowych i wyjściowych skrzynki sterowniczej robota.



Rysunek 1.2: Ekran Komunikacja wyświetlający we/wy.

## 7.6. Ruch swobodny

### Opis

Ruch swobodny pozwala ręcznie przyciągnąć ramię robota do żądanych pozycji. W przypadku większości rozmiarów robotów najbardziej typowym sposobem włączania Ruchu swobodnego jest naciśnięcie przycisku Ruch swobodny na Sterowniku uczenia. Inne sposoby włączania i korzystania z Ruchu swobodnego opisano w następujących sekcjach. W Ruchu swobodnym przeguby ramienia robota poruszają się z niewielkim oporem, ponieważ hamulce są zwolnione. Opór wzrasta, gdy ramię robota w Ruchu swobodnym zbliża się do wstępnie zdefiniowanego limitu lub płaszczyzny. To sprawia, że przeciąganie ramienia robota na pozycję jest dosyć ciężkie.



#### OSTRZEŻENIE

Nieoczekiwany ruch może skutkować obrażeniami cielesnymi personelu.

- Należy sprawdzić, czy stosowane jest skonfigurowane obciążenie.
- Należy sprawdzić, czy do kołnierza narzędzia przymocowane jest prawidłowe obciążenie.

**Włączanie funkcji Ruch wstecz**

Tryb swobodnego ruchu można włączyć w następujące sposoby:

- Używając sterownika uczenia 3PE.
- Używając przycisku ruchu swobodnego na robocie.
- Używając działań we/wy.

**INFORMACJA**

Włączenie trybu ruchu swobodnego podczas poruszania ramieniem robota może spowodować jego dryf prowadzący do błędów.

- Nie wolno włączać trybu ruchu swobodnego podczas popychania lub dotknięcia robota.

**Sterownik uczenia 3PE**

Aby użyć przycisku 3PE sterownika uczenia do wykonania ramieniem robota ruchu swobodnego:

1. Szybko naciśnij i zwolnij przycisk, a następnie ponownie naciśnij i przytrzymaj przycisk 3PE w tej pozycji.

Now you can pull the robot arm into a desired position, while the light-press is maintained.

**Freedrive na robocie**

Aby użyć przycisku ruchu swobodnego na robocie w celu wykonania ruchu swobodnego ramieniem robota w interfejsie PolyScope:

1. Na głównym ekranie nawigacyjnym dotknij opcji **Aplikacja**, a następnie **Bezpieczeństwo**.
2. Dotknij opcji **Odblokuj** i wprowadź hasło.
3. W obszarze We/Wy bezpieczeństwa dotknij opcji **Wejścia**.
4. W menu rozwijanym **Funkcje** przewiń w dół do opcji **Wejście z włączonym Ruchem swobodnym**.
5. Dotknij opcji **Zastosuj** oraz **Zastosuj i uruchom ponownie**, aby uruchomić ponownie ramię robota.
6. Dotknij opcji **Potwierdź konfigurację**.
7. Przesuń ramię robota do żądanego położenia.

**Jazda wstecz**

Podczas inicjalizacji ramienia robota mogą występować nieznaczne wibracje po zwolnieniu hamulców. W niektórych sytuacjach, na przykład gdy robot jest bliski kolizji, drgania te są niepożądane. Ruch wstecz służy do wymuszania żądanej pozycji określonych przegubów bez zwalniania wszystkich hamulców w ramieniu robota.

# 8. Instalacja

**Opis** Instalacja robota może wymagać konfiguracji i wykorzystania sygnałów wejściowych i wyjściowych (We/wy). Różne rodzaje We/wy oraz ich zastosowania opisano w poniższych sekcjach.

## 8.1. Ostrzeżenia i przestrogi dotyczące elementów elektrycznych

**Ostrzeżenia** Należy przestrzegać poniższych ostrzeżeń w przypadku wszystkich grup interfejsów, w tym podczas projektowania i instalowania aplikacji.



### OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeganie poniższych zaleceń może prowadzić do poważnych obrażeń lub śmierci, ponieważ funkcje bezpieczeństwa mogą zostać nadpisane.

- Nigdy nie należy podłączać sygnałów bezpieczeństwa do logicznego sterownika programowalnego (PLC), który nie jest sterownikiem PLC bezpieczeństwa o odpowiednim poziomie zabezpieczenia. Istotne jest, aby sygnały interfejsu bezpieczeństwa były odseparowane od sygnałów zwykłego interfejsu we/wy.
- Wszystkie sygnały bezpieczeństwa muszą być opracowane jako nadmiarowe (dwa niezależne kanały).
- Dwa niezależne kanały należy utrzymywać jako niepołączone, tak aby pojedyncza awaria nie prowadziła do utraty funkcji bezpieczeństwa.



### OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA

Nieprzestrzeganie któregokolwiek z poniższych zaleceń może skutkować poważnymi obrażeniami lub śmiercią z powodu zagrożeń elektrycznych.

- Całe wyposażenie, które nie jest przeznaczone do kontaktu z wodą, musi pozostawać suche. Jeśli woda przedostanie się do wnętrza produktu, należy odciąć i oznaczyć wszystkie źródła zasilania i wezwać serwisanta z punktu obsługi Universal Robots.
- Wolno używać wyłącznie oryginalnych kabli dostarczonych z robotem. Nie wolno używać robota do zastosowań, w których kable mogą ulegać napinaniu.
- Należy zachować ostrożność przy podłączaniu kabli interfejsu do wejść i wyjść robota. Metalowa płyta w dolnej części jest przeznaczona do złączenia kabli interfejsu. Płytę należy usunąć przed wierceniem otworów. Przed ponownym zamontowaniem płyty konieczne jest usunięcie wszystkich wiórów. Należy używać dławic kablowych o właściwych rozmiarach.



### PRZESTROGA

Sygnały zakłócające o poziomie przekraczającym poziom zdefiniowany we właściwych normach IEC mogą spowodować nieoczekiwane zachowanie robota. Należy pamiętać o następujących kwestiach:

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



### UZIEMIENIE

Połączenia ujemne są oznaczane jako GND i są połączone z osłoną robota i skrzynki sterownika. Wszystkie wymienione połączenia GND stosowane są wyłącznie w układach zasilania i sygnalizacji. W przypadku uziemienia ochronnego (PE) należy zastosować zaciski śrubowe M6 z symbolem uziemienia, znajdujące się wewnątrz skrzynki sterowniczej. Przewodnik uziemienia powinien mieć klasyfikację prądową co najmniej właściwą dla najwyższego natężenia w systemie.

**PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ**

Niektóre we/wy wewnątrz skrzynki sterowniczej można skonfigurować do pracy normalnej lub bezpieczeństwa. Należy przeczytać ze zrozumieniem cały rozdział Interfejs elektryczny.

## 8.2. Porty przyłączeniowe skrzynki sterowniczej

---

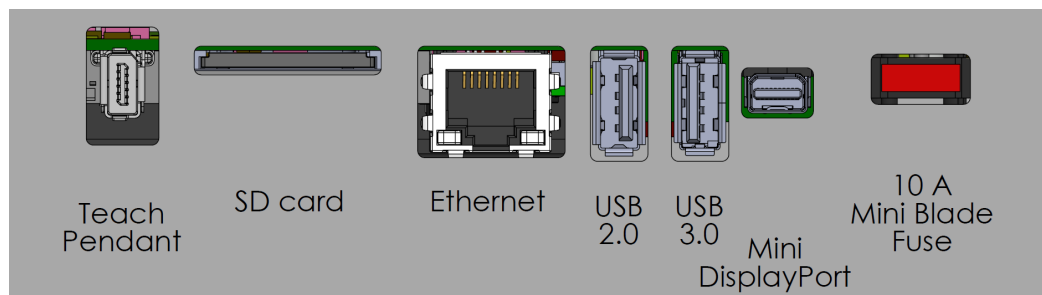
**Opis**

Grup interfejsów I/O w skrzynce sterowniczej są wyposażone w porty połączeń zewnętrznych i bezpiecznik, które umieszczono od spodu, jak opisano poniżej. U podstawy szafy skrzynki sterowniczej znajdują się zaślepione otwory do prowadzenia zewnętrznych kabli połączeniowych w celu uzyskania dostępu do portów przyłączeniowych.

### Porty połączeń zewnętrznych

Porty przeznaczone do połączeń zewnętrznych są następujące:

- Port sterownika uczenia służący do obsługi sterownika uczenia w celu sterowania i programowania ramienia robota.
- Port karty SD umożliwiający zainstalowanie karty SD.
- Port Ethernet umożliwiający uzyskanie połączenie za pośrednictwem sieci Ethernet.
- Port Mini DisplayPort, umożliwiający obsługę monitorów za pośrednictwem DisplayPort. Ten port wymaga aktywnego konwertera do obsługi DVI lub HDMI.
- Bezpiecznik płytkowy typu mini jest używany, gdy podłączono zewnętrzne źródło zasilania.



#### INFORMACJA

Podłączenie lub odłączenie sterownika uczenia, gdy skrzynka sterownicza jest włączona, może spowodować uszkodzenia wyposażenia.

- Nie podłączać sterownika uczenia, gdy skrzynka sterownicza jest włączona.
- Wyłącz skrzynkę sterowniczą przed podłączeniem sterownika uczenia.



#### INFORMACJA

Włączenie zasilania skrzynki sterowniczej przed podłączeniem adaptera aktywnego grozi zakłóceniem działania wyjścia monitora.

- Adapter aktywny należy podłączyć przed włączeniem zasilania skrzynki sterowniczej.
- W niektórych przypadkach monitor zewnętrzny musi zostać włączony przed skrzynką sterowniczą.
- Użyj aktywnego adaptera, który obsługuje wersję 1.2, ponieważ nie wszystkie adaptery działają od razu po wyjęciu z pudełka.

## 8.3. Ethernet

**Opis** Interfejs Ethernet może służyć do następujących celów:

- MODBUS, EtherNet/IP i PROFINET.
- Zdalny dostęp i sterowanie.

Aby podłączyć kabel Ethernet, należy przeprowadzić go przez otwór u podstawy skrzynki sterowniczej i podłączyć wtykiem do portu Ethernet na spodzie wspornika.

Aby połączyć kabel z portem Ethernet, należy zastąpić zaślepkę w podstawie skrzynki sterowniczej odpowiednim przepustem kablowym.



Parametry elektryczne przedstawiono w poniższej tabeli.

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

## 8.4. Montaż sterownika uczenia 3PE

**Opis** Sterownik uczenia z 3-pozycyjnym urządzeniem zezwalającym (3PE TP) to interfejs o kluczowym znaczeniu dla bezpieczeństwa, zaprojektowany w celu usprawnienia sterowania ręcznego. Przyciski 3PE zintegrowane bezpośrednio ze sterownikiem uczenia zapewniają, że ruch robota może być zainicjowany tylko wtedy, gdy operator utrzymuje kontrolowany chwyt.

### 8.4.1. Instalacja sprzętu

#### Aby zdemontować sterownik uczenia



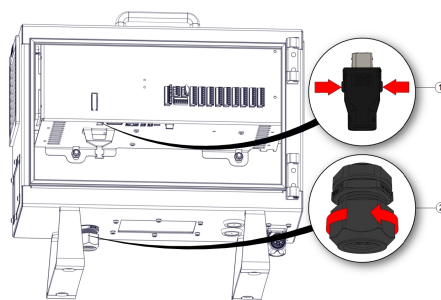
#### INFORMACJA

Wskutek wymiany sterownika uczenia system może zgłosić przy uruchomieniu usterkę.

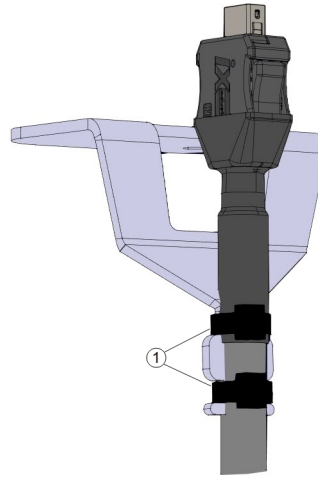
- Zawsze należy wybrać konfigurację odpowiednią do typu sterownika uczenia.

Aby zdemontować standardowy sterownik uczenia:

1. Wyłączyć zasilanie skrzynki sterowniczej i odłączyć kabel sieciowy od źródła zasilania.
2. Zdejmij i wyrzuć dwie opaski kablowe używane do montażu kabli sterownika uczenia.
3. Wciśnij zaciski po obu stronach wtyczki sterownika uczenia jak na ilustracji i pociągnij ją w dół, aby odłączyć od portu sterownika uczenia.
4. Całkowicie otwórz/poluzuj plastikowy przepust w dolnej części skrzynki sterowniczej i wyjmij wtyczkę sterownika uczenia oraz kabel.
5. Delikatnie wyjmij kabel sterownika uczenia i sterownik uczenia.



|   |         |   |                     |
|---|---------|---|---------------------|
| 1 | Zaciski | 2 | Plastikowy przepust |
|---|---------|---|---------------------|



|   |                |
|---|----------------|
| 1 | Opaski kablowe |
|---|----------------|

**Aby  
zainstalować  
sterownik  
uczenia z 3PE**

1. Włóż wtyczkę i kabel sterownika uczenia przez dno skrzynki sterowniczej, a następnie całkowicie zamknij/dokręć plastikowy przepust.
2. Wciśnij wtyczkę sterownika uczenia do portu sterownika uczenia, aby ją podłączyć.
3. Zamocuj kable sterownika uczenia dwiema nowymi opaskami kablowymi.
4. Podłączyć kabel sieciowy do źródła zasilania i włączyć zasilanie w skrzynce sterowniczej.

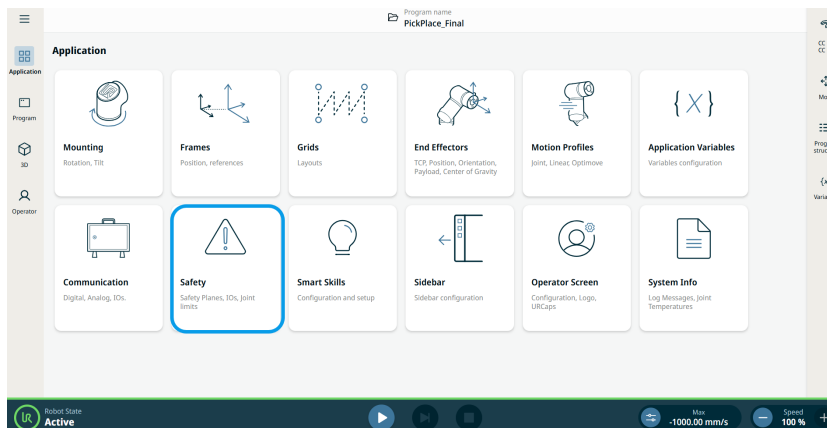
Do sterownika uczenia zawsze dołączony jest kabel, który może stwarzać zagrożenie potknięciem, jeśli nie jest prawidłowo przechowywany.

- Sterownik uczenia i kabel należy zawsze przechowywać w odpowiedni sposób, aby uniknąć ryzyka potknięcia.

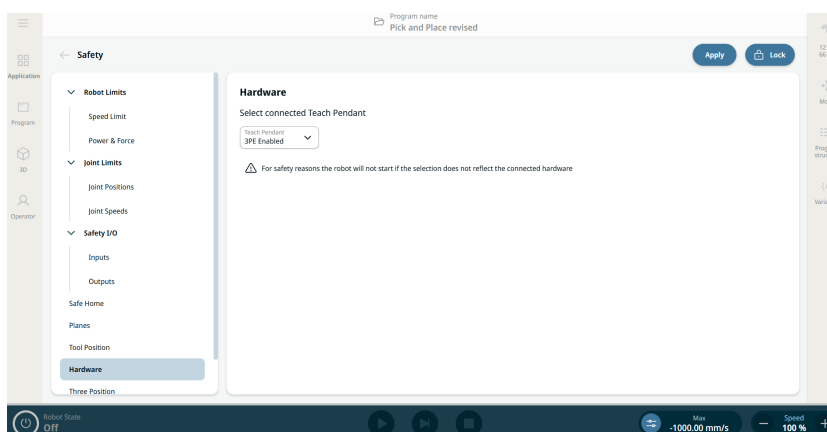
## 8.4.2. Instalacja oprogramowania

**Aby skonfigurować oprogramowanie TP z 3PE**

1. W interfejsie PolyScope, w lewym menu dotknij polecenia **Aplikacja** i wybierz opcję **Bezpieczeństwo**.



2. Dotknij opcji **Sprzęt**, a następnie przycisku **Odblokuj**.

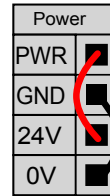


3. Wprowadź hasło i dotknij przycisku **Potwierdź**. Sterownik uczenia jest teraz włączony.
4. Dotknij przycisku **Zastosuj**, aby uruchomić ponownie system. Interfejs PolyScope nadal będzie działać.
5. Dotknij opcji **Zastosuj** i **uruchom ponownie**, a następnie **Potwierdź konfigurację**, aby ukończyć instalację oprogramowania sterownika uczenia z 3PE.



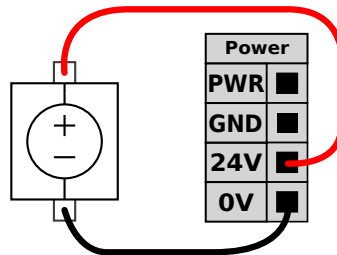
**Domyślne zasilanie**

Ten przykład ilustruje domyślną konfigurację przy użyciu wewnętrznego źródła zasilania.


**Zasilanie zewnętrzne**

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

Bezpiecznik to wersja mini bezpiecznika płytkowego o maksymalnej wartości znamionowej prądu 10 A oraz minimalnej wartości znamionowej napięcia 32 V. Bezpiecznik musi mieć oznaczenie UL. W przypadku przeciążenia bezpiecznika należy go wymienić.



Ten przykład ilustruje konfigurację wykorzystującą zasilacz zewnętrzny, który zapewnia większy prąd.

**Specyfikacja zasilania elektrycznego**

Parametry elektryczne dla wewnętrznego i zewnętrznego źródła zasilania przedstawiono poniżej.

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

\*3,5 A w przypadku cyklu pracy 500 ms lub 33%.

**Specyfikacja we/wy cyfrowych**

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

| Zaciski                | Parametr                  | Min. | Typ.  | Maks. | Jednostka |
|------------------------|---------------------------|------|-------|-------|-----------|
| <b>Wyjścia cyfrowe</b> |                           |      |       |       |           |
| [COx / DOx]            | Natężenie prądu*          | 0    | -     | 1     | A         |
| [COx / DOx]            | Spadek napięcia           | 0    | -     | 0,5   | V         |
| [COx / DOx]            | Prąd upływu               | 0    | -     | 0.1   | mA        |
| [COx / DOx]            | Działanie                 | -    | PNP   | -     | Typ       |
| [COx / DOx]            | IEC 61131-2               | -    | 1 A   | -     | Typ       |
| <b>Wejścia cyfrowe</b> |                           |      |       |       |           |
| [EIx/SIx/CIx/DIx]      | Napięcie                  | -3   | -     | 30    | V         |
| [EIx/SIx/CIx/DIx]      | Obszar WYŁ.               | -3   | -     | 5     | V         |
| [EIx/SIx/CIx/DIx]      | Obszar WŁ.                | 11   | -     | 30    | V         |
| [EIx/SIx/CIx/DIx]      | Natężenie prądu (11-30 V) | 2    | -     | 15    | mA        |
| [EIx/SIx/CIx/DIx]      | Działanie                 | -    | PNP + | -     | Typ       |
| [EIx/SIx/CIx/DIx]      | IEC 61131-2               | -    | 3     | -     | Typ       |

\*Dla obciążeń rezystancyjnych lub indukcyjnych maksymalnie przy 1 h.

### 8.5.1. Wejście i wyjście cyfrowe

**Wyjście narzędzia**

Wyjście narzędzia zawiera dwa pola wyjść cyfrowych, pola napięcia wyjściowego narzędzia i wskazanie prądu zasilania oraz przycisk zasilania dwupinowego.

- **Wyjście cyfrowe (DO)** - może być niezależnie ustawione na stan wysoki lub niski
- **Napięcie wyjściowe narzędzia** – do wyboru 0 V, 12 V i 24 V. To ustawienie jest zachowywane w przypadku ponownego uruchomienia sterownika robota
- **Zasilanie** – wskaźnik poboru prądu
- **Zasilanie dwupinowe** – służy do przełączania między wyjściami cyfrowymi a źródłem zasilania narzędzia. Włączenie opcji zasilania dwupinowego powoduje wyłączenie domyślnych wyjść cyfrowych narzędzia (DO)

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

**Wejście  
cyfrowe**

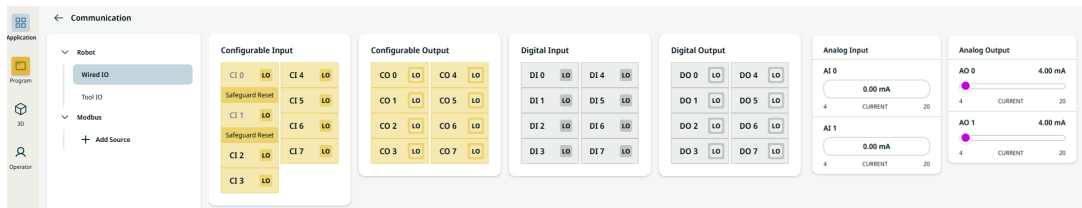
Do kodowania kwadraturowego śledzenia przenośnika można użyć pokazanego poniżej poziomego bloku wejść cyfrowych (DI8-DI11).

|      |      |     |     |     |    |
|------|------|-----|-----|-----|----|
| DI11 | DI10 | DI9 | DI8 | 24V | 0V |
| ■    | ■    | ■   | ■   | ■   | ■  |

## 8.5.2. Korzystanie z karty Przewodowe we/Wy

**Opis** Użyj ekranu karty Przewodowe we/wy, aby monitorować i ustawiać sygnały we/wy na żywo z/do skrzynki sterowniczej.

Na ekranie wyświetlany jest aktualny stan I/O, w tym podczas wykonywania programu. Program zatrzymuje się, jeśli cokolwiek zostanie zmienione podczas wykonywania. W momencie zatrzymania programu wszystkie sygnały wyjściowe zachowują swój stan. Ekran jest aktualizowany z częstotliwością 10 Hz, tak więc bardzo szybki sygnał może nie być wyświetlany prawidłowo.



**Konfigurowalne we/wy** Konfigurowalne we/wy mogą być zarezerwowane dla specjalnych ustawień bezpieczeństwa zdefiniowanych w konfiguracji we/wy. Zarezerwowane elementy będą miały nazwę funkcji bezpieczeństwa w miejscu domyślnej nazwy lub tej zdefiniowanej przez użytkownika.

Konfigurowalne wejścia zarezerwowane dla ustawień bezpieczeństwa są nieprzełączalne i zawsze będą wyświetlane wyłącznie jako diody.

W przypadku niezarezerwowanych we/wy ma następujące opcje:

- Uruchom program
- Zatrzymaj program
- Wstrzymaj program
- Ruch swobodny

**Wejścia/wyjścia cyfrowe** Wejścia cyfrowe mają następujące opcje:

- Uruchom program
- Zatrzymaj program
- Wstrzymaj program
- Ruch swobodny

Wszystkie wejścia cyfrowe mają wstępne ustawienie Niski.

Wszystkie wyjścia cyfrowe są niezależnie ustawiane na stan wysoki lub niski.

**Analogowe  
we/wy**

Analogowe wejścia/wyjścia można ustawić na prąd [4-20mA] lub napięcie [0-10V] na wyjściu. Ustawienia te są przechowywane podczas restartów sterownika robota i są zapisywane.

---

### 8.5.3. Wskaźnik zasilania napędu

**Opis** Wskaźnik zasilania napędu to lampka, która włącza się, gdy zasilanie ramienia robota jest włączone lub gdy kabel robota ma zasilanie. Wskaźnik zasilania napędu wyłącza się po wyłączeniu zasilania ramienia robota.

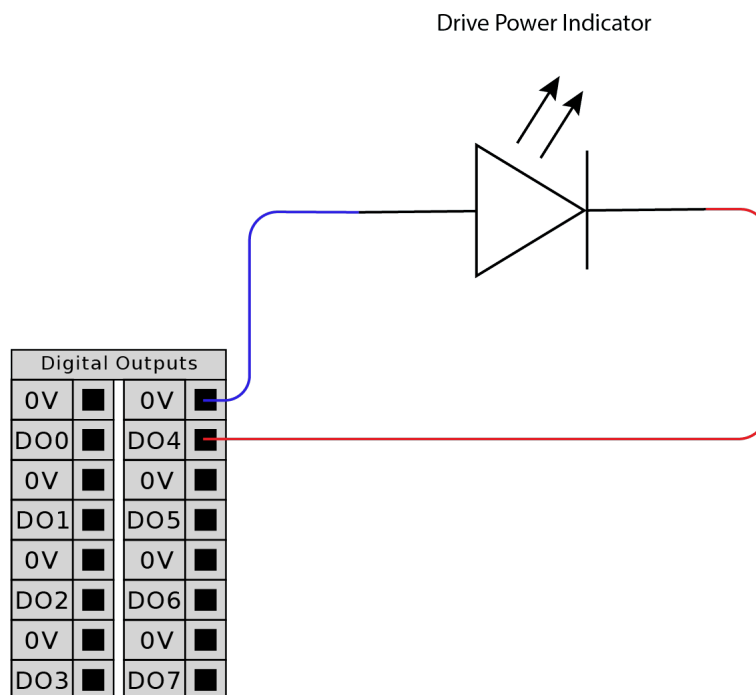
Wskaźnik zasilania napędu podłączany jest za pośrednictwem wyjść cyfrowych. Nie jest to funkcja bezpieczeństwa i nie wykorzystuje we/wy bezpieczeństwa.

**Wskaźnik** Wskaźnikiem zasilania napędu może być lampka działająca przy zasilaniu 24 V DC.

**W celu skonfigurowania wskaźnika**

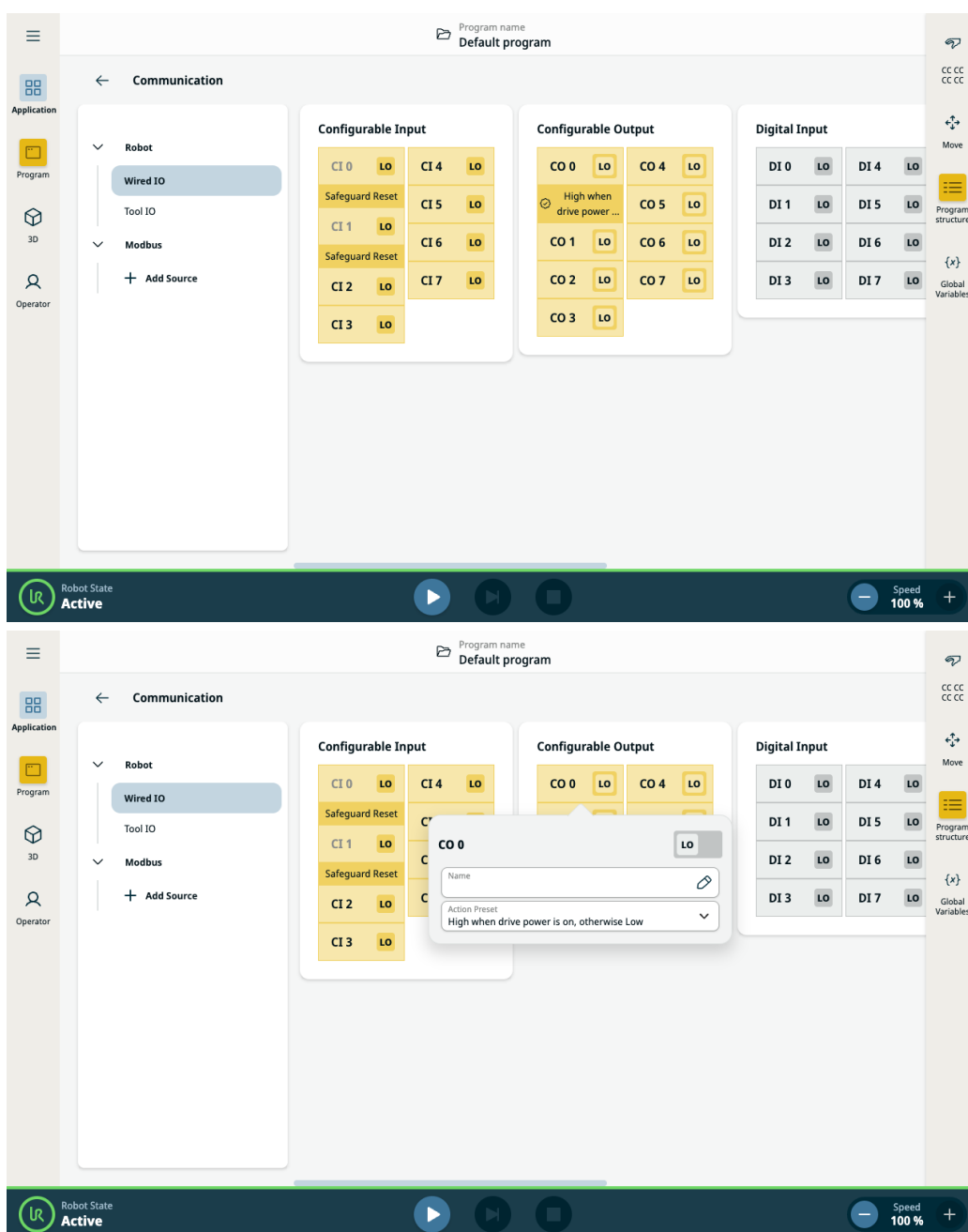
Konfiguracja wskaźnika wymaga lampki i okablowania dla wyjść.

1. Podłączyć wskaźnik zasilania napędu do wyjść cyfrowych tak, jak pokazano na poniższym obrazie.
2. Sprawdzić, czy wskaźnik zasilania napędu jest podłączony prawidłowo.
  - Można włączyć ramię robota i sprawdzić, czy lampka się zaświeci.
  - Można wyłączyć ramię robota i sprawdzić, czy lampka zgaśnie.



## Konfiguracja wskaźnika

1. W menu Nawigacja dotknij **Aplikacja**.
2. Wybierz **Komunikacja**.
3. W menu bocznym wybierz **We/Wy przewodowe**.
4. Przewiń do żądanego typu wyjścia i dotknij, aby wybrać jedną z następujących opcji:
  - Konfigurowalne wyjście
  - Wyjście cyfrowe
  - Wyjście analogowe
5. Wybierz **Ustawienie wstępne działania**  
Użytkownik może nazwać wybrane wyjście
6. Z menu rozwijanego wybierz **Wysoki, gdy zasilanie napędu jest włączone, a w innym przypadku wybierz Niski**.





## 8.6. We/wy bezpieczeństwa

### We/wy bezpieczeństwa

W tej sekcji opisano wejścia bezpieczeństwa dedykowane (żółte zaciski z czerwonym tekstem) oraz konfigurowalne (żółte zaciski z czarnym tekstem), skonfigurowane jako we/wy bezpieczeństwa.

Sprzęt i urządzenia bezpieczeństwa muszą być instalowane zgodnie z instrukcjami bezpieczeństwa i z oceną ryzyka, patrz rozdział Bezpieczeństwo.

Wszystkie we/wy bezpieczeństwa występują w parach (są nadmiarowe), więc awaria jednego z nich nie powoduje utraty funkcji bezpieczeństwa. We/wy bezpieczeństwa muszą jednak być utrzymywane jako dwie oddzielne gałęzie.

Stałe typy wejść bezpieczeństwa to:

- **Zatrzymanie awaryjne robota** wyłącznie do wyposażenia zatrzymania awaryjnego
- **Wyłącznik Zabezpieczający** do urządzeń zabezpieczających

**Tabela** Poniżej przedstawiono różnice funkcjonalne.

|  | Zatrzymanie awaryjne     | Zatrzymanie przez zabezpieczenie | Zatrzymanie przez 3PE     |
|--|--------------------------|----------------------------------|---------------------------|
| Robot przestaje się poruszać                         | Tak                      | Tak                              | Tak                       |
| Wykonanie programu                                   | Pauza                    | Pauza                            | Pauza                     |
| Zasilanie napędu                                     | Wył.                     | Wł.                              | Wł.                       |
| Resetowanie  | Ręczny                   | Automatycznie lub ręcznie        | Automatycznie lub ręcznie |
| Częstotliwość użycia                                 | Sporadycznie             | W każdym cyklu do rzadko         | W każdym cyklu do rzadko  |
| Wymaga ponownego zainicjowania                       | Tylko zwolnienie hamulca | Nie                              | Nie                       |
| Kategoria zatrzymania (IEC 60204-1)                  | 1                        | 2                                | 2                         |
| Poziom działania funkcji monitorowania (ISO 13849-1) | PLd                      | PLd                              | PLd                       |

### Przeestroga dotycząca bezpieczeństwa

Konfigurowalnych wejść i wyjść można użyć do skonfigurowania dodatkowych funkcji we/wy bezpieczeństwa, np. wyjścia zatrzymania awaryjnego. Należy użyć interfejsu PolyScope w celu zdefiniowania zestawu konfigurowalnych we/wy dla funkcji bezpieczeństwa.



#### PRZESTROGA

Brak regularnej weryfikacji i testowania funkcji bezpieczeństwa może prowadzić do niebezpiecznych sytuacji.

- Działanie funkcji bezpieczeństwa musi być zweryfikowane, zanim robot rozpocznie pracę.
- Funkcje bezpieczeństwa należy regularnie kontrolować.

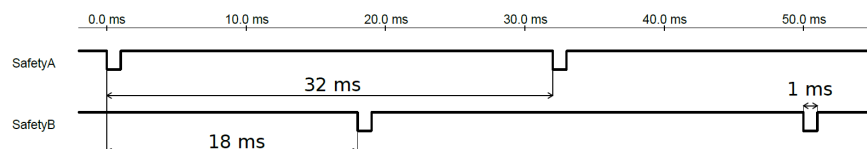
### Sygnaly OSSD

Wszystkie skonfigurowane i stałe wejścia bezpieczeństwa mają filtry, aby umożliwić zastosowanie wyposażenia bezpieczeństwa z długością impulsu poniżej 3 ms. Wejście bezpieczeństwa jest próbkowane co jedną milisekundę, a stan wejścia jest określany przez najczęściej obserwowany sygnał wejściowy w ciągu ostatnich 7 milisekund.

### Sygnaly bezpieczeństwa OSSD

Sterownik można skonfigurować tak, aby wysyłał impulsy OSSD, gdy wyjście bezpieczeństwa jest nieaktywne/wysokie. Impulsy OSSD wykrywają zdolność skrzynki sterowniczej do aktywowania/obniżania wyjść bezpieczeństwa. Gdy impulsy OSSD są włączone dla wyjścia, co 32 ms generowany jest 1 ms niski impuls na wyjściu bezpieczeństwa. System bezpieczeństwa wykrywa, kiedy wyjście jest podłączone do zasilania i wyłącza robota.

Poniższa ilustracja przedstawia: czas między impulsami na kanale (32 ms), długość impulsu (1 ms) i czas od impulsu na jednym kanale do impulsu na drugim kanale (18 ms)

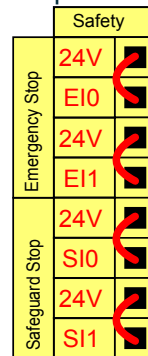


Aby włączyć impulsy OSSD dla wyjścia bezpieczeństwa

1. W nagłówku stuknij **Instalacja** i wybierz **Bezpieczeństwo**.
2. W obszarze **Bezpieczeństwo** wybierz **I/O**.
3. Na ekranie **We/Wy**, w obszarze **Sygnał wyjściowy**, zaznacz żądane pole wyboru OSSD. Musisz przypisać sygnał wyjściowy, aby włączyć pola wyboru OSSD.

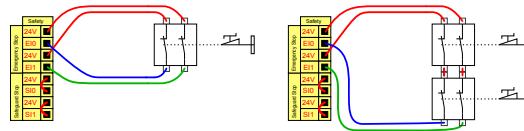
### Domyślna konfiguracja bezpieczeństwa

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



### Podłączenie przycisków zatrzymania awaryjnego

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

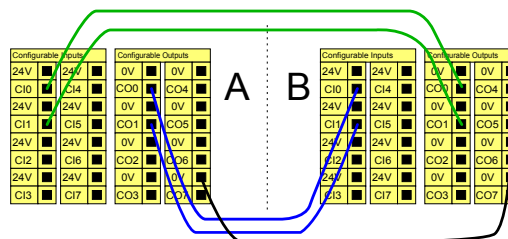


### Współdzielenie przycisku awaryjnego z innymi urządzeniami

Można ustawić wspólną funkcję awaryjnego zatrzymania dla robota i innych urządzeń poprzez konfigurację następujących funkcji wejść/wyjść za pomocą GUI. Wejście awaryjnego zatrzymania robota nie można używać do wielu urządzeń. Jeśli zachodzi konieczność połączenia dwóch robotów UR lub innych maszyn, do kontrolowania sygnałów zatrzymania awaryjnego wymagany jest sterownik PLC bezpieczeństwa.

- Para wejść konfigurowalnych: zewnętrzne zatrzymanie awaryjne.
- Para wyjść konfigurowalnych: zatrzymanie systemu.

Poniższa ilustracja pokazuje współdzielenie funkcji zatrzymania awaryjnego między dwoma robotami UR. W tym przykładzie wykorzystano skonfigurowane we/wy C10-C11 oraz CO0-CO1.



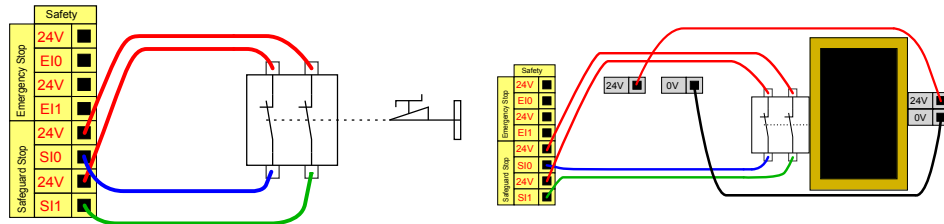
### Zatrzymanie przez zabezpieczenie z automatycznym wznowieniem

Ta konfiguracja jest przeznaczona wyłącznie do zastosowań, w których operator nie może przejść przez drzwi i ich za sobą zamknąć. We/wy konfigurowalne służy do zainstalowania przycisku resetowania za drzwiami, przywracającego ruch robota. Robot wznowia ruch automatycznie po unormowaniu sygnału.



#### OSTRZEŻENIE

Nie wolno używać takiej konfiguracji, jeśli sygnał może być przywrócony od wewnątrz obwodu bezpieczeństwa.

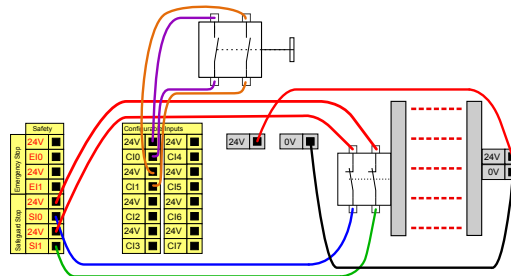


W tym przykładzie przedstawiono wyłącznik drzwiowy, jako podstawowe urządzenie zabezpieczające, które zatrzymuje robota po otwarciu drzwi.

W tym przykładzie mata bezpieczeństwa to urządzenie zabezpieczające, w przypadku którego wskazane jest automatyczne wznowianie. Ten przykład dotyczy również laserowego skanera bezpieczeństwa.

### Zatrzymanie przez zabezpieczenie z przyciskiem resetowania

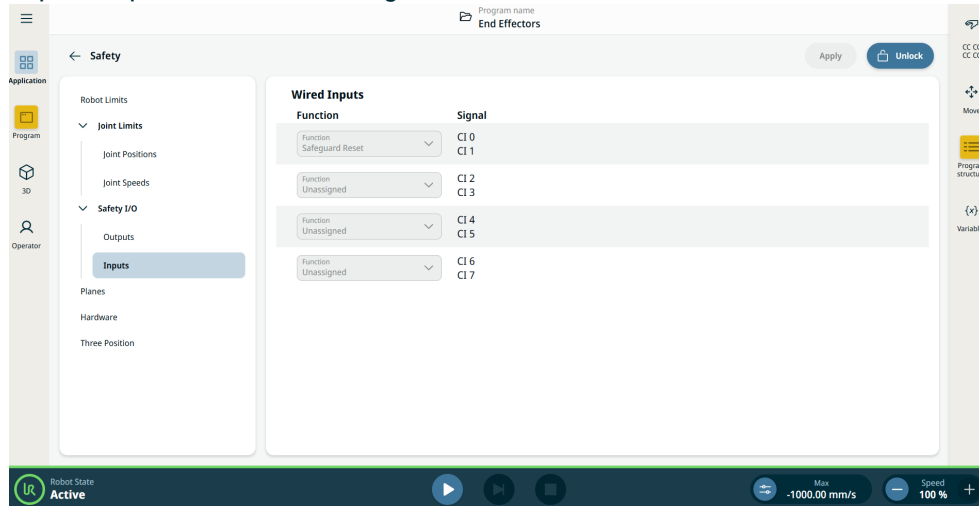
Jeśli przez interfejs bezpieczeństwa podłączona jest kurtyna świetlna, wymagana jest funkcja resetowania znajdująca się poza obwodem bezpieczeństwa. Przycisk resetowania musi być typu dwukanałowego. W tym przykładzie dla funkcji resetowania skonfigurowano we/wy CI0-C11.



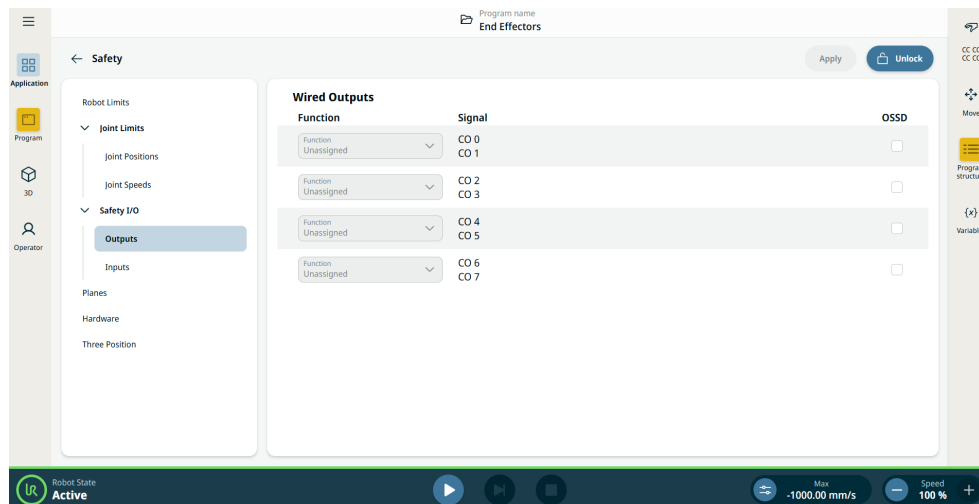
## 8.6.1. Sygnały we/wy bezpieczeństwa

### Opis

We/wy są podzielone między wejścia oraz wyjścia i dobrane w pary tak, że każda funkcja zapewnia poziom działania kategorii 3 PLd.



Rysunek 1.3: Ekran interfejsu PolyScope X wyświetlający sygnały wejściowe.



### INFORMACJA

Podczas uruchamiania programów za pomocą wejścia we/wy lub magistrali Fieldbus robot może rozpocząć ruch z pozycji, którą ma, nie trzeba wykonywać żadnego ruchu do pierwszego punktu trasy ręcznie za pomocą interfejsu PolyScope.

**Wejścia skrzynki sterowniczej** Wejścia opisano w poniższych tabelach:

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| Przycisk zatrzymania awaryjnego | Umożliwia wykonanie zatrzymania kategorii 1 (IEC 60204-1), przesyłając informację do innych maszyn przez wyjście zatrzymania systemu, jeśli wyjście to zostało zdefiniowane. Zatrzymanie jest inicjowane we wszystkich, co jest podłączone do wyjścia.  |
| Zatrzymanie awaryjne robota     | Umożliwia wykonanie zatrzymania kategorii 1 (IEC 60204-1) za pośrednictwem wejścia skrzynki sterowniczej, przesyłając informację do innych maszyn przez wyjście zatrzymania awaryjnego systemu, jeśli wyjście to zostało zdefiniowane.  |
| Zewnętrzne zatrzymanie awaryjne | Wykonuje zatrzymanie kategorii 1 (IEC 60204-1) tylko w przypadku robota.  |
| Ograniczony                     | <p>Wszystkie limity bezpieczeństwa można zastosować, gdy robot korzysta z konfiguracji <b>normalnej</b> lub <b>ograniczonej</b>. Po skonfigurowaniu niski sygnał wysyłany do wejść powoduje przejście systemu bezpieczeństwa do konfiguracji ograniczonej. Ramię robota wyhamowuje, aby zachować zgodność z parametrami trybu ograniczonego.</p> <p>System bezpieczeństwa zapewnia działanie robota w zakresie limitów trybu ograniczonego w czasie krótszym niż 0,5 s od wyzwolenia wejścia. Jeśli ramię robota nadal narusza którykolwiek z limitów trybu ograniczonego, uruchamiane jest zatrzymanie kategorii 0. Płaszczyzny wyzwolenia również powodują przejście do konfiguracji ograniczonej. System bezpieczeństwa w ten sam sposób przechodzi do konfiguracji normalnej.</p> |

**Wejścia skrzynki sterowniczej** Wejścia opisano w poniższej tabeli:

|   |  |
|---|--|
| Tryb pracy                                      | Kiedy używany jest tryb zewnętrznego urządzenia wyboru trybu, przełącza on pomiędzy trybami <b>automatycznym</b> a <b>ręcznym</b> . Robot jest w trybie automatycznym, kiedy stan wejścia jest <i>niski</i> i w trybie ręcznym, kiedy jest <i>wysoki</i> .   |
| Reset Zabezpieczeń                              | Przywraca robota ze stanu zatrzymania przez zabezpieczenie, gdy wykryte zostanie zbocze narastające impulsu na wejściu resetowania zabezpieczeń. Po zatrzymaniu przez zabezpieczenie to wejście pozwala na utrzymanie stanu zatrzymania przez zabezpieczenie do czasu wyzwolenia resetowania.                      |
| Zabezpieczenie                                  | Zatrzymanie wyzwolone przez wejście zabezpieczenia. Wykonuje zatrzymanie kategorii 2 (IEC 60204-1) we wszystkich trybach, gdy wyzwolone jest przez zabezpieczenie.   |
| Zatrzymanie Zabezpieczenia Trybu Automatycznego | Wykonuje zatrzymanie kategorii 2 (IEC 60204-1) TYLKO w trybie automatycznym. Funkcja Zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie automatycznym może zostać wybrana tylko po skonfigurowaniu i zainstalowaniu trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego.   |
| Automatyczny reset zabezpieczenia trybu         | Przywraca robota ze stanu zatrzymania przez zabezpieczenie w trybie automatycznym, gdy w trybie automatycznym wykryte zostanie zbocze narastające impulsu na wejściu resetowania zabezpieczeń.   |
| Freedrive na robocie                            | Możesz skonfigurować wejście ruchu swobodnego do włączania i używania trybu ruchu swobodnego bez naciskania przycisku ruchu swobodnego na standardowym sterowniku uczenia lub bez konieczności naciskania i przytrzymywania któregośkolwiek z przycisków na sterowniku uczenia 3PE w pozycji lekkiego naciśnięcia. |
| 3-pozycyjne urządzenie zezwalające              | Aby przesunąć robota w trybie ręcznym, należy nacisnąć i przytrzymać zewnętrzne 3-pozycyjne urządzenie zezwalające w pozycji środkowej. W przypadku korzystania z wbudowanego 3-pozycyjnego urządzenia zezwalającego przycisk należy nacisnąć i przytrzymać w pozycji środkowej, aby przesunąć robota.             |



#### OSTRZEŻENIE

Kiedy wyłączone jest domyślne resetowanie zabezpieczeń, automatyczne resetowanie ma miejsce, gdy zabezpieczenie nie wyzwala już zatrzymania. Może się tak wydarzyć, jeśli jakaś osoba przejdzie przez pole zabezpieczenia. Jeśli osoba nie zostanie wykryta przez zabezpieczenia i zostanie narażona na ryzyko, zgodnie z normą automatyczne resetowanie nie jest możliwe.

- Należy użyć resetowania zewnętrznego, aby upewnić się, że resetowanie jest możliwe, tylko gdy dana osoba nie jest narażona na ryzyko.



#### OSTRZEŻENIE

Kiedy zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie automatycznym jest włączone, zatrzymanie przez zabezpieczenie nie jest wyzwolane w trybie ręcznym.



**Wyjścia skrzynki sterowniczej** Wszystkie wyjścia bezpieczeństwa zmieniają stan na niski w przypadku usterki lub naruszenia systemu bezpieczeństwa. Oznacza to, że wyjście zatrzymania systemu inicjuje zatrzymanie, nawet gdy nie naciśnięto przycisku zatrzymania awaryjnego. Można skorzystać z następujących sygnałów wyjściowych funkcji bezpieczeństwa. Wszystkie sygnały powracają do stanu niskiego, kiedy zaniknie warunek wyzwalający stan wysoki:

|   |   |
|---|---|
| 1Zatrzymanie systemu                                    | Sygnał jest <i>niski</i> , gdy system bezpieczeństwa został przełączony w stan zatrzymania, w tym przez wejście zatrzymania awaryjnego robota lub przycisk zatrzymania awaryjnego. Aby uniknąć zablokowania, po wyzwoleniu stanu zatrzymania awaryjnego przez wejście zatrzymania systemu niski sygnał nie będzie wysyłany. |
| Robot w ruchu   | Sygnał wynosi <i>Niski</i> , jeśli robot się porusza, w przeciwnym razie wysoki.  |
| Robot nie zatrzymuje się                                | Sygnał wynosi <i>High</i> , gdy robot jest zatrzymany lub w trakcie zatrzymywania z powodu zatrzymania awaryjnego lub zatrzymania bezpieczeństwa. W przeciwnym przypadku będzie w logicznym stanie niskim.  |
| Ograniczony   | Sygnał ma stan <i>niski</i> , gdy aktywne są parametry ograniczone lub wejście bezpieczeństwa skonfigurowano jako wejście sygnału trybu ograniczonego i sygnał ten jest aktualnie niski. W innych przypadkach stan sygnału jest wysoki.   |
| Nie ograniczone   | Jest to odwrotność trybu ograniczonego zdefiniowanego powyżej.  |
| Bezpieczny dom  | Sygnał jest <i>wysoki</i> , gdy ramię robota jest zatrzymane i znajduje się w skonfigurowanej bezpiecznej pozycji początkowej. W przeciwnym razie sygnał wynosi <i>Low</i> . Opcja ta jest często wykorzystywana, gdy roboty UR są zintegrowane z robotami mobilnymi.   |
| Zatrzymany przez 3-pozycyjne urządzenie zezwalające     | Sygnał ma stan niski, gdy zatrzymanie przez 3PE jest aktywne, w przeciwnym razie ma stan wysoki.  |
| Zatrzymany nie przez 3-pozycyjne urządzenie zezwalające | Sygnał ma stan niski, gdy zatrzymanie przez 3PE jest nieaktywne, w przeciwnym razie ma stan wysoki.   |



### INFORMACJA

Wszystkie maszyny zewnętrzne przechodzące w stan zatrzymania awaryjnego na podstawie sygnału z robota za pośrednictwem wyjścia zatrzymania systemu muszą być zgodne z normą ISO 13850. Jest to szczególnie konieczne w konfiguracjach, w których wejście Zatrzymania Awaryjnego Robota jest podłączone do zewnętrznego urządzenia Zatrzymania Awaryjnego. W takich przypadkach wyjście zatrzymania systemu ma stan wysoki po zadziałaniu zewnętrznego urządzenia zatrzymania awaryjnego. Oznacza to, że stan zatrzymania awaryjnego na maszynie zewnętrznej zostanie zresetowany bez

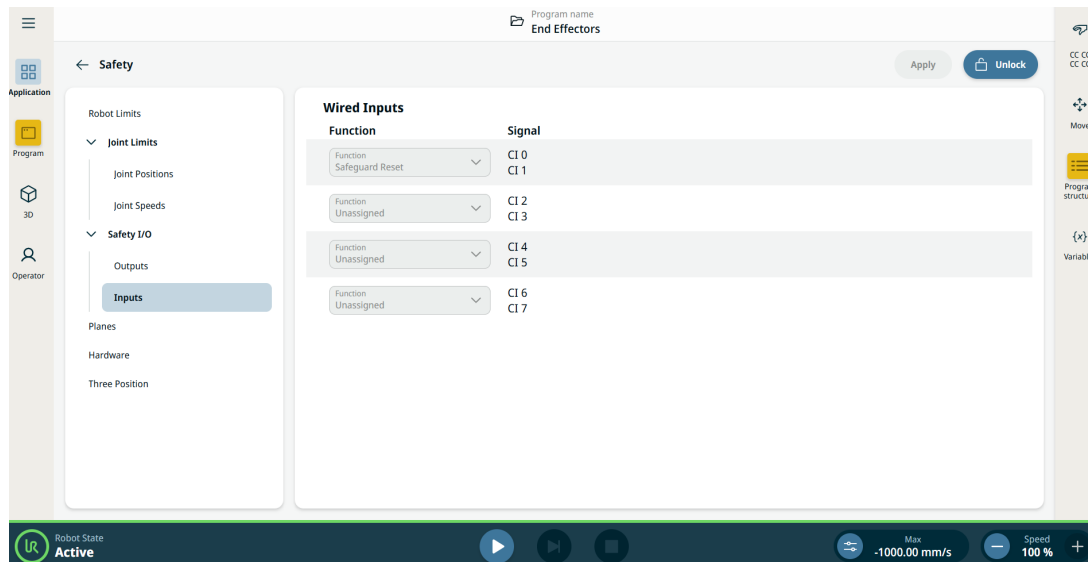
konieczności ręcznego działania ze strony operatora robota. W związku z tym, <sup>1</sup>Zatrzymanie systemu było wcześniej zwane „zatrzymaniem awaryjnym systemu” w przypadku robotów Universal Robots. Interfejs PolyScope może wyświetlać „Zatrzymanie awaryjne systemu”. aby zachować zgodność z normami bezpieczeństwa, maszyna zewnętrzna musi wymagać ręcznego działania w celu wznowienia.



## 8.6.2. Konfiguracja we/wy

### Opis

Użyj ekranu ustawień We/Wy, aby zdefiniować sygnały We/Wy i skonfigurować działania za pomocą karty We/Wy. Typy sygnałów I/O są wymienione w **Wejście** i **Wyjście**.



### INFORMACJA

Podczas uruchamiania programów za pomocą wejścia we/wy lub magistrali Fieldbus robot może rozpocząć ruch z pozycji, którą ma, nie trzeba wykonywać żadnego ruchu do pierwszego punktu trasy ręcznie za pomocą interfejsu PolyScope.

### Wejścia

1. Przejdź do karty Aplikacja.
2. Przejdź do obszaru Bezpieczeństwo.
3. Przejdź do karty Wejścia w sekcji We/wy bezpieczeństwa.
4. Odblokuj ustawienia.
5. Przypisz funkcję do grupy sygnałów.

Opis funkcji bezpieczeństwa znajduje się w sekcji Sygnały we/wy bezpieczeństwa.

Dostępne  
akcje wejścia

| Polecenie     | Działanie   |
|---------------|---|
| Start         | Uruchamia lub wznawia bieżący program na zboczu narastającym, (włączone tylko w trybie zdalnego sterowania).  |
| Stop          | Zatrzymuje bieżący program na zboczu narastającym   |
| Wstrzymaj     | Wstrzymuje bieżący program na zboczu narastającym   |
| Ruch swobodny | Przy wysokim stanie sygnału wejściowego robot działa w trybie ruchu swobodnego (podobnie jak po naciśnięciu przycisku <b>Ruch swobodny</b> ).<br>Jeśli inne warunki uniemożliwiają ruch swobodny, sygnał wejściowy jest ignorowany. |

**OSTRZEŻENIE**

Jeśli robot zostanie zatrzymany podczas korzystania z działania wejścia Start, robot powoli przesuwa się do pierwszego punktu orientacyjnego programu przed wykonaniem tego programu. Jeśli robot zostanie zatrzymany podczas korzystania z działania Start input, robot powoli przesuwa się do pozycji, z której został zatrzymany przed wznowieniem tego programu.

## Wyjścia

1. Przejdź do karty Aplikacja.
2. Przejdź do obszaru Bezpieczeństwo.
3. Przejdź do karty Wyjścia w sekcji We/wy bezpieczeństwa.
4. Odblokuj ustawienia.
5. Przypisz funkcję do grupy sygnałów.

Możesz włączyć OSSD dla każdego sygnału wyjściowego.

Opis funkcji bezpieczeństwa znajduje się w sekcji Sygnały we/wy bezpieczeństwa.

Dostępne  
akcje  
wyjścia

| Działanie  | Stan wyjściowy                          | Stan programu   |
|--|---|---|
| Niski, gdy nie pracuje   | LO                                      | Zatrzymano lub wstrzymano   |
| Wysokie, gdy nie pracuje   | HI                                      | Zatrzymano lub wstrzymano   |
| Wysoka podczas pracy,<br>niska podczas zatrzymania                 | LO<br>HI                                | Pracuje,<br>Zatrzymano lub wstrzymano   |
| Niski poziom<br>nieplanowanego przystanku                          | LO                                      | Program zakończony<br>niezaplanowany  |
| Niski na nieplanowanym<br>przystanku, w przeciwnym<br>razie wysoki | LO<br>HI                                | Program zakończony<br>niezaplanowany<br>Bieganie, zatrzymanie lub pauza           |
| Impuls ciągły  | Zmienia się<br>między<br>wysoką i niską | Uruchomienie (pauza lub<br>zatrzymanie programu w celu<br>utrzymania stanu pulsu) |

**Przyczyna  
zakończenia  
programu**

Nieplanowane zakończenie programu może nastąpić z dowolnego z powodów wymienionych poniżej:

- Zatrzymanie robota
  - Usterka
  - Naruszenie
  - Wyjątek czasu pracy
-

### 8.6.3. Używanie we/wy do wyboru trybu

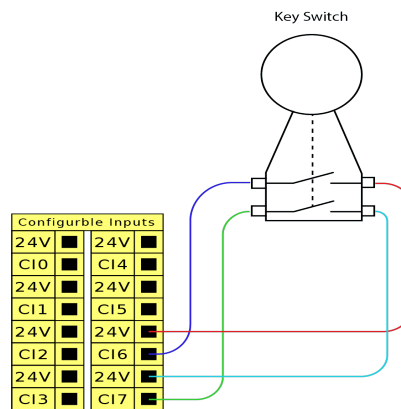
**Opis** Robot można skonfigurować tak, aby przełączać go pomiędzy trybami pracy bez wykorzystania sterownika uczenia. Oznacza to, że używanie sterownika uczenia nie jest dozwolone podczas przełączania z trybu automatycznego na ręczny oraz z trybu ręcznego na automatyczny.

Przełączanie trybów bez korzystania ze sterownika uczenia wymaga konfiguracji we/wy bezpieczeństwa oraz dodatkowego urządzenia spełniającego funkcję przełącznika wyboru trybu.

**Przełącznik wyboru trybów** Przełącznik wyboru trybów może stanowić kluczowy przełącznik z redundantnym układem elektrycznym lub z sygnałami z dedykowanego sterownika PLC bezpieczeństwa.

**W celu użycia przełącznika wyboru trybów** Korzystanie z przełącznika wyboru trybu, jak na przykład przełącznika kluczykowego, uniemożliwia wykorzystanie sterownika uczenia do przełączania się pomiędzy trybami.

1. Podłącz przełącznik wyboru trybu do wejść tak, jak pokazano na poniższym obrazie.
2. Sprawdź, czy przełącznik wyboru trybu jest prawidłowo podłączony i skonfigurowany.



**Konfiguracja  
podłączonych  
wejść  
bezpieczeństwa**

Konfiguracja wejść bezpieczeństwa dla dodatkowych połączeń urządzenia wymaga odblokowania ekranu we/wy bezpieczeństwa.

1. W głównym panelu nawigacyjnym dotknij opcji **Aplikacja**.
2. Wybierz opcję **Bezpieczeństwo** i dotknij przycisku **Odblokuj**.  
Po otrzymaniu monitu wprowadź hasło, aby odblokować ekran bezpieczeństwa.  
Jeśli nie masz wcześniej zdefiniowanego hasła, użyj domyślnego hasła:  
`ursafe`.
3. W obszarze We/Wy bezpieczeństwa wybierz **Wejścia**.
4. Wybierz jeden z sygnałów wejściowych, dotykając jednej z opcji rozwijanych Wejście.
5. Z listy rozwijanej wybierz **Tryb pracy**.
6. Dotknij **Zastosuj** i pozwól na ponowne uruchomienie się robota.
7. Dotknij **Potwierdź konfigurację bezpieczeństwa**.  
Możesz teraz korzystać z dodatkowego urządzenia w celu wybrania i/lub przełączania się pomiędzy trybami pracy.

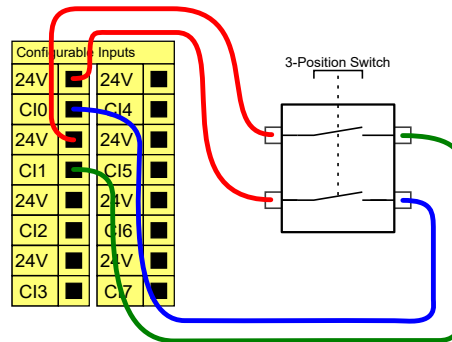
Po przypisaniu wejścia do urządzenia dodatkowego przełączanie trybów za pomocą sterownika uczenia jest wyłączone. W przypadku próby użycia sterownika uczenia do przełączenia trybów pojawi się komunikat potwierdzający, że nie można korzystać ze sterownika uczenia do zmiany trybu pracy.

### 8.6.4. Trójpozycyjne urządzenie zezwalające

**Opis** Robot jest wyposażony w urządzenie zezwalające w postaci sterownika uczenia z 3PE. Skrzynka sterownicza obsługuje następujące konfiguracje urządzenia zezwalającego:

- Sterownik uczenia 3PE
- Zewnętrzne trójpozycyjne urządzenie zezwalające
- Zewnętrzne urządzenie trójpozycyjne i sterownik uczenia z 3PE

Poniższy rysunek pokazuje sposób podłączenia 3-pozycyjnego urządzenia zezwalającego.



Uwaga: dwa kanały wejściowe dla sygnału wejściowego trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego mają tolerancję rozbieżności wynoszącą 1 s.



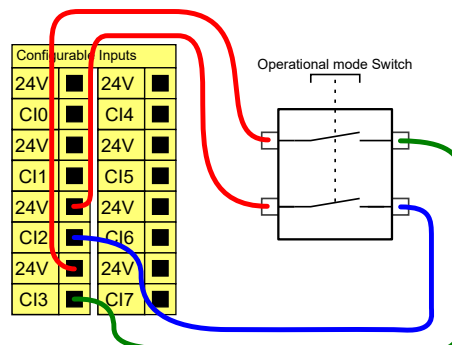
#### INFORMACJA

System zabezpieczeń robota UR nie obsługuje wielu zewnętrznych trójpozycyjnych urządzeń zezwalających.

#### Przełącznik trybu pracy

Korzystanie z trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego wymaga użycia przełącznika trybu pracy.

Poniższa ilustracja przedstawia przełącznik trybu pracy.



## 8.7. Cyfrowe we/wy ogólnego przeznaczenia

### Opis

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

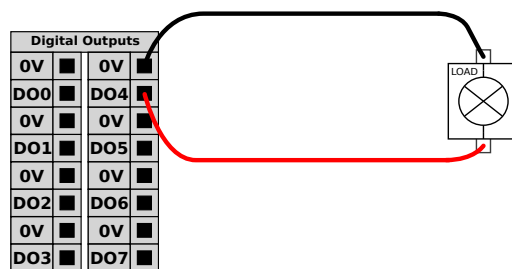
### Cyfrowe we/wy ogólnego przeznaczenia

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

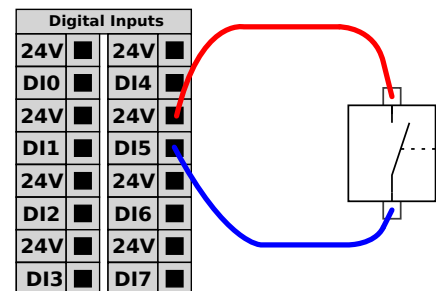
We/wy ogólnego przeznaczenia można używać do bezpośredniego sterowania wyposażeniem, np. przekaźnikami pneumatycznymi lub do komunikacji z innymi systemami PLC. Cyfrowe wyjścia można automatycznie wyłączać po zatrzymaniu wykonywania programu.

W tym trybie wyjście ma zawsze stan niski, gdy program nie działa. Przykłady zamieszczono w dalszych podsekcjach.

W tych przykładach użyto zwykłych wyjść cyfrowych, lecz możliwe jest wykorzystanie dowolnych wyjść konfigurowalnych, jeśli nie są skonfigurowane do wykonywania funkcji bezpieczeństwa.



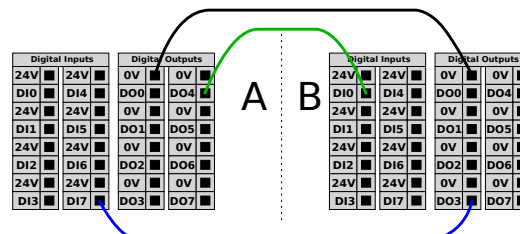
W tym przykładzie sterowanie obciążeniem odbywa się poprzez wyjścia cyfrowe po ich podłączeniu.



W tym przykładzie prosty przycisk został podłączony do wejścia cyfrowego.

### Komunikacja z innymi maszynami lub sterownikami PLC

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



### INFORMACJA

Do podłączenia wejść/wyjść cyfrowych użyj kabli ekranowanych.

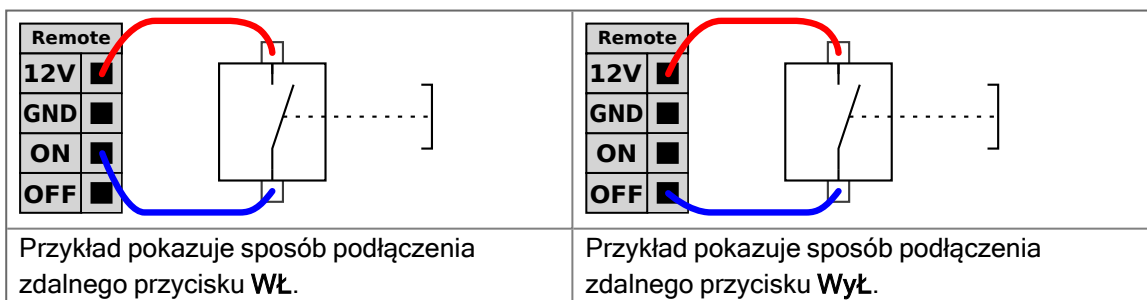
### 8.7.1. Zdalne sterowanie włączaniem i wyłączaniem

**Opis**      Możliwe jest użycie zdalnego sterowania **WŁ./WYŁ.** do włączania i wyłączania skrzynki sterowniczej bez sterownika uczenia. Zwykle jest to stosowane:

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

**Sterowanie zdalne**      Zdalne sterowanie **WŁ./WYŁ.** zapewnia pomocnicze zasilanie 12 V, które pozostaje aktywne, gdy skrzynka sterownicza jest wyłączona. Wejście **WŁ.** jest przeznaczone jedynie do krótkotrwałej aktywacji i działa w ten sam sposób, co przycisk **POWER (ZASILANIE)**. Wejście **WYŁ.** można przytrzymywać w zależności od potrzeb. Można wykorzystać funkcję oprogramowania do automatycznego ładowania i uruchamiania programów. Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

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



**PRZESTROGA**

Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku zasilania wyłącza skrzynkę sterowniczą bez zapisywania.

- Nie naciskać ani przytrzymywać wyjścia **WŁ.** lub przycisku **POWER (ZASILANIE)** bez zapisania danych.
- Używaj sygnału wejściowego **WYŁ.** do zdalnego sterowania wyłączaniem, aby umożliwić skrzynce sterowniczej prawidłowe zapisywanie otwartych plików i zamykanie systemu.



## 8.8. Analogowe we/wy ogólnego przeznaczenia

**Opis** Interfejs analogowych we/wy jest zielony. Służy do ustalenia lub pomiaru napięcia (0-10 V) lub natężenia (4-20 mA) od i do innego wyposażenia.

Aby uzyskać najwyższą dokładność, zaleca się spełnienie poniższych warunków.

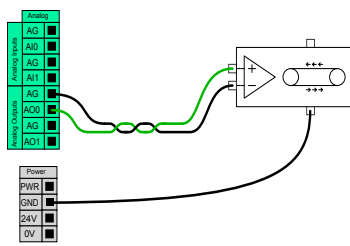
- Użyć zacisku AG najbliższego we/wy. Para dzieli filtr trybu wspólnego.
- Użyć tego samego uziemienia (GND, 0 V) dla sprzętu i skrzynki sterowniczej. Analogowe we/wy nie są galwanicznie izolowane od skrzynki sterowniczej.
- Użyć kabla ekranowanego. Podłączyć ekran do zacisku GND przy zacisku **Power** (Zasilanie).
- Użyć sprzętu pracującego w trybie prądowym. Sygnały prądowe są mniej wrażliwe na zakłócenia.

### Specyfikacje elektryczne

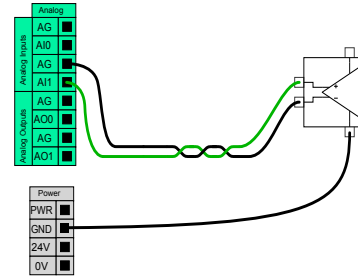
W GUI można wybrać tryby wejścia. Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

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

### Wyjście analogowe i wejście analogowe



Poniższy przykład przedstawia, w jaki sposób kontrolować przenośnik pasowy przez analogowe wejście sterowania prędkością.



Poniższy przykład przedstawia połączenie czujnika analogowego.

## 8.9. Tryb zdalny w obszarze Omówienie zabezpieczeń

### Opis

Po aktywacji tryb zdalny umożliwia podłączenie urządzeń zewnętrznych do kluczowych usług, takich jak interfejs podstawowy.

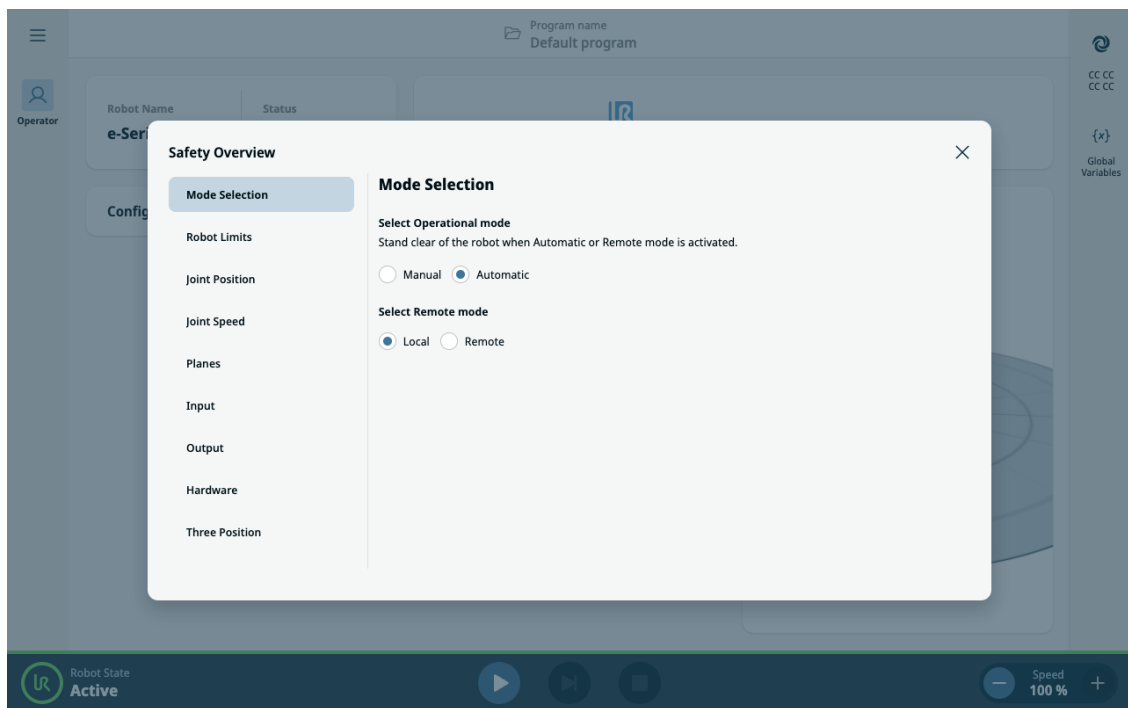
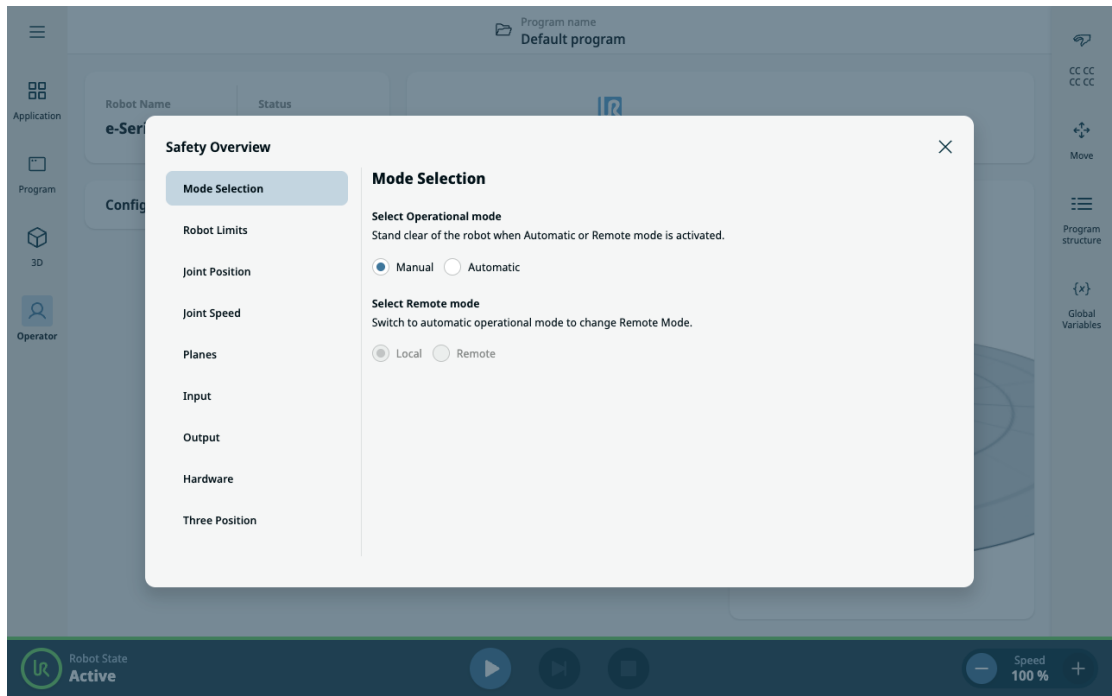
Tryb zdalny można przełączać za pomocą dedykowanego przełącznika w oknie dialogowym Omówienie zabezpieczeń.

1. Przejdź do omówienia zabezpieczeń na ekranie głównym.
2. Kliknij przycisk Wybór trybu.
3. Możesz teraz wybrać opcję Automacyjny, a następnie Zdalny.

Domyślnie włączona jest opcja „Lokalny”.

Tryb „Zdalny” jest aktywny tylko wtedy, gdy aplikacja działa w trybie automatycznym.

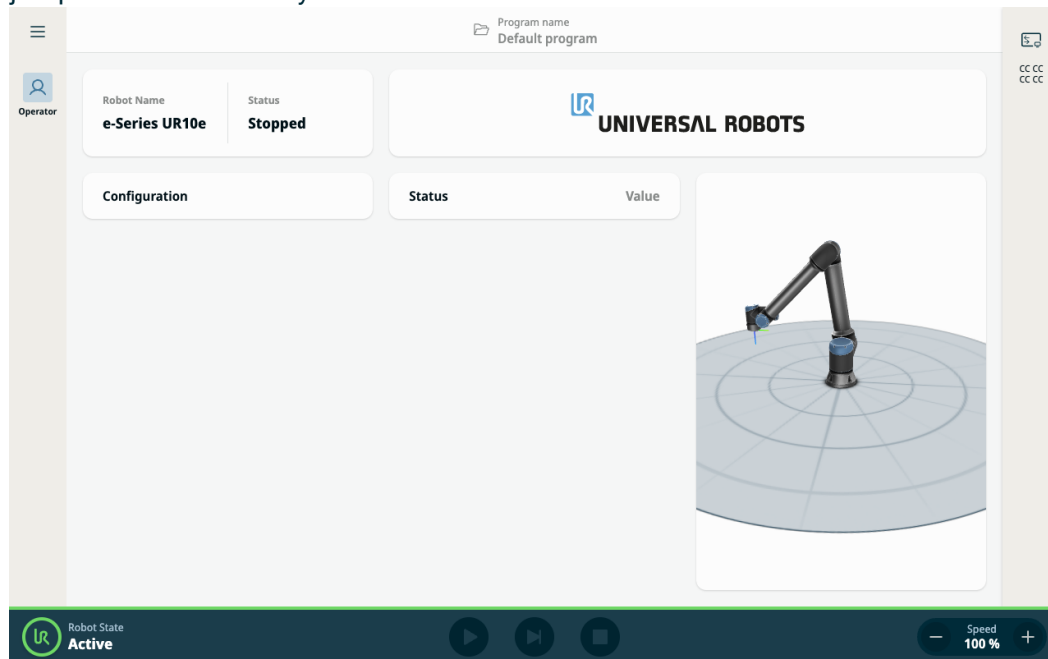
**Przełącz  
dostęp**



Copyright © 2009-2025, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

## Bezpieczna blokada

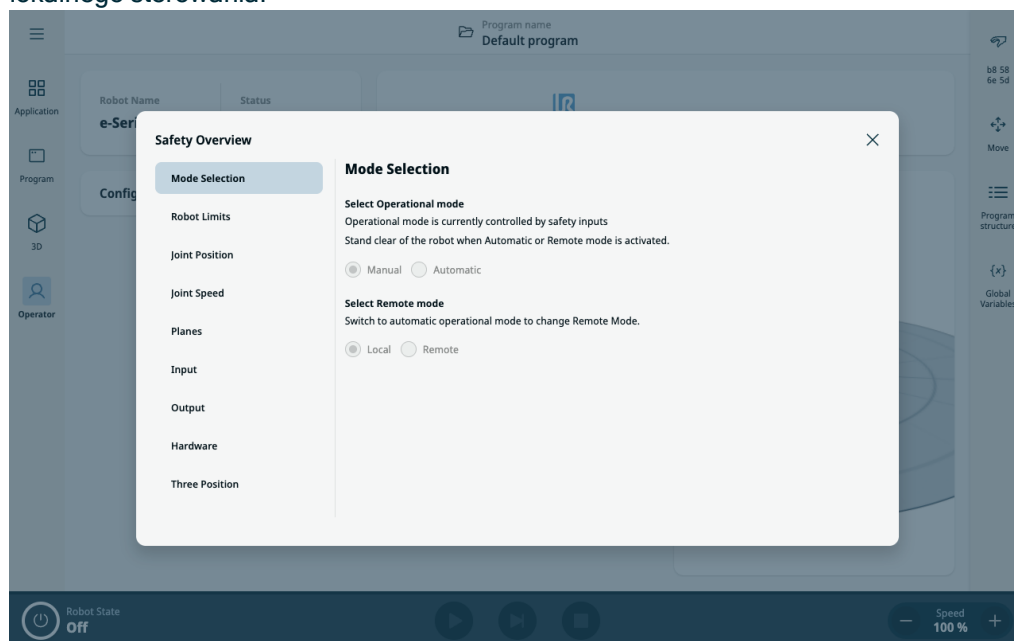
W trybie zdalnym interfejs PolyScope X przechodzi w bezpieczny stan tylko do odczytu. Wszystkie działania związane z edycją i sterowaniem są wyłączone, i dostępny pozostaje jedynie ekran operatora w trybie tylko do odczytu. Ponadto nad sumą kontrolną bezpieczeństwa wyświetlana jest ikona trybu zdalnego, aby wyraźnie wskazać, że system jest pod nadzorem zdalnym.



## Zabezpieczenia sterowane przez we/wy

Jeśli tryb pracy robota jest sterowany sygnałem we/wy, przełączenie na tryb ręczny za pomocą we/wy spowoduje automatyczne przejście z trybu zdalnego z powrotem do trybu lokalnego.

Funkcja ta zapewnia bezpieczne i uporządkowane środowisko zdalnego monitorowania przy jednoczesnym zachowaniu w razie potrzeby integralności lokalnego sterowania.





## 9. Integracja manipulatora końcowego

**Opis** W niniejszej instrukcji chwytak może być również określany jako narzędzie i przedmiot obrabiany.



### INFORMACJA

UR dostarcza dokumentację dotyczącą chwytaka, który ma być zintegrowany z ramieniem robota.

- Zapoznaj się z dokumentacją dotyczącą chwytaka/narzędzia/przedmiotu obrabianego w celu montażu i podłączenia.

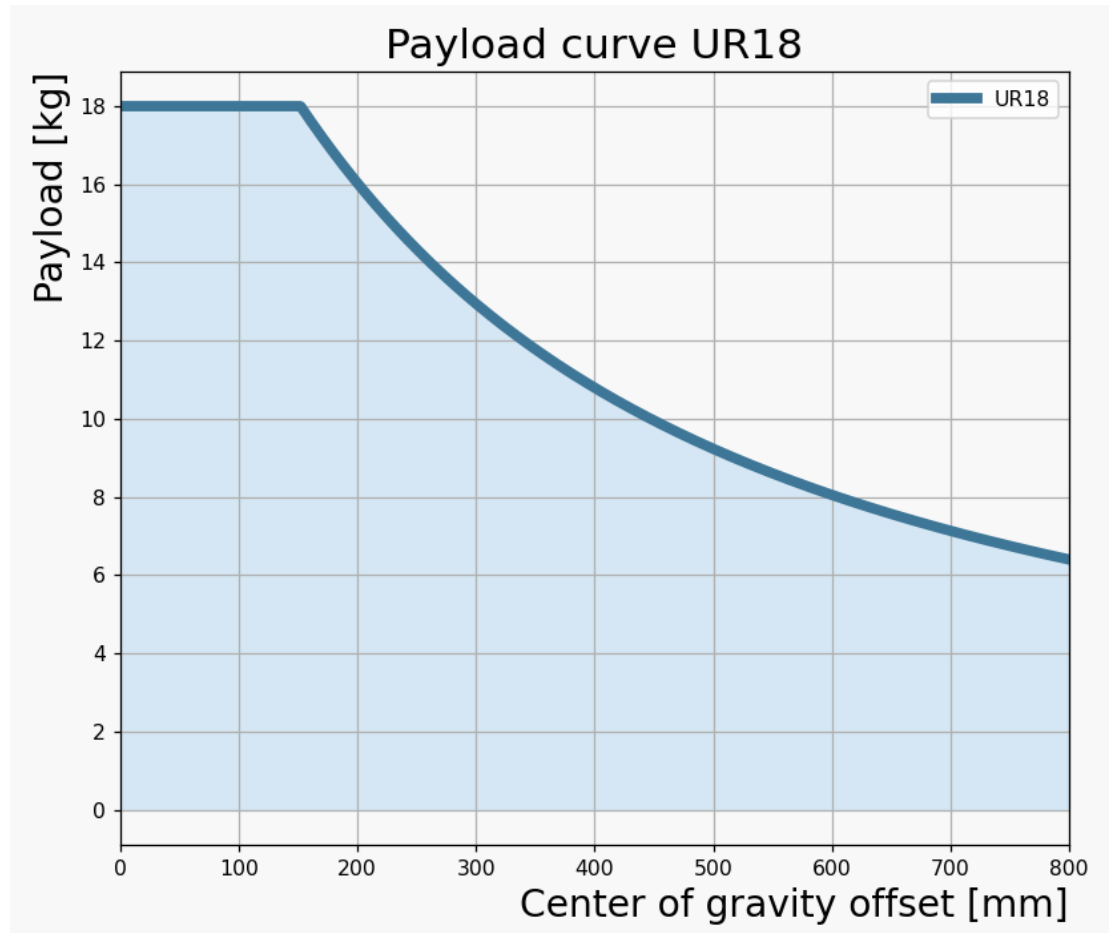
### 9.1. Maksymalne obciążenie użytkowe

**Opis** Znamionowe obciążenie użytkowe ramienia robota zależy od przesunięcia środka ciężkości (CoG) obciążenia użytkowego, jak pokazano poniżej. Przesunięcie środka ciężkości (CoG) to odległość między środkiem kołnierza narzędzia a środkiem ciężkości przytwierdzonego ładunku.

Ramię robota może obsłużyć większe przesunięcie środka ciężkości, o ile obciążenie znajduje się poniżej kołnierza narzędzia. Na przykład przy obliczaniu masy obciążenia użytkowego w aplikacji typu pick and place należy wziąć pod uwagę zarówno chwytak, jak i obrabiany przedmiot.

Zdolność robota do przyspieszania może ulec zmniejszeniu, jeśli środek ciężkości obciążenia użytkowego przekracza zasięg i obciążalność użytkową danego robota. Zasięg i obciążenie użytkowe robota można sprawdzić w Specyfikacji Technicznej.

Ładowność [kg]



Przesunięcie środka ciężkości [mm]

Zależność między znamionowym obciążeniem użytkowym a przesunięciem środka ciężkości.

**Bezwładność obciążenia użytkowego**

Możliwe jest skonfigurowanie obciążeń użytkowych o dużej bezwładności, pod warunkiem prawidłowego ustawienia obciążenia użytkowego. Oprogramowanie sterownika automatycznie dostosowuje wartości przyspieszenia, pod warunkiem prawidłowego skonfigurowania następujących parametrów:

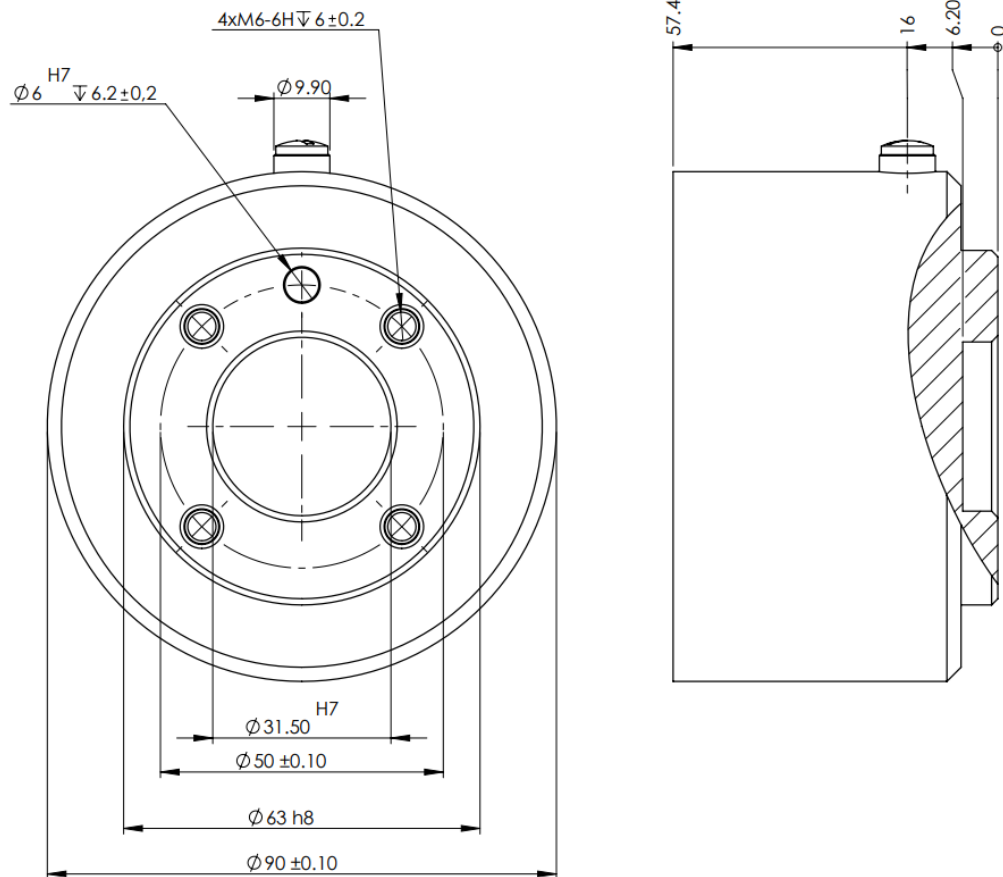
- Masa obciążenia
- Środek ciężkości
- Bezwładność

Do oceny przyspieszeń i czasów cyklu ruchów robota z określonym obciążeniem można użyć URSim.

## 9.2. Zabezpieczanie narzędzia

### Opis

Narzędzie lub obsługiwany element mocuje się do kołnierza wyjściowego narzędzia (ISO) na końcu ramienia robota.



Wymiary i układ otworów na kołnierzu narzędzia. Wszystkie wymiary są podane w milimetrach.

### Kołnierz narzędzia

Kołnierz wyjściowy narzędzia (ISO 9409-1) mieści się w miejscu montowania narzędzie przy zakończeniu ramienia robota. Zalecane jest użycie promieniście naciętego otworu na kołek pozycjonujący, aby uniknąć nadmiernego naprężenia przy jednoczesnym zachowaniu precyzyjnej pozycji.



#### PRZESTROGA

Bardzo długie śruby M6 mogą wywierać nacisk na dolną część kołnierza narzędzia i powodować zwarcie w obwodzie robota.

- Do montażu narzędzia nie należy stosować śrub wystających od spodu ponad 8 mm.

**OSTRZEŻENIE**

Nieprawidłowe dokręcenie śrub może spowodować obrażenia z powodu utraty kołnierza adaptera i/lub chwytaka.

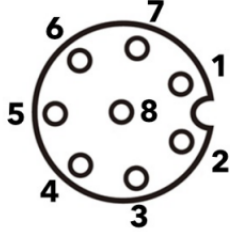
- Narzędzie musi być mocno i bezpiecznie przykręcone.
- Narzędzie powinno być skonstruowane tak, aby nie stwarzało groźnych sytuacji przez nieoczekiwane upuszczenie części.

## 9.3. We/wy narzędzia

### Złącze narzędzia

Przedstawione poniżej złącze narzędzia dostarcza zasilanie i sygnały sterujące do chwytaków i czujników używanych w danym narzędziu robota. Złącze narzędzia ma osiem otworów i znajduje się obok kołnierza narzędzia na nadgarstku 3.

Osiem przewodów wewnątrz złącza pełni różne funkcje, które przedstawiono poniżej:

|   | Nr kołka | Sygnal       | Opis                                |
|---|----------|--------------|-------------------------------------|
|  | 1        | AI3 / RS485- | Wejście analogowe 3 lub RS485-      |
|   | 2        | AI2 / RS485+ | Wejście analogowe 2 lub RS485+      |
|   | 3        | TO0/PWR      | Wyjścia cyfrowe 0 lub 0 V/12 V/24 V |
|   | 4        | TO1/GND      | Wyjścia cyfrowe 1 lub uziemienie    |
|   | 5        | ZASILANIE    | 0 V/12 V/24 V                       |
|   | 6        | TI0          | Wejścia cyfrowe 0                   |
|   | 7        | TI1          | Wejścia cyfrowe 1                   |
|   | 8        | GND          | Uziemienie                          |



#### INFORMACJA

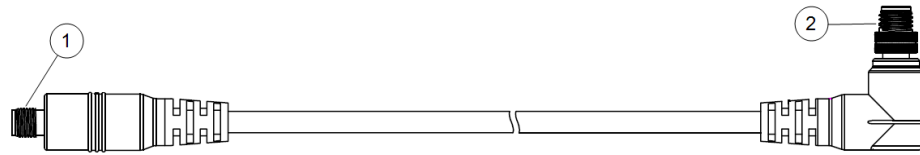
Złącze narzędzia należy ręcznie dokręcić z maksymalnym momentem 0,4 Nm.

### Wyposażenie dodatkowe we/wy narzędzia

We/wy narzędzia dla wszystkich robotów firmy Universal Robots może wymagać dodatkowego elementu osprzętu, umożliwiającego połączenie z narzędziami. Można skorzystać z adaptera kabla narzędzia.

**Adapter  
kabla  
narzędzia**

Adapter kabla narzędzia to elektroniczne akcesorium, które zapewnia kompatybilność między we/wy narzędzia a narzędziami.



|   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| 1 | Łączy się z narzędziem/chwytkiem. |
| 2 | Łączy się z robotem.              |


**OSTRZEŻENIE**

Podłączenie adaptera kabla narzędzia do robota, którego zasilanie jest włączone, może doprowadzić do urazu.

- Adapter należy podłączyć do narzędzia/chwybaka przed podłączeniem adaptera do robota.
- Nie wolno włączać robota, jeśli adapter kabla narzędzia nie jest podłączony do narzędzia/chwybaka.

Osiem przewodów wewnątrz adaptera kabla narzędzia pełni różne funkcje, które przedstawiono poniżej:

|  | Nr<br>kołka | Sygnal       | Opis                                |
|--|-------------|--------------|-------------------------------------|
|  | 1           | AI2 / RS485+ | Wejście analogowe 2 lub RS485+      |
|  | 2           | AI3 / RS485- | Wejście analogowe 3 lub RS485-      |
|  | 3           | TI1          | Wejścia cyfrowe 1                   |
|  | 4           | TI0          | Wejścia cyfrowe 0                   |
|  | 5           | ZASILANIE    | 0 V/12 V/24 V                       |
|  | 6           | TO1/GND      | Wyjścia cyfrowe 1 lub uziemienie    |
|  | 7           | TO0/PWR      | Wyjścia cyfrowe 0 lub 0 V/12 V/24 V |
|  | 8           | GND          | Uziemienie                          |


**UZIEMIENIE**

Kołnierz narzędzia jest podłączony do masy (GND).

### 9.3.1. Specyfikacje instalacji we/wy narzędzia

**Opis** Parametry elektryczne przedstawiono poniżej. Należy uzyskać dostęp do We/wy narzędzia na karcie Instalacja, aby ustawić wewnętrzne źródło zasilania do wartości 0, 12 lub 24 V.

| Parametr                            | Min. | Typ. | Maks.   | Jednostka |
|-------------------------------------|------|------|---------|-----------|
| Napięcie zasilania w trybie 24V     | 23,5 | 24   | 24,8    | V         |
| Napięcie zasilania w trybie 12 V    | 11,5 | 12   | 12,5    | V         |
| Prąd zasilania (tryb jednostykowy)* | -    | 1000 | 2000**  | mA        |
| Prąd zasilania (tryb dwustykowy)*   | -    | 2000 | 2000**  | mA        |
| Obciążenie pojemnościowe zasilania  | -    | -    | 8000*** | uF        |

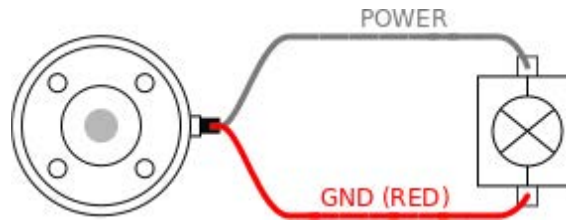
\* Zdecydowanie zalecane jest stosowanie diody ochronnej do obciążeń indukcyjnych.

\*\* Szczyt przez maks. 1 sekundę, maks. cykl pracy: 10%. Średni prąd w ciągu 10 sekund nie może przekraczać typowego prądu.

\*\*\* Po włączeniu zasilania narzędzia rozpoczyna się czas płynnego rozruchu równy 400 ms, co pozwala na podłączenie obciążenia pojemnościowego 8000 uF do zasilania narzędzia podczas rozruchu. Podłączanie podczas pracy robota jest zabronione.

### 9.3.2. Zasilanie narzędzia

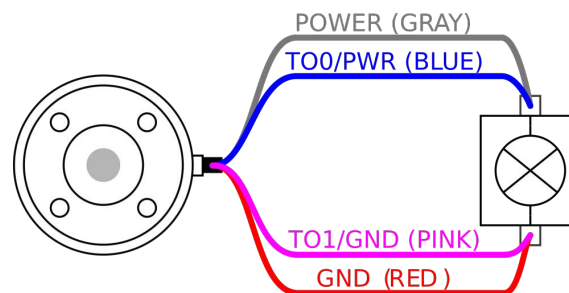
**Opis** Przejdź do obszaru we/wy narzędzia na karcie Instalacja.



#### Dwustykowy obwód zasilania

W trybie zasilania dwustykowego prąd wyjściowy można zwiększyć zgodnie z wykazem w obszarze We/wy narzędzia.

1. W górnym obszarze ekranu dotknąć przycisku **Instalacja**.
2. Dotknąć pozycji **Ogólne** na liście w lewym dolnym rogu.
3. Dotknąć pozycji **We/wy narzędzia** i wybrać opcję **Zasilanie dwupinowe**.
4. Połączyć przewód zasilania (szary) z przewodem TO0 (niebieski) i przewód uziemienia (czerwony) z przewodem TO1 (różowy).



#### INFORMACJA

Po zatrzymaniu awaryjnym robota napięcie zostaje ustawione do wartości 0 V dla obu styków zasilania (zasilanie jest wyłączone).

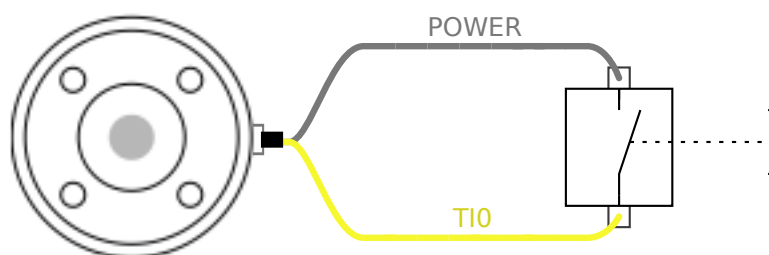
### 9.3.3. Cyfrowe wejścia narzędzia

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

**Tabela** Zastosowane są wejścia cyfrowe PNP ze słabymi rezystorami wyprowadzającymi napięcie. Oznacza to, że wejście pływające zawsze daje odczyt stanu niskiego. Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

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

**Korzystanie z wejść cyfrowych narzędzia** Przykład pokazuje sposób podłączenia prostego przycisku.



### 9.3.4. Cyfrowe wyjścia narzędzia

**Opis** Wyjścia cyfrowe obsługują trzy różne tryby:

| Tryb                   | Aktywny | Nieaktywne |
|------------------------|---------|------------|
| Uplływ (NPN)           | LO      | Otwórz     |
| Źródło (PNP)           | HI      | Otwórz     |
| Konfiguracja Push/Pull | HI      | LO         |

Przejdź do obszaru We/wy narzędzia na karcie Instalacja, aby skonfigurować tryb wyjścia dla każdego styku. Parametry elektryczne przedstawiono poniżej:

| Parametr                    | Min. | Typ. | Maks. | Jednostka |
|-----------------------------|------|------|-------|-----------|
| Napięcie przy rozwarciu     | -0,5 | -    | 26    | V         |
| Napięcie przy ujęciu 1 A    | -    | 0,08 | 0,09  | V         |
| Prąd przy zasilaniu/upływie | 0    | 600  | 1000  | mA        |
| Prąd przez uziemienie GND   | 0    | 1000 | 3000* | mA        |



**INFORMACJA**

Po zatrzymaniu awaryjnym robota wyjścia cyfrowe (DO0 i DO1) zostają wyłączone (sygnał wysoki Z).

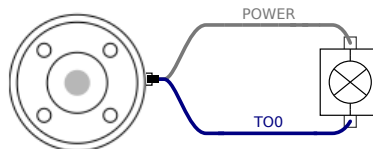


**PRZESTROGA**

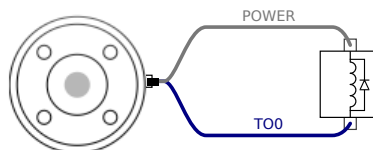
Wyjścia cyfrowe w narzędziu nie mają ograniczeń prądowych. Zastępowanie określonych danych może spowodować trwałe uszkodzenie.

**Używanie cyfrowych wyjść narzędzia**

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



Zaleca się stosowanie ochronnej diody w przypadku obciążeń indukcyjnych, ja pokazano poniżej.



### 9.3.5. Wejścia analogowe narzędzia

**Opis** Wejścia analogowe narzędzia nie są różnicowe i można je ustawić na karcie We/wy jako napięciowe (0-10 V) albo prądowe (4-20 mA). Parametry elektryczne przedstawiono poniżej.

| Parametr   | Min. | Typ  | Maks. | Jednostka  |
|--|------|------|-------|------------|
| Napięcie wejścia w trybie napięciowym              | -0,5 | -    | 26    | V          |
| Rezystancja wejścia przy zakresie od 0V do 10V     | -    | 10,7 | -     | k $\Omega$ |
| Rozdzielczość                                      | -    | 12   | -     | bit        |
| Napięcie wejścia w trybie prądowym                 | -0,5 | -    | 5,0   | V          |
| Prąd wejścia w trybie prądowym                     | -2,5 | -    | 25    | mA         |
| Rezystancja wejścia przy zakresie od 4 mA do 20 mA | -    | 182  | 188   | $\Omega$   |
| Rozdzielczość                                      | -    | 12   | -     | bit        |

W kolejnych podsekcjach znajdują się dwa przykłady zastosowania wejść analogowych.

#### Przeostroga



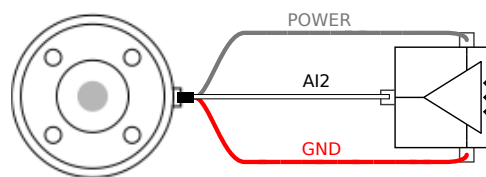
#### PRZESTROGA

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

#### Używanie analogowych wejść narzędzia, nieróżnicowych

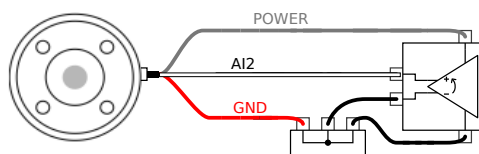
Przykład pokazuje połączenie czujnika analogowego z nieróżnicowym wyjściem. Wyjściem czujnika może być prąd lub napięcie, o ile tryb wejścia tego wejścia analogowego jest ustawiony na to samo na karcie We/Wy.

Uwaga: Możesz sprawdzić, czy czujnik z wyjściem napięciowym może napędzać wewnętrzną rezystancję narzędzia lub pomiar może być nieprawidłowy.



#### Używanie analogowych wejść narzędzia, różnicowych

Przykład pokazuje połączenie czujnika analogowego z różnicowym wyjściem. Podłączenie ujemnego zacisku wyjścia do GND (0 V), wtedy działanie będzie identyczne z czujnikiem nieróżnicowym.



## 9.4. Ustaw obciążenie

### 9.4.1. Bezpieczne ustawianie aktywnego obciążenia

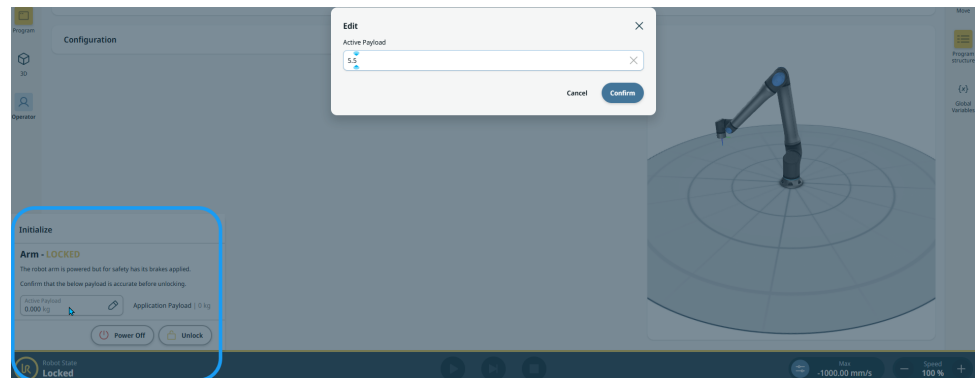
#### Zweryfikuj instalację

Przed uruchomieniem interfejsu PolyScope X należy upewnić się, że ramię robota i skrzynka sterownicza zostały prawidłowo zainstalowane.

1. Naciśnij przycisk zatrzymania awaryjnego na sterowniku uczenia.
2. Na ekranie dotknij **OK**, gdy pojawi się pole Zatrzymanie awaryjne robota.
3. Naciśnij przycisk zasilania na Sterowniku uczenia i poczekaj na uruchomienie systemu oraz załadowanie się interfejsu PolyScope X.
4. Dotknij przycisk ekranowy **Zasilanie**, który znajduje się w lewej dolnej części ekranu.
5. Przytrzymaj i obróć przycisk zatrzymania awaryjnego, aby odblokować.
6. W stopce ekranu sprawdź, czy **Stan robota** to **Wył.**
7. Wyjdź poza zasięg ramienia robota (jego przestrzeń roboczą).
8. Dotknij przycisku ekranowego **Zasilanie**.
9. W wyskakującym oknie Zainicjuj dotknij przycisku **Włączenie zasilania** i poczekaj na zmianę stanu robota na **Zablokowany**.
10. W obszarze Aktywne obciążenie zweryfikuj masę obciążenia.

W widoku 3D można również sprawdzić, czy pozycja mocowania jest prawidłowa.

11. Dotknij pola **Aktywny ładunek**. Na ekranie głównym pojawi się pole **Edytuj**.
12. Wprowadź aktywny ładunek i **potwierdź** decyzję.



13. Dotknij **Odblokuj**, aby zwolnić układ hamulcowy ramienia robota.

# 10. Konfiguracja bezpieczeństwa

---

**Opis** W tej sekcji opisano konfigurację bezpieczeństwa możliwą na karcie aplikacji.

---

## 10.1. Interfejsy i funkcje związane z bezpieczeństwem

---

**Opis** Roboty firmy Universal Robots są wyposażone w wiele wbudowanych funkcji bezpieczeństwa oraz wejść/wyjść bezpieczeństwa i stosują cyfrowe oraz analogowe sygnały sterujące z elektrycznego interfejsu w celu komunikacji z innymi maszynami i dodatkowymi urządzeniami ochronnymi. Każda funkcja bezpieczeństwa i jej we/wy są skonstruowane zgodnie z normą EN ISO13849-1 na poziomie działania d (PLd) z wykorzystaniem architektury kategorii 3.

---


**OSTRZEŻENIE**

Zastosowanie parametrów konfiguracji bezpieczeństwa innych niż te określone jako niezbędne do zmniejszenia ryzyka może skutkować zagrożeniami, które nie zostaną racjonalnie wyeliminowane lub zagrożeniami, które nie zostaną wystarczająco zmniejszone.

- Upewnij się, że narzędzia i chwytaki są prawidłowo podłączone, aby uniknąć zagrożeń spowodowanych przerwaniem zasilania.


**OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA**

Błędy programisty i/lub błędy okablowania mogą spowodować zmianę napięcia z 12 V na 24 V, prowadząc do uszkodzenia sprzętu w wyniku pożaru.

- Zweryfikuj użycie napięcia 12V i postępuj ostrożnie.


**INFORMACJA**

- Używanie i konfiguracja interfejsów i funkcji dotyczących bezpieczeństwa muszą być zgodne z oceną ryzyka dla każdego zastosowania robota.
- Czas zatrzymania należy uwzględnić w ocenie ryzyka
- Jeśli robot wykryje awarię w systemie bezpieczeństwa (np. rozcięcie jednego z przewodów w obwodzie zatrzymania awaryjnego lub naruszenie limitu bezpieczeństwa) jest inicjowane zatrzymanie kategorii 0.


**INFORMACJA**

Chwytek nie jest zabezpieczony systemem bezpieczeństwa UR. Działanie chwytaka i/lub przewodu łączącego nie jest monitorowane

### 10.1.1. Konfigurowalne funkcje bezpieczeństwa

**Opis**

Wypisane w tabeli poniżej funkcje bezpieczeństwa robota Universal Robots są wbudowane w samych robotach, jednak służą do kontroli systemu, czyli robota i dołączonego narzędzia/chwytaka. Funkcje bezpieczeństwa robota służą do ograniczenia zagrożeń dla systemu uwzględnionych w ocenie ryzyka. Pozycje i prędkości są podane względem bazy robota.

**Funkcje bezpieczeństwa**

| Funkcja bezpieczeństwa       | Opis  |
|------------------------------|---|
| Limit pozycji przegubów      | Ustawia dolne i górne limity dozwolonych pozycji przegubu.  |
| Limit prędkości przegubów    | Ustawia górną wartość graniczną prędkości przegubu.   |
| Płaszczyzny bezpieczeństwa   | Określa płaszczyzny w przestrzeni, które ograniczają pozycje robota. Płaszczyzny bezpieczeństwa ograniczają albo tylko samo narzędzie/chwytnak, albo zarówno narzędzie/chwytnak, jak i łokieć.  |
| Orientacja narzędzia         | Określa wartości graniczne orientacji narzędzia.  |
| Ograniczenie prędkości       | Ogranicza maksymalną prędkość robota. Prędkość jest ograniczana przy łokciu, przy kołnierzu narzędzia/chwytnaka oraz na środku zdefiniowanych przez użytkownika pozycji narzędzia/chwytnaka.  |
| Limit siły                   | Ogranicza maksymalną siłę wywieraną przez narzędzie/chwytnak oraz łokieć robota w chwili zaciskania. Siła jest ograniczana przy narzędziu/chwytnaku, przy kołnierzu łokcia oraz na środku zdefiniowanych przez użytkownika pozycji narzędzia/chwytnaka. |
| Limit pędu                   | Ogranicza maksymalny pęd ramienia robota.   |
| Limit mocy                   | Ogranicza maksymalną pracę mechaniczną wykonywaną przez robota.   |
| Limit czasu zatrzymania      | Ogranicza maksymalny czas zatrzymania robota po zainicjowaniu zatrzymania ochronnego.   |
| Limit odległości zatrzymania | Ogranicza maksymalną odległość przebywaną przez robota po zainicjowaniu zatrzymania ochronnego.   |

**Ocenę ryzyka**

Podczas wykonywania oceny ryzyka dla zastosowania należy wziąć pod uwagę ruch robota po zainicjowaniu zatrzymania. Aby ułatwić ten proces, można użyć funkcji bezpieczeństwa *Limit czasu zatrzymania* oraz *Limit odległości zatrzymania*.

Te funkcje bezpieczeństwa szybko zmniejszają prędkość robota w taki sposób, aby zawsze była możliwość zatrzymania go w ramach limitów. Limity pozycji przegubów, płaszczyzn bezpieczeństwa oraz orientacji narzędzia/chwytnaka uwzględniają oczekiwaną odległość zatrzymania, czyli robot zwolni aż do osiągnięcia limitu.

## 10.2. Ustawienia

---

**Opis** Dostęp do ustawień w interfejsie PolyScope X można uzyskać za pomocą menu Hamburger w głównym panelu nawigacji.

Można uzyskać dostęp do następujących sekcji:

- Ogólne
  - Hasło
  - Connection
  - Zabezpieczenia
- 

**Ustawienia ogólne** W ustawieniach ogólnych można zmienić preferowany język, jednostki miary itp. Z poziomu ustawień ogólnych można również zaktualizować oprogramowanie.

**Ustawienia hasła** W ustawieniach hasła znajdują się domyślne hasła oraz informacje jak zmienić je na preferowane i bezpieczne hasła.

**Ustawienia połączenia** W ustawieniach połączenia można skonfigurować ustawienia sieci, takie jak adres IP, serwer DNS itp. Tutaj znajdują się również ustawienia powiązane z UR Connect.

**Ustawienia zabezpieczeń** Ustawienia zabezpieczeń powiązane z SSH, uprawnieniami hasła administratora oraz włączaniem/wyłączaniem różnych usług w oprogramowaniu.

---

### 10.2.1. Hasło

---

**Opis** W oprogramowaniu PolyScope X, w ustawieniach hasła można znaleźć trzy różne rodzaje hasła.

- Tryb pracy
- Bezpieczeństwo
- Administrator

Istnieje możliwość ustawienia tego samego hasła dla wszystkich trzech przypadków, ale można również ustawić trzy różne hasła, aby rozdzielić dostęp i opcje.

---

## Hasło – administrator

---

### Opis

Wszystkie opcje w sekcji Bezpieczeństwo są chronione hasłem administratora. Ekrany chronione hasłem administratora są zablokowane przez przezroczystą nakładkę, która powoduje, że ustawienia są niedostępne. Poprzez przejście do sekcji Bezpieczeństwo można skonfigurować ustawienia następujących funkcji:

- Secure Shell
- Uprawnienia
- Usługi

Ustawienia mogą być modyfikowane tylko przez wyznaczonego administratora/administratorów.

Odblokowanie dowolnej z opcji w sekcji Bezpieczeństwo, odblokowuje również inne opcje, dopóki nie opuścisz menu Ustawienia.

---

**Domyślne hasło** Domyślne hasło dla hasła administratora to: easybot



#### INFORMACJA

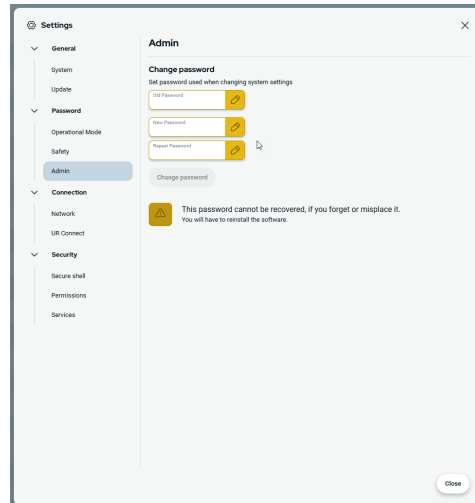
Hasła administratora nie można zmienić lub przywrócić w razie zapomnienia.

Będzie konieczne ponowne zainstalowanie oprogramowania.

### Aby ustawić hasło administratora

Zanim będzie można użyć hasła administratora do odblokowania chronionych ekranów, należy zmienić domyślne hasło.

1. Dotknij ikony menu z trzema kreskami i wybierz pozycję **Ustawienia**.
2. W obszarze Hasło dotknij pozycji **Administrator**.
3. Zmień aktualne hasło administratora na nowe.
  - Jeśli jest to pierwszy raz, zmień domyślne hasło administratora z „easybot” na nowe hasło. Nowe hasło musi mieć co najmniej 8 znaków.
4. Użyj nowego hasła, aby odblokować menu Ustawienia i uzyskać dostęp do opcji w sekcji Bezpieczeństwo.



### Aby wyjść z menu Ustawienia

Po odblokowaniu jednej z opcji w oknie Bezpieczeństwo przycisk Zamknij w prawym dolnym rogu menu Ustawień zmienia wygląd. Zamiast przycisku Zamknij wyświetlany jest przycisk Zablokuj i zamknij, wskazujący, że zabezpieczenie jest odblokowane.

1. W menu Ustawienia znajdź i dotknij przycisk **Zablokuj i zamknij**.

## Hasło – tryb pracy

### Domyślne hasło

Domyślne hasło trybu pracy: operator



#### INFORMACJA

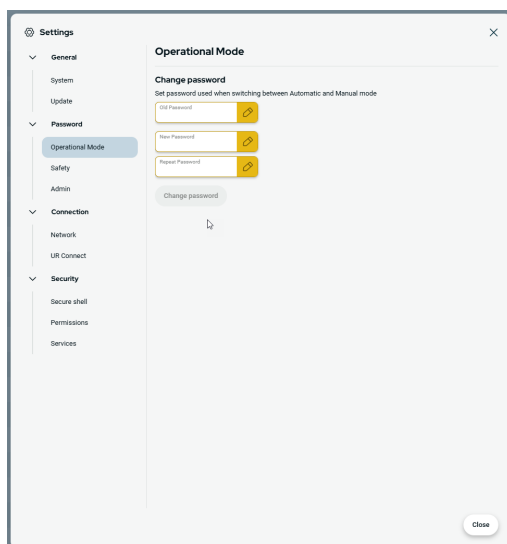
Hasła nie można zmienić lub przywrócić w razie zapomnienia. Będzie konieczne ponowne zainstalowanie oprogramowania.

Podczas pierwszej zmiany hasła należy użyć domyślnego hasła.

## Zmień hasło trybu pracy

Poniżej podano sposób zmiany hasła trybu pracy za pomocą ustawienia interfejsu PolyScope X.

1. Dotknij menu Hamburger w głównym panelu nawigacyjnym.
2. Dotknij opcji Ustawienia.
3. Dotknij opcji Tryb pracy w sekcji Hasło.
4. Wprowadź domyślne hasło, jeśli jest to pierwsza zmiana hasła.
5. Dodaj preferowane hasło, które ma przynajmniej 8 znaków.



## Hasło – bezpieczeństwo

### Domyślne hasło

Domyślne hasło zabezpieczeń: **ursafe**



#### INFORMACJA

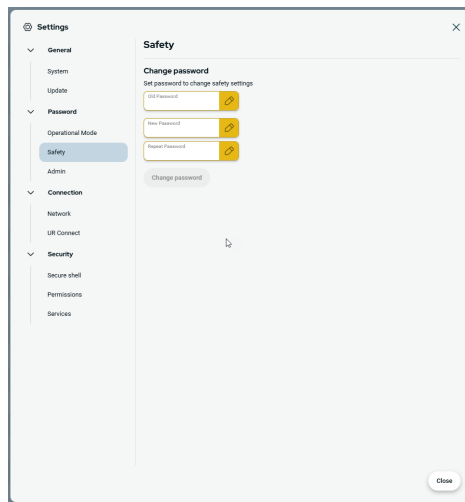
Hasła nie można zmienić lub przywrócić w razie zapomnienia. Będzie konieczne ponowne zainstalowanie oprogramowania.

Podczas pierwszej zmiany hasła należy użyć domyślnego hasła.

### Zmiana hasła bezpieczeństwa

Poniżej podano sposób zmiany hasła bezpieczeństwa za pomocą ustawienia interfejsu PolyScope X.

1. Dotknij menu Hamburger w głównym panelu nawigacyjnym.
2. Dotknij opcji Ustawienia.
3. W sekcji Hasło dotknij opcji Bezpieczeństwo.
4. Wprowadź domyślne hasło, jeśli jest to pierwsza zmiana hasła.
5. Dodaj preferowane hasło, które ma przynajmniej 8 znaków.



## 10.2.2. Dostęp przez bezpieczną powłokę (Secure Shell, SSH)

### Opis

Ta część służy do zarządzania zdalnym dostępem do robota za pośrednictwem połączenia SSH (Secure shell, bezpieczna powłoka). Ekran ustawień zabezpieczeń dla połączeń SSH pozwala administratorom na włączenie lub wyłączenie dostępu do robota za pośrednictwem połączenia SSH.

### Aby włączyć/wyłączyć dostęp przez SSH

1. Dotknij ikony menu z trzema kreskami i wybierz pozycję **Ustawienia**.
2. W obszarze Zabezpieczenia wybierz opcję **Secure Shell**.
3. Wprowadź hasło, aby **odblokować** ustawienia.
4. Przesuń przełącznik **Włącz dostęp SSH** do pozycji włączonej.

Po prawej stronie przycisku przełącznika Włącz dostęp SSH podany jest port używany do komunikacji SSH.

### Uwierzytelnianie SSH

Uwierzytelnianie może odbywać się za pomocą hasła i/lub udostępnionego wcześniej, autoryzowanego klucza. W celu dodania kluczy bezpieczeństwa należy dotknąć przycisku **Dodaj Klucz** i wybrać plik z kluczem bezpieczeństwa. Dostępne klucze są wymienione razem. W celu usunięcia wybranego klucza z listy należy użyć ikony kosza.

### 10.2.3. Uprawnienia

---

**Opis** Dostęp do ekranów Sieć, Zarządzanie URCap oraz Aktualizacja PolyScope X jest domyślnie ograniczony, aby zapobiec nieautoryzowanym zmianom w systemie. W celu odblokowania dostępu do tych ekranów należy zmienić ustawienia uprawnień. Dostęp do uprawnień wymaga hasła administratora.

---

**Aby przejść do sekcji Uprawnienia**

1. Dotknij ikony menu z trzema kreskami i wybierz pozycję **Ustawienia**.
2. Przejdź do sekcji Bezpieczeństwo i dotknij pozycję **Uprawnienia**.

---

**Dodatkowe uprawnienia systemowe** Można również zabezpieczyć istotne ekrany/funkcje za pomocą hasła administratora. Na ekranie Uprawnienia w sekcji Bezpieczeństwo w menu Ustawienia można określić, które dodatkowe ekrany mają być chronione hasłem administratora, a które są dostępne dla wszystkich użytkowników. Następujące ekrany/funkcje można dowolnie zablokować:

- Ustawienia sieciowe
  - Ustawienia aktualizacji
  - Sekcja URCaps w Menedżerze systemu
  - UR Connect
- 

**Aby włączyć/wyłączyć uprawnienia systemowe**

1. Przejdź do części Uprawnienia w sposób opisany powyżej. Zabezpieczone ekrany są wymienione w części Uprawnienia.
2. Przesuń przełącznik przy nazwie pożądanego ekranu do pozycji Wł., aby włączyć dany ekran.
3. W celu zablokowania wybranego ekranu przesuń przełącznik przy jego nazwie do pozycji Wył.

Ekran zostanie ponownie zablokowany, gdy przełącznik znajdzie się w pozycji wyłączonej.

---

## 10.2.4. Usługi

**Opis** Menu Usługi umożliwia administratorom włączenie lub wyłączenie zdalnego dostępu do standardowych usług UR uruchomionych na robocie, takich jak podstawowy i podrzędny interfejs klienta, funkcje PROFINET, Ethernet/IP, ROS2 itp.

Za pomocą ekranu Serwis, aby ograniczyć zdalny dostęp do robota, zezwalając tylko na zewnętrzny dostęp do usług, z których faktycznie korzysta konkretna aplikacja robota. W celu zapewnienia maksymalnego bezpieczeństwa wszystkie usługi są domyślnie wyłączone. Porty komunikacyjne dla każdej usługi są podane po prawej stronie przycisku włączania/wyłączania na liście usług.

**Włączanie funkcji ROS2** Po włączeniu za pomocą tego ekranu usługi ROS2 można ustalić identyfikator domeny ROS (wartości 0-9). Po zmianie identyfikatora domeny system uruchomi się ponownie w celu zastosowania zmiany.

## 10.3. Odblokuj ustawienia bezpieczeństwa

**Opis** Aby je zmienić, musisz odblokować ustawienia bezpieczeństwa.



### INFORMACJA

Ustawienia bezpieczeństwa są zabezpieczone hasłem.

Domyślne hasło zabezpieczeń: **ursafe**.

**Odblokuj ustawienia bezpieczeństwa**

1. Na głównym ekranie nawigacyjnym interfejsu PolyScope X dotknij karty Aplikacja.
2. Na ekranie komórki roboczej dotknij ikony Bezpieczeństwo.
3. Należy zauważyć, że wyświetlony zostaje ekran Limity robota, jednak ustawienia nie są dostępne.
4. Wprowadź hasło bezpieczeństwa i dotknij opcji ODBLOKUJ, aby uzyskać dostęp do ustawień.
5. Dotknij opcji ZABLOKUJ lub wyjdź z menu Bezpieczeństwo, aby ponownie zablokować wszystkie ustawienia w obszarze Bezpieczeństwo.

## 10.4. Ustawienia menu bezpieczeństwa

**Opis** Limity systemu bezpieczeństwa są określone w konfiguracji bezpieczeństwa. System bezpieczeństwa uzyskuje wartości z pól wejściowych i wykrywa wszelkie naruszenia w przypadku przekroczenia którejs z tych wartości. Sterownik robota zapobiega naruszeniom, wywołując zatrzymanie robota lub zmniejszając prędkość.

**PRZESTROGA**

Zastosowanie parametrów konfiguracji bezpieczeństwa innych niż zdefiniowane w procesie oceny ryzyka może prowadzić do zagrożeń, które nie są eliminowane w rozsądnym stopniu lub są nieodpowiednio ograniczone.

### 10.4.1. Limity robota

**Opis** Limity robota ograniczają ogólne ruchy robota.

- Zmień wartości w limitach robota (normalnym i ograniczonym) i zastosuj je, aby zobaczyć zastosowane zmiany w sumie kontrolnej bezpieczeństwa.
- Wartości ograniczone powinny być zawsze mniejsze niż wartości normalne, sprawdź to.

**INFORMACJA**

Limity bezpieczeństwa ograniczają siły i ruchy na kołnierzu narzędzia i pośrodku dwóch zdefiniowanych przez użytkownika pozycji narzędzia

Limity prędkości

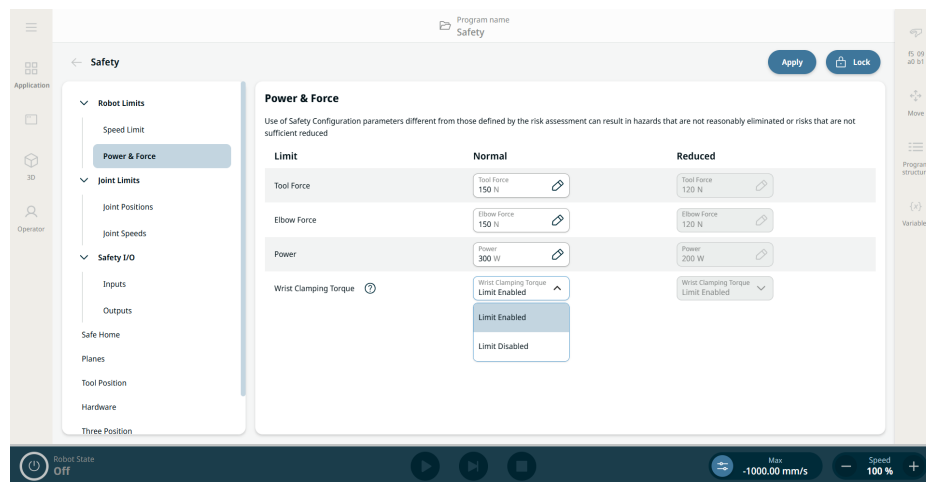


**INFORMACJA**

Ograniczenie czasu i odległości zatrzymania wpływa na ogólną prędkość robota. Na przykład, jeśli czas zatrzymania jest ustawiony na 300 ms, maksymalna prędkość robota jest ograniczona, co pozwala robotowi zatrzymać się w ciągu 300 ms.

| Limit                 | Opis   |
|-----------------------|--|
| Prędkość narzędzia    | Ogranicza maksymalną prędkość narzędzia robota.  |
| Prędkość łokcia       | Ogranicza maksymalną prędkość łokcia robota.   |
| Momentum              | Ogranicza maksymalny pęd robota.   |
| Czas zatrzymania      | Ogranicza maksymalny czas, jaki jest potrzebny do zatrzymania robota, np. po aktywacji zatrzymania awaryjnego.     |
| Odległość zatrzymania | Ogranicza maksymalną odległość, jaką może przebyć narzędzie lub przegub łokciowy robota podczas zatrzymywania się. |

### Moc i siła



**INFORMACJA**

Siły działające na narzędzie i łokieć mogą zostać przekroczone przez trzy przeguby nadgarstka, jeśli funkcja bezpieczeństwa „momentu obrotowego zaciskania nadgarstka” jest wyłączona

| Limit                                 | Opis   |
|---------------------------------------|--|
| Siła narzędzia                        | Ogranicza maksymalną siłę wywieraną przez narzędzie robota w chwili zaciskania.  |
| Siła łokcia                           | Ogranicza maksymalną siłę przegubu łokciowego, jaką wywiera on na środowisko.  |
| Moc                                   | Ogranicza maksymalną pracę mechaniczną wykonywaną przez robota w środowisku. Ograniczenie to uznaje ładunek za część robota, a nie środowiska. |
| Moment obrotowy zaciskania nadgarstka | Ogranicza moment obrotowy, jaki nadgarstek może przyłożyć w celu pchania. Domyślnie włączony.  |

### Tryb bezpieczeństwa

Gdy nie są aktywne żadne zatrzymania ochronne, system bezpieczeństwa działa w trybie bezpieczeństwa powiązanych z zestawem limitów bezpieczeństwa:

| Tryb bezpieczeństwa | Działanie  |
|---------------------|--|
| <b>Normalny</b>     | To ustawienie jest domyślnie aktywne.  |
| <b>Ograniczony</b>  | Ta konfiguracja jest aktywowana, gdy punkt centralny narzędzia (TCP) znajduje się za płaszczyzną wyzwania trybu ograniczonego lub po wyzwoleniu przez konfigurowalny sygnał wejściowy. |

## Limit momentu obrotowego zaciskania nadgarstka

### Opis

**Limit momentu obrotowego zaciskania nadgarstka** to ustawienie, które włącza lub wyłącza ograniczenie maksymalnego momentu zaciskania przegubów nadgarstka robota.

Ograniczenie to jest domyślnie włączone. Ta funkcja bezpieczeństwa ogranicza moment obrotowy, jaki nadgarstek może przyłożyć podczas pchania.

### Szczegóły limitu momentu obrotowego zaciskania nadgarstka

Gdy jest **włączona**, robot ogranicza moment obrotowy w przegubach nadgarstka, aby zapobiec zaciśnięciu między nadgarstkiem, obciążeniem i dolnym ramieniem robota.



#### INFORMACJA

Gdy to ustawienie jest włączone, definiuje również górny limit bez oceny bezpieczeństwa dla okien przyłożonego momentu obrotowego przegubów podstawy, barku i łokcia. W aplikacjach sterowania siłą osiągalne siły kontaktowe mogą być znacznie niższe niż siły określone w funkcjach bezpieczeństwa **Limit siły narzędzia** i **Limit siły łokcia**.

Gdy jest **wyłączona**, robot może używać większej siły pchania za pomocą przegubów nadgarstka, np. w aplikacjach sterowanych siłą. Gdy funkcja jest wyłączona, ryzyko zaciśnięcia między nadgarstkiem, obciążeniem i dolnym ramieniem robota musi być ograniczane w inny sposób.

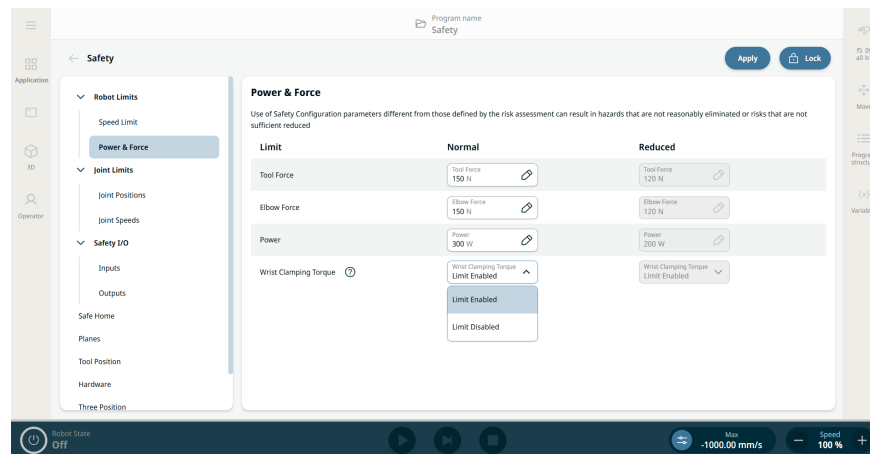


#### INFORMACJA

Ta funkcja bezpieczeństwa jest domyślnie włączona na wszystkich robotach. W wersji PolyScope X 10.12 i nowszych możliwe jest wyłączenie tej funkcji bezpieczeństwa.

### Włączanie i wyłączenie limitu momentu obrotowego zaciskania nadgarstka

1. Przejdź do karty **Aplikacja** i wybierz opcję **Bezpieczeństwo**.
2. W obszarze **Limity robota** dotknij opcji **Moc i siła**. Odblokuj, wprowadź hasło bezpieczeństwa i potwierdź.
3. Możesz teraz wybrać opcję **Limit włączony** lub **Limit wyłączony** dla ustawienia Normalny lub Ograniczony.



4. Dotknij przycisku **Zastosuj**, aby zastosować konfigurację bezpieczeństwa i ponownie uruchomić system bezpieczeństwa.
5. Wyświetlone zostanie okno wyskakujące, w którym można przywrócić lub potwierdzić konfigurację.

## 10.4.2. Limity przegubów

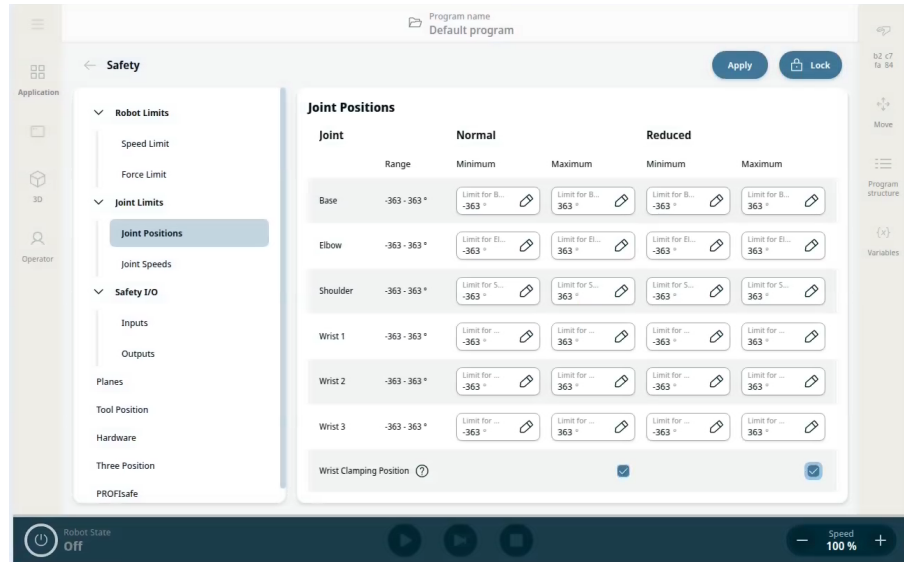
### Opis

Funkcja limitów przegubów umożliwia ograniczenie ruchów poszczególnych przegubów robota w przestrzeni przegubów, np. pozycji obrotu oraz prędkości obrotu przegubu. Limity przegubów można również nazwać programowym ograniczaniem osi.

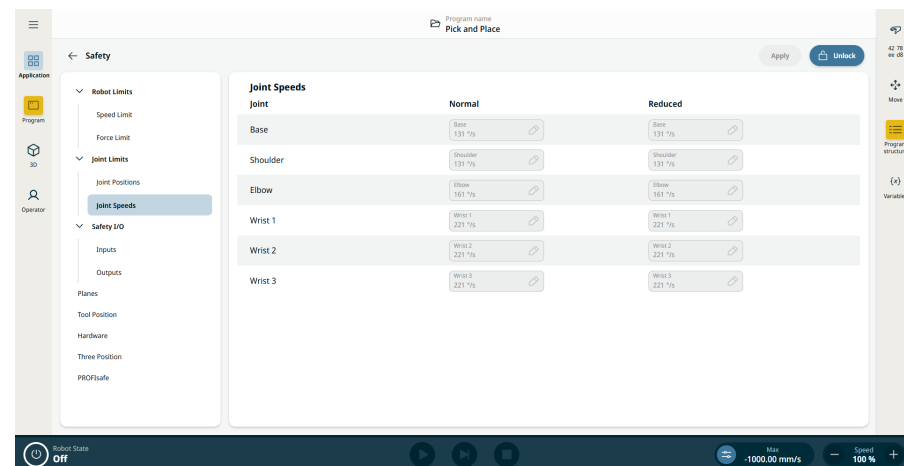
**Pozycje stawów**

W ten sposób znajdziesz pozycje przegubów i ich prędkości.

1. Przejdź do aplikacji.
2. Przejdź do obszaru Bezpieczeństwo.
3. Wybierz ustawienia w menu po lewej stronie.



**Joint Speeds**



Copyright © 2009-2025, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

### 10.4.3. Płaszczyzny bezpieczeństwa

#### Opis

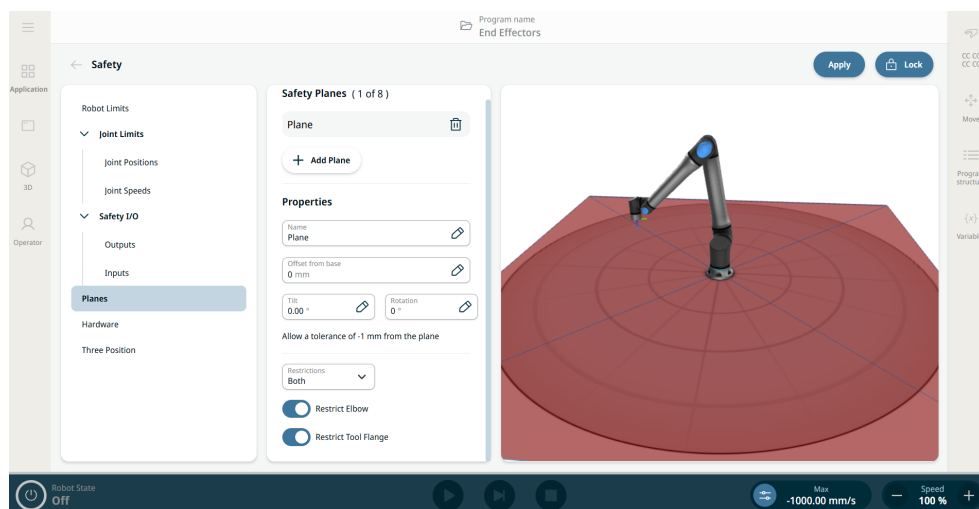
Płaszczyzny bezpieczeństwa ograniczają przestrzeń roboczą robota, narzędzia i przegubu łokciowego.



#### OSTRZEŻENIE

Definiowanie płaszczyzn bezpieczeństwa ogranicza tylko zdefiniowane sfery i kolanka narzędzia, a nie ogólną granicę ramienia robota.

Określenie płaszczyzn bezpieczeństwa nie gwarantuje, że inne części ramienia robota będą podlegać temu ograniczeniu.



Rysunek 1.4: Ekran PolyScope X wyświetlający płaszczyzny bezpieczeństwa.

### Konfigurowanie płaszczyzny bezpieczeństwa

Można skonfigurować płaszczyzny bezpieczeństwa za pomocą właściwości wyszczególnionych poniżej:

- **Nazwa.** Jest to nazwa używana do identyfikacji płaszczyzny bezpieczeństwa.
- **Przesunięcie od podstawy.** Jest to wysokość płaszczyzny od podstawy mierzona w kierunku -Y.
- **Pochylenie.** Jest to pochylenie płaszczyzny mierzone od przewodu zasilającego.
- **Obrót.** Jest to obrót płaszczyzny mierzony zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Można skonfigurować każdą płaszczyznę za pomocą ograniczeń wyszczególnionych poniżej:

- **Normalny.** Gdy system bezpieczeństwa jest w trybie normalnym, normalna płaszczyzna jest aktywna i działa jako ścisłe ograniczenie pozycji.
- **Ograniczony.** Gdy system bezpieczeństwa jest w trybie zredukowanym, płaszczyzna w trybie zredukowanym jest aktywna i działa jako ścisłe ograniczenie pozycji.
- **Oba.** Gdy system bezpieczeństwa jest w trybie normalnym lub zredukowanym, płaszczyzna trybu normalnego i zredukowanego jest aktywna i działa jako ścisłe ograniczenie pozycji.
- **Tryb ograniczony wyzwalany.** Płaszczyzna bezpieczeństwa powoduje, że system bezpieczeństwa przełącza się w tryb zredukowany, jeśli narzędzie robota lub kolanko znajduje się poza nim.

### Ograniczenia przegubu łokcia

Funkcja jest domyślnie włączona.

Można użyć funkcji Uwzględniaj przegub łokciowy, aby uniemożliwić przegubowi łokciowemu robota przekroczenie płaszczyzn określonych przez użytkownika. Wyłącz opcję Ogranicz łokieć, aby łokieć przechodził przez płaszczyzny.

### Ograniczenie kołnierza narzędzia

Ograniczenie kołnierza narzędzia zapobiega przekroczeniu płaszczyzny bezpieczeństwa przez kołnierz narzędzia i zamocowane narzędzie. Gdy ograniczasz kołnierz narzędzia, obszar bez ograniczeń to obszar wewnątrz płaszczyzny bezpieczeństwa, w którym kołnierz narzędzia może normalnie pracować. Kołnierz narzędzia nie może przekroczyć obszaru ograniczonego, znajdującego się poza płaszczyzną bezpieczeństwa.

Usunięcie ograniczenia pozwala kołnierzowi narzędzia wyjść poza płaszczyznę bezpieczeństwa, do obszaru ograniczonego, podczas gdy zamocowane narzędzie pozostaje wewnątrz płaszczyzny bezpieczeństwa.

Możesz usunąć ograniczenie kołnierza narzędzia podczas pracy z dużym przesunięciem narzędzia. Pozwoli to na uzyskanie dodatkowego dystansu ruchu dla narzędzia. Ograniczenie kołnierza narzędzia wymaga utworzenia funkcji płaszczyzny. Funkcja płaszczyzny służy do ustawiania płaszczyzny bezpieczeństwa w ustawieniach bezpieczeństwa.

## 10.4.4. Ograniczenie pozycji narzędzia

**Opis** Ekran Pozycja narzędzia umożliwia użytkownikom bardziej kontrolowane ograniczenie narzędzi i/lub akcesoriów umieszczonych na końcu ramienia robota, umożliwiając zdefiniowanie pozycji narzędzia o promieniu, który będzie wchodził w interakcję z płaszczyznami bezpieczeństwa poprzez wykrywanie kolizji z pozycją narzędzia i płaszczyzną lub wejście w tryb ograniczony, gdy narzędzie wejdzie w płaszczyznę.

**Szczegóły** Pozycja narzędzia ma dwie kluczowe zalety:

- Obsługuje dwie niestandardowe konfiguracje, co pozwala określić, gdzie reagować na płaszczyzny bezpieczeństwa.
- Wizualizuje pozycje narzędzi w modelu 3D.



### INFORMACJA

Można zdefiniować, skonfigurować i zarządzać maksymalnie dwoma pozycjami narzędzia.

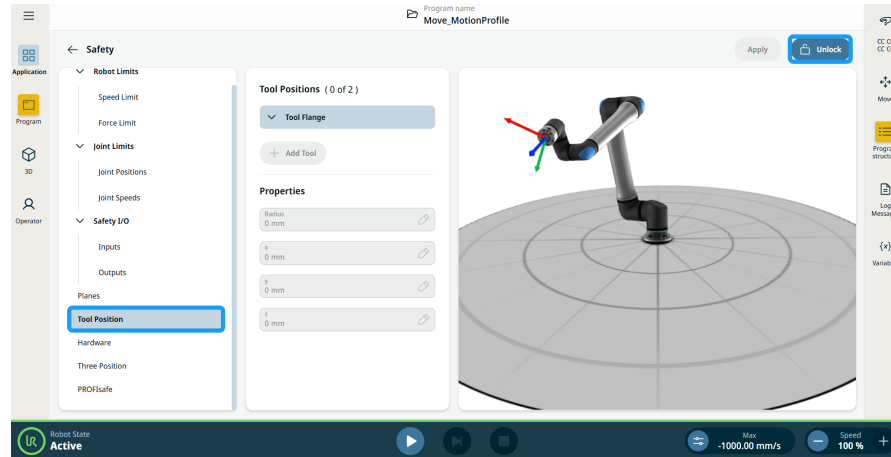
**Narzędzia zdefiniowane przez użytkownika**

W przypadku narzędzi zdefiniowanych przez użytkownika użytkownik może zmienić:

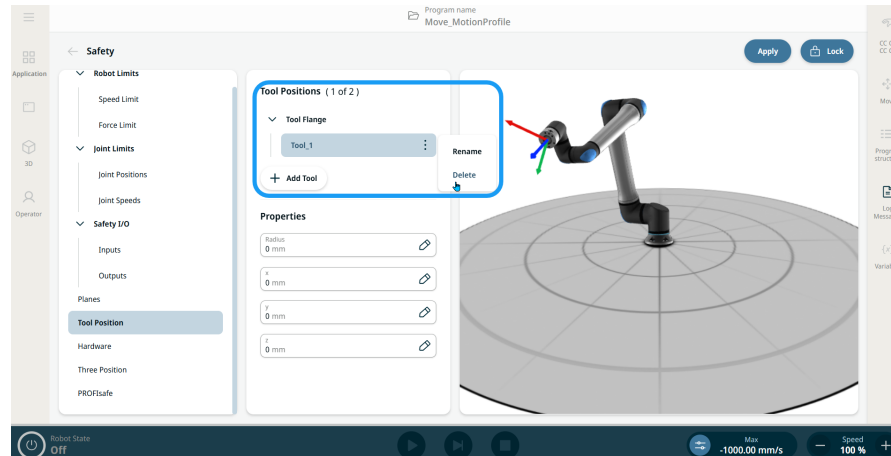
- Promień, aby zmienić promień sfery narzędzia. Promień jest brany pod uwagę podczas korzystania z płaszczyzn bezpieczeństwa.
- Pozycje X, Y, Z do zmiany pozycji narzędzia względem kołnierza narzędzia robota. Pozycja jest uwzględniana w przypadku funkcji bezpieczeństwa dla prędkości narzędzia, siły narzędzia, odległości zatrzymania oraz płaszczyzn bezpieczeństwa.

Aby uzyskać dostęp do pozycji narzędzia

1. Przejdź do aplikacji **Bezpieczeństwo**.
2. Dotknij opcji **Pozycja narzędzia** w lewym panelu. W prawym górnym rogu ekranu głównego dotknij przycisku **Odblokuj**, aby aktywować dodawanie narzędzia. Wprowadź hasło bezpieczeństwa i **potwierdź**.

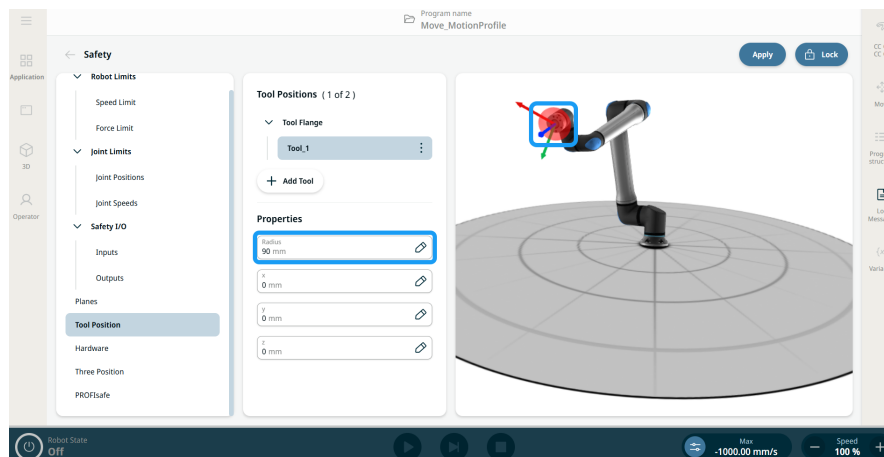


3. W kolumnie **Pozycje narzędzi** w środkowym panelu dotknij przycisku **+ Dodaj narzędzie**. Dodane narzędzie, **Narzędzie\_1**, pojawi się pod **drzewem Kołnierza narzędzia**.
4. Dotknij ikony **Hamburger** dodanego narzędzia, aby zmienić jego nazwę na coś bardziej rozpoznawalnego. Możesz je również usunąć.



Copyright © 2009-2025, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

5. W kolumnie **Właściwości** w środkowym panelu znajdują się cztery edytowalne pola **promienia oraz pozycji x, y i z**. Dotknij pól, aby w razie potrzeby zmienić promień i współrzędne x, y, z. Sfera w prawym panelu jest aktualizowana na żywo w modelu 3D, aby pomóc w dokładnym umieszczeniu.
6. Dotknij przycisku **Zastosuj** w prawej górnej części ekranu głównego.



7. Robot będzie teraz wchodził w interakcję z płaszczyznami bezpieczeństwa, gdy zetkną się z nimi sfery pozycji narzędzia.

### 10.4.5. Sprzęt

#### Opis

Sekcja **Sprzęt** pozwala użytkownikom wybrać typ sterownika uczenia (TP) podłączonego do robota. Dostępne są następujące opcje:

- **3PE włączony**. Sterownik uczenia z 3-pozycyjnym urządzeniem zezwalającym (TP z 3PE)
- **Brak**. Umożliwia to bezpieczne zasilanie robota bez sterownika uczenia podłączonego do skrzynki sterowniczej.



#### INFORMACJA

Ze względów bezpieczeństwa robot się nie uruchomi, jeśli wybór nie będzie zgodny z podłączonym sprzętem.

### Przeznaczenie opcji Brak

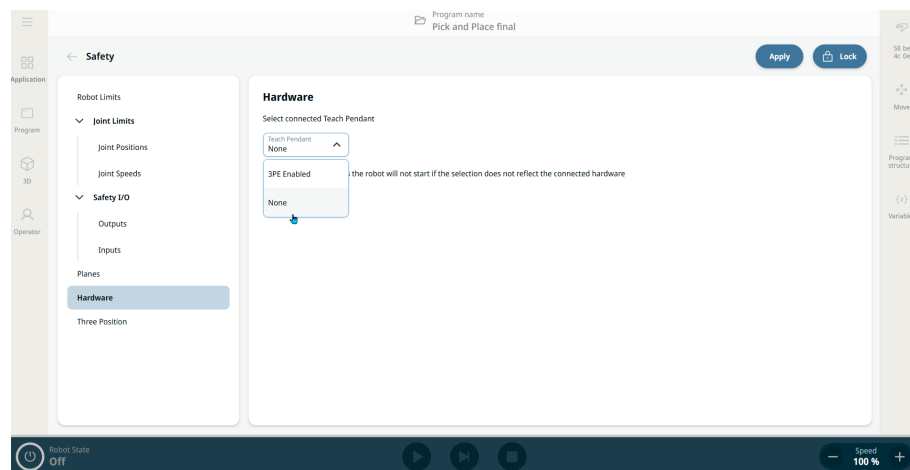
Opcja **Brak** obsługuje konfiguracje, w których sterownik uczenia nie jest wymagany lub fizycznie obecny, co umożliwi sprawniejsze i elastyczniejsze wdrażanie, zwłaszcza w środowisku zautomatyzowanym lub zdalnie sterowanym.

Daje to użytkownikom trzy kluczowe korzyści:

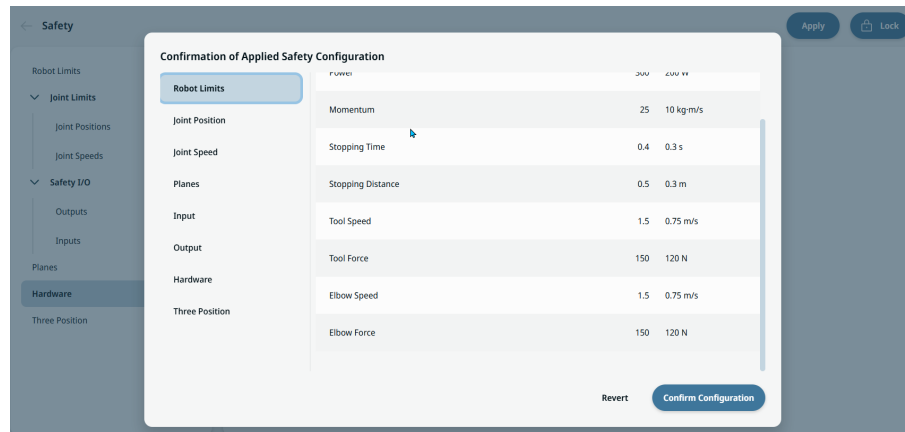
- Obsługuje konfiguracje niekierowane, w których nie używa się sterownika uczenia.
- Upraszcza wymagania sprzętowe konfiguracji minimalnych.
- Poprawia elastyczność uruchamiania, usuwając zależność od obecności sterownika uczenia.

### Aby przejść do opcji Brak

1. Dotknij opcji **Sprzęt** w lewym panelu ekranu aplikacji Bezpieczeństwo.
2. Odblokuj ekran główny w prawej górnej części, wprowadź hasło bezpieczeństwa i wybierz opcję **Potwierdź**.
3. W środkowym panelu dotknij pola **Sterownik uczenia** i wybierz opcję **Brak**.



4. Dotknij przycisku **Zastosuj** obok przycisku Zablokuj na ekranie głównym.
5. Dotknij opcji **Zastosuj i uruchom ponownie** w oknie wyskakującym Zastosuj konfigurację bezpieczeństwa.
6. Zostanie wyświetlony ekran wyskakujący Potwierdzenie zastosowanej konfiguracji bezpieczeństwa, na którym można wybrać opcję **Cofnij** albo **Potwierdzić konfigurację**.



### 10.4.6. Three Position

#### Opis

Manual high speed allows both tool speed and elbow speed to temporarily exceed 250 mm/s. It is only available when your robot is on manual mode and a three-position enabling device is configured.

If there is no interaction with the three-position enabling device in five minutes, increased values will be reset to 250 mm/s.

#### To access Three Position

1. On the left panel, tap **Three Position**.
2. Tap **Unlock** on the upper right side of the main screen.
3. Wprowadź hasło bezpieczeństwa i **potwierdź**.
4. On the central panel, slide on the button to **Allow manual high speed**.
5. Tap **Apply** on the upper right side of the main screen.

## 10.4.7. PROFI-safe

---

**Opis**

Protokół sieciowy PROFI-safe (zaimplementowany w wersji 2.6.1) umożliwia komunikację robota ze sterownikiem PLC bezpieczeństwa zgodnie z wymogami normy ISO 13849, kat. 3 PLd. Robot przesyła informacje o stanie bezpieczeństwa do sterownika PLC bezpieczeństwa, a następnie odbiera informacje w celu przejścia w stan ograniczony lub uruchamiania funkcji związanej z bezpieczeństwem, takiej jak zatrzymanie awaryjne. Interfejs PROFI-safe stanowi bezpieczną, opartą na sieci alternatywę dla podłączania przewodów do styków bezpieczeństwa IO skrzynki sterowniczej robota. Protokół PROFI-safe jest dostępny jako licencjonowana funkcja oprogramowania. Licencję należy zakupić od autoryzowanego dystrybutora, a następnie aktywować w menedżerze licencji w interfejsie PolyScope X, aby funkcja była dostępna. Aby zakupić licencję, skontaktuj się z przedstawicielem handlowym.

---

## Wyjście sterownika PLC zabezpieczeń

Komunikat sterujący wysyłany przez sterownik PLC zabezpieczeń do robota zawiera informacje przedstawione w poniższej tabeli.

| Sygnal   | Opis   |
|--|--|
| Zatrzymanie awaryjne przez system                | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: zapewnia systemowe zatrzymanie awaryjne.</li> <li>1: kasuje zatrzymanie awaryjne systemu.</li> </ul>   |
| Zatrzymanie zabezpieczające                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: zapewnia zatrzymanie przez zabezpieczenie.</li> <li>1: prawidłowy stan pracy.</li> </ul> <p><b>Uwaga:</b> odnosi się również do opisu sygnału „Resetuj zatrzymanie przez zabezpieczenie”.</p>  |
| Resetowanie przystanku ochronnego                | Resetuje stan zatrzymania przez zabezpieczenie przy przejściu od 0 do 1, gdy sygnał „zatrzymanie przez zabezpieczenie” jest już ustawiony na 1.  |
| Automatyczne zatrzymanie zabezpieczenia          | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: jeśli robot pracuje w trybie automatycznym, zapewnia zatrzymanie przez zabezpieczenie.</li> <li>1: prawidłowy stan pracy.</li> </ul> <p>Automatyczny wyłącznik bezpieczeństwa może być używany tylko wtedy, gdy skonfigurowane jest 3-pozycyjne urządzenie włączające (3PE). Jeśli żadne urządzenie 3PE nie jest skonfigurowane, zatrzymanie zabezpieczające działa automatycznie jako normalne wejście zatrzymania zabezpieczającego.</p> <p><b>Uwaga:</b> odnosi się również do opisu sygnału „Resetuj zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie automatycznym”.</p> |
| Zresetuj automatyczne zatrzymanie bezpieczeństwa | Resetuje stan zatrzymania przez zabezpieczenie w trybie automatycznym przy przejściu od 0 do 1, gdy sygnał „zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie automatycznym” jest już ustawiony na 1.  |
| Ograniczony                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: aktywuje limity bezpieczeństwa konfiguracji ograniczonej.</li> <li>1: Aktywuje limity bezpieczeństwa „trybu normalnego”.</li> </ul> <p>System bezpieczeństwa zapewnia działanie robota w zakresie limitów trybu ograniczonego w czasie krótszym niż 0,5 s od aktywowania wejścia. Jeśli ramię robota nadal narusza którykolwiek z limitów trybu ograniczonego, uruchamiane jest zatrzymanie kategorii 0.</p>   |
| Tryb pracy                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: aktywuje ręczny tryb pracy.</li> <li>1: aktywuje automatyczny tryb pracy.</li> </ul> <p>Jeśli konfiguracja bezpieczeństwa „Wybór trybu pracy przez PROFIsafe” jest wyłączona, pole to należy pominąć w komunikacie sterującym PROFIsafe.</p>   |

**Sterownik PLC** Komunikat o stanie wysłany przez robota do sterownika PLC zabezpieczeń zawiera zabezpieczeń w informacji przedstawione w poniższej tabeli.

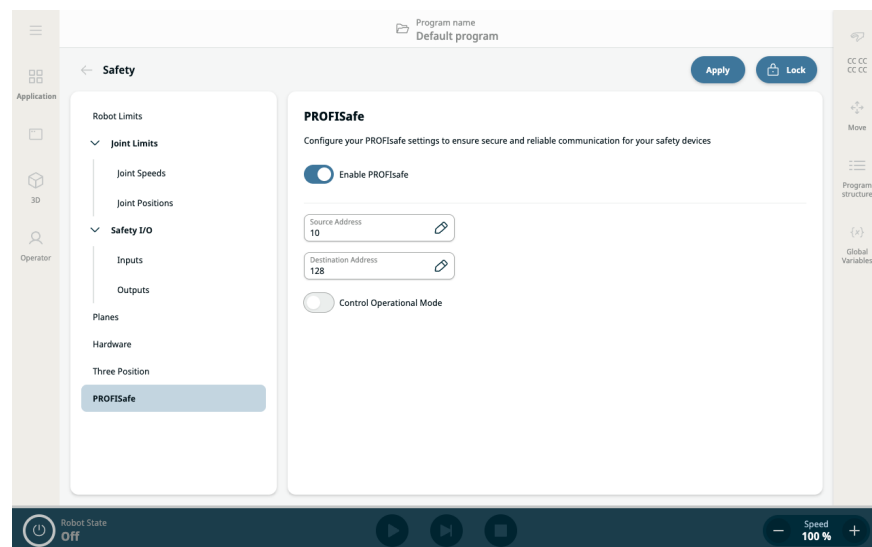
| Sygnal                            | Opis  |
|-----------------------------------|---|
| Przestań, kat. 0                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: robot wykonuje lub wykonał zatrzymanie ochronne kategorii 0; twarde zatrzymanie poprzez natychmiastowe odłączenie zasilania ramienia i silników.</li> <li>1: prawidłowy stan pracy.</li> </ul>  |
| Przestań, kat. 1                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: robot wykonuje lub wykonał zatrzymanie ochronne kategorii 1; kontrolowane zatrzymanie, po którym silniki pozostają w stanie wyłączenia zasilania z włączonymi hamulcami.</li> <li>1: prawidłowy stan pracy.</li> </ul>  |
| Przestań, kat. 2                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: robot wykonuje lub wykonał zatrzymanie ochronne kategorii 2; kontrolowane zatrzymanie, po którym silniki pozostają w stanie włączenia zasilania.</li> <li>1: prawidłowy stan pracy.</li> </ul>  |
| Naruszenie                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: robot został zatrzymany, ponieważ system bezpieczeństwa nie zastosował się do aktywnych zdefiniowanych limitów bezpieczeństwa.</li> <li>1: prawidłowy stan pracy.</li> </ul>  |
| Usterka                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: robot został zatrzymany z powodu nieoczekiwanego, wyjątkowego błędu w systemie bezpieczeństwa.</li> <li>1: robot nie doświadcza nieoczekiwanego wyjątkowego błędu w systemie bezpieczeństwa.</li> </ul>   |
| Zatrzymanie awaryjne przez system | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: robot został zatrzymany z powodu jednego z poniższych warunków: <ul style="list-style-type: none"> <li>Sterownik PLC podłączony za pomocą protokołu PROFI-safe zapewnił zatrzymanie awaryjne na poziomie systemu.</li> <li>Moduł IMMI podłączony do skrzynki sterowniczej zapewnił zatrzymanie awaryjne na poziomie systemu.</li> <li>Jednostka podłączona do konfigurowalnego wejścia bezpieczeństwa systemowego zatrzymania awaryjnego w skrzynce sterowniczej zapewniła zatrzymanie awaryjne na poziomie systemu.</li> </ul> </li> <li>1: Robot nie znajduje się w stanie zatrzymania awaryjnego systemu.</li> </ul> |
| Zatrzymanie awaryjne przez robota | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: robot został zatrzymany z powodu jednego z poniższych warunków: <ul style="list-style-type: none"> <li>Naciśnięto przycisk e-stop na zawieszce programatora.</li> <li>Naciśnięto przycisk e-stop podłączony do nieskonfigurowalnego wejścia bezpieczeństwa skrzynki sterowniczej robota.</li> </ul> </li> </ul>   |
| UR18 PolyScope X                  | <p>149</p> <p>Podręcznik użytkownika</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1: Robot nie znajduje się w trybie zatrzymania awaryjnego przez robota.</li> </ul>  |

| Sygnal                                  | Opis   |
|---|--|
| Zatrzymanie zabezpieczające             | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: robot został zatrzymany z powodu jednego z poniższych warunków: <ul style="list-style-type: none"> <li>Sterownik bezpieczeństwa PLC podłączony przez PROFIsafe aktywował zatrzymanie ochronne.</li> <li>Jednostka podłączona do niekonfigurowalnego wejścia zatrzymania przez zabezpieczenie w skrzynce sterowniczej zapewniła zatrzymanie przez zabezpieczenie.</li> <li>Jednostka podłączona do konfigurowalnego wejścia bezpieczeństwa ogranicznika bezpieczeństwa skrzynki sterowniczej aktywowała ogranicznik bezpieczeństwa.</li> </ul> </li> <li>1: robot nie jest zatrzymany automatycznie przez zabezpieczenie.</li> </ul> <p><b>Uwaga:</b> odnosi się również do opisu sygnału „Resetuj zatrzymanie przez zabezpieczenie”. Protokół PROFIsafe wymusza użycie funkcji resetowania zabezpieczeń.</p> |
| Automatyczne zatrzymanie zabezpieczenia | <p>0: robot został zatrzymany, ponieważ pracuje w trybie automatycznym i z powodu jednego z następujących warunków:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Sterownik bezpieczeństwa PLC podłączony przez PROFIsafe aktywował automatyczne zatrzymanie bezpieczeństwa.</li> <li>Jednostka podłączona do automatycznego konfigurowalnego wejścia bezpieczeństwa ogranicznika bezpieczeństwa skrzynki sterowniczej aktywowała automatyczne zatrzymanie ochronne.</li> </ul> <p>1: robot nie jest zatrzymany automatycznie przez zabezpieczenie.</p> <p><b>Uwaga:</b> odnosi się również do opisu sygnału „Resetuj zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie automatycznym”. Protokół PROFIsafe wymusza użycie funkcji resetowania zabezpieczeń.</p>   |
| Zatrzymanie 3PE                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: robot został zatrzymany, ponieważ pracuje w trybie ręcznym i z powodu jednego z następujących warunków: <ul style="list-style-type: none"> <li>Po naciśnięciu dowolnego 3PE do pozycji środkowej wejście ruchu swobodnego jest aktywne.</li> <li>Nie wszystkie urządzenia 3PE są wciśnięte do położenia środkowego.</li> </ul> </li> <li>1: robot nie jest zatrzymany przez 3-pozycyjne urządzenie zezwalające.</li> </ul>   |
| Tryb pracy                              | <p>Wskazanie aktywnego trybu pracy robota.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>0: wyłączony</li> <li>1: automatyczny</li> <li>2: ręczny</li> </ul>  |
| Ograniczony                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: aktywne są ograniczone limity bezpieczeństwa.</li> <li>1: aktywne są normalne limity bezpieczeństwa.</li> </ul>  |

| Sygnal                       | Opis   |
|------------------------------|--|
| Ustawienie aktywnego limitu  | Aktywny zestaw limitów bezpieczeństwa. <ul style="list-style-type: none"> <li>0: normalny</li> <li>1: ograniczony</li> <li>2: przywracanie</li> </ul>  |
| Robot się porusza            | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: robot porusza się. Jeśli którykolwiek przegub porusza się z prędkością 0,02 rad/s lub większą, robot jest uważany za będący w ruchu.</li> <li>1: robot nie porusza się.</li> </ul>   |
| Bezpieczna pozycja wyjściowa | <ul style="list-style-type: none"> <li>0: robot jest w stanie spoczynku (nie porusza się) i znajduje się w pozycji określonej jako Bezpieczna pozycja początkowa.</li> <li>1: robot nie jest w stanie spoczynku ani nie znajduje się w pozycji określonej jako Bezpieczna pozycja początkowa.</li> </ul> |

## Konfiguracja PROFIsafe

1. Na ekranie Bezpieczeństwo aplikacji dotknij opcji **PROFIsafe** w lewym panelu.
2. Dotknij opcji **Odblokuj** na prawym górnym ekranie głównym, aby włączyć PROFIsafe. Wprowadź hasło bezpieczeństwa i **potwierdź**.



Prawy panel zawiera dwa pola i dwa przyciski do konfiguracji PROFIsafe:

- Przycisk **Włącz PROFIsafe**
  - Pole Adres źródłowy
  - Pole Adres docelowy
  - Steruj trybem pracy
3. Przesuń w prawo przycisk **Włącz PROFIsafe**.
  4. Dotknij pól **Adres źródłowy** i **Adres docelowy**, aby określić adresy, które mają być używane przez robota i sterownik PLC zabezpieczeń przy wzajemnej identyfikacji.
  5. Dotykając opcji **Steruj trybem pracy**, masz możliwość włączenia sterownika PLC protokołu PROFIsafe w celu sterowania trybem pracy robota.

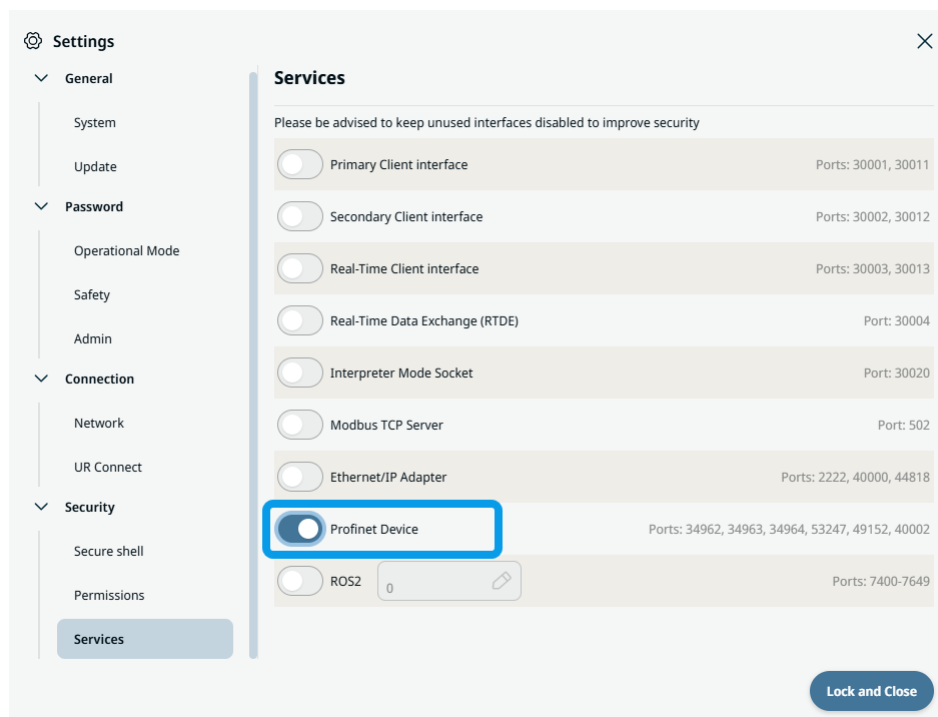
**INFORMACJA**

Aby można było skonfigurować i korzystać z protokołu PROFI-safe, **urządzenie Profinet** musi zostać włączone w menu ustawień usług zabezpieczeń.



Enable PROFINET in Settings / Security / Services  
**PROFINET has to be enabled**

Przeczytaj, aby uzyskać szczegółowe informacje i lokalizację interfejsu [Profinet](#).



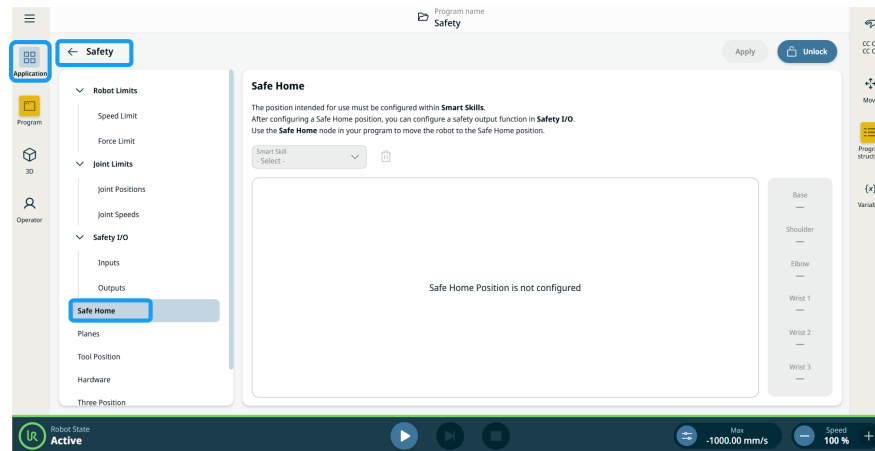
## 10.4.8. Bezpieczny dom

**Opis**

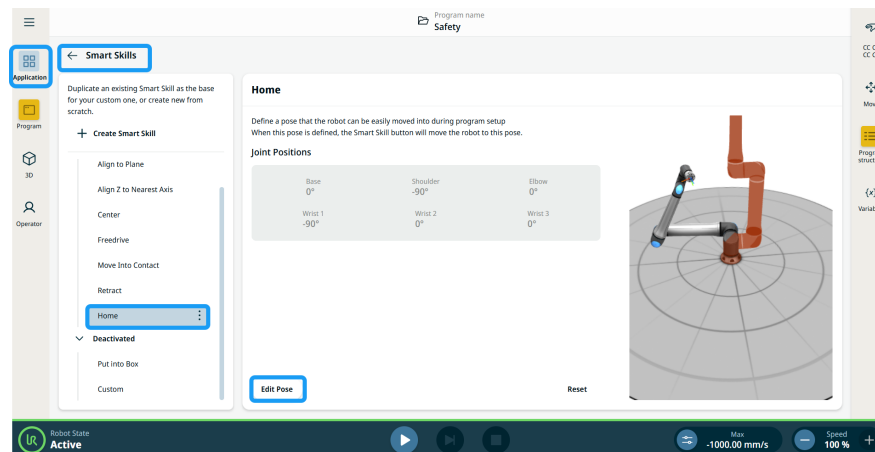
**Bezpieczna pozycja początkowa** to funkcja interfejsu PolyScope X, która umożliwia użytkownikom zdefiniowanie wyjścia związanego z bezpieczeństwem, które jest aktywowane, gdy robot osiągnie skonfigurowaną bezpieczną pozycję wyjściową. Użytkownik wybiera opcję **Pozycja początkowa** z listy rozwijanej dostępnych pozycji inteligentnych umiejętności, które można przypisać jako odniesienie dla bezpiecznej pozycji początkowej.

Przejdź do obszaru **Bezpieczna pozycja początkowa**

1. Dotknij karty **Aplikacja** i wybierz opcję **Aplikacja bezpieczeństwa**. W lewym panelu wybierz opcję **Bezpieczna pozycja początkowa**.

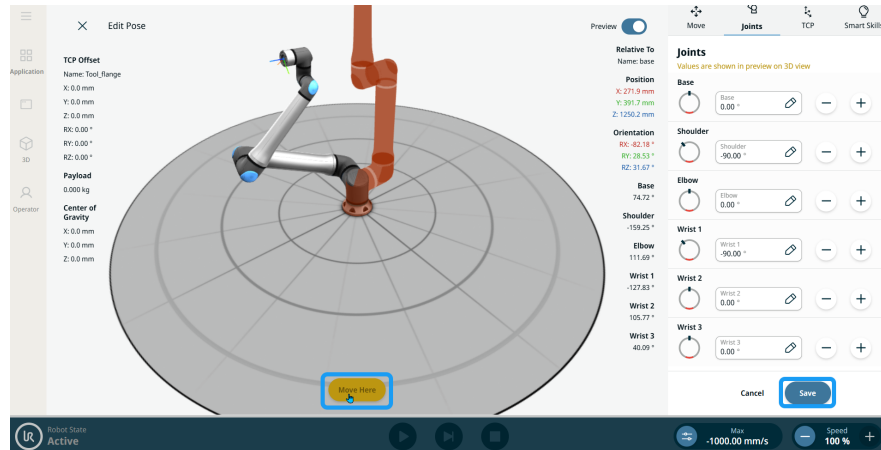


2. Aby skonfigurować pozycję robota, przejdź do obszaru **Aplikacja inteligentnych umiejętności** i wybierz opcję **Pozycja początkowa**.
3. Dotknij przycisku **Edytuj postawę**, wyświetlony zostanie widok 3D ramienia robota.

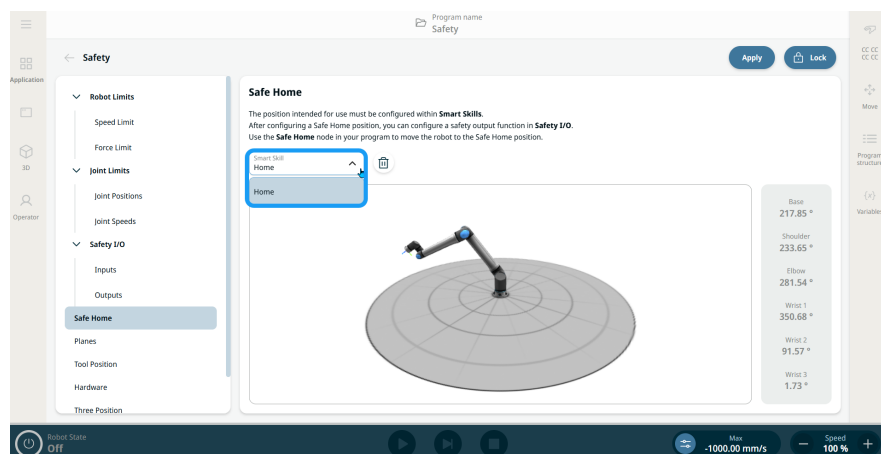


Copyright © 2009-2025, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

4. Przesuń robota do zamierzonej pozycji za pomocą przycisków **Ruch**, **Przeguby** i **TCP**.
5. Naciśnij i przytrzymaj żółty przycisk **Przesuń tutaj**, aż podglądany obraz zostanie umieszczony na pozycji w nowej konfiguracji.
6. Dotknij opcji **Zapisz**, aby zakończyć konfigurację.



7. Wróć do opcji **Bezpieczna pozycja początkowa** w obszarze **Aplikacja bezpieczeństwa** i wprowadź hasło bezpieczeństwa.
8. W aktywowanym polu **Inteligentne umiejętności** wybierz opcję **Pozycja początkowa**, a skonfigurowana pozycja robota zostanie wyświetlona na ekranie głównym.
9. Dotknij przycisku **Zastosuj** i wybierz opcję **Zastosuj i uruchom ponownie**. Następnie dotknij opcji **Potwierdź konfigurację**.



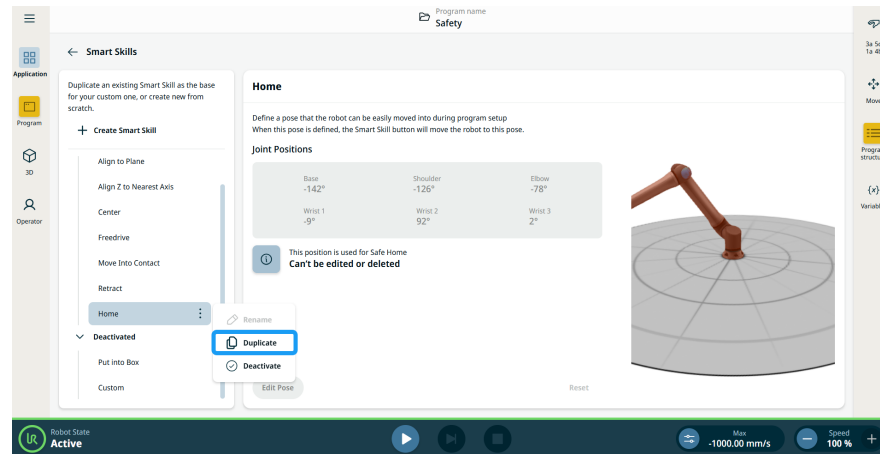


### INFORMACJA

Jeśli inteligentna umiejętność pozycji jest wybrana jako odniesienie dla bezpiecznej pozycji początkowej:

- Na stronie inteligentnej umiejętności pozycji wyświetlane jest statyczne okno komunikatu.
- Nie można zmienić nazwy, edytować ani usunąć inteligentnej umiejętności skonfigurowanej jako Bezpieczna pozycja początkowa, chyba że użytkownik usunie lub anuluje przypisanie bezpiecznej pozycji początkowej na ekranie Bezpieczna pozycja początkowa.

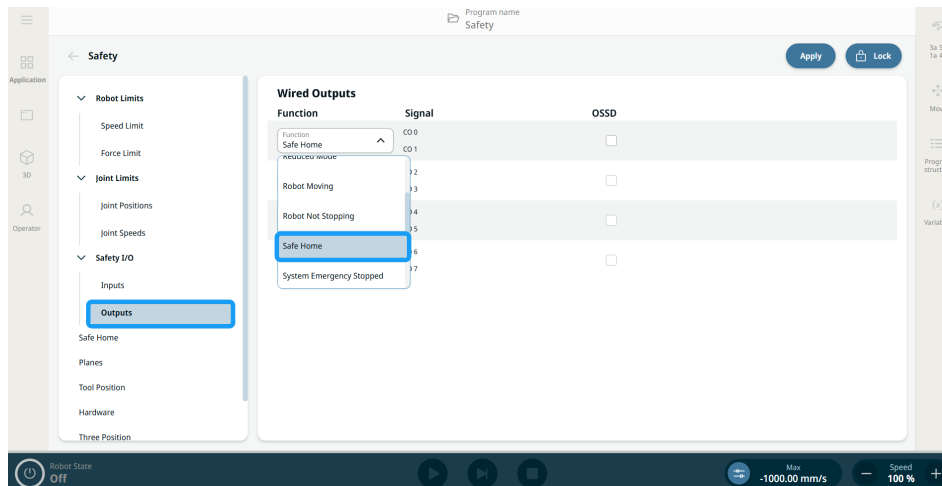
10. Pozycję początkową można duplikować i edytować na ekranie Inteligentne umiejętności. Wszystkie nowo utworzone inteligentne umiejętności są również dostępne do skonfigurowania jako bezpieczna pozycja początkowa.



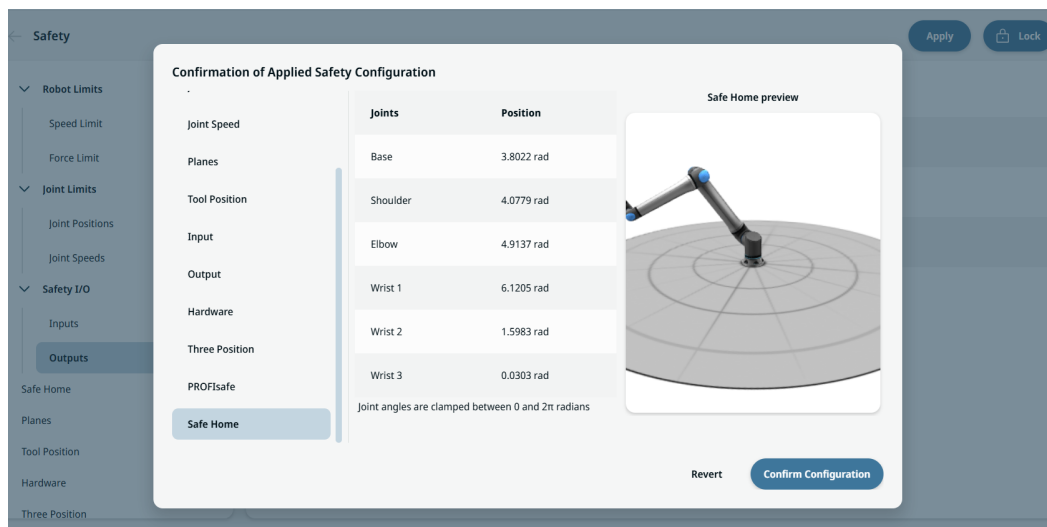
**Funkcja  
Bezpieczna  
pozycja  
początkowa na  
wyjściach**

Jeśli pozycja **początkowa** jest przypisana do pozycji inteligentnej umiejętności w obszarze **Bezpieczeństwo**, lista rozwijana funkcji wyjścia bezpieczeństwa zawiera **bezpieczną pozycję początkową** jako nowe przypisanie funkcji.

Wybierz opcję **Bezpieczna pozycja początkowa** w polach **Funkcja** w obszarze **Wyjścia** na karcie **We/Wy bezpieczeństwa**.

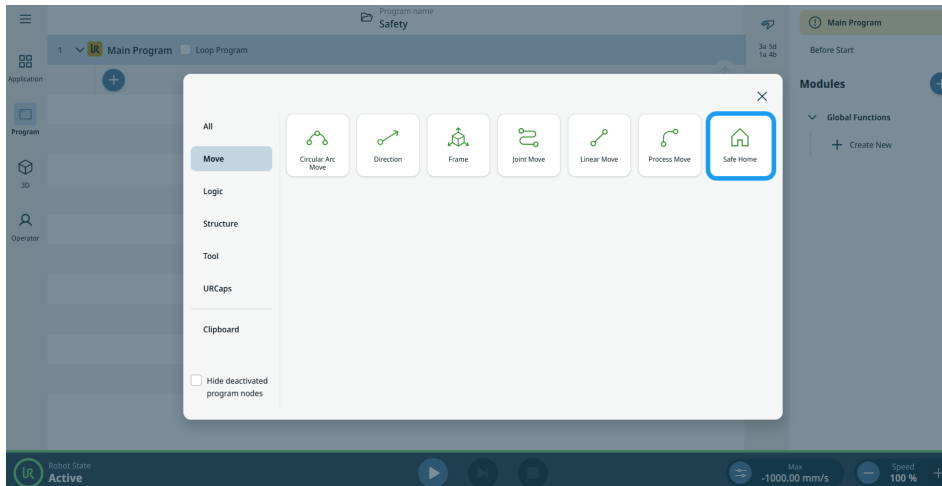


**Bezpieczną pozycję początkową** można zobaczyć w tabeli przypisania funkcji w oknie dialogowym przeglądu **Potwierdzenie zastosowanej konfiguracji bezpieczeństwa**.



**Bezpieczna pozycja początkowa jako węzeł programu**

Węzeł programu **Bezpieczna pozycja początkowa** znajduje się w kategorii **Węzły ruchu** w obszarze **Węzły poleceń**. Ten węzeł służy do wydawania robotowi poleceń przejścia do wstępnie zdefiniowanej bezpiecznej pozycji początkowej, skonfigurowanej w ustawieniach aplikacji bezpieczeństwa dla bezpiecznej pozycji początkowej.



**INFORMACJA**

Dodanie węzła bez skonfigurowanej bezpiecznej pozycji początkowej spowoduje oznaczenie węzła kolorem żółtym.

Motion Profile Custom Configure safe home position in Application - Safety



Po dotknięciu ikony wielokropka węzeł poleceń Bezpieczna pozycja początkowa wyświetla opcje profili ruchu i inne ustawienia zaawansowane.

**Advanced Settings**

**Movement**

Select the movement type and speed that the robot shall move towards the selected position

Motion Profile: Custom

Speed Type: OptiMove

Speed: 30 %

Acceleration: 9 %

Cancel Confirm

Copyright © 2009-2025, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

**Ustawienia  
zaawansowane**

Użytkownicy mogą tworzyć profile ruchu w obszarze Ustawienia zaawansowane, korzystając z dwóch kart i dwóch pól:

- Motion Profile
- Speed Type
- Speed tab
- Acceleration tab

**Profil ruchu** jest funkcją umożliwiającą użytkownikom ustawianie predefiniowanych profili ruchu w węzłach ruchu: Ruch przegubu, Ruch liniowy, Ruch obrotowy łuku po okręgu, Ruch procesowy i Kierunek. **Niestandardowy** profil ruchu umożliwia użytkownikom zdefiniowanie danych ruchu w węźle ruchu.

Opcją domyślną w polu **Typ prędkości** jest **OptiMove**. Choose **Classic** movement if you want to input speed and acceleration in degrees per second or mm per second. Ustawienia OptiMove są podawane w procentach, aby uprościć użytkowanie i konfigurację.

Użytkownicy mogą skonfigurować procent preferowanej prędkości na karcie **Prędkość**, co ustawia docelową prędkość jazdy jako procent maksymalnej prędkości robota.

Użytkownicy mogą skonfigurować procent preferowanego przyspieszenia na karcie **Przyspieszenie**, co ustawia docelowe limity momentu obrotowego podczas przyspieszania i zwalniania jako procent maksymalnej mocy robota.

---

# 11. Ocena zagrożenia bezpieczeństwa cybernetycznego

## Opis

Ta sekcja zawiera informacje, które pomogą zabezpieczyć robota przed potencjalnymi zagrożeniami cyberbezpieczeństwa. Przedstawiono w niej wymogi dotyczące przeciwdziałania zagrożeniom dla bezpieczeństwa cybernetycznego i zawarto wytyczne w sprawie utrzymywania bezpieczeństwa.

## 11.1. Ogólne cyberbezpieczeństwo

### Opis

Podłączenie robota Universal Robots do sieci może stanowić zagrożenie dla cyberbezpieczeństwa.

Ryzyko to można złagodzić, wykorzystując wykwalifikowany personel i wdrażając określone środki ochrony cyberbezpieczeństwa robota.

Wdrożenie środków cyberbezpieczeństwa wymaga przeprowadzenia oceny zagrożenia cyberbezpieczeństwa.

Celem jest:

- Zidentyfikować zagrożenia
- Określić zaufane strefy i kanały
- Określ wymagania dotyczące poszczególnych składników w aplikacji



#### OSTRZEŻENIE

Nieprzeprowadzenie oceny ryzyka cyberbezpieczeństwa może narazić robota na ryzyko.

- Ocenę ryzyka związanego z cyberbezpieczeństwem musi przeprowadzić integrator lub kompetentny, wykwalifikowany personel.



#### INFORMACJA

Jedynie kompetentny, wykwalifikowany personel może określić zapotrzebowanie na określone środki cyberbezpieczeństwa i zapewnić wymagane środki cyberbezpieczeństwa.

## 11.2. Wymagania dotyczące cyberbezpieczeństwa

**Opis** Konfiguracja sieci i zabezpieczenie robota wymagają wdrożenia środków ochrony przed zagrożeniami cyberbezpieczeństwa.  
Postępuj zgodnie ze wszystkimi wymaganiami przed rozpoczęciem konfigurowania sieci, a następnie sprawdź, czy konfiguracja robota jest bezpieczna.

### Cyberbezpieczeństwo

- Personel obsługi musi dokładnie rozumieć ogólne zasady cyberbezpieczeństwa i zaawansowane technologie stosowane w robotach UR.
- Należy wdrożyć fizyczne środki bezpieczeństwa, aby umożliwić fizyczny dostęp do robota tylko upoważnionemu personelowi.
- Należy zapewnić odpowiednią kontrolę wszystkich punktów dostępu. Na przykład: zamki w drzwiach, systemy identyfikacyjne, ogólna fizyczna kontrola dostępu.



#### OSTRZEŻENIE

Podłączenie robota do sieci, która nie jest odpowiednio zabezpieczona, może stwarzać zagrożenia dla bezpieczeństwa.

- Robota wolno podłączać tylko do zaufanej i odpowiednio zabezpieczonej sieci.

### Wymagania dotyczące konfiguracji sieci

- Do sieci lokalnej mogą być podłączone tylko zaufane urządzenia.
- Nie mogą występować połączenia przychodzące z sąsiednich sieci do robota.
- Połączenia wychodzące z robota muszą być ograniczone, aby stosować najmniejszy odpowiedni zestaw określonych portów, protokołów i adresów.
- Można używać tylko plików URCap i magicznych skryptów od zaufanych partnerów i tylko po zweryfikowaniu ich autentyczności oraz integralności

### Wymagania dotyczące bezpieczeństwa konfiguracji robota

- Zmień hasło domyślne na nowe, silne hasło.
- Wyłącz „pliki magiczne”, gdy nie są aktywnie używane (PolyScope 5).
- Wyłącz dostęp SSH, gdy nie jest potrzebny. Preferuj uwierzytelnianie oparte na kluczach, zamiast uwierzytelniania opartego na hasle
- Ustaw zaporę robota na najbardziej restrykcyjne ustawienia i wyłącz wszystkie nieużywane interfejsy oraz usługi, zamknij porty i ogranicz adresy IP
-

## 11.3. Wytyczne dotyczące wzmocnienia cyberbezpieczeństwa

### Opis

Chociaż interfejs PolyScope ma wiele funkcji zapewniających bezpieczeństwo połączenia sieciowego, można zwiększyć poziom bezpieczeństwa poprzez przestrzeganie następujących wytycznych:

- Przed podłączeniem robota do dowolnej sieci zawsze zmień hasło domyślne na silne.



#### INFORMACJA

Nie można odzyskać ani zresetować zapomnianego lub utraconego hasła.

- Przechowuj wszystkie hasła w bezpieczny sposób.

- Użyć wbudowanych ustawień, aby w jak największym stopniu ograniczyć dostęp sieciowy do robota.
- Niektóre interfejsy komunikacyjne nie mają metody uwierzytelniania i szyfrowania komunikacji. Stanowi to zagrożenie dla bezpieczeństwa. Rozważ odpowiednie środki łagodzące w oparciu o ocenę zagrożeń cyberbezpieczeństwa.
- Tunelowanie SSH (lokalne przekierowanie portów) musi być używane do uzyskania dostępu do interfejsów robotów z innych urządzeń, jeśli połączenie przekracza granicę strefy zaufania.
- Poufne dane należy usunąć z robota przed jego wycofaniem z eksploatacji. Szczególną uwagę należy zwrócić na pliki URCap i dane w folderze programu.
  - Aby zapewnić bezpieczne usunięcie bardzo wrażliwych danych, bezpiecznie wymaż lub zniszcz kartę SD.

## 12. Sieci komunikacyjne

---

### Fieldbus

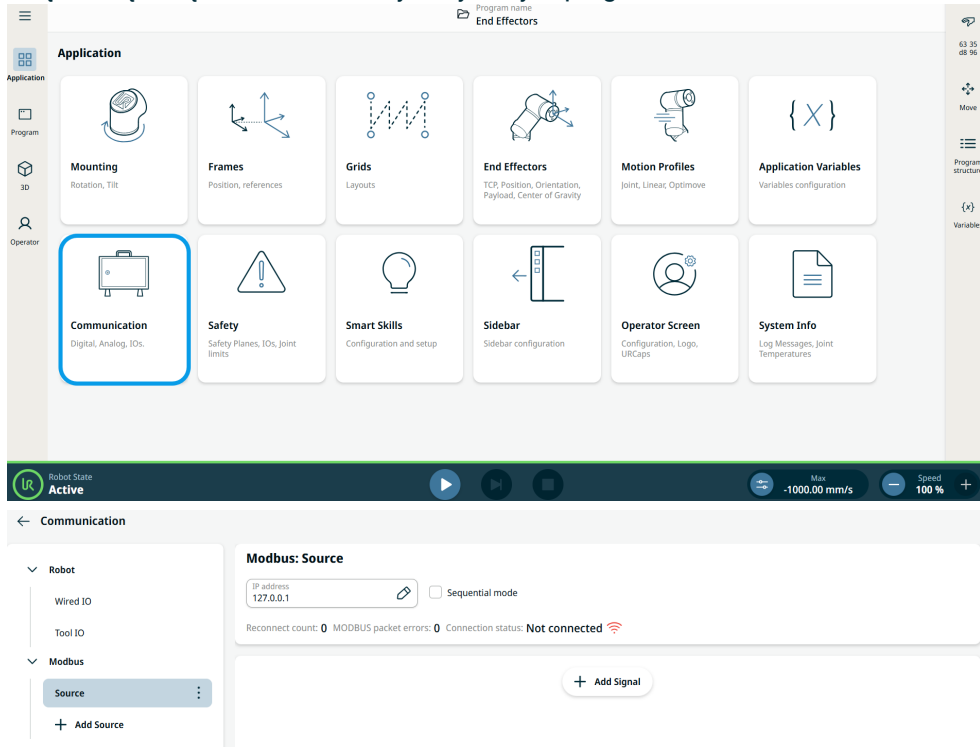
Za pomocą opcji Fieldbus można zdefiniować i skonfigurować rodzinę przemysłowych protokołów sieci komputerowej używanych do rozproszonego sterowania w czasie rzeczywistym akceptowanych przez PolyScope:

- MODBUS
  - Ethernet/IP
  - PROFINET
  - PROFIsafe
  - UR Connect
-

## 12.1. MODBUS

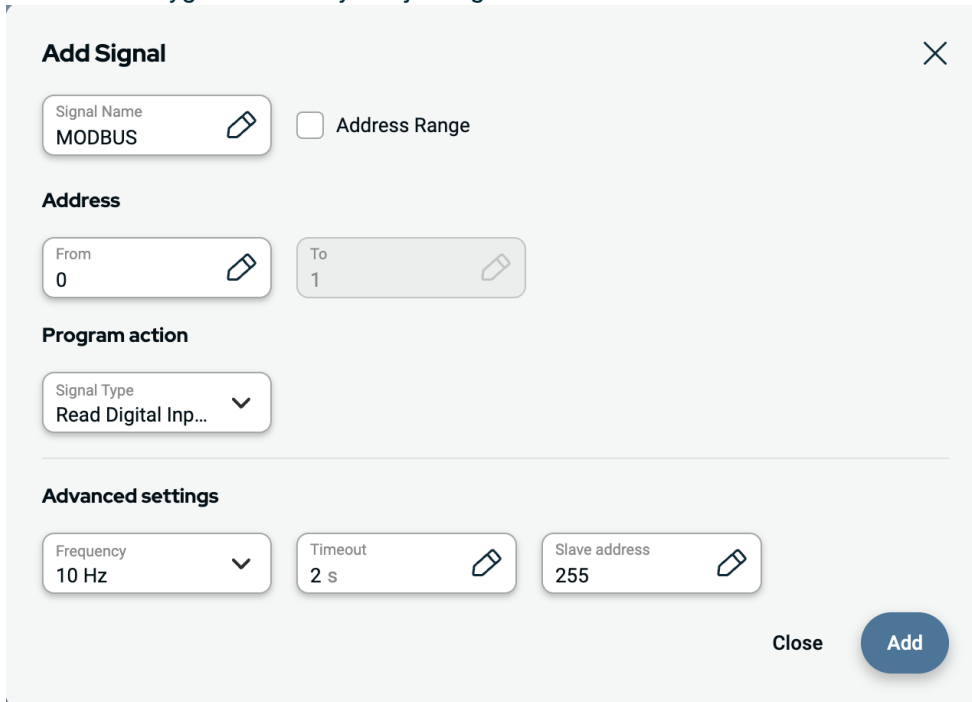
### Opis

Tutaj można skonfigurować sygnały klienta MODBUS (master). Połączenia z serwerami MODBUS (lub urządzeniami podrzędnymi) na określonych adresach IP można tworzyć za pomocą sygnałów wejściowych/wyjściowych (rejstry lub cyfrowe). Każdy sygnał ma unikalną nazwę, dzięki czemu może być używany w programach.



## Dodaj sygnał

Podczas dodawania sygnału można dostosować jego nazwę. Wybierz typ sygnału, kierunek sygnału i określ częstotliwość, limit czasu oraz inne ustawienia zaawansowane. Sygnał może używać jednego adresu lub wielu adresów.

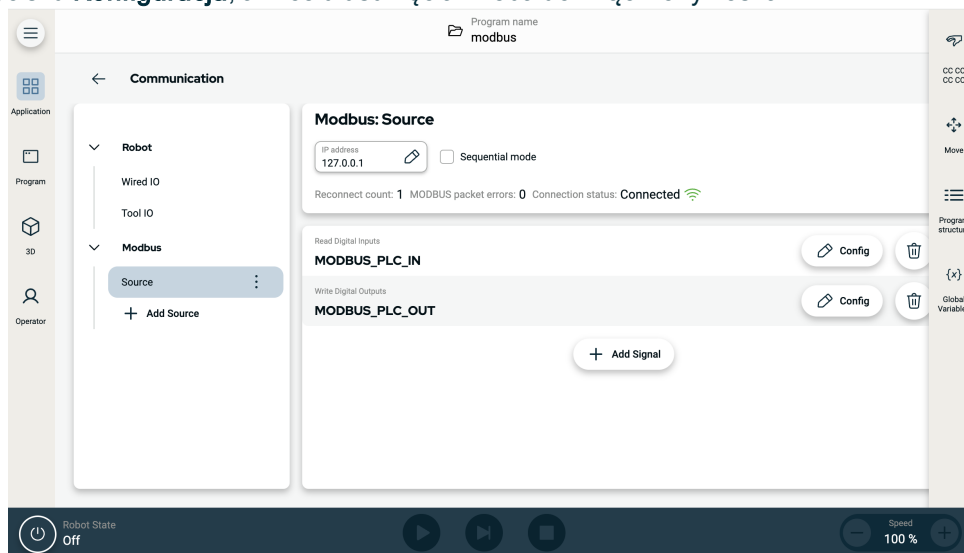


The 'Add Signal' dialog box contains the following fields and options:

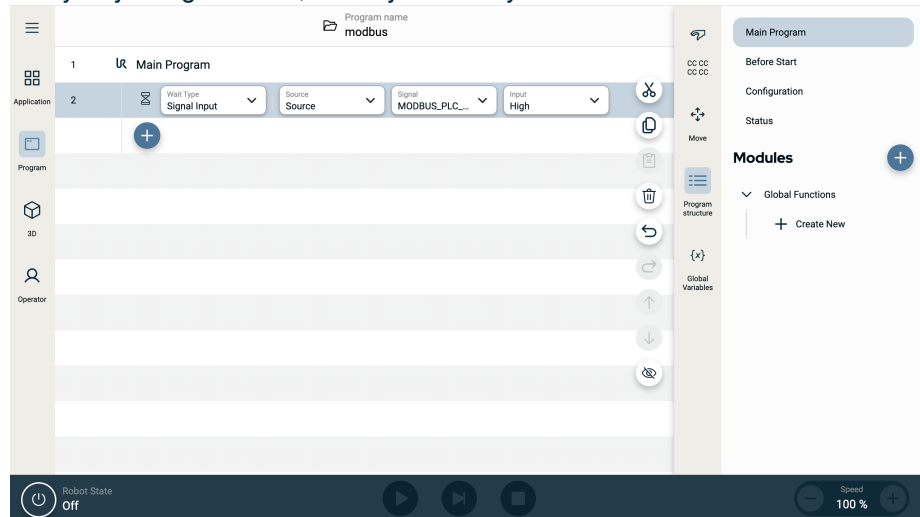
- Signal Name:** MODBUS (with an edit icon)
- Address Range
- Address:**
  - From: 0 (with an edit icon)
  - To: 1 (with an edit icon)
- Program action:** Signal Type: Read Digital Inp... (dropdown menu)
- Advanced settings:**
  - Frequency: 10 Hz (dropdown menu)
  - Timeout: 2 s (with an edit icon)
  - Slave address: 255 (with an edit icon)
- Buttons: Close, Add

## Źródło sygnału

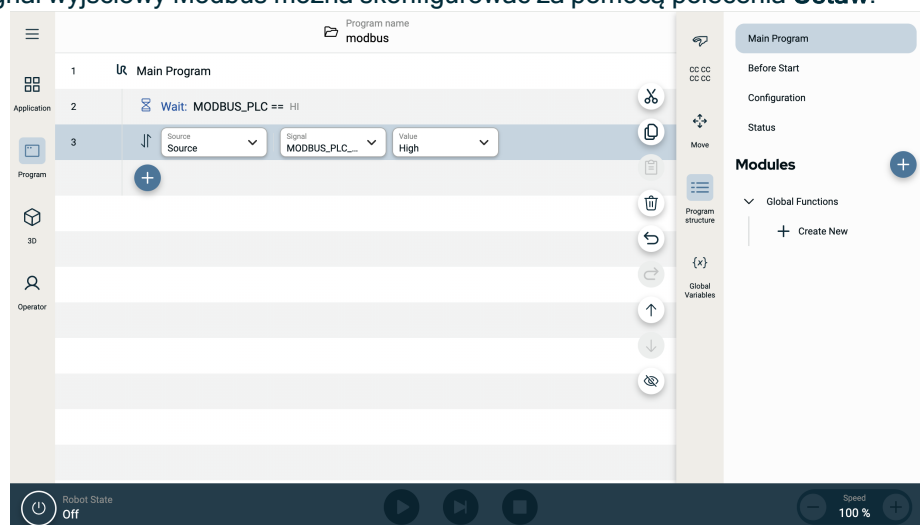
Ustawienia źródła sygnału Modbus można edytować i usuwać. W celu edycji należy dotknąć przycisku **Konfiguracja**, a w celu usunięcia trzeba dotknąć ikony kosza.



**Programowanie** Podobnie jak inne sygnały wejściowe, sygnały Modbus można monitorować. W programie, w poleceniu **Czekaj** wybierz opcję **Wejście sygnału** w polu **Typ oczekiwania**. Następnie wybierz źródło Modbus, określony sygnał wejściowy i stan, na który należy czekać. W wyrażeniach logicznych nie można używać zakresów adresów. Program może używać tylko jednego adresu, nawet jeśli należy on do zakresu.



Sygnał wyjściowy Modbus można skonfigurować za pomocą polecenia **Ustaw**.



Copyright © 2009-2025, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

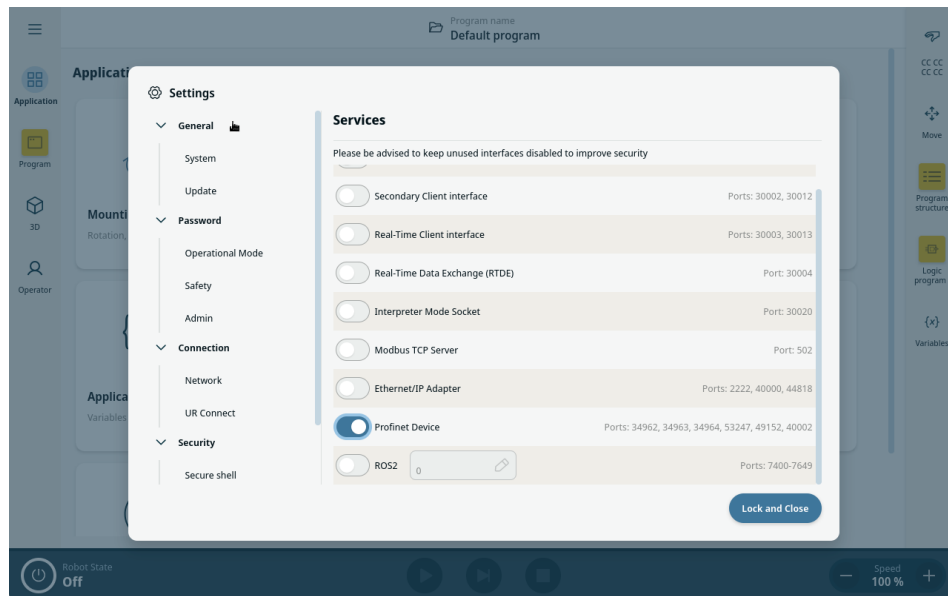
## 12.2. Profinet

**Opis** Opcja protokołu sieciowego PROFINET steruje podłączeniem robota do przemysłowego sterownika we/wy PROFINET. Jeśli połączenie jest włączone, możesz wybrać akcję, która występuje, gdy program traci połączenie PROFINET IO-Controller.

## Włącz PROFINET

W ten sposób włącza się funkcję PROFINET w interfejsie PolyScope X.

1. W lewym górnym rogu ekranu dotknij ikony menu Hamburger, a następnie opcji Ustawienia.
2. W menu po lewej stronie, w sekcji Bezpieczeństwo dotknij opcji Usługi.
3. Type the admin password.
4. Dotknij przycisku PROFINET, aby włączyć protokół PROFINET.



**Używanie funkcji PROFINET**

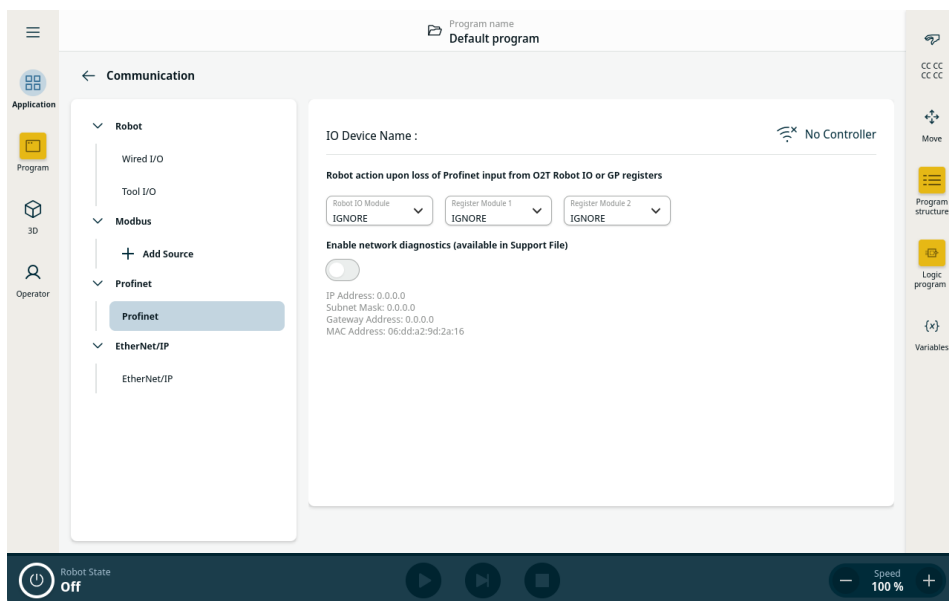
Aby wyszukać funkcje PROFINET w interfejsie PolyScope X:

W głównym panelu nawigacyjnym interfejsu PolyScope X.

1. Dotknij ikony Aplikacja.
2. W obszarze Komunikacja wybierz opcję PROFINET z menu po lewej stronie.

Wybierz odpowiednie działanie z listy:

|           |  |
|-----------|--|
| Ignoruj   | Interfejs PolyScope X ignoruje utratę połączenia PROFINET i wykonywanie programu głównego jest kontynuowane. |
| Wstrzymaj | PolyScope X wstrzymuje program główny. Program wznowia się od miejsca, w którym się zatrzymał.               |
| Stop      | PolyScope X zatrzymuje program główny.   |



## Diagnostyka

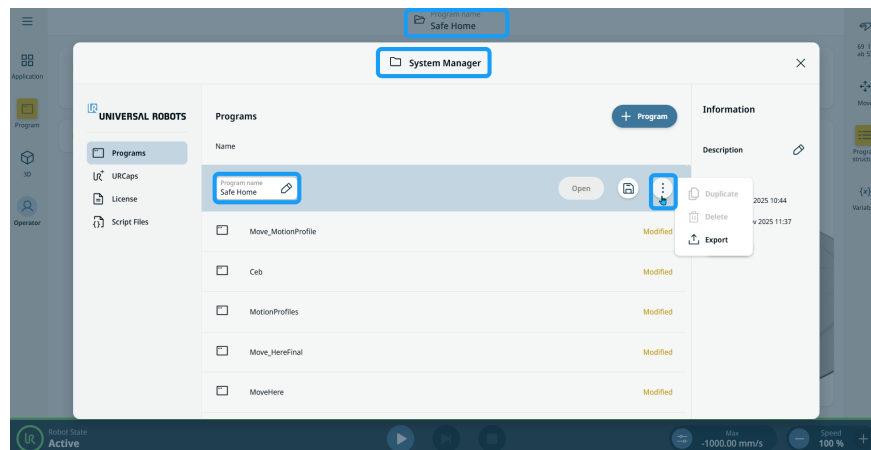
Interfejs Polyscope X ma opcję rejestrowania ruchu sieciowego między robotem a sterownikiem we/wy PROFINET I/O-Controller. Można jej użyć do diagnostyki w razie problemów z łącznością.

- Aby włączyć tę opcję, dotknij przycisku „Włącz diagnostykę sieci”.

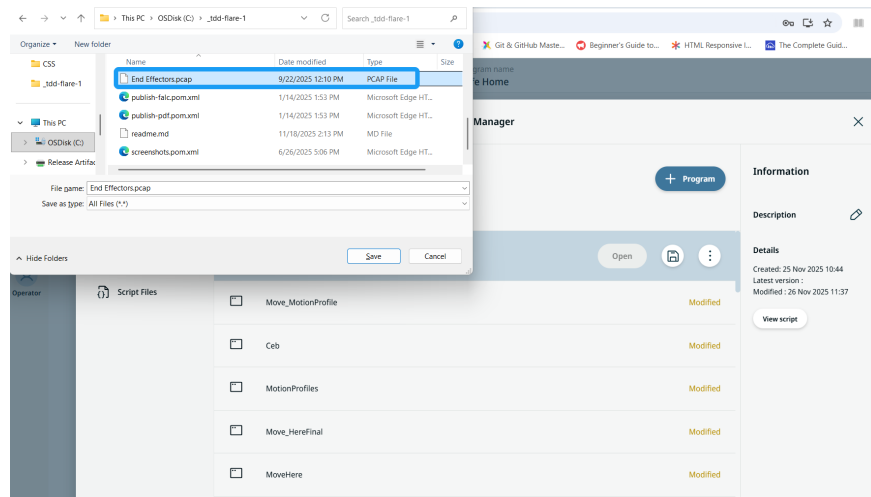
Dane dotyczące komunikacji zostaną zapisane w pliku .pcap.

Plik jest zapisywany w pliku pomocy technicznej w menedżerze systemu. W diagnostyce można zarejestrować do 50 MB danych.

1. Przejdź do **nagłówka**, wyświetlone zostanie okno **Menedżer systemu**.
2. Wybierz program, nad którym pracujesz.
3. Dotknij ikony z trzema kropkami (ikona kebaba) i wybierz opcję **Eksport**.



4. Wybierz dane dotyczące komunikacji w pliku pcap i zapisz je.



5. Na ekranie głównym pojawi się powiadomienie wyskakujące, informujące o pomyślnym wyeksportowaniu pliku w programie.

## Status portu Ethernet

Po włączeniu urządzenia PROFINET zostanie utworzony nowy wirtualny port Ethernet. Konfiguracja wirtualnego portu Ethernet wyświetla informacje o aktualnie skonfigurowanym adresie IP, masce podsieci, bramie i adresie MAC.

Pamiętaj, że ten port wirtualny różni się od portu skonfigurowanego w ustawieniach sieci robota.

## 12.3. Ethernet/IP

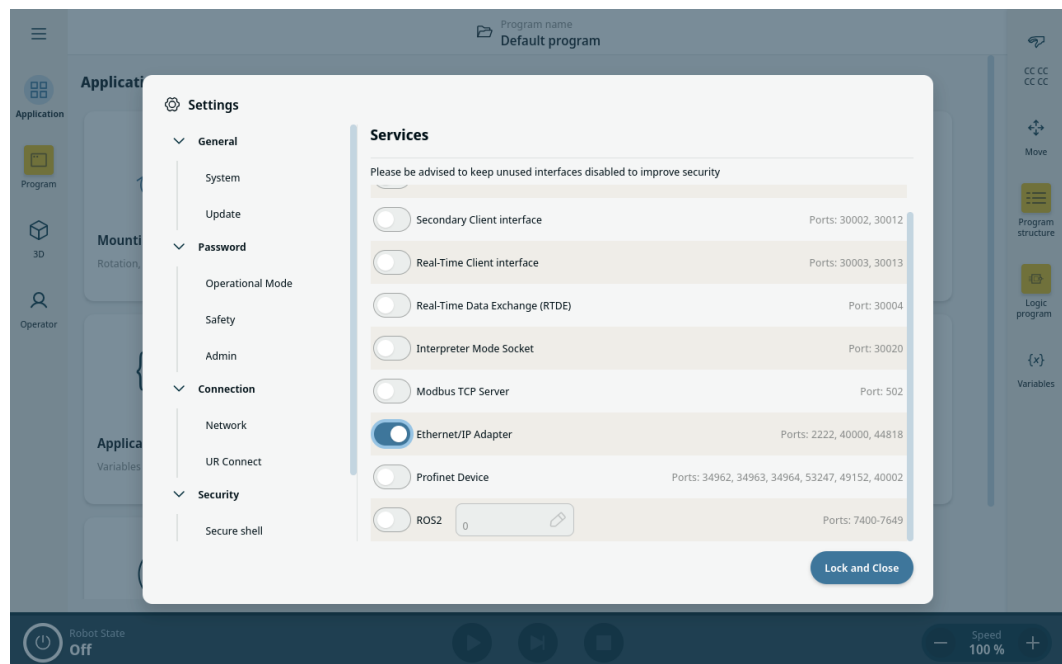
### Opis

EtherNet/IP jest protokołem sieciowym, który umożliwia podłączenie robota do przemysłowego urządzenia skanującego w sieci EtherNet/IP. Jeśli połączenie jest włączone, można wybrać działanie, które nastąpi, gdy program utraci połączenie z urządzeniem skanującym w sieci EtherNet/IP.

### Włączenie protokołu Ethernet/IP

W ten sposób włącza się funkcję Ethernet/IP w interfejsie PolyScope X.

1. W lewym górnym rogu ekranu dotknij menu Hamburger.
2. Dotknij opcji Ustawienia.
3. W menu po lewej stronie, w sekcji Bezpieczeństwo dotknij opcji Usługi.
4. Type the admin password.
5. Dotknij przycisku Karta sieciowa Ethernet/IP, aby włączyć funkcję.



**Korzystanie z funkcji Ethernet/IP** W ten sposób znajduje się funkcje Ethernet/IP w interfejsie PolyScope X:

W lewym nagłówku PolyScope X:

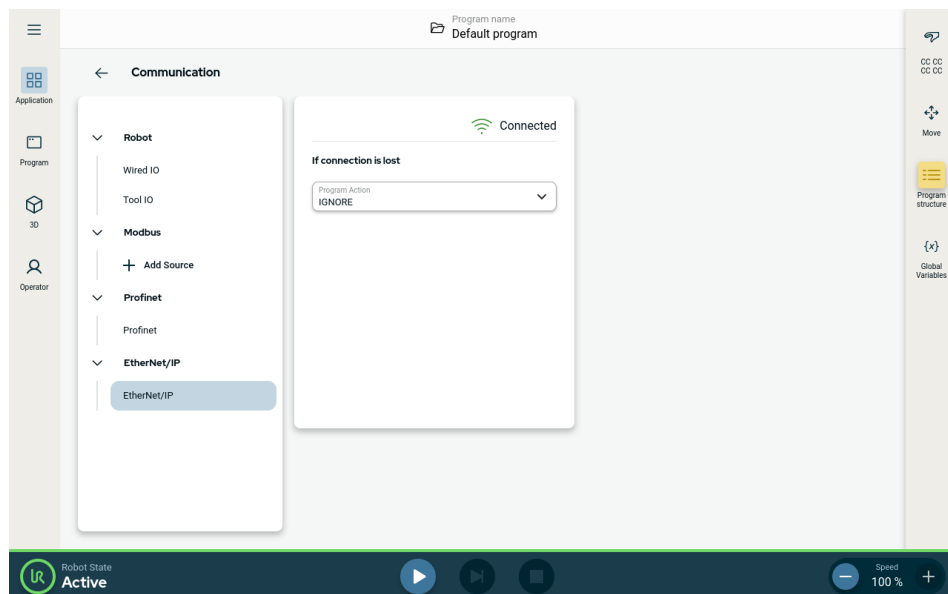
1. Dotknij ikony Aplikacja.
2. W obszarze Komunikacja wybierz opcję Ethernet/IP z menu po lewej stronie.

Wybierz odpowiednie działanie z listy:

**Ignoruj** Interfejs PolyScope X ignoruje utratę połączenia EtherNet/IP i wykonywanie programu głównego jest kontynuowane.

**Wstrzymaj** PolyScope X wstrzymuje program główny. Program wznowia się od miejsca, w którym się zatrzymał.

**Stop** PolyScope X zatrzymuje program główny.



Stan Ethernet/IP jest widoczny w prawym górnym rogu tego ekranu.

**Połączono** Robot jest podłączony do skanera Ethernet/IP.

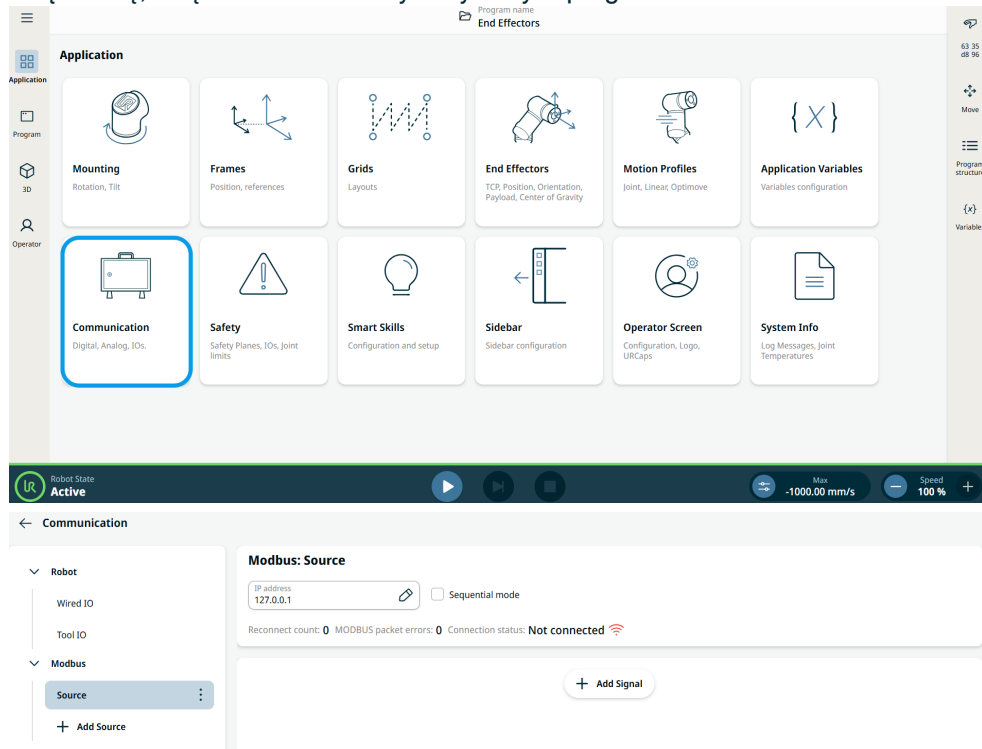
**Brak** Urządzenie Ethernet/IP jest uruchomione, ale do robota nie jest podłączony skanera żaden skaner za pośrednictwem sieci Ethernet/IP.

**Wyłączone** Urządzenie Ethernet/IP jest wyłączone.

## 12.4. MODBUS

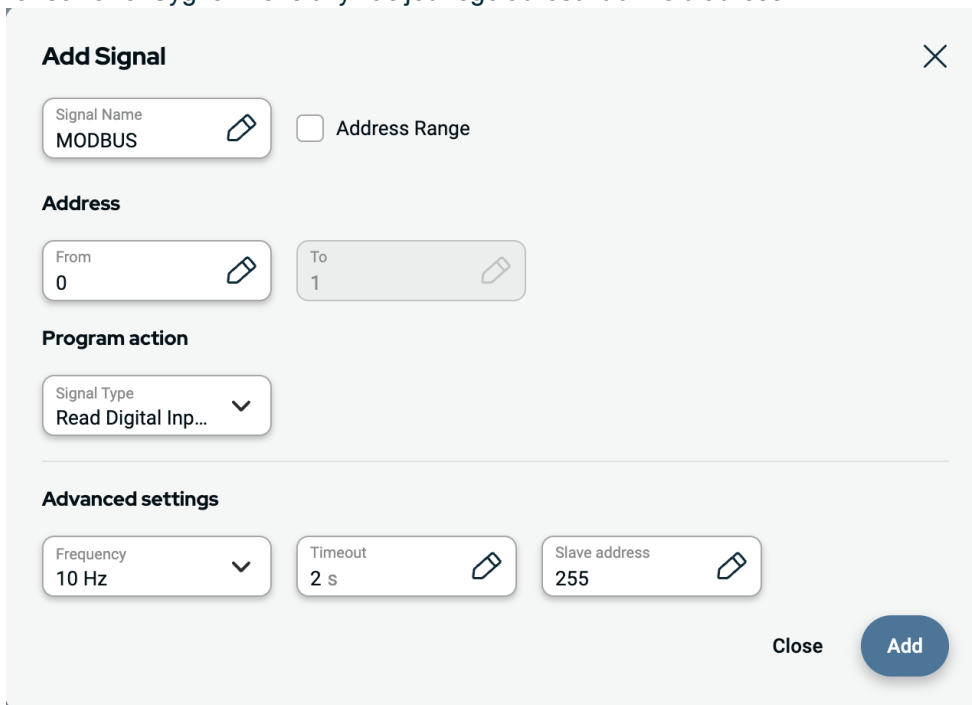
### Opis

Tutaj można skonfigurować sygnały klienta MODBUS (master). Połączenia z serwerami MODBUS (lub urządzeniami podrzędnymi) na określonych adresach IP można tworzyć za pomocą sygnałów wejściowych/wyjściowych (rejstry lub cyfrowe). Każdy sygnał ma unikalną nazwę, dzięki czemu może być używany w programach.



## Dodaj sygnał

Podczas dodawania sygnału można dostosować jego nazwę. Wybierz typ sygnału, kierunek sygnału i określ częstotliwość, limit czasu oraz inne ustawienia zaawansowane. Sygnał może używać jednego adresu lub wielu adresów.

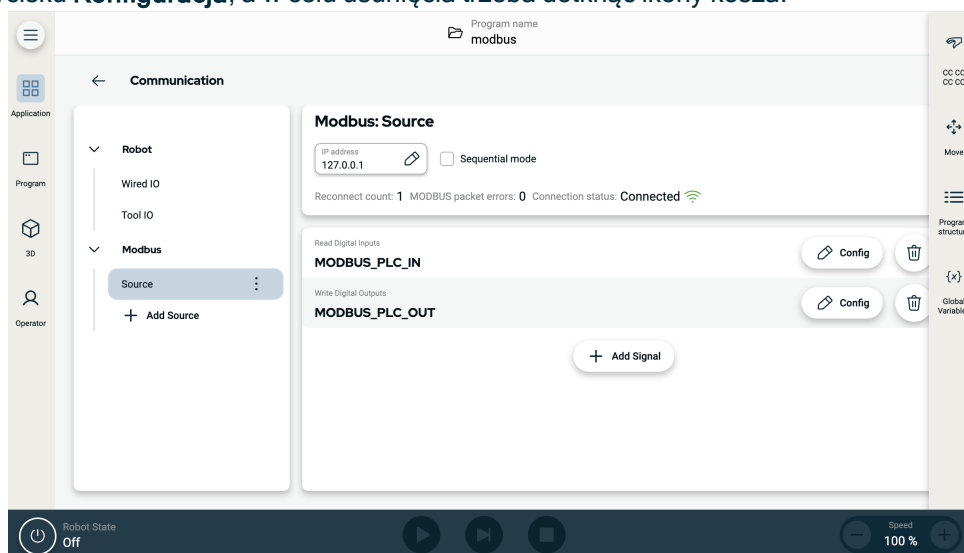


The 'Add Signal' dialog box contains the following fields and options:

- Signal Name:** A text input field containing 'MODBUS' with an edit icon.
- Address Range:** An unchecked checkbox.
- Address:** Two text input fields: 'From' with '0' and 'To' with '1', both with edit icons.
- Program action:** A dropdown menu for 'Signal Type' currently showing 'Read Digital Inp...'.
- Advanced settings:** Three input fields: 'Frequency' (10 Hz), 'Timeout' (2 s), and 'Slave address' (255), each with an edit icon.
- Buttons:** 'Close' and 'Add' buttons at the bottom right.

## Źródło sygnału

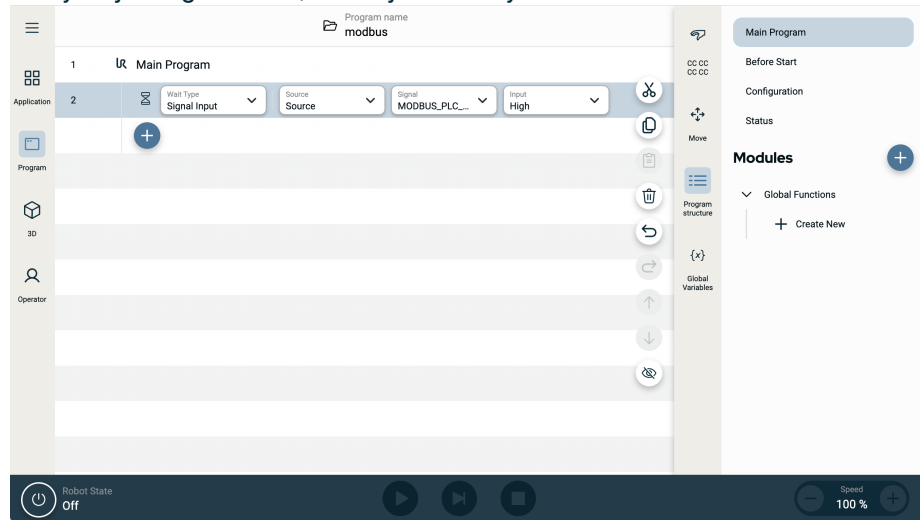
Ustawienia źródła sygnału Modbus można edytować i usuwać. W celu edycji należy dotknąć przycisku **Konfiguracja**, a w celu usunięcia trzeba dotknąć ikony kosza.



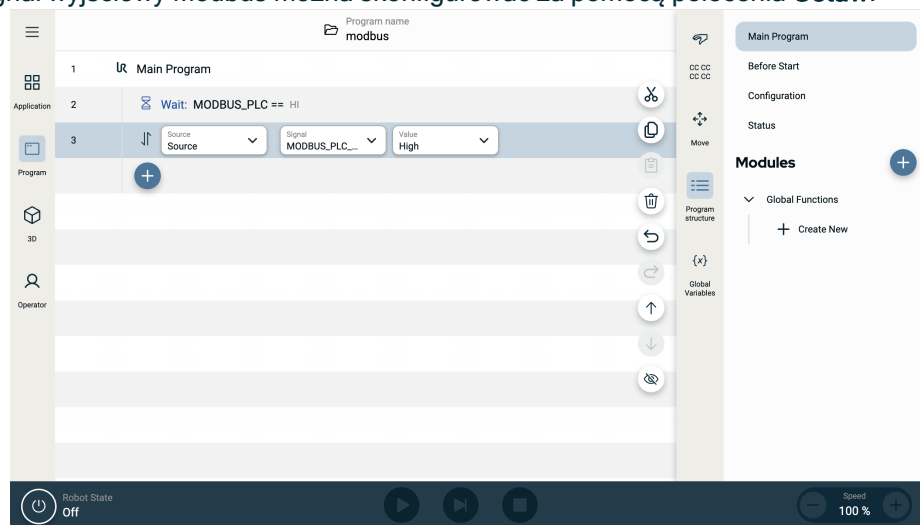
**Programowanie**

Podobnie jak inne sygnały wejściowe, sygnały Modbus można monitorować. W programie, w poleceniu **Czekaj** wybierz opcję **Wejście sygnału** w polu **Typ oczekiwania**. Następnie wybierz źródło Modbus, określony sygnał wejściowy i stan, na który należy czekać.

W wyrażeniach logicznych nie można używać zakresów adresów. Program może używać tylko jednego adresu, nawet jeśli należy on do zakresu.



Sygnał wyjściowy Modbus można skonfigurować za pomocą polecenia **Ustaw**.



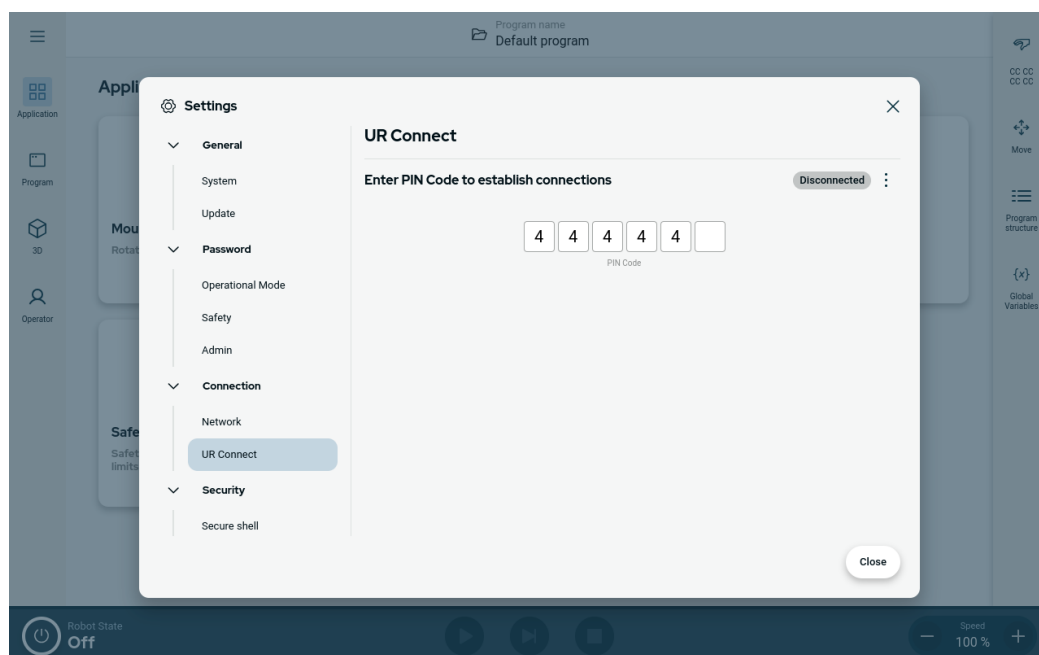
## 12.5. UR Connect

### Aby połączyć PolyScope X z myUR Cloud

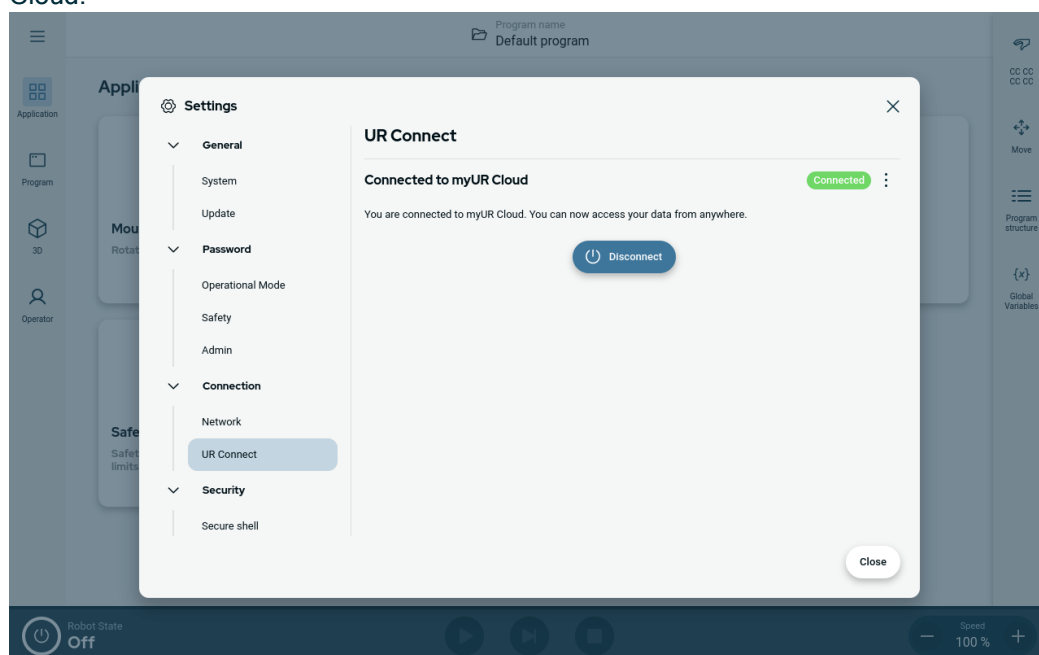
Konieczne jest połączenie posiadanego oprogramowania PolyScope X do usługi myUR Cloud.

Należy odszukać swój kod PIN do swojego konta myUR.

1. Przejdź do części Ustawienia.
2. Przejdź do UR Connect.
3. Na stronie głównej UR Connect dotknij przycisku „Połącz”.
4. Podaj swój kod PIN do konta myUR.

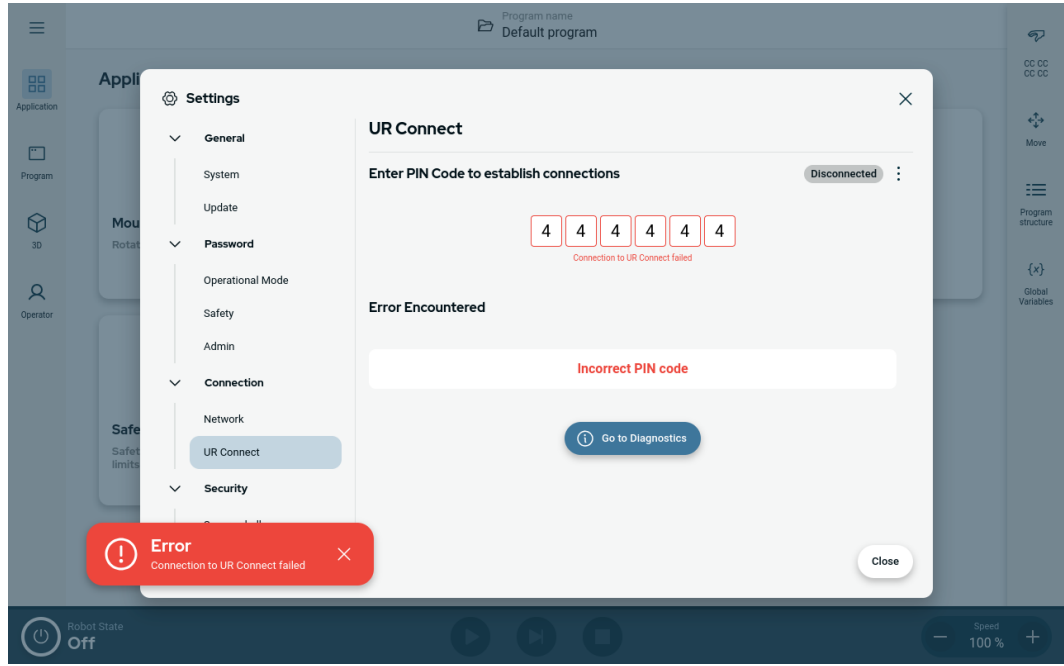


Wyświetlenie zielonej ikony w prawym rogu okna sygnalizuje udane połączenie z myUR Cloud.



**Nieudane połączenie**

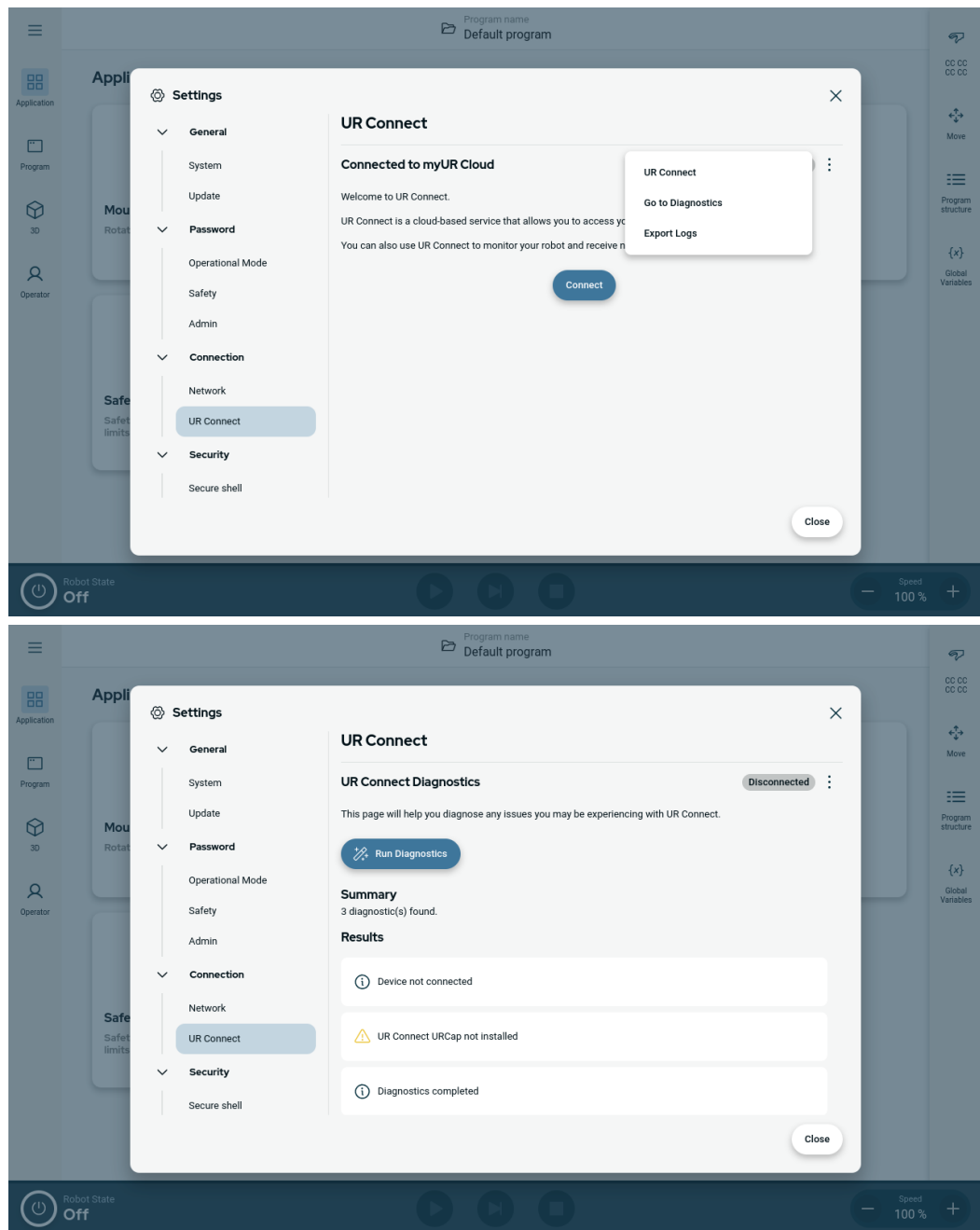
W razie wyświetlenia komunikatu "Nieprawidłowy kod PIN" należy zweryfikować swój kod PIN do konta myUR.



## Diagnostyka

W razie doświadczenia niespodziewanych problemów przy uruchomionej aplikacji UR Connect można skorzystać ze strony Diagnostyka.

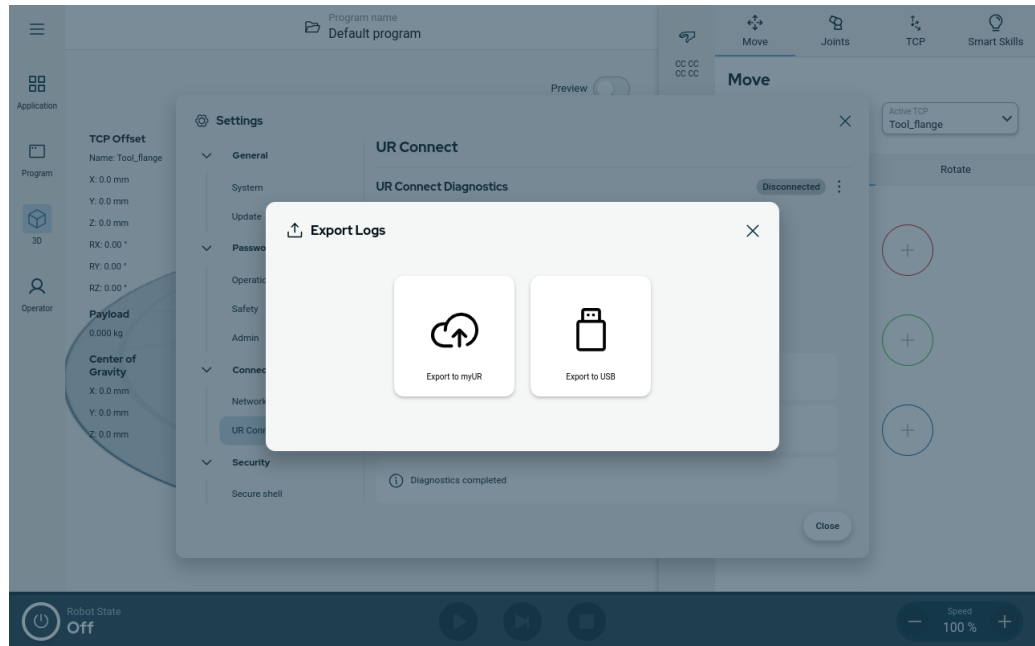
1. Przejdź do części Ustawienia.
2. Przejdź do UR Connect.
3. Dotknij ikony kebaba (trzy kropki) w prawym górnym rogu.
4. Wybierz pozycję "Diagnostyka".



**Eksportowanie dzienników**

Możliwe jest wyeksportowanie dzienników UR Connect z oprogramowania PolyScope X.

1. Przejdź do części Ustawienia.
2. Przejdź do UR Connect.
3. Dotknij ikony kebaba (trzy kropki) w prawym górnym rogu.
4. Wybierz „Eksportuj dzienniki”
5. Wybierz „Eksportuj do myUR” lub „Eksportuj do USB”.



# 13. Ocena ryzyka

---

## Opis

Ocena ryzyka jest wymagana i należy ją przeprowadzić dla danej aplikacji. Ocena ryzyka aplikacji jest obowiązkiem integratora. Użytkownik może być również integratorem.

Robot jest maszyną nieukończoną, dlatego bezpieczeństwo aplikacji robota zależy od narzędzia/chwybaka, przeszkód i innych maszyn. Strona przeprowadzająca integrację musi stosować się do norm ISO 12100 i ISO 10218-2 w celu przeprowadzenia oceny ryzyka. Specyfikacja techniczna ISO/TS 15066 może zapewnić dodatkowe wytyczne dla aplikacji pracy współbieżnej. Ocena ryzyka musi obejmować wszystkie zadania w całym okresie użytkowania aplikacji robota, w tym między innymi:

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

Ocena ryzyka musi zostać wykonana **przed** włączeniem zasilania aplikacji robota po raz pierwszy. Ocena ryzyka jest procesem powtarzalnym. Po fizycznej instalacji robota należy sprawdzić połączenia, a następnie zakończyć integrację. Częścią oceny ryzyka jest określenie ustawień konfiguracji bezpieczeństwa, a także potrzeby zastosowania dodatkowych przycisków zatrzymania awaryjnego i/lub innych środków ochronnych wymaganych w przypadku danego zastosowania robota.

---

**Ustawienia konfiguracji bezpieczeństwa**

Identyfikacja właściwych ustawień konfiguracji bezpieczeństwa jest szczególnie ważna przy rozbudowie w zastosowaniach robota do pracy. Należy zapobiec nieautoryzowanemu dostępowi do konfiguracji bezpieczeństwa poprzez włączenie i ustawienie ochrony hasłem.

**OSTRZEŻENIE**

Nieustawienie ochrony hasłem może spowodować obrażenia lub śmierć z powodu celowych lub niezamierzonych zmian ustawień konfiguracyjnych.

- Zawsze ustawiaj ochronę hasłem.
- Skonfiguruj program do zarządzania hasłami, aby dostęp miały tylko osoby, które rozumieją skutki zmian.

Niektóre funkcje bezpieczeństwa są zaprojektowane szczególnie do zastosowań w pracy współbieżnej. Można je skonfigurować za pomocą ustawień konfiguracji bezpieczeństwa. Są one wykorzystywane do przeciwdziałania zagrożeniom zidentyfikowanym w ocenie ryzyka aplikacji.

Poniższe ograniczenie dotyczy robota i jako takie może mieć wpływ na transfer energii do osoby przez ramię robota, chwytak i obsługiwany element.

- **Ograniczanie siły i mocy:** służy do ograniczania sił i nacisków wywieranych przez robota w kierunku ruchu w razie kolizji robota z operatorem.
- **Ograniczanie pędu:** służy do ograniczania wysokiej energii przenoszonej i sił uderzenia poprzez zmniejszenie prędkości robota w razie jego kolizji z operatorem.
- **Ograniczenie prędkości:** służy do zapewnienia, że prędkość jest mniejsza niż skonfigurowany limit.

Poniższe ustawienia orientacji służą do unikania ruchów i zmniejszania ekspozycji ostrych krawędzi i występow na osobę.

- **Ograniczenie pozycji przegubu, łokcia i narzędzia/chwytaka:** stosowane w celu zmniejszenia ryzyka związanego z niektórymi częściami ciała – należy unikać ruchu w kierunku głowy i szyi.
- **Ograniczanie orientacji narzędzia/chwytaka:** szczególnie przydatne do zmniejszania ryzyka związanego z określonymi obszarami oraz funkcjami narzędzia/chwytaka i obsługiwanego elementu – należy unikać ostrych krawędzi skierowanych w stronę operatora, obracając ostre krawędzie do wewnątrz, w stronę robota.

**Ryzyko  
związane ze  
skutecznością  
zatrzymywania**

Niektóre funkcje bezpieczeństwa są specjalnie zaprojektowane do każdego zastosowania robota. Można skonfigurować te funkcje za pomocą ustawień konfiguracji bezpieczeństwa. Służą one do przeciwdziałania ryzyku związanemu ze skutecznością zatrzymywania aplikacji robota.

Poniższe ustawienia ograniczają czas i odległość zatrzymania robota, aby upewnić się, że zatrzymanie nastąpi przed osiągnięciem skonfigurowanych limitów. Oba ustawienia automatycznie wpływają na prędkość robota, aby zapewnić, że limit nie zostanie przekroczony.

- **Limit czasu zatrzymania:** służy do ograniczenia czasu zatrzymania robota.
- **Limit odległości zatrzymania:** służy do ograniczenia odległości zatrzymania robota.

W przypadku zastosowania któregośkolwiek z powyższych limitów nie ma potrzeby ręcznego okresowego testowania skuteczności zatrzymania. Układ sterowania zabezpieczeniami robota wykonuje ciągłe monitorowanie.

Jeśli robot jest zainstalowany w aplikacji, w której nie ma rozsądnej możliwości wyeliminowania zagrożeń lub wystarczającego zmniejszenia ryzyka poprzez zastosowanie wbudowanych funkcji bezpieczeństwa (np. gdy używane jest niebezpieczne narzędzie/chwytnik lub niebezpieczny proces), konieczne jest zastosowanie środków zabezpieczających.


**OSTRZEŻENIE**

Nieprzeprowadzenie wykonania oceny ryzyka aplikacji może zwiększyć zagrożenia.

- Zawsze przeprowadzaj ocenę ryzyka aplikacji w poszukiwaniu możliwych do przewidzenia zagrożeń i możliwego do przewidzenia niewłaściwego użycia.

W przypadku aplikacji współbieżnych ocena ryzyka obejmuje możliwe do przewidzenia ryzyko wynikające z kolizji i możliwego do przewidzenia niewłaściwego użycia.

Ocena ryzyka musi obejmować:

- Skalę szkody
- Prawdopodobieństwo wystąpienia
- Możliwość uniknięcia sytuacji niebezpiecznej

**Potencjalne zagrożenia**

Firma Universal Robots identyfikuje potencjalne znaczące zagrożenia wymienione poniżej, które integrator musi wziąć pod uwagę. Inne istotne zagrożenia mogą być związane z konkretnym zastosowaniem robota.

- Przebicie skóry przez ostre krawędzie i spiczaste zakończenia lub złącza narzędzia/chwybaka.
  - Przebicie skóry przez ostre krawędzie i spiczaste zakończenia na pobliskich przeszkodach.
  - Stłuczenia spowodowane kontaktem.
  - Skręcenie lub złamanie kości z powodu uderzenia.
  - Konsekwencje niedokręcenia śrub utrzymujących ramię robota lub narzędzie/chwybak.
  - Elementy wypadające z narzędzia/chwybaka, np. z powodu słabego uchwytu lub przerwy w zasilaniu.
  - Błędne zrozumienie tego, co jest kontrolowane przez wiele przycisków zatrzymania awaryjnego.
  - Nieprawidłowe ustawienie parametrów konfiguracji bezpieczeństwa.
  - Nieprawidłowe ustawienia z powodu nieautoryzowanych zmian parametrów konfiguracji bezpieczeństwa.
-

## 13.1. Zagrożenie zgnieceniem

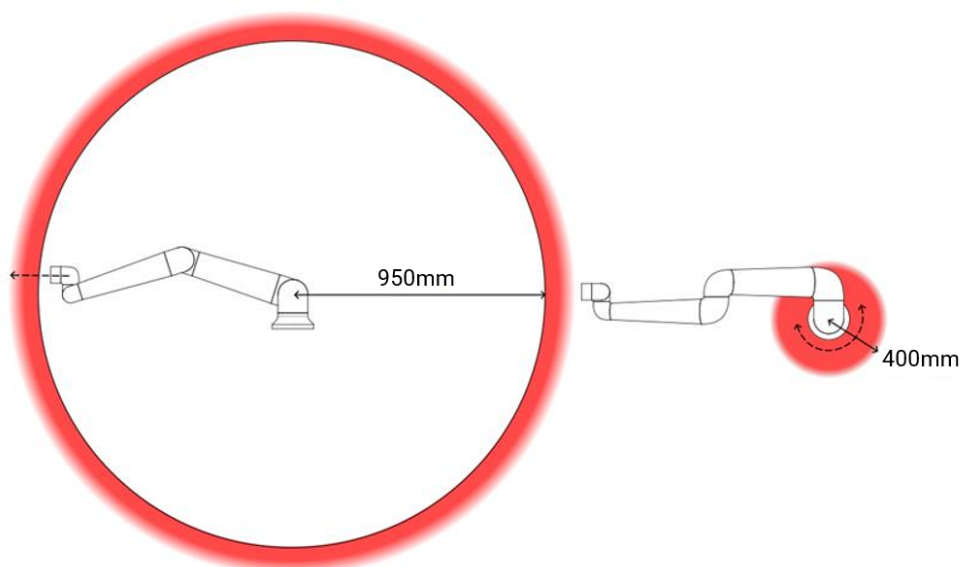
### Opis

Aby uniknąć zagrożenia zakleszczeniem, należy usunąć przeszkody z takich obszarów poprzez inne umiejscowienie robota lub poprzez wykorzystanie kombinacji płaszczyzn bezpieczeństwa i limitów przegubów, aby wyeliminować niebezpieczeństwo ruchu robota w zakresie tego obszaru.



#### PRZESTROGA

Umieszczenie robota w niektórych obszarach grozi przygnieceniem i obrażeniami ciała.



*Niektóre obszary przestrzeni roboczej powinny być uznane za zagrożone zmiążdżeniem ze względu na fizyczne właściwości ramienia robota. Jeden z tych obszarów (lewy) jest definiowany dla ruchów po promieniu, gdy przegub nadgarstka 1 znajduje się w odległości co najmniej 950 mm od podstawy robota. Drugi obszar (prawy) znajduje się w odległości 400 mm od podstawy robota podczas ruchu w kierunku stycznym.*

## 13.2. Czas zatrzymania i odległość zatrzymania

**Opis** Dane graficzne dostarczone dla **Złącze 0 (podstawa)**, **Złącze 1 (ramię)** i **Złącze 2 (kolanko)** dotyczą drogi zatrzymania i czasu zatrzymania:

- Kategoria 0
- Kategoria 1
- Kategoria 2

Test **przegubu 0** został wykonany poprzez wykonanie ruchu w poziomie, czyli z osią obrotu prostopadłą do podłoża. Podczas testów **przegubu 1** i **przegubu 2** robot podążał po trajektorii pionowej, czyli osie obrotu były równoległe do podłoża, a zatrzymanie wykonano, gdy robot poruszał się do dołu.

Oś Y to odległość od miejsca zainicjowania zatrzymania do pozycji końcowej.



### INFORMACJA

Można ustawić maksymalne bezpieczne czasy i odległości zatrzymania zdefiniowane przez użytkownika. W przypadku stosowania ustawień zdefiniowanych przez użytkownika prędkość programu jest dostosowana dynamicznie do wybranych limitów.

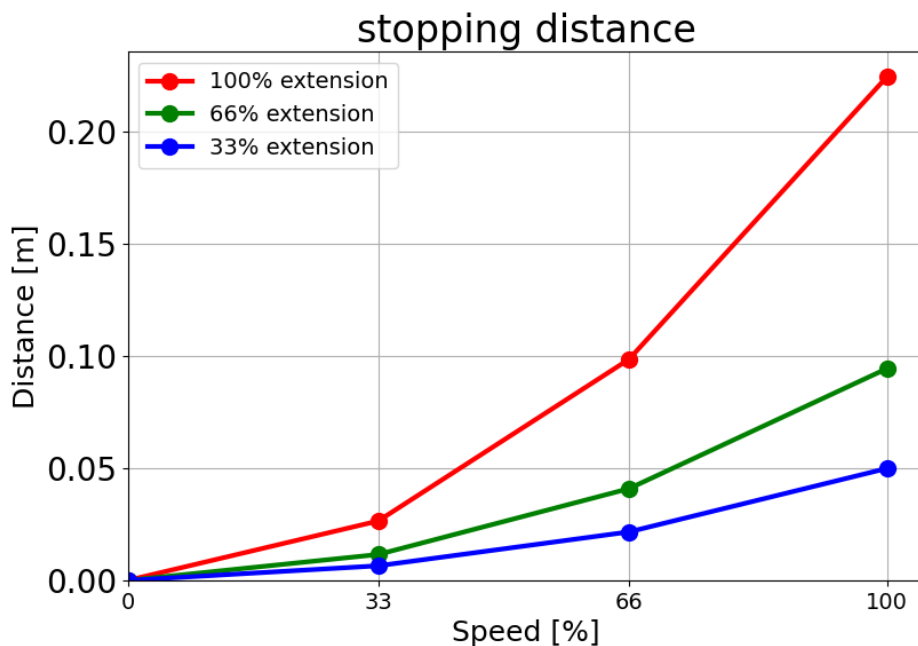


### INFORMACJA

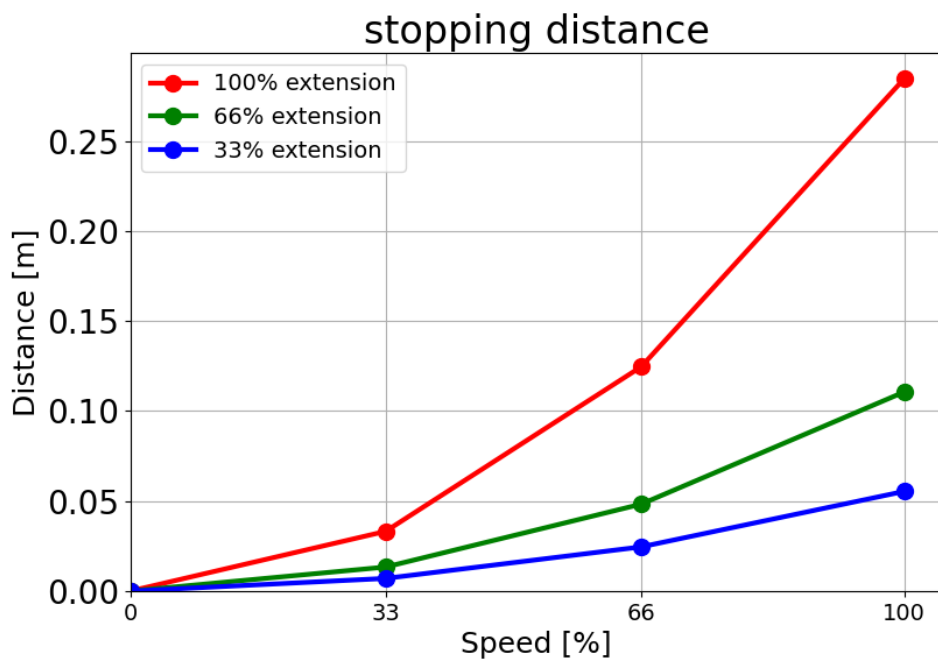
Niektóre z poniższych wykresów mogą nie osiągnąć 100% prędkości dla dużych wysunięć i obciążeń. Dzieje się tak, ponieważ wbudowane funkcje zgodności bezpieczeństwa robota dynamicznie zmniejszają prędkość robota, aby zapewnić bezpieczną pracę w tych przypadkach dużego obciążenia.

**Przegub 0  
(PODSTAWA)**

Odległość zatrzymania w metrach przy 33% z 18 kg.

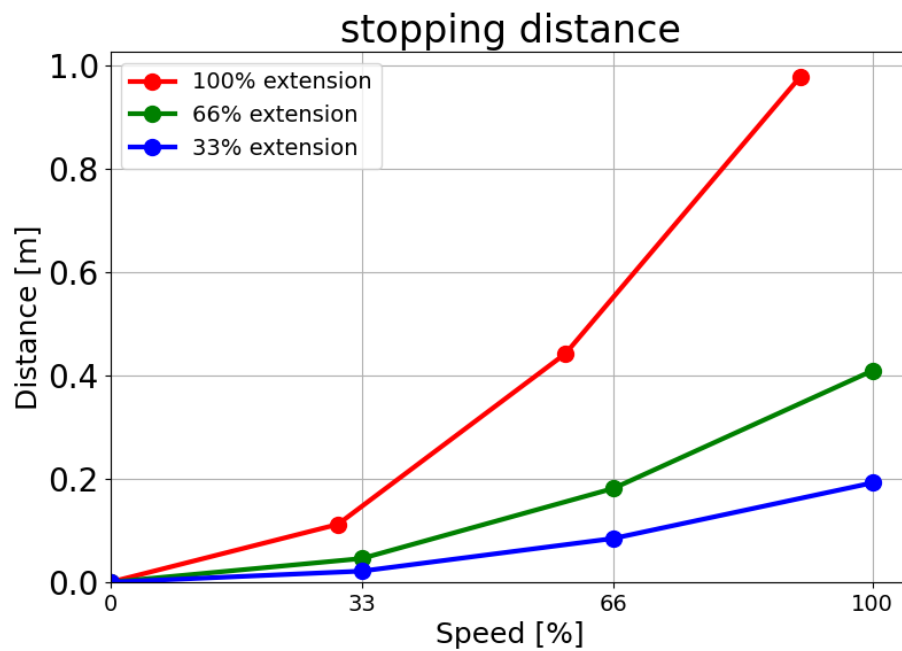


Odległość zatrzymania w metrach przy 66% z 18 kg.



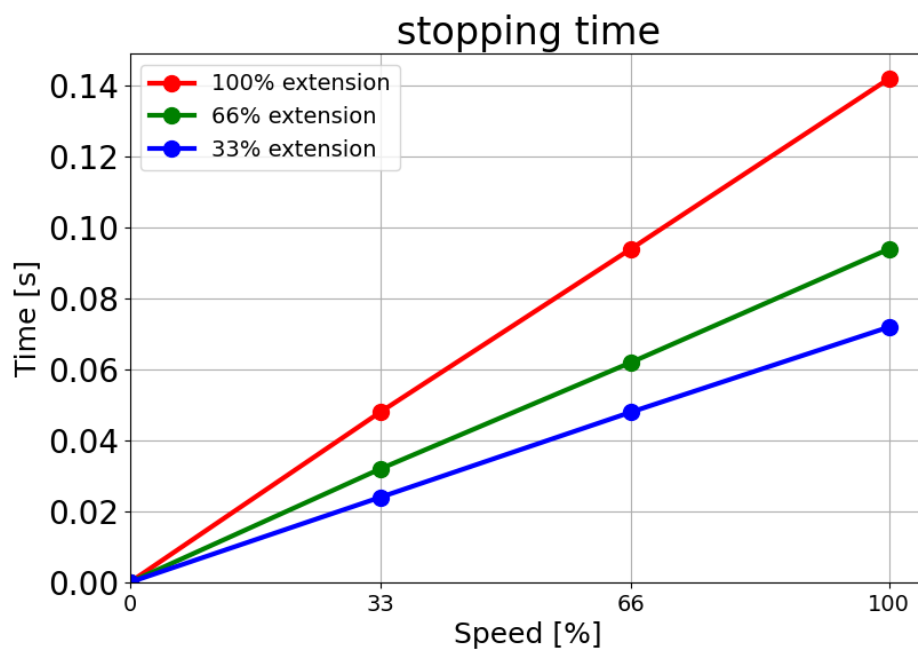
Copyright © 2009-2025, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Odległość zatrzymania w metrach przy maksymalnym obciążeniu 18 kg

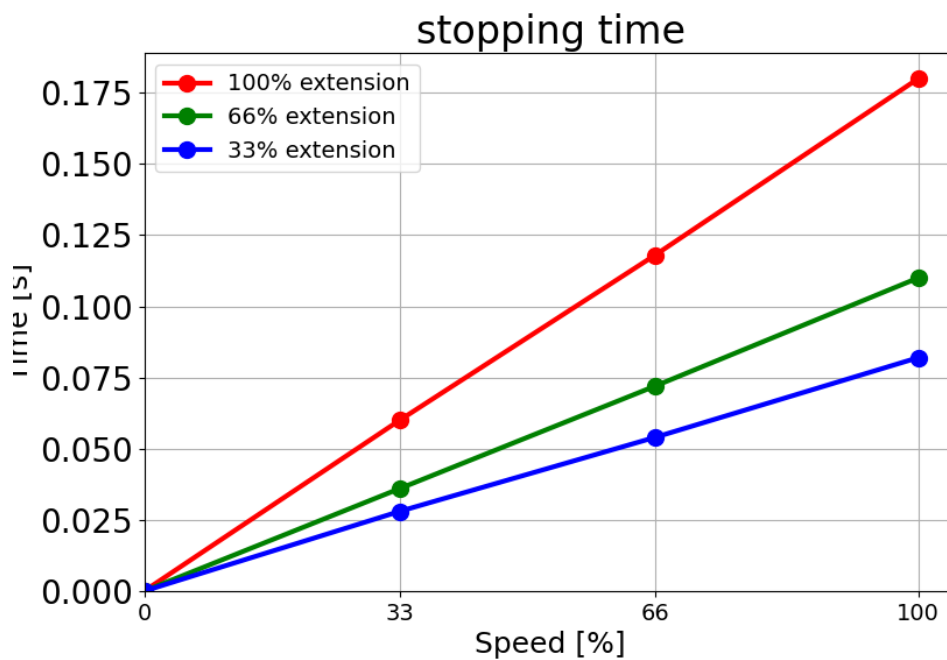


Przegub 0 (PODSTAWA)

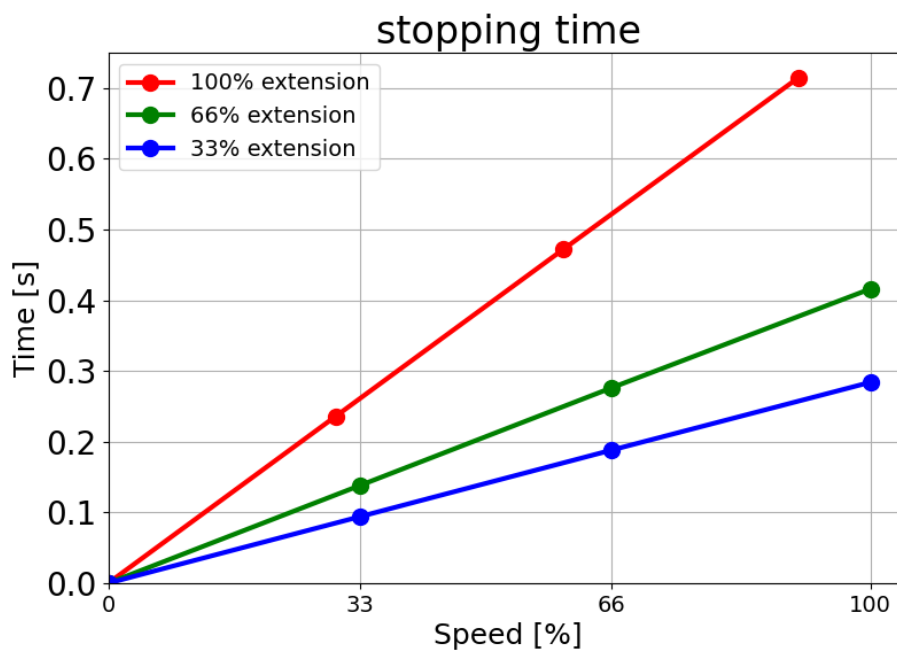
Czas zatrzymania w sekundach przy 33% z 18 kg.



Czas zatrzymania w sekundach przy 66% z 18 kg.

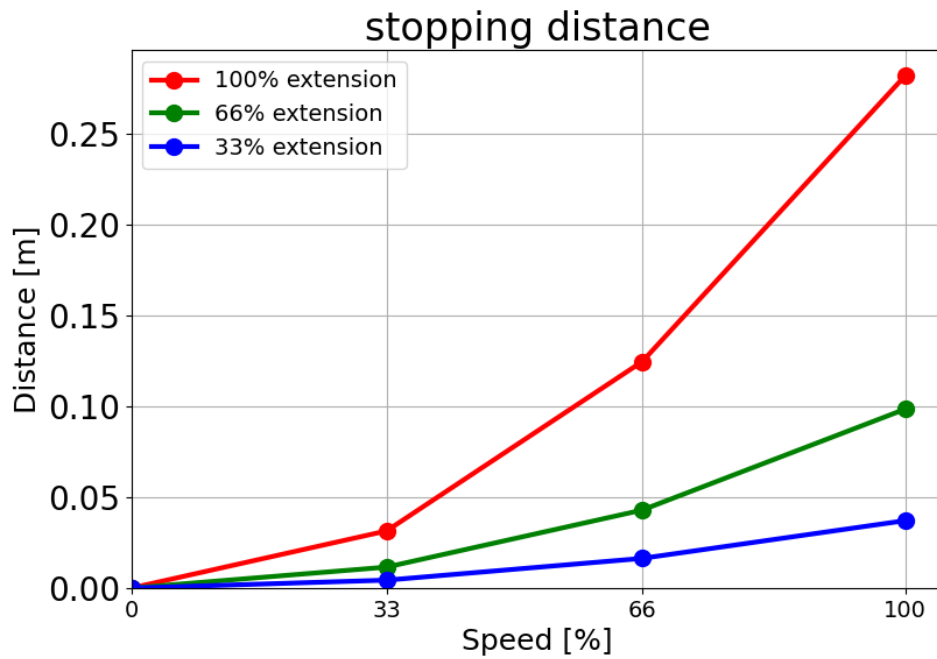


Czas zatrzymania w sekundach przy maksymalnym obciążeniu 18 kg.

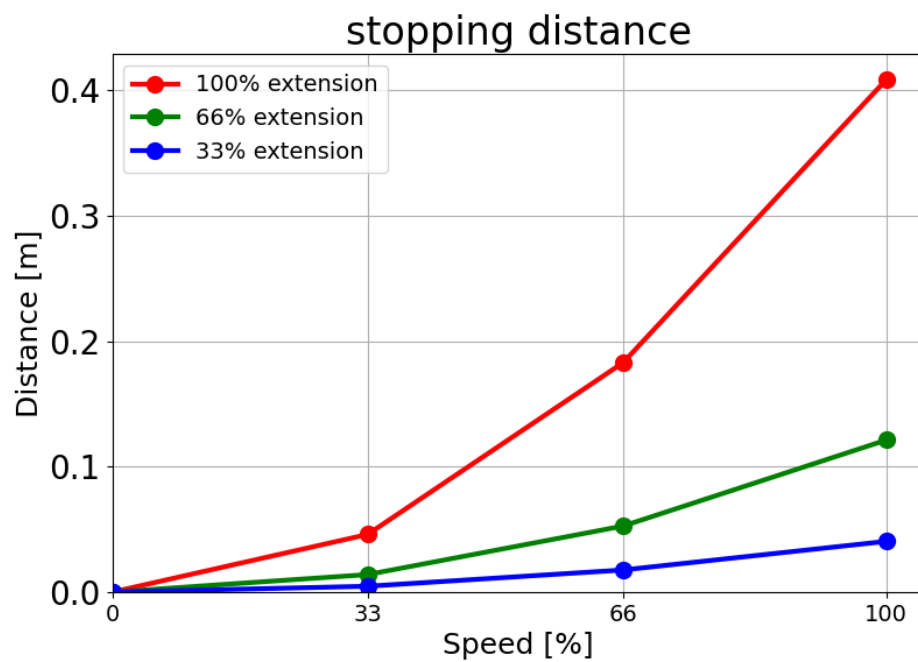


**Przegub 1  
(BARK)**

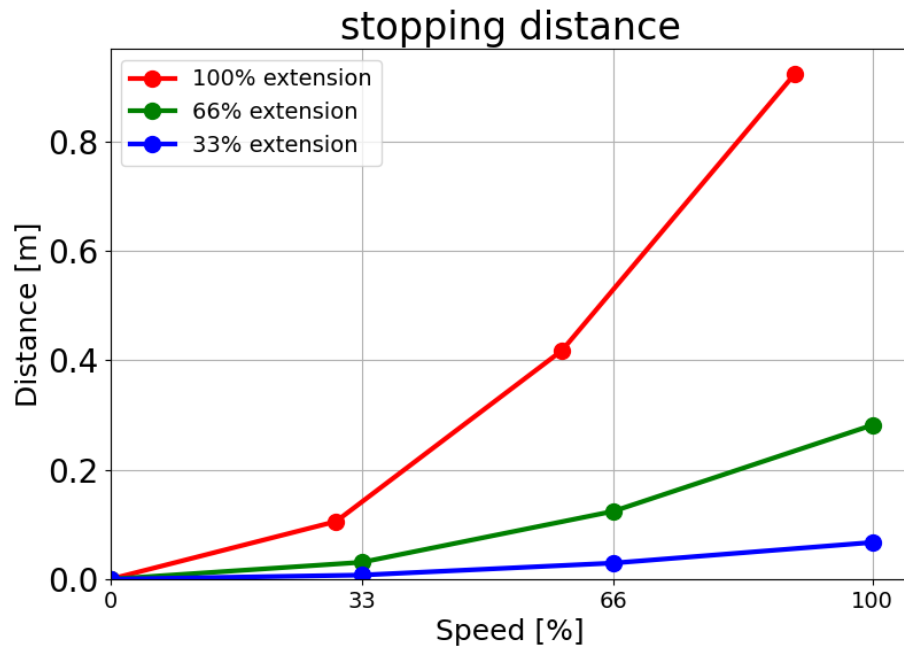
Odległość zatrzymania w metrach przy 33% z 18 kg.



Odległość zatrzymania w metrach przy 66% z 18 kg

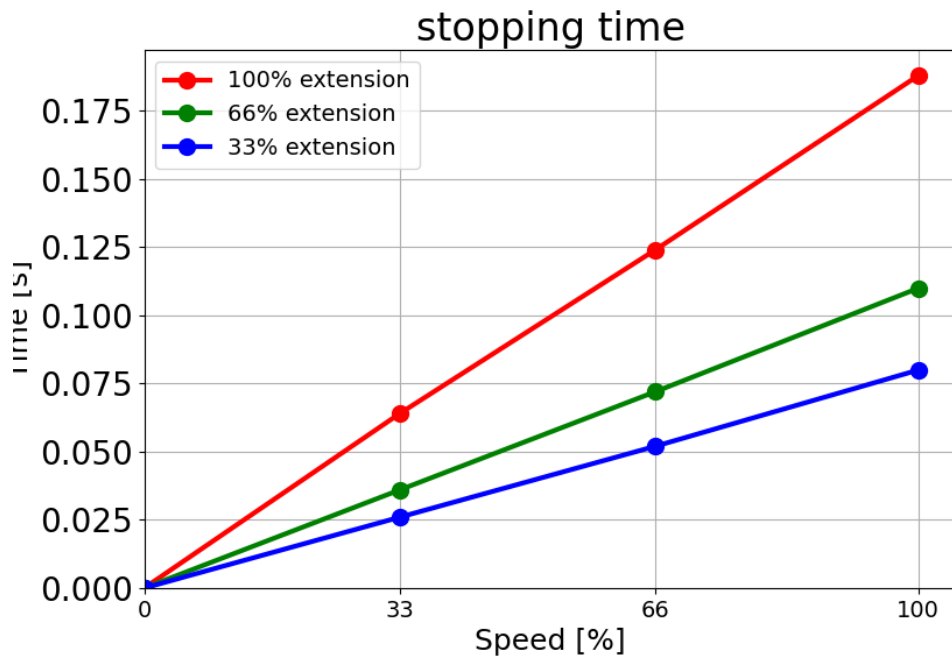


Odległość zatrzymania w metrach przy maksymalnym obciążeniu 18 kg

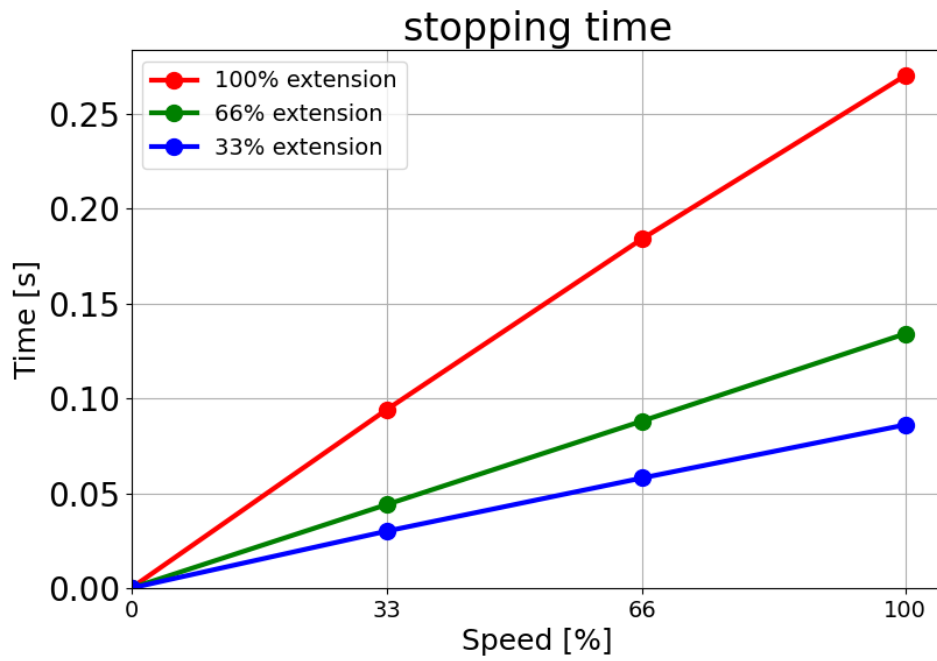


Przegub 1 (BARK)

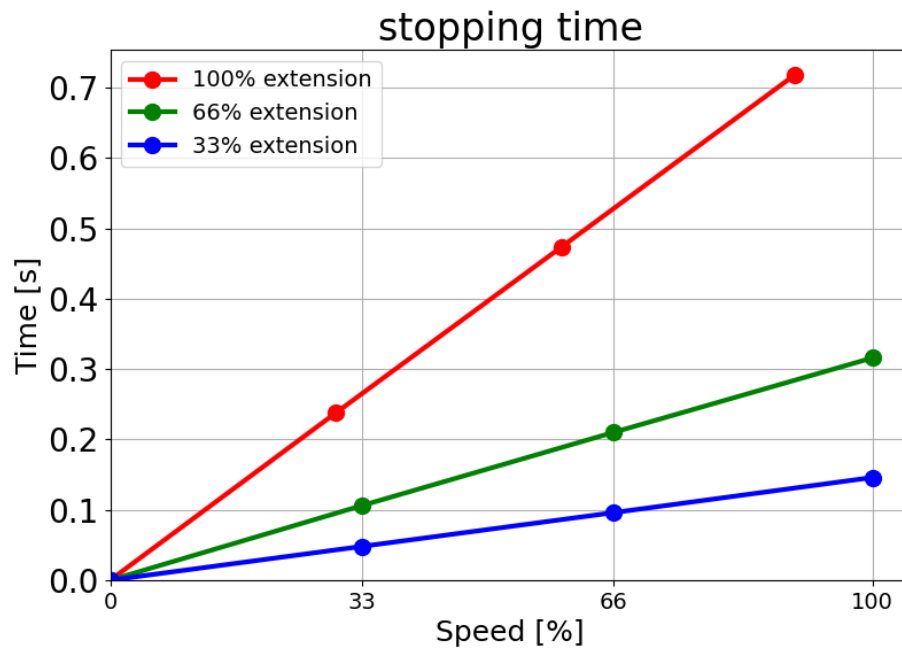
Czas zatrzymania w sekundach przy 33% z 18 kg



Czas zatrzymania w sekundach przy 66% z 18 kg

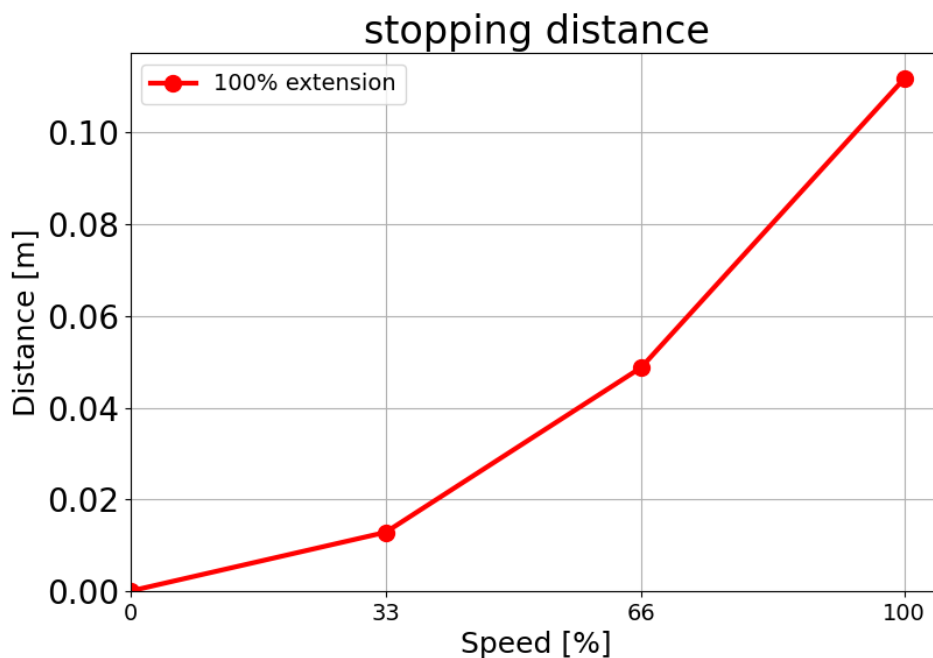


Czas zatrzymania w sekundach przy maksymalnym obciążeniu 18 kg.

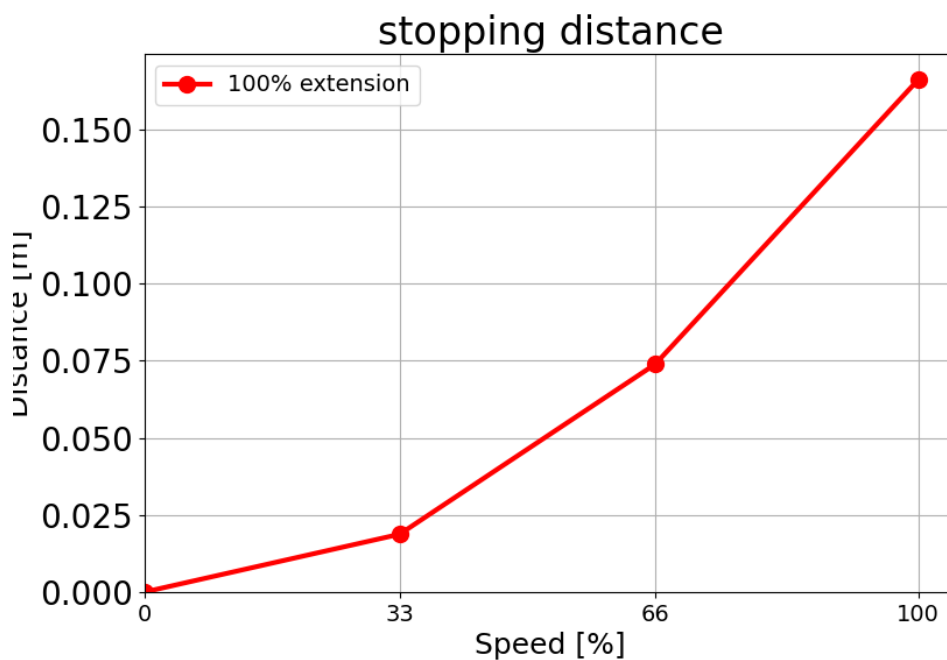


**Przegub 2  
(ŁOKIEĆ)**

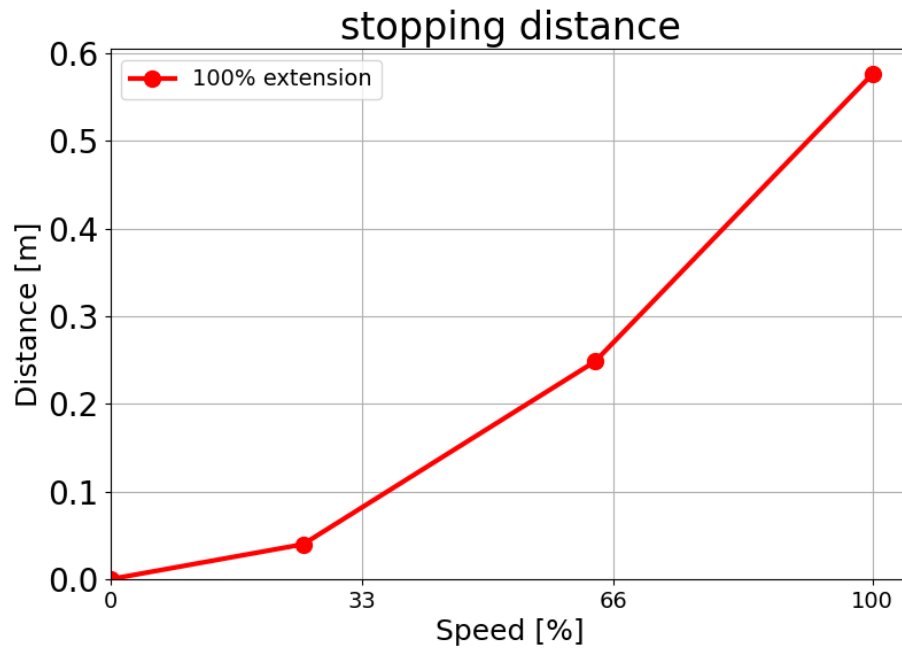
Odległość zatrzymania w metrach przy 33% z 18 kg.



Odległość zatrzymania w metrach przy 66% z 18 kg.

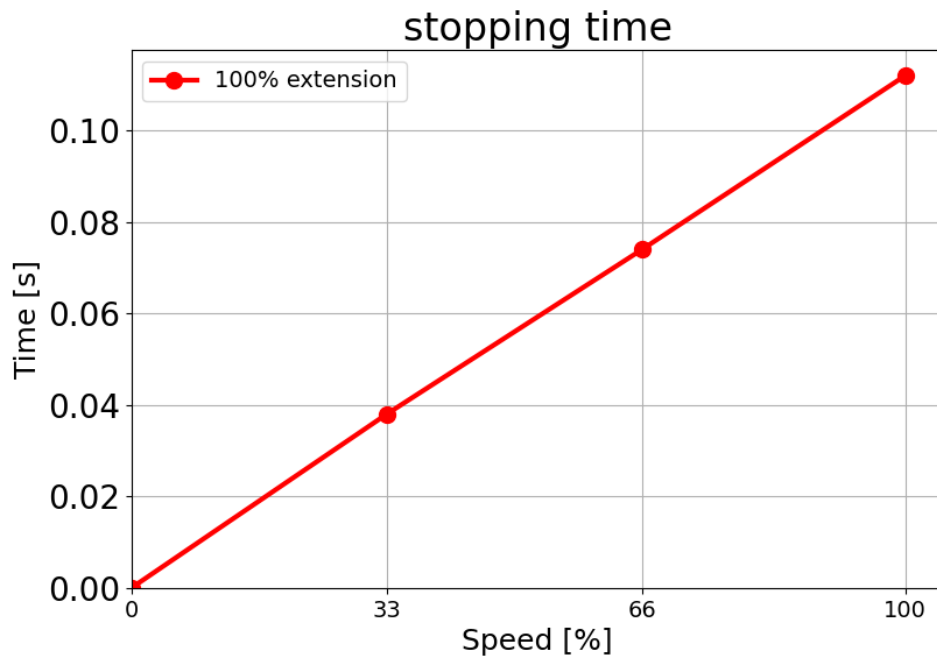


Odległość zatrzymania w metrach przy maksymalnym obciążeniu 18 kg

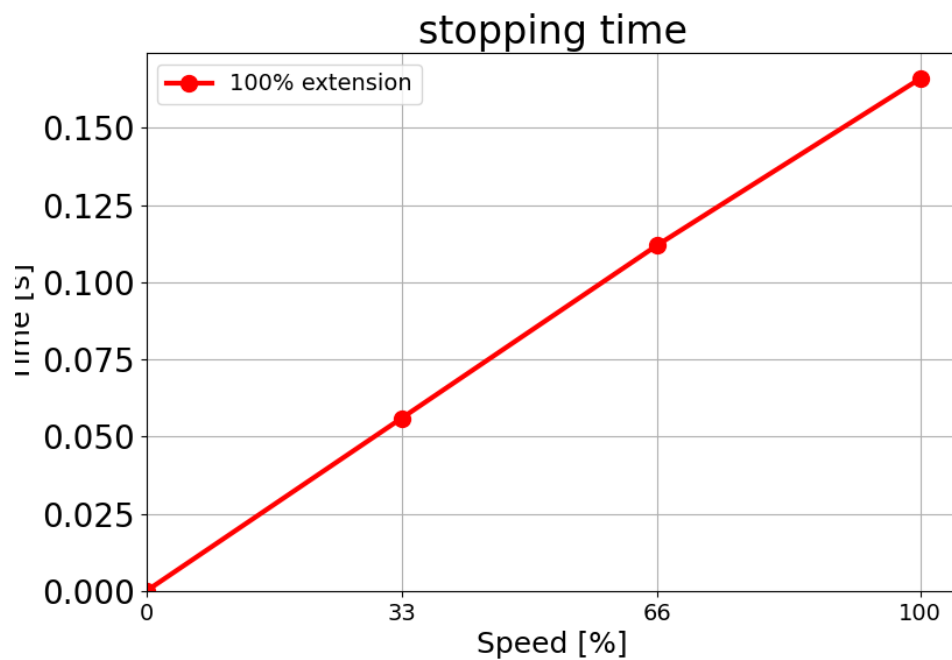


#### Przegub 2 (ŁOKIEĆ)

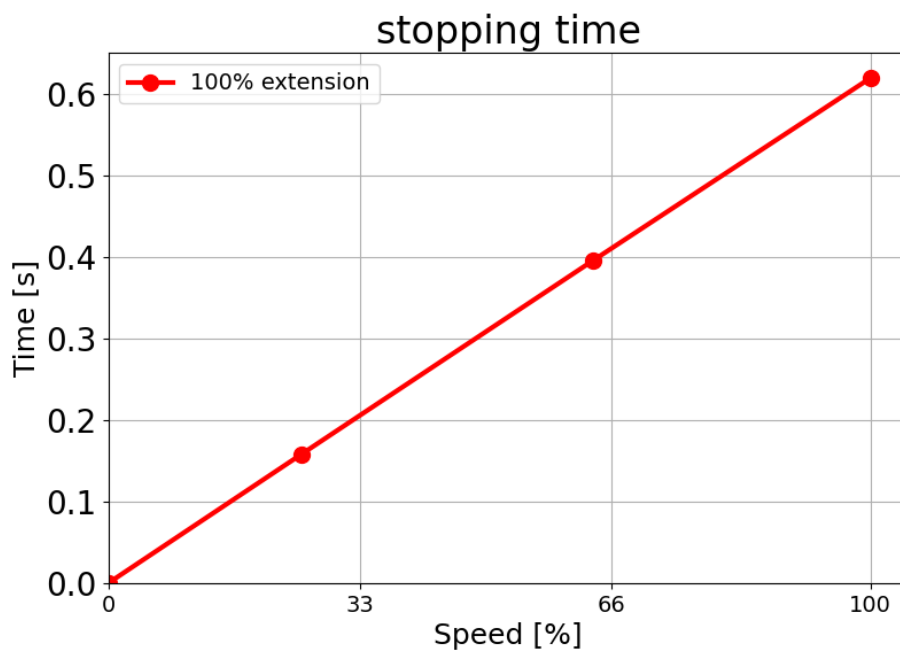
Czas zatrzymania w sekundach przy 33% z 18 kg



Czas  
zatrzymania w  
sekundach przy  
66% z 18 kg



Czas  
zatrzymania w  
sekundach przy  
maksymalnym  
obciążeniu 18 kg



## 14. Zdarzenia awaryjne

---

**Opis** Postępuj zgodnie z zamieszczonymi tutaj instrukcjami w sytuacjach awaryjnych, takich jak aktywacja zatrzymania awaryjnego przez naciśnięcie czerwonego przycisku. W tej sekcji opisano również sposób ręcznego przemieszczenia systemu w razie braku zasilania.

---

### 14.1. Zatrzymanie awaryjne

---

**Opis** Przycisk zatrzymania awaryjnego (E-stop) to czerwony przycisk na sterowniku uczenia. Naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego skutkuje zatrzymaniem wszystkich ruchów robota. Aktywacja przycisku zatrzymania awaryjnego powoduje zatrzymanie kategorii pierwszej (IEC 60204-1). Przyciski zatrzymania awaryjnego nie są zabezpieczeniami (ISO 12100).

Przyciski zatrzymania awaryjnego są uzupełniającymi środkami ochronnymi, które nie zapobiegają obrażeniom. Ocena ryzyka aplikacji robota określa, czy konieczne jest zainstalowanie dodatkowych przycisków zatrzymania awaryjnego. Funkcja zatrzymania awaryjnego i urządzenie uruchamiające muszą być zgodne z normą ISO 13850. Po włączeniu zatrzymania awaryjnego przycisk zatrzaskuje się w tym ustawieniu. W związku z tym za każdym razem, gdy aktywowane zostanie zatrzymanie awaryjne, należy je ręcznie skasować za pomocą przycisku, który zainicjował zatrzymanie. Przed skasowaniem naciśnięcia przycisku zatrzymania awaryjnego należy wzrokowo zidentyfikować i ocenić przyczynę aktywacji zatrzymania awaryjnego. Wymagana jest ocena wzrokowa wszystkich urządzeń w aplikacji. Po rozwiązaniu problemu można skasować naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego.

#### Aby skasować naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego

1. Przytrzymać przycisk i obrócić go zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż zatrzasz się rozłączy.  
Odłączenie zatrzaszki powinno być odczuwalne i wskazuje, że naciśnięcie przycisku zostało skasowane.
  2. Sprawdź sytuację i czy można skasować zatrzymanie awaryjne.
  3. Po skasowaniu zatrzymania awaryjnego należy przywrócić zasilanie robota i wznowić pracę.
-

## 14.2. Ruch bez zasilania napędu

### Opis

W przypadku awarii, gdy zasilanie robota jest niemożliwe lub niepożądane, można użyć wymuszonego wycofania, aby przesunąć ramię robota.

Wykonanie wymuszonego ruchu wstecz wymaga mocnego popchnięcia lub pociągnięcia ramienia robota w celu przesunięcia przegubu. Większe ramiona robota mogą wymagać zaangażowania więcej niż jednej osoby do poruszania stawem.

Każdy hamulec przegubu ma sprzęgło cierne, umożliwiające ruch przez przyłożenie wysokiego momentu siły. Wymuszony ruch wstecz wymaga dużej siły, a do przesunięcia robota będzie wymagane zaangażowanie jednej lub kilku osób.

W sytuacjach zaciskania wymuszone wycofanie muszą wykonać co najmniej dwie osoby. W niektórych sytuacjach do demontażu ramienia robota wymagane są co najmniej dwie osoby.

Personel korzystający z robota UR musi być przeszkolony w zakresie zdarzeń awaryjnych. Informacje uzupełniające zostaną dostarczone podczas integracji.



#### OSTRZEŻENIE

Pęknięcie lub upadek niepodpartego ramienia robota mogą spowodować obrażenia lub śmierć.

- Nie demontuj robota podczas zdarzenia awaryjnego.
- Podeprzyj ramię robota przed odłączeniem zasilania.



#### INFORMACJA

Ręczne przesuwanie ramienia robota jest stosowane wyłącznie w sytuacjach awaryjnych i do celów serwisowych. Niepotrzebne przesunięcie ramienia robota może doprowadzić do strat materialnych.

- Nie przesuwaj przegubu o więcej niż 160 stopni, aby robot mógł znaleźć swoją pierwotną pozycję fizyczną.
- Nie przesuwaj żadnego przegubu bardziej niż to konieczne.

## 14.3. Clamp Connection: Disassembly

### Opis



#### OSTRZEŻENIE

Niepodparte stawy mogą spaść lub zostać upuszczone i spowodować obrażenia.

- Przegubry należy podeprzeć na czas demontażu zacisków.



#### INFORMACJA

Niepodparcie przegubów podczas demontażu zacisków może skutkować uszkodzeniem sprzętu.

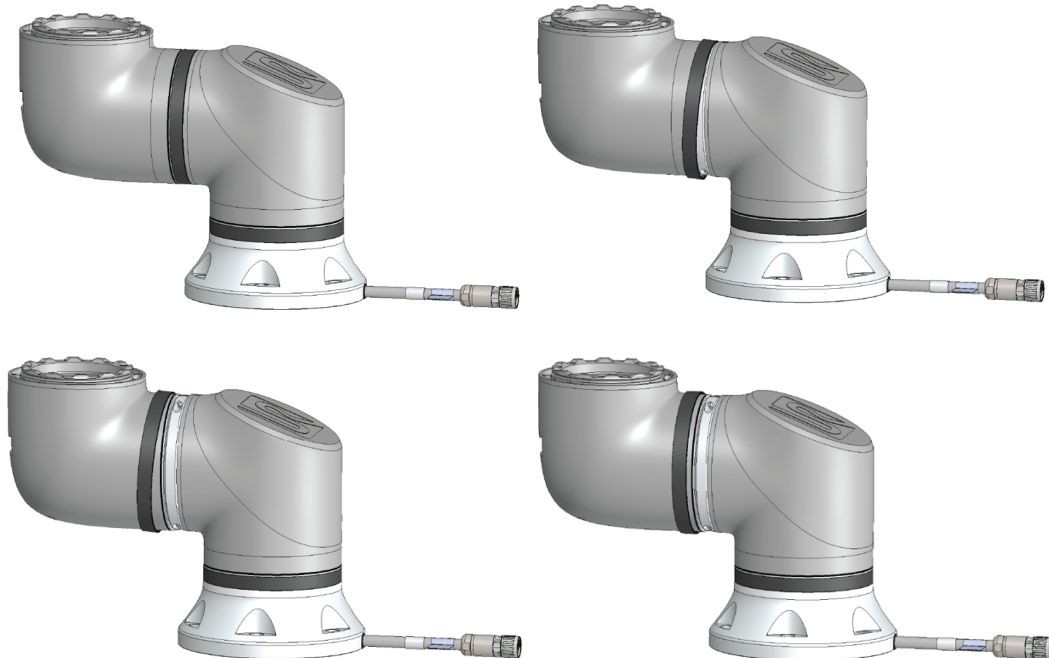
- Aby zapobiec upadkowi przegubów podczas demontażu zacisków, należy wykonać jedną z poniższych czynności:
  - Użyć odpowiedniego przedmiotu do podparcia zdejmowanej części.
  - Zdemontować przegub w pozycji leżącej.
  - Zapewnić podparcie przy użyciu odpowiednich urządzeń podnoszących.

Niesprawdzenie starego przegubu przed jego wymianą może prowadzić do uszkodzenia mienia i/lub sprzętu.

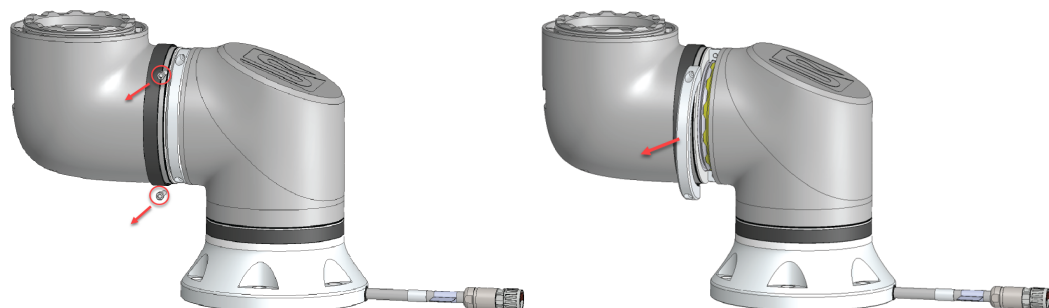
Przed wymianą przegubu należy przeprowadzić test weryfikacyjny przegubu. Więcej informacji można znaleźć w sekcji Weryfikacja przegubów w Podręczniku serwisowym.

**W celu  
zdemontowa  
nia**

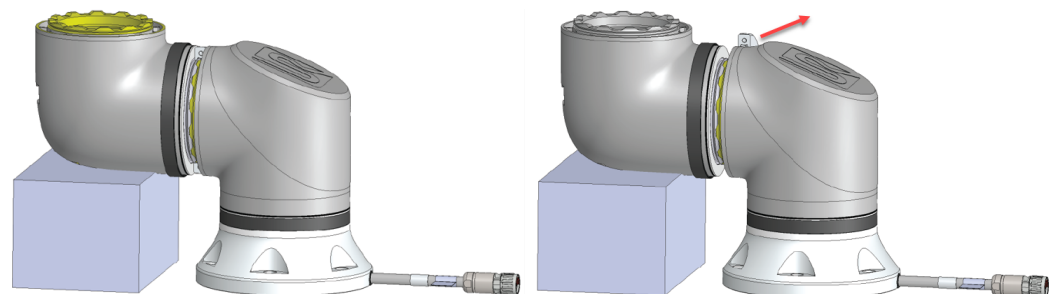
1. Przymocować opaskę ESD z pakietu części zamiennych lub zestawu narzędzi do uziemionej powierzchni.
2. Usunąć czarny pierścień płaski.  
Można użyć pary spiczastych pęset lub małego śrubokręta płaskiego.



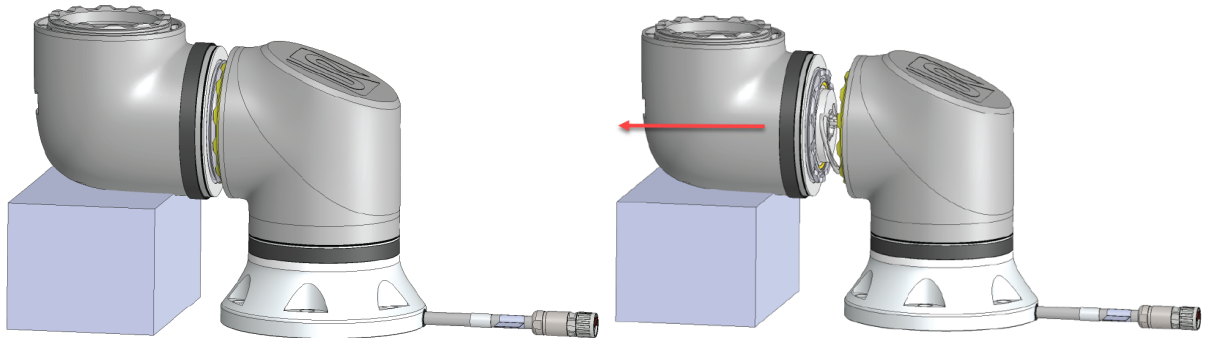
3. Wykręcić śruby i zdjąć zacisk z jednej strony.



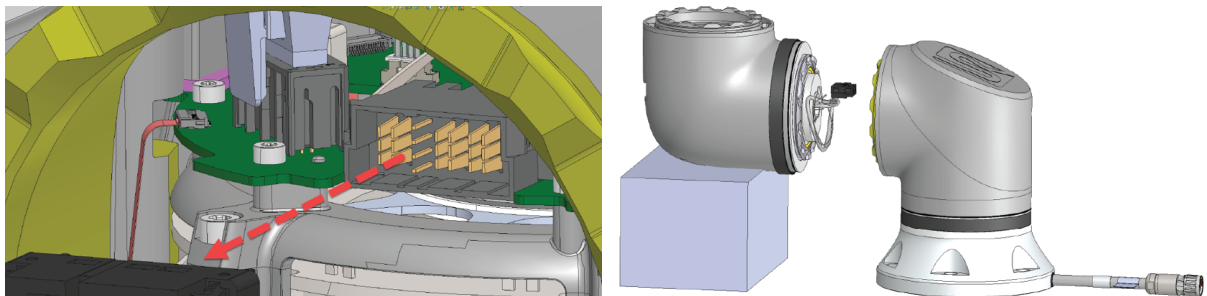
4. Podeprzeć przegub podczas zdejmowania drugiej strony zacisku.



5. Przegub jest teraz luźny i można go zdemontować.



6. Delikatnie odłączyć złącze od płytki drukowanej na przegubie.



7. Przegub został zdemontowany.

## 14.4. Tryb pracy

### Opis

Do uzyskiwania dostępu i aktywowania różnych trybów służy sterownik uczenia lub serwer Dashboard. W przypadku zintegrowania zewnętrznego przełącznika trybu pracy, trybami pracy steruje ten przełącznik, a nie interfejs PolyScope ani Dashboard Server.

**Tryb automatyczny** Po aktywowaniu tego trybu robot może wykonywać tylko wstępnie zdefiniowane zadania. Nie można modyfikować ani zapisywać programów i instalacji.

**Tryb ręczny** Po aktywowaniu tego trybu można programować robota. Możesz modyfikować i zapisywać programy i instalacje. Prędkości używane w trybie ręcznym należy ograniczyć, aby zapobiec obrażeniom. Kiedy robot działa w trybie ręcznym, w jego zasięgu mogą znaleźć się osoby. Prędkość należy ograniczyć do wartości stosownej dla danej oceny ryzyka danego zastosowania.



### OSTRZEŻENIE

Jeśli prędkość robota, pracującego w trybie ręcznym, jest zbyt wysoka, może to skutkować obrażeniami.

**Tryb przywracania** Tryb ten jest aktywowany w przypadku naruszenia limitu bezpieczeństwa z aktywnego zestawu limitów, w jego wyniku ramię robota wykonuje zatrzymanie kategorii 0. Jeśli aktywny limit bezpieczeństwa, np. limit pozycji przegubu lub granica bezpieczeństwa, będzie naruszony w chwili włączenia zasilania ramienia robota, robot uruchomi się w trybie przywracania. Umożliwia to cofnięcie ramienia robota w granicach bezpieczeństwa. W trybie przywracania ruch ramienia robota jest ograniczony stałym limitem, którego użytkownik nie może dostosowywać.

**Tryb ręczny wysokiej prędkości** Po włączeniu tego trybu można chwilowo przekroczyć domyślny limit prędkości narzędzia i łokcia. Robot wykonuje zatrzymanie przez zabezpieczenie w trybie ręcznym, jeśli skonfigurowane jest trójpozycyjne urządzenie zezwalające, które jest zwolnione (niewciśnięte) lub jest całkowicie wciśnięte.

Przełączanie między trybami automatycznym a ręcznym wymaga pełnego zwolnienia trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego i jego ponownego naciśnięcia w celu poruszania robota. W przypadku korzystania z ręcznego trybu wysokiej prędkości należy użyć limitów bezpieczeństwa przegubów lub płaszczyzn bezpieczeństwa, aby ograniczyć przestrzeń ruchu robota.



### INFORMACJA

Po pięciu minutach bezczynności przywracany jest domyślny limit prędkości.

Aby włączyć tryb ręczny wysokiej prędkości

1. Dotknij opcji **Aplikacja** i wybierz opcję **Bezpieczeństwo**.
2. Przejdź do opcji w obszarze **3-pozycyjne urządzenie zezwalające**.
3. Na stronie przesunij przycisk **Zezwalaj na wysoką prędkość w trybie ręcznym**.

Przełączanie trybów

| Tryb pracy   | Ręczny                | Automatyczny |
|--|-----------------------|--------------|
| Przesuwanie robota za pomocą przycisków +/- na karcie Ruch | x                     |              |
| Ruch swobodny  | x                     |              |
| Wykonywanie programów                                      | Prędkość ograniczona* | x            |
| Edytuj i zapisz program                                    | x                     |              |

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



#### OSTRZEŻENIE

- Przed wybraniem trybu automatycznego należy przywrócić pełną sprawność wszystkich zatrzymanych zabezpieczeń.
- Tam, gdzie to możliwe, tryb ręczny musi być używany jedynie przez osoby znajdujące się poza obszarem chronionym.
- Jeśli używany jest zewnętrzny przełącznik trybu, należy go umieścić poza obszarem chronionym.
- Nikt nie może wchodzić do obszaru chronionego ani przebywać w nim w trybie automatycznym, chyba że stosowane jest zabezpieczenie lub aplikacja do pracy współbieżnej jest sprawdzona pod względem ograniczania mocy i siły (PFL).

Trójpozycyjne urządzenie włączające

Gdy używane jest trójpozycyjne urządzenie zezwalające, a robot pracuje w trybie ręcznym, ruch wymaga naciśnięcia trójpozycyjnego urządzenia zezwalającego do pozycji środkowej. Trójpozycyjne urządzenie zezwalające nie działa w trybie automatycznym.



#### INFORMACJA

- Niektóre rozmiary robotów UR mogą nie być wyposażone w trójpozycyjne urządzenie zezwalające. Jeśli ocena ryzyka wymaga urządzenia zezwalającego, należy użyć sterownika uczenia z 3PE.

Do programowania zalecany jest sterownik uczenia z 3PE (3PE TP). Jeśli w trybie ręcznym w obszarze chronionym może przebywać inna osoba, można zintegrować i skonfigurować dodatkowe urządzenie do użytku przez tę dodatkową osobę.

### Przełączanie trybów

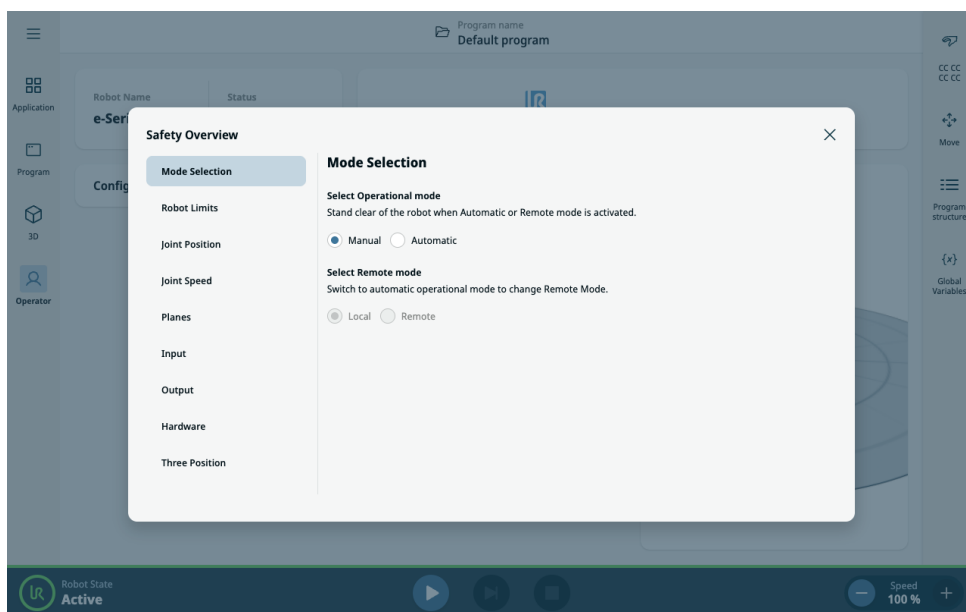
W celu przełączenia się pomiędzy trybami w prawym górnym obszarze ekranu należy wybrać profil ikony, aby wyświetlić okno dialogowe wyboru trybu.

- Automatyczny wskazuje, że ustawiony jest tryb pracy robota Automatyczny.
- Ręczny wskazuje, że ustawiony jest tryb pracy robota Ręczny.

PolyScope X jest automatyczny w trybie ręcznym w przypadku włączenia konfiguracji we/wy bezpieczeństwa z trójpozycyjnym urządzeniem zezwalającym.

### Wybierz tryb zdalny

Zmiana trybu zdalnego jest możliwa dopiero po zmianie trybu pracy na „Automatyczny”. Jeśli zmienisz tryb zdalny ze „zdalnego” na „lokalny”, przywrócony zostanie „ręczny” tryb pracy.



# 15. Transport

**Opis**      Robota należy transportować w oryginalnym opakowaniu. Materiał opakowania należy zachować i przechowywać w suchym miejscu, ponieważ może zająć potrzeba ponownego przeniesienia robota. Podczas przenoszenia robota z opakowania do miejsca instalacji należy go podnosić, trzymając za obie rury ramienia jednocześnie. Robota należy podtrzymywać w miejscu do czasu, aż zaciśnięte zostaną wszystkie śruby mocujące przy podstawie robota. Skrzynkę sterowniczą należy podnosić za uchwyt.



## OSTRZEŻENIE

Nieprawidłowe techniki podnoszenia lub użycie niewłaściwego sprzętu do podnoszenia może doprowadzić do obrażeń.

- Unikaj przeciążania pleców lub innych części ciała podczas podnoszenia sprzętu.
- Należy zastosować właściwy sprzęt do podnoszenia.
- Należy stosować się do wszystkich lokalnych i krajowych wytycznych dotyczących podnoszenia.
- Robot musi być zamontowany zgodnie z instrukcjami podanymi w rozdziale Interfejs mechaniczny.



## INFORMACJA

Jeśli robot jest podłączony do aplikacji/ instalacji innej firmy podczas transportu, zapoznaj się z następującymi informacjami:

- Transport robota bez jego oryginalnego opakowania spowoduje unieważnienie wszystkich gwarancji udzielonych przez Universal Robots A/S.
- Jeśli robot jest transportowany jako część rozwiązania prefabrykowanego, bezpiecznie zamontowany i w pełnej zgodności z zaleceniami przedstawionymi poniżej, nie jest to uważane za naruszenie gwarancji.

**Zastrzeżenie**      Firma Universal Robots nie jest odpowiedzialna za żadne uszkodzenia wynikające z transportu wyposażenia. Zobacz zalecenia dotyczące transportu bez opakowania na stronie: [universal-robots.com/manuals](https://universal-robots.com/manuals)

## 15.1. Transport bez opakowania

### Opis

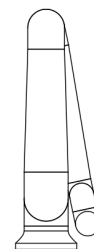
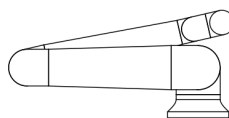
Universal Robots zawsze zaleca transportowanie robota w oryginalnym opakowaniu. Zalecenia te zostały spisane w celu zmniejszenia niepożądanych drgań w przegubach i układach hamulcowych oraz zmniejszenia rotacji przegubów.

Jeśli robot jest transportowany bez oryginalnego opakowania, należy zapoznać się z następującymi wytycznymi:

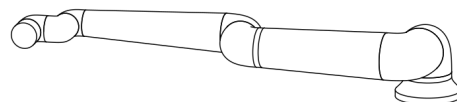
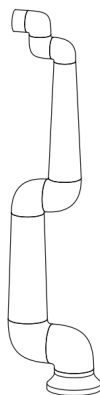
- Złożyć robota tak, jak to tylko możliwe – nie transportować robota w pozycji w osobliwości.
- Przesunąć środek ciężkości robota jak najbliżej podstawy.
- Każdą rurę należy przymocować w dwóch różnych punktach do twardej powierzchni.
- Każdy podłączony chwytak sztywno zamocować w 3 osiach.

### Transport

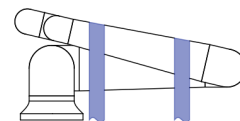
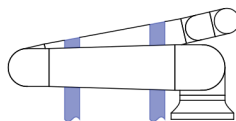
Złożyć robota tak, jak to tylko możliwe.



Nie transportować w stanie rozłożonym. (pozycja w osobliwości)



Przymocować rury do twardej powierzchni. Zamocować podłączony chwytak w 3 osiach.



## 15.2. Przechowywanie sterownika uczenia

---

**Opis** Operator musi dobrze rozumieć, jaki efekt ma naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego (E-stop) na sterowniku uczenia. Na przykład może dojść do pomylenia z instalacją obejmującą wiele robotów. Należy jasno określić, czy przycisk zatrzymania awaryjnego (e-Stop) na sterowniku uczenia zatrzymuje cały system, czy tylko podłączonego do niej robota. Jeśli może to prowadzić do nieporozumień, należy przechowywać sterownik uczenia w taki sposób, aby przycisk zatrzymania awaryjnego nie był widoczny lub nie mógł zostać użyty.

---

## 15.3. Przechowywanie długoterminowe

---

**Opis** W tej sekcji opisano ogólne wytyczne dotyczące długoterminowego przechowywania robotów i części zamiennych. Dotyczy to wszystkich generacji robotów i części zamiennych.

Robot jest uważany za długotrwale przechowywany, gdy jest przechowywany przez okres 6 miesięcy lub dłużej.

---

**Wytyczne** Aby utrzymać robota i części zamienne w jak najlepszym stanie, zalecane jest przestrzeganie normalnej dobrej praktyki, mianowicie:

- Temperatura przechowywania: 10°C-30°C
  - Wilgotność: względna 20-60%
  - Universal Robots zaleca rozpakowywanie i uruchamianie robotów co najmniej **raz w roku** oraz umożliwienie im uruchomienia programu lekkiego obciążenia obracającego się we wszystkich przegubach o co najmniej 90 stopni 5 razy w każdym kierunku w celu rozprowadzenia środków smarnych. Jeśli to możliwe, zamontuj również przeguby zamienne na ramieniu i wykonaj tę samą procedurę operacyjną.
  - W rzadkich przypadkach może wystąpić potrzeba wytarcia robotów po przechowywaniu w celu usunięcia nadmiaru smarów, które wydobyły się z uszczelnień.
  - Akumulator jest zaprojektowany tak, aby działał przez cały okres eksploatacji robota i nie będzie ładowany po podłączeniu zasilania do systemu. Żywotność akumulatora wynosi od 8 do 10 lat, ale w przypadku e-Series i UR Series można go wymienić.
  - Pamięć flash może z czasem stracić swoją pojemność danych, dlatego istnieje potencjalne ryzyko, że dane na np. karcie SD trzeba będzie odświeżyć.
-

# 16. Konserwacja i naprawa

## Opis

Wszelkie prace konserwacyjne, kontrolne i kalibracyjne będą wykonywane zgodnie z wszelkimi instrukcjami dotyczącymi bezpieczeństwa, które zawarto w niniejszej instrukcji, instrukcji Service Manual UR oraz zgodnie z lokalnymi wymogami. Naprawy będą wykonywane wyłącznie przez firmę Universal Robots. Naprawy mogą wykonywać wyznaczone przez klienta, przeszkolone osoby, pod warunkiem, że postępują zgodnie z podręcznikiem serwisowym.

## Bezpieczeństwo podczas konserwacji

Celem konserwacji i naprawy jest zapewnienie, że działanie systemu jest zgodne z oczekiwaniami. Podczas pracy przy ramieniu robota lub skrzynce sterowniczej należy stosować się do poniższych procedur bezpieczeństwa i ostrzeżeń.



### OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeganie którejkolwiek z wymienionych poniżej praktyk bezpieczeństwa może skutkować urazem.

- Odłączyć główny kabel zasilający od dolnej części skrzynki sterowniczej, aby upewnić się, że jest całkowicie odłączona od zasilania. Wyłączyć wszelkie inne źródła energii podłączone do ramienia robota lub skrzynki sterowniczej. Należy zastosować konieczne środki ostrożności, aby uniemożliwić innym osobom włączenie zasilania systemu w czasie trwania naprawy.
- Przed włączeniem zasilania należy sprawdzić połączenie z uziemieniem.
- Podczas demontażu ramienia robota lub skrzynki sterowniczej należy przestrzegać zasad ochrony przed wyładowaniami elektrostatycznymi (ESD).
- Należy chronić ramię robota i skrzynkę sterowniczą przed przedostawaniem się do nich wody i pyłu.

**Bezpieczeństwo  
podczas  
konserwacji****OSTRZEŻENIE**

Niepozostawienie przestrzeni na skrzynkę sterowniczą przy całkowicie otwartych drzwiach może prowadzić do obrażeń.

- Należy zapewnić przynajmniej 915 mm przestrzeni, aby umiejscowienie skrzynki sterowniczej pozwalało na całkowite otwarcie drzwi i zapewniało dostęp w celu wykonania prac serwisowych.

**OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA**

Zbyt szybkie odłączenie zasilania skrzynki sterowniczej po wyłączeniu może spowodować uraz z powodu zagrożeń elektrycznych.

- Należy unikać demontażu zasilacza wewnątrz skrzynki sterowniczej, ponieważ wysokie napięcia (do 600 V) mogą być obecne wewnątrz tych zasilaczy przez kilka godzin po jej wyłączeniu.

Po pracach związanych z rozwiązywaniem problemów, konserwacją i naprawą, należy upewnić się, że spełniono wymagania w zakresie bezpieczeństwa. Należy przestrzegać obowiązujących krajowych i lokalnych przepisów bezpieczeństwa. Należy również sprawdzić i zweryfikować wszystkie ustawienia funkcji bezpieczeństwa.

**Blokowanie i  
oznakowanie**

Roboty UR mogą zostać odcięte od zasilania i zablokowane w stanie odcięcia od zasilania. Ma to na celu kontrolowanie niebezpiecznej energii ze względu na zadania powiązane z instalacją, konserwacją lub naprawą robota, aplikacji robota lub gniazdem robota.

W celu wykonania procedury „blokowania” lub „kontroli niebezpiecznej energii” zasilania robota można wykorzystać blokadę wtyczki zasilającej, aby uniemożliwić ponowne podłączenie przewodu zasilającego do skrzynki sterowniczej, na przykład wtyczki z blokadą Brady 148081 do IEC.

**OSTRZEŻENIE: ENERGIA ELEKTRYCZNA**

Narażenie na działanie niebezpiecznej energii lub uwolnienie zmagazynowanej niebezpiecznej energii może spowodować porażenie prądem lub poważne obrażenia.

- Należy użyć blokady wtyczki zasilającej, aby uniemożliwić ponowne podłączenie przewodu zasilającego do skrzynki sterowniczej. Na przykład może to być blokada wtyczki Brady 148081 dla wtyczki IEC lub odpowiednik.

## 16.1. Testowanie wydajności zatrzymywania

---

**Opis** Testuj okresowo, aby określić, czy skuteczność zatrzymywania jest obniżona. Wydłużone czasy zatrzymania mogą wymagać modyfikacji zabezpieczeń, ewentualnie ze zmianami w instalacji. Jeśli stosowane są funkcje bezpieczeństwa czasu zatrzymania i/lub odległości zatrzymania, i są one podstawą strategii zmniejszania ryzyka, nie jest wymagane monitorowanie ani testowanie skuteczności zatrzymania. Robot wykonuje ciągłe monitorowanie.

---

## 16.2. Czyszczenie i kontrola ramienia robota

---

**Opis** W ramach regularnej konserwacji ramię robota może być czyszczone zgodnie z zaleceniami zawartymi w niniejszym podręczniku i z lokalnymi wymogami.

**Metody czyszczenia**

Aby usunąć pył, brud lub olej z ramienia robota i/lub sterownika uczenia, należy po prostu użyć ścierki i jednego ze środków czyszczących podanych poniżej.

**Przygotowanie powierzchni:** przed nałożeniem powyższych roztworów może być konieczne przygotowanie powierzchni poprzez usunięcie luźnego brudu lub zanieczyszczeń.

**Środki czyszczące:**

- Woda
- 70% alkohol izopropylowy
- 10% alkohol etylowy
- 10% benzyna ciężka (służy do usuwania tłuszczu).

**Stosowanie:** roztwór zwykle nakłada się na powierzchnię wymagającą czyszczenia za pomocą butelki z rozpylaczem, pędzla, gąbki lub ścierki. Można go nakładać bezpośrednio lub dalej rozcieńczać w zależności od poziomu zanieczyszczenia i rodzaju czyszczonej powierzchni.

**Mieszanie:** w przypadku uporczywych plam lub silnie zabrudzonych obszarów roztwór można wymieszać za pomocą szczotki, skrobaka lub innych środków mechanicznych, aby pomóc w poluzowaniu zanieczyszczeń.

**Czas przebywania:** jeśli jest to konieczne, roztwór może zalegać na powierzchni przez okres do 5 minut, aby skutecznie przeniknąć zanieczyszczenia i je rozpuścić.

**Płukanie:** po upływie czasu przebywania powierzchnię zwykle należy dokładnie spłukać wodą, aby usunąć rozpuszczone zanieczyszczenia i wszelkie pozostałości środka czyszczącego. Należy zapewnić dokładne płukanie, aby zapobiec uszkodzeniu lub zagrożeniu bezpieczeństwa przez pozostałości.

**Suszenie:** na koniec oczyszczoną powierzchnię można pozostawić do wyschnięcia na powietrzu lub osuszyć za pomocą ręczników.

**OSTRZEŻENIE**

NIE UŻYWAJ WYBIELACZA w rozcieńczonym roztworze czyszczącym.

**OSTRZEŻENIE**

Tłuszcz jest środkiem drażniącym i może powodować reakcję alergiczną. Kontakt, wdychanie lub połknięcie może spowodować chorobę lub obrażenia. Aby zapobiec chorobie lub obrażeniom, należy przestrzegać następujących zasad:

- **PRZYGOTOWANIE:**
  - Upewnij się, że obszar jest dobrze wentylowany.
  - Nie umieszczaj żywności ani napojów wokół robota i środków czyszczących.
  - Upewnij się, że w pobliżu znajduje się stanowisko przemycania oczu.
  - Zbierz wymagane ŚOI (rękawice, okulary ochronne)
- **STOSUJ:**
  - Rękawice ochronne: rękawice olejoodporne (nitrylowe), nieprzepuszczalne i odporne na działanie produktu.
  - Zalecane jest stosowanie środków ochrony oczu, aby zapobiec przypadkowemu kontaktowi smaru z oczami.
- **NIE SPOŻYWAĆ.**
- **W przypadku**
  - kontaktu ze skórą – przemyć miejsce kontaktu wodą i łagodnym środkiem czyszczącym
  - reakcji skórnej – zasięgnąć pomocy lekarskiej
  - kontaktu z oczami – skorzystać ze stanowiska płukania oczu, zasięgnąć pomocy lekarskiej.
  - wciągnięcia oparów do płuc lub połknięcie smaru – zasięgnąć pomocy lekarskiej
- **Po pracy ze smarem**
  - należy oczyścić zanieczyszczone powierzchnie robocze.
  - zużyte szmaty lub papier używany do czyszczenia należy usunąć w odpowiedzialny sposób.
- Kontakt z dziećmi i zwierzętami jest zabroniony.

### Plan kontroli ramienia robota

Poniższa tabela stanowi listę kontrolną typów kontroli zalecanych przez firmę Universal Robots. Kontrole należy przeprowadzać regularnie, zgodnie z zaleceniami podanymi w tabeli. Wszystkie wymienione części, których stan jest niedopuszczalny, muszą zostać naprawione lub wymienione.

| Typ działania kontrolnego |   |   | Ramy czasowe |             |        |
|---------------------------|---|---|--------------|-------------|--------|
|                           |   |   | Co miesiąc   | Co dwa lata | Co rok |
| 1                         | Sprawdzić pierścienie płaskie           | V |              | X           |        |
| 2                         | Sprawdzić kabel robota                  | V |              | X           |        |
| 3                         | Sprawdzić połączenie kabla robota       | V |              | X           |        |
| 4                         | Sprawdzić śruby mocujące ramię robota * | F | X            |             |        |
| 5                         | Sprawdzić śruby mocujące narzędzie *    | F | X            |             |        |
| 6                         | Zawiesie okrągłe                        | F |              |             | X      |

### Plan kontroli ramienia robota



#### INFORMACJA

Użycie sprężonego powietrza do czyszczenia ramienia robota może uszkodzić komponenty ramienia robota.

- Do czyszczenia ramienia robota nie wolno używać sprężonego powietrza.

### Plan kontroli ramienia robota

1. Jeśli to możliwe, przesunąć ramię robota do pozycji zerowej.
2. Wyłączyć zasilanie i odłączyć kabel zasilający od skrzynki sterowniczej.
3. Sprawdzić, czy kabel między skrzynką sterowniczą a ramieniem robota jest nieuszkodzony.
4. Sprawdzić, czy śruby mocujące podstawę są prawidłowo dokręcone.
5. Sprawdzić, czy śruby mocujące kołnierz narzędzia są prawidłowo dokręcone.
6. Sprawdzić pierścienie płaskie pod względem zużycia i uszkodzeń.
  - Wymienić pierścienie płaskie, jeśli są zużyte lub uszkodzone.

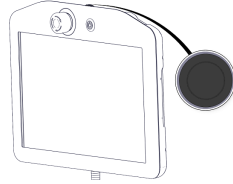


#### INFORMACJA

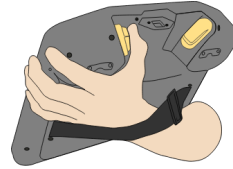
W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek uszkodzeń na robocie w okresie gwarancyjnym należy skontaktować się z dystrybutorem, u którego zakupiono robota.

**Kontrola**

1. Zdemontować narzędzie/końcówkę lub ustawić punkt TCP / obciążenie / środek ciężkości zgodnie ze specyfikacjami narzędzia.
2. Aby przesunąć ramię robota w trybie ruchu swobodnego:
  - Na sterowniku uczenia z 3PE szybko naciśnij, zwolnij, ponownie naciśnij i przytrzymaj przycisk 3PE w tej pozycji.

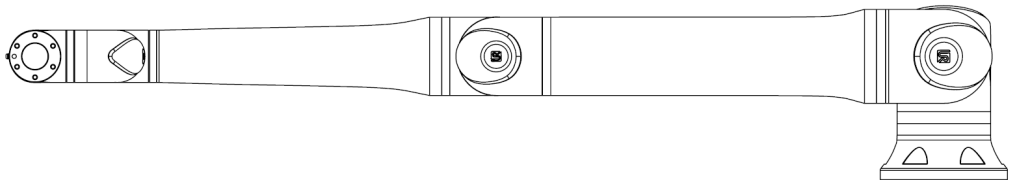


Przycisk zasilania



Przycisk 3PE

3. Pociągnąć/pchnąć robota do pozycji wyciągniętej w poziomie i zwolnić.



4. Sprawdzić, czy ramię robota może utrzymać pozycję bez podparcia i bez aktywacji ruchu swobodnego.

## 16.3. Czyszczenie sterownika uczenia i skrzynki sterowniczej

### Czyszczenie ekranu dotykowego sterownika uczenia

Używaj łagodnego, przemysłowego środka czyszczącego bez rozcieńczalników ani agresywnych dodatków. Nie wolno używać ścierającego materiału do wycierania ekranu. Firma Universal Robots nie promuje konkretnego środka czyszczącego.

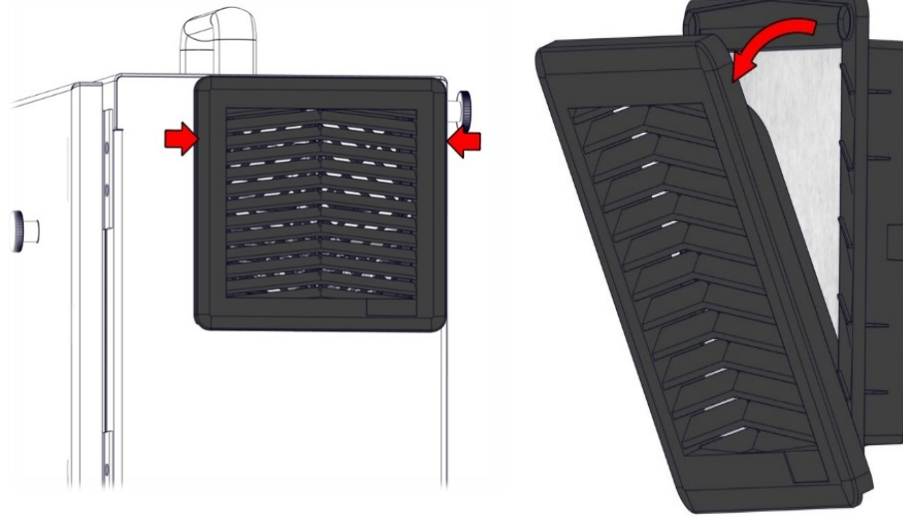
### Czyszczenie skrzynki sterowniczej

W razie potrzeby wytrzyj Skrzynka sterownicza wilgotną ścierką. Przestrzegaj zaleceń dotyczących czyszczenia wymienionych w instrukcji obsługi.

**Wymień filtry  
skrzynki  
sterowniczej**

Po obu stronach skrzynki sterowniczej znajduje się filtr.

1. Delikatnie zdejmij zewnętrzną plastikową ramkę, ciągnąc w miejscu oznaczonym czerwonymi strzałkami na poniższych ilustracjach na rysunku 3.7. Ramka odchyła się na zewnątrz.
2. Wymień filtry.

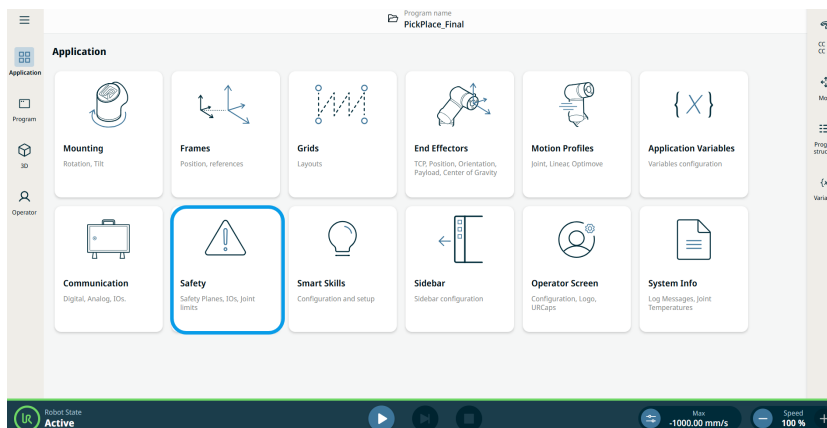


Rysunek 3.7. Wymień filtry skrzynki sterowniczej.

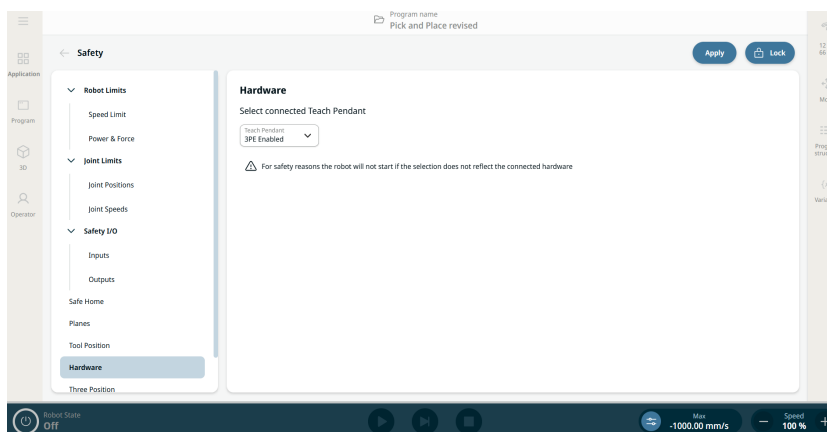
## 16.4. Instalacja oprogramowania

**Aby skonfigurować oprogramowanie TP z 3PE**

1. W interfejsie PolyScope, w lewym menu dotknij polecenia **Aplikacja** i wybierz opcję **Bezpieczeństwo**.



2. Dotknij opcji **Sprzęt**, a następnie przycisku **Odblokuj**.



3. Wprowadź hasło i dotknij przycisku **Potwierdź**. Sterownik uczenia jest teraz włączony.
4. Dotknij przycisku **Zastosuj**, aby uruchomić ponownie system. Interfejs PolyScope nadal będzie działać.
5. Dotknij opcji **Zastosuj** i **uruchom ponownie**, a następnie **Potwierdź konfigurację**, aby ukończyć instalację oprogramowania sterownika uczenia z 3PE.

# 17. Utylizacja i środowisko

---

## Opis

Roboty firmy Universal Robots muszą być utylizowane zgodnie ze stosownym krajowym prawem, przepisami i normami. odpowiedzialność ta spoczywa na właścicielu robota.

Roboty UR są produkowane przy ograniczonym wykorzystaniu niebezpiecznych substancji w celu ochrony środowiska, jak określono w europejskiej dyrektywie 2011/65/EU (RoHS). Jeśli roboty (ramię robota, skrzynka sterownicza, sterownik uczenia) zostaną zwrócone do Universal Robots Denmark, utylizacja jest organizowana przez firmę Universal Robots A/S.

Opłata za utylizację robotów UR sprzedawanych na rynku duńskim jest opłacana z góry w systemie DPA przez firmę Universal Robots A/S. Importerzy w krajach, w których obowiązuje europejska dyrektywa 2012/19/EU (WEEE) muszą sami zadbać o rejestrację w krajowym rejestrze WEEE własnego kraju. Opłata jest zwykle mniejsza niż 1 EUR za robota.

Listę rejestrów krajowych można znaleźć tutaj: <https://www.ewrn.org/national-registers>. Informacje o globalnej zgodności z przepisami można znaleźć tutaj: <https://www.universal-robots.com/download>, wyszukując hasło „Global Compliance”.

**Substancje w robocie UR****Ramię robota**

- Rury, kołnierz podstawy, wspornik montażowy narzędzia: aluminium anodowane
- Obudowy przegubów: aluminium malowane proszkowo
- Czarne taśmowe pierścienie uszczelniające: guma AEM
  - dodatkowy pierścień ślizgowy pod czarną taśmą: formowany wtryskowo czarny plastik
- Zaślepki/pokrywy: tworzywo sztuczne PC/ASA
- Drobne elementy mechaniczne, np. śruby, nakrętki, elementy dystansowe (stal, mosiądz i plastik)
- Wiązki przewodów z drutami miedzianymi i drobnymi komponentami mechanicznymi, np. śrubami, nakrętkami, elementami dystansowymi (stal, mosiądz i plastik)

**Przeguby ramienia robota (wewnętrzne)**

- Przekładnie: stal i smar (wyszczególniono w Podręczniku serwisowym)
- Silniki: żelazny rdzeń z przewodami miedzianymi
- Wiązki przewodów z drutami miedzianymi, płytki drukowane, różne komponenty elektroniczne i drobne komponenty mechaniczne
- Uszczelki przegubów i pierścienie O-ring zawierają niewielką ilość PFAS, mianowicie PTFE (powszechnie znany jako Teflon™).
- Smar: syntetyczny + olej mineralny z zagęszczaczem w postaci mydło z kompleksem litowym lub mocznika. Zawiera molibden.
  - W zależności od modelu i daty produkcji kolor smaru może być żółty, amarantowy, ciemnoróżowy, czerwony lub zielony.
  - W Podręczniku serwisowym wyszczególniono informacje na temat środków ostrożności podczas obsługi i karty charakterystyki smarów.

**Skrzynka sterownicza**

- Szafa (obudowa): stal malowana proszkowo
  - Standardowa skrzynka sterownicza
- Obudowa z blachy aluminiowej (wewnętrzna do szafy). Jest to również obudowa sterownika OEM.
  - Standardowa skrzynka sterownicza i sterownik OEM.
- Wiązki przewodów z żyłami miedzianymi, płytkami drukowanymi, różnymi komponentami elektronicznymi, złączami z tworzyw sztucznych i drobnymi komponentami mechanicznymi, np. śrubami, nakrętkami, elementami dystansowymi (stal, mosiądz i plastik)
- Bateria litowa jest zamontowana na płycie drukowanej. Informacje na temat demontażu zawiera Podręcznik serwisowy.

# 18. Deklaracje i certyfikacje

## 18.1. Deklaracja zgodności dla podzespołu (oryginał)


**EU Declaration of Incorporation (DOI)** (in accordance with 2006/42/EC Annex II B)

original: EN

|  |  |   |
|--|--|---|
| <b>Manufacturer:</b>   | <b>Person in the Community Authorized to Compile the Technical File:</b>   |   |
| Universal Robots A/S<br>Energivej 51, DK-5260 Odense S DK  | David Brandt, Technology Officer, Compliance<br>Universal Robots A/S, Energivej 25, DK-5260 Odense S Denmark   |   |
| <b>Description and Identification of the Partly-Completed Machine(s):</b>  |  |   |
| <b>Product and Function:</b>   | Industrial robot multi-purpose multi-axis manipulator with standard control box, standard length cables & with or without UR 3PE teach pendant. Function is determined by the completed machine (robot application or cell with end-effector, intended use and application program).   |   |
| <b>Model:</b>  | UR8Long, UR15, UR18, UR20, UR30 with a standard control box: <i>NOTE: This DOI is NOT applicable when the OEM Controller is used. See control box markings.</i>  |   |
| <b>Serial Number:</b>  | Starting <b>2024 6 8 00252</b> and higher for the UR20*<br>year ————<br>series ————<br>Sequential numbering, restarting at 0 each year<br>6 = UR8Long, 7 = UR15, 5 = UR18, 8 = UR20, 9 = UR30<br>*TÜV Rheinland certifications: UR20:11 Mar '24 (#00252). UR30: 14 Mar '24. UR15: May '25. UR8Long (#00019) & UR18 (#00012): 31 Jul '25  |   |
| <b>Incorporation:</b>  | Universal Robots UR8Long, UR15, UR18, UR20 & UR30 shall only be put into service upon being integrated into a final complete machine (robot application or robot cell), which conforms with the provisions of the Machinery Directive and other applicable Directives.   |   |
| It is declared that the above products fulfil, for what is supplied, the following directives as detailed below:<br>When this partly completed machine is integrated and becomes a complete machine, the integrator is responsible for the completed machine fulfilling all applicable Directives, applying the CE mark and providing the Declaration of Conformity (DOC). |  |   |
| <b>I. Machinery Directive 2006/42/EC</b>   | <b>The following essential requirements have been fulfilled:</b> 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.1.6, 1.2.1, 1.2.4.3, 1.2.5, 1.2.6, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.4, 1.3.8.1, 1.3.9, 1.4.1 with 3PE TP, 1.5.1, 1.5.2, 1.5.4, 1.5.5, 1.5.6, 1.5.8, 1.5.10, 1.6.3, 1.7.1.1, 1.7.2, 1.7.4, 1.7.4.1, 1.7.4.2, 4.1.2.1, 4.1.2.3, 4.1.2.5 (sling), 4.1.3, 4.3.3, Annex VI.<br>It is declared that the relevant technical documentation has been compiled in accordance with Part B of Annex VII of the Machinery Directive. |   |
| <b>II. Low-voltage Directive 2014/35/EU</b>  | Reference the LVD and the harmonized standards used below.   |   |
| <b>III. EMC Directive 2014/30/EU</b>   | Reference the EMC Directive and the harmonized standards used below.   |   |
| <b>Reference to the harmonized standards used, as referred to in Article 7(2) of the MD &amp; LV Directives and Article 6 of the EMC Directive:</b>  |  |   |
| (I) EN ISO 10218-1:2011 ✕<br>(I) EN ISO 12100:2010<br>(I) EN ISO 13849-1:2015 ✕<br>2023 edition has no relevant changes<br>(I) EN ISO 13849-2:2012<br>✕ See TÜV Rheinland Certificates   | (I) EN ISO 13732-1:2008<br>(I) EN ISO 13850:2015<br>(I) EN IEC 60204-1:2018 as applicable<br>(I, II) EN 60947-5-5:1997+A1:2005<br>+A11:2013+A2:2017  | (I) EN IEC 60947-5-8:2014 & 2021<br>(III) EN IEC 61000-3-2:2014 & 2019<br>(III) EN 61000-3-3:2013<br>(III) EN 61000-6-2: 2012 & 2019<br>(II) EN 61140:2002/A1:2006 & 2016 |
| <b>Reference to other technical standards and technical specifications used:</b>   |  |   |
| (I) ISO 9409-1:2004<br>(I) ISO/TS 15066:2016 as applicable<br>(III) EN 60068-2-1:2007<br>(III) EN 60068-2-2:2007   | (III) EN 60068-2-27:2009<br>(III) EN 60068-2-64:2008+A1:2019<br>(II) EN IEC 60320-1:2021<br>(II) EN 60529:1991/AC:2016   | (II) EN 60664-1:2007<br>(III) EN IEC 61000-6-4:2023<br>(II) EN IEC 61784-3:2021 [SIL2]<br>(III) EN 61326-3-1:2017<br>[Industrial locations SIL 2]                         |
| The manufacturer, or his authorised representative, shall transmit relevant information about the partly completed machinery in response to a reasoned request by the national authorities.  |  |   |
| Approval of full quality assurance system by the notified body Bureau Veritas: ISO 9001 certificate #DK019348, ISO 14001 certificate DK019349, and ISO 45001 certificate #DK019350.  |  |   |

Odense Denmark, 25 August 2025


**Roberta Nelson Shea**, Global Technical Compliance Officer

*This DOI can change without notice. DOIs are in User Manuals. Most recent User Manuals & DOIs are available from the UR website.*

## 18.2. Deklaracje i świadectwa

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji

| Deklaracja włączenia UE (zgodnie z normą 2006/42/WE, załącznik II B)  |  |
|---|--|
| Producent   | Universal Robots A/S<br>Energivej 51,<br>DK-5260 Odense S Dania  |
| Osoba w społeczności upoważniona do sporządzenia pliku technicznego   | David Brandt<br>Kierownik ds. technologii, dział badawczo-rozwojowy<br>Universal Robots A/S, Energivej 51, DK-5260 Odense S  |
| Opis oraz oznaczenia identyfikacyjne częściowo ukończonych maszyn   |  |
| Produkt i jego przeznaczenie:   | Wielofunkcyjny wieloosiowy manipulator robota przemysłowego ze standardową skrzynką sterowniczą, kablami o standardowej długości i sterownikiem uczenia 3PE firmy UR lub bez niego. Funkcja jest określana przez ukończoną maszynę (aplikację robota lub gniazdo z narzędziem/chwytakiem, przeznaczeniem i programem aplikacji).   |
| Model:  | UR8Long, UR15, UR18, UR20, UR30 ze standardową skrzynką sterowniczą:   |
| Uwaga:  | Ta deklaracja włączenia NIE ma zastosowania, gdy używany jest sterownik OEM. Sprawdź oznaczenia skrzynki sterowniczej.   |
| Numer seryjny:  | Począwszy od 20246800252 wzwyż<br>rok <sub>seria</sub> 8=UR20, 9=UR30<br>Certyfikat i oznakowanie TÜV Rheinland: UR20: 11 mar '24 (#00252).<br>UR30: 14 mar '24. UR15: maj '25. UR8Long (#00019) i UR18 (#00012):<br>31 lip '25  |
| Wdrożenie:  | Roboty UR8Long, UR15, UR18, UR20 i UR30 firmy Universal Robots można wprowadzić do eksploatacji po zintegrowaniu ich z ukończoną maszyną (aplikacją robota lub komórką), która spełnia wymogi dyrektywy maszynowej i innych stosownych dyrektyw.   |
| <p><b>Niniejszym oświadczają się, że produkty, tak jak są dostarczone, spełniają wymogi dyrektyw opisanych szczegółowo poniżej:</b></p> <p>Gdy ta częściowo ukończona maszyna zostanie zintegrowana i stanie się kompletną maszyną, integrator jest odpowiedzialny za spełnienie przez ukończoną maszynę wszystkich obowiązujących dyrektyw, zastosowanie znaku CE i dostarczenie deklaracji zgodności (DOC).</p> |  |
| I. Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE   | <b>Spełnione zostały następujące podstawowe wymogi:</b> 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.1.6, 1.2.1, 1.2.4.3, 1.2.5, 1.2.6, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.4, 1.3.8.1, 1.3.9, 1.4.1 ze sterownikiem uczenia z 3PE, 1.5.1, 1.5.2, 1.5.4, 1.5.5, 1.5.6, 1.5.8, 1.5.10, 1.6.3, 1.7.1.1, 1.7.2, 1.7.4, 1.7.4.1, 1.7.4.2, 4.1.2.1, 4.1.2.3, 4.1.2.5 (zawieszenie), 4.1.3, 4.3.3, Załącznik VI. Niniejszym oświadczają się, że odpowiednia dokumentacja techniczna została sporządzona zgodnie z Częścią B Załącznika VII Dyrektywy maszynowej. |
| II. Dyrektywa niskonapięciowa 2014/35/UE  | Patrz dyrektywa LVD i normy zharmonizowane użyte poniżej.  |
| III. Dyrektywa EMC 2014/30/UE   | Patrz dyrektywa EMC i normy zharmonizowane użyte poniżej.  |


|  |  |   |
|--|--|---|
| Odniesienie do stosowanych norm zharmonizowanych, o których mowa w art. 7 ust. 2 dyrektyw MD i LV oraz art. 6 dyrektywy EMC:   |  |   |
| (I) EN ISO 10218-1:2011*<br>(I) EN ISO 12100:2010<br>(I) Norma EN ISO 13849-1:2015*<br>2023 nie zawiera istotnych zmian<br>(I) EN ISO 13849-2:2012<br>*Patrz certyfikaty TÜV Rheinland | (I) EN ISO 13732-1:2008<br>(I) EN ISO 13850:2015<br>(I) EN IEC 60204-1:2018, odpowiednio<br>(I, II) EN 60947-5 5:1997 + A1:2005 + A11:2013 + A2:2017 | (I) EN IEC 60947-5-8:2014 & 2021<br>(III) EN IEC 61000-3-2:2014 & 2019<br>(III) EN 61000-3-3:2013<br>(III) EN 61000-6-2: 2012 & 2019<br>(II) EN 61140:2002/A1:2006 & 2016 |
| Odwołania do innych zastosowanych norm oraz specyfikacji technicznych:   |  |   |
| (I) ISO 9409-1:2004<br>(I) ISO/TS 15066:2016, odpowiednio<br>(III) EN 60068-2-1:2007<br>(III) EN 60068-2-2:2007  | (III) EN 60068-2-27:2009<br>(III) EN 60068-2-64:2008+A1:2019<br>(II) EN IEC 60320-1:2021<br>(II) EN 60529:1991/AC:2016                               | (II) EN 60664-1:2007<br>(III) EN IEC 61000-6-4:2023<br>(II) EN IEC 61784-3:2021 [SIL2]<br>(III) EN 61326-3-1:2017<br>[Lokalizacje przemysłowe SIL 2]                      |
| Producent lub jego upoważniony przedstawiciel przekazuje odpowiednie informacje dotyczące maszyny nieukończonyj w odpowiedzi na uzasadniony wniosek władz krajowych.                   |  |   |
| Zatwierdzenie całkowitego systemu zapewniania jakości poprzez jednostkę notyfikowaną Bureau Veritas: ISO 9001 certyfikat nr DK015892 oraz ISO 45001 certyfikat nr DK015891.            |  |   |

### 18.3. Certyfikacje UR18


#### Opis

Certyfikacja przez organy niezależne jest dobrowolna. Jednakże, aby zapewnić najlepszą obsługę integratorom robotów, firma Universal Robots postanowiła certyfikować swoje roboty w uznanych instytutach badawczych wymienionych poniżej. Kopie wszystkich certyfikatów można znaleźć w rozdziale Certyfikaty.


**Certyfikacja**

|   |   |   |
|---|---|---|
|  <p>EN ISO 10218-1<br/>EN ISO 13849-1</p> <p>www.tuv.com<br/>ID 0007000000</p> | TÜV Rheinland                                       | Certyfikaty TÜV Rheinland zgodne z normami EN ISO 10218-1 i EN ISO 13849-1. TÜV Rheinland oznacza bezpieczeństwo i jakość praktycznie we wszystkich dziedzinach biznesu i życia. Założona 150 lat temu firma jest jednym z czołowych światowych dostawców usług testowania. |
|    | TÜV Rheinland                                       | Znak cTUVus wskazuje, że produkt spełnia amerykańskie i kanadyjskie normy bezpieczeństwa, potwierdzając zgodność z amerykańskimi i kanadyjskimi normami bezpieczeństwa elektrycznego.   |
|    | Sprzęt elektryczny i elektroniczny (RoHS) w Chinach | Produkty firmy Universal Robots są zgodne z chińskimi wymogami RoHS dotyczącymi kontroli zanieczyszczeń przez elektroniczne produkty informatyczne. Podano tabelę deklaracji produktów.   |
|   | KCs   | Produkty firmy Universal Robots zostały ocenione i są zgodne z normami bezpieczeństwa KOSHA.  |
|    | KC  | Produkty firmy Universal Robots zostały ocenione pod kątem zgodności z koreańskimi wymogami dotyczącymi EMC.  |
|    | Delta   | Działanie produktów firmy Universal Robots zostało sprawdzone przez organizację DELTA.  |

**Certyfikaty dostawców niezależnych**

|   |            |   |
|---|------------|---|
|  | Środowisko | Według naszych dostawców palety wysyłkowe dla robotów e-Series firmy Universal Robots są zgodne z duńskimi wymogami ISMPM-15 dotyczącymi produkcji opakowań drewnianych. Zostały oznaczone zgodnie z programem. |
|---|------------|---|

**Certyfikat testów producenta**

|   |                  |  |
|---|------------------|--|
|  | Universal Robots | Roboty e-Series firmy Universal Robots nieustannie są testowane wewnątrz oraz poddane procedurom badania na koniec procesu produkcji. Procesy testowe robotów UR są bezustannie analizowane i ulepszone. |
|---|------------------|--|

**Deklaracje  
według  
dyrektyw UE**

Mimo że dyrektywy UE odnoszą się do Europy, niektóre państwa spoza Europy uznają i/lub wymagają deklaracji UE. Dyrektywy europejskie są dostępne w oficjalnej witrynie internetowej: <http://eur-lex.europa.eu>.

Zgodnie z dyrektywą maszynową roboty firmy Universal Robots są maszynami nieukończonymi i dlatego nie należy umieszczać na nich znaku CE.

Deklaracja zgodności (DOI) zgodnie z dyrektywą maszynową znajduje się w rozdziale Deklaracje i certyfikaty.

---

## 18.4. Certyfikaty UR18

**TÜV  
Rheinland**

Page 1

# Certificate

**Certificate no.** T 72503111 0001

|  |  |
|--|--|
| <b>License Holder:</b><br>Universal Robots A/S<br>Energivej 51<br>5260 Odense S<br>Denmark | <b>Manufacturing Plant:</b><br>See additional page(s) for the listing of 3 factories |
| <b>Report Number:</b> 31875333 027   | <b>Client Reference:</b> Roberta Nelson Shea   |
| <b>Certification acc. to:</b> EN ISO 10218-1:2011<br>EN ISO 13849-1:2015                   |  |

**Product Information**

**Certified Product:** Industrial Robot

**Model Designation:** UR3, UR5, UR10, UR15, UR20, UR30, UR3e, UR5e, UR7e, UR10e, UR12e, UR16e, UR8 Long, UR18

**Technical Data:** Rated Voltage: AC 100-200V, 50/60Hz or AC 200-240V, 50/60Hz  
Rated Current: 15A or 8A  
Protection Class: I

**Special Remarks:** The robot is only a component in a final robot application, collaborative or non-collaborative. The final application/installation must comply with EN ISO 10218-2. Certificate is only valid within used in conjunction with the UR Control Box, with or without a UR Teach Pendant. Includes optional IMMI accessory. The following safety functions have been evaluated and determined to meet PLD Cat. 3 per EN ISO 13849-1:2015:

|                                       |                                  |
|---------------------------------------|----------------------------------|
| 1- Emergency Stop;                    | 2- Safeguard Stop                |
| 3- Joint Position Limit;              | 4- Joint Speed Limit             |
| 5- Pose Limit;                        | 6- Cartesian Speed Limit         |
| 7- Force Limit;                       | 8- Momentum Limit                |
| 9- Power Limit;                       | 10- Stopping Time Limit          |
| 11- Stopping Distance Limit;          | 12- System Emergency Stop Output |
| 13- Robot Moving Digital Output;      |                                  |
| 14- Robot Not Stopping Digital Output |                                  |
| 15- Reduced Mode Digital Output;      |                                  |
| 16- Not Reduced Mode Digital Output   |                                  |
| 17- 3 Position Enabling Device INPUT  |                                  |

Refer to product manual for additional information. Must be installed and programmed in accordance with the manufacturer's instructions.

**Remarks:** Replaces Certificate T72501672.

**Appendix:** 1, 1-68

© TÜV, TÜV and TÜV are registered trademarks. Utilization and application requires prior approval.

TUV Rheinland of North America, Inc.  
400 Beaver Brook Rd, Boxborough, MA 01719  
Tel +1 (978) 266 9500, Fax +1 (978) 266-9992

www.tuv.com



Copyright © 2009-2025, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.



TÜV  
Rheinland  
North America  
UL1740

# Certificate

Certificate no. **CU 72503109 0001**

**License Holder:**

Universal Robots A/S  
Energivej 51  
5260 Odense S  
Denmark

**Manufacturing Plant:**

See additional page(s) for the listing of 3 factories

**Report Number:** US25JQ7X 002      **Client Reference:** Roberta Nelson Shea  
**Certification acc. to:** UL 1740:2018 R8.23  
CAN/CSA-Z434-14 + GI1 (R2019)

**Product Information**

**Certified Product:** Industrial Robot  
**Model Designation:** UR15, UR20, UR30, UR8 Long, UR18  
**Technical Data:** Rated Voltage: a) AC 100-200V, 50/60Hz;  
b) AC 200-240V, 50/60Hz  
Rated Current: a) 15A; b) 8A  
Protection Class: I

Special Remarks: The following safety functions have been evaluated and determined to meet PLd Cat. 3 per EN ISO 13849-1:2015:

|                                       |                                  |
|---------------------------------------|----------------------------------|
| 1- Emergency Stop                     | 2- Safeguard Stop                |
| 3- Joint Position Limit               | 4- Joint Speed Limit             |
| 5- Pose Limit                         | 6- Cartesian Speed Limit         |
| 7- Force Limit                        | 8- Momentum Limit                |
| 9- Power Limit                        | 10- Stopping Time Limit          |
| 11- Stopping Distance Limit           | 12- System Emergency Stop Output |
| 13 -Robot Moving Digital Output       |                                  |
| 14 -Robot Not Stopping Digital Output |                                  |
| 15 -Reduced Mode Digital Output       |                                  |
| 16- Not Reduced Mode Digital Output   |                                  |
| 17- 3 Position Enabling Device INPUT  |                                  |

Refer to product manual for additional information. Must be installed and programmed in accordance with the manufacturer's instructions. Certificate is only valid within used in conjunction with the UR Control Box, with or without a UR TeachPendant.

**Remarks:** Replaces Certificate CU72501652.  
**Appendix:** 1, 1-59

© TÜV, TUEV and TÜV are registered trademarks. Utilization and application requires prior approval.

TUV Rheinland of North America, Inc.  
400 Beaver Brook Rd, Boxborough, MA 01719  
Tel +1 (978) 266 9500, Fax +1 (978) 266-9992

www.tuv.com



Copyright © 2009-2025, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Rejestracja  
KC

2435-7743-4B60-FE96

| 방송통신기자재등의 적합등록증<br>Registration of Broadcasting and Communication Equipments   |                          |
|--|--------------------------|
| 상호 또는 성명<br>Trade Name or Registrant   | Universal Robots A/S     |
| 기자재명칭(제품명칭)<br>Equipment Name  | Industrial Robot         |
| 기기부호/추가 기기부호<br>Equipment code<br>/Additional Equipment code   | IND                      |
| 기본모델명<br>Basic Model Number  | UR18                     |
| 파생모델명<br>Series Model Number   |                          |
| 등록번호<br>Registration No.   | R-R-URK-UR18             |
| 제조사/제조국가<br>Manufacturer/Country of Origin   | Universal Robots A/S/덴마크 |
| 등록연월일<br>Date of Registration  | 2025-10-15               |
| 기타<br>Others   |                          |
| 위 기자재는 「전파법」 제58조의2 제3항에 따라 등록되었음을 증명합니다.<br>It is verified that foregoing equipment has been registered under the Clause 3, Article 58-2 of Radio Waves Act.<br><div style="text-align: right; margin-right: 100px;">                         2025년(Year) 10월(Month) 15일(Day)                     </div> <div style="text-align: center; margin-right: 100px;">                         국립전파연구원장<br/> <br/>                         Director General of National Radio Research Agency                     </div> <p style="text-align: center; color: red; font-size: small;">                         ※ 적합등록 방송통신기자재는 반드시 "적합성평가표시" 를 부착하여 유통하여야 합니다.<br/>                         위반시 과태료 처분 및 등록이 취소될 수 있습니다.                     </p> |                          |



Copyright © 2009-2025, Universal Robots A/S. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Bezpieczeństwo  
KC



자율안전확인 신고증명서

|                   |                                   |                                   |         |                     |
|-------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|---------|---------------------|
| 신청인               | 사업장명                              | Universal Robots A/S              | 사업장관리번호 | 2016E110079         |
|                   | 사업자등록번호                           | 016E110079                        | 대표자 성명  | Jean-Pierre Hathout |
|                   | 소재지                               | Energivej51, 5260 Odense SDenmark |         |                     |
| 자율안전인증대상 기계 · 기구명 |                                   | 산업용로봇                             |         |                     |
| 형식(규격)            | UR18                              | 용량(등급)                            | 6 axis  |                     |
| 자율안전확인번호          | 25-AB2EQ-02414                    |                                   |         |                     |
| 제조사               | Universal Robots A/S              |                                   |         |                     |
| 소재지               | Energivej51, 5260 Odense SDenmark |                                   |         |                     |

「산업안전보건법」 제89조제1항 및 같은 법 시행규칙 제120조제3항에 따라  
자율안전확인 신고증명서를 발급합니다.

2025년 11월 25일

한국산업안전보건공단 이사장



# 19. Tabele funkcji bezpieczeństwa

## Opis

Funkcje bezpieczeństwa i wejścia/wyjścia bezpieczeństwa robotów firmy Universal Robots są oparte na poziomie działania PLd, Kategoria 3 (ISO 13849-1), gdzie każda funkcja bezpieczeństwa ma wartość PFH mniejszą niż 1.8E-07.

Wartości PFH zostały zaktualizowane tak, aby zapewniały większą elastyczność projektu pod względem odporności łańcucha dostaw.

W przypadku we/wy bezpieczeństwa wynikowa funkcja bezpieczeństwa obejmująca zewnętrzne urządzenie lub wyposażenie jest określona przez ogólną architekturę i sumę wszystkich wartości PFH, w tym PFH funkcji bezpieczeństwa robota UR.

W przypadku przekroczenia limitu funkcji bezpieczeństwa lub wykrycia usterki w funkcji bezpieczeństwa lub części systemu sterowania związanej z bezpieczeństwem UR definiuje stan bezpieczny jako zatrzymanie z odcięciem zasilania napędu (zatrzymanie kategorii 1 albo 0<sup>4</sup> natychmiastowe odcięcie zasilania).



### INFORMACJA

Tabele funkcji bezpieczeństwa przedstawione w tym rozdziale są uproszczone. Kompleksowe ich wersje znajdziesz tutaj: <https://www.universal-robots.com/support>

## FB1

1, 2, 3, 4

### Zatrzymanie awaryjne (ISO 13850)

| Opis   | Co się dzieje?                               | Tolerancja | Wpływa na   |
|--|--|------------|---|
| <p>Naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego na sterowniku<sup>1</sup> lub zewnętrznego przycisku zatrzymania awaryjnego (w przypadku korzystania z wejścia bezpieczeństwa zatrzymania awaryjnego) skutkuje zatrzymaniem kategorii 1<sup>4</sup> z odcięciem zasilania od siłowników robota i we/wy narzędzia. We/wy sterownika przechodzą w stan „niski”.</p> <p>Polecenie<sup>1</sup> zatrzymuje wszystkie przeguby, a gdy wszystkie przeguby osiągną monitorowany stan zatrzymania, zasilanie zostaje odcięte.</p> <p>Patrz funkcje bezpieczeństwa Czas zatrzymania i Odległość zatrzymania<sup>5</sup>.</p> <p><b>UŻYWAĆ WYŁĄCZNIE DO CELÓW AWARYJNYCH</b>, nie używać do ochrony, ponieważ wymaga to ręcznego działania.</p> | <p>Kategoria zatrzymania 1 (IEC 60204-1)</p> | --         | <p>Robot, we/wy narzędzia robota i we/wy sterownika</p> |

## FB2

3, 5

### Zatrzymanie przez zabezpieczenie

(Zatrzymanie ochronne zgodnie z ISO 10218-1\*)

\*Przed 2006 rokiem nazywano to „zatrzymaniem przez zabezpieczenie” lub „zatrzymaniem ochronnym”

| Opis  | Co się dzieje?  | Tolerancja | Wpływa na    |
|---|---|------------|--------------|
| <p>Ta funkcja bezpieczeństwa jest inicjowana przez zewnętrzne urządzenie ochronne za pomocą wejść bezpieczeństwa, które inicjują zatrzymanie kategorii 2<sup>4</sup>. Celem jest ochrona ludzi przed obrażeniami, w porównaniu z ochroną robota, sprzętu lub produktów.</p> <p>Zatrzymanie przez zabezpieczenie nie ma wpływu na we/wy narzędzia.</p> <p>Jeśli podłączone jest urządzenie zezwalające, można skonfigurować zatrzymanie przez zabezpieczenie w taki sposób, aby działało TYLKO w trybie automatycznym.</p> <p>Patrz funkcje bezpieczeństwa Czas zatrzymania i Odległość zatrzymania<sup>5</sup>.</p> | <p><b>Kategoria zatrzymania 2</b> (IEC 60204-1)<br/><b>Zatrzymanie SS2</b> (zgodnie z opisem w IEC 61800-5-2)</p> | --         | <p>Robot</p> |

**Resetowanie zatrzymania przez zabezpieczenie**

| Opis  | Co się dzieje?                 | Tolerancja | Wpływa na |
|---|--------------------------------|------------|-----------|
| Po skonfigurowaniu resetu zatrzymania przez zabezpieczenie i przełączeniu połączeń zewnętrznych resetowania ze stanu niskiego w wysoki zatrzymanie przez zabezpieczenie jest kasowane. Wejście bezpieczeństwa inicjujące reset FB2. | <b>Zresetuj wejście do FB2</b> | --         | Robot     |

**FB3  
Limit pozycji przegubu (ograniczenie osi oparte na oprogramowaniu)**

| Opis   | Co się dzieje?  | Tolerancja | Wpływa na       |
|--|---|------------|-----------------|
| Ustawia dolne i górne limity dozwolonych pozycji przegubu. Czas zatrzymania i odległość zatrzymania nie są brane pod uwagę, ponieważ limity nie zostaną naruszone. Każdy przegub może mieć swoje własne limity.<br><i>Bezpośrednio ogranicza zestaw dozwolonych pozycji przegubów, w ramach którego mogą się one poruszać. Jest to programowe ograniczanie osi i miejsca z klasyfikacją bezpieczeństwa zgodnie z ISO 10218-1:2011, 5.12.3.</i> | <b>Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów.</b><br>Można zmniejszyć prędkość, aby ruch nie przekraczał żadnego limitu.<br>Aby zapobiec przekroczeniu jakiegokolwiek limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota. | 5°         | Przegub (każdy) |

**FB4  
Limit prędkości przegubu**

| Opis   | Co się dzieje?  | Tolerancja | Wpływa na       |
|--|---|------------|-----------------|
| Ustawia górną wartość graniczną prędkości przegubu. Każdy przegub może mieć swój własny limit. Ta funkcja bezpieczeństwa ma największy wpływ na transfer energii podczas kontaktu (zaciskania lub przejściowego kontaktu).<br><i>Bezpośrednio ogranicza zestaw dozwolonych prędkości przegubów. Służy do ograniczania szybkich ruchów przegubów, np. ryzyka związanego z osobliwościami.</i> | <b>Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów.</b><br>Można zmniejszyć prędkość, aby ruch nie przekraczał żadnego limitu.<br>Aby zapobiec przekroczeniu jakiegokolwiek limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota. | 1,15°/s    | Przegub (każdy) |

**Limit momentu obrotowego przegubu**

Przekroczenie limitu wewnętrznego momentu obrotowego przegubu (każdego przegubu) powoduje zatrzymanie kat. 0<sup>4</sup>. Ta funkcja bezpieczeństwa nie jest dostępna dla użytkownika; jest to ustawienie fabryczne. NIE jest to wyświetlane jak tutaj, ponieważ nie ma żadnych ustawień użytkownika.

**FB5**  
**Ma różne nazwy:**  
**Limit postawy,**  
**Limit narzędzia,**  
**Limit orientacji,**  
**Płaszczyzny**  
**bezpieczeństwa,**  
**Granice**  
**bezpieczeństwa**

| Opis  | Co się dzieje?   | Tolerancja | Wpływa na                                     |
|---|--|------------|---|
| <p>Monitoruje postawę (położenie i orientację) punktu <b>TCP</b> i zapobiega przekroczeniu płaszczyzny bezpieczeństwa lub limitu postawy punktu TCP.</p> <p>Możliwych jest wiele limitów postawy (kołnierz narzędzia, łokieć i 2 konfigurowalne punkty przesunięcia narzędzia z promieniem)</p> <p>Orientacja ograniczona przez odchylenie od kierunku osi Z kołnierza narzędzia lub punktu TCP.</p> <p><i>Dwie części. (1) to płaszczyzny bezpieczeństwa, ograniczające możliwe pozycje punktu TCP. (2) to limit orientacji TCP, wprowadzany jako dozwolony kierunek i tolerancja. Zapewnia to strefy uwzględnienia/wykluczenia TCP i nadgarstka ze względu na płaszczyzny bezpieczeństwa.</i></p> | <p>Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów. Prędkość lub moment obrotowy można zmniejszyć, aby ruch nie przekroczył limitu ustawionego dla funkcji bezpieczeństwa FB 5, FB 6, FB 7 lub FB 8.</p> | 3° 40 mm   | TCP<br>Kołnierz narzędzia<br>Przegub łokciowy |

**FB6**  
**Limit**  
**szybkości**  
**punktu TCP i**  
**łokieć**

| Opis  | Co się dzieje?  | Tolerancja | Wpływa na |
|---|---|------------|-----------|
| <p>Monitoruje prędkość <b>TCP i łokcia</b>, aby zapobiec przekroczeniu limitu prędkości. Odpowiada to monitorowaniu całego ramienia, ponieważ odcinki między TCP a łokciem nie mogą poruszać się szybciej niż punkty końcowe tych odcinków.</p> | <p>Aby zapobiec przekroczeniu jakiegokolwiek limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota.</p> <p><b>Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów.</b></p> | 50 mm/s    | TCP       |

### FB7 Limit siły (TCP)

| Opis   | Co się dzieje?  | Tolerancja | Wpływa na |
|--|---|------------|-----------|
| <p>Limit siły to siła wywierana przez robota na punkt centralny narzędzia (TCP) oraz na „łokieć”. Funkcja bezpieczeństwa w sposób ciągły oblicza dozwolone momenty obrotowe poszczególnych przegubów, aby nie przekroczyć zdefiniowanego limitu siły zarówno dla TCP, jak i łokcia.</p> <p>Przeguby kontrolują swój wyjściowy moment obrotowy, aby utrzymać się w dopuszczalnym zakresie momentu obrotowego. To znaczy, że siły w punkcie TCP lub przegubie łokciowym pozostaną w zdefiniowanej granicy siły.</p> <p>Gdy zatrzymanie zostanie zainicjowane przez funkcję bezpieczeństwa Limit siły, robot się zatrzyma. Standardowy sterownik UR spowoduje „cofnięcie” ruchu do pozycji sprzed przekroczenia limitu siły. To „wycofanie” nie jest częścią funkcji bezpieczeństwa, ponieważ jest wykonywane przez sterownik standardowy. Sterownik bezpieczeństwa ma ustalony czas (część czasu reakcji) dozwolony przed zainicjowaniem zatrzymania robota.</p> | <p>Aby zapobiec przekroczeniu jakiegokolwiek limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota.</p> <p><b>Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów.</b></p> | 25 N       | TCP       |

### moment obrotowy zaciskania nadgarstka

Limity siły mogą zostać przekroczone przez trzy przeguby nadgarstka, jeśli funkcja bezpieczeństwa „moment obrotowy zaciskania nadgarstka” jest wyłączona.


### FB8 Limit pędu

| Opis   | Co się dzieje?  | Tolerancja | Wpływa na |
|--|---|------------|-----------|
| <p>Limit pędu jest bardzo przydatny do ograniczania oddziaływań przenoszonych.</p> <p><i>Limit pędu wpływa na całego robota.</i></p> | <p>Aby zapobiec przekroczeniu jakiegokolwiek limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota.</p> <p><b>Nie pozwoli, aby ruch przekroczył jakiegokolwiek ustawienia limitów.</b></p> | 3 kgm/s    | Robot     |

### FB9 Limit mocy

| Opis  | Co się dzieje?  | Tolerancja | Wpływa na |
|---|---|------------|-----------|
| <p>Funkcja ta monitoruje pracę mechaniczną (sumę momentów obrotowych przegubów razy prędkości kątowe przegubów) wykonywaną przez robota, co wpływa również na natężenie prądu w ramieniu robota oraz prędkość robota. Ta funkcja bezpieczeństwa dynamicznie ogranicza prąd / moment obrotowy, ale utrzymuje prędkość.</p> | <p>Dynamiczne ograniczanie prądu / momentu obrotowego</p> | 10 W       | Robot     |

**FB10**  
**Wyjścia**  
**zatrzymania**  
**robota UR**

| Opis  | Co się dzieje  | Tolerancja | Wpływa na   |
|---|--|------------|---|
| <p>Po skonfigurowaniu wyjścia zatrzymana robota i zatrzymaniu robota podwójne wyjścia mają stan NISKI. Jeśli nie jest zainicjowane zatrzymanie robota, podwójne wyjścia mają stan wysoki. Impulsy nie są stosowane, ale są tolerowane. Zintegrowana funkcja bezpieczeństwa – patrz przypis.<sup>6</sup></p> <p>Te podwójne wyjścia zmieniają stan każdego zewnętrznego przycisku zatrzymania awaryjnego, który jest podłączony do konfigurowalnych wejść bezpieczeństwa, gdzie to wejście jest skonfigurowane jako wejście zatrzymania awaryjnego.</p> <p>W przypadku wyjścia sygnału zatrzymania walidacja odbywa się na urządzeniu zewnętrznym, ponieważ sygnał wyjściowy UR jest sygnałem wejściowym tej zewnętrznej funkcji bezpieczeństwa zatrzymania urządzeń zewnętrznych.</p> | <p>Jeśli ustawione są konfigurowalne wyjścia, podwójne wyjścia zmieniają stan na niski w przypadku zatrzymania</p> | N/A        | <p>Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem</p> |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  <p><b>INFORMACJA</b></p> <p>To wyjście zatrzymania nie jest podłączone do IMMI (interfejsu wtryskarki), aby zapobiec nieodwracalnemu zatrzymaniu.</p> </div>  |  |            |   |

**FB11**  
**Funkcja**  
**bezpieczeństwa**  
**„ruchu” z**  
**wyjściami**  
**cyfrowymi**

| Opis   | Co się dzieje   | Tolerancja | Wpływa na   |
|--|---|------------|---|
| <p>Zawsze, gdy robot się porusza (ruch w toku), podwójne wyjścia cyfrowe mają stan NISKI. Gdy nie ma ruchu, wyjścia mają stan WYSOKI. Bezpieczeństwo funkcjonalne dotyczy tego, co znajduje się w robocie UR. Zintegrowana funkcja bezpieczeństwa – patrz przypis<sup>6</sup>.</p> | <p>Podwójne wyjścia mają stan niski podczas ruchu i wysoki, gdy nie ma ruchu.</p> | N/A        | <p>Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem</p> |

**FB12**  
**Funkcja**  
**bezpieczeństwa**  
**„niezatrzymywania” z**  
**wyjściami cyfrowymi**

| Opis  | Co się dzieje?   | Tolerancja | Wpływa na   |
|---|--|------------|---|
| <p>Gdy robot jest ZATRZYMYWANY (w trakcie zatrzymywania lub w stanie bezruchu), podwójne wyjścia cyfrowe mają stan WYSOKI. Gdy wyjścia mają stan NISKI, robot NIE jest w trakcie zatrzymywania ani NIE znajduje się w stanie bezruchu. Zintegrowana funkcja bezpieczeństwa – patrz przypis<sup>6</sup>.</p> | <p>Podwójne wyjścia mają stan wysoki, gdy robot jest w trakcie zatrzymywania lub w stanie bezruchu</p> | N/A        | <p>Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem</p> |

**FB13**  
**Funkcja**  
**bezpieczeństwa**  
**„aktywny**  
**ograniczony” z**  
**wyjściami**  
**cyfrowymi**

| Opis  | Co się dzieje?  | Tolerancja | Wpływa na  |
|---|---|------------|--|
| Gdy aktywne (lub inicjowane) są ograniczone ustawienia funkcji bezpieczeństwa, podwójne wyjścia cyfrowe mają stan NISKI. Bezpieczeństwo funkcjonalne dotyczy tego, co znajduje się w robocie UR. Zintegrowana funkcja bezpieczeństwa – patrz przypis <sup>6</sup> . | Gdy aktywne są ograniczone ustawienia, podwójne wyjścia mają stan niski | N/A        | Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem |

**FB14**  
**Funkcja**  
**bezpieczeństwa**  
**„ograniczony**  
**nieaktywny” z**  
**wyjściami**  
**cyfrowymi**

| Opis  | Co się dzieje?  | Tolerancja | Wpływa na?  |
|---|---|------------|---|
| Za każdym razem, gdy ograniczone ustawienia funkcji bezpieczeństwa robota są NIEAKTYWNE (lub nie są inicjowane), wyjścia cyfrowe mają stan NISKI. Klasyfikacja bezpieczeństwa funkcjonalnego dotyczy tego, co znajduje się w robocie UR. Zintegrowana funkcja bezpieczeństwa – patrz poniższy przypis. <sup>6</sup> | Gdy ograniczone ustawienia są NIEAKTYWNE, podwójne wyjścia mają stan niski. | N/A        | Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem. |

**Wejście**  
**„ograniczone**  
**aktywne”**  
**Zmiana**  
**ustawień**  
**parametrów FB**

| Opis   | Wpływa na    |
|--|--------------|
| <p>„Tryb” ograniczony nie jest trybem. Jest to zmiana ustawień, inicjowana:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>wewnętrznie przez płaszczyznę / granicę bezpieczeństwa (zaczyna się 2 cm od płaszczyzny, a ograniczone ustawienia są osiągnane w odległości maksymalnie 2 cm od płaszczyzny) lub</li> <li>zewnętrznie za pomocą wejścia zewnętrznego, które osiągnie ograniczone ustawienia w ciągu 500 ms od wyzwalającego sygnału wejściowego.</li> </ul> <p>Gdy połączenia zewnętrzne mają stan niski, inicjowany jest tryb ograniczony. „Ograniczony aktywny” znaczy, że wszystkie limity ograniczenia są AKTYWNE.</p> <p>Ograniczenie nie jest funkcją bezpieczeństwa. Ograniczenie jest środkiem parametryzacji funkcji bezpieczeństwa.</p> <p>Jest to zmiana stanu mająca wpływ na następujące ustawienia funkcji bezpieczeństwa: pozycja przegubu, prędkość przegubu, postawa TCP, prędkość TCP, siła TCP, pęd, moc, czas zatrzymania i odległość zatrzymania.</p> <p>Zweryfikuj wszystkie ustawienia parametrów aplikacji robota i sprawdź ich poprawność.</p> | <b>Robot</b> |

**FB15**  
**Limit czasu**  
**zatrzymania**

| Opis  | Co się dzieje?   | Tolerancje | Wpływa na |
|---|--|------------|-----------|
| Monitorowanie w czasie rzeczywistym warunków, aby nie został przekroczony limit czasu zatrzymania. Prędkość robota jest ograniczana, aby zapewnić, że nie zostanie przekroczony limit czasu zatrzymania. <sup>7</sup> | Nie pozwala, aby rzeczywiste zatrzymanie przekroczyło ustawiony limit. | 50 ms      | Robot     |

**FB16**  
**Limit**  
**odległości**  
**zatrzymania**

| Opis  | Co się dzieje?  | Tolerancje | Wpływa na |
|---|---|------------|-----------|
| Monitorowanie w czasie rzeczywistym warunków, aby nie został przekroczony limit odległości zatrzymania. Prędkość robota jest ograniczana, aby zapewnić, że nie zostanie przekroczony limit odległości zatrzymania. <sup>7</sup> | Powoduje zmniejszenie prędkości lub zatrzymanie robota, aby NIE przekroczyć limitu. | 40 mm      | Robot     |

**SF17**  
**„Pozycja**  
**monitorowana”**  
**bezpiecznej**  
**pozycji**  
**początkowej**

| Opis  | Co się dzieje?  | Tolerancje | Wpływa na  |
|---|---|------------|--|
| Funkcja bezpieczeństwa, która monitoruje wyjście z klasyfikacją bezpieczeństwa, dzięki czemu zapewnia, że sygnał wyjściowy może zostać aktywowany tylko wtedy, gdy robot znajduje się w skonfigurowanej i monitorowanej „bezpiecznej pozycji początkowej”. Zatrzymanie kat. 0 jest inicjowane, jeśli wyjście zostanie aktywowane, gdy robot nie znajduje się w skonfigurowanej pozycji. | „Wyjście bezpiecznej pozycji początkowej” jest aktywowane tylko wtedy, gdy robot znajduje się w skonfigurowanej „bezpiecznej pozycji początkowej” | 1.7 °      | Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem |

**WEJŚCIE**  
**przełącznika**  
**trybu**

| Opis  | Co się dzieje?          | Wpływa na |
|---|-------------------------|-----------|
| Gdy połączenia zewnętrzne mają stan niski, aktywny jest tryb automatyczny (praca).<br>Gdy stan jest wysoki, trybem jest programowanie/uczenie.<br><b>Zalecenie:</b> używaj z urządzeniem zezwalającym, takim jak sterownik uczenia UR ze zintegrowanym 3-pozycyjnym urządzeniem zezwalającym.<br>Podczas uczenia/programowania początkowo prędkość TCP będzie ograniczona do 250 mm/s. Prędkość można ręcznie zwiększyć za pomocą „suwaka prędkości” TP, ale po aktywacji urządzenia zezwalającego ograniczenie prędkości zostanie zresetowane do 250 mm/s. | Sygnał wejściowy do FB2 | Robot     |

**FB18**  
**(Zezwalanie 3-**  
**pozycyjne)**  
**Wejścia funkcji**  
**bezpieczeństwa<sup>8</sup>**

| Opis   | Co się dzieje?   | Tolerancja | Wpływa na                                   |
|--|--|------------|---|
| <b>3-pozycyjne urządzenie zezwalające<sup>9</sup> ma 3 pozycje przełącznika: wyt., wł., wyt.</b> (w kolejności uruchamiania podczas ściskania).<br>Po całkowitym zwolnieniu urządzenie jest wyłączone. Po naciśnięciu/ściśnięciu do pozycji środkowej jest włączone. Całkowite naciśnięcie (ściśnięcie) skutkuje stanem wyłączenia.<br>Gdy urządzenie zezwalające 3P jest włączone, ruch jest włączony.<br><b>W trybie ręcznym</b> i gdy zewnętrzne połączenie urządzenia zezwalającego jest WYŁĄCZONE, system bezpieczeństwa wewnętrznie inicjuje FB2, która jest kategorią zatrzymania 2.<br><b>Zalecenie:</b> używać z przełącznikiem trybu jako wejściem bezpieczeństwa. <sup>10</sup> | <b>W trybie ręcznym, gdy wejście FB18 ma stan NISKI, FB2 jest wyzwolana wewnętrznie</b><br>Kategoria zatrzymania 2 (IEC 60204-1) SS2 (IEC 61800-5-2) | N/A        | Robot i połączenie zewnętrzne z FB19 i FB20 |

**FB19  
3PE (zezwalanie  
3-pozycyjne)  
Funkcja  
bezpieczeństwa<sup>8</sup>  
z wyjściami  
cyfrowymi**

| Opis   | Co się dzieje?  | Tolerancja | Wpływa na   |
|--|---|------------|---|
| <p><b>W trybie automatycznym („praca”) wyjścia FB19 mają stan WYSOKI.</b></p> <p><b>W trybie ręcznym</b> i gdy dowolne urządzenie zezwalające<sup>11</sup> jest w stanie WYŁĄCZENIA (nie jest w pozycji środkowej WŁ., co znaczy, że urządzenie zezwalające jest zwolnione lub całkowicie ściśnięte), wyzwalamy FB2 powodując zatrzymanie kategorii 2 (SS2), a wyjścia FB19 mają stan niski. <sup>8</sup></p> <p><b>W trybie ręcznym, gdy używana jest funkcja Tryb swobodny i 3PE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Jeśli funkcja Ruch swobodny jest aktywowana i</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>WSZYSTKIE</u> 3PE są w stanie WYŁĄCZONYM, wyjścia FB19 mają stan WYSOKI.</li> <li>• <u>Dowolne</u> 3PE jest w stanie WŁ., wyjścia FB19 mają stan NISKI.</li> </ul> </li> <li>• <b>Jeśli funkcja Ruch swobodny nie jest aktywowana i</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>WSZYSTKIE</u> 3PE są w stanie WŁĄCZONYM, wyjścia FB19 mają stan WYSOKI.</li> <li>• <u>Dowolne</u> 3PE jest w stanie WYŁ., wyjścia FB19 mają stan NISKI.</li> </ul> </li> </ul> | <p><b>W trybie ręcznym, gdy 3PE jest w stanie Wył., wyjścia mają stan NISKI, a FB2 to wyzwalamy wewnętrznie zatrzymanie kategorii 2 (IEC 60204-1) SS2 (IEC 61800-5-2)</b></p> | N/A        | <b>Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem</b> |

**FB20  
3PE (zezwalanie  
3-pozycyjne)  
funkcja  
bezpieczeństwa  
„INNA niż stan”<sup>8</sup> z  
wyjściami  
cyfrowymi**

| Opis  | Co się dzieje?   | Tolerancja | Wpływa na  |
|---|--|------------|--|
| <p>W trybie automatycznym („praca”) wyjścia FB20 mają stan NISKI.</p> <p>W trybie ręcznym i gdy dowolne urządzenie zezwalające<sup>11</sup> jest w stanie WYŁĄCZENIA (nie jest w pozycji środkowej WŁ., co znaczy, że urządzenie zezwalające jest zwolnione lub całkowicie ściśnięte), wyjścia FB20 mają stan wysoki.<sup>7</sup></p> <p>W trybie ręcznym, gdy używana jest funkcja Tryb swobodny i 3PE:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Jeśli funkcja Ruch swobodny jest</b> aktywowana i: <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>WSZYSTKIE</u> 3PE są w stanie WYŁĄCZONYM, wyjścia FB20 mają stan NISKI.</li> <li>• <u>Dowolne</u> 3PE jest w stanie WŁ., wyjścia FB20 mają stan WYSOKI.</li> </ul> </li> <li>• <b>Jeśli funkcja Ruch swobodny nie jest</b> aktywowana i: <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>WSZYSTKIE</u> 3PE są w stanie WŁĄCZONYM, wyjścia FB20 mają stan NISKI.</li> <li>• <u>Dowolne</u> 3PE jest w stanie WYŁ., wyjścia FB20 mają stan WYSOKI.</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Uwaga:</b> FB20 jest odwróconą wersją FB19, w której stan wyjściowy jest logicznie odwrócony w porównaniu z FB19.</p> | <p>W trybie ręcznym, gdy 3PE jest w stanie Wyl., wyjścia mają stan WYSOKI.</p> | N/A        | Zewnętrzne połączenie z układem logicznym i/lub sprzętem |

**FB21  
Limit  
momentu  
obrotowego  
zaciskania  
nadgarstka**

| Opis   | Co się dzieje?  | Tolerancja | Wpływa na |
|--|---|------------|-----------|
| Monitoruje moment obrotowy przegubu nadgarstka w celu uniknięcia wysokiego momentu obrotowego zaciskania | Momenty obrotowe z przegubów nadgarstka są monitorowane i kontrolowane, aby zapobiec przekroczeniu limitu. Aby zapobiec przekroczeniu limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie robota. | N/A        | Robot     |

## Przypisy tabeli 1

<sup>1</sup>**Komunikacja** między sterownikiem uczenia, sterownikiem i wewnątrz robota ma poziom SIL 2 dla danych bezpieczeństwa (zgodnie z normą IEC 61784-3).

<sup>2</sup>**Sprawdzanie poprawności zatrzymania awaryjnego:** przycisk zatrzymania awaryjnego na sterowniku uczenia jest analizowany w sterowniku uczenia, a następnie przekazywany<sup>1</sup> do sterownika zabezpieczeń za pomocą komunikacji SIL2. Aby sprawdzić poprawność działania zatrzymania awaryjnego, należy nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego i sprawdzić, czy nastąpiło zatrzymanie awaryjne. Potwierdza to, że przycisk zatrzymania awaryjnego jest połączony ze sterownikiem, działa zgodnie z przeznaczeniem, a sterownik uczenia jest połączony ze sterownikiem.

<sup>3</sup>**Jeśli funkcja bezpieczeństwa robota** jest „zintegrowana” lub „połączona” z zewnętrznym sprzętem, urządzeniami lub logiką, wynikowa zintegrowana funkcja bezpieczeństwa ma PFH, który jest sumą wszystkich wartości PFH, w tym wartości PFH funkcji bezpieczeństwa robota.

<sup>4</sup>**Kategorie zatrzymania** zgodnie z normą IEC 60204-1 (NFPA79). W przypadku zatrzymania awaryjnego dozwolone są tylko kategorie zatrzymania 0 i 1.

- **Kategoria zatrzymania 0 i 1** skutkuje odłączeniem zasilania napędu, przy czym kategoria zatrzymania 0 to zatrzymanie natychmiastowe, a kategoria zatrzymania 1 to zatrzymanie kontrolowane (np. zwalnianie do zatrzymania, a następnie odłączenie zasilania napędu).
- **Kategoria zatrzymania 2** to zatrzymanie, przy którym zasilanie napędu NIE jest odłączane. Kategoria zatrzymania 2 jest zdefiniowana w normie IEC 60204-1. Opisy STO, SS1 i SS2 znajdują się w normie IEC 61800-5-2. W przypadku UR kategoria zatrzymania 2 utrzymuje trajektorię i zachowuje zasilanie napędów po zatrzymaniu.

<sup>5</sup>**Należy użyć funkcji bezpieczeństwa Czas zatrzymania i Odległość zatrzymania.** W przypadku użycia nie ma potrzeby okresowej weryfikacji skuteczności zatrzymania.

<sup>6</sup>**Jeśli funkcja bezpieczeństwa robota** jest „zintegrowana” lub „połączona” z zewnętrznym sprzętem, urządzeniami lub logiką, wynikowa zintegrowana funkcja bezpieczeństwa ma PFH, który jest sumą wszystkich wartości PFH, w tym wartości PFH funkcji bezpieczeństwa robota.

<sup>7</sup> Zdolność do zatrzymania robota w danych ruchach jest monitorowana w trybie ciągłym, aby zapobiec ruchom, które przekroczyłyby limit zatrzymania. Jeśli może dojść do przekroczenia limitu czasu zatrzymania robota, prędkość ruchu jest zmniejszana, aby nie przekroczyć limitu. Aby zapobiec przekroczeniu limitu, zainicjowane zostanie zatrzymanie.

<sup>8</sup> Aby uzyskać zintegrowaną klasyfikację bezpieczeństwa funkcjonalnego z zewnętrznym systemem sterowania związanym z bezpieczeństwem, należy dodać PFH tego wyjścia związanego z bezpieczeństwem do PFH zewnętrznego systemu sterowania związanego z bezpieczeństwem. Funkcja bezpieczeństwa i wyzwalanie przez nią zatrzymania są uwzględnione w wartości PFH tej FB.

<sup>9</sup> Urządzenie zezwalające może znajdować się na sterowniku uczenia lub być zewnętrzne podłączone do wejścia funkcji zezwalającej (FB18).

<sup>10</sup> W przypadku korzystania z 3-pozycyjnego urządzenia zezwalającego zalecane jest korzystanie z zewnętrznego przełącznika trybu. Jeśli zewnętrzny przełącznik trybu nie jest używany i podłączony do wejść bezpieczeństwa, tryb robota zostanie określony przez interfejs użytkownika. Jeśli interfejs użytkownika jest w

- „trybie automatycznym”, funkcja zezwalająca nie będzie aktywna.
- „trybie ręcznym”, funkcja zezwalająca nie będzie aktywna. Można skonfigurować ochronę zmiany trybu hasłem.

<sup>11</sup> Jeśli którekolwiek urządzenie zezwalające 3PE zostanie zwolnione lub całkowicie ściśnięte, 3-pozycyjna zezwalająca funkcja bezpieczeństwa jest WYŁĄCZONA (nie w pozycji środkowej WŁ.).

## 19.1. Tabela 1a

**Zmiana  
ustawień  
parametrów FB  
konfiguracji  
Ograniczonej**

| Opis   | Wpływa na |
|--|-----------|
| <p>Konfiguracja ograniczona może zostać zainicjowana przez płaszczyznę/granicę bezpieczeństwa (rozpoczyna się na 2 cm od płaszczyzny oraz gdy ustawienia trybu ograniczonego zostaną osiągnięte w odległości 2 cm od płaszczyzny) lub za pomocą inicjującego sygnału wejściowego (osiągnięcia ustawień trybu ograniczonego w ciągu 500 ms). Gdy połączenia zewnętrzne mają stan niski, inicjowana jest konfiguracja ograniczona. Konfiguracja ograniczona oznacza, że AKTYWNE są WSZYSTKIE limity ograniczenia.</p> <p>Ograniczenie nie jest funkcją bezpieczeństwa, jest raczej zmianą stanu wpływającą na ustawienia następujących granic funkcji bezpieczeństwa: pozycja przegubu, prędkość przegubu, granica pozycji punktu TCP, prędkość TCP, siła TCP, pęd, moc, czas zatrzymania i odległość zatrzymania. Konfiguracja ograniczona jest środkiem parametryzacji funkcji bezpieczeństwa zgodnie z normą ISO 13849-1. Wszystkie wartości parametrów należy zweryfikować i sprawdzić ich poprawność, aby określić, czy są one odpowiednie do aplikacji robota.</p> | Robot     |

**Reset  
Zabezpieczeń**

| Opis  | Wpływa na |
|---|-----------|
| <p>Po skonfigurowaniu resetu zabezpieczenia i przełączeniu połączeń zewnętrznych ze stanu niskiego w wysoki zatrzymanie przez zabezpieczenie jest KASOWANE. Sygnał wejściowy bezpieczeństwa inicjujący resetowanie funkcji bezpieczeństwa zatrzymania przez zabezpieczenie.</p> | Robot     |

**WEJŚCIE 3-  
pozycyjnego  
urządzenia  
zezwalającego**

| Opis  | Wpływa na |
|---|-----------|
| <p>Gdy zewnętrzne połączenia urządzenia zezwalającego mają stan niski, inicjowane jest zatrzymanie przez zabezpieczenie (FB2). Zalecenie: używać z przełącznikiem trybu jako wejściem bezpieczeństwa. Jeśli przełącznik trybu nie jest używany i podłączony do wejść bezpieczeństwa, tryb robota zostanie określony przez interfejs użytkownika. Jeśli interfejs użytkownika jest w:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>„trybie wykonawczym”, urządzenie zezwalające będzie nieaktywne.</li> <li>„trybie programowania”, urządzenie zezwalające będzie aktywne. Możliwe jest zastosowanie ochrony hasłem do zmiany trybu przy użyciu interfejsu użytkownika.</li> </ul> | Robot     |

**WEJŚCIE  
przełącznika  
trybu**

| Opis  | Wpływa na |
|---|-----------|
| <p>Gdy połączenia zewnętrzne mają stan niski, działa tryb pracy (praca / automatyczna praca w trybie automatycznym). Gdy stan jest wysoki, trybem jest programowanie/uczenie. Zalecenie: należy używać z urządzeniem zezwalającym, na przykład sterownikiem uczenia UR e-Series ze zintegrowanym 3-pozycyjnym urządzeniem zezwalającym.</p> <p>Podczas uczenia/programowania zarówno prędkość TCP, jak i łokcia będzie początkowo ograniczona do 250 mm/s. Prędkość można zwiększyć ręcznie za pomocą „suwaka prędkości” w interfejsie użytkownika sterownika, ale po aktywacji urządzenia zezwalającego ograniczenie prędkości zostanie zresetowane do 250 mm/s.</p> | Robot     |

**WEJŚCIE  
sygnału ruchu  
swobodnego**

| Opis   | Wpływa na |
|--|-----------|
| <p>Zalecenie: używać z sygnałem WEJŚCIOWYM sterownika TP z 3PE i/lub 3-pozycyjnego urządzenia zezwalającego. Gdy sygnał WEJŚCIOWY ruchu swobodnego jest wysoki, robot przejdzie w tryb ruchu swobodnego tylko wtedy, gdy spełnione są następujące warunki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Przycisk 3PE sterownika uczenia nie jest naciśnięty,</li> <li>• WEJŚCIE 3-pozycyjnego urządzenia zezwalającego nie jest skonfigurowane lub nie naciśnięto przycisku (niski sygnał WEJŚCIOWY).</li> </ul> | Robot     |

## 19.2. Tabela 2

**Opis**

Roboty UR e-Series są zgodne z normą ISO 10218-1:2011 i odpowiednimi częściami normy ISO/TS 15066. Należy pamiętać, że większość normy ISO/TS 15066 jest skierowana do integratora, a nie do producenta robota. Klauzula 5.10 normy ISO 10218-1:2011 wyszczególnia 4 techniki obsługi współpracy wyjaśnione poniżej. Bardzo ważne jest, aby zrozumieć, że obsługa współbieżna dotyczy APLIKACJI w trybie AUTOMATYCZNYM.

**Praca  
współbieżna  
Wydanie 2011,  
punkt 5.10.2**

| Technika   | Wyjaśnienie   | UR e-Series  |
|--|---|--|
| Monitorowane zatrzymanie z klasyfikacją bezpieczeństwa | Stan zatrzymania, w którym pozycja jest utrzymywana w spoczynku i jest monitorowana jako funkcja bezpieczeństwa. Dozwolone jest automatycznie kasowanie zatrzymania kategorii 2. W przypadku skasowania i ponownego uruchomienia po monitorowanym zatrzymaniu z klasyfikacją bezpieczeństwa patrz normy ISO 10218-2 i ISO/TS 15066, ponieważ wznowienie pracy nie powinno powodować niebezpiecznych warunków. | Zatrzymanie robotów UR przez zabezpieczenie jest zatrzymaniem monitorowanym z klasyfikacją bezpieczeństwa. Patrz FB2 na stronie 1. Jest prawdopodobne, że w przyszłości „monitorowane zatrzymanie z klasyfikacją bezpieczeństwa” nie będzie nazywane formą obsługi współpracy. |

**Praca  
współbieżna  
Wydanie  
2011, punkt  
5.10.3**

| Technika           | Wyjaśnienie  | UR e-Series  |
|--------------------|--|--|
| Prowadzenie ręczne | <p>Jest to zasadniczo indywidualne i bezpośrednie sterowanie osobiste, gdy robot działa w trybie automatycznym. Sprzęt do prowadzenia ręcznego powinien znajdować się w pobliżu narzędzia/chwybaka i powinien mieć:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• przycisk zatrzymania awaryjnego,</li> <li>• 3-pozycyjne urządzenie zezwalające,</li> <li>• funkcję monitorowanego zatrzymania z klasyfikacją bezpieczeństwa,</li> <li>• ustawianą funkcję monitorowania prędkości z klasyfikacją bezpieczeństwa.</li> </ul> | <p>Roboty UR nie zapewniają ręcznego prowadzenia w przypadku obsługi współpracy. Ręczne uczenie (w trybie swobodnym) robotów UR jest możliwe, ale służy do programowania w trybie ręcznym, a nie do obsługi współpracy w trybie automatycznym.</p> |

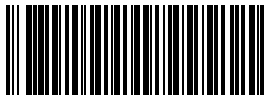
Praca  
współbieżna  
Wydanie  
2011, punkt  
5.10.4

| Technika  | Wyjaśnienie  | UR e-Series   |
|---|--|---|
| <p>Funkcje bezpieczeństwa związane z monitorowaniem prędkości i separacji (SSM)</p> | <p>SSM zapewnia utrzymanie robota w odległości separacji od każdego operatora (człowieka). Odbywa się to poprzez monitorowanie odległości między systemem robota a wtargnięciami, aby zapewnić MINIMALNĄ BEZPIECZNĄ ODLEGŁOŚĆ. Zwykle odbywa się to za pomocą czulego sprzętu ochronnego (SPE), w którym zwykle laserowy skaner bezpieczeństwa wykrywa wtargnięcia w kierunku systemu robota.</p> <p>Ten SPE powoduje:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. dynamiczną zmianę parametrów ograniczających funkcji bezpieczeństwa; lub</li> <li>2. monitorowane zatrzymanie ze względów bezpieczeństwa.</li> </ol> <p>Po wykryciu wejścia poza strefę wykrywania urządzenia ochronnego robot może:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. wznowić „wyższe” normalne limity funkcji bezpieczeństwa w przypadku 1) powyżej;</li> <li>2. wznowić pracę w przypadku 2) powyżej.</li> </ol> <p>W przypadku 2) 2) ponowne rozpoczęcie pracy po monitorowanym zatrzymaniu ze względów bezpieczeństwa, wymagania – patrz normy ISO 10218-2 i ISO/TS 15066.</p> | <p>Aby ułatwić SSM, roboty UR mają możliwość przełączania między dwoma zestawami parametrów funkcji bezpieczeństwa z konfigurowanymi limitami (normalnym i ograniczonymi). Normalna praca może zostać wznowiona, gdy nie jest wykrywane żadne wtargnięcie. Może to być również spowodowane przez płaszczyzny bezpieczeństwa / granice bezpieczeństwa. Z robotami UR można z łatwością stosować wiele stref bezpieczeństwa. Na przykład, jednej strefy bezpieczeństwa można użyć do „ustawień ograniczonych”, a innej granicy strefy użyć jako sygnału wejściowego zatrzymania robota UR przez zabezpieczenie. Ograniczone limity mogą również obejmować ograniczone ustawienie limitów czasu zatrzymania i odległości zatrzymania – w celu zmniejszenia obszaru roboczego i powierzchni posadzki.</p> |

**Obsługa  
współpracy w  
wersji z roku  
2011, punkt  
5.10.5**

| Technika  | Wyjaśnienie   | UR e-Series   |
|---|---|---|
| Ograniczenie mocy i siły (PFL) przez nieodłączny projekt lub sterowanie | Sposób realizacji PFL pozostawia się producentowi robota. Konstrukcja i/lub funkcje bezpieczeństwa robota muszą ograniczać przenoszenie energii z robota na osobę. Jeśli limit dowolnego z parametrów zostanie przekroczony, nastąpi zatrzymanie robota. Aplikacje PFL wymagają rozważenia APLIKACJI ROBOTA, w tym narzędzia/chwybaka i obsługiwanych elementów, aby żaden kontakt nie spowodował obrażeń. W przeprowadzonym badaniu oceniano nacisk do WYSTĄPIENIA bólu, a nie urazu. Patrz Załącznik A. Patrz ISO/TR 20218-1, narzędzia/chwytaki. | Roboty UR to roboty ograniczające moc i siłę, zaprojektowane specjalnie w celu umożliwienia aplikacji współpracy, w których robot może wejść w kontakt z osobą i nie spowodować urazu. Roboty UR mają funkcje bezpieczeństwa, które można wykorzystać do ograniczenia ruchu, prędkości, pędu, siły, mocy i innych parametrów robota. Te funkcje bezpieczeństwa są wykorzystywane w aplikacji robota w celu zmniejszenia nacisków i sił powodowanych przez narzędzie/chwybak i obsługiwane elementy. |

Nazwa oprogramowania: PolyScope X  
Wersja oprogramowania: 10.12  
Wersja dokumentu: 20.16.53



762-338-00



762-338-00