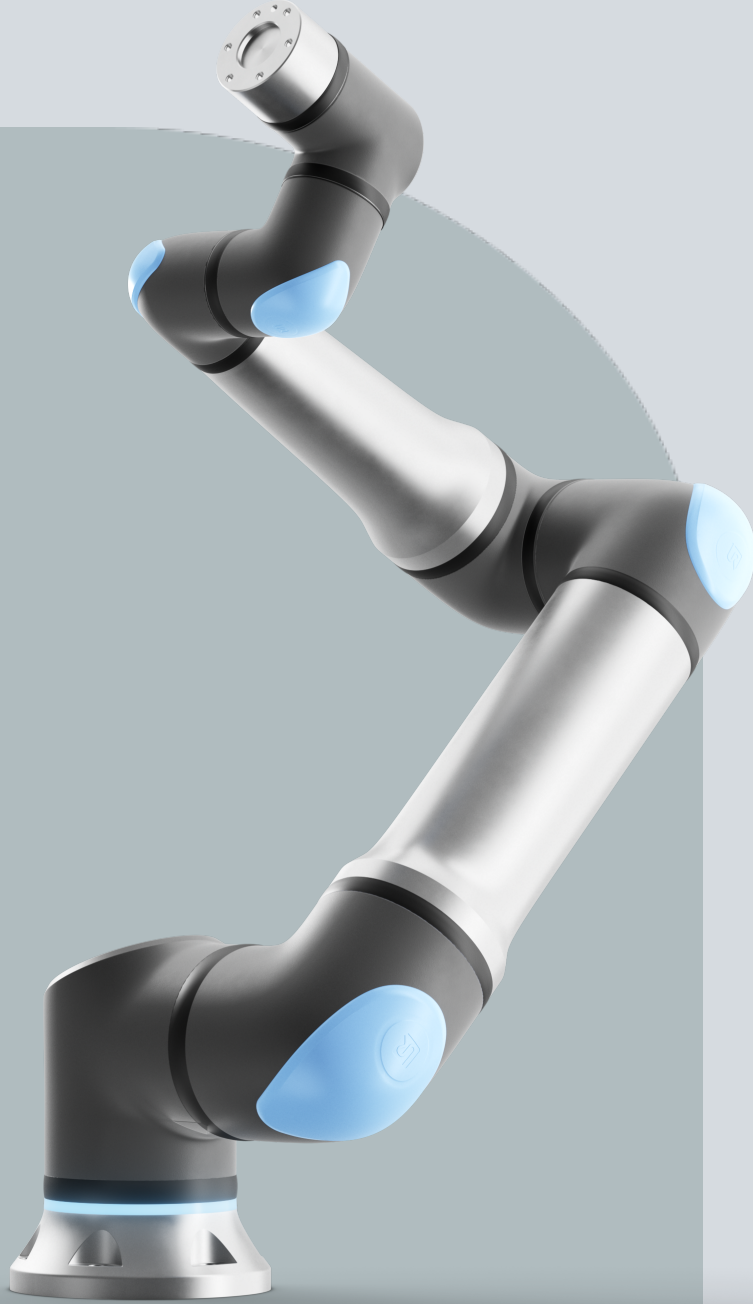




UNIVERSAL ROBOTS

Kullanıcı Kılavuzu

UR30 PolyScope X





Burada yer alan bilgiler Universal Robots A/S mülkiyetindedir ve önceden Universal Robots A/S yazılı onayı alınmaksızın tümüyle ya da kısmen çoğaltılamaz. Buradaki bilgiler bildirimde bulunulmaksızın değişikliğe uğrayabilir ve Universal Robots A/S'nin bir taahhüdü olarak yorumlanmamalıdır. Bu belge düzenli aralıklarla gözden geçirilmekte ve revize edilmektedir.

Universal Robots A/S bu belgedeki hatalar veya eksikliklerden dolayı hiçbir sorumluluk kabul etmez.

Telif hakkı © 2009-2026, Universal Robots A/S.

Universal Robots logosu, Universal Robots A/S tescilli ticari markasıdır.



1. Önsöz

Giriş

Robot kol (manipülatör), Kontrol Kutusu ve El Ünitesinden oluşan yeni Universal Robots robotunuzu satın aldığınız için tebrikler.

Başlangıçta bir insan kolunun hareket aralığını taklit etmek için tasarlanan robot kol, altı eklemlerle eklemelenen alüminyum borulardan oluşur ve otomasyon kurulumunuzda yüksek esneklik sağlar.

Universal Robots patentli programlama arayüzü PolyScope, otomasyon uygulamalarınızı oluşturmanızı, yüklemenizi ve çalıştırmanızı sağlar.

Bu kılavuz hakkında

Bu kılavuz, güvenlik bilgilerini, güvenli kullanım yönergelerini ve robot kolunu, Kontrol Kutusunu ve El Ünitesini monte etme talimatlarını içerir. Kurulumu nasıl başlanacağı ve robotun programlamaya nasıl başlanacağı ile ilgili talimatları da bulabilirsiniz.

Kullanım amaçlarını okuyun ve bunlara uyun. Risk değerlendirmesi yapın. Bu kullanım kılavuzunda verilen elektrik ve mekanik özelliklere uygun olarak kurun ve kullanın.

Risk değerlendirmesi, robot uygulaması için tehlikelerin, risklerin ve risk azaltma önlemlerinin anlaşılmasını gerektirir. Robot entegrasyonu temel düzeyde mekanik ve elektriksel eğitim gerektirebilir.

İçerik reddi

Universal Robots A/S, ürünlerinin güvenilirliğini ve performansını iyileştirmeye devam eder ve bu nedenle önceden uyarıda bulunmaksızın ürünleri ve ürün belgelerini yükseltme hakkını saklı tutar. Universal Robots A/S Kullanım Kılavuzunun/Kılavuzlarının içeriğinin kesin ve doğru olmasını sağlamak için her türlü özeni gösterir, ancak herhangi bir hata veya eksik bilgi için sorumluluk kabul etmez.

Bu kılavuz, garanti bilgileri içermez.

Çevrimiçi kılavuzlar

Kılavuzlar, kılavuzlar ve el kitapları çevrimiçi olarak okunabilir. <https://www.universal-robots.com/manuals> adresinde çok sayıda belge topladık

- Yazılım için açıklamalar ve talimatlar içeren PolyScope Yazılım El Kitabı
- Sorun giderme, bakım ve onarım talimatlarını içeren Servis El Kitabı
- Derinlemesine programlama için komut dosyası içeren Komut Dizini

UR+	Çevrimiçi showroom UR+www.universal-robots.com/plus, UR robot uygulamanızı özelleştirmek için son teknoloji ürünler sunar. Uç ekipman ve aksesuarlardan yazılıma kadar ihtiyacınız olan her şeyi tek bir yerde bulabilirsiniz. UR+ ürünleri, basit kurulum ve genel olarak sorunsuz bir kullanıcı deneyimi sağlamak için UR robotlarına bağlanır ve bunlarla çalışır. Tüm UR+ ürünleri UR tarafından test edilir. UR+ Partner Programına plus.universal-robots.com yazılım platformumuz üzerinden de erişebilir, UR robotları için daha kullanıcı dostu ürünler tasarlayabilirsiniz.
Akademi	UR Akademi sitesi academy.universal-robots.com çeşitli eğitim olanakları sunar.
myUR	myUR portalı, tüm robotlarınızı kaydetmenize, servis vakalarını takip etmenize ve genel destek sorularını yanıtlamanıza olanak tanır. Portala erişmek için myur.universal-robots.com adresinde oturum açın. myUR portalında, vakalarınız tercih ettiğiniz distribütör tarafından ele alınır veya Universal Robots Müşteri Hizmetleri ekiplerine iletilir. Ayrıca robot izlemeye abone olabilir ve şirketinizdeki ek kullanıcı hesaplarını yönetebilirsiniz.
Geliştirici paketi	UR Geliştirici Paketi universal-robots.com/products/ur-developer-suite, URCaps geliştirmek, uç elemanları uyarlamak ve donanımı entegre etmek dâhil olmak üzere tam bir çözüm oluşturmak için gereken tüm araçlardan oluşan bir koleksiyondur.
Destek	www.universal-robots.com/support destek sitesi bu kılavuzun diğer dil sürümlerini içerir
UR forumları	UR Forumu forum.universal-robots.com her seviyeden robot meraklılarının UR ile ve birbirleriyle bağlantı kurmasına, soru sormasına ve bilgi alışverişinde bulunmasına olanak tanır. UR Forum, UR+ tarafından oluşturulmuş olsa da ve yöneticilerimiz UR çalışanları olsa da, içeriğin büyük bir kısmı siz, yani UR Forum kullanıcıları tarafından oluşturulmaktadır.
Veri Bildirimi	(EU) 2854/2023 ("Veri Kanunu") sayılı Yönetmeliğe uygun şekilde, bu ürün için Veri Bildiriminin yanı sıra Hazır Bulunan verileri elde etmekle ilgili talimat bilgileri şu adreste bulunabilir: https://www.universal-robots.com/legal/data-notice/
Adres	Universal Robots A/S Energivej 51 DK-5260 Odense Danimarka Tel.: +45 89 93 89 89 Bölge ofisleri için lütfen resmî Universal Robots web sitesini ziyaret edin.



İçindekiler

1. Önsöz	6
2. Sorumluluk ve Kullanım Amacı	15
2.1. Yükümlülüğün Sınırlandırılması	15
2.2. Kullanım Amacı	15
3. Robotunuz	18
3.1. Teknik Özellikler UR30	18
3.2. Kutuda Ne Var?	19
3.2.1. Robot Kolu	20
3.2.2. Kontrol Kutusu	23
3.2.3. 3-Konumlu Etkinleştirme Durdurmasıyla EI Kumandası	24
3.2.4. Robot Kabloları	29
4. Güvenlik	31
4.1. Genel	31
4.2. Güvenlik mesajı türleri	32
4.3. Genel Uyarı ve İkazlar	33
4.4. Entegrasyon ve Sorumluluk	35
5. Kaldırma ve Taşıma	36
5.1. Robot Kolu	41
5.1.1. Yuvarlak Sapan Kullanımı	41
5.2. EI Ünitesi ile birlikte Kontrol Kutusu	42
6. Birleştirme ve Montaj	44
6.1. Robot Kolunu Sıkma	45
6.2. Standın Boyutlandırılması	47
6.3. Montaj Açıklaması	49
6.3.1. Kontrol Kutusu Montajı	50
6.3.2. Kontrol Kutusu Açıklığı	51
6.4. Çalışma Alanı ve Faaliyet Alanı	52
6.4.1. Tekillik	53
6.4.2. Sabit ve Hareketli Kurulum	54
6.5. Robot Bağlantıları: Taban Flanş Kablosu	55
6.6. Robot Bağlantıları: Robot Kablosu	56
6.7. Şebeke Bağlantıları	57
7. İlk Önyükleme	59
7.1. Robotu Açma	59
7.2. Seri Numarasının girilmesi	60
7.3. Kurulumun Doğrulanması	60

7.4. Robot Kolu Başlatma	64
7.5. Serbest sürüş kullanarak Montaj ve Taşıma Kapasitesini Test Etme	65
7.6. Robotu Kapatma	66
7.7. PolyScope X'e Genel Bakış	66
7.8. Uygulama Sekmesi	70
7.9. 3PE EI Ünitesi ile Robotu Hareket Ettirme	71
8. Kurulum	73
8.1. Elektrik Uyarıları ve İkazlar	73
8.2. Kontrol Kutusu Bağlantı Noktaları	75
8.3. Ethernet	76
8.4. 3PE EI Ünitesi Yükleme	77
8.4.1. Donanım Kurulumu	77
8.4.2. Yazılım kurulumu	79
8.5. Denetleyici G/Ç	80
8.5.1. Dijital Giriş ve Çıkış	82
8.5.2. Kablolu G/Ç Sekmesini Kullanma	84
8.5.3. Tahrik Gücü Göstergesi	85
8.6. Güvenlik G/Ç	87
8.6.1. Güvenlik G/Ç Sinyalleri	91
8.6.2. G/Ç Ayarları	95
8.6.3. Mod Seçimi için G/Ç Kullanımı	98
8.6.4. Üç Pozisyon Etkinleştirme Cihazı	100
8.7. Genel Amaçlı Dijital G/Ç	101
8.7.1. Uzaktan AÇ/KAPAT kontrolü	102
8.8. Genel Amaçlı Analog G/Ç	103
8.9. Güvenlik Genel Bakışta Uzak Modu	104
9. Uç Eleman Entegrasyonu	107
9.1. Maksimum Taşıma Kapasitesi	107
9.2. Sabitleme Aleti	110
9.3. Araç G/Ç'si	112
9.3.1. Uç Ekipman G/Ç Yükleme Özellikleri	114
9.3.2. Alet Güç Kaynağı	115
9.3.3. Araç Dijital Girişleri	115
9.3.4. Araç Dijital Çıkışları	117
9.3.5. Uç Ekipman Analog Girişleri	118
9.4. Taşıma kapasitesi ayarla	119
9.4.1. Aktif Taşıma Kapasitesini Güvenli Bir Şekilde Ayarlama	121
10. Güvenlik Yapılandırması	122
10.1. Güvenlikle İlgili İşlevler ve Arayüzler	122

10.1.1. Güvenlik İşlevlerini Yapılandırma	123
10.2. Ayarlar	124
10.2.1. Parola	124
10.2.2. Güvenli Kabuk (SSH) Erişimi	127
10.2.3. İzinler	128
10.2.4. Servisler	129
10.3. Güvenlik Ayarlarının Kilidini Açma	129
10.4. Güvenlik Menüsü Ayarları	130
10.4.1. Robot Sınırları	130
10.4.2. Eklem Limitleri	134
10.4.3. Araç Pozisyonu Kısıtlaması	136
10.4.4. Güvenlik Düzlemleri	139
10.4.5. G/Ç Düzlemleri	142
10.4.6. Donanım	146
10.4.7. Üç Pozisyon	147
10.4.8. PROFIsafe	148
10.4.9. Güvenli Ev	153
10.4.10. Uç Ekipman Yönü	160
11. İlk Program	164
12. Siber Güvenlik Tehdit Değerlendirmesi	170
12.1. Genel Siber Güvenlik	170
12.2. Siber Güvenlik Gereklilikleri	171
12.3. Siber Güvenlik Sertleştirme Kılavuzu	173
13. İletişim Ağları	174
13.1. MODBUS	175
13.2. Profinet	177
13.3. Ethernet/IP	181
13.4. UR Connect	184
14. Risk değerlendirme	188
14.1. Sıkışma Tehlikesi	191
14.2. Durma Süresi ve Durma Mesafesi	192
14.3. Durdurma Kategorileri	199
15. Acil Durumlar	200
15.1. Acil Durdurma	200
15.2. Tahrik Gücü Olmayan Hareket	201
15.3. Kelepçe Bağlantısı: Sökme	202
15.4. Çalışma Modu	205
16. Devreye Alma	208
17. Taşıma	209



17.1. Ambalajsız Taşıma	210
17.2. El Ünitesinin Saklanması	211
17.3. Uzun Süreli Depolama	211
18. Bakım ve Onarım	212
18.1. Durdurma Performansının Test Edilmesi	214
18.2. Robot Kolunun Temizliği ve Denetimi	214
18.3. Temizleme EÜ ve KK	217
18.4. Yazılım kurulumu	218
19. Bertaraf ve Çevre	219
20. Beyanlar ve Sertifikasyonlar	221
20.1. Kuruluş Beyanı (orijinal)	222
20.2. Beyanlar ve Sertifikalar	224
20.3. Sertifikasyonlar UR30	225
20.4. Sertifikalar UR30	228
21. Güvenlik İşlevleri Tablosu	235

2. Sorumluluk ve Kullanım Amacı

2.1. Yükümlülüğün Sınırlandırılması

Açıklama

Bu kılavuzda verilen hiçbir bilgi, endüstriyel robot tüm güvenlik talimatlarına ve kullanım bilgilerine uysa bile endüstriyel robotun yaralanmaya veya hasara neden olmayacağı konusunda UR tarafından bir garanti olarak yorumlanmamalıdır.

2.2. Kullanım Amacı

Açıklama



NOT

Universal Robots, robotlarının onaylanmamış kullanımları veya robotlarının amaçlanmadığı kullanımlar için hiçbir sorumluluk ve yükümlülük kabul etmez ve Universal Robots, istenmeyen kullanımlar için hiçbir destek sağlamayacaktır.



KILAVUZU OKUYUN

Robotun kullanım amacına uygun kullanılmaması, tehlikeli durumlara neden olabilir.

- Kullanım amacına yönelik önerileri ve Kullanım Kılavuzunda sağlanan özellikleri okuyun ve uygulayın.

Universal Robots robotları, uç ekipmanları/uç elemanları ve bağlantıları işlemek ya da bileşen veya ürünleri işlemek ya da aktarmak için kullanılması planlanan endüstriyel kullanıma yönelik robotlardır.

Tüm UR robotları, robot uygulamasının bir insanla birlikte çalıştığı, iş birlikçi uygulamaları mümkün kılmak için özel olarak tasarlanmış güvenlik işlevleriyle donatılmıştır. Güvenlik işlevi ayarları, robot uygulaması risk değerlendirmesi tarafından belirlenen uygun değerlere ayarlanmalıdır.

Robot ve Kontrol Kutusu, normalde yalnızca iletken olmayan kirliliğin meydana geldiği iç mekanlarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Kirlilik derecesi 2 ortamlar.

İş birlikçi uygulamalar, yalnızca uç ekipman/uç eleman, iş parçası, engeller ve diğer makineler dâhil olmak üzere tüm uygulamanın özel uygulamanın risk değerlendirmesine göre düşük riskli olduğu tehlikeli olmayan uygulamalar için tasarlanmıştır.

**UYARI**

UR robotlarının veya UR ürünlerinin kullanım amacı dışında kullanılması yaralanmalara, ölüme ve/veya maddi hasara neden olabilir. UR robotunu veya ürünlerini aşağıdaki istenmeyen kullanım ve uygulamalardan herhangi biri için kullanmayın:

- Tıbbi kullanım, yani aşağıdaki amaçlar da dâhil olmak üzere insanlarda hastalık, yaralanma veya sakatlıkla ilgili kullanımlar:
 - Rehabilitasyon
 - Değerlendirme
 - Tazminat veya hafifletme
 - Tanı
 - Tedavi
 - Cerrahi
 - Sağlık
 - Fiziksel engelliler için protez ve diğer yardımcı ekipmanlar
 - Hastalara yakın herhangi bir kullanım
 - İnsanları tutma, kaldırma veya taşıma
 - Yiyecek, içecek, farmasötik ve/veya kozmetik ürünlere yakınlık veya doğrudan temas gibi belirli hijyenik ve/veya sanitasyon standartlarına uygunluk gerektiren herhangi bir uygulama.
 - UR eklemi gres sızıntısı yapar ve havaya buhar olarak da salınabilir.
 - UR eklem gresi "gıda sınıfı" değildir.
 - UR robotları herhangi bir gıda, Ulusal Sanitizasyon Vakfı (NSF), Gıda ve İlaç İdaresi (FDA) veya hijyenik tasarım standartlarını karşılamamaktadır.
- Hijyenik standartlar, örneğin ISO 14159 ve EN 1672-2, hijyen risk değerlendirmesinin yapılmasını gerektirir.
- UR robotlarının veya UR ürünlerinin kullanım amacından, özelliklerinden ve sertifikalarından sapan herhangi bir kullanım veya herhangi bir uygulama.
 - Sonuç ölüm, kişisel yaralanma ve/veya maddi hasar olabileceğinden kötüye kullanım yasaktır

UNIVERSAL ROBOTS, HERHANGİ BİR ÖZEL KULLANIM İÇİN AÇIK VEYA ZİMNİ UYGUNLUK GARANTİSİNİ AÇIKÇA REDDEDER.

**UYARI**

Robot uygulamasıyla ilişkili erişim, taşıma kapasiteleri, çalışma torkları ve hızlar nedeniyle ilave risklerin dikkate alınmaması, yaralanma veya ölümle sonuçlanabilir.

- Uygulama risk değerlendirmeniz, uygulamanın erişim, hareket, taşıma yükü ve robotun, uç elemanın ve iş parçasının hızıyla ilişkili riskleri içermelidir.



3. Robotunuz

Açıklama

Bu bölümde, kurulum, çalıştırma ve kullanıcı etkileşimi için gerekli donanım, bağlantı aksesuarları ve arayüzler dahil olmak üzere robot sistemi bileşenlerine genel bir bakış sunulmaktadır.

3.1. Teknik Özellikler UR30

Genel teknik özellikler

Maksimum yük	30 kg (66,1 lb) Kılavuza göre sınır koşulları altında 35 kg (77,2 lb)
REACH	1300 mm / 51,18 in
Serbestlik derecesi	6 döner mafsallar
Programlama	12" dokunmatik ekran üzerinde PolyScope 5 GUI veya 12" dokunmatik ekranda PolyScope X GUI
Güç tüketimi (ortalama)	750 W (maks.) Tipik bir program kullanarak yaklaşık 300 W
Ortam sıcaklığı aralığı	35 °C ve üzeri düşük performans ile 0-50 °C.
Güvenlik işlevleri	23 adet yapılandırılabilir güvenlik fonksiyonu. PLd Kategori 3 şuna uygundur: EN ISO 13849 -1.

Performans

Güç Torku sensör doğruluğu	10 N
----------------------------	------

Hareket

Hız	Tüm bilek eklemleri: Maks. 210 °/sn Dirsek eklemi: Maks. 150 °/sn Taban ve Omuz eklemleri: Maks. 120 °/sn Maksimum TCP hızı: Yaklaşık 4 m/s / Yaklaşık 157,5 in/s
Poz tekrarlanabilirliği	ISO 9283'e göre $\pm 0,1$ mm / $\pm 0,0039$ in (3,9 milsn)
Derz aralıkları	Tüm eklemler için $\pm 360^\circ$

Özellikler

IP sınıflandırması	Robot Kol: IP65, Kontrol Kutusu: IP44, El Ünitesi: IP54
Temiz oda sınıflandırması	Robot Kolu: ISO Sınıf 4, Kontrol Kutusu: ISO Sınıf 6, El Ünitesi: ISO Sınıf 1
Kirlilik derecesi	2
Nem	%90 yoğunlaşmaz
Gürültü	Robot Kol: 65 dB(A)'dan az, Kontrol Kutusu: 50 dB (A)'dan az
Uç Ekipman G/Ç bağlantı noktaları	2 dijital giriş, 2 dijital çıkış, 2 analog giriş
Cihaz G/Ç güç kaynağı ve voltaj	2 A (Çift pimli) 1 A (Tek pimli) ve 12 V/24 V

Fiziksel

Ayak izi	Ø245 mm / 9,65 in
Malzemeler	Alüminyum, PC/ASA plastik, çelik
Robot kol ağırlığı	63,5 kg / 140 lb

Kontrol Kutusu

Kontrol Kutusu güç kaynağı	100-240 VAC, 47-440 Hz
Kontrol Kutusu boyutu (G x Y x D)	460 mm x 449 mm x 254 mm / 18,2 in x 17,6 in x 10 in
Kontrol Kutusu ağırlığı	12 kg / 26,5 lb
Kontrol Kutusu G/Ç bağlantı noktaları	16 dijital giriş, 16 dijital çıkış, 2 analog giriş, 2 analog çıkış
Kontrol Kutusu G/Ç güç kaynağı	24 V/2 A
Sistem güncelleme sıklığı	500 Hz
Kısa Devre Akım Değeri (SCCR)	200A
İletişim	MODBUS TCP & EthernetNet/IP adaptörü, PROFINET, USB 2.0, USB 3.0

Eİ Kumandası

EÜ boyutu (G x Y x D)	300 mm x 231 mm x 50 mm
EÜ ağırlığı	1,8 kg / 3,968 lb
EÜ kablosu: Eİ Ünitesinden Kontrol Kutusuna	4,5 m / 177 in

Robot Kablosu

Robot Kablosu: robot koldan Kontrol Kutusuna	High flex (PUR) 3 m/118 in x 12,1 mm High flex (PUR) 6 m/236 in x 12,1 mm High flex (PUR) 12 m/472,4 in x 12,1 mm
--	---

3.2. Kutuda Ne Var?

Açıklama

Bu bölümde ürün paketinin içeriği belirtilmiştir.

Kutularda

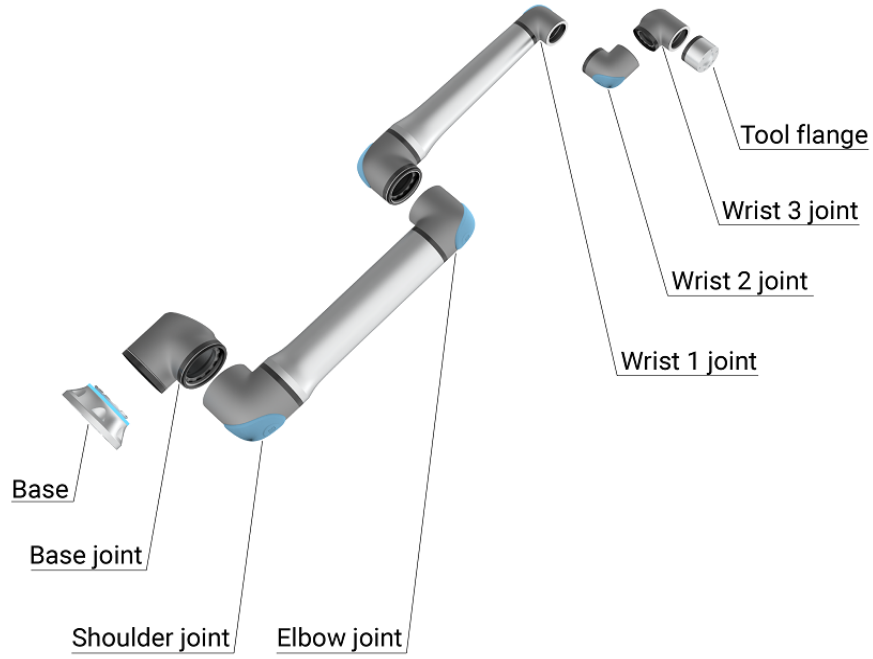
- Robot kol .
- Kontrol Kutusu CB5.
- EI Ünitesi veya bir 3PE EI Ünitesi.
- Kontrol Kutusu için montaj braket.
- EI Ünitesi için montaj braket.
- Kontrol Kutusu'nu açmak için anahtar.
- Robot kolunu ve kontrol kutusu'nu birbirine bağlamak için kullanılan kablo (robot boyutuna bağlı olarak çeşitli seçenekler mevcuttur).
- Bölgenize uygun şebeke kablosu veya güç kablosu.
- Yuvarlak sapan veya kaldırma sapanı (robotun boyutuna bağlı olarak).
- Alet kablosu adaptörü (robot modeline bağlı olarak).
- Bu dokümantasyon.

3.2.1. Robot Kolu

Robot kol hakkında

Eklemler, taban ve uç ekipman flanşı, robot kolunun ana bileşenleridir. Kontrolör, robot kolu hareket ettirmek için eklem devinimini koordine eder.

Robot kolunun ucundaki Uç ekipman flanşına bir uç eleman (alet) takmak, robotun bir iş parçasını işlememesine olanak tanır. Bazı araçların, bir parçayı işlemekten öte bir amacı vardır; örneğin, kalite kontrol denetimi, yapıştırıcı uygulaması ve kaynak.



Robot kolun ana bileşenleri.

- **Taban:** Robot kolun monte edildiği yer.
- **Omuz ve Dirsek:** Daha büyük hareketler yapın.
- **Bilek 1 ve Bilek 2:** daha ince hareketler yapar.
- **Bilek 3:** Uç ekipmanın, Uç Ekipman Flanşına takıldığı yerdir.

Robot, kısmen tamamlanmış bir makinedir; bu nedenle, Birleştirme Beyanı sunulmaktadır. Her robot uygulaması için bir risk değerlendirmesi gereklidir.

Işık Halkası

Açıklama

Robot kolunun tabanındaki ışık halkası, aşağıdaki tabloda açıklandığı gibi durum göstergesi sağlar.



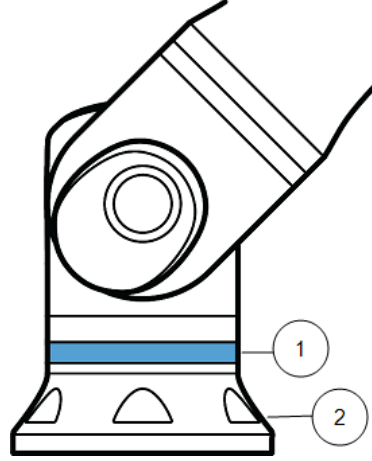
NOT

Işık halkası yapılandırması, kullanıcı tarafından değiştirilebilir ve/veya devre dışı bırakılabilir. Daha fazla bilgi için Script Directory bölümüne bakın.



NOT

Işık halkasının renk spektrumu maksimum ortam sıcaklığında sapma gösterebilir.

Robot tabanı

1	Işık halkası
2	Taban

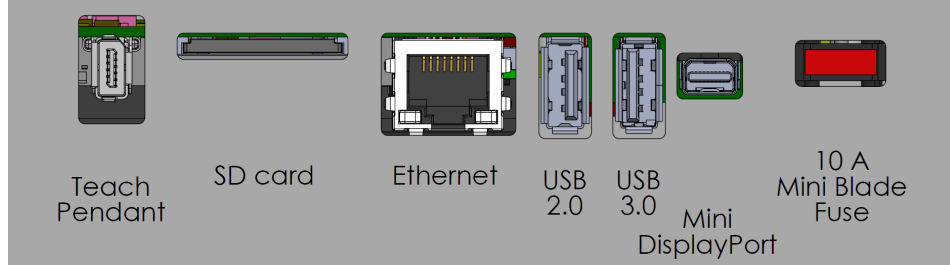
Renk kodları

Renk	Mod	
	Sabit	Yavaş yavaş yanıp söner 0,5 Hz
Kırmızı	Robot hareket etmiyor veya durma sürecinde. 1. Acil durdurma	
Sarı	Robot hareket etmiyor veya durma sürecinde. 1. Robot durması (daha önceden "Koruyucu durdurma" olarak biliniyordu) 2. Kurtarma 3. Koruma durdurma (tüm tipler)	
Yeşil	Otomatik mod 1. Çalışıyor	Otomatik mod 1. Azaltılmış parametrelerde çalışma
Mavi	Manuel mod Otomatik Değil, Taşınmıyor 1. Önyükleme işlemi	Robot elle hareket ettirilebilir 1. Geri sürüş 2. Elle Yönlendir
KAPAT	Robot kolu için güç yok 1. Arıza 2. İhlal 3. Yükleme Ekranı 4. Sistem gücü KAPALI	

3.2.2. Kontrol Kutusu

Kontrol Kutusu Hakkında

Kontrol Kutusu, robot kol programlarında ve kurulumlarında kullanılan bağlantı portlarını ve Kontrolör Giriş ve Çıkışlarını (I/O) barındırır. Bağlantı portları, harici bağlantılar için kullanılır. G/Ç, iletişim ve yapılandırma için kullanılan elektriksel arayüz gruplarıdır.



Harici bağlantı portları.

Safety	Remote	Power	Configurable Inputs	Configurable Outputs	Digital Inputs	Digital Outputs	Analog
24V	12V	PWR	24V	0V	24V	0V	AG
E10	GND	GND	C10	CO0	D10	DO0	A10
24V	ON	24V	24V	0V	24V	0V	AG
E11	OFF	0V	C11	CO1	D11	DO1	A11
24V			24V	0V	24V	0V	AG
S10			C12	CO2	D12	DO2	AO0
24V			24V	0V	24V	0V	AG
S11			C13	CO3	D13	DO3	AO1
			24V	0V	24V	0V	
			C14	CO4	D14	DO4	
			24V	0V	24V	0V	
			C15	CO5	D15	DO5	
			24V	0V	24V	0V	
			C16	CO6	D16	DO6	
			24V	0V	24V	0V	
			C17	CO7	D17	DO7	

Giriş ve Çıkış (I/O) grupları.

Kontrol Kutusu bağlantı portları ve Kontrol Cihazı G/Ç'si hakkında ayrıntılı açıklamalar için Kurulum bölümüne bakın.

SD kart kullanımı

SD kart yuvası, itmeyle--kilitlenen bir mekanizmaya sahiptir.



UYARI

SD kartı çıkarmadan önce daima kontrol kutusu'nun gücünü kapatın. Bunun yapılmaması, verilerin bozulmasına neden olacaktır.



NOT

SD kartı yeniden takmadan önce daima tamamen çıkarın. Kısmi sökme işlemi, mandalın yerine oturmasını engeller.

SD kartı takın

SD kartı şu şekilde takabilirsiniz:

1. SD kartı takmadan önce, kartı kontrol kutusunda görüldüğü gibi yönlendirdiğinizden emin olun.
2. SD kartı, bir klik sesi duyulana kadar yuvaya hafifçe itin.
3. Kart artık kilitlenmış ve yerine sağlam bir şekilde sabitlenmiştir.

**SD kartı
çıkarın**

SD kartı şu şekilde çıkarabilirsiniz.


UYARI

Mandalı serbest bırakmak için önce SD kartı içe doğru itmeden kartı çıkarmayınız. İtme mekanizmasını kullanmadan kartı çıkarmak, yuva mekanizmasının daha fazla aşınmasına neden olabilir.

1. SD kartı, bir tıklama hissedilene kadar itin.
2. Kartı bırakın; kart kısmen dışarı çıkacaktır.
3. SD kartı tamamen çıkarın.

3.2.3. 3-Konumlu Etkinleştirme Durdurmasıyla EI Kumandası

Açıklama

Robot jenerasyonuna bağlı olarak, EI Üniteniz yerleşik bir 3PE cihazı içerebilir. Buna 3 Pozisyon Etkinleştirici EI Ünitesi (3PE EÜ) denir. Daha yüksek taşıma kapasiteli robotlar yalnızca 3PE EÜ'yü kullanabilir.

3PE EÜ kullanıyorsanız düğmeler aşağıda gösterildiği gibi EI Ünitesinin alt tarafında bulunur. Tercihinize göre istediğiniz düğmeyi kullanabilirsiniz.

EI Ünitesinin bağlantısı kesilirse harici bir 3PE cihazını bağlamanız ve yapılandırmanız gerekir. 3PE EÜ işlevselliği, Başlıkta ek işlevlerin bulunduğu PolyScope arayüzüne uzanır.


NOT

- UR15, UR20, UR30, UR8 Long veya UR18 robotu satın aldıysanız, 3PE cihazı olmayan bir EI Ünitesi çalışmayacaktır. Aşağıdaki **Robot ve 3PE TP uyumluluk tablosuna** bakın.
- UR15, UR20, UR30, UR8 Long veya UR18 robotlarını kullanmak için, robot uygulamasının erişim alanı içinde programlama veya öğretme işlemi yaparken harici bir etkinleştirme cihazı veya 3PE EI Ünitesi gereklidir. Bkz. ISO 10218 -2.
- 3PE EI Ünitesi, OEM Kontrol Kutusunun satın alınmasına dahil değildir, bu nedenle cihaz işlevselliğinin etkinleştirilmesi sağlanmamaktadır.

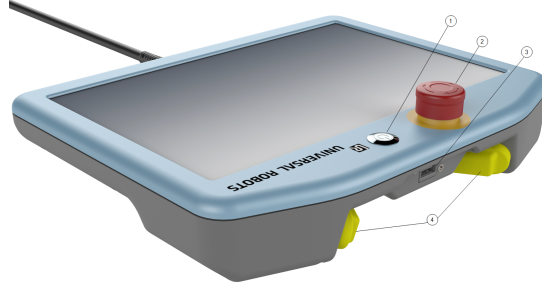
Robot ve 3PE TP Uyumluluk Tablosu

UR Robot Nesillerine Göre Uyumluluk Tablosu		
Robot Nesli	Standart EI Ünitesi	3PE EI Kumandası
e-Series	√	√
UR Series		√
UR Serisi robotların Standart EI Ünitesi ile uyumlu olmadığını lütfen unutmayın.		

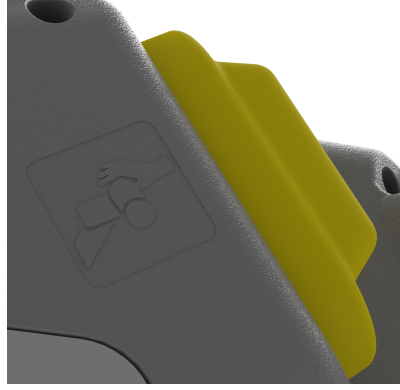
Her bir UR robotu için uyumluluk tablosu			
Robot Modeli*	Standart EI Ünitesi	3PE EI Kumandası	EI Ünitesi Yok
UR3e	√	√	√
UR5e	√	√	√
UR7e	√	√	√
UR10e	√	√	√
UR12e	√	√	√
UR16e	√	√	√
UR8 Long		√	√
UR15		√	√
UR18		√	√
UR20		√	√
UR30		√	√
* Bu, hem Standart hem de OEM Kontrol Kutusu'nu içerir.			

EÜ'ye genel bakış

1. Güç düğmesi
2. Acil Durum Durdurma düğmesi
3. USB portu (toz kılıfıyla gelir)
4. 3PE düğmeleri



Elle Yönlendir Serbest sürüş robot simgesi, aşağıda gösterildiği gibi her bir 3PE düğmesinin altında bulunur.



Dokunmatik Ekran

Açıklama

El Ünitesi dokunmatik ekranı, endüstriyel ortamlarda kullanım için optimize edilmiştir. Tüketici elektroniğinin aksine, El Ünitesi dokunmatik ekran hassasiyeti tasarım gereği aşağıdaki gibi çevresel faktörlere karşı daha dayanıklıdır:

- Su damlacıkları ve/veya makine soğutma Suyu damlacıkları
- Radyo dalgası emisyonları
- Çalışma ortamından gelen diğer iletilen gürültüler

Dokunmatik Ekranı Kullanma

Dokunma hassasiyeti, PolyScope X üzerinde yanlış seçimleri önlemek ve robotun beklenmedik devinimini engellemek için tasarlanmıştır. En iyi sonuçlar için ekranda bir seçim yaparken parmağınızın ucunu kullanın. Bu kılavuzda/el kitabında bu, **dokunma** olarak adlandırılır. İstenirse ekranda seçim yapmak için piyasada satılan bir stylus kalem kullanılabilir. Önceki bölümde PolyScope X arayüzündeki simgeler/sekmeler ve düğmeler listelenmiş ve tanımlanmıştır.

3PE El Ünitesi Düğmesi İşlevleri

Açıklama

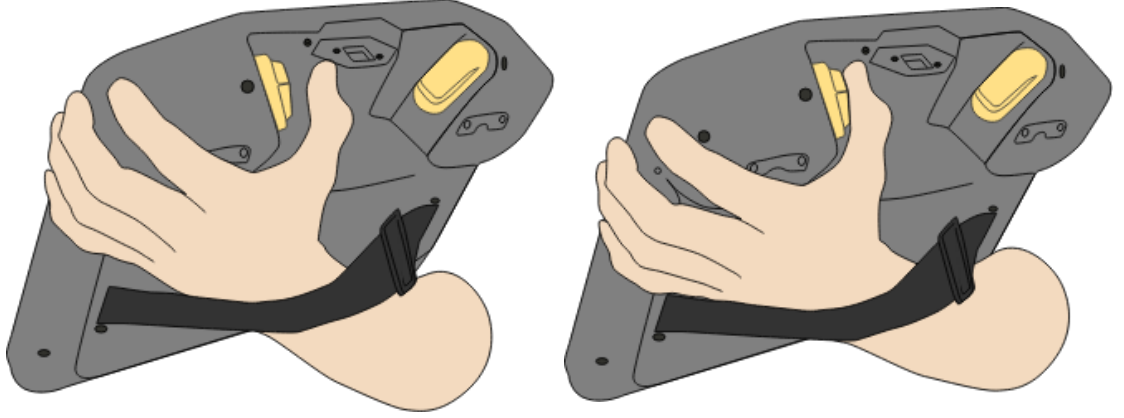


NOT

3PE düğmeleri yalnızca Manuel modda aktiftir. Otomatik modda, robot hareketi 3PE düğme eylemi gerektirmez.

Aşağıdaki tablo, 3PE düğmelerinin işlevlerini tanımlar.

Pozisyon	Açıklama	Eylem
1	Serbest Bırak	3PE düğmesinde hiç basınç yok. Basınç yok. Robot hareketi Manuel modda durdurulur. Güç, robot kolundan kaldırılmadı ve frenler serbest halde duruyor.
2	Hafif Bas (Hafif Kavra)	3PE düğmesinde biraz basınç var. Orta noktaya bastırılmıştır. Robot, Manuel modda iken programınızın yürütülmesini sağlar.
3	Sıkı Bas (Sıkı Kavra)	3PE düğmesinde tam basınç var. Aşağıya kadar bastırılmıştır. Robot hareketi Manuel modda durdurulur. Robot, 3PE Durdurma durumdadır.



Düğmeyi bırakma

Düğmeye basma

3.2.4. Robot Kabloları

Açıklama

Bu bölümde UR Series robot kablosu listelenmekte ve yanlış kablo seçimi ile uyumsuz kabloların kullanımı konusunda uyarıda bulunmaktadır.

Uyarılar



UYARI: ELEKTRİK

Güç kaynağına bağlı ekipmanın kurulum ve/veya bakımının yapılması, elektrik çarpması nedeniyle yaralanma veya ölümle sonuçlanabilir.

- Kurulum veya bakım işlemlerini gerçekleştirmeden önce ekipmanın güç kaynağıyla bağlantısını kesin.



NOT

Yanlış kablo seçimi, kullanımı veya bağlantıları, robot koluna giden güç kesintisine neden olabilir.

- Kontrol Kutusu ile robot arasında birden fazla kablo birleştirerek bağlantıyı uzatmayın.



NOT

Taban Flanşı kablosunun doğrudan herhangi bir Kontrol Kutusuna bağlanması, ekipmana ve mala zarar verebilir.

- Taban Flanşı kablosunu Kontrol Kutunuza bağlamayın.
- Taban Flanşını Kontrol Kutunuza bağlamak için her zaman bir UR robot kablosu kullanın.



KILAVUZU OKUYUN

Robotun kullanım amacına uygun kullanılmaması, tehlikeli durumlara neden olabilir.

- Kullanım amacına yönelik önerileri ve Kullanım Kılavuzunda sağlanan özellikleri okuyun ve uygulayın.

Parça		201235	200113	200114
Kablo türü		Yüksek esneklik (mavi)		
Uzunluk		3m	6 m	12 m
Malzeme		PUR		
Diameter		14,6 mm		
Burulma		$\pm 30^\circ/\text{m}$		
Maks. hız		120 m/dk		
Maksimum hızlanma		10 m/s ²		
Maksimum gerilme	statik	50 N/mm ²	50 N/mm ²	50 N/mm ²
	dinamik	20 N/mm ²	20 N/mm ²	20 N/mm ²
Bend	yarıçap	4 x d (statik kurulum) 8 x d (dinamik kurulum)		
	döngüler	8 x d'de 5 milyon		
Eşleştirme döngüleri		500		

4. Güvenlik

Açıklama

Temel güvenlik yönergelerini, önemli güvenlik mesajlarını ve robotla çalışırken sorumluluklarınızı anlamak için buradaki güvenlik bilgilerini okuyun. Sistem tasarımı ve kurulumu burada ele alınmamaktadır.

4.1. Genel

Açıklama

Genel güvenlik bilgilerini, risk değerlendirmesi ve kullanım amacına ilişkin talimat ve kılavuzları okuyun. Sonraki bölümler, özellikle iş birlikçi uygulamalarla ilgili güvenlikle ilgili işlevleri açıklar ve tanımlar.



UYARI

Personelin ve ekipmanın güvenliği için uygulama risk değerlendirmesi yapılmalıdır.

Robot ilk kez çalıştırılmadan önce UR robotlarının entegrasyonunu anlamak için montaj ve kurulumla ilgili özel mühendislik verilerini okuyup anlayın.

Bu kılavuzun aşağıdaki bölümlerindeki tüm montaj talimatlarına uymak büyük önem taşır.



NOT

Universal Robots, robotun (EI Üniteli veya EI Ünitesiz kol Kontrol Kutusu) herhangi bir şekilde hasar görmesi, değiştirilmesi veya modifiye edilmesi durumunda her türlü sorumluluğu reddeder. Universal Robots, programlama hataları, UR robotuna ve içeriğine yetkisiz erişim veya robotun arızalanması nedeniyle robota veya başka herhangi bir ekipmana verilen zararlardan sorumlu tutulamaz.

4.2. Güvenlik mesajı türleri

Açıklama

Güvenlik mesajları önemli bilgileri vurgulamak için kullanılır. Güvenliğin sağlanmasına yardımcı olmak ve personelin yaralanmasını ve ürün hasarını önlemek için bütün mesajları okuyun.



UYARI

Kaçınılmadığı takdirde ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanabilecek tehlikeli bir durumu belirtir.



UYARI: ELEKTRİK

Kaçınılmadığı takdirde ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanabilecek tehlikeli bir elektriksel durumu belirtir.



UYARI: SICAK YÜZEY

Yaralanmanın temaslı ve temassız yakınlıktan kaynaklanabileceği tehlikeli bir sıcak yüzeyi belirtir.



UYARI

Kaçınılmadığı takdirde yaralanmaya neden olabilecek tehlikeli bir durumu belirtir.



ZEMİN

Topraklamayı belirtir.



KORUYUCU ZEMİN

Koruyucu topraklamayı belirtir.



NOT

Ekipmana gelebilecek zarar riskini ve/veya dikkate alınması gereken bilgileri belirtir.



KILAVUZU OKUYUN

Kılavuzda danışılması gereken daha ayrıntılı bilgileri belirtir.

4.3. Genel Uyarı ve İkazlar

Açıklama

Aşağıdaki uyarı mesajları sonraki bölümlerde tekrarlanabilir, açıklanabilir veya detaylandırılabilir.



UYARI

Aşağıda listelenen genel güvenlik uygulamalarına uyulmaması yaralanmaya veya ölüme neden olabilir.

- Robot kolu ile uç ekipmanın/uç elemanının düzgün ve sağlam bir şekilde yerine vidalandığını doğrulayın.
- Robot uygulamasının serbestçe çalışmak için yeterli alana sahip olduğunu doğrulayın.
- Personelin taşıma, kurulum, devreye alma, programlama/ öğretme, çalıştırma ve kullanma, sökme ve bertaraf etme dâhil olmak üzere robot uygulamasının ömrü boyunca korunduğunu doğrulayın.
- Robot güvenlik yapılandırma parametrelerinin, robot uygulamasının erişebileceği kişiler de dâhil olmak üzere personeli koruyacak şekilde ayarlandığını doğrulayın.
- Hasar görmüşse robotu kullanmaktan kaçının.
- Robotla çalışırken bol giysiler giymekten ve takı takmaktan kaçının. Uzun saçları arkada toplayın.
- Parmaklarınızı Kontrol Kutusunun iç kapağının arkasına koymaktan kaçının.
- Kullanıcıları herhangi bir tehlikeli durum ve sağlanan koruma hakkında bilgilendirin, korumanın sınırlamalarını ve artık riskleri açıklayın.
- Kullanıcıları acil durdurma düğmelerinin yeri hakkında bilgilendirin ve acil bir durumda veya anormal bir durumda acil durdurmayı nasıl etkinleştireceklerini anlatın.
- Robot uygulamasının ne zaman başlatılacağı da dâhil olmak üzere, insanları robotun erişemeyeceği yerlerde tutmaları konusunda uyarın.
- El Ünitesini kullanırken hareket yönünü anlamak için robot yönüne dikkat edin.
- ISO 10218-2'deki gerekliliklere uyun.



UYARI

Keskin kenarlı ve/veya sıkışma noktalı uç ekipmanların/uç elemanların kullanılması yaralanmaya neden olabilir.

- Uç ekipmanların/uç elemanların keskin kenarları veya sıkışma noktaları olmadığından emin olun.
- Koruyucu eldiven ve/veya koruyucu gözlük gerekli olabilir.

**UYARI: SICAK YÜZEY**

Çalışma sırasında robot kolu ve Kontrol Kutusu tarafından üretilen ısı ile uzun süreli temas, yaralanmaya neden olacak şekilde rahatsızlığa yol açabilir.

- Çalışırken veya çalıştıktan hemen sonra robotu tutmayın veya ona dokunmayın.
- Robotu tutmadan veya ona dokunmadan önce günlük ekranından sıcaklığı kontrol edin.
- Robotu kapatıp bir saat bekleyerek soğumasına izin verin.

**UYARI**

Entegrasyon ve çalıştırmadan önce risk değerlendirmesi yapılmaması, yaralanma riskini artırabilir.

- Operasyondan önce risk değerlendirmesi yapın ve riskleri azaltın.
- Risk değerlendirmesi ile belirlenirse çalışma sırasında robot hareket aralığına girmeyin veya robot uygulamasına dokunmayın. Koruma takın.
- Risk değerlendirme bilgilerini okuyun.

**UYARI**

Robotun test edilmemiş harici makinelerle veya test edilmemiş bir uygulamada kullanılması, personelin yaralanma riskini artırabilir.

- Tüm işlevleri ve robot programını ayrı ayrı test edin.
- Devreye alma bilgilerini okuyun.

**NOT**

Çok güçlü manyetik alanlar, robota zarar verebilir.

- Robotu sürekli manyetik alanlara maruz bırakmayın.

**KILAVUZU OKUYUN**

Tüm mekanik ve elektrikli ekipmanın ilgili spesifikasyonlara ve uyarılara göre kurulduğunu doğrulayın.

4.4. Entegrasyon ve Sorumluluk

Açıklama

Bu kılavuzdaki bilgiler, bir robot uygulamasının tasarlanmasını, kurulmasını, entegre edilmesini ve çalıştırılmasını kapsamaz ve robot uygulamasının güvenliğini etkileyebilecek tüm çevresel ekipmanları kapsamaz. Robot uygulaması, robotun kurulduğu ülkenin ilgili standart ve yönetmeliklerinde belirtilen güvenlik gerekliliklerine uygun olarak tasarlanmalı ve yüklenmelidir.

UR robotunu entegre eden kişi/kişiler, ilgili ülkedeki geçerli düzenlemelere uyulmasını ve robot uygulamasındaki herhangi bir riskin yeterince azaltılmasını sağlamaktan sorumludur. Bunlar, aşağıdakileri içerebilir, ancak bunlarla sınırlı değildir:

- Bütün robot sistemi için bir risk değerlendirmesi gerçekleştirme
- Risk değerlendirmesinin gerektirmesi durumunda diğer makinelere arayüz ekleme ve ek koruma
- Yazılımda doğru güvenlik ayarlarının yapılması
- Güvenlik önlemlerinin değiştirilmediğinden emin olma
- Robot uygulamasının tasarlandığının, kurulduğunun ve entegre edildiğinin doğrulanması
- Kullanım talimatlarını belirleme
- Robot kurulumunu uygun işaretlerle ve entegrasyonu yapan kişinin irtibat bilgileriyle işaretleme
- Uygulama risk değerlendirmesi; bu kılavuz ve ek ilgili belgeler dâhil olmak üzere tüm belgelerin saklanması.

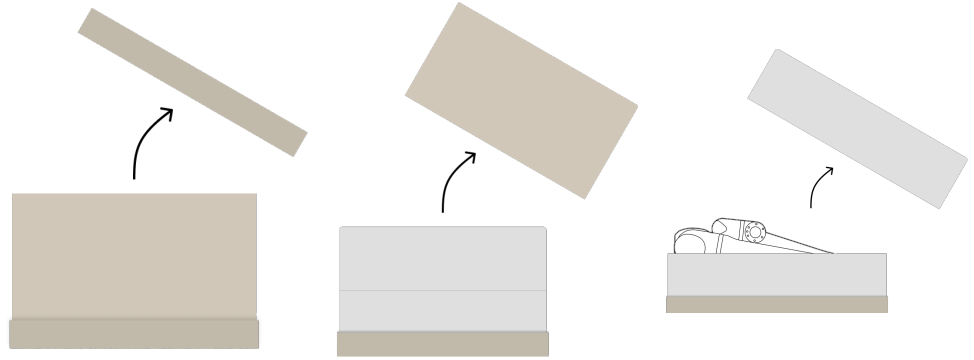
5. Kaldırma ve Taşıma

Açıklama

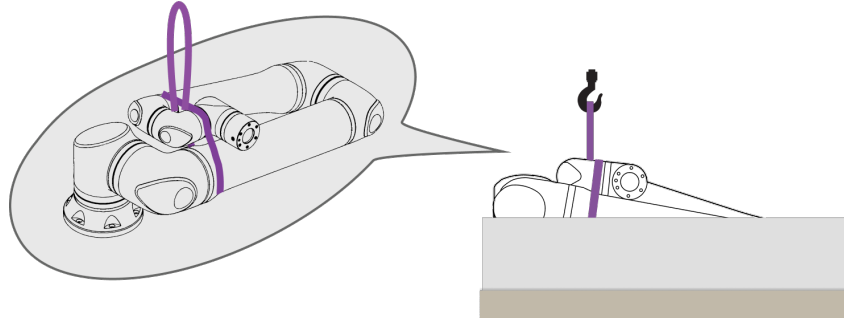
Robot kollar, farklı boyut ve ağırlıklarda gelir, bu nedenle her model için uygun kaldırma ve taşıma tekniklerini kullanmak önemlidir. Burada robotun nasıl güvenli bir şekilde kaldırılacağı ve taşınacağı hakkında bilgi bulabilirsiniz.

Doğru kaldırma ve taşıma

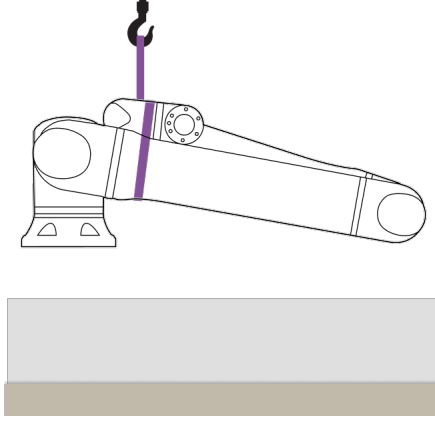
1. Robotu forklift kullanarak sahaya taşıyın.
2. Kutuyu resimde gösterildiği gibi açın.



3. Robot kolu, kaldırma askısı ile güvenli bir şekilde bağlayın.

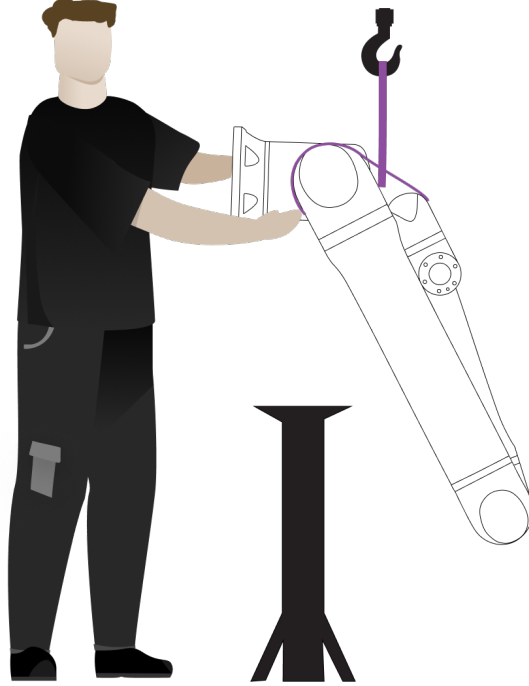


4. Kayış ve kancayı kullanarak robot kolu kutudan çıkarın.

**UYARI**

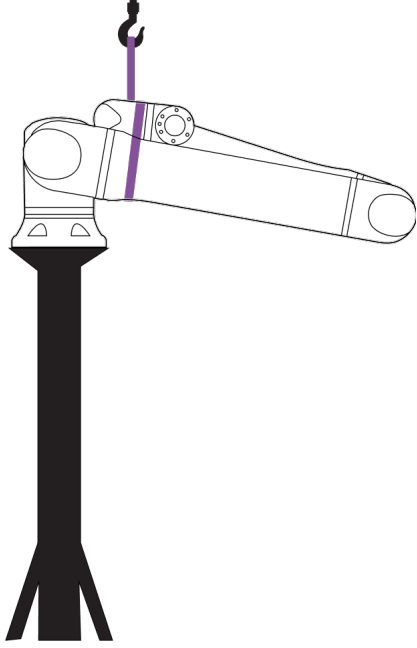
Daha ağır bir robot kolu kaldırırken kaldırma ekipmanı kullanın.

5. Robot kaldırılırken, gösterildiği gibi dönmesi ve asılması için destekleyin.

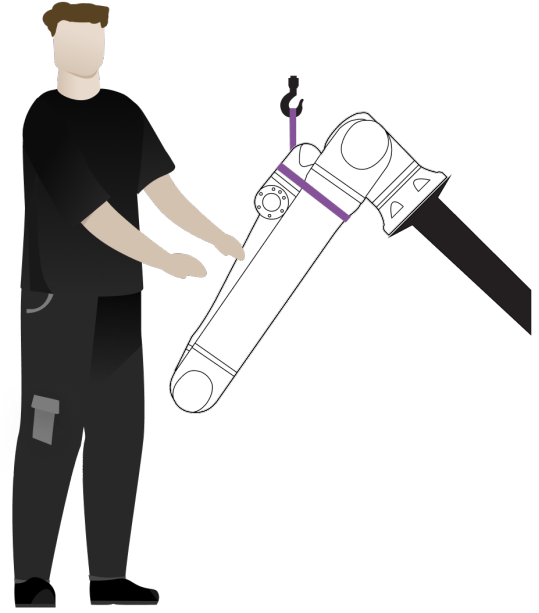


**Robot
Kolun
Montajı**

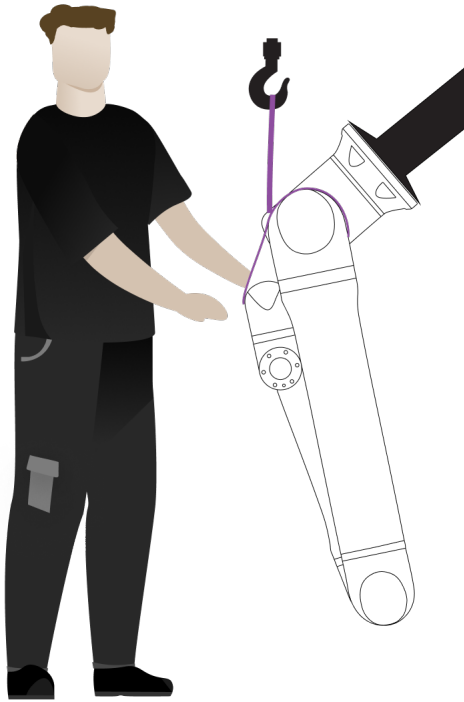
Robot kol yanlamasına, baş aşağı veya bir açıyla ($\pm 45^\circ$) monte edilebilir.



Yanlamasına montaj

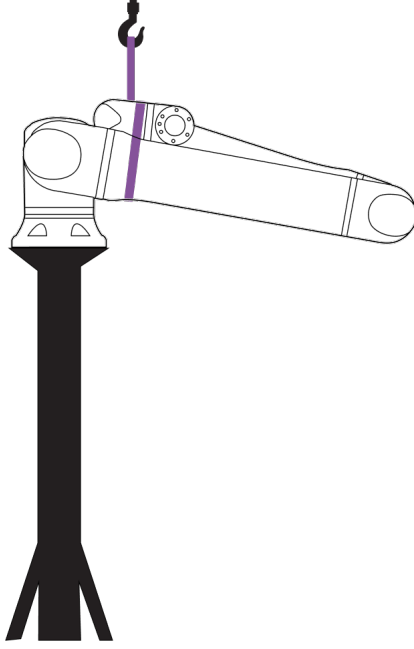


Açısal montaj ($\pm 45^\circ$)



Baş aşağı montaj

1. Robot kolu monte edin. Vidaları sıkın ve ilgili kullanım kılavuzunda belirtildiği şekilde tork uygulayın.

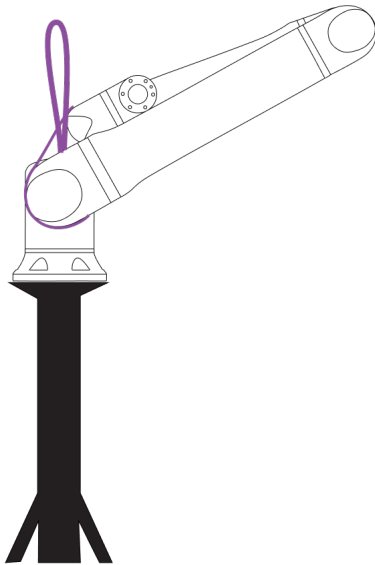


2. Kayışı kaldırın.
3. Robotu çalıştırın ve omuz eklemi amaçlandığı gibi yeniden konumlandırın.

**NOT**

Yanlamasına montaj için robotu çalıştırmaya gerek yoktur.

4. Kayışı yeniden yerleştirin.



**UYARI**

Ağır parçaların kaldırılması veya taşınması yaralanmalara neden olabilir.

- Kaldırma aparatı/kaldırma yardımı gerekebilir.
- Ağır parçaların kaldırılmasını ve hareket ettirilmesini en aza indirmek için robot kolu istenen çalışma alanında ambalajından çıkarın.

**UYARI**

Bileşenlerin ve/veya kablo tesisatının yanlış montajı yaralanmalara yol açabilir.

- Kişisel koruyucu donanım (ayakkabı, gözlük, eldiven) gerekebilir.

**UYARI**

Robotun ağırlığına uygun bir kaldırma cihazının kullanılmaması yaralanmalara ve maddi zarara neden olabilir.

UR30 için:

- Kaldırma cihazı, sadece 63,5 kg robot kaldırma kapasitesine sahip olacaktır.

UR20 için:

- Kaldırma cihazı sadece 64 kg robot kaldırma kapasitesine sahip olacaktır.

UR15 için:

- Kaldırma cihazı sadece 41 kg robot kaldırma kapasitesine sahip olacaktır.

UR8 Long için:

- Kaldırma cihazı, sadece 44,7 kg robot kaldırma kapasitesine sahip olacaktır.

UR18 için:

- Kaldırma cihazı sadece 39,2 kg robot kaldırma kapasitesine sahip olacaktır.

**NOT**

Bölgenizde montaj sırasında kaldırma için özel düzenlemeler olabilir.

- Kaldırma için yerel yönetmeliklere ve yönergelere uyun.

Ayrıntılı montaj açıklamaları için Montaj bölümüne bakın.

5.1. Robot Kolu

Açıklama Robot kol, ağırlığa bağlı olarak, askı sağlanmadığı sürece bir veya iki kişi tarafından taşınabilir. Sapan sağlanmışsa kaldırma ve taşıma ekipmanı gereklidir.

5.1.1. Yuvarlak Sapan Kullanımı

Açıklama Yuvarlak sapan, UR Serisi robotlarla birlikte UR tarafından sağlanır. Üreticiye göre, yuvarlak sapan aşağıdaki standartlara uygundur:

- EN 1492-1 :2000+A1 :2008 Tekstil sapanları - Güvenlik - Genel amaçlı kullanım için insan yapımı liflerden yapılmış düz dokuma ağılı sapanlar.
- EN 1492-2 :2000+A1 :2008 Tekstil sapanları - Güvenlik - Genel amaçlı kullanım için insan yapımı liflerden yapılmış yuvarlak sapanlar.



UYARI

Yuvarlak sapanın kontrol edilmeden kullanılması yaralanmalara yol açabilir.

- Her kullanımdan önce ve sonra sapanı inceleyin.
- Mümkünse kullanım sırasında sapanı inceleyin.



UYARI

Hasarlı bir yuvarlak sapanın kullanılması yaralanmaya neden olabilir.

- Her kullanımdan önce sapanı dikkatlice görsel olarak inceleyin.
- Çatlamış, yırtılmış veya dikişi gevşekse sapanı kullanmayın.
- Isı hasarı belirtileri varsa sapanı kullanmayın.



UYARI

Yanlış depolama ve/veya taşıma, yuvarlak sapana zarar verebilir.

- Sapanı asit ve bazlardan uzak tutun.
- Sapanı keskin kenarlara ve sürtünmeye karşı koruyun.
- Sapana düğüm atmayın.

**NOT**

Bölgenizde kaldırma ekipmanlarının denetlenmesine yönelik özel düzenlemeler olabilir.

- Kaldırma ekipmanının denetimiyle ilgili yerel düzenlemelere uyun.
- Kaldırma ekipmanının kontrol sıklığı ile ilgili yerel düzenlemelere uyun.

Tablo

Yuvarlak Sapan Açıklaması			
Parça	Yuvarlak sapan 1T x 1M/2M		
Renk	Menekşe (EN 1492-2'ye göre)		
Malzeme	Polyester		
WLL Faktörü	1.0 (1000 KG)	Düz Kaldırma	
	0.8 (800 KG)	Jikle Bağlantısı	

5.2. El Ünitesi ile birlikte Kontrol Kutusu

Açıklama

Kontrol Kutusu ve El Ünitesinin her biri bir kişi tarafından taşınabilir.

Kullanım sırasında, takılma tehlikelerini önlemek için tüm kablolar sarılmalı ve tutulmalıdır.



6. Birleştirme ve Montaj

Açıklama PolyScope'ı kullanmaya başlamak için robot kolunu ve Kontrol Kutusunu takın ve açın.

Robotu monte edin Devam edebilmek için robot kolu, Kontrol Kutusunu ve El Ünitesini monte etmeniz gerekiyor.

1. Robot kolu ve Kontrol Kutusunu ambalajından çıkarın.
2. Robot kolunu sağlam, titreşimsiz bir yüzeye monte edin.
3. Kontrol Kutusunu Ayağının üzerine yerleştirin.
4. Robot kablosunu robot koluna ve Kontrol Kutusuna bağlayın.
5. SD kartı Kontrol Kutusu'na takın.
6. Kontrol kutusunun şebekesini veya şebeke kablosunu takın.

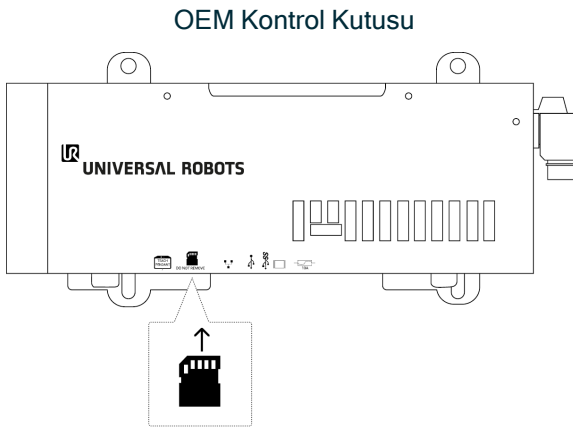


UYARI

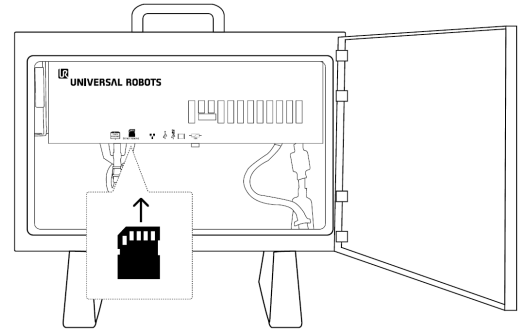
Robot kolunun sağlam bir yüzeye sabitlenmemesi, robotun düşmesinden kaynaklı yaralanmalara neden olabilir.

- Robot kolunun sağlam bir yüzeye sabitlendiğinden emin olun.

SD kartı takın

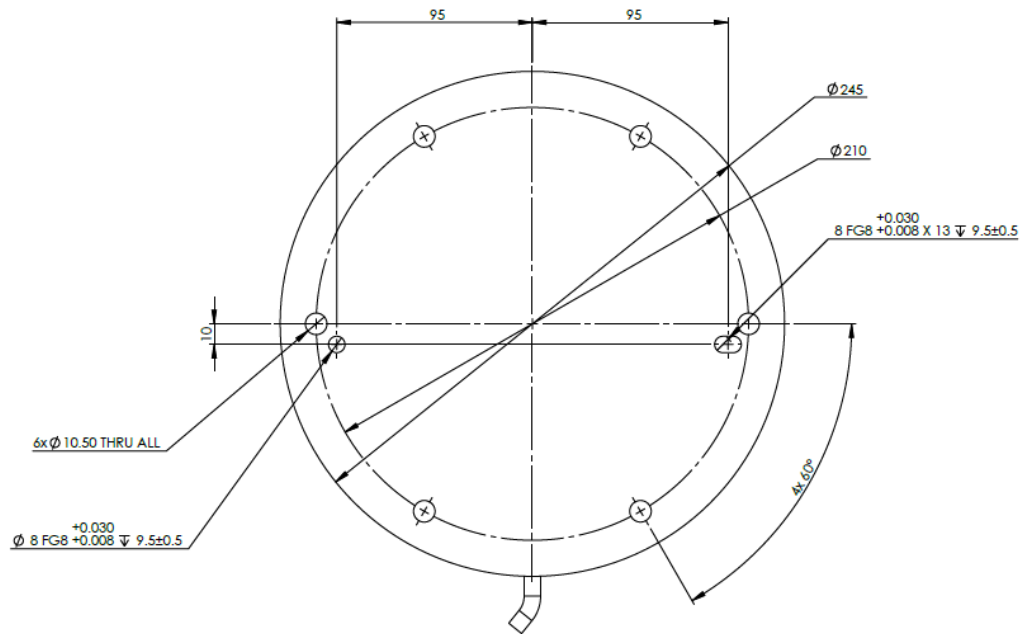


Kontrol Kutusu

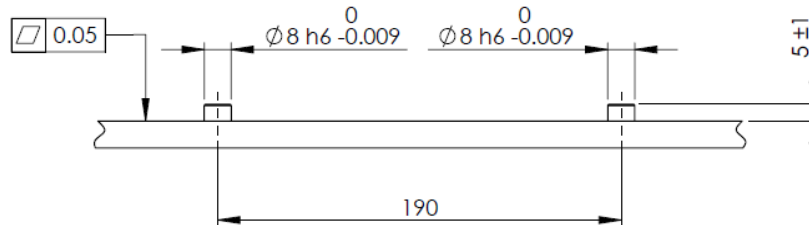


6.1. Robot Kolunu Sıkma

Açıklama



1.1: Robot tabanının alttan görünümü



1.2: Robot tabanı için montaj plakası

**Robot kolun
gücünü
kapatmak
için****UYARI**

Beklenmedik bir şekilde çalışmaya başlama ve/veya hareket etme, yaralanmalara neden olabilir.

- Montaj ve sökme işlemleri sırasında robot kolunun beklenmedik bir şekilde çalışmasını önlemek için robot kolunun gücünü kapatın.

1. Altbilginin sol tarafında, robot kolunu kapatmak için **Robot Durumu** simgesine dokunun.

Simge rengi, yeşilden beyaza döner.

2. Kontrol Kutusunu kapatmak için El Ünitesindeki güç düğmesine basın.
3. **Kapatma** iletişim kutusu görüntülenirse, **Gücü Kapat** ögesine dokunun.

Artık şunları yapabilirsiniz:

- şebeke kablosunu/güç kablosunu duvar prizinden çıkarın.
- Robotun depoladığı enerjiyi boşaltması için 30 saniye bekleyin.

**Robot kolunu
sabitlemek
için**

1. Robot kolunu monte edileceği yüzeye yerleştirin.
Yüzey düz ve temiz olmalıdır.
2. Altı adet 8,8 güçlü M10 cıvayı 45 Nm torkla sıkın.
(Tork değerleri güncellendi SW 5.18. Önceki basılı sürüm farklı değerler göstermektedir)
3. Robotun doğru bir şekilde yeniden monte edilmesi gerekiyorsa montaj plakasında karşılık gelen ISO 2338 Ø8 h6 konumlandırma pimlerine sahip Ø8 mm. delik ve Ø8x13 mm. yuvayı kullanın.

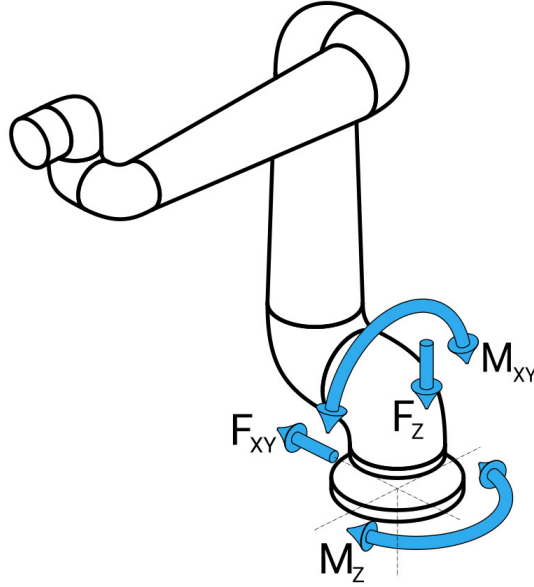
6.2. Standın Boyutlandırılması

Açıklama

Robot kolun üzerine monte edildiği yapı (stant), robot kurulumunun çok önemli bir parçasıdır. Stant sağlam olmalı ve dış kaynaklardan gelen titreşimlerden arındırılmış olmalıdır.

Her robot eklemi, robot kolu hareket ettiren ve durduran bir tork üretir. Normal kesintisiz çalışma ve durma hareketi sırasında, eklem torkları robot standına şu şekilde transfer edilir:

- M_z : Taban z eksenini etrafındaki tork.
- F_z : Taban z eksenini boyunca uygulanan kuvvet.
- M_{xy} : xy taban düzleminde herhangi bir yöne doğru eğilme torku.
- F_{xy} : Taban xy düzleminde herhangi bir yönde kuvvet.



Taban flanşındaki kuvvet ve moment tanımı.

Standın Boyutlandırılması Yüklerin büyüklüğü, robot modeline, programa ve diğer birçok faktöre bağlıdır. Standın boyutlandırılmasında, robot kolunun normal kesintisiz çalışma sırasında ve kategori 0, 1 ve 2 durdurma hareketleri sırasında oluşturduğu yükler dikkate alınmalıdır.

Durma hareketi sırasında, eklemlerin maksimum nominal çalışma torkunu aşmalarına izin verilir. Durma hareketi sırasındaki yük, durma kategorisi türünden bağımsızdır. Aşağıdaki tablolarda belirtilen değerler, en kötü durum senaryolarındaki hareketler için maksimum nominal yüklerin 2,5'lik bir güvenlik faktörü ile çarpılmasıyla elde edilmiştir. Gerçek yükler bu değerleri aşmaz.

Robot Modeli	Mz [Nm]	Fz[N]	Mxy[Nm]	Fxy [N]
UR30	2220	3520	2700	2370

Kategori 0, 1 ve 2 durdurma durumlarında maksimum eklem torkları.

Robot Modeli	Mz [Nm]	Fz[N]	Mxy[Nm]	Fxy [N]
UR30	1850	2690	1890	2080

Normal çalışma sırasında maksimum eklem torkları.

Normal çalışma yükleri, genellikle eklemlerin ivme limitleri düşürülerek azaltılabilir. Asıl çalışma yükleri uygulamaya ve robot programına bağlıdır. Özel uygulamanızda beklenen yükleri değerlendirmek için URSim'i kullanabilirsiniz.

Güvenlik marjları Aşağıdaki tasarım hususlarını dikkate alarak ilave güvenlik marjları ekleyebilirsiniz:

- **Statik sertlik:** Yeterince sert olmayan bir stant, robot hareketi sırasında sapar ve robot kolun amaçlanan yol noktasına veya yola ulaşmamasına neden olur. Statik sertlik eksikliği de zayıf bir serbest sürüş öğretme deneyimine veya koruyucu duruşlara neden olabilir.
- **Dinamik sertlik:** Standın öz frekansı robot kolunun hareket frekansı ile eşleşirse tüm sistem rezonansa girerek robot kolun titreştiği izlenimini yaratabilir. Dinamik sertlik eksikliği de koruyucu duruşlara neden olabilir. Stant minimum 45 Hz rezonans frekansına sahip olmalıdır.
- **Yorgunluk:** Stant, tüm sistemin beklenen çalışma ömrüne ve yük döngülerine uyacak şekilde boyutlandırılmalıdır.



UYARI

- Devrilme tehlikesi.
- Robot kolun operasyonel yükleri, masalar veya mobil robotlar gibi hareketli platformların devrilmesine neden olarak olası kazalara yol açabilir.
- Hareketli platformların devrilmesini önlemek için her zaman yeterli önlemler alarak güvenliğe öncelik verin.



UYARI

- Robot harici bir eksen üzerine monte edilmişse bu eksenin ivmeleri çok yüksek olmamalıdır.
`set_base_acceleration`
`()` komut dosyasını kullanarak robot yazılımının harici eksenlerin ivmesini telafi etmesini sağlayabilirsiniz.
- Yüksek ivmeler, robotun güvenlik duruşları yapmasına neden olabilir.

6.3. Montaj Açıklaması

Açıklama

Robot kol (Taban)	M10, mukavemet sınıfı 8,8 olan altı cıvatayla monte edilir. M10 cıvatalar 45 Nm ile sıkılmalıdır. Tabanı doğru bir şekilde yeniden pozisyonlandırmak için pozisyon deliklerinde iki Ø8 mm pim kullanın.
Uç Ekipman Flanşı	Altı adet M8 iş parçacığı deliği, robot uç ekipman flanşına bir uç ekipman takmak içindir. M8 mukavemet sınıfı 8,8 cıvatalar 16 Nm ile sıkılır. Uç ekipmanı doğru bir şekilde yeniden pozisyonlandırmak için Ø8 mm'de bir pim kullanın. bir pim kullanın.
Kontrol Kutusu	Kontrol Kutusu bir duvara asılabilir veya zemine yerleştirilebilir.
EI Kumandası	EI Ünitesi duvara monte edilir veya Kontrol Kutusunun üzerine yerleştirilir. Kablonun takılma tehlikesine neden olmadığını doğrulayın. Kontrol Kutusu ve EI Ünitesini monte etmek için ekstra braket satın alabilirsiniz.



UYARI

Robotun önerilen IP derecesini aşan ortamlara monte edilmesi ve çalıştırılması yaralanmalara neden olabilir.

- Robotu IP değerlendirmesi için uygun bir ortamda monte edin. Robot, robot kolun (IP65), EI Ünitesinin (IP54) ve Kontrol Kutusunun (IP44) IP değerlerine karşılık gelen değerleri aşan ortamlarda çalıştırılmamalıdır



UYARI

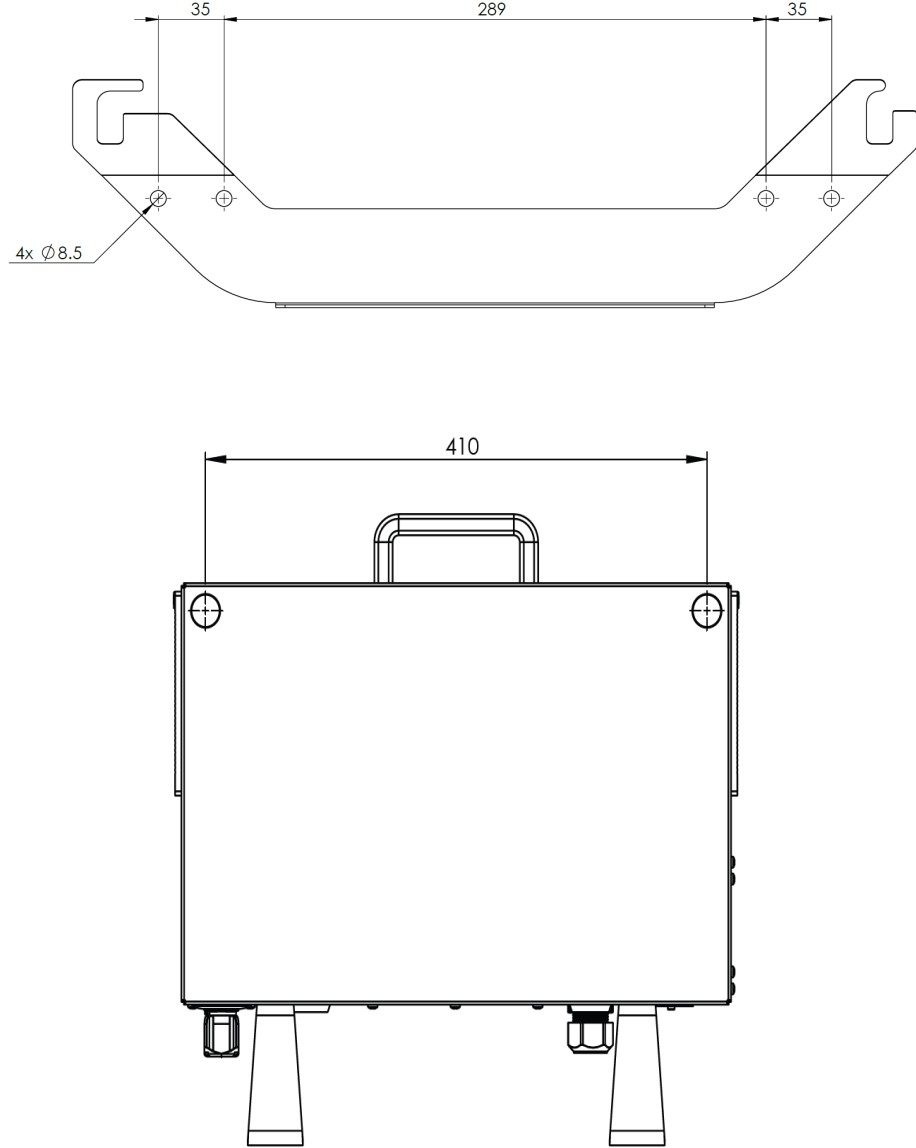
Dengesiz montaj, yaralanmaya neden olabilir.

- Her zaman robot parçalarının düzgün ve güvenli bir şekilde monte edildiğinden ve yerine cıvatalandığından emin olun.

6.3.1. Kontrol Kutusu Montajı

**KK'yı duvara
monte etmek
için**

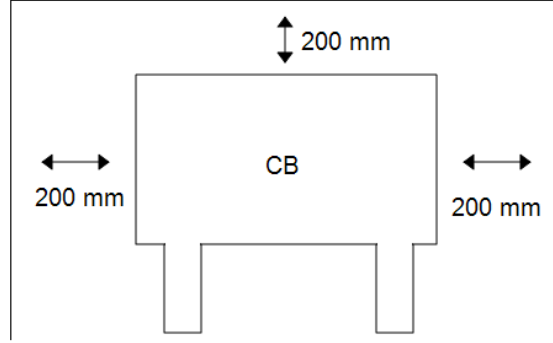
Kontrol Kutusunu monte etmek için robotla birlikte verilen ve aşağıda gösterilen braketı kullanın.
Braketi bir duvara monte edin, ardından Kontrol Kutusunu montaj mandalları aracılığıyla braketeye asın.



6.3.2. Kontrol Kutusu Açıklığı

Açıklama

Kontrol Kutusundaki sıcak hava akışı, ekipmanın arızalanmasına neden olabilir. Yeterli soğuk hava akışı için önerilen Kontrol Kutusu boşluğu her iki tarafta 200 mm'dir.

**UYARI**

Islak bir Kontrol Kutusu ölümcül yaralanmaya neden olabilir.

- Kontrol kutusunun ve kabloların sıvılara temas etmemesini sağlayın.
- Kontrol Kutusunu (IP44), IP değerlendirmesi için uygun bir ortama yerleştirin.

6.4. Çalışma Alanı ve Faaliyet Alanı

Açıklama

Çalışma alanı, yatay ve dikey olarak tamamen uzatılmış robot kolunun menzildir. Çalışma alanı, robotun işlev görmesinin beklendiği yerdir.



NOT

Robot çalışma alanı ve çalışma alanının dikkate alınmaması maddi hasara yol açabilir.

Robotun monte edileceği yeri seçerken robot tabanının hemen üstündeki ve hemen altındaki silindirik hacmi göz önünde bulundurmak önemlidir. Uç ekipmanı silindirik hacme yakın hareket ettirmekten kaçınılmalıdır çünkü bu, uç ekipman yavaş hareket ederken bile bağlantıların hızlı hareket etmesine neden olur. Bu, robotun verimsiz çalışmasına neden olabilir ve risk değerlendirmesi yapılmasını zorlaştırabilir.



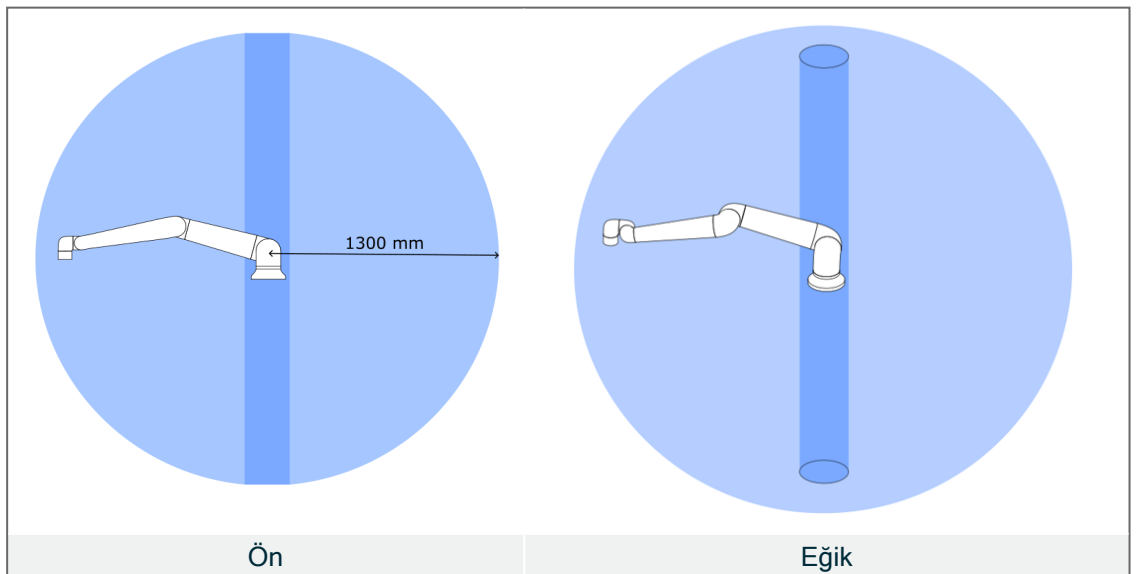
NOT

Uç ekipmanın silindirik hacme yakın hareket ettirilmesi, bağlantıların çok hızlı hareket etmesine neden olarak işlevsellik kaybına ve mala zarar gelmesine neden olabilir.

- Uç ekipman yavaş hareket ederken bile onu silindirik hacme yaklaştırmayın.

Çalışma alanı

- Robot, taban ekleminden 1300 mm uzanır.
- Silindirik hacim, robot tabanının hem doğrudan üstünde hem de doğrudan altındadır.
- Uç ekipman silindirik hacme yakın hareket ettirilmemelidir çünkü bu, uç ekipman yavaş hareket ederken bile eklemlerin fazla hızlı hareket etmesine neden olur. Bu durum mülkiyet ve işlevsellik açısından risk teşkil edebilir.



6.4.1. Tekillik

Açıklama

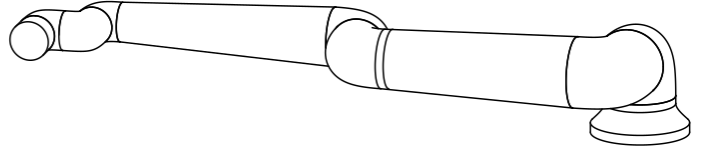
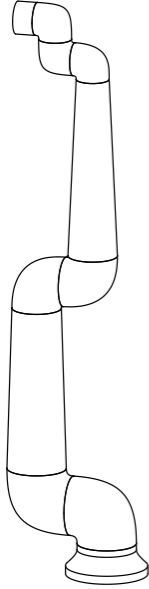
Tekillik, robotun devinimini ve pozisyonlama kabiliyetini kısıtlayan bir pozdur. Robot kol, tekilliğe yaklaşırken ve tekillikten ayrılırken hareket etmeyi durdurabilir veya çok ani ve hızlı hareketlere sahip olabilir. Robotun çalışma alanına yerleştirilmesi ve çalışma alanının tanımlanması sırasında, aşağıda ayrıntıları verilen tekillik konumunun dikkate alınması önemlidir.



UYARI

Bir tekilliğin yakınındaki robot hareketinin robot kol, uç eleman ve iş parçası menzili içindeki herhangi biri için tehlike oluşturmadığından emin olun.

- Dirsek ekleminin hızı ve ivmesi için güvenlik limitleri belirleyin.



Aşağıdakiler robot kolda tekilliğe neden olur:

- Dış çalışma alanı limiti
- İç çalışma alanı limiti
- Bilek hizalama

Dış çalışma alanı limiti

Tekillik, robotun yeterince uzağa ulaşamaması veya maksimum çalışma alanının dışına ulaşması nedeniyle oluşur.

Önlemek için: Önerilen çalışma alanının dışına çıkmasını önlemek amacıyla robotun etrafındaki ekipmanı düzenleyin.

İç çalışma alanı limiti

Tekillik, hareketler robot tabanının doğrudan üstünde veya doğrudan altında olduğu için meydana gelir. Bu da birçok pozisyona/yöne ulaşılmasına neden olur.

Kaçınmak için: Robot görevini, merkezi silindirin içinde veya yakınında çalışmayı gerektirmeyecek şekilde programlayın. Robot tabanını dikey bir yüzeye monte ederek merkezi silindiri dikey konumdan yatay konuma döndürmeyi ve böylece onu görevin kritik alanlarından uzaklaştırmayı da düşünebilirsiniz.

Bilek hizalama

Bu tekillik, bilek eklemi 2'nin omuz, dirsek ve bilek eklemi 1 ile aynı düzlemde dönmesi nedeniyle meydana gelir. Bu, çalışma alanından bağımsız olarak robot kolun hareket aralığını sınırlar.

Kaçınılması gereken durum: Robotun bilek eklemlerini bu şekilde hizalamaya gerek kalmayacak şekilde robot görevini planlayın. Uç ekipmanın yönünü de kaydırabilirsiniz, böylece uç ekipman sorunlu bilek hizalaması olmadan yatay olarak işaret edebilir.

6.4.2. Sabit ve Hareketli Kurulum

Açıklama

Robot kol, ister sabit (bir stand, duvara veya zemine monte edilmiş) ister hareketli bir kurulumda (doğrusal eksen, itme arabası veya mobil robot tabanı) olsun, tüm hareketlerde stabiliteyi sağlamak için güvenli bir şekilde monte edilmelidir.

Montajın tasarımı, aşağıdakilerin hareketleri olduğunda stabiliteyi sağlamalıdır:

- robot kol
- robot tabanı
- hem robot kol hem de robot tabanı

6.5. Robot Bağlantıları: Taban Flanş Kablosu

Açıklama

Bu alt bölümde, Taban Flanş Kablosu konektörüyle yapılandırılmış bir robot kolu için bağlantı açıklanmaktadır.

Taban flanş kablosu Konektör

Taban Flanş Kablosu, robot kolu Kontrol Kutusuna bağlayarak robot bağlantısını kurar. Robot Kablosu bir uçta Taban Flanş Kablosu konektörüne ve diğer uçta Kontrol Kutusu konektörüne bağlanır. Robot bağlantısı kurulduğunda her bir konektörü kilitleyebilirsiniz.



UYARI

Uygunsuz robot bağlantısı, robot kolda güç kaybına neden olabilir.

- 12 m'lik bir Robot Kablosunu uzatmayın.



NOT

Taban Flanş Kablosunu doğrudan herhangi bir Kontrol Kutusuna bağlamak, ekipmanda veya mallarda hasara neden olabilir.

- Taban Flanş Kablosunu doğrudan Kontrol Kutusuna bağlamayın.

6.6. Robot Bağlantıları: Robot Kablosu

Açıklama Bu alt bölüm, sabit 12 metrelik Robot Kablosuyla yapılandırılan bir robot kol için bağlantıyı açıklamaktadır.

Bağlantı kolu ve Kontrol kutusu Robot kolunu Robot Kablosuyla Kontrol Kutusuna bağlayarak robot bağlantısını gerçekleştirin. Robottan gelen kabloyu, Kontrol Kutusunun alt kısmındaki bağlantı elemanına takın (aşağıdaki şekle bakın). Robot kolunu çevirmeden önce, doğru kilitlendiğinden emin olmak için konektörü iki kez döndürün. Kablo takıldıktan sonra kilitlemesini kolaylaştırmak için, konektörü sağa çevirebilirsiniz.



UYARI

Uygunsuz robot bağlantısı, robot kolda güç kaybına neden olabilir.

- Robot Kolu açıkken robot kablosunun bağlantısını kesmeyin.
- Orijinal Robot Kablosunu uzatmayın veya değiştirmeyin.

6.7. Şebeke Bağlantıları

Açıklama

Kontrol Kutusundan gelen şebeke kablosunun ucunda standart bir IEC fiş vardır. IEC fişine ülkeye özgü bir elektrik fişi veya kablosu bağlayın.



NOT

- IEC 61000-6-4: Bölüm 1 kapsamı: "Emisyon gerekliliği için IEC 61000'in bu bölümü, endüstriyel (bkz. 3.1.12) konumlarda mevcut ortamda kullanılması amaçlanan elektrikli ve elektronik ekipmanlar için geçerlidir."
- IEC 61000-6-4: Bölüm 3.1.12 Endüstriyel konum: "Locations characterized by a separate power network, supplied from a high- or medium-voltage transformer, dedicated for the supply of the installation"

Şebeke bağlantıları

Robota güç sağlamak için Kontrol Kutusu verilen güç kablosu aracılığıyla şebekeye bağlanır. Güç kablosundaki IEC C13 konektörü, Kontrol Kutusunun altındaki IEC C14 cihaz girişine bağlanır.



UYARI: ELEKTRİK

Şebeke bağlantısının doğru yerleştirilmemesi, yaralanmalara neden olabilir.

- Şebeke bağlantısı için elektrik fişi, personeli potansiyel tehlikelere maruz bırakmadan gücü kesebilecek şekilde robotun ulaşamayacağı bir yere yerleştirilmelidir.
- Ek koruma uygulanırsa şebeke bağlantısı için elektrik fişi, herhangi bir potansiyel tehlikeye maruz kalmadan gücün giderilebileceği şekilde korunan alanın dışına da yerleştirilmelidir.



NOT

Kontrol Kutusuna bağlarken, her zaman ülkeye özgü bir prize sahip bir güç kablosu kullanın.

<200 Vac ülkeler için 15 A ampasiteli güç kablosu kullanın.

>200 Vac ülkeler için 10 A ampasiteli güç kablosu kullanın.

Adaptör kullanmayın.

Elektrik tesisatının bir parçası olarak, aşağıdakileri sağlayın:

- Toprak bağlantısı
- Ana sigorta
- Artık akım cihazı
- Kilitlenebilir (KAPALI konumda) bir şalter

Kilitleme için kolay bir araç olarak robot uygulamasındaki tüm ekipmanı kapatmak için bir ana şalter kurulur. Elektrik spesifikasyonları aşağıdaki tabloda gösterilmiştir.

Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
Giriş voltajı	90	-	264	VAC
Harici şebeke sigortası (90 -200 V)	15	-	16	A
Harici şebeke sigortası (200 -264 V)	8	-	16	A
Giriş frekansı	47	-	440	Hz
Bekleme gücü	-	-	<1,5	W
Nominal alışma gücü	90	300	750	W



UYARI: ELEKTRİK

Aşağıdakilerden herhangi birine uyulmaması, elektriksel tehlikeler nedeniyle ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir.

- Robotun doğru topraklandığından emin olun (toprakla elektrik bağlantısı). Sistemdeki tüm ekipmanların ortak topraklamasını oluşturmak için Kontrol Kutusunun içindeki topraklama simgeleriyle ilişkili kullanılmamış cıvataları kullanın. Topraklama iletkeni, en azından sistemdeki en yüksek akımın akım değerine sahip olacaktır.
- Kontrol Kutusuna giden giriş gücünün bir Artık Akım Cihazı (RCD) ve doğru bir sigortayla korunmasını sağlayın.
- Servis sırasında tüm robot kurulumu için tüm gücü kilitleyin.
- Robot kilitlendiğinde diğer ekipmanın robot G/'sine g sağlamadıklarından emin olun.
- Kontrol Kutusuna g verilmeden önce, tüm kabloların doğru şekilde bağlandığından emin olun. Her zaman orijinal elektrik kablosunu kullanın.

7. İlk Önyükleme

Açıklama

İlk ön yükleme, montajdan sonra robotla yapabileceğiniz ilk eylemler dizisidir. Bu başlangıç dizisi şunları yapmanızı gerektirir:

- Robotu açın
- Seri numarasını girin
- Kurulumu Doğrulama
- Robot kolu başlatmak
- Serbest sürüşü kullanarak montaj parçasını ve taşıma kapasitesini test edin
- Robotu kapatın



UYARI

Robot kolu çalıştırmadan önce taşıma kapasitesinin ve kurulumun doğrulanmaması, personelin yaralanmasına ve/veya maddi hasara yol açabilir.

- Robot kolunu başlatmadan önce her zaman geçerli taşıma kapasitesi ve kurulum doğru olduğunu doğrulayın.



UYARI

Yanlış taşıma kapasitesi ve kurulum ayarları, robot kolunun ve kontrol kutusu'nun düzgün çalışmasını engeller.

- Taşıma kapasitesi ve kurulum ayarlarının doğru olduğunu her zaman kontrol edin.



NOT

Düşük sıcaklıklarda robotun çalıştırılması, sıcaklığa bağlı yağ ve gres yağı viskozitesi nedeniyle performans düşüşüne veya durmaya neden olabilir.

- Robotun düşük sıcaklıklarda çalıştırılması, ısınma aşaması gerektirebilir.

7.1. Robotu Açma

Robotu açmak için

Robotu açmak, Kontrol Kutusunu açar ve EÜ ekranındaki ekranı yükler.

1. El Ünitesi üzerindeki acil durum durdurma düğmesine basın.
2. Robotu çalıştırmak için El Ünitesi üzerindeki güç düğmesine basın.

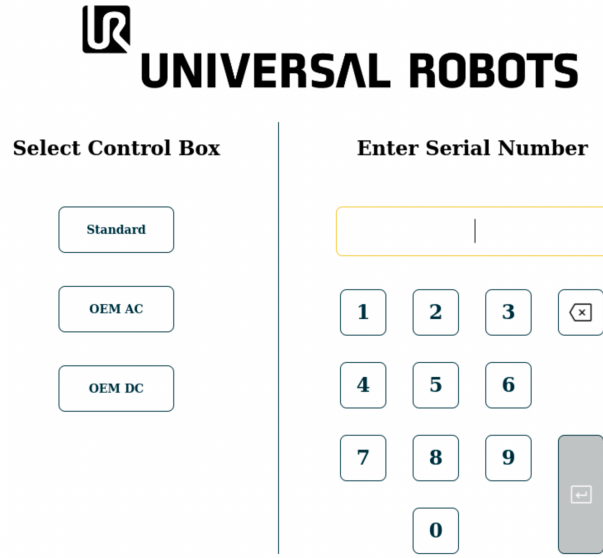
7.2. Seri Numarasının girilmesi

Seri numarasını eklemek için

Robotunuzu ilk kez kurmak için robot koldaki seri numarasını girmeniz gerekir. Bu prosedür, yazılımı yeniden yüklediğinizde de gereklidir. Örneğin, bir yazılım güncellemesi yüklediğinizde.

1. Kontrol Kutunuzu seçin.
2. Seri numarasını robot kolun üzerinde yazdığı gibi ekleyin.
3. Bitirmek için **Tamam** seçeneğine dokununuz.

Başlangıç ekranının yüklenmesi birkaç dakika sürebilir.



The image shows the Universal Robots start screen. At the top is the Universal Robots logo. Below it, there are two main sections: 'Select Control Box' and 'Enter Serial Number'. Under 'Select Control Box', there are three buttons: 'Standard', 'OEM AC', and 'OEM DC'. Under 'Enter Serial Number', there is a large text input field. To the right of the input field is a numeric keypad with buttons for digits 1-9, 0, and a backspace key (X). There is also a 'Done' button (checkmark) at the bottom right of the keypad.

7.3. Kurulumun Doğrulanması

Robot montajını kontrol edin

Montaj ayarları, robotun dikey, yatay veya açılı olarak monte edilip edilmediğini belirtir. Bu, robotun yerçekiminin yönünü belirlemesini sağlayarak, akıcı ve hassas hareket etmesini mümkün kılar.

Bu ekran ayrıca, robot tabanının izleyiciye göre yönünü belirlemenize olanak tanıyarak, görselleştirmelerde robotun doğru bir şekilde görünmesini sağlar.


UYARI

Robot kolunu başlatmadan önce her zaman geçerli taşıma kapasitesi ve kurulum doğru olduğunu doğrulayın. Bu ayarlar yanlışsa robot kol ve Kontrol Kutusu düzgün çalışmaz ve insanlar ve ekipmanlar için tehlikeli hâle gelir.


UYARI

Robot kolunun bir nesneye (örneğin bir masaya) dokunmadığından emin olun çünkü robot koluyla bir engel arasındaki bir çarpışma, bir eklem dişli kutusuna zarar verebilir.

Robot kolunun montaj ayarlarını değiştirmek için:

1. El Ünitesi üzerindeki acil durum durdurma düğmesine basın.
2. El Ünitesinde, güç düğmesine basın ve PolyScope X'i yükleyerek sistemin başlamasına izin verin.
3. Ekranda **"Robot Acil Durdurma"** iletişim kutusu görüntülendiğinde **"Tamam"** seçeneğine dokununuz.
4. El Ünitesi ekranının sol tarafındaki Ana Gezinme menüsünde Uygulama simgesine dokununuz.

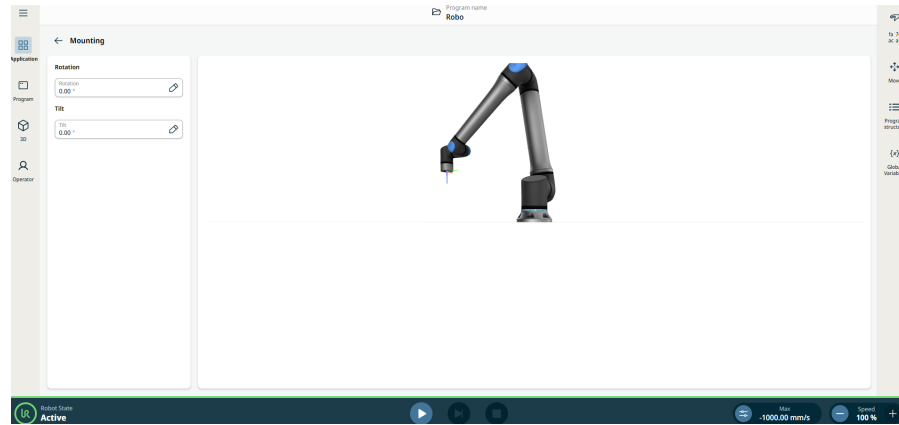
Montaj simgesine dokununuz.

Sol tarafta iki alan bulunan bir ekran belirir:

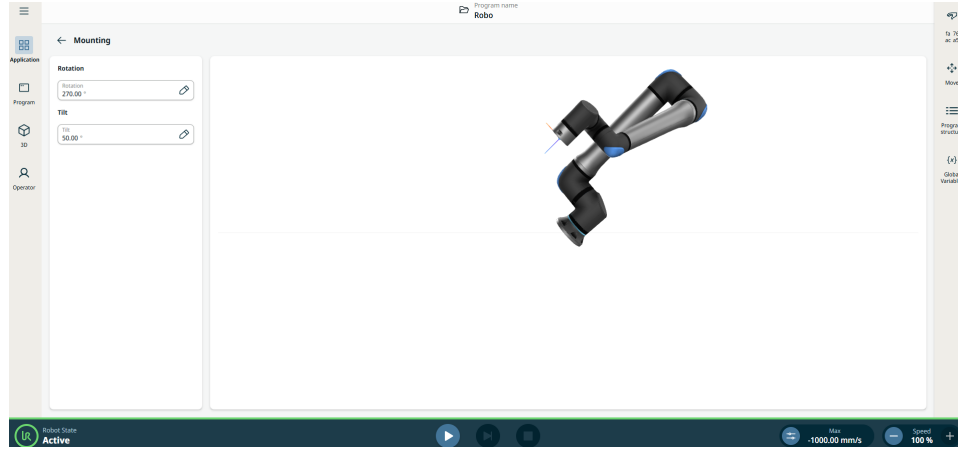
Rotasyon. Güç kablosuna göre hizalama.

Eğim. Tabanın açısı derece cinsinden: 0, yatay zemine montaj; 90, duvara montaj; 180, tavana montaj anlamına gelir.

Robot kol ekranın ortasında görülüyor.



5. Robot kolunun görünümünü ayarlamak için aşağıdaki dokunma hareketlerini kullanabilirsiniz. Yalnızca mevcut görünüm değiştirilir.
 - **Düğmeye basın ve saat yönünde** veya saat yönünün tersine çevirin.
İşlev: Robotun bakış yönünü değiştirir.
 - **Pinch** . Ekrana iki parmağınızla dokununuz ve parmaklarınızı birbirine yaklaştırın.
İşlev: Robot görüntüsünü uzaklaştırır.
 - **Yayılma** . Ekrana iki parmağınızla dokununuz ve parmaklarınızı birbirinden uzaklaştırın.
İşlev: Robot görüntüsünü yakınlaştırır.
6. Rotasyon alanına dokununuz, değeri derece cinsinden girin ve Onayla **'ye basın**.
7. Tilt alanına dokununuz, değeri derece cinsinden girin ve **Onayla'ya basın**. Mevcut görünüm, robot kolu yapılandırmasındaki ilgili değişikliği gösterecek şekilde güncellenir.



8. Bir önceki ekrana dönmek için geri okuna dokununuz.

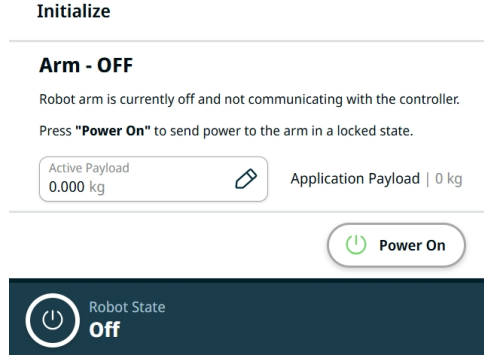
Etkin taşıma kapasitesini doğrulayın

Robot kolunu çalıştırmak, fren sistemini devre dışı bırakır; böylece robot kolunu hareket ettirmeye ve PolyScope X'i kullanmaya başlayabilirsiniz. Robot kolunu çalıştırmadan önce, doğru aktif taşıma kapasitesinin yapılandırıldığını doğrulamanız gerekir.

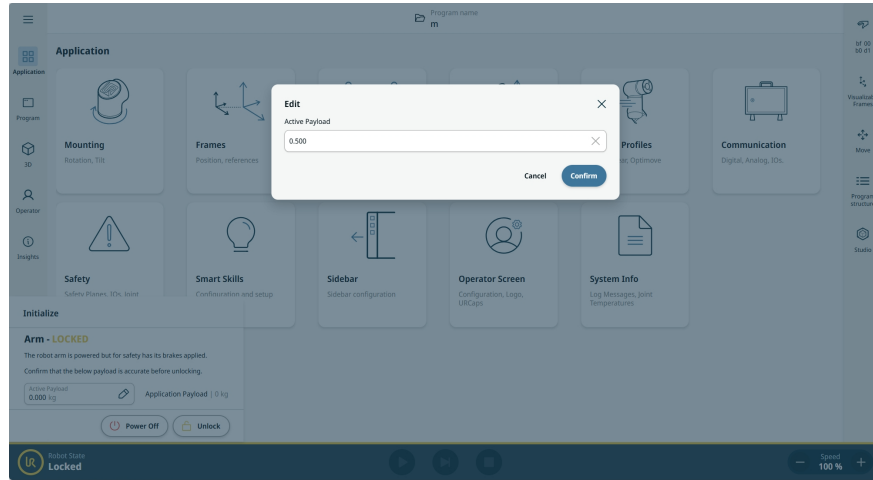
1. Ekranın alt kısmında yer alan **Robot Durumu** 'nu kontrol edin.

Durum Acil **Durdurma** ise, sıfırlamak için Acil Durdurma düğmesini basılı tutun ve çevirin. Kol bu durumda Kapalı konumda olacaktır.

2. Robot kolunun erişim alanı (çalışma alanı) dışına çıkın.
3. Ekrandaki **Güç** düğmesine dokununuz.



4. "Başlat" kutusunda, **Güç Aç seçeneğine dokununuz**. Yeni bir robotta veya yazılım güncellemesinden sonraki ilk başlatmada, Firmware Güncelleniyor iletişim kutusu görüntülenebilir. Kol yazılım güncellemesi tamamlandığında, robotun durumu **Kilitli** olarak değişecektir.
5. "Aktif Taşıma Kapasitesi" alanında, taşıma kapasitesi kütlesini doğrulayın.
6. "Aktif Taşıma Kapasitesi" alanına dokunduğunuzda, ana ekranda bir "Düzenle" alanı görünür.
7. Etkin taşıma kapasitenizi girin ve Onayla **seçeneğine dokununuz**.



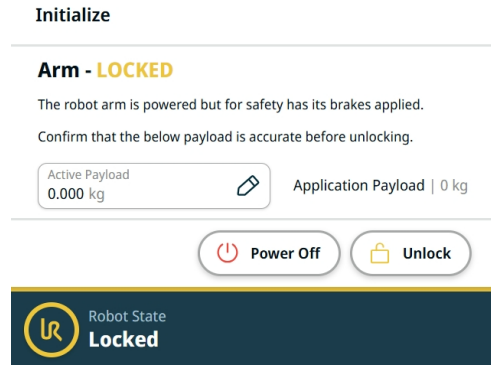
Artık frenleri **serbest** bırakabilir ve robot kolunu hareket ettirmeye başlayabilirsiniz.

7.4. Robot Kolu Başlatma

Robotu çalıştırmak için

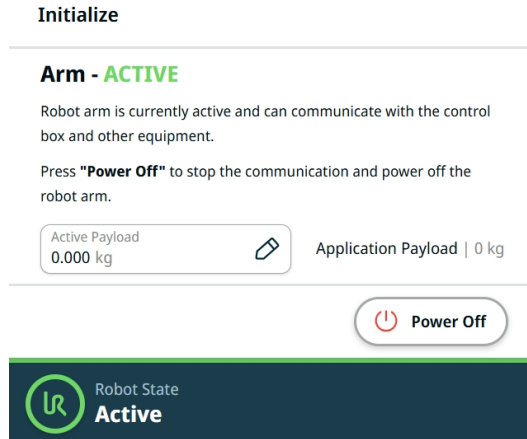
Robot kolun çalıştırılması, fren sistemini devre dışı bırakarak robot kolu hareket ettirmeye ve PolyScope X'i kullanmaya başlamanızı sağlar.

1. Sayfa alt bilgisinin sol tarafında, güç simgesine veya **Robot Durumu** simgesine dokununuz.
2. Robot kolunun durumu "**Kapalı**" ise, "Başlatma" kutusundaki "**Güç Aç**" seçeneğine dokununuz. Robot kolunun durumu "**Önyükleme**" ve "**Kilitli**" olarak değişecektir.
3. Frenleri serbest bırakmak için **Kilidi Aç** seçeneğine dokununuz.



Ekleme frenleri serbest bırakılırken robot kolun başlatılmasına ses ve hafif hareketler eşlik eder.

4. Robot kol durumu artık **Etkin** ve arayüzü kullanmaya başlayabilirsiniz.



5. Robot kolunu kapatmak için "**Güç Kapat**" seçeneğine dokunabilir veya robot kolunun montajını kontrol etmek için "**serbest sürüş**" seçeneğini işaretleyebilirsiniz.

7.5. Serbest sürüş kullanarak Montaj ve Taşıma Kapasitesini Test Etme

Açıklama

Freedriving the robot allows quickly check if the robot is functioning normally and mounting settings and payload are correctly specified.

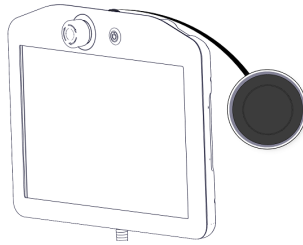
Detailed description of the Freedrive could be found in the Freedrive section.

To test Freedrive

1. Set **Active Payload** to zero if there are no tools attached to the robot arm. Alternatively, set the **Active Payload**, TCP (tool center point) and CoG (center of gravity) according to tool specifications. See **Payload and Center of Gravity** for details.
2. To move the robot arm in Freedrive, see figure below.

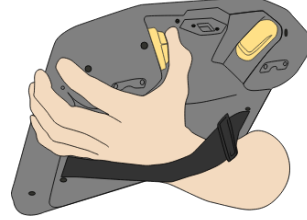
Standard TP

On a standard teach pendant (TP), press and hold the Freedrive button.

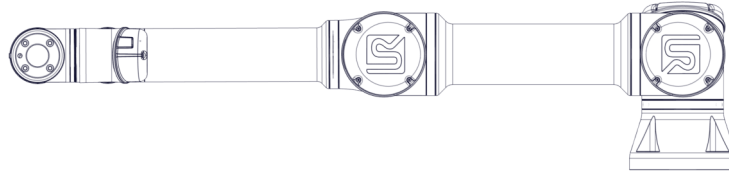


3PE TP

On a 3PE TP, rapidly light-press, release, light-press again, and keep holding the 3PE button in this position.



3. Pull/Push the robot arm to a horizontally elongated position and release. See figure below.



Elongated horizontal position of UR robot

4. Verify the robot arm can maintain this position without support while you are pressing the Freedrive or 3PE button.

7.6. Robotu Kapatma

Robot kolun
gücünü
kapatmak
için



UYARI

Beklenmedik bir şekilde çalışmaya başlama ve/veya hareket etme, yaralanmalara neden olabilir.

- Montaj ve sökme işlemleri sırasında robot kolunun beklenmedik bir şekilde çalışmasını önlemek için robot kolunun gücünü kapatın.

- Altbilginin sol tarafında, robot kolunu kapatmak için **Robot Durumu** simgesine dokunun.
Simge rengi, yeşilden beyaza döner.
- Kontrol Kutusunu kapatmak için El Ünitesindeki güç düğmesine basın.
- Kapatma** iletişim kutusu görüntülenirse, **Gücü Kapat** öğesine dokunun.

Artık şunları yapabilirsiniz:

- Şebeke kablosunu/güç kablosunu duvar prizinden çıkarın.
- Robotun depoladığı enerjiyi boşaltması için 30 saniye bekleyin.

7.7. PolyScope X'e Genel Bakış

Genel
bakış

PolyScope X , dokunmatik ekran aracılığıyla robot kolunu çalıştıran, El Ünitesine yüklenmiş yazılımdır. PolyScope X arayüzü program oluşturmanızı, yüklemenizi ve çalıştırmanızı sağlar.



NOT

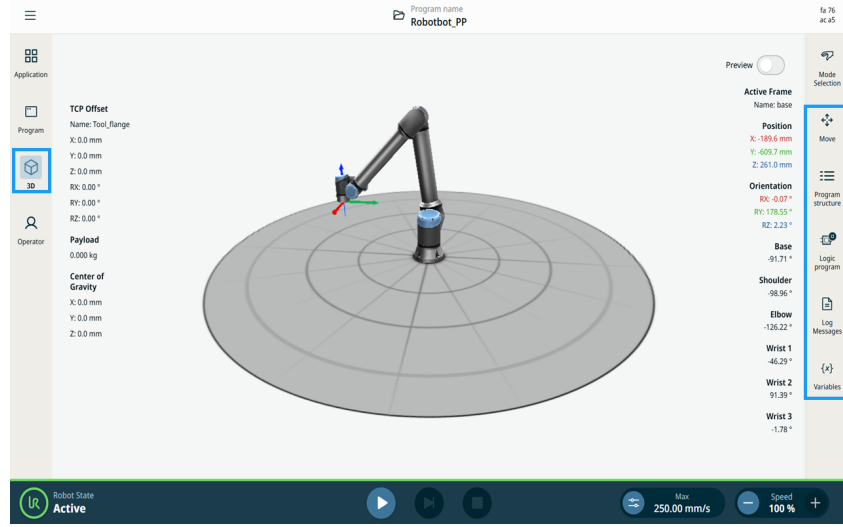
Yazılımınızı her zaman en son sürüme güncelleyin.

Ana Ekranı görüntülemek için

1. Ana gezinme çubuğundaki 3D Görüntüleyici simgesine  dokunun. Bu size robot kolun X-Y-Z koordinatlarında üç boyutlu bir görünümünü verir.
2. 3D görüntüleme alanını en üst düzeye çıkarmak için, kenar çubuğundaki simgeleri

kullanarak çoklu görev ekranını daraltın:  ,  ,  ,  , 

- Çoklu görev ekranındaki paneller arasında geçiş yapmak için bir kez dokunun
- Çoklu görev ekranını kapatmak için önceden seçilmiş bir simgeye dokunun



Ekran Düzen

PolyScope X ekran arayüzü, aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi bölümlere ayrılmıştır:



- **Başlık** - kırmızı çerçeveli kutu içinde. Aynı zamanda sistem yöneticisi olarak da adlandırılır; programları yüklemek, oluşturmak ve düzenlemek ile URCaps'e erişmek için bir klasör içerir.

Üç simge içerir:

- Hamburger simgesi
- Sistem yöneticisi
- Güvenlik sağlama toplamı
- **Ana Gezinme** - turuncu kenarlıklı kutuda. **Navigasyon merkezi** de denir.

Bir ana ekran seçmek için simge/alanlar içerir:

- Uygulama
- Program
- 3B Görüntüleyici
- Operatör Ekranı
- **Kenar çubuğu** - mavi kenarlıklı kutuda. Aynı zamanda çoklu görev ekranı olarak da adlandırılır.

Bir çoklu görev ekranı seçmek için simge/alanlar içerir:

- Mod Seçimi
- Hareket Ettir
- Program yapısı
- Mantık programı
- Günlük mesajları
- Değişkenler
- **Alt bilgi** - yeşil kenarlıklı kutuda. **Robot kontrol çubuğu** da denir.

Robot durumunu, hızını ve program çalıştırma/oyunlatmayı kontrol etmek için düğmeler içerir.

- Robot durumunun başlatılması

- Oynat/duraklat/durdur

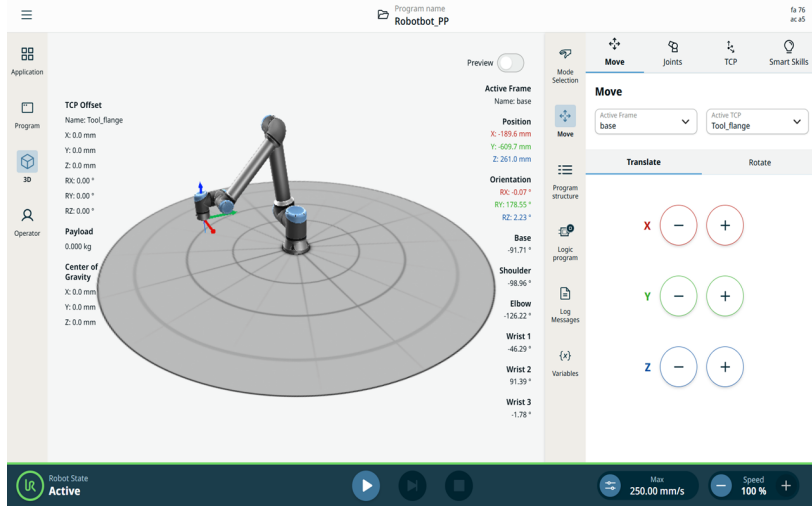
- Manuel yüksek hız modu

- Hız kavgdıcısı

Ekran Kombinasyonları

Ana ekran ve çoklu görev ekranı, robot için işletim ekranı kombinasyonunu oluşturur. Çoklu görev ekranı ana ekrandan bağımsızdır, dolayısıyla ayrı görevler yapabilirsiniz. Örneğin, çok görevli ekranda robot kolu hareket ettirirken ana ekranda bir program yapılandırabilirsiniz. Gerekmiyorsa çoklu görev ekranını da gizleyebilirsiniz.

- **Ana ekran**
Robot eylemlerini yönetmek ve izlemek için alanlar ve seçenekler içerir.
- **Çoklu görev ekranı**
Genellikle ana ekranla ilgili alanları ve seçenekleri içerir.



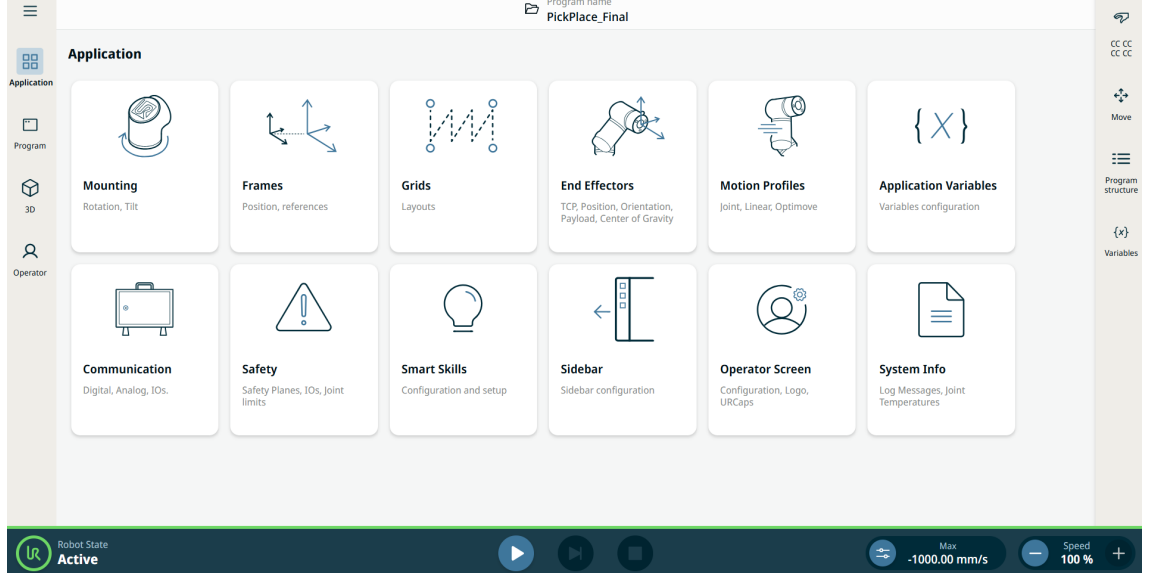
Ana ekran ve Çoklu Görev ekranı

Çoklu Görev Ekranını göstermek/gizlemek için

1. Yan çubukta, herhangi bir simgeye dokunarak çoklu görev ekranını görüntüleyin.
Araç çubuğu ekranın ortasına doğru genişler, böylece çoklu görev ekranı görünür hâle gelir.
2. Çoklu görev ekranını gizlemek için kenar çubuğunda o anda seçili olan simgeye dokununuz.

7.8. Uygulama Sekmesi

Uygulama sekmesi, robotun ve PolyScope X'in genel performansını etkileyen ayarları yapılandırmanıza olanak tanır.



Çizim 1.3: Uygulama düğmelerini gösteren uygulama ekranı.

Aşağıdaki yapılandırma ekranlarına erişmek için Uygulama sekmesini kullanın.

- Montaj
- Çerçeveseler
- Grids Uygulaması
- Uç Eleman Uygulamaları
- Hareket Profilleri
- Uygulama Değişkenleri
- İletişim
- Güvenlik
- Smart Skills Uygulaması
- Uygulama Sekmesindeki Kenar Çubuğu
- Operatör Ekranı Uygulaması
- Sistem Bilgileri

7.9. 3PE EI Ünitesi ile Robotu Hareket Ettirme

Açıklama

Serbest Sürüş, robot kolun istediğiniz konumlara manuel olarak çekilmesini sağlar. Çoğu robot boyutu için Serbest Sürüşü etkinleştirmenin en tipik yolu, EI Ünitesi üzerindeki Serbest Sürüş düğmesine basmaktır. Serbest Sürüşü etkinleştirmenin ve kullanmanın diğer yolları aşağıdaki bölümlerde açıklanmaktadır. Serbest Sürüşte, frenler serbest bırakıldığı için robot kol eklemleri çok az dirençle hareket eder. Serbest Sürüşteki robot kol, önceden tanımlanmış bir limite veya düzleme yaklaştıkça direnç artar. Bu, robotu yerine çekmenin ağır gelmesini sağlar.



UYARI

Beklenmedik hareket nedeniyle personel yaralanabilir.

- Yapılandırma taşıma kapasitesinin kullarımdaki taşıma kapasitesi olduğunu doğrulayın.
- Doğru taşıma kapasitesinin uç ekipman flanşına güvenli bir şekilde bağlandığını doğrulayın.

Serbest Sürüşü Etkinleştirme

Serbest Sürüşü aşağıdaki şekilde etkinleştirebilirsiniz:

- 3PE EI Ünitesini kullanın.
- Robotta Serbest Sürüşü kullanın.
- G/Ç eylemlerini kullanın.



NOT

Robot kolu hareket ettirirken Serbest Sürüşü etkinleştirmek, sürüklenmeye ve arızalara neden olabilir.

- Robotu iterken veya ona dokunurken Serbest Sürüşü etkinleştirmeyin.

3PE EI Kumandası

3PE EÜ düğmesini kullanarak robot kolunu serbest sürmek için:

1. O pozisyonda 3PE düğmesine hızlı bir şekilde hafifçe basın, serbest bırakın, ardından tekrar hafifçe basılı tutun.

Ardık hafif basış uygulanırken robot kolunu istediğiniz konuma çekebilirsiniz.

**Robot
üzerinde
freedrive**

PolyScope'ta robot kolunu hareket ettirmek için robot üzerinde **serbest sürüşü** kullanın:

1. Ana gezinme menüsünde, **Uygulama** öğesine dokunun, ardından **Güvenlik** öğesine dokunun.
2. **Kilidi Aç** seçeneğine dokunup şifreyi girin.
3. Güvenlik G/Ç'si altındaki **Girişler** seçeneğine dokunun.
4. **İşlevler** açılır menüsünde, aşağı kaydırarak **Serbest Sürüş Etkin Giriş** seçeneğine gelin.
5. Robot kolu yeniden başlatmak için **Uygula** ve **Uygula ve Yeniden Başlat** seçeneklerine dokunun.
6. **Yapılandırmayı Onayla** seçeneğine dokunun.
7. Robot kolunu istediğiniz gibi hareket ettirin.

Geri sürüş

Robot frenleri indirildiğinde, robot kolunu başlatma sırasında ufak titreşimler gözlemlenebilir. Robotun çarpışmaya yakın olması gibi bazı durumlarda, bu titreşimler istenmeyen bir durumdur. Robot kolundaki tüm frenleri serbest bırakmadan belirli eklemleri istenen konuma zorlamak için Geri Sürüşü kullanın.

**Ağır serbest
sürüş**

Robot kolu açık ve frenler serbest bırakılmışsa, eklemler kuvvet uygulanarak hareket ettirilebilir. Hareketi başlatmak için gereken kuvvet, güvenlik ayarlarında belirtilen Kuvvet Sınırlarına bağlıdır.

8. Kurulum

Açıklama

Robotun kurulması, giriş ve çıkış sinyallerinin (G/Ç'ler) yapılandırılmasını ve kullanılmasını gerektirebilir. Bu farklı G/Ç türleri ve kullanımları aşağıdaki bölümlerde açıklanmaktadır.

8.1. Elektrik Uyarıları ve İkazlar

Uyarılar

Bir uygulama tasarlarken ve kurarken de dahil olmak üzere tüm arayüz grupları için aşağıdaki uyarılara uyun.



UYARI

Aşağıdakilerden herhangi birine uyulmaması, güvenlik işlevleri geçersiz kılınabileceğinden ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir.

- Asla güvenlik sinyallerini doğru güvenlik seviyesindeki bir güvenlik PLC'si olmayan bir PLC'ye bağlamayın. Güvenlik arabirimi sinyallerinin normal G/Ç arabirimi sinyallerinden ayrı tutulması önemlidir.
- Güvenlikle ilgili tüm sinyaller artık şeklinde yapılacaktır (iki bağımsız kanal).
- Tek bir arızanın güvenlik işlevinin kaybına yol açmaması için iki bağımsız kanalı ayrı tutun.



UYARI: ELEKTRİK

Aşağıdakilerden herhangi birine uyulmaması, elektriksel tehlikeler nedeniyle ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir.

- Suya maruz kalma için değerlendirilmeyen tüm ekipmanın kuru kalmasını sağlayın. Ürüne su kaçmasına izin verilirse, tüm gücü kilitleyin-etiketleyin, sonra destek almak için yerel Universal Robots servis sağlayıcınızla irtibata geçin.
- Yalnızca robotla birlikte gelen orijinal kabloları kullanın. Robotu kabloların esnemeye maruz kalacakları uygulamalar için kullanmayın.
- Arabirim kablolarını robot G/Ç'ye takarken dikkat edilmesi gerekir. Alttaki metal plaka, arabirim kabloları ve konektörleri içindir. Delikleri delmeden önce plakayı sökün. Plakayı tekrar takmadan önce tüm talaşlar temizlendiğinden emin olun. Doğru kılıf boyutlarını kullanmayı unutmayın.

**UYARI**

Seviyeleri özel IEC standartlarında tanımlananlardan daha yüksek olan rahatsız edici sinyaller, robotun beklenmedik davranışlarına neden olabilir. Aşağıdakilere dikkat edin:

- Robot, uluslararası IEC standartlarına göre **Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)** açısından test edilmiştir. Çok yüksek sinyal seviyeleri veya aşırı maruz kalma, robota kalıcı hasar verebilir. EMC sorunlarının genellikle kaynak işlemlerinde görüldüğü ve normalde günlükte hata mesajlarıyla belirtildiği görüldü. Universal Robots, EMC sorunlarından kaynaklanan herhangi bir hasardan sorumlu tutulamaz.
- Ek testler uygulanmadığı sürece, Kontrol Kutusundan diğer makinelere ve fabrika ekipmanına giden G/Ç kablolarının 30 m'den uzun olamayacağına dikkat edin.

**ZEMİN**

Eksi bağlantılar GND (toprak) olarak anılır ve robotun kalkanına ve denetleyici kutusuna bağlanır. Sözü geçen tüm GND bağlantıları yalnızca güç sağlamak ve sinyal göndermek içindir. PE (Koruyucu Topraklama) için, kontrol kutusu içinde bulunan toprak simgeli M6 boyutundaki vida bağlantılarını kullanın. Topraklama iletkeni, en azından sistemdeki en yüksek akımın akım değerine sahip olacaktır.

**KILAVUZU OKUYUN**

Kontrol kutusunun içindeki bazı G/Ç'ler, normal veya güvenlikle ilgili G/Ç için yapılandırılabilir. Elektrik Arayüzü bölümünün tamamını okuyun ve anlayın.

8.2. Kontrol Kutusu Bağlantı Noktaları

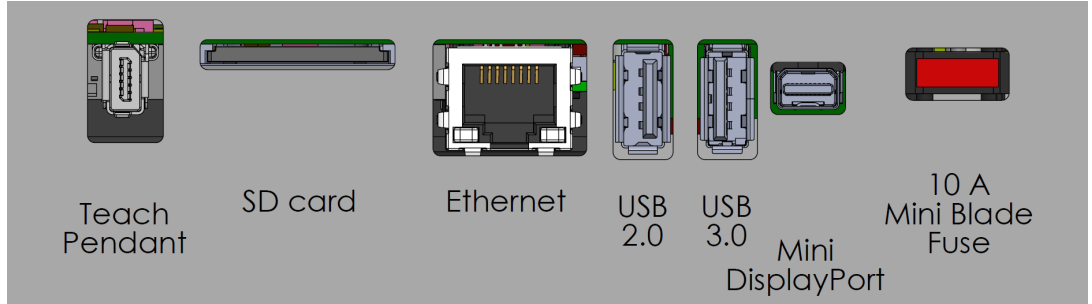
Açıklama

Kontrol Kutusundaki G/Ç arayüz gruplarının alt tarafında aşağıda açıklanan harici bağlantı noktaları ve bir sigorta bulunur. Kontrol Kutusu kabininin tabanında, bağlantı noktalarına erişmek amacıyla harici konektör kablolarını çalıştırmak için kapaklı açıklıklar vardır.

Harici bağlantı noktaları

Harici bağlantılar için bağlantı noktaları aşağıdaki gibidir:

- Robot kolu kontrol etmek veya programlamak için EI Ünitesini kullanmak üzere EI Ünitesi bağlantı noktası.
- SD kart takmak için SD kart bağlantı noktası.
- Ethernet tipi bağlantılara izin vermek için ethernet bağlantı noktası.
- DisplayPort kullanan monitörleri desteklemek için Mini DisplayPort. Bu bağlantı noktası, DVI veya HDMI'ı desteklemek için aktif bir dönüştürücü gerektirir.
- Mini Bıçak Sigorta harici bir güç kaynağı bağlandığında kullanılır.



NOT

Kontrol Kutusu açıkken bir EI Ünitesinin bağlanması veya bağlantısının kesilmesi ekipman hasarına neden olabilir .

- Kontrol Kutusu açıkken bir EI Ünitesi bağlamayın.
- Bir EI Ünitesi bağlamadan önce Kontrol Kutusunu kapatın.



NOT

Kontrol Kutusunu açmadan önce aktif adaptörün takılmaması, ekran çıkışını engelleyebilir.

- Kontrol Kutusunu açmadan önce aktif adaptörü takın.
- Bazı durumlarda harici monitörün Kontrol Kutusundan önce açılması gerekir.
- Tüm adaptörler kutudan çıktığı gibi çalışmadığından, revizyon 1.2'yi destekleyen aktif bir adaptör kullanın.

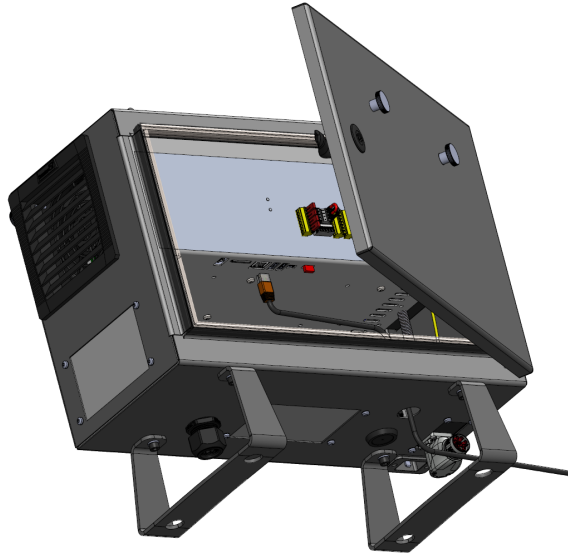
8.3. Ethernet

Açıklama Ethernet arayüzü aşağıdakiler için kullanılabilir:

- MODBUS, EtherNet/IP ve PROFINET.
- Uzaktan erişim ve kontrol.

Ethernet kablosunu, Kontrol Kutusunun tabanındaki delikten geçirip, braketin alt kısmındaki Ethernet bağlantı noktasına takarak bağlamak için.

Kabloyu Ethernet bağlantı noktasına bağlamak için Kontrol Kutusunun tabanındaki kapağı uygun bir kablo kılıfıyla değiştirin.



Elektrik spesifikasyonları aşağıdaki tabloda gösterilmiştir.

Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
İletişim hızı	10	-	1000	Mb/sn

8.4. 3PE EI Ünitesi Yüklemesi

Açıklama

3 Pozisyon Etkinleştirme EI Ünitesi (3PE EÜ), manuel kontrolü iyileştirmek için tasarlanmış, güvenlik açısından kritik bir arayüzdür. Doğrudan EI Ünitesine entegre edilen 3PE düğmeleri, robot devriminin yalnızca operatör, kontrollü bir tutuş sağladığında başlatılabilmesini sağlar.

8.4.1. Donanım Kurulumu

EI Ünitesini kaldırmak için



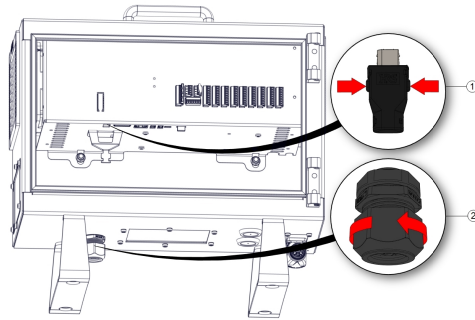
NOT

EI Ünitesini değiştirmek, sistemin açılışta bir hata bildirmesine yol açabilir.

- EI Kumandası türü için daima doğru yapılandırmayı seçin.

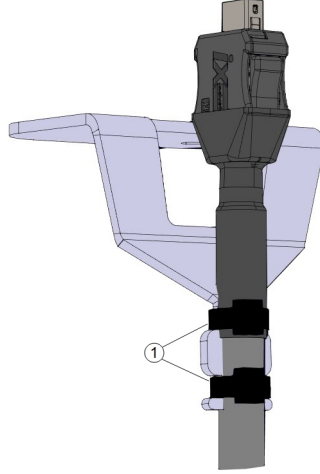
Standart EI Ünitesini çıkarmak için:

1. Kontrol kutusu gücünü kesin ve ana güç kablosunun bağlantısını güç kaynağından kesin.
2. EI Ünitesi kablolarını takmak için kullanılan iki kablo bağınyı çekin ve çıkarın.
3. Gösterilen şekilde EI Ünitesi fişinin her iki tarafındaki klipsleri bastırın ve EI Ünitesi bağlantı noktasının bağlantısını kesmek için aşağı doğru çekin.
4. Kontrol kutusunun altındaki plastik rondelayı tam açın/gevşetin ve EI Ünitesinin fişini ve kablosunu çekin.
5. EI Ünitesinin kablosunu ve EI Ünitesini yavaşça çıkarın.



1 Klips

2 Plastik rondela



1	Kablo bağları
---	---------------

3PE EI Ünitesi kurulumu için

1. EI Ünitesi fişini ve kablosunu kontrol kutusunun altına yerleştirin ve plastik rondelayı sıkıca kapatın/sıkın.
2. Bağlantı için EI Ünitesi fişini EI Ünitesi bağlantı noktasına takın.
3. EI Ünitesi kablolarını takmak için iki yeni kablo bağı kullanın.
4. Ana güç kablosunu güç kaynağına bağlayın ve kontrol kutusunu çalıştırın.

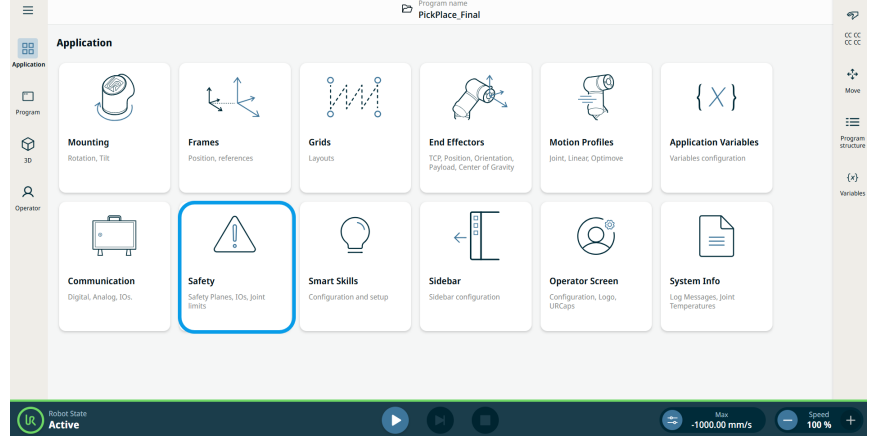
EI Ünitesi, uygun şekilde depolanmadığı takdirde her zaman takılma tehlikesi oluşturabilecek bir kablo uzunluğuna sahiptir.

- Takılma tehlikelerini önlemek için her zaman EI Ünitesini ve kablo aparatını kaldırın.

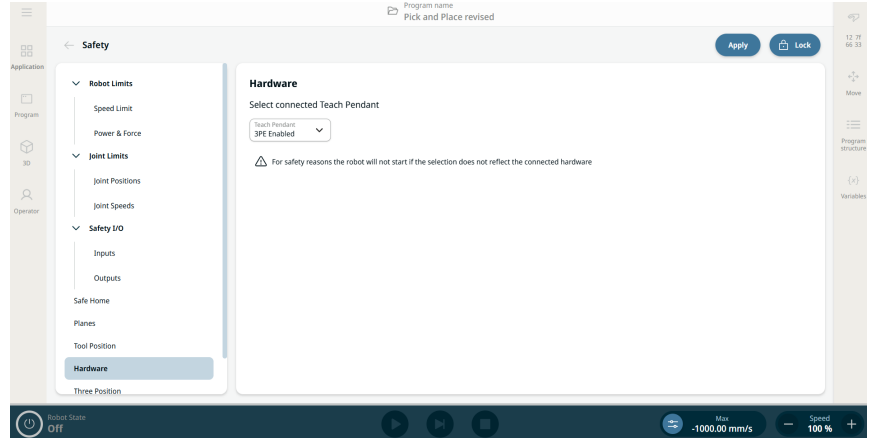
8.4.2. Yazılım kurulumu

3PE EÜ
yazılımını
yapılandırmak
için

1. PolyScope'ta sol menüde **Uygulamalar** seçeneğine dokunup **Güvenlik** seçeneğini belirleyin.



2. Donanım ve Kilidi Aç düğmelerine dokununuz.



3. Şifreyi girin ve **Onayla** seçeneğine dokununuz. El Ünitesi artık etkin.
4. Sistemi yeniden başlatmak için **Uygula** bölümüne dokununuz. PolyScope çalışmaya devam ediyor.
5. 3PE El Ünitesi yazılımını yüklemeyi tamamlamak için **Uygula ve yeniden başlat** ve ardından **Yapılandırmayı Onayla** seçeneğine dokununuz.

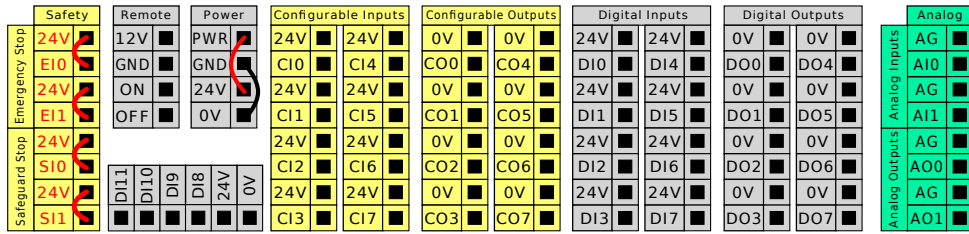
8.5. Denetleyici G/Ç

Açıklama

Kontrol Kutusu içindeki elektrik arayüzü, robot kol ile farklı ekipman türleri arasında iletişim ve yapılandırma sağlayan Girişler ve Çıkışlar **G/Ç** gruplarından oluşur. G/Ç grupları şunları içerir:

- Dijital (24 V)
- Yapılandırılabilir (24 V)
- Analog
- Güvenlik (24 V)

Aşağıdaki şekilde, Kontrol Kutusunun içindeki elektrik arabirim gruplarının yerleşimi gösterilmiştir. Aşağıda gösterildiği gibi renk şemasının amacını gözlemleyin ve koruyun.



Kırmızı metinle sarı	Atanmış güvenlik sinyalleri
Siyah metinle sarı	Güvenlik için yapılandırılabilir
Siyah metinle gri	Genel amaçlı dijital G/Ç
Siyah metinle yeşil	Genel amaçlı analog G/Ç

G/Ç grupları

Robotu, listelenen üç giriş için de aynı olan elektriksel özelliklere göre kurabilirsiniz.

- Güvenlik G/Ç.
- Yapılandırılabilir G/Ç.
- Genel amaçlı G/Ç.



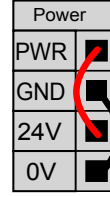
NOT

Yapılandırılabilir G/Ç, güvenlikle ilgili G/Ç veya normal G/Ç olarak yapılandırılmış G/Ç'dir. Bunlar, siyah metinli sarı uçlardır.

Güç terminal blokunu yapılandırarak dijital G/Ç'yi 24 V'luk dâhili veya harici bir güç kaynağıyla çalıştırmak mümkündür. Bu blok, dört terminalden oluşur. Üstteki ikisi (PWR ve GND), dâhili 24 V beslemeden gelen 24 V ve topraklamadır. Bloktaki alt iki terminal (24 V ve 0 V) G/Ç'yi beslemek için 24 V girişidir. Varsayılan yapılandırma, dâhili güç kaynağını kullanır.

Güç kaynağı varsayılan

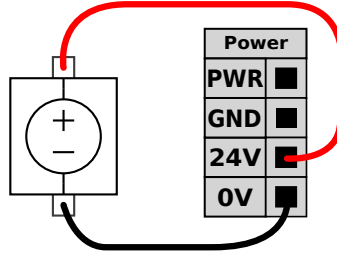
Bu örnekte, varsayılan yapılandırma dâhili güç kaynağını kullanıyor



Harici güç kaynağı

Daha fazla akım gerektiğinde, harici bir güç kaynağını aşağıda gösterildiği şekilde bağlayabilirsiniz.

Sigorta, maksimum 10 A akım derecesine ve minimum 32 V voltaj derecesine sahip Mini Bıçak tipindedir. Sigorta UL işaretli olmalıdır. Sigorta aşırı yüklenmişse değiştirilmelidir.



Bu örnekte, yapılandırma daha fazla akım için harici bir güç kaynağı kullanıyor.

Güç kaynağı özellikleri

Dâhili ve harici güç kaynağının elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmektedir.

Uçlar	Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
Dâhili 24 V güç kaynağı					
[PWR - GND]	Voltaj	23	24	25	V
[PWR - GND]	Akım	0	-	2*	A
Harici 24 V giriş gereklilikleri					
[24 V - 0 V]	Voltaj	20	24	29	V
[24 V - 0 V]	Akım	0	-	6	A

*500 msn veya %33 görev döngüsü için 3,5 A.

Dijital G/Ç özellikleri

Dijital G/Ç, IEC 61131-2'ye uygun olarak yapılmıştır. Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

Uçlar	Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
Dijital Çıkışlar					
[COx / DOx]	Akım*	0	-	1	A
[COx / DOx]	Voltaj düşüşü	0	-	0,5	V
[COx / DOx]	Kaçak akımı	0	-	0.1	mA
[COx / DOx]	İşlev	-	PNP	-	Tip
[COx / DOx]	IEC 61131-2	-	1A	-	Tip
Dijital Girişler					
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Voltaj	-3	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	KAPAT bölgesi	-3	-	5	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	AÇ bölgesi	11	-	30	V
[EIx/SIx/CIx/DIx]	Akım (11-30 V)	2	-	15	mA
[EIx/SIx/CIx/DIx]	İşlev	-	PNP +	-	Tip
[EIx/SIx/CIx/DIx]	IEC 61131-2	-	3	-	Tip

* Maksimum 1H dirençli yükler veya endüktif yükler için.

8.5.1. Dijital Giriş ve Çıkış

Uç Ekipman Çıkışı

Uç ekipman çıkışı, iki dijital çıkış alanı, uç ekipman çıkış voltajı ve güç kaynağı mevcut göstergesi ve Çift Pimli Güç düğmesi içerir.

- **Dijital Çıkış (DO)**, bağımsız olarak yüksek veya düşük olarak ayarlanabilir
- **Uç Ekipman Çıkış Voltajı** - seçilebilir 0 V, 12 V ve 24 V. Bu ayar, robot kontrol cihazının yeniden başlatılmasında kalıcıdır
- **Güç Kaynağı** - akım tüketim göstergesi
- **Çift Pimli Güç** - Dijital çıkışlar ve uç ekipman için güç kaynağı arasında geçiş yapmak için kullanılır. Çift Pim Gücünü etkinleştirmek, varsayılan uç ekipmanın dijital çıkışlarını (DO) devre dışı bırakır

Yeni bir çıkış yapılandırması seçildikten sonra değişiklikler geçerli olur. Hâlihazırda yüklü olan kurulum, yeni yapılandırmayı yansıtacak şekilde değiştirilir. Uç ekipman çıkışlarının amaçlandığı gibi çalıştığını doğruladıktan sonra, değişikliklerin kaybedilmesini önlemek için kurulumu kaydettiğinizden emin olun.

Dijital Giriş Aşağıdaki şekilde gösterilen yatay Dijital Girişler blokunu (DI8-DI11), bu tür girişlere yönelik Taşıyıcı Takibinin tümlev kodlaması için kullanabilirsiniz.

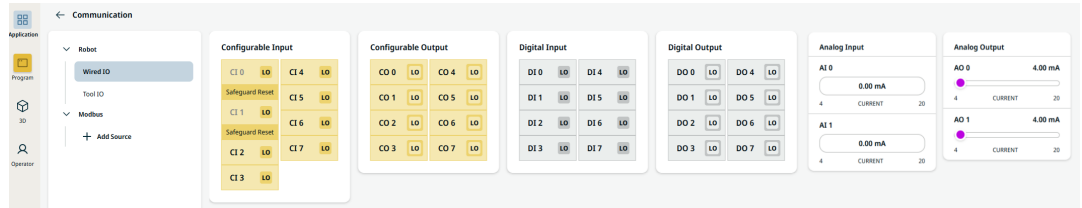
DI11	DI10	DI9	DI8	24V	0V
					

8.5.2. Kablolu G/Ç Sekmesini Kullanma

Açıklama

Kontrol Kutusundan/Kutusuna canlı G/Ç sinyallerini izlemek ve ayarlamak için Bağlı G/Ç Sekmesi ekranını kullanın.

Ekran, programın yürütülmesi de dahil olmak üzere G/Ç'nin mevcut durumunu görüntüler. Yürütme sırasında herhangi bir şey değiştirilirse program durur. Program durduğunda, tüm çıkış sinyalleri durumlarını korur. Ekran 10 Hz'de güncellenir, bu nedenle çok hızlı bir sinyal, düzgün görüntülenmeyebilir.



Yapılandırılabilir G/Ç'ler

Yapılandırılabilir G/Ç'ler, G/Ç Kurulumunda tanımlanan özel güvenlik ayarları için ayrılabilir. Ayrılmış olanların altında, varsayılan veya kullanıcı tanımlı ad yerine güvenlik işlevinin adı yer alır.

Güvenlik ayarları için ayrılmış olan yapılandırılabilir girişler değiştirilemez ve yalnızca LED olarak gösterilir.

Ayrılmamış G/Ç'ler için aşağıdaki seçeneklere sahiptir:

- Programı başlat
- Programı durdur
- Programı duraklat
- Elle Yönlendir

Dijital G/Ç'ler

DI, aşağıdaki seçeneklere sahiptir:

- Programı başlat
- Programı durdur
- Programı duraklat
- Elle Yönlendir

Tüm DI'lar önceden Düşük olarak ayarlanmıştır.

DO'ların tamamı, bağımsız olarak yüksek veya düşük olarak ayarlanır.

Analog G/Ç'ler

Analog I/O'lar akım [4-20mA] veya voltaj [0-10V] çıkışına ayarlanabilir. Bu ayarlar, robot kontrol ünitesinin yeniden başlatılmasında kalıcıdır ve kurulumla kaydedilir.

8.5.3. Tahrik Gücü Göstergesi

Açıklama

Sürücü güç göstergesi, robot kol açıldığında veya robot kablosuna güç geldiğinde yanan bir ışıktır. Robot kol kapatıldığında, sürücü güç göstergesi kapanır.

Sürücü güç göstergesi, Dijital Çıkışlar aracılığıyla bağlanır. Güvenlik özelliği değildir ve güvenlik G/Ç'leri kullanmaz.

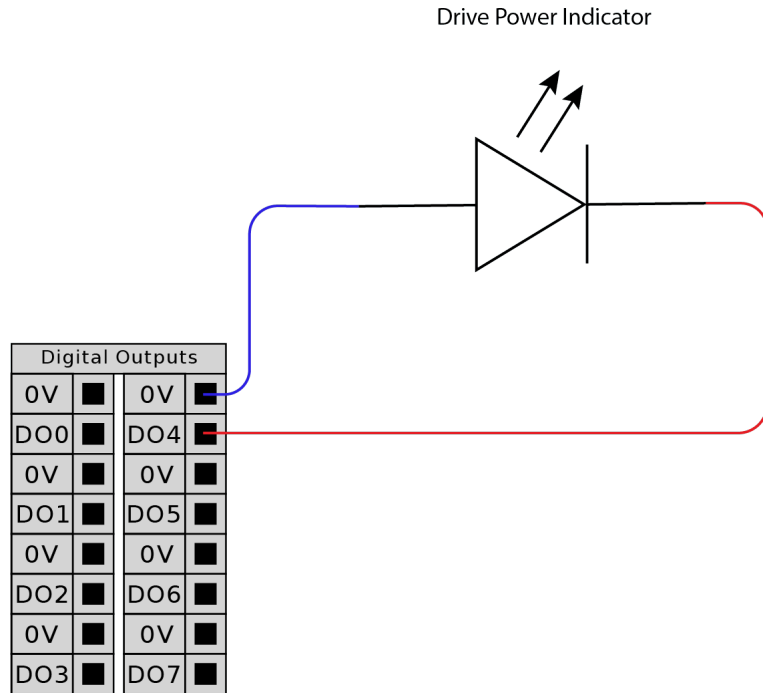
Gösterge

Sürücü güç göstergesi 24 VDC'de çalışabilen bir ışık olabilir.

Göstergeyi ayarlamak için

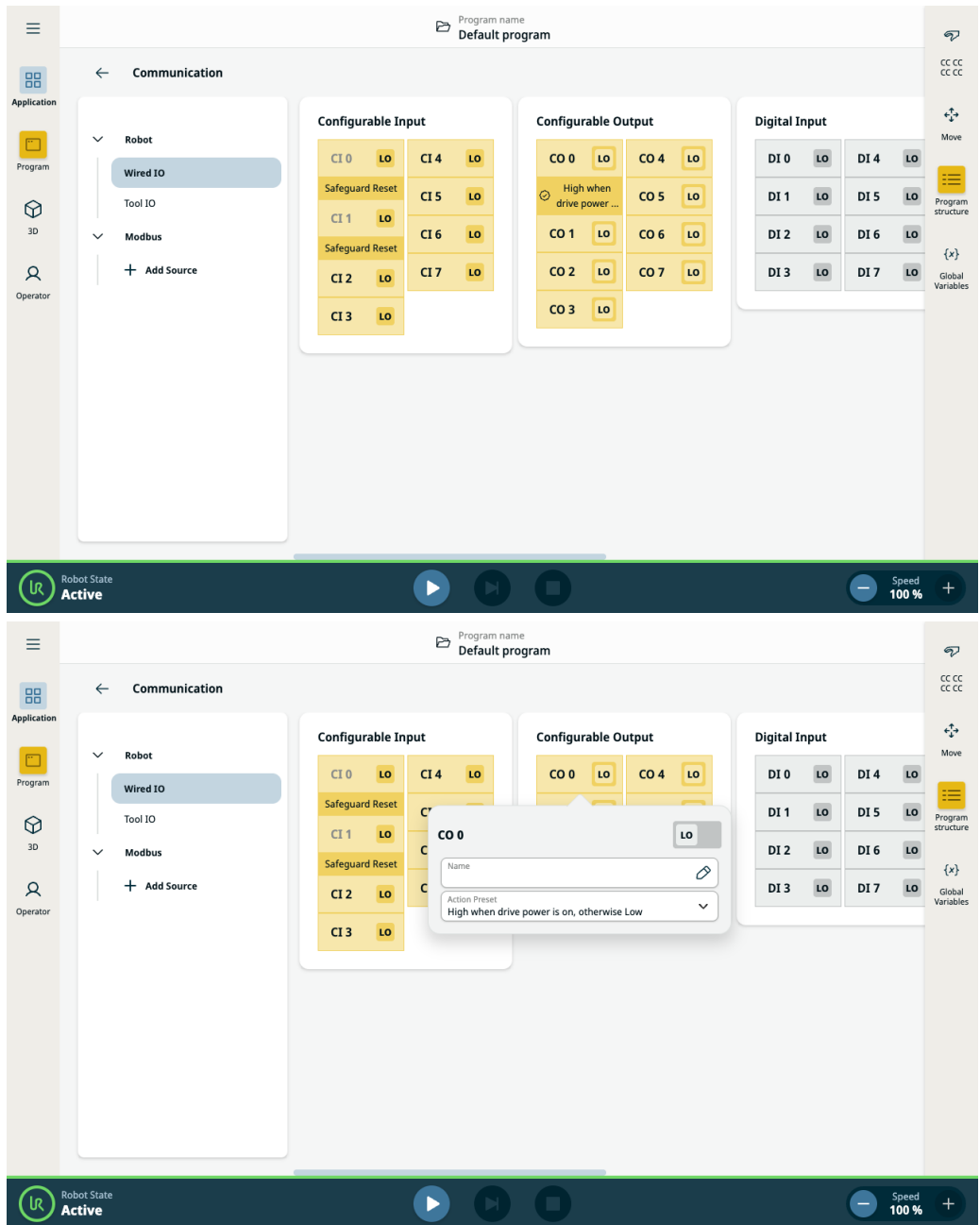
Göstergenin ayarlanması, çıkışlar için bir ışık ve kablolama gerektirir.

1. Sürücü güç göstergesini aşağıdaki resimde gösterildiği gibi Dijital Çıkışlara bağlayın.
2. Sürüş gücü göstergesinin doğru bağlandığından emin olun.
 - Robot kolu açabilir ve ışığın yandığını doğrulayabilirsiniz.
 - Robot kolu kapatabilir ve ışığın söndüğünü doğrulayabilirsiniz.



Göstergeyi yapılandırmak için

1. Navigasyon menüsünde **Uygulama** seçeneğine dokununuz.
2. **İletişim** seçeneğini belirleyin.
3. Yan menüde **Kablolu IO** seçeneğini belirleyin.
4. İstediğiniz çıkış türüne ilerleyin ve aşağıdakilerden birini seçmek için dokununuz:
 - Yapılandırılabilir Çıkış
 - Dijital Çıkış
 - Analog Çıkış
5. **Eylem Önerisi** seçeneğini belirleyin
Seçilen çıkışı adlandırabilirsiniz
6. Açılır menüde **Sürüş gücü açıkken yüksek, aksi takdirde Düşük** seçeneğini belirleyin.



8.6. Güvenlik G/Ç

Güvenlik G/Ç

Bu bölümde, atanmış güvenlik girişi (Kırmızı metinli sarı uç) ve güvenlik G/Ç'si olarak yapılandırıldığında yapılandırılabilir G/Ç (Siyah metinli sarı uçlar) tarif edilmektedir. Güvenlik cihazları ve ekipmanları, Güvenlik bölümündeki güvenlik talimatlarına ve risk değerlendirmesine göre kurulmalıdır. Tüm emniyet G/Ç'leri eşleştirilmiştir (yedekli), bu nedenle tek bir hata emniyet işlevinin kaybına neden olmaz. Ancak güvenlik G/Ç'si iki ayrı dal olarak tutulmalıdır.

Sürekli güvenlik girişi türleri şunlardır:

- **Robot Acil Durdurma** sadece acil durum durdurma ekipmanları içindir
- **Koruma Durdurma** koruyucu cihazlar için

Tablo

İşlevsel fark, aşağıda gösterilmiştir.

	Acil Durdurma	Emniyetli Durdurma	3PE Durdurma
Robotun hareketi durur	Evet	Evet	Evet
Program yürütme	duraklatılır	duraklatılır	duraklatılır
Tahrik gücü	Kapalı	Açık	Açık
Sıfırlama	Manuel	Otomatik veya elle	Otomatik veya elle
Kullanım sıklığı	Seyrek	Her devir ile seyrek	Her devir ile seyrek
Yeniden başlatma gerekir	Yalnızca fren çözme	Hayır	Hayır
Durdurma Kategorisi (IEC 60204-1)	1	2	2
İzleme işlevinin performans seviyesi (ISO 13849-1)	PLd	PLd	PLd

Güvenlik ikazı

Ek güvenlik G/Ç işlevlerini, örneğin Acil Durum Durdurma Çıkışı ayarlamak için yapılandırılabilir G/Ç'yi kullanın. Güvenlik işlevleri için bir dizi yapılandırılabilir G/Ç tanımlamak için PolyScope arayüzünü kullanın.



UYARI

Güvenlik işlevlerinin düzenli olarak doğrulanmaması ve test edilmemesi tehlikeli durumlara yol açabilir.

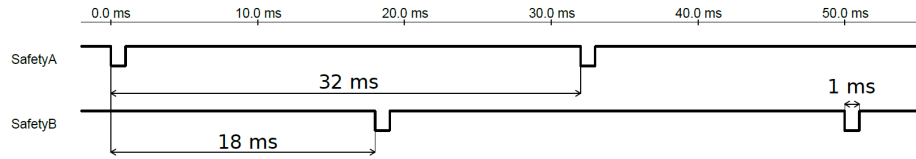
- Robot çalıştırılmadan önce güvenlik işlevleri doğrulanacaktır.
- Güvenlik işlevleri düzenli olarak test edilecektir.

**OSSD
Sinyalleri**

Tüm yapılandırılmış ve sürekli güvenlik girişleri, pals boyları 3ms altındaki OSSD güvenlik ekipmanının kullanımına olanak sağlamak için süzülür. Güvenlik girişi her milisaniyede bir örneklenir ve girişin durumu son 7 milisaniye boyunca en sık görülen giriş sinyali ile belirlenir.

**OSSD
Güvenlik
Sinyalleri**

Bir güvenlik çıkışı etkin olmadığında/yüksek olduğunda OSSD darbelerini çıkarmak için Kontrol Kutusunu yapılandırabilirsiniz. OSSD darbeleri, Kontrol Kutusunun güvenlik çıkışlarını aktif/düşük yapma yeteneğini algılar. OSSD darbeleri bir çıkış için etkinleştirildiğinde, her 32 ms'de bir güvenlik çıkışında 1 ms düşük darbe üretilir. Güvenlik sistemi, bir çıkışın bir kaynağa ne zaman bağlandığını algılar ve robotu kapatır. Aşağıdaki şekil şunları göstermektedir: bir kanaldaki darbeler arasındaki süre (32ms), darbe uzunluğu (1ms) ve bir kanaldaki bir darbeden diğer kanaldaki bir darbeye kadar geçen süre (18ms)



Güvenlik Çıkışı için OSSD'yi etkinleştirmek için

1. Başlıkta, **Kurulum** 'e dokunun ve **Güvenlik** 'ü seçin.
2. **Güvenlik** altında **G/Ç**'ü seçin.
3. G/Ç ekranında, Çıkış Sinyali altında, istediğiniz OSSD onay kutusunu seçin. OSSD onay kutularını etkinleştirmek için çıkış sinyalini atamanız gerekir.

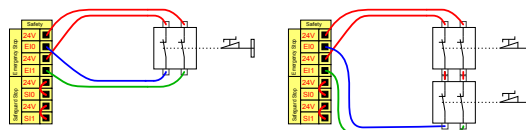
**Varsayılan
güvenlik
yapılandırması**

Robot, herhangi bir ek güvenlik ekipmanı olmadan çalışmasını sağlayan varsayılan bir yapılandırma ile gönderilir.

Safety	
Emergency Stop	24V
	EI0
	24V
	EI1
Safeguard Stop	24V
	SI0
	24V
	SI1

**Acil durum
durdurma
düğmelerini
bağlama**

Çoğu uygulamada, bir veya daha fazla ek acil durum durdurma düğmesinin olması gerekir. Aşağıdaki şekilde bir veya daha fazla acil durum durdurma düğmesinin nasıl bağlanabileceği gösterilmiştir.

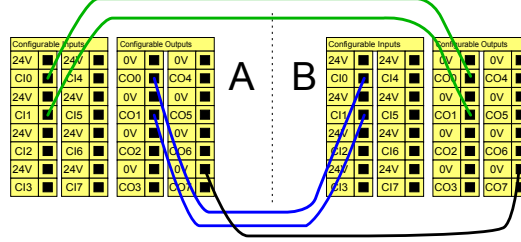


Diğer makinelere acil durum durdurmasını paylaşma

GUI üzerinden aşağıdaki G/Ç işlevlerini yapılandırarak, robotla diğer makinelerin arasında paylaşılmış bir acil durum durdurma işlevi ayarlayabilirsiniz. Robot Acil Durum Durdurma Girişi, paylaşma amaçları için kullanılamaz. İki'den fazla UR robotunun veya diğer makinelerin bağlanması gerektiğinde, acil durum durdurma sinyallerini kontrol etmek için bir güvenlik PLC gerekir.

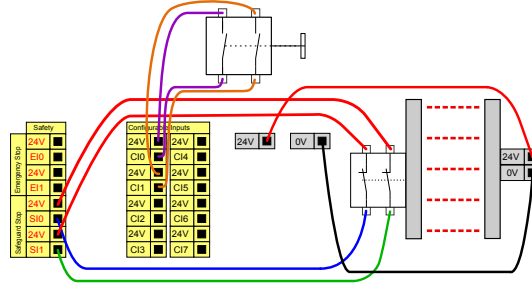
- Yapılandırılabilir giriş çifti: Harici Acil Durum Durdurması.
- Yapılandırılabilir çıkış çifti: Sistem Durdurması.

Aşağıdaki şekilde, iki UR robotunun acil durum durdurma işlevlerini nasıl paylaştığı gösterilmiştir. Bu örnekte kullanılan yapılandırılmış G/Ç'ler CI0-CI1 ve CO0-CO1'dir.



**Sıfırlama
düğmeli
Koruma
Amaçlı
Durdurma**

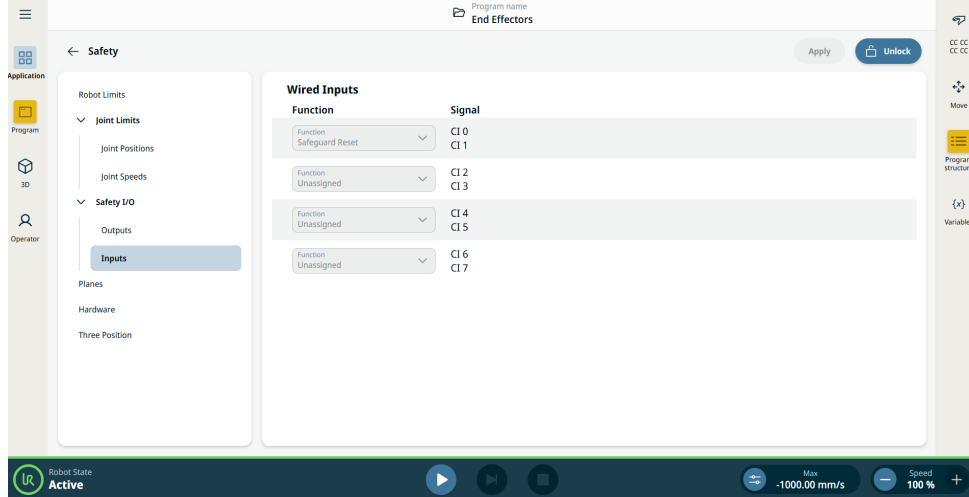
Koruma amaçlı arabirim, bir ışık perdesiyle etkileşimde bulunmak için kullanıldığında, güvenlik çevresi dışında bir sıfırlama gerekir. Sıfırlama düğmesinin iki kanal tipinde olması gerekir. Bu örnekte sıfırlama için yapılandırılan G/Ç, CI0-CI1'dir.



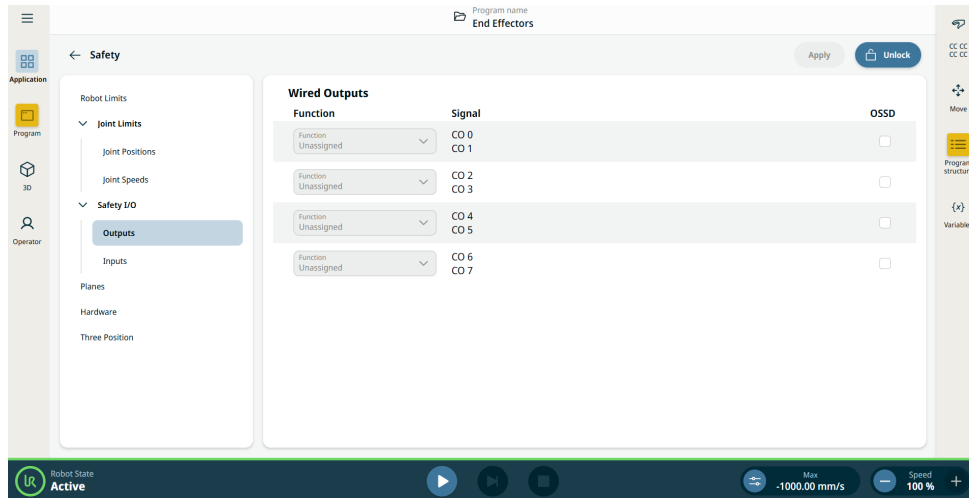
8.6.1. Güvenlik G/Ç Sinyalleri

Açıklama

G/Ç, girişler ve çıkışlar arasında bölünmüştür ve her bir işlev Kategori 3 PLd özelliği sağlayacak şekilde eşleştirilmiştir.



Çizim 1.4: PolyScope X ekranında Giriş sinyalleri gösterilir.



NOT

Programları bir G/Ç veya veri yolu girişinden başlatırken, robot sahip olduğu konumdan harekete başlayabilir, gerekli PolyScope aracılığıyla ilk yol noktasına herhangi bir manuel hareket olmaz.

Kontrol Kutusu Girişleri Girişler aşağıdaki tablolarda açıklanmaktadır:

Acil Durdurma Düğmesi	O çıkış tanımlıysa Sistem Acil Durum Durdurma çıkışını kullanıp diğer makinelere haber vererek bir Durdurma Kategorisi 1 (IEC 60204-1) gerçekleştirir. Çıkışa bağlanan her türlü şeyde bir durdurma başlatılır.
Robot Acil Durdurma	Kontrol Kutusu girişi aracılığıyla bir Durdurma Kategorisi 1 (IEC 60204-1) gerçekleştirir ve bu çıkış tanımlanmışsa Sistem Acil Durdurma Çıkışını kullanarak diğer makineleri bilgilendirir.
Harici Acil Durum Durdurması	Yalnızca robot üzerinde Durdurma Kategorisi 1 (IEC 60204-1) gerçekleştirir.
Azaltılmış	Robot bir Normal yapılandırma ya da Azaltılmış yapılandırma kullanırken tüm güvenlik limitleri uygulanabilir. Bu yapılandırıldığında, girişlere gönderilen bir düşük sinyal, güvenlik sisteminin azaltılmış yapılandırmaya geçmesine neden olur. Azaltılmış parametreleri sağlamak için robot kol yavaşlar. Güvenlik sistemi, robotun giriş tetiklendikten sonra 0,5 sn'den kısa bir sürede azaltılmış sınırlarda olmasını garanti eder. Robot kol azaltılmış limitlerden herhangi birini ihlal etmeye devam ederse bir Durdurma Kategorisi 0 tetiklenir. Tetikleyici düzlemleri, azaltılmış yapılandırmaya geçişe de neden olabilir. Güvenlik sistemi aynı şekilde normal yapılandırmaya geçer.

Kontr Girişler aşağıdaki tabloda açıklanmaktadır:

ol
Kutus
u
Girişl
eri

Çalışma Modu	Harici bir mod seçimi kullanıldığında Otomatik Mod ve Manuel Mod arasında geçiş yapar. Giriş <i>düşük</i> olduğunda robot Otomatik moddadır ve giriş <i>yüksek</i> olduğunda Manuel moddadır.
Koruma Sıfırlama	Koruma Amaçlı Sıfırlama girişinde yükselen bir kenar oluşursa, Koruma Amaçlı Durdurma durumundan geri döner. Bir Koruma Durdurması gerçekleştiğinde, bu giriş Koruma Durdurması durumunun bir sıfırlama tetiklenene kadar devam etmesini sağlar.
Koruma	Bir koruma girişi tarafından tetiklenen bir durdurma. Bir Koruma tarafından tetiklendiğinde tüm modlarda Durdurma Kategorisi 2 (IEC 60204-1) gerçekleştirir.
Otomatik Mod Koruma Durdurma	YALNIZCA Otomatik modda bir Durdurma Kategorisi 2 (IEC 60204-1) gerçekleştirir. <i>Otomatik Modu Koruma Amaçlı Durdurma</i> , yalnızca bir Üç Konum Etkinleştirme Cihazı yapılandırılmış ve yüklenmiş ise seçilebilir.
Otomatik Mod Koruma Sıfırlama	Otomatik Modu Koruma Amaçlı Sıfırlama girişinde yükselen bir kenar oluşursa Otomatik Modu Koruma Amaçlı Durdurma durumundan geri döner.
Robot üzerinde freedrive	Serbest sürüş girişini standart bir EÜ'de Serbest sürüş düğmesine basmadan ya da hafif basılı konumda 3PE EÜ'deki herhangi bir düğmeye basılı kalmadan Serbest sürüşü etkinleştirmek veya kullanmak için yapılandırabilirsiniz.
3 Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı	Manuel Modda, harici bir 3 Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı bulunmalı ve robotu hareket ettirmek için ona basılmalı ve merkezi bir konumda tutulmalıdır. Entegre bir 3 Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı kullanıyorsanız robotu hareket ettirmek için düğmeye basılmalı ve orta konumda tutulmalıdır.



UYARI

Varsayılan Koruma Sıfırlaması devre dışı bırakıldığında, koruma artık bir durdurmayı tetiklemediğinde otomatik bir sıfırlama gerçekleşir.

Bu durum, bir kişinin koruma alanından geçmesi hâlinde meydana gelebilir.

Bir kişi koruma tarafından algılanmazsa ve kişi tehlikelere maruz kalırsa otomatik sıfırlama standartlar tarafından yasaklanmıştır.

- Harici sıfırlamayı yalnızca bir kişi tehlikelere maruz kalmadığında sıfırlamayı sağlamak için kullanın.



UYARI

Otomatik Mod Koruma durdurması etkinleştirildiğinde, Manuel Modda bir koruma Durdurması tetiklenmez.

Kontr ol Kutusu Güvenlik sistemi ihlali veya hatası durumunda tüm güvenlik çıkışları düşük seviyeye iner. Bu, Sistem Durdurma çıkışının bir E-stop tetiklenmediğinde bile bir durdurma başlattığı anlamına gelir. Aşağıdaki Güvenlik işlevleri çıkış sinyallerini kullanabilirsiniz. Yüksek sinyali tetikleyen durum sona erdiğinde tüm sinyaller tekrar düşük olur:

Çıkışları

1Sistem Durdurması	Robot Acil Durdurma girişi veya Acil Durdurma Düğmesi de dâhil olmak üzere güvenlik sistemi durdurulmuş bir duruma tetiklendiğinde sinyal <i>Düşük</i> olur. Kilitlemelerden kaçınmak için Sistem Durdurması girişi tarafından Acil Durum Durduruldu durumu tetiklendiğinde düşük sinyal verilmez.
Robot Hareket Ediyor	Robot hareket ediyorsa sinyal <i>Düşüktür</i> , aksi takdirde yüksektir.
Robot Durmuyor	Robot durdurulduğunda veya bir acil durum durdurması veya koruma amaçlı durdurma nedeniyle durmak üzere olduğunda sinyal <i>Yüksektir</i> . Aksi takdirde mantık düşük olur.
Azaltılmış	Azaltılmış parametreler etkin olduğunda veya güvenlik girişi azaltılmış bir girişle yapılandırılmışsa ve sinyal o anda düşükse sinyal <i>Düşük</i> olur. Aksi takdirde sinyal yüksektir.
Azaltılmamış	Bu, yukarıda tanımlanan Azaltılmış'ın tersidir.
Güvenli Ev	Robot kol, durdurulduğunda sinyal <i>Yüksektir</i> ve yapılandırılmış Güvenli Başlangıç Pozisyonunda yer alır. Aksi halde, sinyal <i>Düşüktür</i> . Bu genellikle UR robotları mobil robotlarla entegre edildiğinde kullanılır.
3 Pozisyon Etkinleştirme Durduruldu	Üç pozisyon durdurma aktif olduğunda sinyal düşüktür, aksi takdirde yüksektir.
3 Pozisyon Etkinleştirme Durdurulmadı	Üç pozisyon durdurma aktif olmadığında sinyal düşüktür, aksi takdirde yüksektir.



NOT

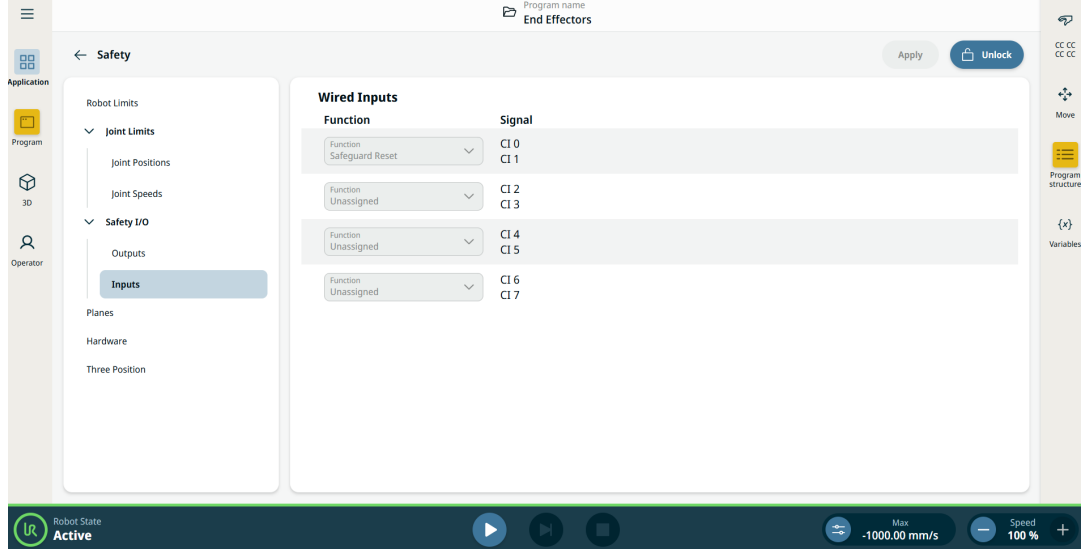
Acil Durdurma durumunu Sistem Durdurması çıkışı aracılığıyla robottan alan tüm harici makineler ISO 13850 ile uyumlu olmalıdır. Bu özellikle Robot Acil Durum Durdurma girişinin harici bir Acil Durum Durdurma aygıtına bağlı olduğu kurulumlarda gereklidir. Bu gibi durumlarda, harici Acil Durdurma cihazı serbest bırakıldığında Sistem Durdurması çıkışı yüksek olur. Bu, robotun operatörünün herhangi bir manuel eylem yapması gerekmeden harici makinedeki acil durum durdurma durumunun sıfırlanacağına işaret eder. Dolayısıyla, güvenlik standartlarına uyması için harici makinenin devam etmek için manuel eylem gerektirmesi gerekir.

¹Sistem Durdurma daha önce Universal Robots robotları için "Sistem Acil Durdurması" olarak biliniyordu. PolyScope "Sistem Acil Durdurması"nı gösterebilir.

8.6.2. G/Ç Ayarları

Açıklama

G/Ç sinyallerini tanımlamak ve eylemleri G/Ç sekmesi kontrolüyle yapılandırmak için G/Ç Ayar ekranını kullanın. G/Ç sinyallerinin türleri **Giriş** ve **Çıkış** altında listelenmiştir.



NOT

Programları bir G/Ç veya veri yolu girişinden başlatırken, robot sahip olduğu konumdan harekete başlayabilir, gerekli PolyScope aracılığıyla ilk yol noktasına herhangi bir manuel hareket olmaz.

Girişler

1. Uygulama sekmesine gidin.
2. Güvenliğe gidin.
3. **Güvenlik Girişi** bölümündeki **Girişler** seçeneğine dokununuz.
4. Ayarların kilidini açın.
5. Sinyal grubuna bir işlev atayın.

Güvenlik işlevinin bir açıklaması için Güvenlik G/Ç'si Sinyallerine bakın.

**Kullanılabilir
Giriş Eylemleri**

Komut	Eylem
Başlat	Yükselen bir kenarda geçerli programı başlatır veya devam eder (yalnızca Uzaktan Kumandada etkinleştirilir)
Durdur	Mevcut programı yükselen bir kenarda durdurur
Duraklat	Mevcut programı yükselen bir kenarda duraklatır
Elle Yönlendir	Giriş yüksek olduğunda, robot Serbest Sürüştedir (Serbest Sürüş düğmesine benzer şekilde). Diğer koşullar Serbest Sürüşe izin vermiyorsa giriş göz ardı edilir.


UYARI

Robot, Başlat giriş eylemi kullanılırken durdurulursa, robot o programı çalıştırmadan önce programın ilk ara noktasına yavaşça hareket eder. Robot, Başlat giriş eylemi kullanılırken duraklatılırsa, robot o programa devam etmeden önce yavaş yavaş duraklatıldığı konuma hareket eder.

Çıkışlar

1. Uygulama sekmesine gidin.
2. Güvenliğe gidin.
3. Güvenlik G/Ç'si bölümünde Çıkışlar seçeneğine dokununuz.
4. Ayarların kilidini açın.
5. Sinyal grubuna bir işlev atayın.

Her bir çıkış sinyalinde OSSD'yi etkinleştirebilirsiniz.
Güvenlik işlevinin bir açıklaması için Güvenlik G/Ç'si Sinyallerine bakın.

**Kullanılabilir
Çıkış Eylemleri**

Eylem	Çıkış durumu	Program durumu
Çalışmıyorken düşük	Alçak	Durduruldu veya duraklatıldı
Çalışmıyorken yüksek	Yüksek	Durduruldu veya duraklatıldı
Çalışırken yüksek, durduğunda düşük	Alçak Yüksek	Çalışıyor, Durduruldu veya duraklatıldı
Planlanmamış durakta düşük	Alçak	Program zamanlanmamış olarak sonlandırıldı
Planlanmamış durakta düşük, aksi takdirde Yüksek	Alçak Yüksek	Program zamanlanmamış olarak sonlandırıldı Koşma, durma veya duraklatma
Sürekli Nabız	Yüksek ve düşük arasında geçiş yapar	Çalışıyor (nabız durumunu korumak için programı duraklatın veya durdurun)



Program Sonlandırma Nedeni	Programın planlanmamış bir şekilde sonlandırılması, aşağıda listelenen sebeplerden herhangi biri nedeniyle gerçekleşebilir: • Robot durdurma • Hata • İhlal • Çalışma zamanı istisnası
---	---

8.6.3. Mod Seçimi için G/Ç Kullanımı

Açıklama

Robot, El Ünitesi kullanılmadan çalışma modları arasında geçiş yapacak şekilde yapılandırılabilir. Bu, Otomatik moddan Manuel moda ve Manuel moddan Otomatik moda geçerken EÜ'nün kullanılmasının yasak olduğu anlamına gelir.

El Ünitesi kullanılmadan modların değiştirilmesi, güvenlik G/Ç yapılandırması ve mod seçici olarak ikincil bir cihaz gerektirir.

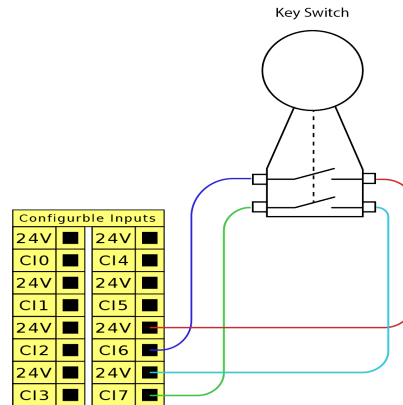
Mod seçici

Mod seçici, yedekli bir elektrik düzenine sahip veya özel bir güvenlik PLC'sinden gelen sinyallere sahip bir anahtar olabilir.

Mod seçiciyi kullanmak için

Anahtarlı şalter gibi mod seçicinin kullanılması, EÜ'nün modlar arasında geçiş yapmak için kullanılmasını önler.

1. Mod seçicinizi aşağıdaki resimde gösterildiği gibi girişlere bağlayın.
2. Mod seçicinin doğru şekilde bağlandığını ve yapılandırıldığını doğrulayın.



Bağlı güvenlik girişlerini yapılandırmak için

İkincil cihaz bağlantısı için güvenli girişlerin yapılandırılması, güvenlik G/Ç ekranının kilidinin açılmasını gerektirir.

1. Ana navigasyonda **Uygulama** seçeneğine dokunun.
2. **Güvenlik** seçeneğini belirleyip **Kilidi aç** seçeneğine dokunun.
İstendiğinde, Güvenlik ekranının kilidini açmak için şifrenizi girin.
Daha önce bir şifre tanımlamadıysanız varsayılan şifreyi kullanın: `ursafe`.
3. Güvenlik G/Ç'si altındaki **Girişler** seçeneğini belirleyin.
4. Giriş açılır menüsü seçeneklerinden birine dokunarak giriş sinyallerinden birini seçin.
5. Açılır listeden **Çalışma Modu** seçeneğini belirleyin.
6. **Uygula** seçeneğine dokunun ve robotun yeniden başlatılmasına izin verin.
7. **Güvenlik Yapılandırmasını Onayla** seçeneğine dokunun.
Artık ikincil cihazı yalnızca çalışma modları seçmek ve/veya bunlar arasında geçiş yapmak için kullanabilirsiniz.

Giriş ikincil cihaza atandığında, EÜ üzerinden anahtarlama modları devre dışı bırakılır. Modları değiştirmek için EÜ kullanılmaya çalışılırsa EÜ'nün çalışma modunu değiştirmek için kullanılamayacağını onaylayan bir mesaj görünür.

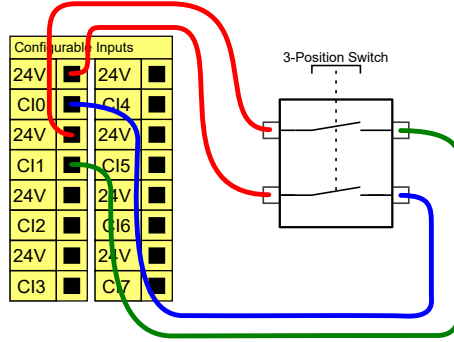
8.6.4. Üç Pozisyon Etkinleştirme Cihazı

Açıklama

Robot, 3PE EI Ünitesi şeklinde bir etkinleştirme cihazı ile donatılmıştır. Kontrol Kutusu, aşağıdaki etkinleştirme cihazı yapılandırmalarını destekler:

- 3PE EI Kumandası
- Harici Üç Pozisyonlu Etkinleştirme cihazı
- Harici Üç Pozisyonlu cihaz ve 3PE EI Ünitesi

Aşağıdaki şekil, Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazının nasıl bağlandığını gösterir.



Not: Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı girişi için iki giriş kanalı, 1 saniyelik anlaşmazlık toleransına sahiptir.



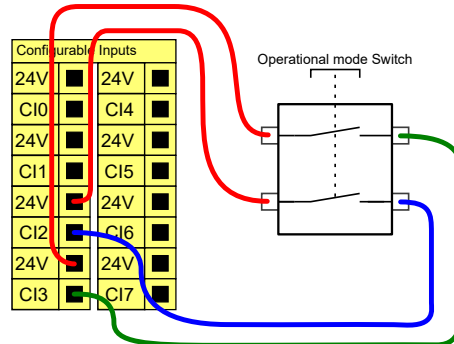
NOT

UR robot güvenlik sistemi, birden fazla harici Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazını desteklemez.

Çalışma Modu Düğmesi

Üç Pozisyonlu Etkinleştirme cihazı kullanmak, Çalışma Modu anahtarının kullanılmasını gerektirir.

Aşağıdaki şekil, bir Çalışma Modu anahtarını göstermektedir.



8.7. Genel Amaçlı Dijital G/Ç

Açıklama

Başlatma ekranı, bir varsayılan programı otomatik olarak yükleme ve başlatma ile başlatma sırasında Robot kolunu otomatik olarak başlatma ayarlarını içerir.

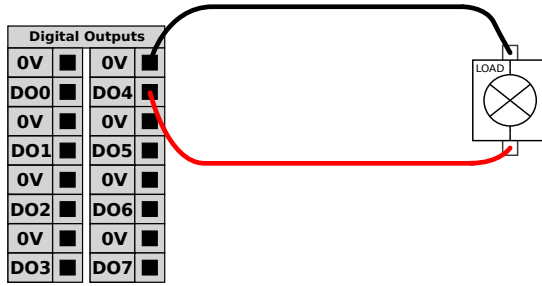
Genel amaçlı dijital G/Ç

Bu bölümde, genel amaçlı 24 V G/Ç'ler (Gri uçlar) ve güvenlik G/Ç'leri olarak yapılandırılmadığında yapılandırılabilir G/Ç (Siyah metinli sarı uçlar) tarif edilmiştir.

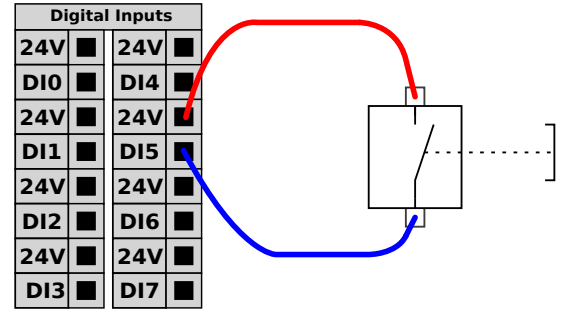
Genel amaçlı G/Ç'ler, pnömatrik röleleri gibi ekipmanları doğrudan tahrik etmek veya diğer PLC sistemleriyle iletişim kurmak için kullanılabilir. Program yürütmesi durdurulduğunda tüm Dijital Çıkışlar otomatik olarak devre dışı bırakılabilir.

Bu modda, program çalışmadığı zamanlarda çıkış her zaman düşük olur. Aşağıdaki alt bölümlerde örnekler gösterilmiştir.

Bu örnekler normal Dijital Çıkışları kullanır, ancak bir güvenlik işlevini gerçekleştirmeye ayarlanmadığında yapılandırılabilir tüm çıkışlar da kullanılabilir.



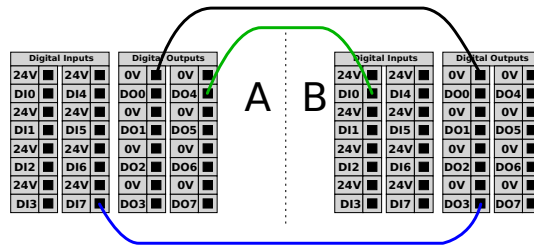
Bu örnekte, bir yük bağlandığında Dijital Çıkışlardan kontrol edilir.



Bu örnekte, basit bir düğme bir Dijital Girişe bağlanmıştır.

Diğer makineler ve PLC'lerle iletişim

Dijital G/Ç, bir ortak GND (0V) belirlendiği ve makine, PNP teknolojisi kullandığında diğer ekipmanlarla iletişim kurmak için kullanılabilir; aşağıya bakın.



NOT

Dijital G/Ç'leri bağlamak için korumalı kablolar kullanın.

8.7.1. Uzaktan AÇ/KAPAT kontrolü

Açıklama

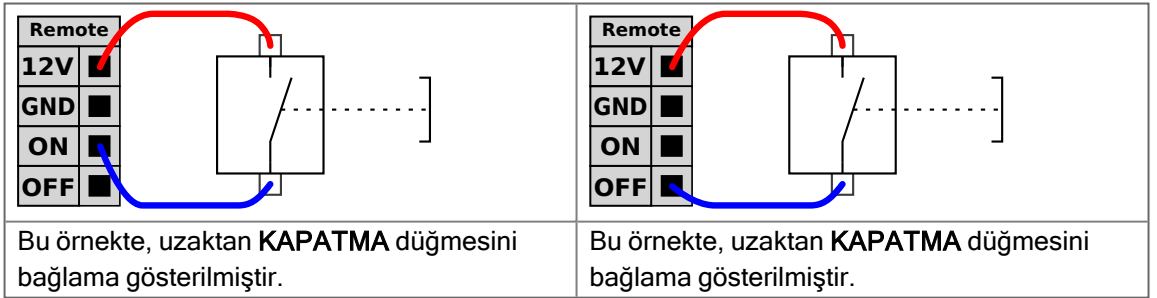
Uzaktan **kontrolü** kullanarak, El Ünitesi kullanmadan Kontrol Kutusu 'yi açıp kapatın. Genellikle kullanıldığı alan:

- El Kumandasına erişilemediğinde.
- Bir PLC sisteminin tam kontrole sahip olması gerektiğinde.
- Aynı anda birden fazla robotun açılıp kapanması gerektiğinde.

Uzaktan Kumanda

Uzaktan **AÇMA/KAPATMA** kontrolü, Kontrol Kutusu kapandığında aktif kalan bir yardımcı 12V girişi sağlar. **AÇ** girişi ancak kısa süreli bir etkinleştirmek için tasarlanmıştır ve **GÜÇ** düğmesiyle aynı şekilde çalışır. **KAPALI** girişini istediğiniz şekilde basılı tutabilirsiniz. Programları otomatik olarak yüklemek ve başlatmak için bir yazılım özelliği kullanın. Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

Uçlar	Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
[12V - GND]	Voltaj	10	12	13	V
[12V - GND]	Akım	-	-	100	mA
[AÇIK / KAPALI]	Etkin olmayan voltaj	0	-	0,5	V
[AÇIK / KAPALI]	Etkin voltaj	5	-	12	V
[AÇIK / KAPALI]	Giriş akımı	-	1	-	mA
[AÇIK]	Etkinleştirme saati	200	-	600	ms



UYARI

Güç düğmesine basılı tutmak, Kontrol Kutusunu kaydetmeden KAPATIR.

- Kaydetmeden **AÇIK** girişini veya **GÜÇ** düğmesini basılı tutmayın.
- Kontrol Kutusunun açık dosyaları kaydetmesine ve doğru şekilde kapatmasına izin vermek üzere uzaktan kapatma kontrolü için **KAPALI** girişini kullanın.

8.8. Genel Amaçlı Analog G/Ç

Açıklama

Analog G/Ç arabirimi, yeşil uçtur. Voltaj (0-10V) veya akımı (4-20mA) diğer ekipmandan veya diğer ekipmana ayarlamak veya ölçmek için kullanılabilir.

En yüksek doğruluğa ulaşmak için aşağıdaki yönlendirmeler tavsiye edilir.

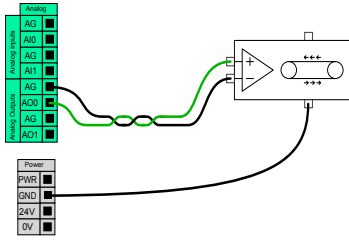
- G/Ç'ye en yakın olan AG ucunu kullanın. Çift, ortak bir mod filtresini paylaşır.
- Ekipmanla Kontrol Kutusu için aynı GND (0 V) kullanın. Analog G/Ç, Kontrol Kutusundan galvanize olarak yalıtılmamıştır.
- Korumalı bir kablo kullanın. Kalkanı **Güç** adlı terminaldeki GND terminaline bağlayın.
- Geçerli modda çalışan ekipmanı kullanın. Geçerli sinyaller, çakışmalara karşı daha az hassastır.

Elektriksel Teknik Özellikler

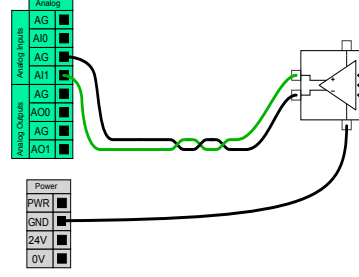
GUI'de giriş modlarını seçebilirsiniz. Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

Uçlar	Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
Akım modunda Analog Giriş					
[AIx - AG]	Akım	4	-	20	mA
[AIx - AG]	Direnç	-	20	-	ohm
[AIx - AG]	Çözünürlük	-	12	-	bit
Voltaj modunda Analog Giriş					
[AIx - AG]	Voltaj	0	-	10	V
[AIx - AG]	Direnç	-	10	-	Kohm
[AIx - AG]	Çözünürlük	-	12	-	bit
Akım modunda Analog Çıkış					
[AOx - AG]	Akım	4	-	20	mA
[AOx - AG]	Voltaj	0	-	24	V
[AOx - AG]	Çözünürlük	-	12	-	bit
Voltaj modunda Analog Çıkış					
[AOx - AG]	Voltaj	0	-	10	V
[AOx - AG]	Akım	-20	-	20	mA
[AOx - AG]	Direnç	-	1	-	ohm
[AOx - AG]	Çözünürlük	-	12	-	bit

Analog Çıkış ve Analog Giriş



Bu örnekte bir taşıyıcı bandını analog hız kontrol girişiyle kontrol etme gösterilmiştir.



Bu örnekte analog bir sensörü bağlama gösterilmiştir.

8.9. Güvenlik Genel Bakışta Uzak Modu

Açıklama Uzak Mod etkinleştirildiğinde, harici cihazların Birincil Arayüz gibi temel hizmetlere bağlanmasına olanak tanır.

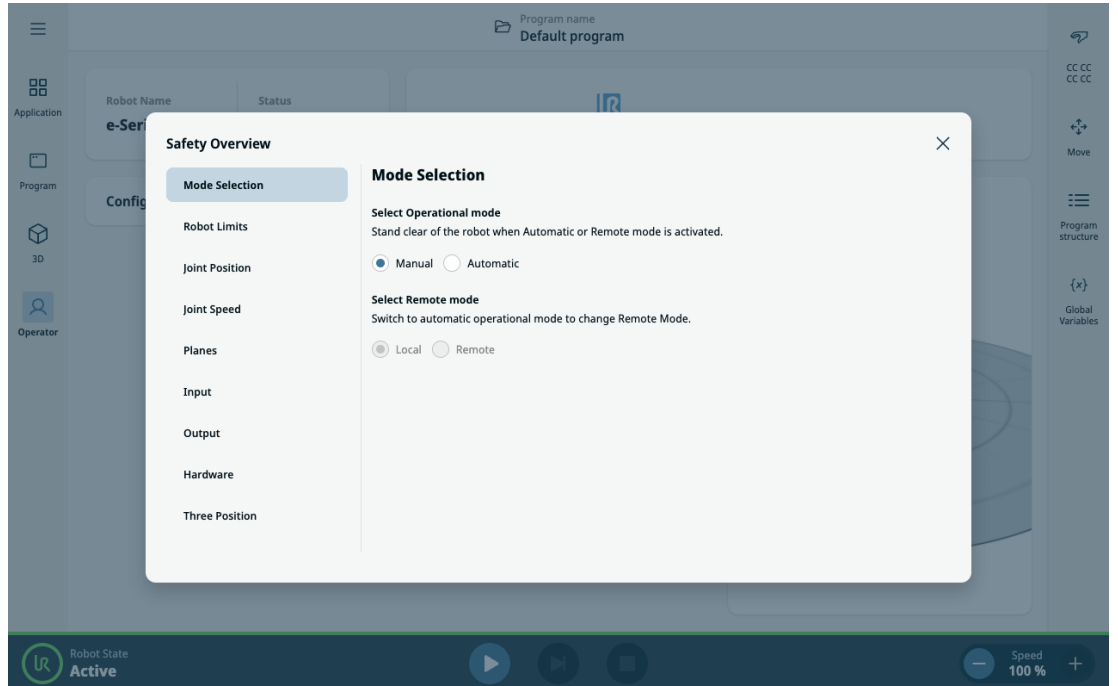
Uzak Mod, Güvenliğe Genel Bakış iletişim kutusundaki özel bir anahtar aracılığıyla değiştirilebilir.

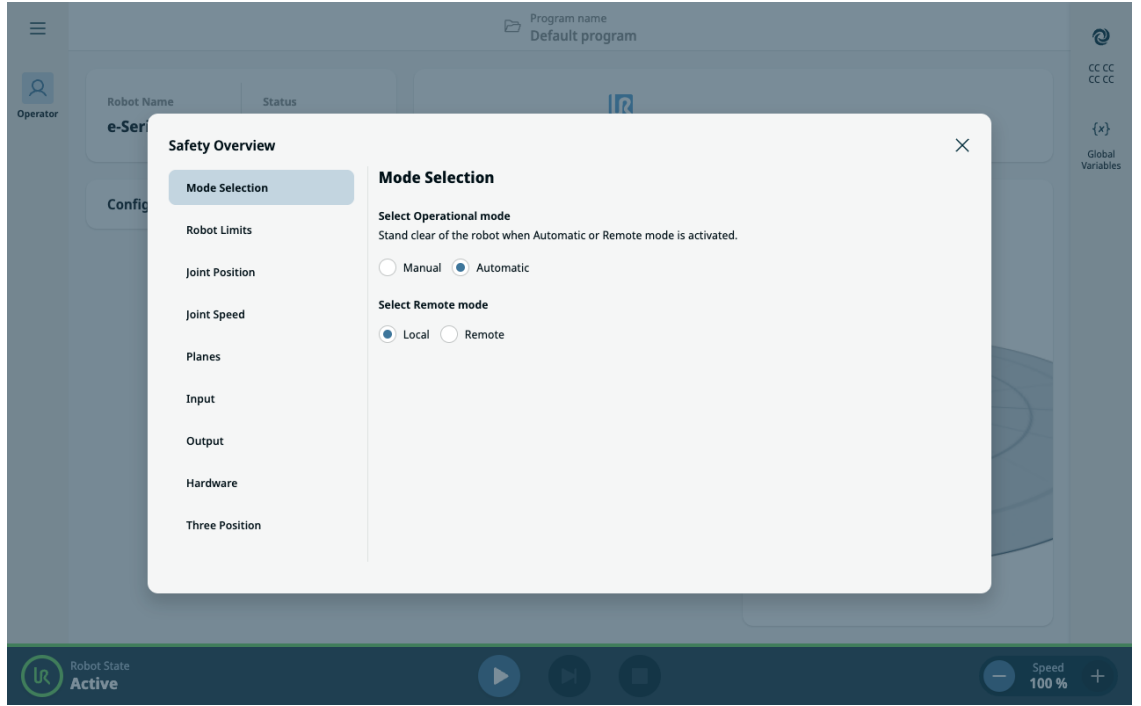
1. Ana ekrandaki güvenliğe genel bakış bölümüne gidin.
2. Mod Seçimine tıklayın.
3. Artık Otomatik'i ve ardından Uzak'ı seçebilirsiniz.

"Yerel" varsayılan olarak değiştirilir.

"Uzak" yalnızca uygulama Otomatik moddayken etkindir.

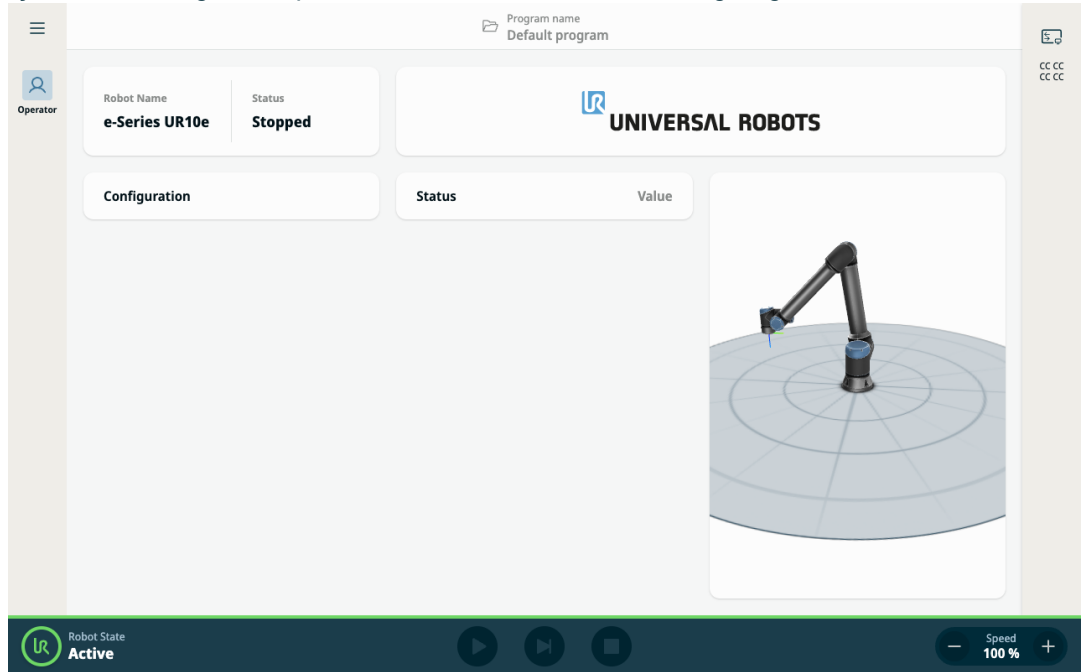
Erişimi Aç/Kapat





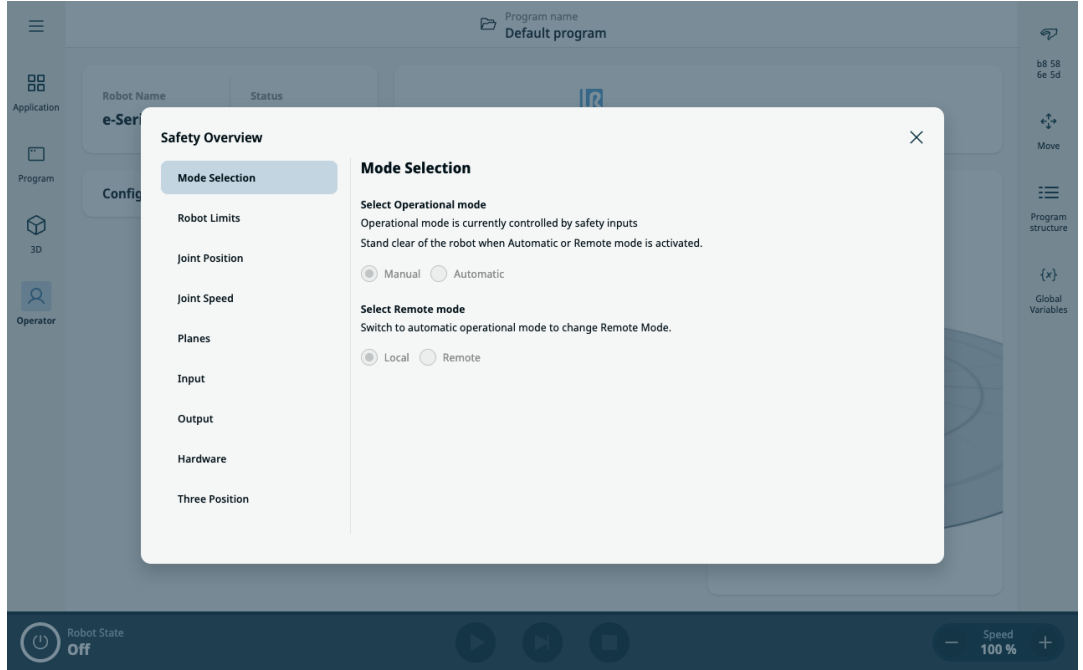
Güvenli Kilitleme

Uzak Moddayken, PolyScope X arayüzü güvenli ve salt okunur bir duruma girer. Tüm düzenleme ve kontrol eylemleri devre dışı bırakılır ve yalnızca Operatör Ekranı salt görünüm modunda erişilebilir kalır. Ayrıca sistemin uzaktan gözetim altında olduğunu açıkça belirtmek için Güvenlik sağlama toplamının üzerinde bir Uzak Mod simgesi gösterilir.



G/Ç Kontrollü Güvenlik

Robotun çalışma modu bir G/Ç sinyali tarafından yönetiliyorsa G/Ç aracılığıyla Manuel moda geçilmesi, Uzak Modu otomatik olarak Yerel Moda geri döndürür. Bu özellik, uzaktan izleme için güvenli ve yapılandırılmış bir ortam sağlarken, gerektiğinde yerel kontrol bütünlüğünü korur.



9. Uç Eleman Entegrasyonu

Açıklama

Uç eleman, bu kılavuzda uç ekipman ve iş parçası olarak da adlandırılabilir.



NOT

UR, uç elemanın robot kol ile entegre edilmesi için dokümantasyon sağlar.

- Montaj ve bağlantı için uç elemana/uç ekipmana/iş parçasına özgü belgelere bakın.

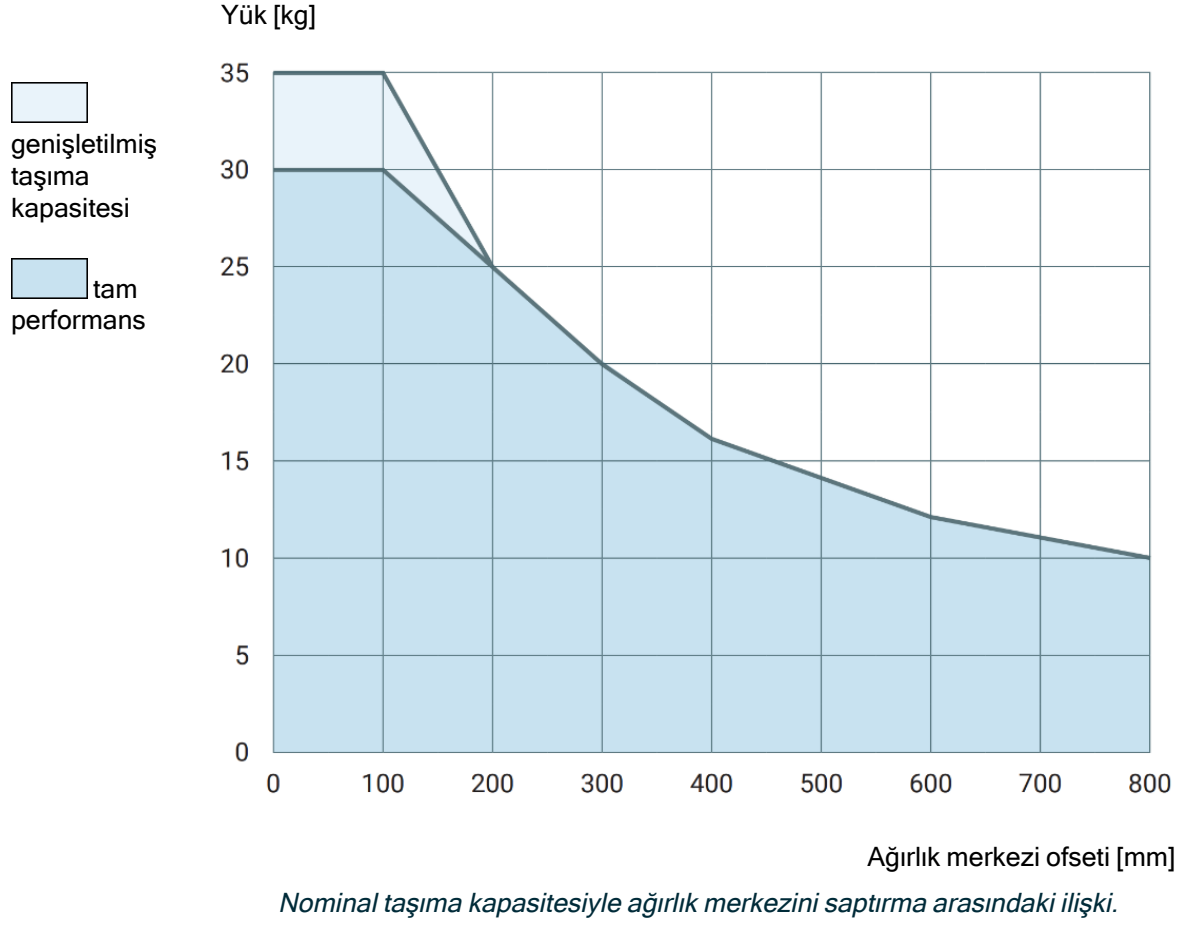
9.1. Maksimum Taşıma Kapasitesi

Açıklama

Nominal robot kolu yükü, aşağıda gösterildiği gibi yükün ağırlık merkezine (CoG) bağlıdır. CoG ofseti, uç ekipman flanşının merkezinden takılı taşıma kapasitesinin ağırlık merkezine kadar olan mesafe olarak tanımlanır.

Yük, uç ekipman flanşının altına yerleştirilirse robot kol, uzun bir ağırlık merkezi ofsetini barındırabilir. Örneğin, bir toplama ve yerleştirme uygulamasında yük kütlesini hesaplarken, hem tutucuyu hem de iş parçasını göz önünde bulundurun.

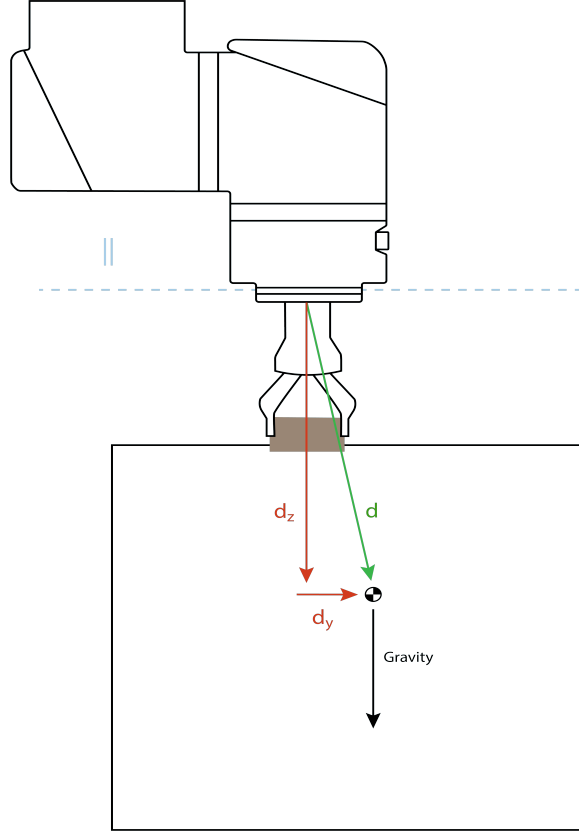
Yük CoG'si robotun erişimini ve yükünü aşarsa robotun hızlanma kapasitesi azaltılabilir. Robotunuzun erişimini ve taşıma kapasitesini Teknik Spesifikasyonlarda doğrulayabilirsiniz.



Taşıma kapasitesi artışı

Yük, uç ekipman flanşının altına yerleştirilirse robot kol daha yüksek taşıma kapasitelerini ve daha uzun CoG ofsetlerini barındırabilir. Aşağıdaki kriterler altında robot kolun maksimum taşıma kapasitesini artırabilirsiniz:

- Yüksek taşıma kapasitesine sahip hareket, paletleme uygulamalarında genellikle olduğu gibi, aletin dikey olarak aşağı doğru yönlendirilmesiyle gerçekleşir.
- Taşıma kapasitesi CoG'si, robotun nominal yatay menzili dâhilindedir.
- Yatay XY düzlemindeki CoG ofseti, genişletilmiş yük eğrisini aşmaz (Z eksenindeki uzun ofsetler, yük eğrisini aşmak sorun değildir).



Yatay ağırlık merkezi ofsetinin nasıl hesaplanacağına dair örnek.

Yukarıda gösterildiği gibi, yatay taşıma kapasitesi ofseti (d_y) taşıma kapasitesi eğrisi içinde olmalıdır.

Herhangi bir robot montaj yönü için genişletilmiş taşıma kapasitesi mümkündür.

Maksimum taşıma kapasitesinin artırılması, robotun daha düşük hızlarda ve daha düşük hızlarda hareket etmesine neden olabilir. Eklemlerdeki daha yüksek yük, robotun çalışma aralığı içindeki bazı hareketleri sınırlayabilir. Robot yazılımı, robotun mekanik sınırlarının aşılmamasını otomatik olarak sağlar.



NOT

Genişletilmiş taşıma kapasitesi aralığını kullanmak, bu robot için robot garantinizi geçersiz kılmaz.

**Taşıma
kapasitesi
eylemsizliği**

Yük doğru ayarlanmışsa yüksek eylemsizlik taşıma kapasitelerini yapılandırabilirsiniz. Kontrolör yazılımı, aşağıdaki parametreler doğru yapılandırıldığında ivmeleri otomatik olarak ayarlar:

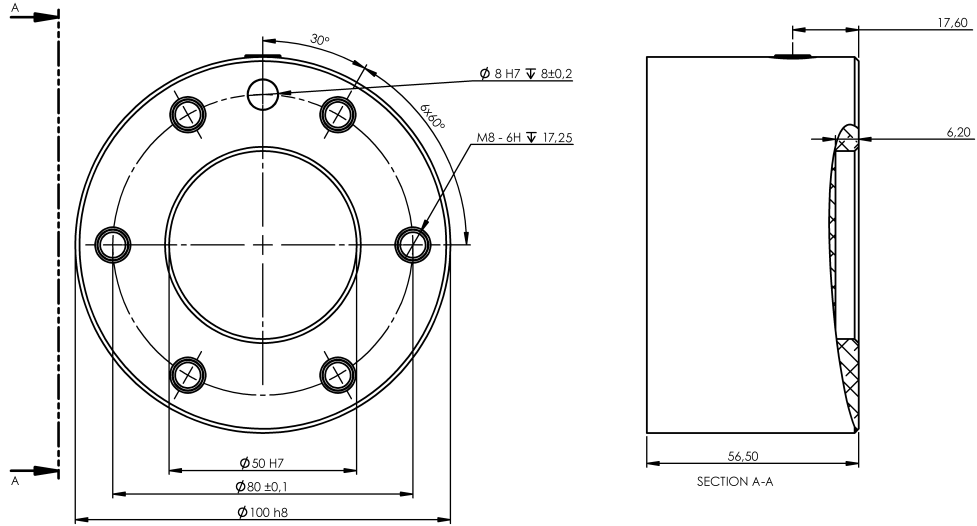
- Taşıma kapasitesi kütlesi
- Ağırlık merkezi
- Eylemsizlik

URSim'i, belirli bir taşıma kapasitesi ile robot hareketlerinin hızlanmalarını ve çevrim sürelerini değerlendirmek için kullanabilirsiniz.

9.2. Sabitleme Aleti

Açıklama

Uç ekipman veya iş parçası, robotun ucundaki uç ekipman çıkış flanşına (ISO) monte edilir.



Uç ekipman flanşının boyutları ve delik düzeni. Bütün ölçüler milimetre cinsindendir.

**Uç ekipman
flanşı**

Uç ekipmanın çıkış flanşı (ISO 9409-1), uç ekipmanın robotun ucuna takıldığı yerdir. Net konumu korurken fazla sıkmaktan kaçınmak amacıyla pozisyonlama pimi için radyal yuvalı bir delik kullanılması önerilir.


UYARI

Çok uzun M8 cıvataları, uç ekipman flanşının altına ve robotun kısa devresine doğru bastırılabilir.

- Uç ekipmanı takmak için 17,25 mm'yi aşan cıvatalar kullanmayın.

**UYARI**

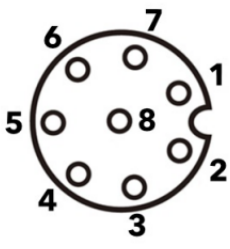
Cıvataların uygun şekilde sıkılmaması, adaptör flanşının ve/veya uç elemanın kaybı nedeniyle yaralanmaya neden olur.

- Aletin düzgün ve sağlam bir biçimde yerine vidalanmasını sağlayın.
- Uç ekipmanın, bir parçanın beklenmedik bir şekilde düşmesi nedeniyle tehlikeli bir durum yaratmayacak şekilde yapıldığından emin olun.

9.3. Araç G/Ç'si

Uç Ekipman Konektörü

Aşağıda gösterilen uç ekipman konektörü, belirli bir robot takımında kullanılan tutucular ve sensörler için güç ve kontrol sinyalleri sağlar. Uç ekipman konektörü sekiz delikli ve Bilek 3 üzerindeki uç ekipman flanşının yanında bulunur. Konektörün içindeki sekiz kablo, aşağıda listelendiği gibi farklı işlevlere sahiptir:

	Pim #	Sinyal	Açıklama
	1	AI0 / RS485-	0 veya RS485-'de analog
	2	AI1 / RS485+	1 veya RS485+'da analog
	3	TO0/PWR	Dijital Çıkışlar 0 veya 0V/12V/24V
	4	TO1/GND	Dijital Çıkışlar 1 veya Topraklama
	5	GÜÇ	0V/12V/24V
	6	TI0	Dijital Girişler 0
	7	TI1	Dijital Girişler 1
	8	GND	Topraklama



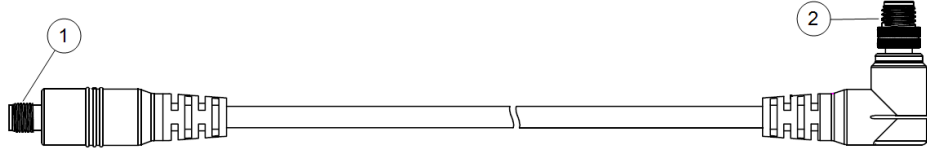
NOT

Uç Ekipman Konektörünün manuel olarak maksimum 0,4 Nm sıkılması gerekir.

Araç G/Ç Aksesuarları

Tüm Universal Robots robotları için alet G/Ç, uç ekipmanlarla bağlantıyı kolaylaştırmak için bir aksesuar elemanına ihtiyaç duyabilir. Uç Ekipman Kablosu Adaptörünü kullanabilirsiniz.

Uç Ekipman Kablosu Adaptörü Uç Ekipman Kablosu Adaptörü, uç ekipman G/Ç'si ve uç ekipmanlar arasında uyumluluğu sağlayan elektronik aksesuardır.



1	Uç ekipman/uç efektöre bağlanır.
2	Robota bağlanır.



UYARI

Alet Kablosu Adaptörünün açık olan bir robota bağlanması yaralanmalara yol açabilir.

- Adaptörü robota bağlamadan önce adaptörü uç ekipmana/uç efektöre bağlayın.
- Uç Ekipman Kablosu Adaptörü uç ekipmana/uç efektöre bağlı değilse robota güç vermeyin.

Uç Ekipman Kablosu Adaptörünün içindeki sekiz kablo, aşağıda listelendiği gibi farklı işlevlere sahiptir:

	Pim #	Sinyal	Açıklama
	1	AI0 / RS485+	0 veya RS485+'da analog
	2	AI1 / RS485-	1 veya RS485-'de analog
	3	TI1	Dijital Girişler 1
	4	TI0	Dijital Girişler 0
	5	GÜÇ	0V/12V/24V
	6	TO1/GND	Dijital Çıkışlar 1 veya Topraklama
	7	TO0/PWR	Dijital Çıkışlar 0 veya 0V/12V/24V
	8	GND	Topraklama



ZEMİN

Uç ekipman flanşı, GND'ye bağlıdır (Topraklama).

9.3.1. Uç Ekipman G/Ç Yükleme Özellikleri

Açıklama

Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir. Dâhili güç kaynağını 0 V, 12 V veya 24 V olarak ayarlamak için Kurulum Sekmesinde Araç G/Ç'sine erişin.

Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
24V modunda kaynak voltajı	23,5	24	24,8	V
12V modunda kaynak voltajı	11,5	12	12,5	V
Kaynak akım (tek pim)*	-	1000	2000**	mA
Kaynak akım (çift pim)*	-	2000	2000**	mA
Kaynak kapasitif yük	-	-	8000***	uF

* Endüktif yükler için koruyucu diyot kullanılması önemle tavsiye edilir.

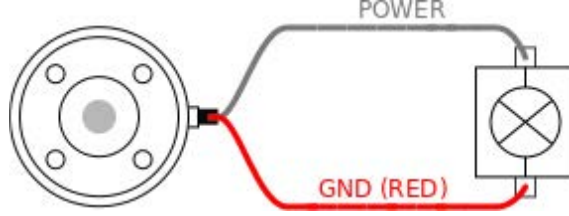
** Maksimum 1 saniye boyunca pik, maksimum görev döngüsü: %10. 10 saniyenin üzerindeki ortalama akım tipik akımı aşmamalıdır.

*** Uç ekipman gücü etkinleştirildiğinde, başlangıçta 8000 uF kapasiteli yükün uç ekipman güç kaynağına bağlanmasına izin veren 400 ms'lik bir yumuşak başlatma süresi başlar. Kapasitif yükün alet çalışırken bağlanmasına izin verilmez.

9.3.2. Alet Güç Kaynağı

Açıklama

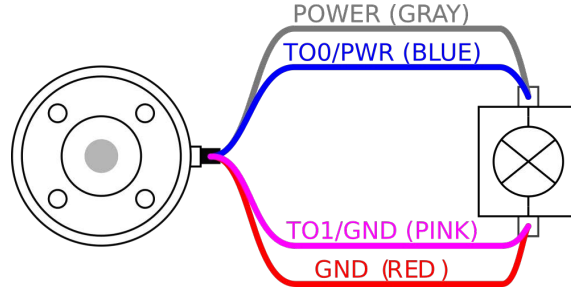
Kurulum Sekmesindeki Uç Ekipman G/Ç'sine erişin



Çift Pim Güç Kaynağı

Çift Pim Gücü modunda çıkış akımı, Uç Ekipman G/Ç'de listelenen şekilde artırılabilir.

1. Başlıkta **Kurulum** seçeneğine basın.
2. Soldaki listede, **Genel** seçeneğine dokununuz.
3. **Alet G/Ç** seçeneğine dokununuz ve **Çift Pim Gücü** seçeneğini seçin.
4. Güç (gri) tellerini TO0 (mavi) ve Topraklama (kırmızı) tellerini de TO1 (pembe) ile bağlayın.



NOT

Robot Acil Durum Durdurması gerçekleştirdiğinde, her iki Güç Pimi için voltaj 0V olarak ayarlanır (güç kapalı).

9.3.3. Araç Dijital Girişleri

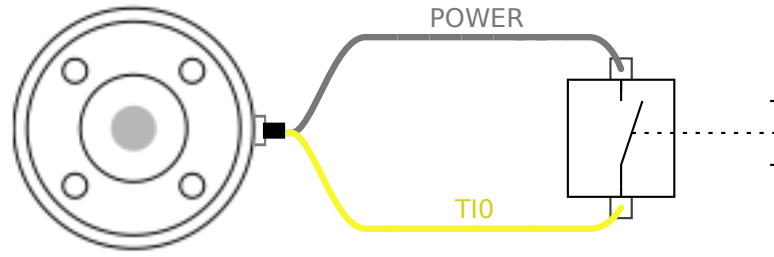
Açıklama

Başlatma ekranı, bir varsayılan programı otomatik olarak yükleme ve başlatma ile başlatma sırasında Robot kolunu otomatik olarak başlatma ayarlarını içerir.

Tablo Dijital Girişler, zayıf çekmeli dirençlerle PNP olarak uygulanır. Bu da, dalgalı bir girişin her zaman düşük okunması anlamına gelir. Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
Giriş voltajı	-0,5	-	26	V
Mantıksal düşük voltaj	-	-	2,0	V
Mantıksal yüksek voltaj	5,5	-	-	V
Giriş direnci	-	47k	-	Ω

Aracın Dijital Girişlerini Kullanma Bu örnekte basit bir düğmeyi bağlama gösterilmiştir.



9.3.4. Araç Dijital Çıkışları

Açıklama Dijital Çıkışlar üç farklı modu destekler:

Mod	Etkin	Devre dışı
Batma (NPN)	Alçak	Aç
Kaynak oluşturma (PNP)	Yüksek	Aç
İtme / Çekme	Yüksek	Alçak

Her pimin çıkış modunu yapılandırmak için Kurulum Sekmesi üzerinden Uç Ekipman G/Ç'sine erişin. Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir:

Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
Açık durumda voltaj	-0,5	-	26	V
Batma durumunda voltaj 1 A	-	-	0,09	V
Kaynak/yüklemeye sırasında akım, sürekli	0	-	600	mA
Kaynak/yüklemeye sırasında akım, tepe değeri	0	-	1000*	mA
GND üzerinden akım, sürekli	0	-	2000	mA
GND üzerinden akım, tepe değeri	0	-	3000*	mA

* Maksimum 1 saniye boyunca tepe değere ulaşır, maksimum çalışma döngüsü: %10. 10 saniye boyunca ortalama akım, sürekli akımı aşmamalıdır.

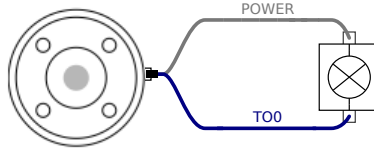


UYARI

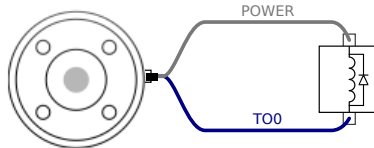
Araçtaki Dijital Çıkışlar akım sınırlamasına sahip değildir. Belirtilen verilerin üzerine yazılması kalıcı hasara neden olabilir.

Araç Dijital Çıkışlarının Kullanımı

Bu örnek, dahili 12 V veya 24 V güç kaynağını kullanarak bir yükün çalıştırılmasını göstermektedir. I/O sekmesindeki çıkış gerilimi tanımlanmalıdır. Yük kapalıyken bile POWER bağlantısı ile ekran/toprak arasında voltaj mevcuttur.



Endüktif yükler bağlanırken, aşağıda gösterildiği gibi bir koruma diyotu kullanılmalıdır.



9.3.5. Uç Ekipman Analog Girişleri

Açıklama

Uç Ekipman Analog Girişi diferansiyel değildir ve G/Ç sekmesinde voltaj (0 -10 V) veya akım (4 -20 mA) olarak ayarlanabilir. Elektrik spesifikasyonları aşağıda gösterilmiştir.

Parametreler	Min	Tip	Maks	Birim
Voltaj modunda giriş voltajı	-0,5	-	26	V
0 V ila 10V aralığında giriş direnci	-	10,7	-	k Ω
Çözünürlük	-	12	-	bit
Akım modunda giriş voltajı	-0,5	-	5,0	V
Akım modunda giriş akımı	-2,5	-	25	mA
4mA ila 20mA aralığında giriş direnci	-	182	188	Ω
Çözünürlük	-	12	-	bit

Aşağıdaki alt bölümlerde, Analog Girişi kullanmanın iki örneği gösterilmiştir.

Dikkat



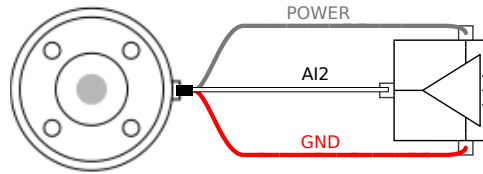
UYARI

Geçerli modda analog girişler, aşırı voltaja karşı korunmamıştır. Elektrik spesifikasyonundaki sınırı aşmak, girişte kalıcı hasara neden olabilir.

Uç Ekipman Analog Girişlerini Kullanma, Diferansiyel Değil

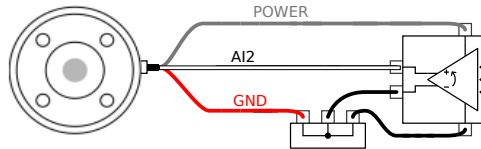
Bu örnekte, diferansiyel olmayan çıkışlı bir analog sensör bağlantısı gösterilmektedir. Sensör çıkışı, Analog Girişin giriş modu G/Ç sekmesinde aynı şekilde ayarlandığı sürece akım veya voltaj olabilir.

Not: Voltaj çıkışı olan bir sensörün cihazın dahili direncini artırdığını veya ölçümün geçersiz olabileceğini kontrol edebilirsiniz.



Uç Ekipman Analog Girişlerini kullanma, diferansiyel

Bu örnekte, diferansiyel çıkışlı bir analog sensör bağlantısı gösterilmiştir. Negatif çıkış parçasını GND'ye (0 V) bağladığınızda, diferansiyel olmayan bir sensör ile aynı biçimde çalışır.



9.4. Taşıma kapasitesi ayarla

Açıklama

Yeni Taşıma Kapasitesi Sihirbazı, robotun, kullanıcının bir iş parçasının (örneğin bir alet veya uç ekipman flanşına takılan ek parçaların bir kombinasyonu) doğru taşıma kapasitesini ve YÇ'yi (Yükseklik Merkezi) ayarlamasına yardımcı olmasını sağlar.

Taşıma Kapasitesi ve YÇ sihirbazı

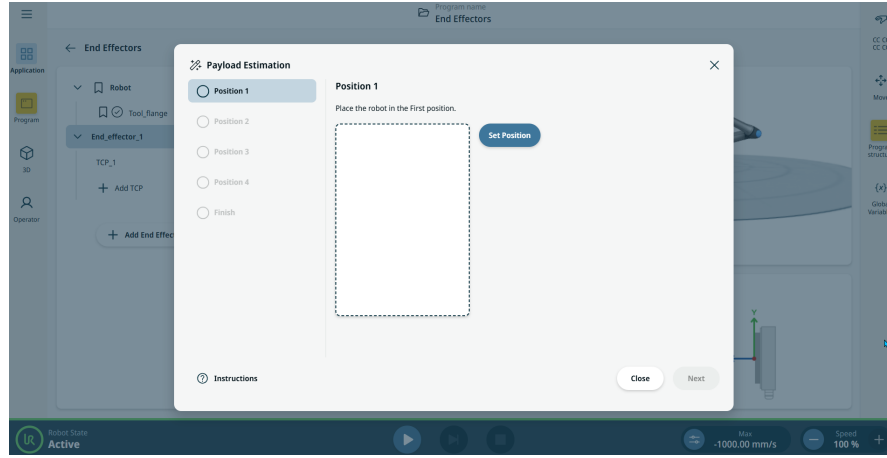
1. Sol paneldeki End_effector_1 ögesine dokununuz.
2. Merkezi panelde, Taşıma kapasitesi sihirbazı simgesine dokunduğunuzda,

Payload

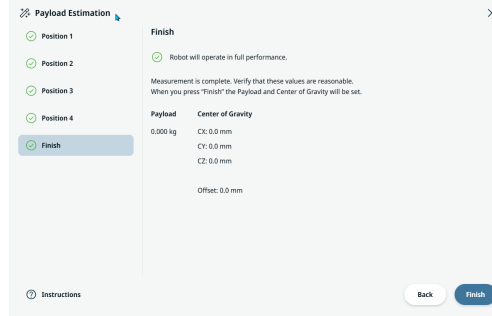


Taşıma kapasitesi

Tahmini açılır penceresi görüntülenir.



3. Kullanıcının dört farklı pozisyonu öğretmesi sayesinde robot, taşıma kapasitesi ve YÇ'yi otomatik olarak tahmin edebilir. Sihirbazın son adımında, hesaplanan taşıma kapasitesi kütlesinin veya taşıma kapasitesi kütlesi ile YÇ ofsetinin birleşiminin robot performansında düşüşe neden olup olmayacağı belirtilecektir.



TCP konum sihirbazında olduğu gibi, öğretilen konumlar yeterince çeşitli olmadığı için konumların yeniden öğretilmesi gerekiyorsa kullanıcı bilgilendirilecektir. TCP sihirbazlarında olduğu gibi, talimatların yer aldığı bir açılır pencere her an açılabilir.

**NOT**

En iyi Taşıma Kapasitesi Tahmini sonuçlarını almak için bu talimatlara uyun:

- TCP konumlarının da birbirinden olabildiğince farklı olduğundan emin olun
- Ölçümleri kısa bir süre içinde gerçekleştirin
- Tahminden önce ve tahmin sırasında aleti ve/veya bağlı taşıma kapasitesini çekmekten kaçının
- Robotun montaj ve açısının kurulumda doğru tanımlanması gerekir

**Yüklerin Adını
Değiştirme,
Çoğaltma ve
Silme**

Aşağıdaki eylemlerle yeni bir Taşıma Kapasitesi yapılandırmaya başlayabilirsiniz:

- Bir taşıma kapasitesinin adını değiştirmek için simgesine dokunun .
- Bir taşıma kapasitesini kopyalamak için simgesine dokunun .
- Seçili bir Payload'u silmek için düğmesine dokunun . Son Taşıma Kapasitesini kaldıramazsınız.

9.4.1. Aktif Taşıma Kapasitesini Güvenli Bir Şekilde Ayarlama

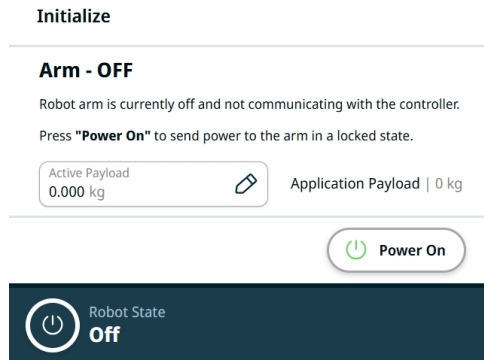
Etkin taşıma kapasitesini doğrulayın

Robot kolunu çalıştırmak, fren sistemini devre dışı bırakır; böylece robot kolunu hareket ettirmeye ve PolyScope X'i kullanmaya başlayabilirsiniz. Robot kolunu çalıştırmadan önce, doğru aktif taşıma kapasitesinin yapılandırıldığını doğrulamanız gerekir.

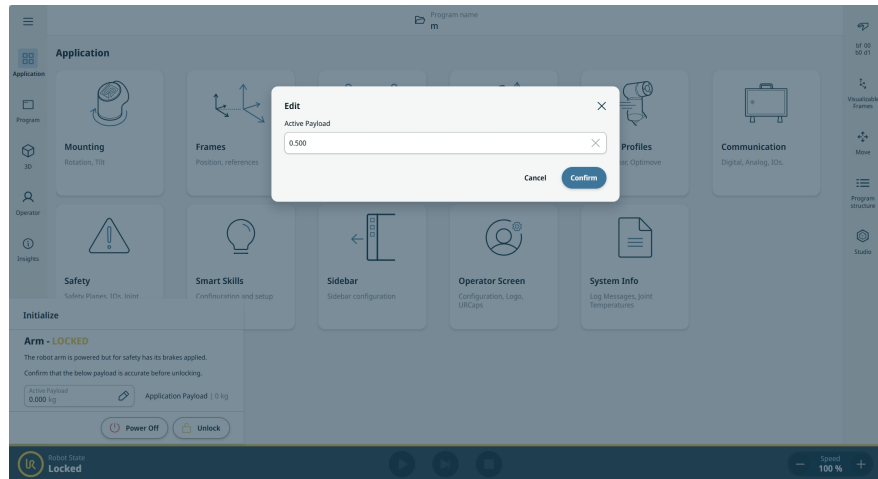
1. Ekranın alt kısmında yer alan **Robot Durumu** 'nu kontrol edin.

Durum Acil **Durdurma** ise, sıfırlamak için Acil Durdurma düğmesini basılı tutun ve çevirin. Kol bu durumda Kapalı konumda olacaktır.

2. Robot kolunun erişim alanı (çalışma alanı) dışına çıkın.
3. Ekrandaki **Güç** düğmesine dokununuz.



4. "Başlat" kutusunda, Güç **Aç seçeneğine dokununuz**. Yeni bir robotta veya yazılım güncellemesinden sonraki ilk başlatmada, Firmware Güncelleniyor iletişim kutusu görüntülenebilir. Kol yazılım güncellemesi tamamlandığında, robotun durumu **Kilitli** olarak değişecektir.
5. "Aktif Taşıma Kapasitesi" alanında, taşıma kapasitesi kütlesini doğrulayın.
6. "Aktif Taşıma Kapasitesi" alanına dokunduğunuzda, ana ekranda bir "Düzenle" alanı görünür.
7. Etkin taşıma kapasitenizi girin ve Onayla **seçeneğine dokununuz**.



Artık frenleri **serbest** bırakabilir ve robot kolunu hareket ettirmeye başlayabilirsiniz.

10. Güvenlik Yapılandırması

Açıklama Bu bölüm, uygulama sekmesinde yapılabilen güvenlik yapılandırmasını açıklar.

10.1. Güvenlikle İlgili İşlevler ve Arayüzler

Açıklama

Universal Robots robotları, diğer makinelere ve ek koruyucu cihazlara bağlanmak için bir dizi tümleşik güvenlik işlevinin yanında, güvenlik G/Ç'leriyle ve elektrik arabirimine giden veya ondan gelen dijital ve analog kontrol sinyalleriyle de donatılmıştır. Her bir güvenlik işlevi ve G/Ç, kategori 3 mimarisi kullanılarak Performans Seviyesi d (PLd) ile EN ISO13849-1'e göre oluşturulmuştur.



UYARI

Riskin azaltılması için gerekli olduğu belirlenenlerden farklı güvenlik yapılandırma parametrelerinin kullanılması, makul ölçüde ortadan kaldıramayan tehlikelere veya yeterince azaltılmamış risklere yol açabilir.

- Gücün kesilmesinden kaynaklanan tehlikeleri önlemek için uç ekipman ve makasların doğru bağlandığından emin olun.



UYARI: ELEKTRİK

Programlayıcı ve/veya kablolama hataları, ekipmanın yangın hasarına yol açarak voltajın 12 V'den 24 V'ye değişmesine neden olabilir.

- 12 V kullanımını doğrulayın ve dikkatli bir şekilde ilerleyin.



NOT

- Güvenlik işlevlerinin ve arabirimlerinin kullanım ve yapılandırmasının, her robot uygulamasının risk değerlendirmesi prosedürlerine uyması gerekir.
- Uygulama risk değerlendirmesinin bir parçası olarak, durma süresinin dikkate alınması gerekir
- Robot, güvenlik sisteminde bir arıza veya ihlal tespit ederse (ör. Acil Durum Durdurma devresindeki tellerden biri kesilmişse veya bir güvenlik sınırı aşılmışsa) bir Durdurma Kategorisi 0 başlatılır.



NOT

Uç elemanı, UR güvenlik sistemi tarafından korunmaz. Uç elemanının ve/veya bağlantı kablosunun çalışması izlenmiyor

10.1.1. Güvenlik İşlevlerini Yapılandırma

Açıklama

Aşağıdaki tabloda belirtildiği gibi, Universal Robots robot güvenlik işlevleri robottadır, ancak robot sistemini, yani robot ile ona bağlı uç ekipmanı/uç elemanını kontrol etmek için tasarlanmıştır. Robotun güvenlik işlevleri, robotun risk değerlendirmesiyle belirlenen sistem risklerini azaltmak için kullanılır. Konumlar ve hızlar, robotun tabanına göre değişir.

Güvenlik İşlevleri

Güvenlik İşlevi	Açıklama
Eklem Konumu Sınırı	İzin verilen eklem konumlarının üst ve alt limitlerini belirler.
Eklem Hızı Sınırı	Eklem hızı için bir üst limit belirler.
Güvenlik Düzlemleri	Alandaki robot konumunu sınırlayan düzlemleri tanımlar. Güvenlik düzlemleri ya tek başına aleti/uç elemanı, ya da hem aleti/uç elemanı hem de dirseği sınırlar.
Araç Oryantasyonu	Uç ekipman için izin verilebilir yön limitlerini tanımlar.
Hız Limiti	Maksimum robot hızını sınırlar. Hız, dirsekte, alette/uç elemanı flanşında ve kullanıcı tanımlı alet/uç elemanı konumunun merkezinde sınırlanır.
Kuvvet Limiti	Robot aletinin/uç elemanının ve dirseğin sıkma durumlarında uyguladığı maksimum gücü sınırlar. Güç, alette/uç elemanında, dirsek flanşında ve kullanıcı tanımlı alet/uç elemanı konumunun merkezinde sınırlanır.
Momentum Sınırı	Robotun maksimum momentumunu sınırlar.
Güç Limiti	Robot tarafından gerçekleştirilen mekanik işi sınırlar.
Durdurma Zaman Limiti	Koruyucu durdurma başlatıldıktan sonra robotun durmak için kullandığı maksimum süreyi sınırlar.
Durma Mesafesi Sınırı	Koruyucu bir durdurma başlatıldıktan sonra robotun gittiği maksimum mesafeyi sınırlar.

Risk

Değerlendirmesi

Uygulamanın risk değerlendirmesini gerçekleştirirken, robotun bir durdurma başlatıldıktan sonraki hareketinin de dikkate alınması gerekir. Bu işlemi kolaylaştırmak için, *Durma Süresi Sınırı* ve *Durma Mesafesi Sınırı* güvenlik işlevleri kullanılabilir. Bu güvenlik işlevleri, robot hareketinin hızını dinamik bir şekilde azaltarak, her zaman sınırları dahilinde durdurulabilmesini sağlar. Eklem konumu limitleri, güvenlik düzlemleri ve uç ekipman/uç eleman oryantasyon limitleri beklenen durma mesafesi hareketini dikkate alır, yani limite ulaşılmadan önce robot hareketi yavaşlar.

10.2. Ayarlar

Açıklama PolyScope X'teki ayarlara ana navigasyondaki hamburger menüsünden erişilebilir. Aşağıdaki bölümlere erişebilirsiniz:

- Genel
- Parola
- Bağlantı
- Güvenlik

Genel Ayarlar Genel ayarlarda, tercih edilen dili, ölçü birimlerini vb. değiştirebilirsiniz. Yazılımı genel ayarlardan da güncelleyebilirsiniz.

Şifre Ayarları Şifre ayarlarında, varsayılan şifreleri ve bunların tercih edilen ve güvenli şifrelerle nasıl değiştirileceğini bulabilirsiniz.

Bağlantı Ayarları Bağlantı ayarlarında IP adresi, DNS sunucusu vb. ağ ayarlarını yapabilirsiniz. UR Connect ile ilgili ayarlar da burada bulunur.

Güvenlik Ayarları SSH ile ilgili güvenlik ayarları, yönetici şifresi izinleri ve yazılımdaki çeşitli hizmetlerin etkinleştirilmesi/devre dışı bırakılması.

10.2.1. Parola

Açıklama PolyScope X'teki şifre ayarlarında üç farklı şifre türü bulabilirsiniz.

- Çalışma Modu
- Güvenlik
- Yönetici

Her üç durumda da aynı şifreyi ayarlamak mümkündür ancak erişim ve seçenekleri ayırmak için üç farklı şifre ayarlamak da mümkündür.

Şifre - Yönetici

Açıklama

Güvenlik altındaki tüm seçenekler bir Yönetici şifresi ile korunur. Yönetici şifresi korumalı ekranlar, ayarları kullanılamaz hâle getiren şeffaf bir bindirme ile kilitlenir. Güvenlik bölümüne erişmek, aşağıdaki ayarları yapılandırmanıza olanak tanır:

- Secure Shell
- İzinler
- Servisler

Ayarlar, yalnızca atanmış yöneticiler tarafından değiştirilebilir. Güvenlik bölümündeki seçeneklerden herhangi birinin kilidini açtığınızda, Ayarlar menüsünden çıkana kadar diğer seçeneklerin de kilidini açar.

Varsayılan Şifre

Yönetici şifresi için varsayılan şifre: easybot

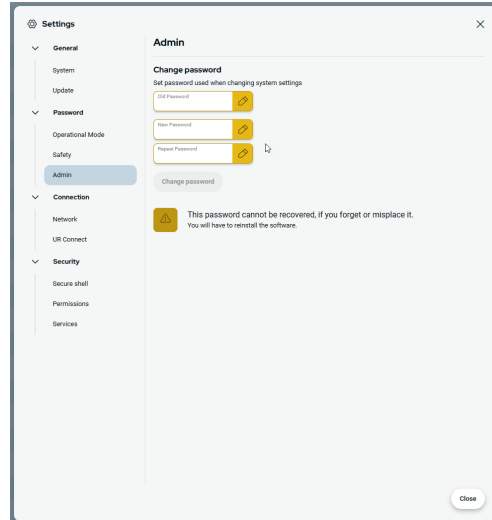
**NOT**

Yönetici şifrenizi unutursanız şifre değiştirilemez veya kurtarılamaz. Yazılımı yeniden yüklemeniz gerekir.

Yönetici şifresini ayarlamak için

Korumalı ekranların kilidini açmak için Yönetici şifresini kullanmadan önce varsayılan şifreyi değiştirmeniz gerekir.

1. Hamburger menüye erişin ve **Ayarlar** seçeneğini belirleyin.
2. Şifre bölümü altındaki **Yönetici** seçeneğine dokununuz.
3. Mevcut Yönetici şifresini yenisiyle değiştirin.
 - Bu ilk kez yapılıyorsa varsayılan Yönetici şifresini "easybot"tan yeni bir şifreye değiştirin. Yeni şifre en az 8 karakter uzunluğunda olmalıdır.
4. Ayarlar menüsünün kilidini açmak ve Güvenlik bölümü altındaki seçeneklere erişmek için yeni şifreyi kullanın.



Ayarlar menüsünden çıkmak için

Güvenlik seçeneklerinden birinin kilidi açıldığında, Ayarlar menüsünün sağ alt kısmındaki Kapat düğmesi değişir. Kapat düğmesi, güvenliğin açık olduğunu gösteren Kilitle ve Kapat düğmesi ile değiştirilir.

1. Ayarlar menüsünde **Kilitle ve Kapat** düğmesini bulun ve bu seçeneğe dokununuz.

Şifre - Çalışma Modu

Varsayılan Şifre Operasyonel mod için varsayılan şifre: operator



NOT

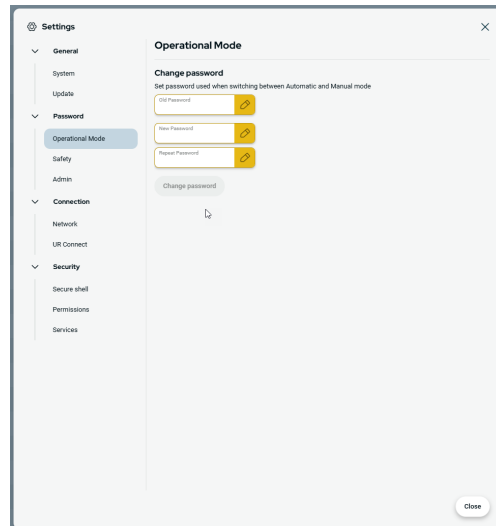
Şifrenizi unutursanız şifre değiştirilemez veya kurtarılamaz.
Yazılımı yeniden yüklemeniz gerekir.

Şifreyi ilk kez değiştirdiğinizde varsayılan şifreyi kullanmalısınız.

Çalışma Modu şifresini değiştirin

PolyScope X ayarlarında çalışma modu şifresini şu şekilde değiştirebilirsiniz:

1. Ana navigasyondaki hamburger menüye dokununuz.
2. Ayarlar seçeneğine dokununuz.
3. Şifre bölümünde Çalışma Modu seçeneğine dokununuz.
4. İlk kez değiştiriyorsanız varsayılan şifreyi giriniz.
5. Tercih ettiğiniz şifreyi en az 8 karakter olacak şekilde ekleyiniz.



Şifre - Güvenlik

Varsayılan Şifre Güvenlik için varsayılan şifre: **ursafe**



NOT

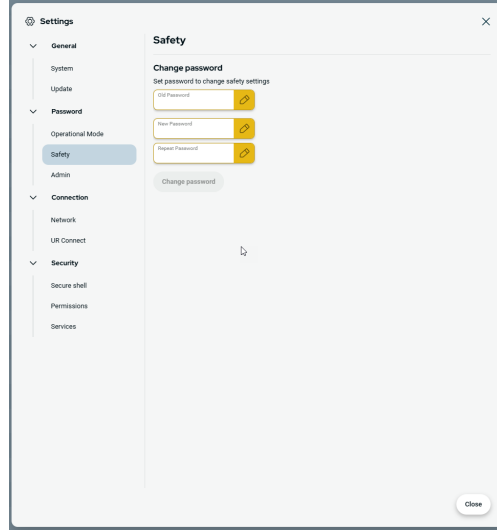
Şifrenizi unutursanız şifre değiştirilemez veya kurtarılamaz.
Yazılımı yeniden yüklemeniz gerekir.

Şifreyi ilk kez değiştirdiğinizde varsayılan şifreyi kullanmanız gerekir.

Güvenlik Şifresini değiştir

PolyScope X ayarında güvenlik şifresini bu şekilde değiştirebilirsiniz.

1. Ana navigasyondaki hamburger menüye dokununuz.
2. Ayarlar seçeneğine dokununuz.
3. Şifre bölümünde Güvenlik seçeneğine dokununuz.
4. İlk kez değiştiriyorsanız varsayılan şifreyi giriniz.
5. Tercih ettiğiniz şifreyi en az 8 karakter olacak şekilde ekleyiniz.



10.2.2. Güvenli Kabuk (SSH) Erişimi

Açıklama

Güvenli kabuğu (SSH) kullanarak robota uzaktan erişimi yönetebilirsiniz. Güvenli kabuk güvenlik ayarları ekranı, yöneticilerin robota SSH erişimini etkinleştirmesine veya devre dışı bırakmasına olanak tanır.

**SSH'yi
etkinleştirmek/devre
dışı bırakmak için**

1. Hamburger menüye erişin ve **Ayarlar** seçeneğini belirleyin.
2. Güvenlik altında, **Güvenli kabuk** seçeneğine dokununuz.
3. Ayarların **kilidini açmak** için şifreyi girin.
4. **SSH Erişimini Etkinleştir** seçeneğini açık konuma kaydırın.

SSH Erişimini Etkinleştir geçiş düğmesinin en sağında, ekran SSH iletişimi için kullanılan bağlantı noktasını gösterir.

**SSH Kimlik
Doğrulaması**

Kimlik doğrulama, bir şifre ve/veya önceden paylaşılan, yetkilendirilmiş bir anahtarla gerçekleşebilir. **Anahtar Ekle** düğmesine dokunup bir güvenlik anahtarı dosyası seçerek güvenlik anahtarları eklenebilir. Kullanılabilir anahtarlar birlikte listelenir. Seçilen bir anahtarı listeden kaldırmak için çöp kutusu simgesini kullanın.

10.2.3. İzinler

Açıklama

Sistemde yetkisiz değişiklikleri önlemek için Ağ Oluşturma, URCap Yönetimi ve PolyScope X Ekranlarının Güncellenmesi varsayılan olarak kısıtlanmıştır. Bu ekranlara erişime izin vermek için izin ayarlarını değiştirebilirsiniz. İzinlere erişmek için bir Yönetici şifresi gereklidir.

**İzinlere
erişmek için**

1. Hamburger menüye erişin ve **Ayarlar** seçeneğini belirleyin.
2. Güvenlik bölümüne gidin ve **İzinler** seçeneğine dokununuz.

**Ek sistem
izinleri**

Yönetici şifresi ile birkaç önemli ekranı/işlevi de kilitleyebilirsiniz. Ayarlar menüsündeki Güvenlik bölümündeki İzinler ekranında, hangi ek ekranların Yönetici şifresiyle korunacağını ve hangi ekranların tüm kullanıcılar tarafından kullanılabileceğini belirtmek mümkündür. Aşağıdaki ekranlar/işlevler isteğe bağlı olarak kilitlelenebilir:

- Ağ ayarları
- Ayarları güncelle
- Sistem Yöneticisindeki URCaps bölümü
- UR Connect

**Sistem izinlerini
etkinleştirmek/devre
dışı bırakmak için**

1. Daha önce açıklanan şekilde Erişim İzni. Korunan ekranlar İzinler altında listelenir.
2. İstedığınız ekran için Açık/Kapalı anahtarını Açık konumuna kaydırarak etkinleştirin.
3. İstedığınız ekranı devre dışı bırakmak için Açık/Kapalı anahtarını Kapalı konuma getirin.

Geçiş, Kapalı konuma geldiğinde ekran tekrar kilitlenir.

10.2.4. Servisler

Açıklama

Hizmetler, yöneticilerin Birincil/İkincil İstemci arayüzleri, PROFINET, Ethernet/IP, ROS2 vb. gibi robotta çalışan standart UR hizmetlerine uzaktan erişimi etkinleştirmesine veya devre dışı bırakmasına olanak tanır.

Yalnızca belirli bir robot uygulamasının gerçekte kullandığı robot üzerindeki hizmetlere harici erişime izin vererek robota uzaktan erişimi kısıtlamak için Hizmet ekranını kullanın. Maksimum güvenlik sağlamak için tüm hizmetler varsayılan olarak devre dışıdır. Her hizmet için iletişim bağlantı noktaları, hizmetler listesindeki Açma/Kapama geçiş düğmesinin sağındadır.

ROS2'yi etkinleştirme

Bu ekranda ROS2 hizmeti etkinleştirildiğinde, ROS Etki Alanı Kimliğini (değerler 0-9) belirtebilirsiniz. Etki Alanı Kimliğini değiştirdikten sonra, sistem değişikliği uygulamak için yeniden başlatılır.

10.3. Güvenlik Ayarlarının Kilidini Açma

Açıklama

Güvenlik ayarlarını değiştirmek için bunların kilidini açmanız gerekir.



NOT

Güvenlik Ayarları şifre korumalıdır.

Güvenlik için varsayılan şifre: **ursafe**.

Güvenlik ayarlarının kilidini açma

1. PolyScope X Ana Navigasyonda, Uygulama sekmesine dokunun.
2. Workcell ekranında Güvenlik simgesine dokunun.
3. Robot Limitleri ekranının görüntülendiğini ancak ayarlara erişilemediğini gözlemleyin.
4. Güvenlik şifresini girin ve ayarları erişilebilir kılmak için KİLİDİ AÇ seçeneğine dokunun.
5. Tüm Güvenlik ögesi ayarlarını tekrar kilitlemek için KİLİTLE seçeneğine dokunun veya Güvenlik menüsünden uzaklaşın.

10.4. Güvenlik Menüsü Ayarları

Açıklama

Güvenlik sistemi limitleri, Güvenlik Yapılandırmasında tanımlanmıştır. Güvenlik sistemi, giriş alanlarından değerler alır ve değerlerin aşılması durumunda herhangi bir ihlali tespit eder. Robot kontrol birimi, robotu durdurarak veya hızı azaltarak ihlalleri önler.



UYARI

Risk değerlendirmesiyle tanımlananlardan farklı Güvenlik Yapılandırması parametrelerinin kullanılması, makul şekilde bertaraf edilmeyen tehlikelere veya yeterli şekilde azaltılmamış risklere neden olabilir.

10.4.1. Robot Sınırları

Açıklama

Robot Limitleri, genel robot hareketlerini sınırlar.

- Robot limitlerindeki değerleri (Normal ve Azaltılmış) değiştirin ve güvenlik sağlama toplamına uygulan değişiklikleri görmek için bunları uygulayın.
- Azaltılmış değerlerinin her zaman Normaldeki değerlerden daha az olduğunu doğrulayın.



NOT

Güvenlik limitleri, uç ekipman flanşındaki ve kullanıcı tanımlı iki uç ekipman pozisyonunun merkezindeki kuvvetleri ve devinimleri sınırlar

Hız Limitleri

Program name: Default program

Apply Unlock

35.7a
c7.6c

Move

Program structure

Variables

Robot Limits

Speed Limit

Power & Force

Joint Limits

Joint Positions

Joint Speeds

Safety I/O

Inputs

Outputs

Safe Home

Planes

I/O Planes

Tool Position

Hardware

Speed Limit

Use of Safety Configuration parameters different from those defined by the risk assessment can result in hazards that are not reasonably eliminated or risks that are not sufficient reduced

Limit	Normal	Reduced
Tool Speed	Tool Speed 1.5 m/s	Tool Speed 0.75 m/s
Elbow Speed	Elbow Speed 1.5 m/s	Elbow Speed 0.75 m/s
Momentum	Momentum 25 kg·m/s	Momentum 10 kg·m/s
Stopping Time	Stopping Time 0.4 s	Stopping Time 0.3 s
Stopping Distance	Stopping Distance 0.5 m	Stopping Distance 0.3 m

Robot State: Off

Speed: 100%

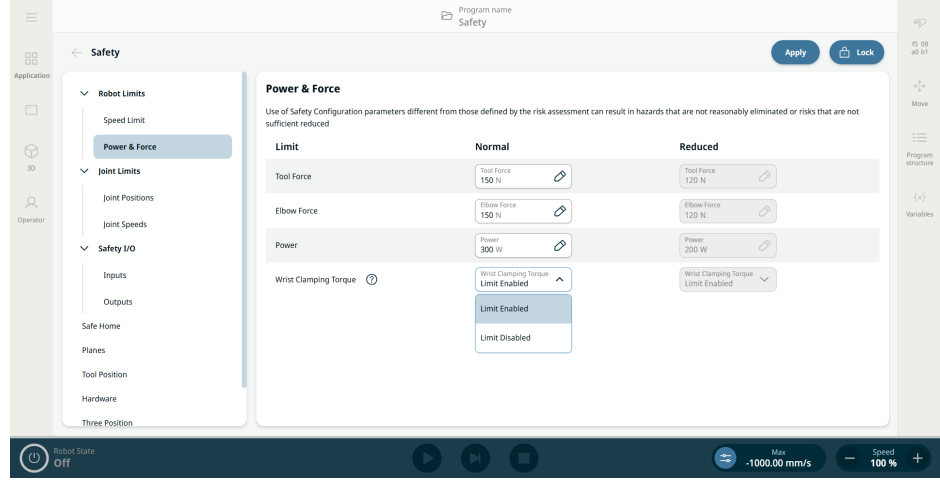


NOT

Durma süresini ve mesafesini kısıtlamak genel robot hızını etkiler. Örneğin, durma süresi 300 ms olarak ayarlanırsa, maksimum robot hızı robotun 300 ms içinde durmasına izin verecek şekilde sınırlıdır.

Sınır	Açıklama
Araç Hızı	Maksimum robot uç ekipmanı hızını sınırlar.
Dirsek Hızı	Maksimum robot dirsek hızını sınırlar.
Momentum	Maksimum robot momentumunu sınırlar.
Durma Süresi	Robotun, örneğin bir acil durum durdurması etkinleştirildiğinde durması için geçen maksimum süreyi sınırlar.
Durma Mesafesi	Robot uç ekipmanının veya dirseğin dururken hareket edebileceği maksimum mesafeyi sınırlar.

Güç ve Kuvvet



NOT

Uç ekipman ve bilek kuvvetleri, "bilek kelepçeleme torku" güvenlik işlevi devre dışıysa üç bilek eklemi kadar aşılabilir

Sınır	Açıklama
Takım Gücü	Robot uç ekipmanının sıkma durumlarında uyguladığı maksimum kuvveti sınırlar.
Dirsek Kuvveti	Dirseğin ortama uyguladığı maksimum kuvveti sınırlar.
Güç	Robotun ortamda oluşturduğu maksimum mekanik işi sınırlar. Bu sınır, yükü çevrenin değil, robotun bir parçası olarak kabul eder.
Bilek Kelepçeleme Torku	Bileğin itme için ne kadar tork uygulayabileceğini kısıtlar. Varsayılan olarak etkinleştirilmiştir.

Güvenlik Modu

Hiçbir koruyucu durdurma aktif olmadığında, güvenlik sistemi bir dizi güvenlik limitiyle ilişkili bir Güvenlik Modunda çalışır:

Güvenlik modu	Etki
Normal	Bu yapılandırma, varsayılan olarak etkindir.
Azaltılmış	Bu yapılandırma, Uç Ekipman Merkez Noktası (TCP) Tetikleyici Azaltılmış modu düzleminin ötesine konumlandırıldığında veya yapılandırılabilir bir giriş kullanılarak tetiklendiğinde etkinleşir.

Bilek Kelepçeleme Torku Limiti

Açıklama **Bilek Kelepçeleme Tork Limiti**, robotun bilek eklemleri için maksimum kelepçeleme torkunun sınırlamasını etkinleştiren veya devre dışı bırakan bir ayardır. Kısıtlama varsayılan olarak etkindir. Bu güvenlik işlevi, bileğin itme sırasında ne kadar tork uygulayabileceğini kısıtlar.

**Bilek
Kelepçeleme
Torku Limiti
ayrıntıları**

Robot **etkinleştirildiğinde** bilek, taşıma kapasitesi ve robotun alt kolu arasındaki kelepçelemeyi önlemek için bilek eklemlerindeki torku kısıtlar.



NOT

Ayar etkin olduğunda taban, omuz ve dirsek eklemlerinin uygulanan tork pencereleri için güvenlik dereceli olmayan üst limiti de tanımlar. Kuvvet kontrollü uygulamalarda, elde edilebilir iletişim kuvvetleri **Uç Ekipman Limiti** ve **Dirsek Kuvvet Limiti** güvenlik işlevlerinde belirtilen kuvvetlerden önemli ölçüde daha düşük olabilir.

Robot **devre dışı bırakıldığında**, örneğin kuvvet kontrollü uygulamalarda, bilek eklemleriyle daha yüksek itme kuvveti kullanılabilir. İşlev devre dışı bırakıldığında robotun bileği, taşıma kapasitesi ve alt kolu arasında kelepçeleme riskleri farklı yollarla bertaraf edilmelidir.

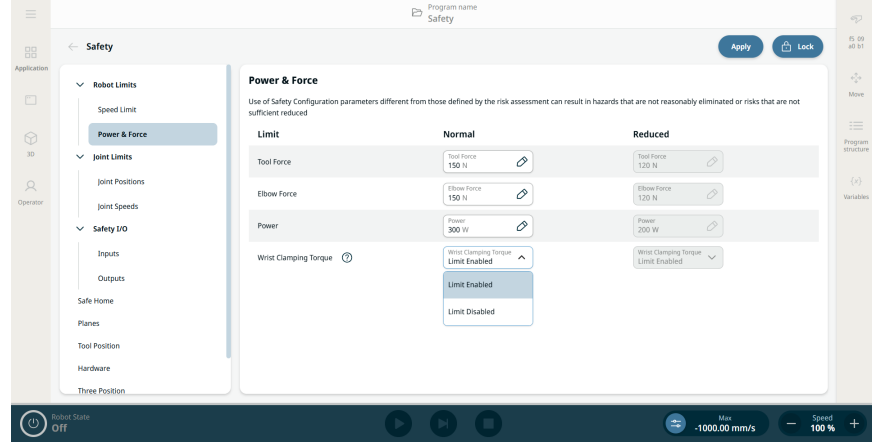


NOT

Bu güvenlik işlevi, varsayılan olarak tüm robotlarda etkindir. PolyScope X 10.12 sürümü ve daha yeni sürümlerde bu güvenlik işlevini devre dışı bırakmak mümkündür.

Bilek Kelepçeleme Tork Limitini etkinleştirme ve devre dışı bırakma

1. **Uygulama** sekmesine gidip **Güvenlik** seçeneğini belirleyin.
2. **Robot Limitleri** altında **Güç ve Kuvvet** seçeneğine dokununuz. Kilidini açın, güvenlik şifresini girin ve onaylayın.
3. Artık Normal veya Azaltılmış için **Limit Etkin** veya **Limit Devre Dışı** seçeneğini belirleyebilirsiniz.



4. Güvenlik yapılandırmasını uygulamak için **Uygula** seçeneğine dokunup güvenlik sistemini yeniden başlatın.
5. Yapılandırmayı geri almak veya onaylamak için kullanabileceğiniz bir açılır kutu belirir.

10.4.2. Eklem Limitleri

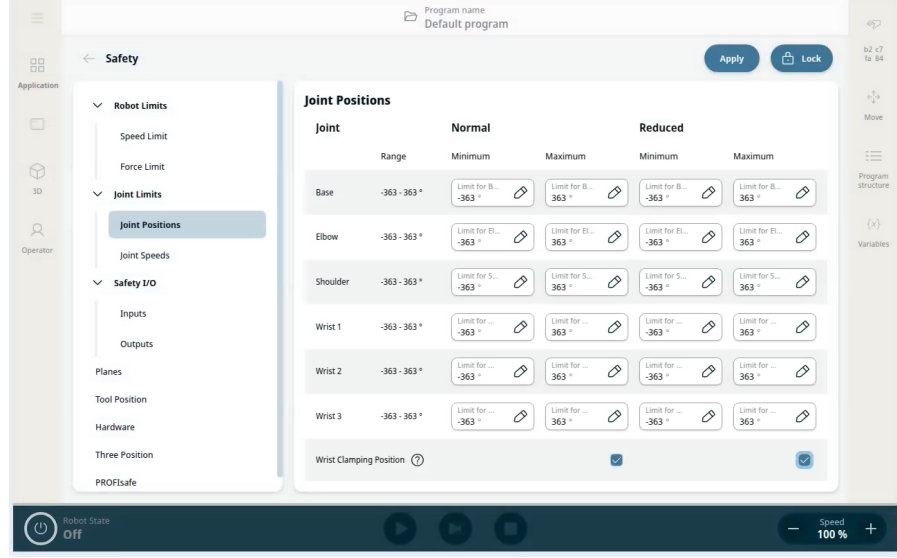
Açıklama

Eklem limitleri, eklem boşluğundaki bireysel robot eklem hareketlerini, yani eklem dönme pozisyonunu ve eklem dönme hızını kısıtlamanıza izin verir. Eklem limitleme, yazılım tabanlı eksen limitleme olarak da adlandırılabilir.

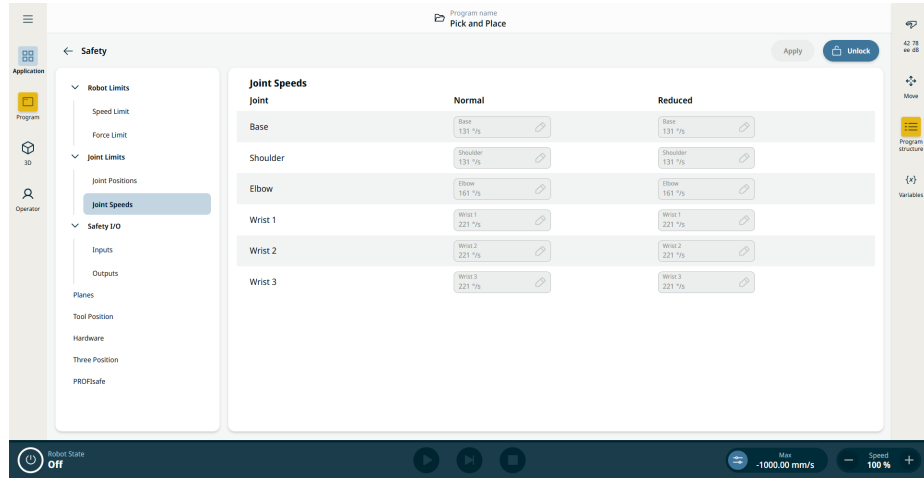
Müşterek Pozisyonlar

Ekleme pozisyonlarını ve ekleme hızlarını aşağıdaki şekilde bulabilirsiniz.

1. Uygulamaya gidin.
2. Güvenliğe gidin.
3. Sol menüdeki ayarları seçin.



Ekleme Hızları



10.4.3. Araç Pozisyonu Kısıtlaması

Açıklama

Uç Ekipman Pozisyonu ekranı, Uç Ekipman Pozisyonu ve düzlem ile çarpışma algılaması yaparak veya uç ekipman düzleme girdiğinde azaltılmış moda girerek güvenlik düzlemleriyle etkileşime geçecek bir yarıçapa sahip uç ekipman pozisyonlarını tanımlamanıza izin vererek, kullanıcılara robot kolun ucuna yerleştirilen uç ekipmanların ve/veya aksesuarların daha kontrollü bir şekilde kısıtlanmasını sağlar.

Ayrıntılar

Uç Ekipman Pozisyonunun iki temel faydası vardır:

- Güvenlik düzlemlerine nerede tepki verileceğini belirlemek için iki özel yapılandırmayı destekler.
- Uç Ekipman Pozisyonlarını 3B modelde görselleştirir.



NOT

İki adede kadar uç ekipman pozisyonu tanımlayabilir, yapılandırabilir ve yönetebilirsiniz.

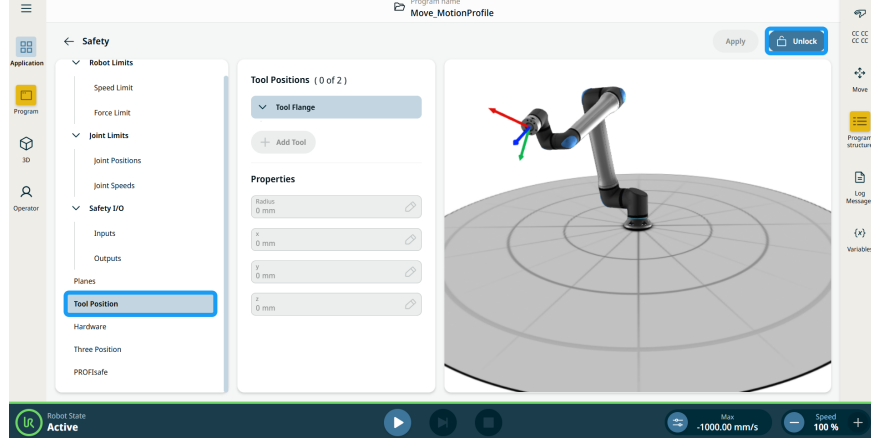
Kullanıcı tanımlı araçlar

Kullanıcı tanımlı araçlar için kullanıcı şunları değiştirebilir:

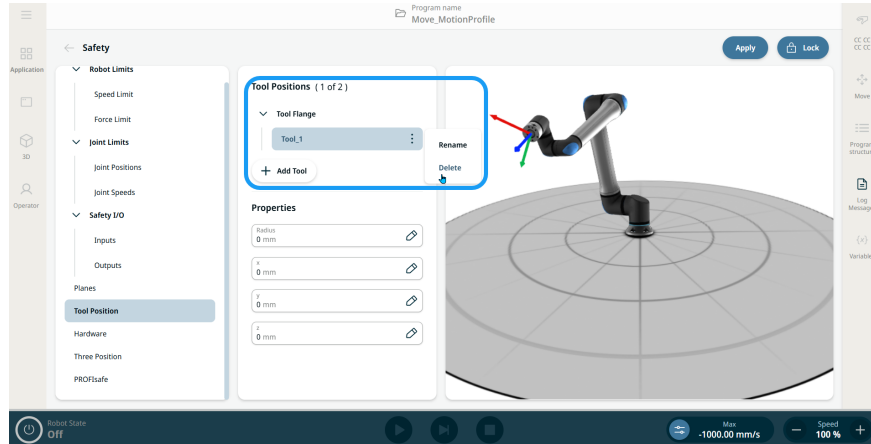
- Yarıçap, alet küresinin yarıçapını değiştirir. Güvenlik uçakları kullanılırken yarıçap dikkate alınır.
- X, Y, Z pozisyonları, uç ekipmanın pozisyonunu robotun uç ekipman flanşına göre değiştirir. Pozisyon, uç ekipman hızı, uç ekipman kuvveti, durma mesafesi ve güvenlik düzlemlerinin güvenlik işlevleri için dikkate alınır.

Uç Ekipman Pozisyonuna erişmek için

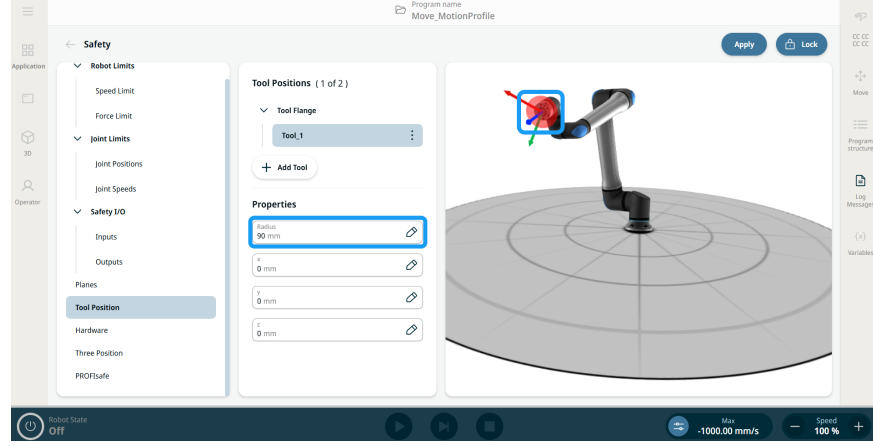
1. **Güvenlik** Uygulamasına gidin.
2. Sol paneldeki **Uç Ekipman Pozisyonu** seçeneğine dokununuz. Ana ekranın sağ üst tarafında, uç ekipman eklemeyi etkinleştirmek için **Kilidi Aç** seçeneğine dokununuz. Güvenlik şifresini girin ve **Onaylayın**.



3. Orta panelin **Uç Ekipman Pozisyonları** sütununda **+ Uç Ekipman Ekle** seçeneğine dokununuz. Eklenen uç ekipman, **Uç Ekipman_1**, **Uç Ekipman Flanşı ağacının** altında görünür.
4. Eklenen uç ekipmanı daha tanımlanabilir bir adla yeniden adlandırmak için eklenen uç ekipmanın **kebab simgesine** dokununuz. Dilerseniz bunu silebilirsiniz de.



5. Orta panelin **Özellikler** sütununda, **yarıçap, x, y ve z pozisyonları** için dört düzenlenebilir alan bulabilirsiniz. Yarıçapı ve x, y, z yerleşim koordinatlarını gerekli şekilde değiştirmek için alanlara dokununuz. Sağ paneldeki küre, doğru yerleştirmeye destek olması için 3 boyutlu modelde canlı olarak güncellenir.
6. Ana ekranın sağ üst kısmındaki **Uygula** seçeneğine dokununuz.



7. Robot artık uç ekipman pozisyonu küreleri güvenlik düzlemleriyle temas ettiğinde onlarla etkileşime geçecektir.

10.4.4. Güvenlik Düzlemleri

Açıklama

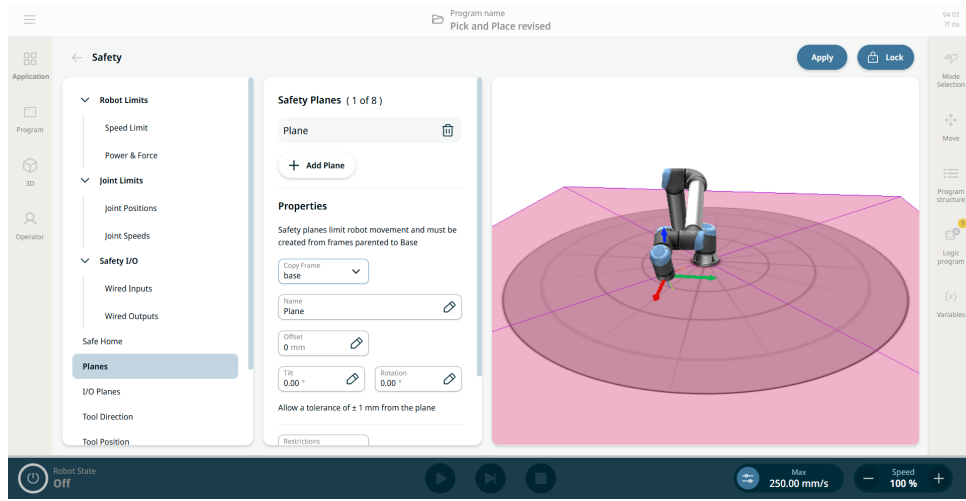
Güvenlik düzlemleri robot çalışma alanını, uç ekipmanı ve dirseği kısıtlar.



UYARI

Güvenlik düzlemlerinin tanımlanması, robot kolu için genel sınırı değil, yalnızca tanımlanan Alet kürelerini ve dirseği sınırlar.

Güvenlik düzlemlerinin tanımlanması, robot kolun diğer parçalarının bu tür kısıtlamalara uyacağını garanti etmez.



Çizim 1.5: Güvenlik düzlemlerini gösteren PolyScope X ekranı.

Güvenlik Düzleminin yapılandırılması

Güvenlik düzlemlerini aşağıda listelenen özelliklerle yapılandırabilirsiniz:

- **Ad.** Bu, güvenlik düzlemini tanımlamak için kullanılan addır.
- **Tabandan ofset.** Bu, düzlemin tabandan Y yönünde ölçülen yüksekliğidir.
- **Eğim.** Bu, güç kablosundan ölçülen düzlem eğimidir.
- **Rotasyon.** Bu, saat yönünde ölçülen şekilde düzlemin rotasyonudur.

Her bir düzlemi aşağıda listelenen kısıtlamalarla yapılandırabilirsiniz:

- **Normal.** Güvenlik sistemi Normal moddayken, normal bir düzlem aktiftir ve pozisyonda katı bir sınır görevi görür.
- **Azaltılmış.** Güvenlik sistemi Azaltılmış moddayken, azaltılmış mod düzlemi aktiftir ve pozisyonda katı bir sınır görevi görür.
- **Her ikisi de.** Güvenlik sistemi Normal veya Azaltılmış moddayken, normal ve azaltılmış mod düzlemi aktiftir ve pozisyonda katı bir sınır görevi görür.
- **Tetikleyici Azaltılmış Modu.** Güvenlik düzlemi, robot Aleti veya Dirseği bunun ötesine yerleştirilirse güvenlik sisteminin İndirgenmiş moda geçmesine neden olur.

**Dirsek
Eklemi
Kısıtlama**

Özellik, varsayılan olarak etkindir.
Robot dirsek eklemi tanımlı düzlemlerinizi herhangi birinden geçmesini önlemek için Dirseği Kısıtla seçeneğini kullanabilirsiniz.
Dirseğin düzlemlerden geçmesi için Kısıtlı Dirseği devre dışı bırakın.

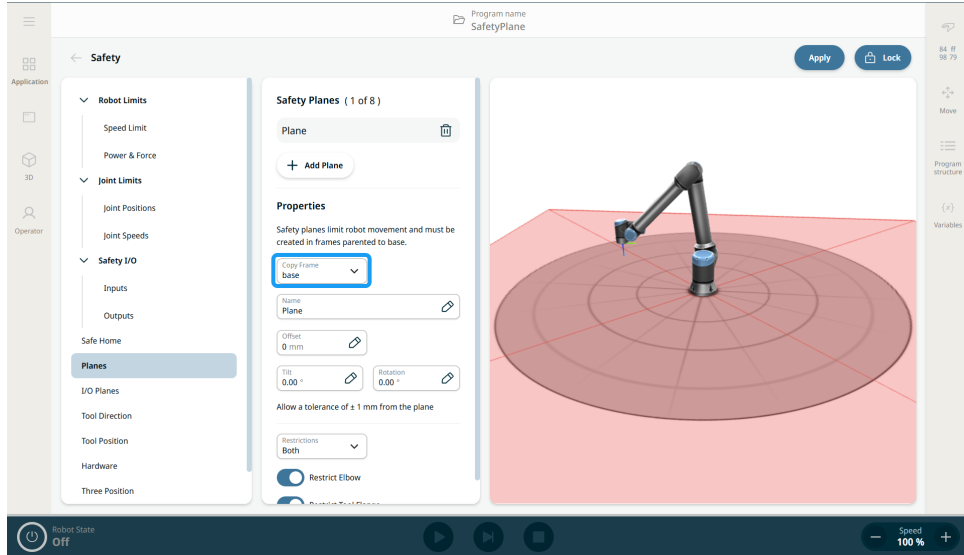
**Uç Ekipman
Flanşı
Kısıtlaması**

Uç ekipman flanşının kısıtlaması, uç ekipman flanşının ve takılı uç ekipmanın bir güvenlik düzlemini geçmesini önler. Uç ekipman flanşını kısıtladığınızda, kısıtlanmamış alan, uç ekipman flanşının normal şekilde çalışabileceği güvenlik düzleminin içindeki alandır. Uç ekipman flanşı, güvenlik düzleminin dışında, kısıtlı alandan geçemez. Kısıtlamanın kaldırılması, uç ekipman flanşının güvenlik düzleminin ötesine, kısıtlanmış alana geçmesine izin verirken, takılı uç ekipman, güvenlik düzleminin içinde kalır. Büyük bir uç ekipman ofsetiyle çalışırken uç ekipman flanşı kısıtlamasını kaldırabilirsiniz. Bu, uç ekipmanın hareket etmesi için ekstra mesafe sağlar. Uç ekipman flanşının kısıtlanması, bir düzlem özelliğinin oluşturulmasını gerektirir. Düzlem özelliği, daha sonra güvenlik ayarlarında bir güvenlik düzlemi kurmak için kullanılır.

Çerçeve Kullanarak Güvenlik Düzlemi Oluşturma

Açıklama

Bir güvenlik düzlemi tanımlamak için mevcut bir çerçeveyi kullanabilirsiniz. Bu, önceden tanımlanmış bir konum ve dönüşten (X, Y, Z, RX, RY, RZ) düzlem parametrelerini belirlemek için daha sezgisel bir yol sağlar. **Çerçeveyi Kopyala** açılır menüsünden çerçeveyi seçin.



Çerçeveyi Kopyala açılır menüsü, **Düzlemler** ekranındaki bir güvenlik düzlemi tanımının parametrelerinde bulunur. Bu liste **Çerçeveler** ekranında tanımlanan çerçeveleri içerir. Bir çerçeve seçtiğinizde, bu çerçeve güvenlik düzlemi tanımı olarak kullanılır. Ofset, eğim ve dönüş parametrelerini belirtirseniz, bunlar seçilen çerçeveye uygulanır (bkz. "Güvenlik Düzlemini Yapılandırma"). Ortaya çıkan güvenlik düzlemi tüm parametreleri birleştirir.

Yazılım El Kitabı'ndaki "Çerçeveler" bölümüne bakın.

Çerçeveler
kullanarak
Güvenlik
Düzlemleri
Oluşturma

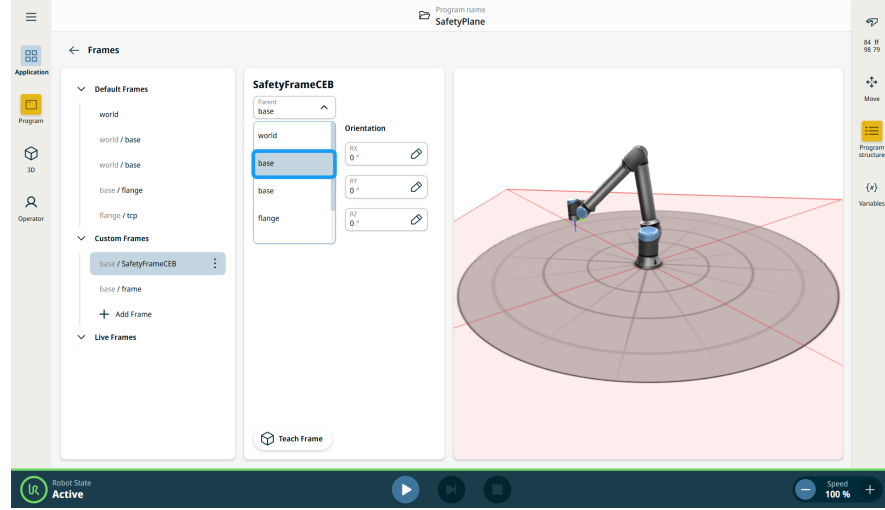
1. **Uygulama** sekmesinde, **Çerçeve** seçeneğini seçin.
2. **Özel Çerçeveler** altındaki **+ Çerçeve Ekle** seçeneğine dokunun, ardından **üç dikey nokta (kebab simgesi)** kullanarak çerçeveyi yeniden adlandırın.



NOT

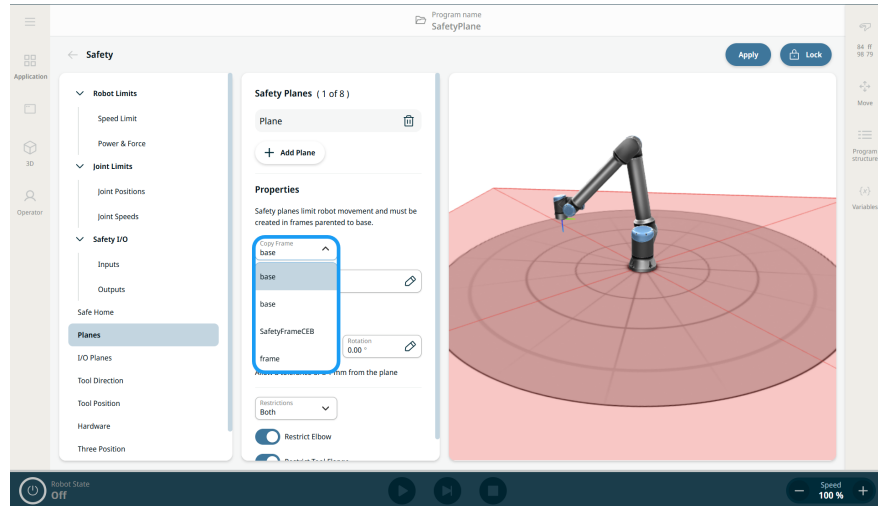
Çerçeveler, **tabana göre oluşturulur**.

3. **Ebeveyn alanında, Taban** seçeneğini seçin.



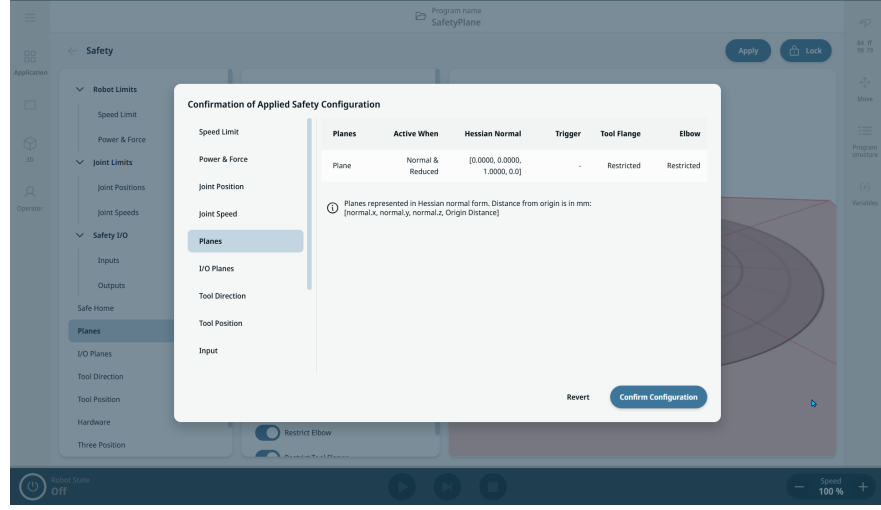
Güvenlik
Düzleminde
Referans
Çerçeve
Seçme

1. **Uygulamada, "Güvenlik" bölümüne gidin, "Uçaklar"ı seçin ve "Kilidi Aç"a dokunun.**
2. **Güvenlik Düzlemleri ekranında, Çerçeveyi Kopyala açılır menüsünden bir çerçeve seçin.** Ayrıca ofset, eğim ve döndürme işlemleri de uygulayabilirsiniz.



3. **Uygula** düğmesine dokunun.

4. Yapılandırılmış güvenlik düzlemleri, Uygulanan Güvenlik Yapılandırmasının Onaylanması **genel** bakış iletişim kutusundaki işlev atama tablosunda listelenir.

**NOT**

Güvenlik düzlemi için kullanılan bir çerçeve, beklediğinizden farklı bir şekilde ters çevrilmiş olabilir. Robot düzlemin ihlal eden tarafında konumlandırılmışsa, 180 derecelik bir eğim ekleyin.

Düzlem konfigürasyonları, dirsek ekleme kısıtlamaları ve uç ekipman flanşı kısıtlamaları ile ilgili kısıtlamalar için bkz. "Güvenlik Düzlemleri".

10.4.5. G/Ç Düzlemleri

Açıklama

I/O Düzlemleri özelliği, güvenlik düzlemlerinin standart düzlemlere kıyasla daha esnek kullanımını sağlar **Güvenlik Uçakları** işlevselliği. Terminal girişlerini kullanarak güvenlik düzlemlerini etkinleştirmenizi ve devre dışı bırakmanızı ve/veya güvenlik küreleri bir güvenlik düzlemini geçtiğinde bir çıkış sinyali oluşturma sağlar.

Giriş/Durdurma Düzlemi

Trigger Stop bir G/Ç düzlemi durdurmasını tetikler. Bir güvenlik girişi kullanılarak susturulabilir. Susturulmadığı sürece, uçağa doğru hareket etmek robotun durmasına ve güvenlik girişi uçağı susturana kadar beklemesine neden olur.



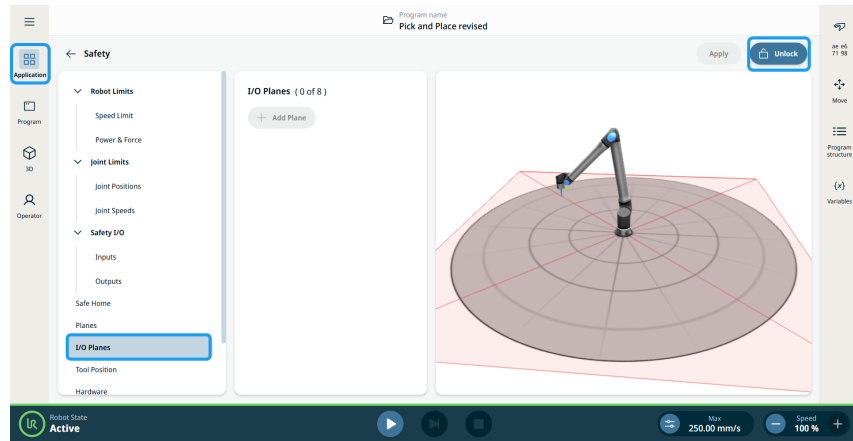
NOT

Düzlem etkin olmadığında, robotun serbestçe hareket etmesine izin verilir.

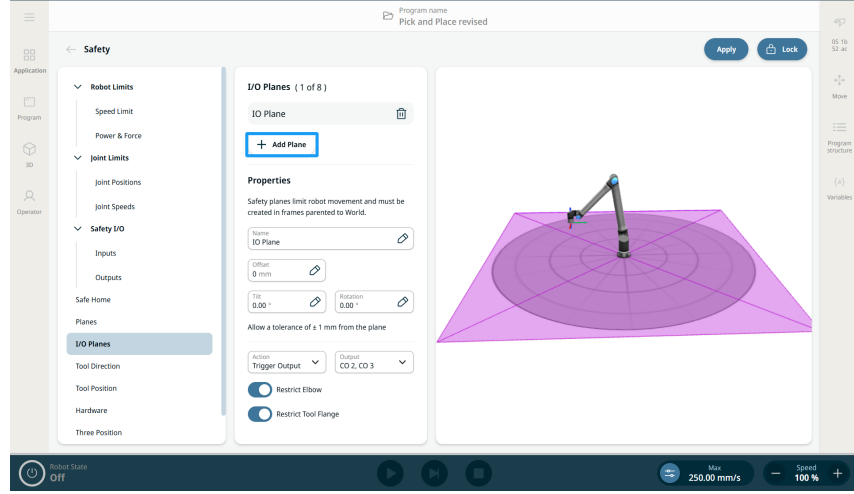
Düzlem aktif olduğunda ve robot düzlemi geçmediğinde, robot düzlemi geçmeden önce duracaktır. Düzlem etkinleştirilirse, robot düzlemin kenarında hareket ederken, robot düzlemi geçebilir ve en kötü durumda yapılandırılmış mesafe ve durma süresi sınırlarına göre duracaktır.

Düzlem etkinleştirildiğinde ve robot düzlemi geçtiğinde, robot yapılandırılmış durma mesafesi ve durma süresi sınırlarına göre duracaktır.

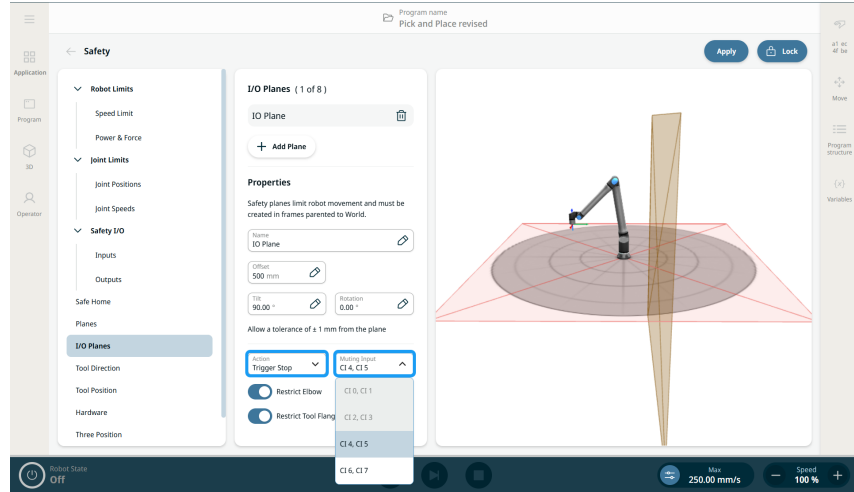
1. **Uygulama Sekmesindeki Güvenlik bölümüne gidin ve G/Ç Düzlemlerine dokununuz.**



2. **Kilidi açın ve Uçak Ekle** öğesine dokunun. G/Ç Düzlemleri özelliklerinin çeşitli alanları ve sekmeleri görünür.



3. **Ofset ve Eğim** değerlerini girin.
4. **Eylem** alanında **Tetikleyici Durdurma** öğesini seçin.
5. **Susturma Girişi** alanında **CI4** ve **CI5**'i seçin. **Uygula** öğesine dokunun.



6. Girişe bağlı fiziksel bir anahtarı değiştirdiğinizde, uçak 3D görüntüleyiciden kaybolur. "**Oynat**" düğmesine dokunduğunuzda robot, uçağın bir tarafından diğer tarafına serbestçe hareket eder.
7. Uçağın sesini açmak için düğmeyi tekrar çevirin ve robot I/O durağına girer.

Çıkış Düzlemi

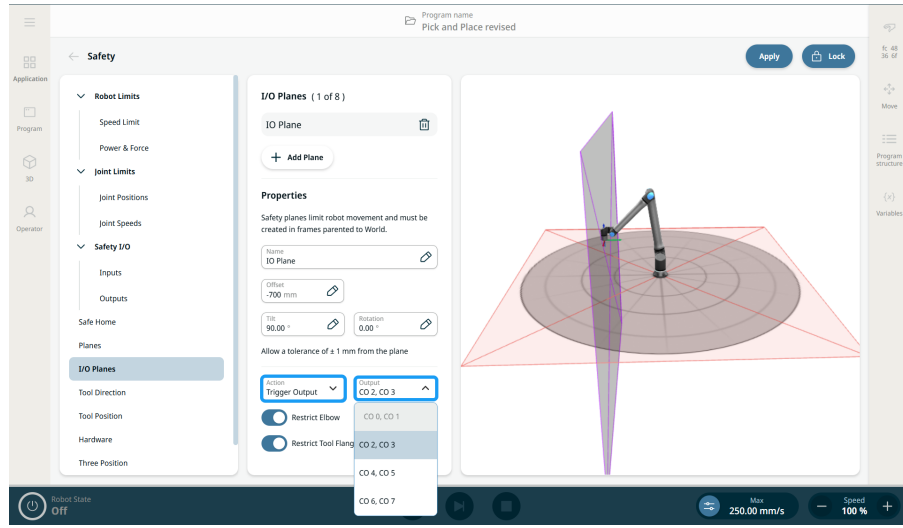
Tetikleme Çıkışı, bir veya daha fazla güvenlik küresinin düzlemi geçip geçmediğine bağlı olarak bir güvenlik çıkışı oluşturur. Bir veya daha fazla emniyet küresi tetik çıkışı olarak tanımlanan bir düzlemi geçtiğinde, bu düzleme karşılık gelen emniyet çıkışı etkinleştirilir. "Etkinleştirildi", güvenlik çıkışlarının elektriksel olarak "Düşük" olarak ayarlandığı anlamına gelir.



NOT

Güvenlik kürelerinden herhangi biri tetik çıkışı olarak tanımlanan bir düzlemi geçtiğinde, bu düzleme karşılık gelen güvenlik çıkışı etkinleştirilir.

1. **Ofset ve Eğim** değerlerini girin.
2. **Eylem** alanında **Tetikleme Çıkışı** öğesini seçin.
3. **Çıktı** alanında **CO2, CO3** öğesini seçin. **Uygula** öğesine dokununuz.



4. Robot programını oynattığınızda, "LOW" ve "HIGH" çıkışlarını [iletişim](#) sekmesi.

10.4.6. Donanım

Açıklama **Donanım** bölümü, kullanıcıların robotlarına bağlı EI Ünitesi (EÜ) türünü seçebilmelerini sağlar. Mevcut seçenekler şunlardır:

- **3PE Etkin.** 3 Pozisyonlu Etkinleştirme EI Ünitesi (3PE EÜ)
- **Hiçbiri.** Bu, robota Kontrol Kutusuna bağlı bir EI Ünitesi olmadan güvenli bir şekilde güç verilebilmesini sağlar.



NOT

Güvenlik nedenleriyle, seçim bağlı donanımı yansıtmıyorsa robot çalışmaya başlamaz.

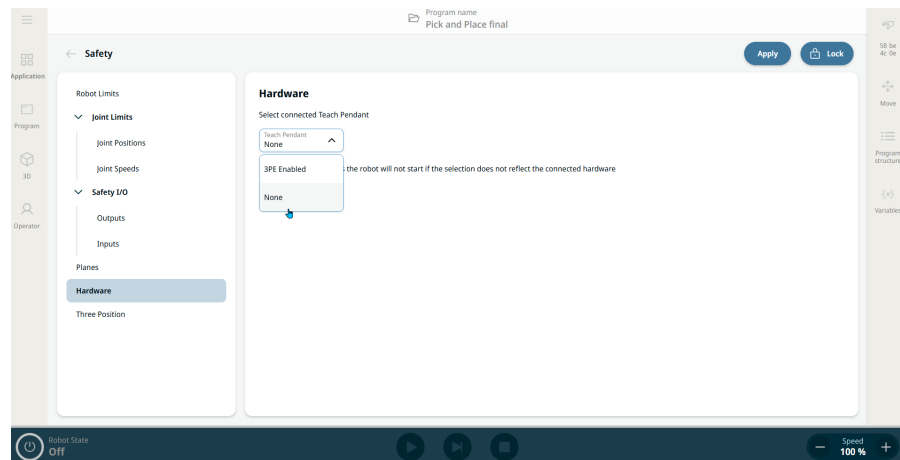
Hiçbiri seçeneğinin amacı

Hiçbiri seçeneği, bir EI Ünitesinin gerekmediği veya fiziksel olarak bulunmadığı kurulumları destekleyerek, özellikle otomatik veya uzaktan kontrol edilen çevrelerde daha yalın ve esnek devreye alınabilmesini sağlar. Kullanıcılara üç kilit fayda sağlar:

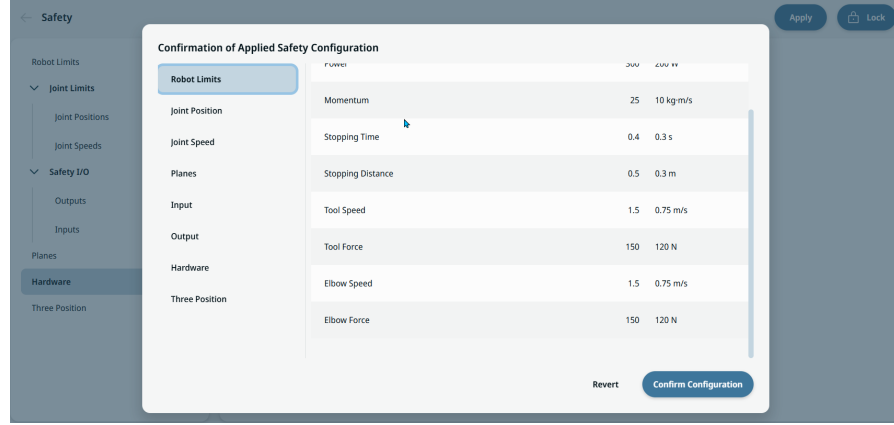
- EI Ünitesinin kullanılmadığı arayüzsüz yapılandırmaları destekler.
- Minimal kurulumlar için donanım gerekliliklerini sadeleştirir.
- EI Ünitesi varlığına bağlılığı kaldırarak başlangıç esnekliğini artırır.

Hiçbiri'ne erişmek için

1. Güvenlik uygulaması ekranının sol panelindeki **Donanım** seçeneğine dokununuz.
2. Sağ üst bölümdeki ana ekranın kilidini açın, güvenlik şifrenizi girin ve **Onayla** seçeneğine dokununuz.
3. Orta panelde **EI Ünitesi** alanına dokununuz ve **Hiçbiri** seçeneğini belirleyin.



4. Ana ekranda Kilitle düğmesinin yanındaki **Uygula** seçeneğine dokununuz.
5. Güvenlik Yapılandırmasını Uygula açılır penceresinde **Uygula ve yeniden başlat** seçeneğine dokununuz.
6. Uygulanan Güvenlik Yapılandırması Onayı açılır ekranı belirir ve buradan işlemi **Geri Alabilir** veya **Yapılandırmayı Onaylayabilirsiniz**.



10.4.7. Üç Pozisyon

Açıklama

Manuel yüksek hız, hem takım hızının hem de dirsek hızının geçici olarak 250 mm/s'yi aşmasına izin verir. Bu özellik, robotunuz manuel modda olduğunda ve Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı yapılandırıldığında kullanılabilir. Beş dakika içinde Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazıyla herhangi bir etkileşim olmazsa, artırılmış değerler 250 mm/s'ye sıfırlanacaktır.

Üç Konuma erişmek için

1. Sol panelde, **Üç Konum** öğesine dokununuz.
2. Ana ekranın sağ üst köşesindeki **Kilidi Aç** seçeneğine dokununuz.
3. Güvenlik şifresini girin ve **Onaylayın**.
4. Merkezi panelde, düğmeyi **Manuel yüksek hıza izin ver** konumuna kaydırın.
5. Ana ekranın sağ üst köşesindeki **Uygula** seçeneğine dokununuz.

10.4.8. PROFIsafe

Açıklama

PROFIsafe ağ protokolü (2.6.1 sürümü olarak uygulanır), robotun ISO 13849, Kategori 3 PLd gerekliliklerine uygun olarak bir güvenlik PLC'si ile iletişim kurmasını sağlar. Robot, güvenlikle ilgili bilgileri bir güvenlik PLC'sine iletir ve güvenlikle ilgili bilgileri alır. Güvenlikle ilgili iletişimler durum mesajları olabilir veya bir güvenlik işlevini tetikleyebilir (ör. azaltılmış ayarlar, durdurma). Acil Durdurma komutları, Acil Durdurmanın Kategori 1 durdurma ve Güvenlik Durdurmasının Kategori 2 durdurma olduğu IEC 60204-1 standardına göre açıklanmaktadır.

PROFIsafe arayüzü, kabloları robot kontrol kutusunun güvenlik G/Ç pinlerine bağlamak için güvenli, ağ tabanlı bir alternatif sunar.

PROFIsafe arayüzünün kullanılması, UR robotunun işlevsel güvenlik özelliklerini (PL, kategori ve PFH) korur. Ayrıntılar için UR kılavuzundaki "Güvenlik İşlevleri Tablosu" bölümüne bakın. Örneğin, "güvenlik durdurma" PLd Kategori 3'tür ve PFH değeri 1,8E-07'den ($1,8 \times 10^{-7}$) küçüktür.

PROFIsafe, yalnızca yerel satış temsilcinizle iletişime geçerek edinebileceğiniz etkinleştirme lisansına sahip robotlarda kullanılabilir. Lisansı edindikten sonra bunu [myUR](#) bölümünden indirin.

Robot kaydı ve lisans etkinleştirme ile ilgili bilgiler için lütfen "Robot Kaydı ve URCap Lisans Dosyaları" bölümüne bakın.

Güvenlik PLC'si Çıkışı

Güvenlik PLC'sinin robota gönderdiği bir kontrol mesajı, aşağıdaki tabloda gösterilen bilgileri içerir.

Sinyal	Açıklama
Sisteme göre Acil Durdurma	0: Sistem acil durdurmasını tetikler. 1: Sistem acil durdurmasını temizler.
Koruma durdurma	0: Emniyetli durdurmayı tetikler. 1: Normal çalışma durumu. Not: "Emniyetli durdurmayı sıfırla" sinyal açıklamasına da bakın.
Koruma durdurmasını sıfırla	"Emniyetli durdurma" sinyali hâlihazırda 1'e ayarlı olduğunda 0'dan 1'e geçişte emniyetli durdurma durumunu sıfırlar.
Koruma durdurma otomatik	0: Robot Otomatik modda çalışıyorsa emniyetli durdurmayı tetikler. 1: Normal çalışma durumu. Koruma durdurma otomatik yalnızca 3 Konumlu Etkinleştirme (3PE) Cihazı yapılandırıldığında kullanılacaktır. Hiçbir 3PE Cihazı yapılandırılmamışsa, koruma durdurma otomatik işlevi normal bir koruma durdurma girişi olarak işlev görür. Not: "Otomatik emniyetli durdurmayı sıfırla" sinyal açıklamasına da bakın.
Koruma durdurma otomatığını sıfırla	"Otomatik emniyetli durdurma" sinyali hâlihazırda 1'e ayarlı olduğunda 0'dan 1'e geçişte otomatik emniyetli durdurma durumunu sıfırlar.
Azaltılmış	0: Azaltılmış güvenlik limitlerini etkinleştirir. 1: "Normal mod" güvenlik limitlerini etkinleştirir. Güvenlik sistemi, robotun giriş etkinleştirildikten sonra 0,5 sn'den kısa bir sürede azaltılmış sınırlarda olmasını garanti eder. Robot kol azaltılmış limitlerden herhangi birini ihlal etmeye devam ederse bir Durdurma Kategorisi 0 tetiklenir.
Operasyonel mod	0: Manuel çalışma modunu etkinleştirir. 1: Otomatik çalışma modunu etkinleştirir. "PROFIsafe üzerinden çalışma modu seçimi" güvenlik yapılandırması devre dışı bırakılırsa, bu alan PROFIsafe kontrol mesajından çıkarılacaktır.

**Güvenlik
PLC'si
Girişi**

Robotun güvenlik PLC'sine gönderdiği bir durum mesajı, aşağıdaki tabloda gösterilen bilgileri içerir.

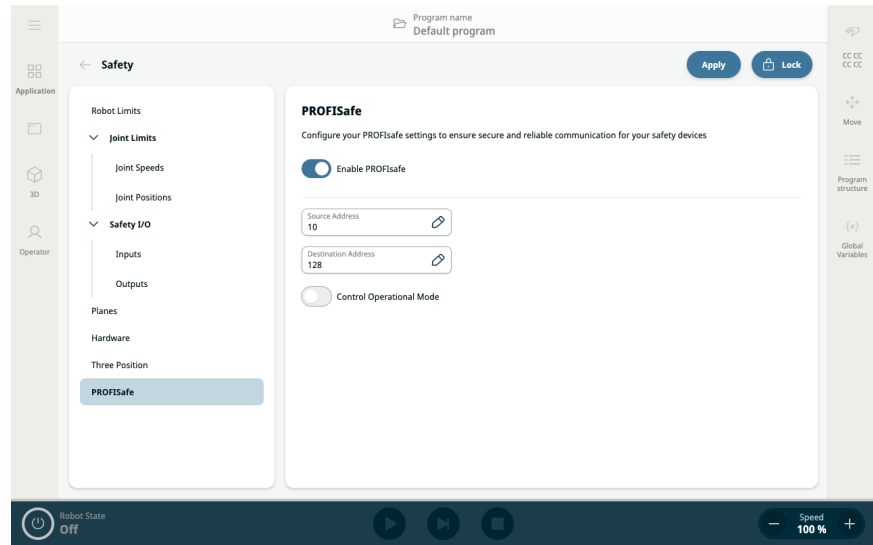
Sinyal	Açıklama
Dur kedcik. 0	0: Robot, kategori 0'da bir koruyucu durdurma gerçekleştiriyor veya bunu tamamladı; kola ve motorlara gücün anında kesilmesiyle sert bir durdurma. 1: Normal çalışma durumu.
Dur kedcik. 1	0: Robot, kategori 1'de bir koruyucu durdurma gerçekleştiriyor veya bunu tamamladı; motorların frenlerin etkinleştiği güç kapalı durumunda kalmasından sonra kontrollü bir durdurma. 1: Normal çalışma durumu.
Dur kedcik. 2	0: Robot, kategori 2'de bir koruyucu durdurma gerçekleştiriyor veya bunu tamamladı; motorların gücün açık durumda kalmasından sonra kontrollü bir durdurma. 1: Normal çalışma durumu.
İhlal	0: Güvenlik sistemi, tanımlı aktif güvenlik limitlerine uygun olmadığı için robot durduruldu. 1: Normal çalışma durumu.
Hata	0: Güvenlik sisteminde beklenmedik bir istisnai hata nedeniyle robot durduruldu. 1: Robot, güvenlik sisteminde beklenmedik bir istisnai hata yaşamıyor.
Sisteme göre acil durdurma	0: Robot aşağıdaki koşullardan biri nedeniyle durduruldu: - PROFIsafe yoluyla bağlı bir güvenlik PLC'si, sistem seviyesinde bir acil durdurmayı tetikledi. - Kontrol kutusuna bağlı bir IMMI modülü, sistem düzeyinde bir acil durdurma tetikledi. - Kontrol kutusunun sistem acil durdurma yapılandırılabilir güvenlik girişine bağlı bir birim, sistem seviyesinde bir acil durdurmayı tetikledi. 1: Robot, sistem acil durdurmasında değil.
Robot tarafından acil durdurma	0: Robot aşağıdaki koşullardan biri nedeniyle durduruldu: - Öğretme kolyesinin e - stop düğmesine basılır. - Kontrol kutusunun robot acil durdurma yapılandırılmayan güvenlik girişine bağlı bir acil durdurma düğmesine basılır. 1: Robot, robot tarafından acil durdurmada değil.

Sinyal	Açıklama
Koruma durdurma	0: Robot aşağıdaki koşullardan biri nedeniyle durduruldu: - PROFIsafe aracılığıyla bağlanan bir güvenlik PLC'si koruma durdurmasını onaylamıştır. - Kontrol kutusunun emniyetli durdurma yapılandırılmaz girişine bağlı bir birim, emniyetli durdurma tetikledi. - Kontrol kutusunun koruma durdurma yapılandırılabilir güvenlik girişine bağlı bir ünite, koruma durdurma işlemini gerçekleştirmiştir. 1: Robot, emniyetli durdurma nedeniyle durdurulmadı. Not: "Emniyetli durdurmayı sıfırla" sinyal açıklamasına da bakın. PROFIsafe emniyet amaçlı sıfırlama işlevselliğinin kullanımını gerektirir.
Koruma durdurma otomatik	0: Robot, Otomatik modda çalıştığı ve aşağıdaki koşullardan biri geçerli olduğu için durduruldu: - PROFIsafe üzerinden bağlanan bir güvenlik PLC'si, otomatik durdurma korumasını onaylamıştır. - Kontrol kutusunun bir koruma durdurma otomatik yapılandırılabilir güvenlik girişine bağlı bir ünite, koruma durdurma otomatik olduğunu varsaymıştır. 1. Robot, otomatik emniyetli durdurma nedeniyle durdurulmadı. Not: "Otomatik emniyetli durdurmayı sıfırla" sinyal açıklamasına da bakın. PROFIsafe emniyet amaçlı sıfırlama işlevselliğinin kullanımını gerektirir.
3PE durdurma	0: Robot, Manuel modda çalıştığı ve aşağıdaki koşullardan biri geçerli olduğu için durduruldu: - Herhangi bir 3PE, orta pozisyona bastırılır ve Serbest sürüş girişi aktiftir. - Tüm 3PE cihazları orta pozisyona bastırılmaz. 1: Robot, 3 pozisyonlu etkinleştirme cihazı nedeniyle durdurulmadı.
Operasyonel mod	Robotun aktif çalışma modunun gösterimi. 0: Devre dışı 1: Otomatik 2: Manuel
Azaltılmış	0: Azaltılmış güvenlik limitleri aktif. 1: Normal güvenlik limitleri aktif.

Sinyal	Açıklama
Aktif sınır ayarlandı	Aktif güvenlik limitleri seti. 0: Normal 1: Azaltılmış 2: Kurtarma
Robot hareket ediyor	0: Robot hareket ediyor. Herhangi bir eklem 0,02 rad/sn veya üstü bir hızda hareket ederse robotun devinimde olduğu düşünülür. 1: Robot hareketsiz durumda.
Güvenli başlangıç konumu	0: Robot beklemede (robot hareket etmiyor) ve Güvenli Başlangıç Konumu olarak tanımlanan konumda. 1: Robot dinlenme durumunda değil ve Güvenli Başlangıç Konumu olarak tanımlanan pozisyonda değil.

PROFIsafe'i Yapılandırma

1. Güvenlik uygulaması ekranında, sol paneldeki **PROFIsafe** seçeneğine dokununuz.
2. PROFIsafe'i etkinleştirmek için sağ üst ana ekrandaki **Kilidi Aç** seçeneğine dokununuz. Güvenlik şifresini girin ve **Onaylayın**.



Sağ panelde PROFIsafe'i yapılandırmak için iki alan ve iki düğme gösterilmektedir:

- PROFIsafe'i etkinleştir düğmesi
 - Kaynak Adresi alanı
 - Hedef Adres alanı
 - Çalışma Modunu kontrol et
3. **PROFIsafe'i etkinleştir** düğmesini sağa kaydırın.
 4. Robot ve güvenlik PLC'sinin birbirini tanımlamada kullanacağı adresleri belirtmek için **Kaynak Adres** ve **Hedef Adres** alanlarına dokununuz.
 5. **Çalışma Modunu kontrol et** seçeneğine dokunarak PROFIsafe PLC'sinin robot çalışma modunu kontrol etmesini etkinleştirme seçeneğiniz vardır.



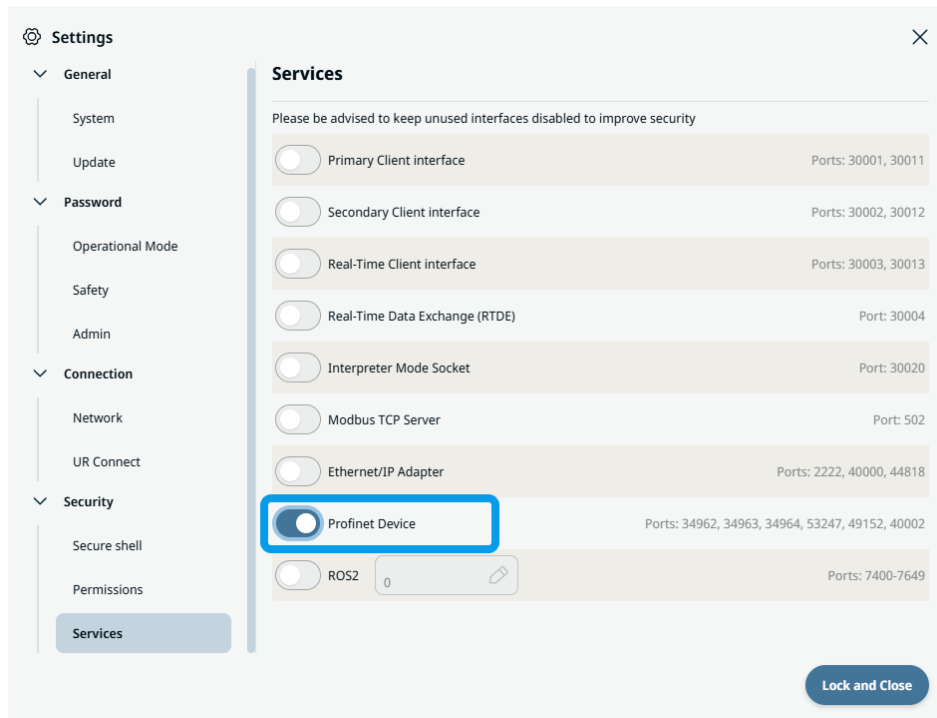
NOT

PROFIsafe'i yapılandırmak ve kullanmak için güvenlik hizmetleri ayarları menüsünde **Profinet Cihazı** etkinleştirilmelidir.



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

Ayrıntılar ve arayüz konumu için "Profinet" bölümünü okuyun.



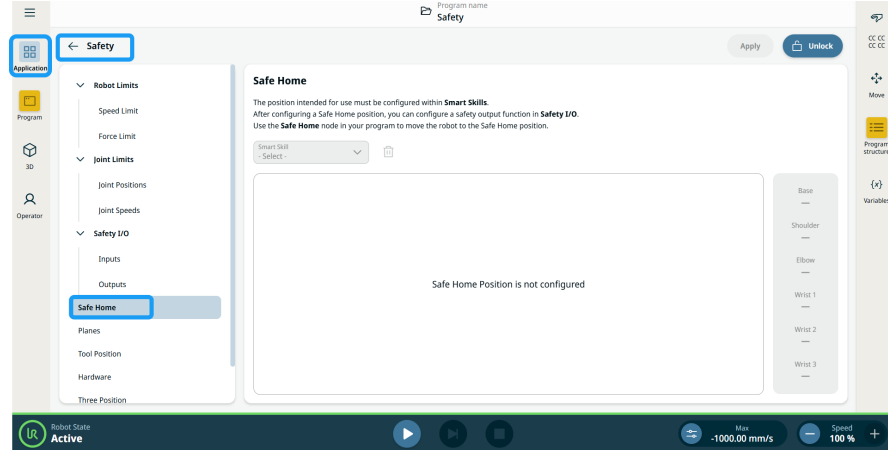
10.4.9. Güvenli Ev

Açıklama

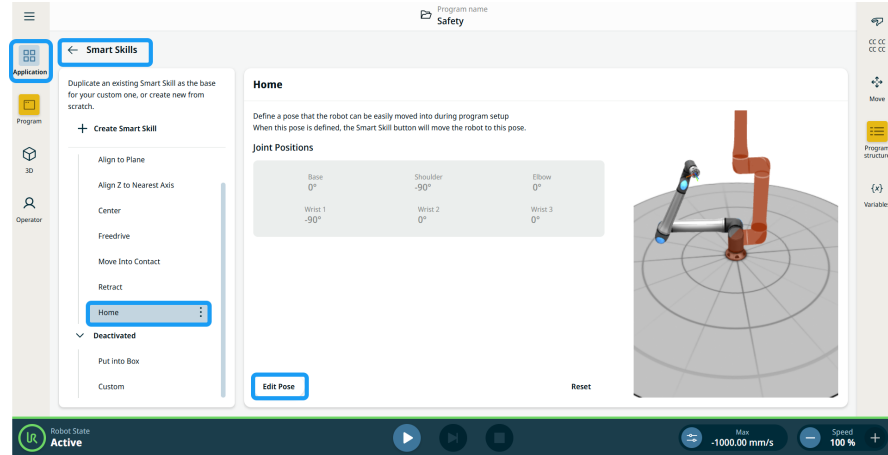
Güvenli Başlangıç, kullanıcıların robot yapılandırılmış güvenli başlangıç pozisyonuna ulaştığında etkinleşip güvenlikle ilgili bir çıkış tanımlamalarına imkan veren bir PolyScope X özelliğidir. Kullanıcı, Güvenli Başlangıç pozisyonu için referans olarak atanabilen kullanılabilir akıllı beceri pozisyonlarını gösteren açılır menüde **Başlangıç** seçeneğini belirler.

Güvenli Başlangıça Erişim

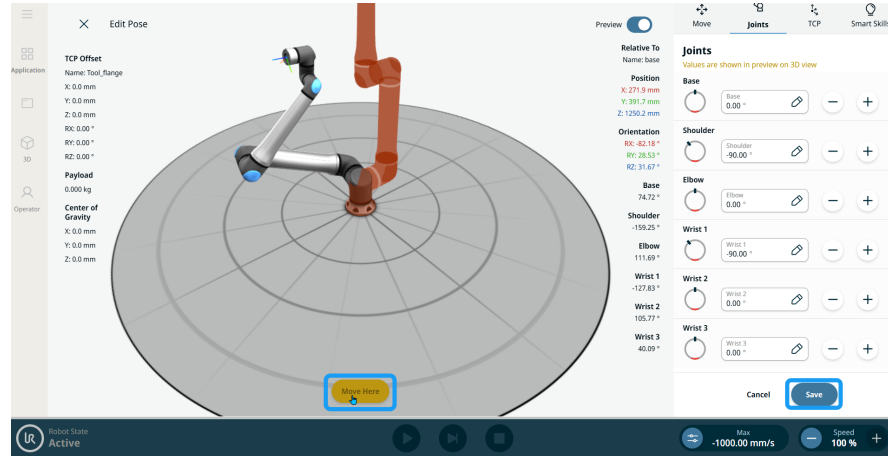
1. **Uygulama Sekmesine** dokunup **Güvenlik Uygulaması** seçeneğini belirleyin. Sol panelde **Güvenli Başlangıç** seçeneğini belirleyin.



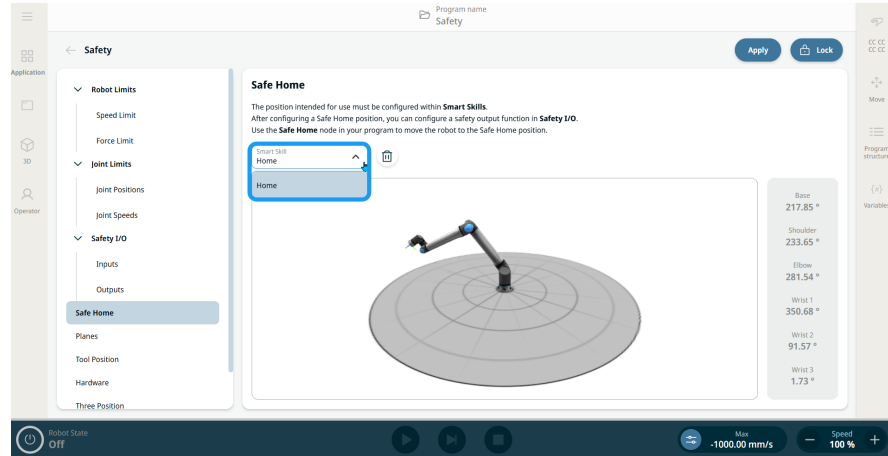
2. Robot pozisyonunu yapılandırmak için **Akıllı Beceriler Uygulaması** bölümüne gidip **Başlangıç** seçeneğini belirleyin.
3. **Pozu Düzenle** düğmesine dokunduğunuzda robot kolun 3B görünümü belirir.



4. **Hareket Et, Eklemler** ve **TCP** düğmelerini kullanarak robotu istenen pozisyona götürün.
5. Önizlenen görsel yeni yapılandırmaya getirilene kadar sarı **Buraya Hareket Et** düğmesine uzun basın.
6. Yapılandırmayı sonuçlandırmak için **Kaydet** seçeneğine dokunun.



7. **Güvenlik Uygulaması** bölümünde **Güvenli Başlangıç** bölümüne dönüp güvenlik şifresini girin.
8. Etkinleştirilen **Akıllı Beceri** alanında **Başlangıç** seçeneğini belirlediğinizde yapılandırılan robot pozisyonu ana ekranda belirir.
9. **Uygula** seçeneğine dokunun ve **Uygula ve yeniden başlat** seçeneğini belirleyin. Ardından **Yapılandırmayı onayla** seçeneğine dokunun.

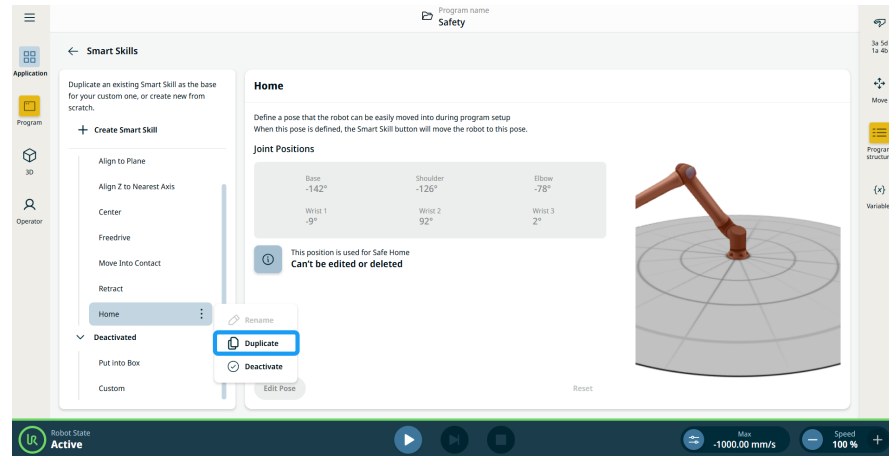


**NOT**

Safe Home için konum referansı olarak Position Smart Skill seçilirse:

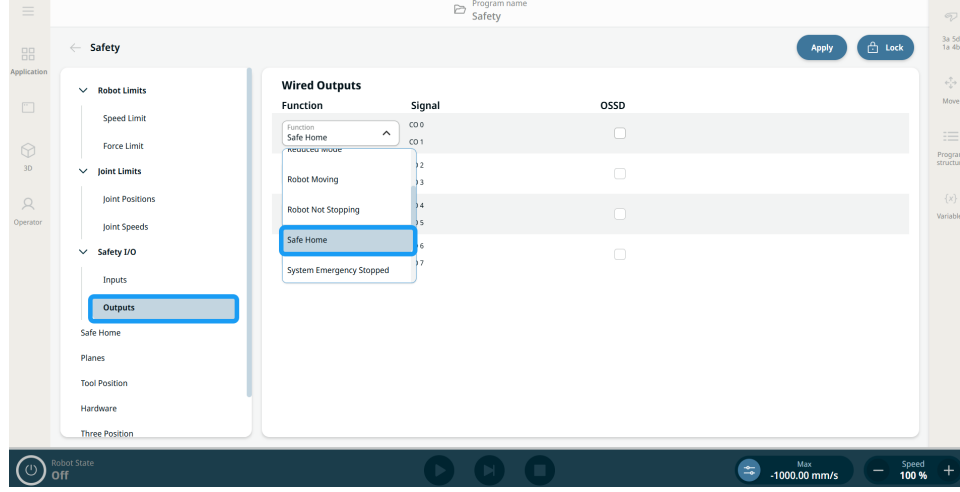
- Mesaj kutusu, Position Smart Skill sayfasında görüntülenir.
- Safe Home olarak yapılandırılan Position Smart Skill, kullanıcı **Güvenlik > Safe Home** ekranından Safe Home'u silmedikçe veya atamayı kaldırmadıkça yeniden adlandırılmaz, düzenlenemez veya silinemez.

10. Akıllı Beceriler ekranında Başlangıç pozisyonu kopyalanabilir ve silinebilir. Yeni oluşturulan Akıllı Becerilerin tümü, Güvenli Başlangıç olarak da yapılandırılabilir.

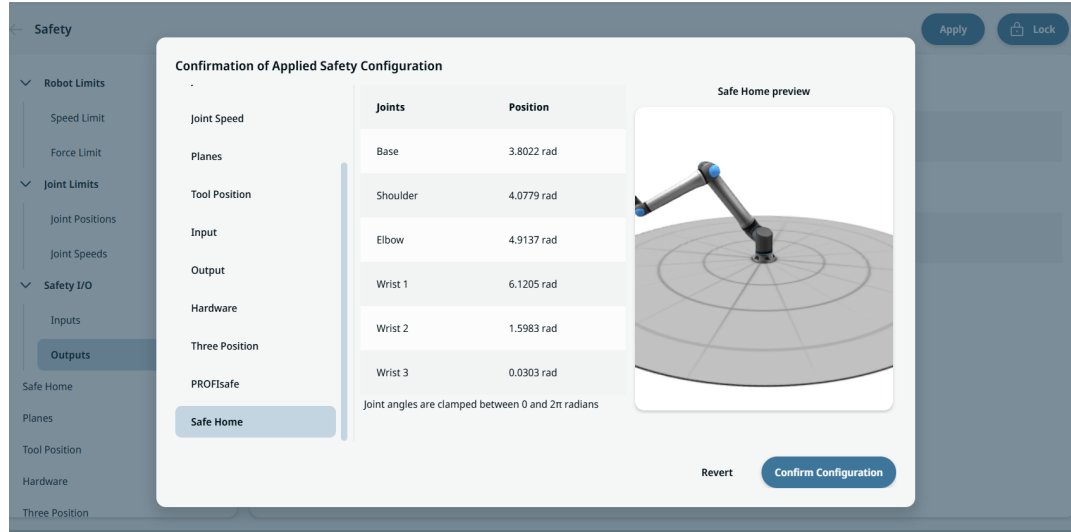


Çıkışlarda Güvenli Başlangıç işlevi

Başlangıç pozisyonu **Güvenlik** bölümündeki bir pozisyon akıllı becerisine atanırsa güvenlik çıkışı işlevi açılır menüsü, yeni bir işlev ataması olarak **Güvenli Başlangıç** seçeneğini içerir. Güvenlik G/Ç'sinin **Çıkışlar** bölümündeki **İşlev** alanlarında Güvenli Başlangıç seçeneğini belirleyin.

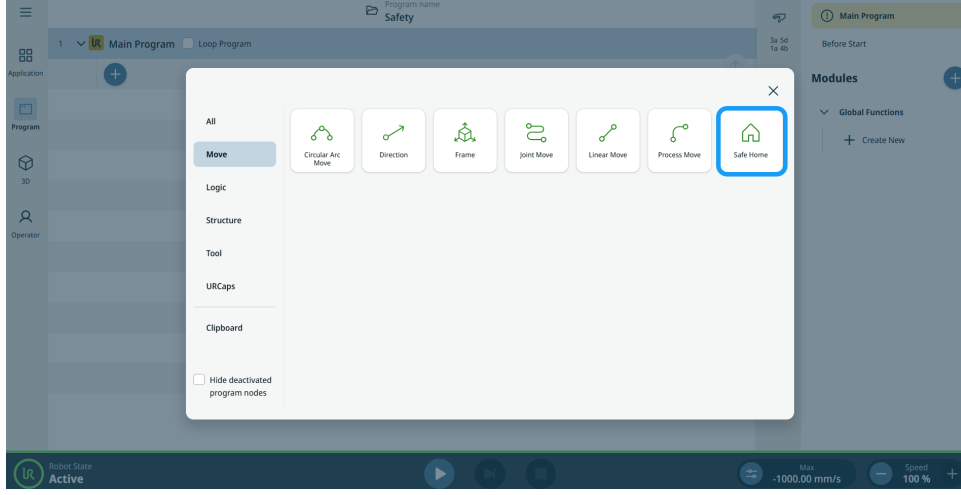


Güvenli Başlangıç, Uygulanan Güvenlik Yapılandırması Onayı özet diyalogundaki işlev ataması tablosunda görülebilir.



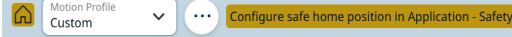
Program düğümü olarak Güvenli Başlangıç

Güvenli Başlangıç program düğümü, **Komut Düğümleri** dâhilindeki **Hareket düğümleri** kategorisi altında yer alır. Bu düğüm, robota güvenli başlangıç için güvenli uygulama ayarlarında yapılandırılan şekilde, önceden belirlenen güvenli başlangıç pozisyonuna hareket etme komutu vermek için kullanılır.

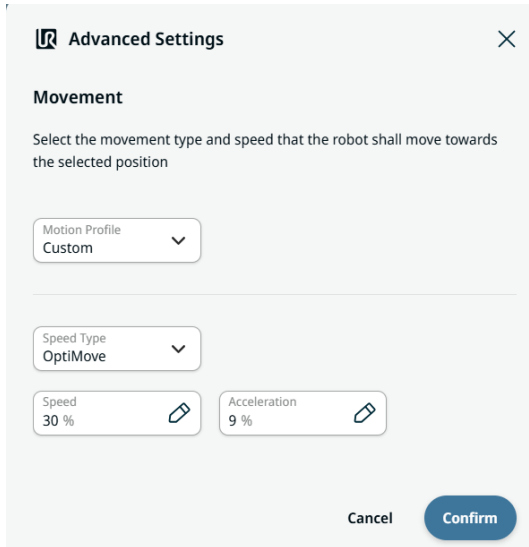


NOT

Güvenlikte yapılandırılan bir güvenli başlangıç pozisyonu olmadan düğümü eklemek, düğümü sarı olarak işaretler.



Güvenli Başlangıç komutu düğümünde üç nokta simgesi dokunulduğunda devinim profilleri seçenekleri ve diğer gelişmiş seçenekler bulunur.



Gelişmiş Ayarlar

Kullanıcılar, iki sekme ve iki alanı kullanarak Gelişmiş Ayarlarda hareket profilleri oluşturabilir:

- Hareket Profili
- Hız Türü
- Hız sekmesi
- Hızlanma sekmesi

Hareket Profili, kullanıcıların hareket düğümlerinde önceden tanımlanmış devinim profilleri belirleyebilmelerini sağlayan bir özelliktir: Eklem Hareketi, Doğrusal Hareket, Dairesel Yay Hareketi, Süreç Hareketi ve Yön. **Özel** Devinim Profili, kullanıcıların hareket et düğümünde hareket verilerini tanımlayabilmelerini sağlar.

Hız Türü alanında varsayılan seçenek **OptiMove**'dur. Hız ve ivmeyi saniye başına derece veya saniye başına mm cinsinden girmek istiyorsanız **"Klasik hareket"** seçeneğini seçin.

OptiMove ayarları, kullanım ve kurulumu sadeleştirmek için yüzde cinsinden belirtilir.

Kullanıcılar, robotun maksimum hız becerisinin yüzdesi olarak hedef gidiş hızını belirleyen

Hız sekmesinde tercih edilen hız yüzdesini yapılandırabilir.

Kullanıcılar, robotun maksimum gücünün yüzdesi olarak hızlandırma ve yavaşlatma

sırasında hedef tork limitlerini belirleyen **Hızlandırma sekmesinde** tercih edilen hızlandırma yüzdesini yapılandırabilir.

10.4.10. Uç Ekipman Yönü

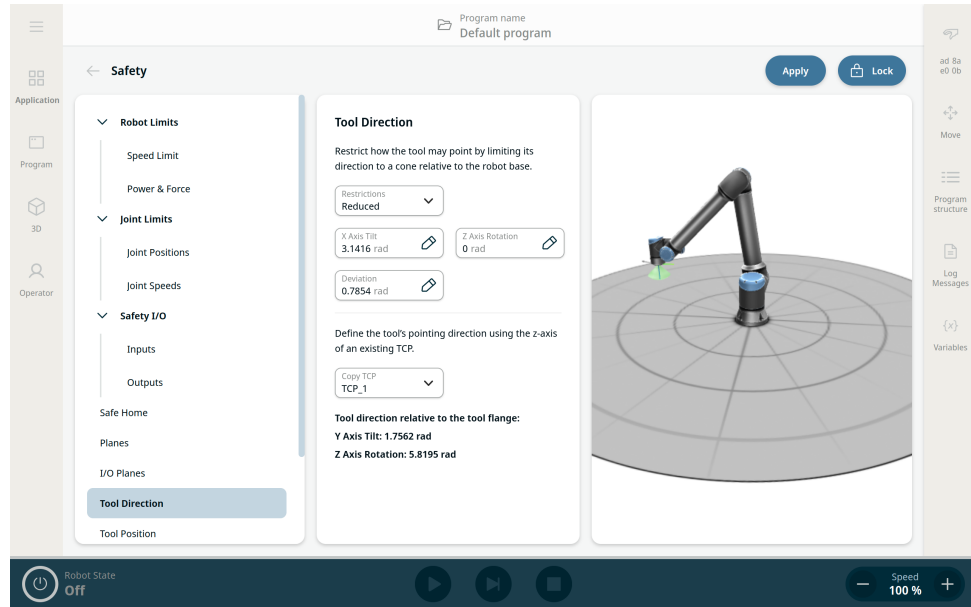
Açıklama

Alet Yönü ekranı, aletin yönlendirilmesine izin verilen açığı sınırlayan bir güvenlik özelliğini yapılandırmanıza olanak tanır. Güvenlik ayarlarına eklenen Takım Yönü sınırını görebilirsiniz. Sınır, robot kolunun taban referans çerçevesine göre sabit bir yönelime sahip bir koni ile tanımlanır. Robot kol hareket ederken, aletin yönü kısıtlanır, böylece tanımlanan koni içinde kalır.



NOT

Kısıtlamalar devre dışı bırakılabilir veya Azaltılmış modda, Normal modda veya her ikisinde de geçerli olacak şekilde yapılandırılabilir.



NOT

Alet Yönü özelliği, belirli bir yöne bakarken zarar veya yaralanmaya neden olabilecek bir alet kullandığınızda uygulamanın güvenliğini artırmanızı sağlar.

Sınır Özellikleri

Uç Ekipman Yönü limitinin üç yapılandırılabilir özelliği vardır:

1. **Eğim:** Koninin açılma açısını merkez (referans) yönünden tanımlayabilirsiniz.
2. **Dönüş:** Koninin merkez eksen etrafında nasıl döneceğini tanımlayabilirsiniz.
3. **Sapma:** İstenen yön ile koninin içindeki herhangi bir yön arasında izin verilen maksimum açısal sapmayı tanımlayabilirsiniz.

Devre Dışı Bırakılmış Alet yönü sınırı	Hiçbir zaman etkin değil
Normal Alet yönü sınırı	Yalnızca güvenlik sistemi Normal modda olduğunda etkin
Azaltılmış Alet yönü sınırı	Yalnızca güvenlik sistemi Azaltılmış modda olduğunda etkin
Her ikisi de (Normal ve Azaltılmış Takım Yön Sınırı)	Güvenlik sistemi hem Normal modda hem de Azaltılmış modda olduğunda etkin.

Aletin yönlendirme yönü, **Son Etkileyciler uygulaması** ayarlarında yapılandırılan bir TCP kullanılarak belirlenir.

Alet Özellikleri

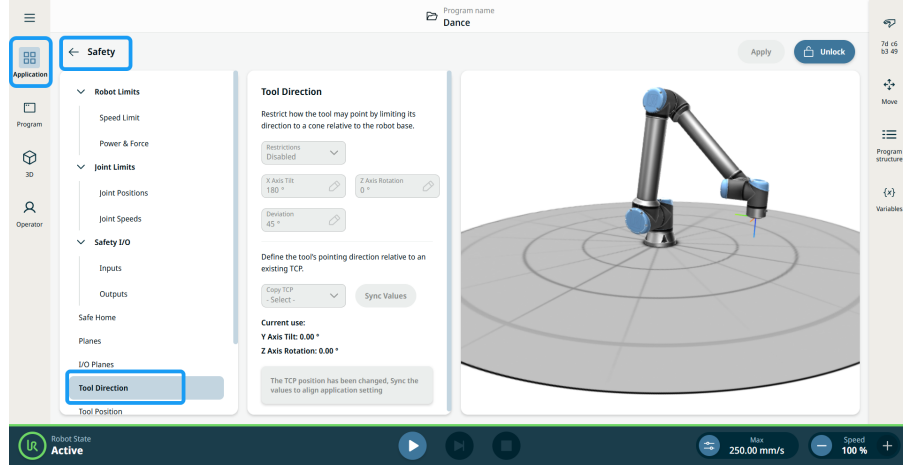
Varsayılan olarak alet, aletin çıkış flanşının Z eksenine aynı yöne dönük olur. İki açı belirleyerek bunu değiştirebilirsiniz:

- **Eğim açısı:** Çıkış flanşının Z ekseninin, çıkış flanşının X eksenine doğru ne kadar eğileceği.
- **Z eksen dönüşü:** Eğilmiş Z ekseninin orijinal çıkış flanşı Z eksen etrafında ne kadar döndürüleceği.

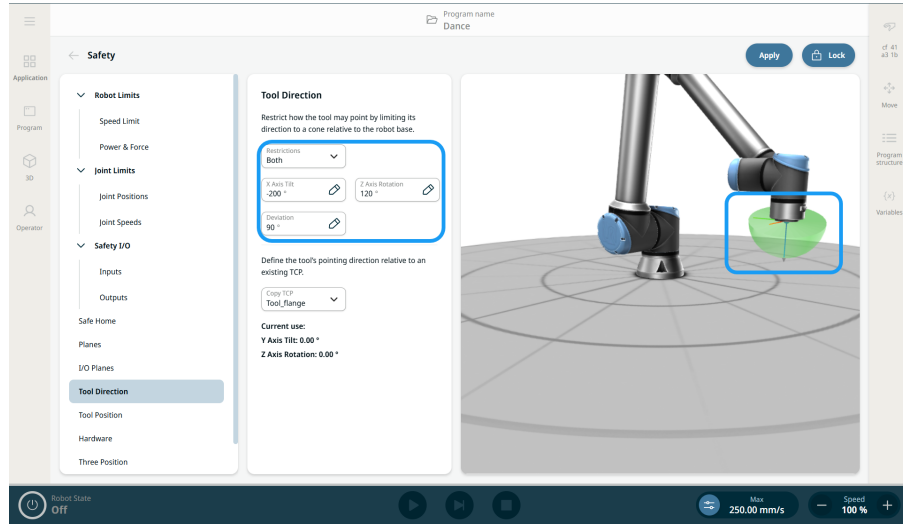
Alternatif olarak, açılır menüden mevcut bir TCP'yi seçerek o TCP'nin Z eksenini kopyalayabilirsiniz.

**Araç
Yönüne
erişmek için**

1. **Uygulama Sekmesine dokunun ve Güvenlik Uygulamasını seçin.** Sol panelde, **Alet Yönü** seçeneğini seçin.



2. **Kilidi açın ve Güvenlik şifresini girin.**
3. **Kısıtlamalar** alanını etkinleştirdiğinizde, diğer alanlar kullanılabilir hale gelir. TCP'de, aletin işaret ettiği yönü gösteren yeşil bir koni belirir.



4. **Uygula** düğmesine dokunun.
5. **Alet Yönü** seçeneğini, **Uygulanan Güvenlik Yapılandırmasının Onaylanması** genel bakış iletişim kutusundaki işlev atama tablosunda görebilirsiniz.





11. İlk Program

Açıklama

PolyScope X'te oluşturulan ilk program, robot koluna bir dizi geçiş noktası kullanarak nasıl hareket edeceğini öğretmenizi ve robotun izleyeceği bir yol belirlemenizi sağlar. Kolun ucuna bir uç eleman takılmalıdır. Kolun ucundaki aletin nasıl yapılandırılacağı hakkında bilgi için Yazılım El Kitabı'ndaki Uç Elemanları **Uygulaması** bölümüne bakın.

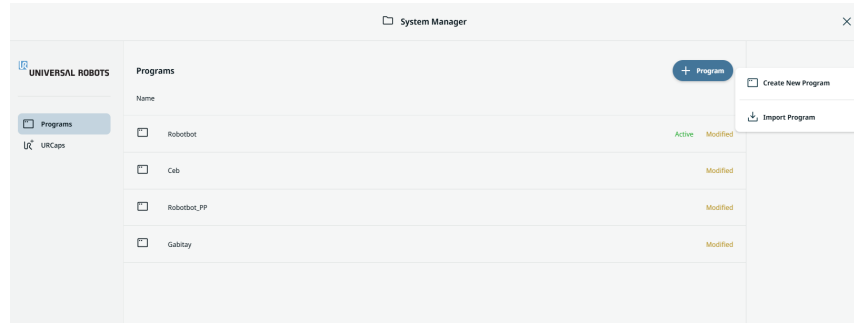
Basit bir program oluşturmak için

Bu ilk programın süreçleri şunlardır:

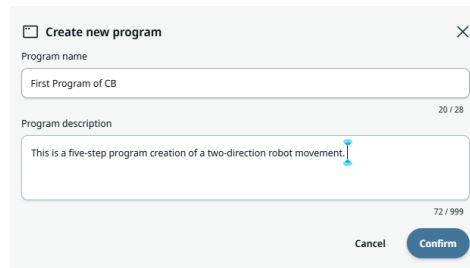
1. A konumuna hareket et.
2. Bir IO ayarlayın.
3. 3 saniye bekleyin.
4. IO ayarını kaldırın.
5. B konumuna hareket edin.

Sistem Yöneticisi erişimi

1. Ana ekranda, Sistem Yöneticisi'ni açmak için **başlığına** dokununuz.
2. Sistem **Yöneticisi** ekranındaki Program Ekle simgesine dokununuz ve Yeni Program Oluştur **seçeneğini seçin**.



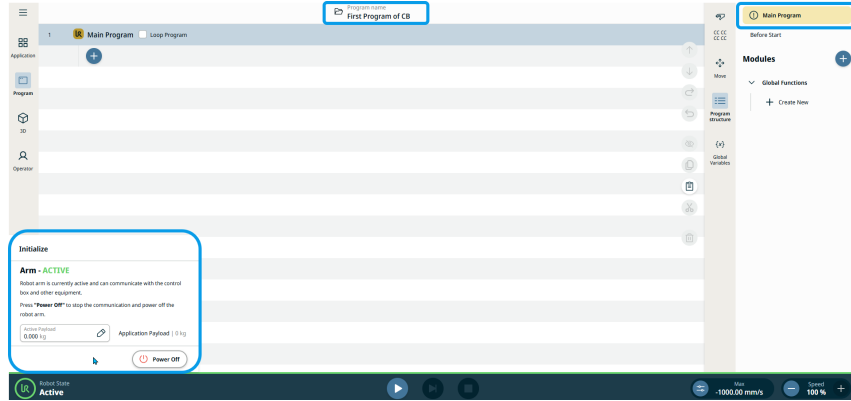
3. "Yeni program oluştur" kutucuğunda bulunan iki alana **program adını** ve **açıklamasını** girin. **Onayla** düğmesine dokununuz.



Ana ekran artık program adını gösterir. Çoklu görev ekranında, program oluşturma işleminin başlatılacağını belirten sarı renkli Ana **Program** sekmesini görürsünüz.

Robotu başlat

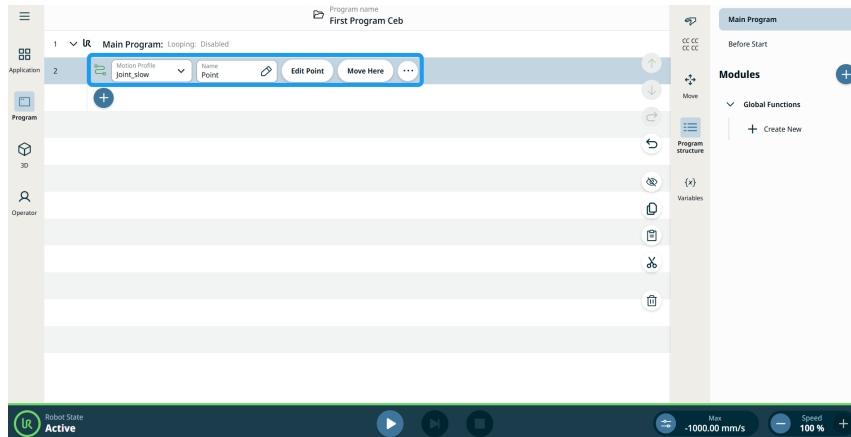
4. Sayfa alt bilgisinin sol tarafında, başlatmak için **"Robot Durumu"** seçeneğine dokununuz.
5. **"Güç Aç"** seçeneğine dokununuz, ardından **"Kilidi Aç"** seçeneğine dokununuz. Ardından robotun durumunu Aktif olarak görürsünüz ve Çal, Yüksek Hızlı Manuel Mod ve Hız seçeneklerinin etkinleştirilmiş düğmelerini/kaydırma çubuklarını görürsünüz.



6. Ana gezinme menüsünde, Program menü simgesine dokununuz. Yazılım El Kitabı'ndaki Temel Komut Düğümleri açıklamasına bakınız.
7. Eklem hareketi komutuna dokununuz. PolyScope X'te Geçiş Noktası düğümünün bu komutla birleştirildiğini dikkate alın. Yazılım El Kitabı'ndaki Eklem Hareketi komut düğümü açıklamasına bakınız.

İlk komut: Eklem Hareketi

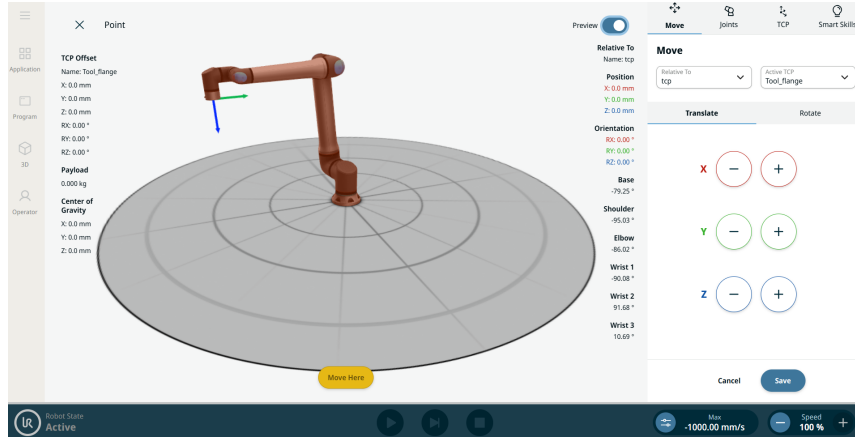
Eylem: Konum A'ya git



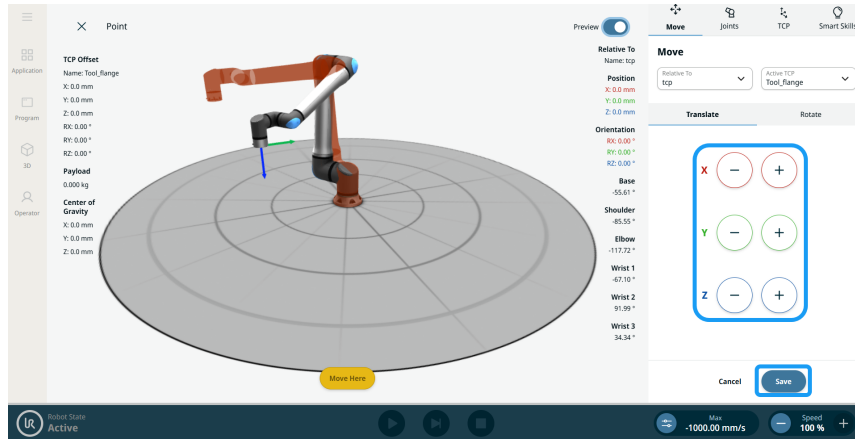
Program ağacına iki düzenlenebilir alan, iki sekme ve bir üç nokta simgesi eklenir:

- Hareket Profili
- Ad
- Noktayı düzenle
- Buraya taşı

8. "Noktayı Düzenle" sekmesine dokununuz. 3B robot kolu ekran belirir. Ekranın sağ tarafında Hareket Et menüsü görünür.

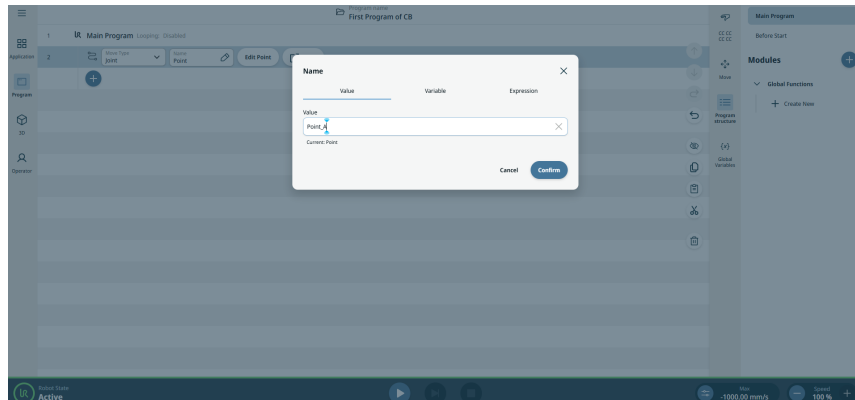


9. X, Y, Z eksenlerindeki artı-eksi düğmesini kullanarak robotu hareket ettirin, geçiş noktasının konumunu ayarlayın ve **Kaydet'e** basın.



Birinci geçiş noktasına ad verin

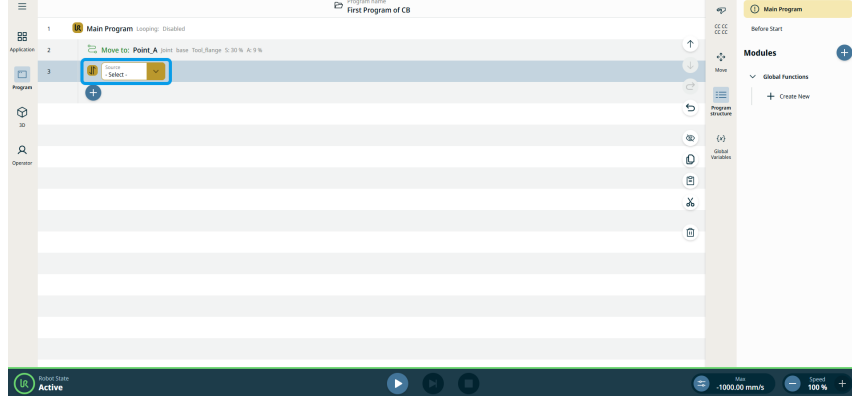
10. "Ad" alanında, "Değer Düzenleyici" sekmesinde ad olarak **"Point_A"** yazın ve **"Onayla"** düğmesine tıklayın.



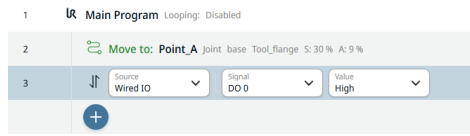
İkinci komut:
Ayarla

Eylem: Uç
eleman için bir IO
ayarla

11. Program ağacındaki ekle simgesine ve ardından Ayarla komut simgesine dokunun.



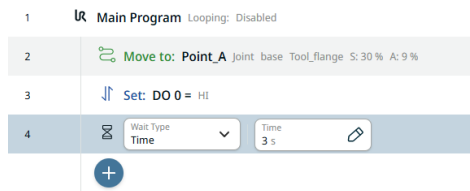
12. Kaynak alanına dokunun ve Kablolu IO'yu seçin.
13. Bir Sinyal alanı eklenir. DO 0'ı seçin. Sağ tarafa bir Değer alanı eklenir ve Yüksek seçeneği seçilir.



Üçüncü komut:
Bekle

Eylem: robot,
belirtilen saniye
sayısı kadar
bekler

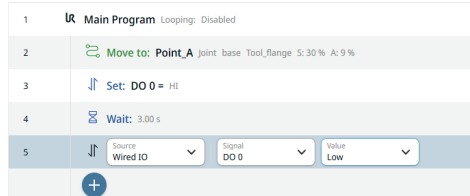
14. Ekle simgesine dokunun ve Bekle komutunu seçin.
Yazılım El Kitabı'ndaki Bekle komut düğümünü açıklamasına bakın.
15. Robotun belirtilen saniye sayısı kadar beklemesi için Bekleme Türü alanından Zaman seçeneğini seçin.
16. Zaman alanına dokunun ve Değer sekmesine 3 (üç saniye) girin, ardından Onayla'ya basın.



Dördüncü komut:
Ayarla

Eylem: Uç
eleman için bir IO
ayarını kaldırma

17. İkinci bir Set düğümünü oluşturmak için 11 ila 13. adımları tekrarlayın.
18. Signal alanından DO 0 seçeneğini seçin. Sağ tarafa bir Değer alanı eklenir ve Düşük seçeneği seçilir.



Beşinci komut:
Eklem Hareketi

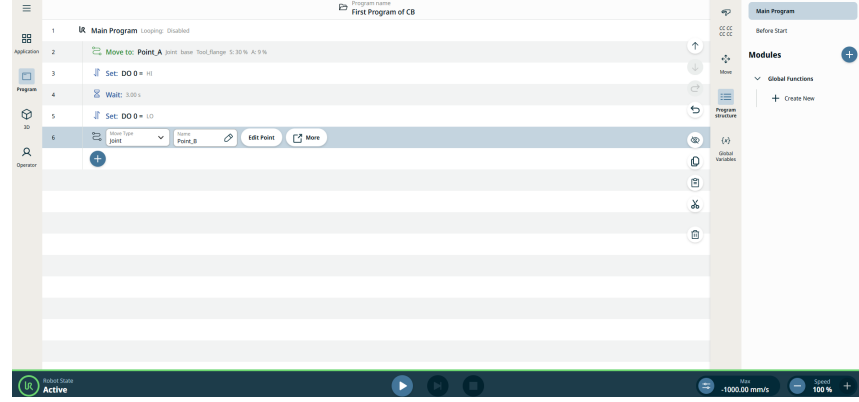
Eylem: Konum
B'ye git

19. Program ağacındaki ekle simgesine dokunun. İkinci bir geçiş noktası oluşturmak için 7. ila 9. adımları tekrarlayın. Robot kol pozisyonunu _A Noktasından açıkça farklı bir yönde hareket ettirin.

İkinci geçiş noktasına ad verin

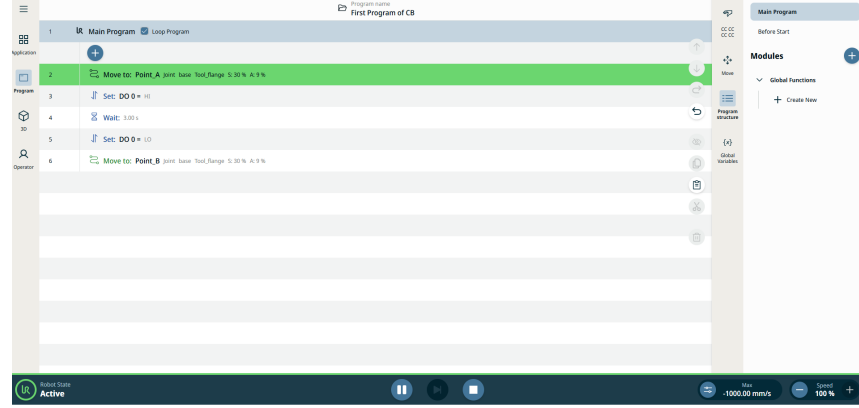
20. "Ad " alanında, " Değer Düzenleyici" sekmesinde ad olarak "Point_B " yazın ve "Onayla" düğmesine basın.

Ana ekran size ilk oluşturulan programı gösterir.

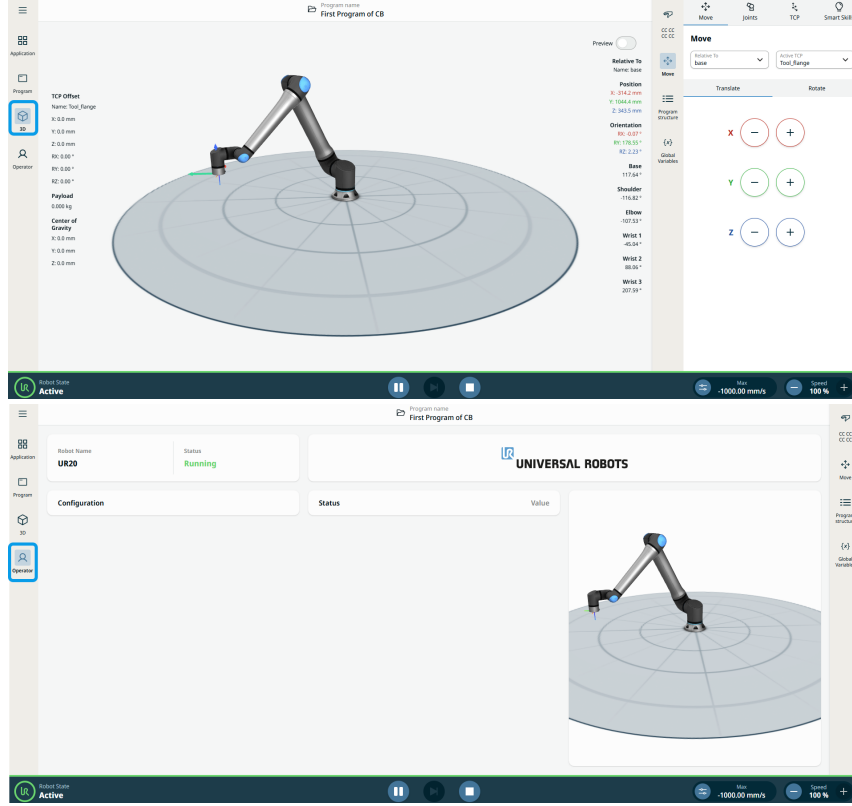


Programı 3D görüntüleyicide doğrulayın

21. Ana gezinme çubuğundaki 3D Görüntüleyici simgesine dokununuz.
22. Sayfanın alt kısmında Oynat düğmesine dokununuz. Program ağacı ekranındayken yeşil renkli program, mevcut program yürütmesi olduğunu gösterir.

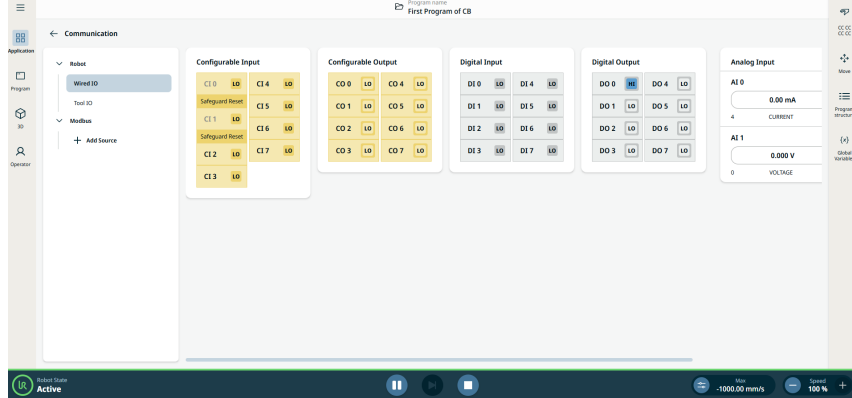


23. 3D Görüntüleyici ve Operatör ekranındayken, robotun hareket ettiğini görürsünüz. Üç boyutlu grafiklerin yan tarafında, robot parçalarının sayısal ayrıntılarını, konumunu ve yönünü görebilirsiniz.



İletişim bölümünde programı doğrulayın

24. Uygulama sekmesine gidin ve İletişim simgesine dokunun. Sayfanın alt kısmındaki **Oynat** düğmesine tıkladığınızda, **Dijital Çıkış 0'ın (DO 0)** durumunun **Düşük** ve **Yüksek** arasında nasıl değiştiğini gözlemleyin.



Daha fazla ayrıntı için Yazılım El Kitabı'ndaki İletişim sekmesinin açıklamasına bakın.

12. Siber Güvenlik Tehdit Değerlendirmesi

12.1. Genel Siber Güvenlik

Açıklama

Universal Robots robotunu bir ağa bağlamak siber güvenlik risklerini beraberinde getirebilir. Bu riskler, nitelikli personel kullanılarak ve robotun siber güvenliğini korumaya yönelik belirli önlemleri uygulayarak giderilebilir.

Siber güvenlik önlemlerinin uygulanması, siber güvenlik tehdit değerlendirme gerçekleştirilmesini gerektirir.

Amaç:

- Kimlik tehditleri
- Güvenli bölgeleri ve davranışları tanımlayın
- Uygulamadaki her bileşenin gerekliliklerini belirtin



UYARI

Siber güvenlik risk değerlendirmesinin yapılmaması robotu riske atabilir.

- Entegre eden kişi veya yetkin ve kalifiye personel, siber güvenlik risk değerlendirmesi gerçekleştirir.



NOT

Spesifik siber güvenlik önlemlerine olan ihtiyacın belirlenmesinden ve gerekli siber güvenlik önlemlerinin sağlanmasından sadece yetkin ve kalifiye personel sorumlu olacaktır.

**Güvenlik
Mimarisi**

PolyScope X, herhangi bir katmanın güvenliğinin ihlal edilmesi durumunda sisteme sınırsız erişim sağlanmaması için birden fazla bağımsız güvenlik katmanı (Derinlemesine Savunma) uygular.

- Güvenli varsayılan ayarlar. Ağ hizmetleri teslimat sırasında devre dışıdır. Ağdan yalnızca yönetici tarafından açıkça etkinleştirilen hizmetlere erişilebilir. PolyScope X 10.14 sürümünden itibaren, 80 ve 443 numaralı bağlantı noktalarındaki gelen HTTP/HTTPS trafiği varsayılan olarak kapatılmıştır ve bir yönetici tarafından etkinleştirilene kadar yeniden başlatma işlemlerinde de kapalı kalır.
- Ağ çevresi. Yapılandırılabilir bir güvenlik duvarı, trafiği belirli bağlantı noktaları ve IP adresleriyle sınırlar.
- Kimlik doğrulama. Üç ayrı şifre (Yönetici, Çalışma Modu, Güvenlik) ayrı işlevsel alanları korur. SSH, şifrelerin alternatifi olarak anahtar tabanlı kimlik doğrulamayı destekler.
- Yetkilendirme. Yönetici tarafından kilitlenen izin ekranları, ağ ayarlarına, yazılım güncellemelerine, URCap yönetimine ve hizmet yapılandırmasına erişimi kısıtlar. Çalışma Modu ayrımı, otomatik yürütme sırasında programın değiştirilmesini engeller.
- Kriptografik kimlik. Robot, güvenli kimlik doğrulama için bir dijital sertifika bulundurur. Yerleşik sertifika yönetimi sayesinde, kendi kendine imzalanmış ve CA tarafından imzalanmış sertifikalar desteklenmektedir.
- Denetim izi. Güvenlikle ilgili yapılandırma değişiklikleri ve olaylar günlüğe kaydedilir, saklanır ve standart denetim araçları kullanılarak incelenebilir.

Entegratör, belirli bir uygulama için ek güvenlik önlemlerine duyulan potansiyel ihtiyacı belirlemek üzere bir siber güvenlik tehdidi değerlendirmesi gerçekleştirmelidir.

12.2. Siber Güvenlik Gereklilikleri

Açıklama

Ağınızı yapılandırmak ve robotunuzu güvence altına almak, siber güvenlik için tehdit önlemlerini uygulamanızı gerektirir.

Ağınızı yapılandırmaya başlamadan önce tüm gerekliliklerinize uyun, ardından robot kurulumunun güvenli olduğunu doğrulayın.

**Siber
Güvenlik**

- İşletme personeli, UR robotunda kullanılan genel siber güvenlik ilkeleri ve ileri teknolojiler hakkında kapsamlı bir anlayışa sahip olmalıdır.
- Robota sadece yetkili personelin fiziksel erişimine izin vermek için fiziksel güvenlik önlemleri uygulanmalıdır.
- Tüm erişim noktalarının yeterli kontrolü olmalıdır. Örneğin: kapı kilitleri, rozet sistemleri, genel olarak fiziksel erişim kontrolü.


UYARI

Robotu uygun şekilde güvenli olmayan bir ağa bağlamak, güvenlik ve emniyet riskleri teşkil edebilir.

- Robotunuzu yalnızca güvenilir ve uygun şekilde güvenli hâle getirilmiş bir ağa bağlayın.

**Ağ
yapılandırma
gereklilikleri**

- Yerel ağa yalnızca güvenilir cihazlar bağlanmalıdır.
- Bitişik ağlardan robota gelen bağlantı olmamalıdır.
- Robottan giden bağlantılar, ilgili en küçük belirli bağlantı noktası, protokol ve adres kümesine izin verecek şekilde sınırlandırılmalıdır.
- Yalnızca güvenilir iş ortaklarının URCaps ve sihirli komut dosyaları kullanılabilir ve yalnızca bunların gerçekliği ve bütünlüğü doğrulandıktan sonra kullanılabilir

**Robot
kurulumu
güvenlik
gereklilikleri**

- Varsayılan şifreyi yeni ve güçlü bir şifreyle değiştirin.
- Aktif olarak kullanılmadığında "Sihirli Dosyalar"ı devre dışı bırakın (PolyScope 5).
- Gerektiğinde SSH erişimini devre dışı bırakın. Şifre tabanlı kimlik doğrulama yerine anahtar tabanlı kimlik doğrulamayı tercih edin
- Robot güvenlik duvarını kullanılabilir en kısıtlayıcı ayarlara getirin ve kullanılmayan tüm arayüzleri ve hizmetleri devre dışı bırakın, bağlantı noktalarını kapatın ve IP adreslerini kısıtlayın.
- **Ayarlar > Güvenlik > Hizmetler** bölümündeki **HTTP** açma/kapama düğmesini kullanarak kullanılmayan HTTP/HTTPS erişimlerini kapatın (PolyScope X 10.14 ve sonraki sürümler). PolyScope web erişimi, REST/Robot API veya harici olarak kullanılabilen URCaps için gerekli olmadıkça 80 ve 443 numaralı bağlantı noktalarını kapalı tutun.

12.3. Siber Güvenlik Sertleştirme Kılavuzu

Açıklama

PolyScope, ağ bağlantısını güvende tutmak için birçok özellik içerse de aşağıdaki yönergelere uyarak güvenliği artırabilirsiniz:

- Robotunuzu herhangi bir ağa bağlamadan önce, varsayılan şifreyi her zaman güçlü bir şifreyle değiştirin.



NOT

Unutulan bir şifreyi alamaz veya sıfırlayamazsınız.

- Tüm şifreleri güvenli bir şekilde saklayın.

- Robota ağ erişimini olabildiğince kısıtlamak için yerleşik ayarları kullanın.
- Robotun gelen web trafiğine ihtiyacı olmadığında, **Ayarlar > Güvenlik > Hizmetler** bölümündeki **HTTP** anahtarını devre dışı bırakın (PolyScope X 10.14 ve sonraki sürümler). 10.14 veya daha yeni bir sürüme yükselttikten sonra, anahtar durumunu kontrol edin; 80 numaralı bağlantı noktası artık sistem başlatıldığında otomatik olarak yeniden açılmamaktadır.
- Bazı iletişim arayüzlerinde, iletişimi doğrulama ve şifreleme yöntemi bulunmamaktadır. Bu bir güvenlik riski oluşturmaktadır. Siber güvenlik tehdit değerlendirmenize dayanarak uygun risk azaltma önlemlerini değerlendirin.
- Bağlantı güven bölgesi sınırını aşıyorsa, diğer cihazlardan robot arayüzlerine erişmek için SSH tünelleme (Yerel bağlantı noktası yönlendirme) kullanılmalıdır.
- Robot hizmet dışı bırakılmadan önce hassas verileri robotun içinden silin. Program klasöründeki URCaps dosyasına ve verilere özellikle dikkat edin.
 - Son derece hassas verilerin güvenli bir şekilde silinmesini sağlamak için SD kartı güvenli bir şekilde silin veya imha edin.

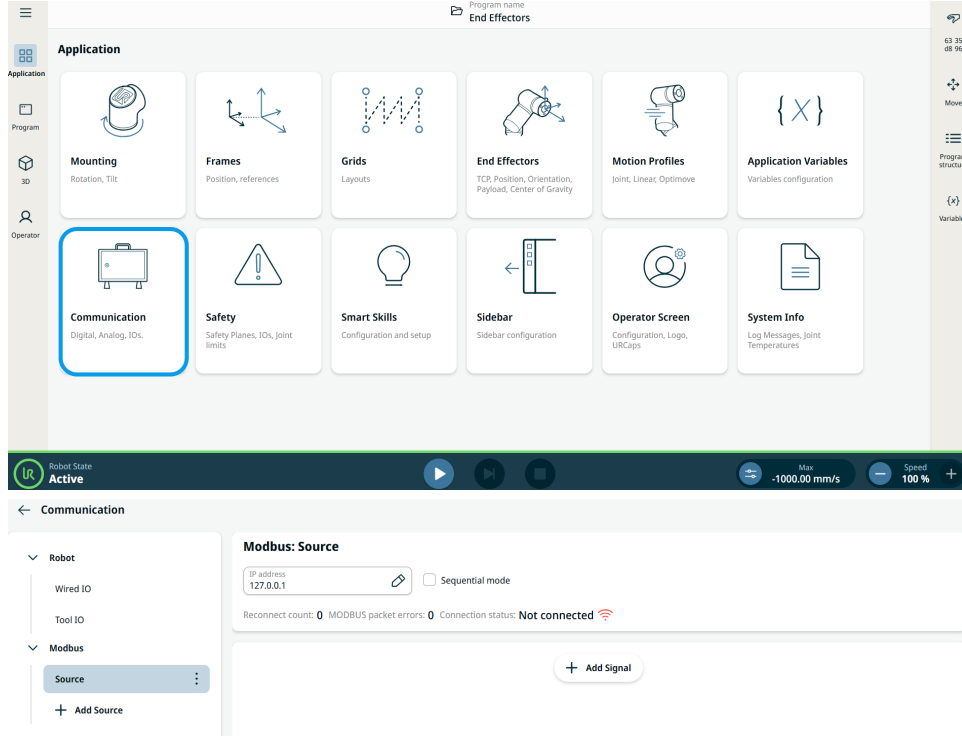
13. İletişim Ağları

Alan veri yolu	PolyScope tarafından kabul edilen gerçek zamanlı dağıtılmış kontrol için kullanılan endüstriyel bilgisayar ağ protokolleri ailesini tanımlamak ve yapılandırmak için Fieldbus seçeneklerini kullanabilirsiniz: • MODBUS • Ethernet/IP • PROFINET • PROFIsafe • UR Connect
-----------------------	--

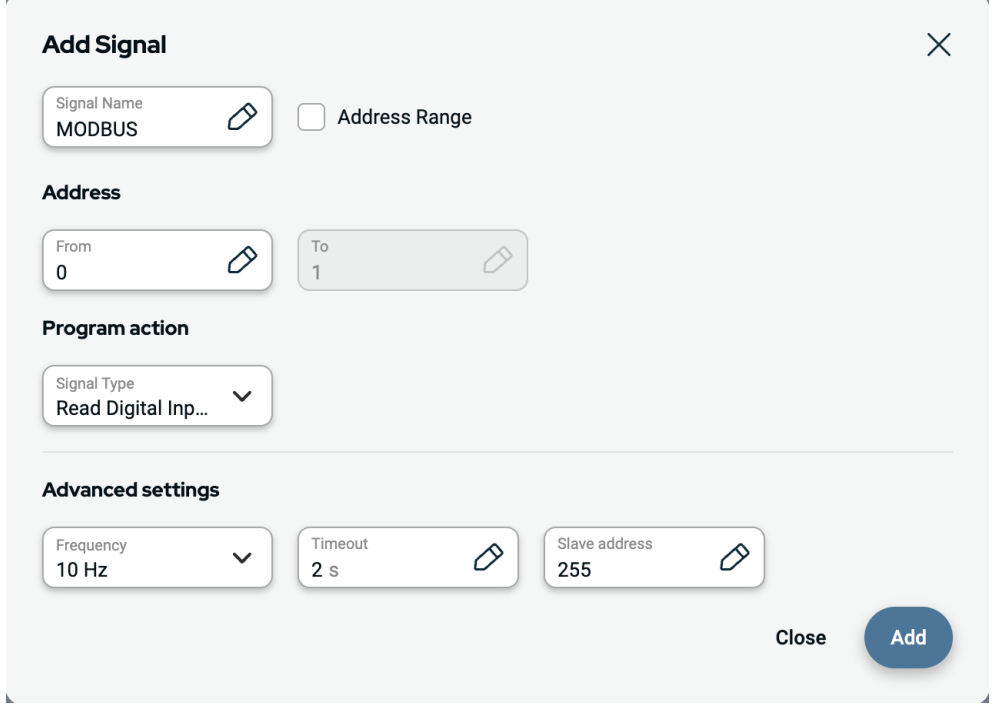
13.1. MODBUS

Açıklama

Burada MODBUS istemci (master) sinyalleri ayarlanabilir. Belirtilen IP adreslerindeki MODBUS sunucularına (veya bağlı birimlerine) bağlantılar, giriş/çıkış sinyalleri (kayıtlar veya dijital) ile oluşturulabilir. Her sinyalin benzersiz bir adı vardır, bu nedenle programlarda kullanılabilir.



Sinyal ekle Sinyal eklerken sinyal adını özelleştirebilirsiniz. Sinyal türü ile sinyal yönünü seçin ve frekansı, zaman aşımını ve diğer gelişmiş ayarları belirtin. Sinyal, tek adres veya birden fazla adres kullanabilir.



Add Signal [Close]

Signal Name: MODBUS [Edit] ☐ Address Range

Address

From: 0 [Edit] To: 1 [Edit]

Program action

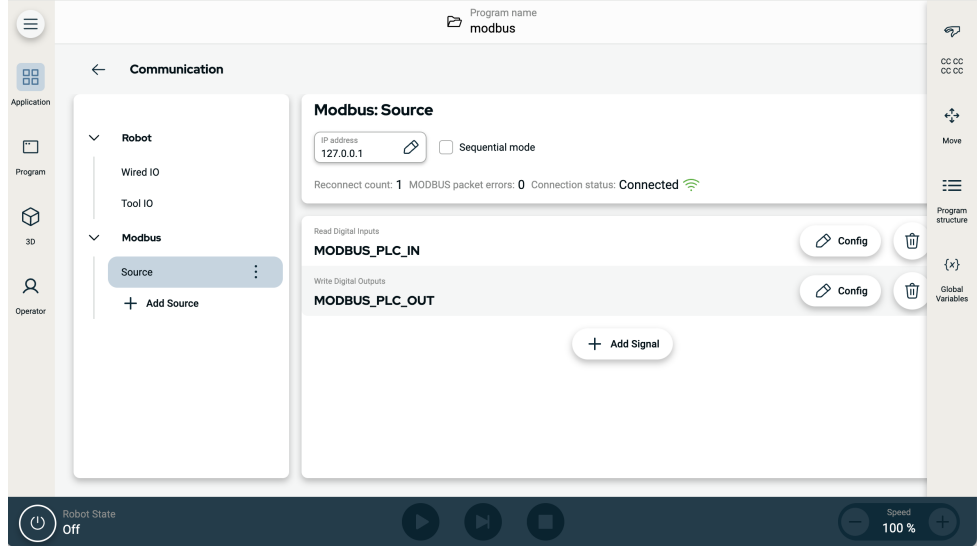
Signal Type: Read Digital Inp... [Dropdown]

Advanced settings

Frequency: 10 Hz [Dropdown] Timeout: 2 s [Edit] Slave address: 255 [Edit]

[Close] [Add]

Sinyal Kaynağı Modbus sinyal kaynağı ayarları düzenlenebilir ve silinebilir. Düzenlemek için **Yapılandır** düğmesine ve silmek için çöp kutusu simgesine dokununuz.



Program name: modbus

Communication

Robot: [Dropdown]
Wired IO
Tool IO
Modbus: [Dropdown]
Source: [Dropdown]
+ Add Source

Modbus: Source

IP address: 127.0.0.1 [Edit] ☐ Sequential mode

Reconnect count: 1 MODBUS packet errors: 0 Connection status: Connected [Signal Icon]

Read Digital Inputs: MODBUS_PLC_IN [Config] [Delete]

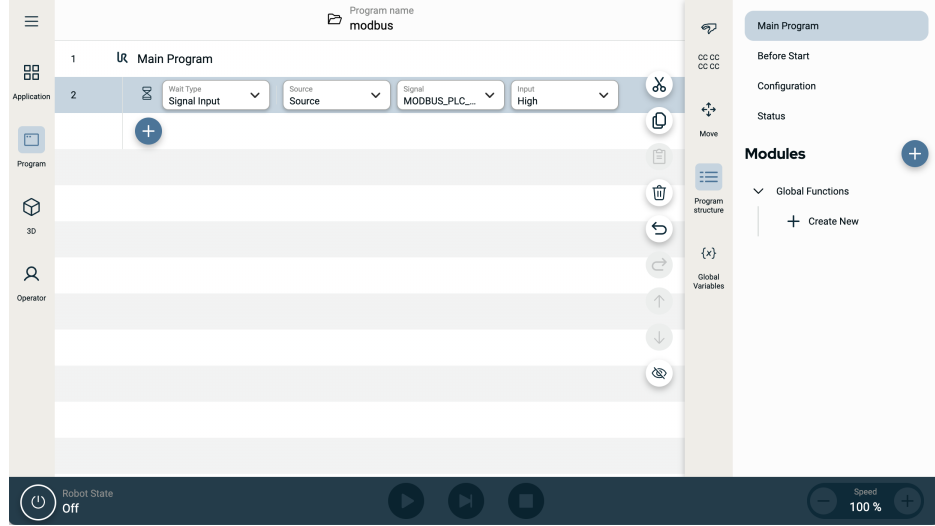
Write Digital Outputs: MODBUS_PLC_OUT [Config] [Delete]

+ Add Signal

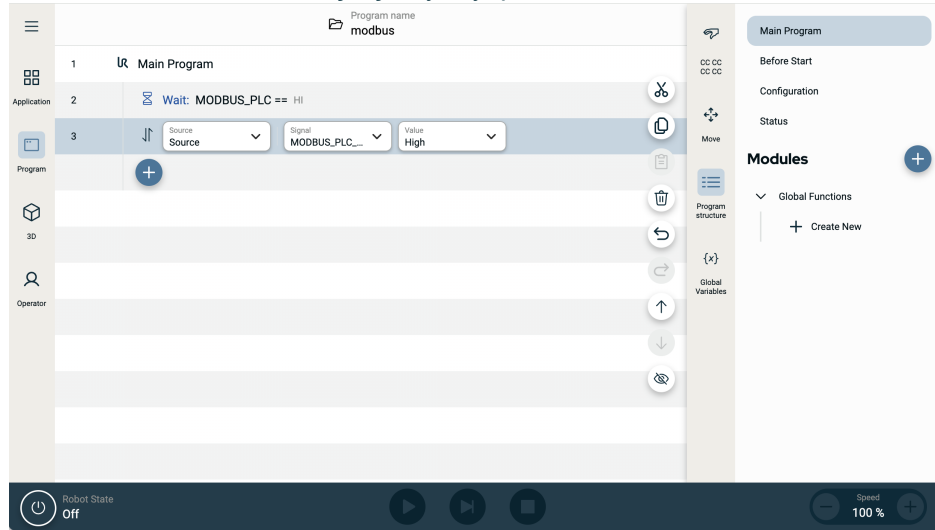
Robot State: Off [Power Icon] [Play Icon] [Stop Icon] [Speed: 100 %]

Programlama

Diğer giriş sinyallerine benzer şekilde, Modbus sinyalleri de izlenebilir. Programda, **Bekle** komutunda, **Bekleme Türü** altında **Sinyal Girişi** seçeneğini belirleyin. Ardından Modbus kaynağını, belirli giriş sinyalini ve beklenecek durumu seçin. Adres aralıkları mantıksal ifadelerde kullanılamaz. Program bir aralığın parçası olsa bile yalnızca tek bir adresi kullanabilir.



Ayarla komutundan bir Modbus çıkış sinyali yapılandırılabilir.



13.2. Profinet

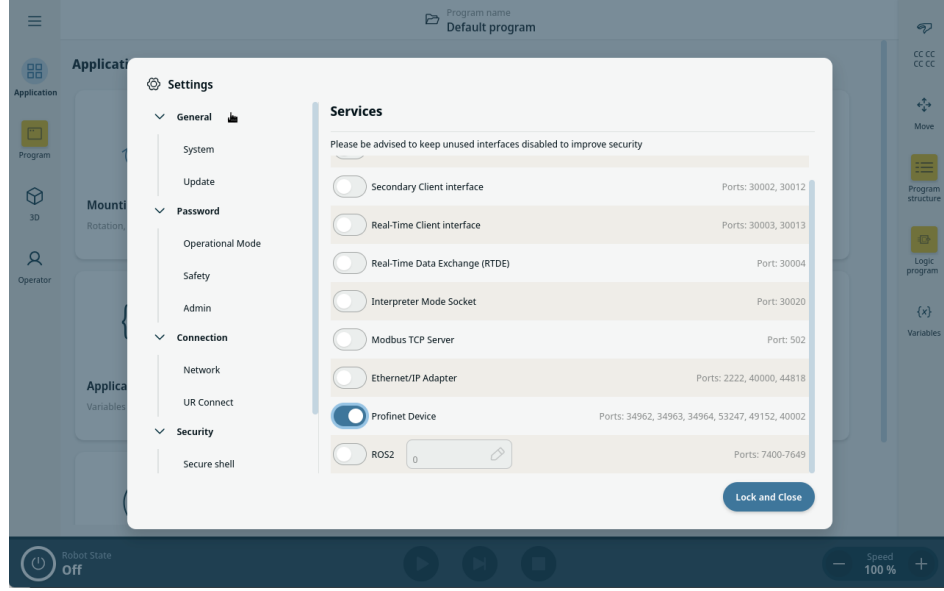
Açıklama

PROFINET robotun endüstriyel bir PROFINET GÇ Denetleyicisine bağlantısını etkinleştiren veya devre dışı bırakan bir ağ protokolüdür. Bağlantı etkinse, bir program PROFINET IO - Controller bağlantısını kaybettiğinde gerçekleşen eylemi seçebilirsiniz.

PROFINET'i etkinleştir

PolyScope X'te PROFINET işlevini aşağıdaki şekilde etkinleştirebilirsiniz.

1. Ekranın sol üst köşesindeki Hamburger menüye ve ardından Ayarlara dokununuz.
2. Soldaki menüde, Güvenlik bölümünün altında Hizmetler seçeneğine dokununuz.
3. Yönetici şifresini giriniz.
4. PROFINET'i açık duruma getirmek için PROFINET düğmesine dokununuz.



PROFINET'in kullanımı

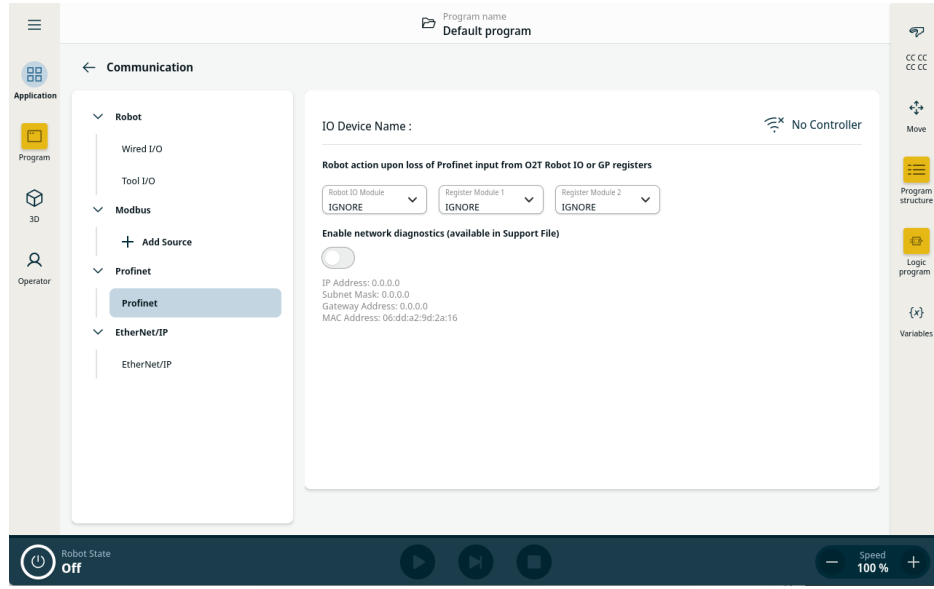
PolyScope X'teki PROFINET işlevlerini bulun:

PolyScope X Ana Navigasyonda.

1. Uygulama simgesine dokununuz.
2. İletişim altında, sol menüden PROFINET'i seçin.

Listeden ilgili eylemi seçin:

Yok say	PolyScope X, PROFINET bağlantısının kesilmesini yok sayar ve ana program çalışmaya devam eder.
Duraklat	PolyScope X, ana programı duraklatır. Program durduğu yerden devam eder.
Durdur	PolyScope X, ana programı durdurur.



Tanılama

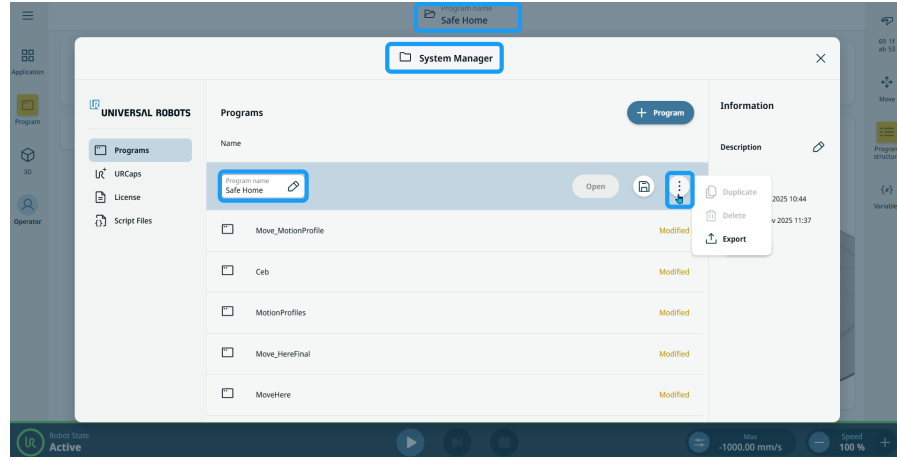
PolyScope X'in Robot ile PROFINET G/Ç Kontrolörü arasındaki ağ trafiğini kaydetme seçeneği vardır. Bu, bağlantı sorunları olması durumunda tanılama için kullanılabilir.

- Bu seçeneği etkinleştirmek üzere açık duruma getirmek için "Ağ tanılmasını etkinleştir" düğmesine dokununuz.

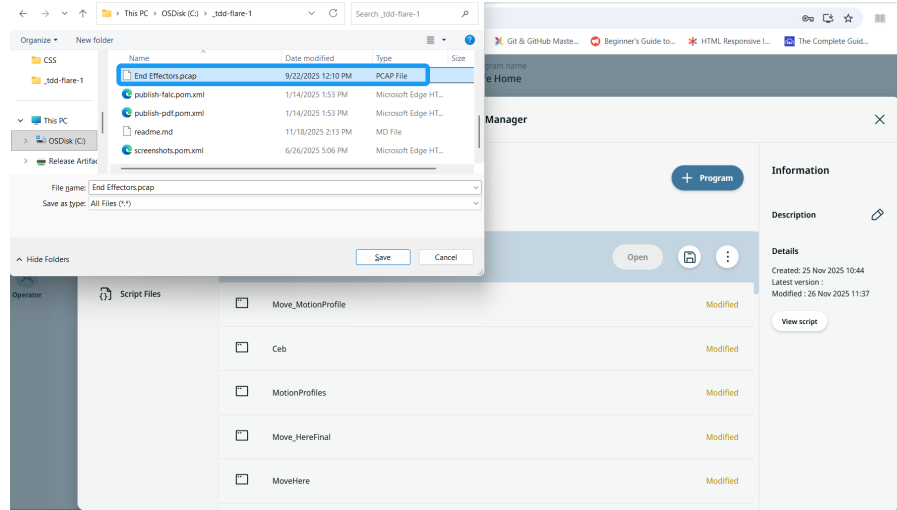
İletişim verileri .pcap dosyasına kaydedilir.

Dosya, Sistem Yöneticisindeki Destek Dosyasına kaydedilir. Tanılamaya 50 MB'ye kadar veri kaydedilebilir.

1. **Başlık** bölümüne gidin. **Sistem Yöneticisi** belirir.
2. Üzerinde çalıştığınız programı seçin.
3. Üç yatay noktalı simgeye (kebab simgesi) dokununuz ve **Dışa Aktar** seçeneğini belirleyin.



4. pcap dosyasında iletişim verilerini seçip Kaydedin.



5. Ana ekranda bir açılır bildirim belirir ve programdaki dosyaya başarıyla dışa aktardığınızı belirtir.

Ethernet bağlantı noktası durumu

PROFINET Cihazı etkin olduğunda yeni bir ethernet bağlantı noktası oluşturulur. Sanal ethernet bağlantı noktası yapılandırması, mevcut durumda yapılandırılmış IP adresi, alt ağ maskesi, ağ geçidi ve MAC adresi hakkındaki bilgileri gösterir. Bu sanal bağlantı noktasının, Robot ağ ayarlarında yapılandırılan bağlantı noktasından farklı olduğunu dikkate alın.

13.3. Ethernet/IP

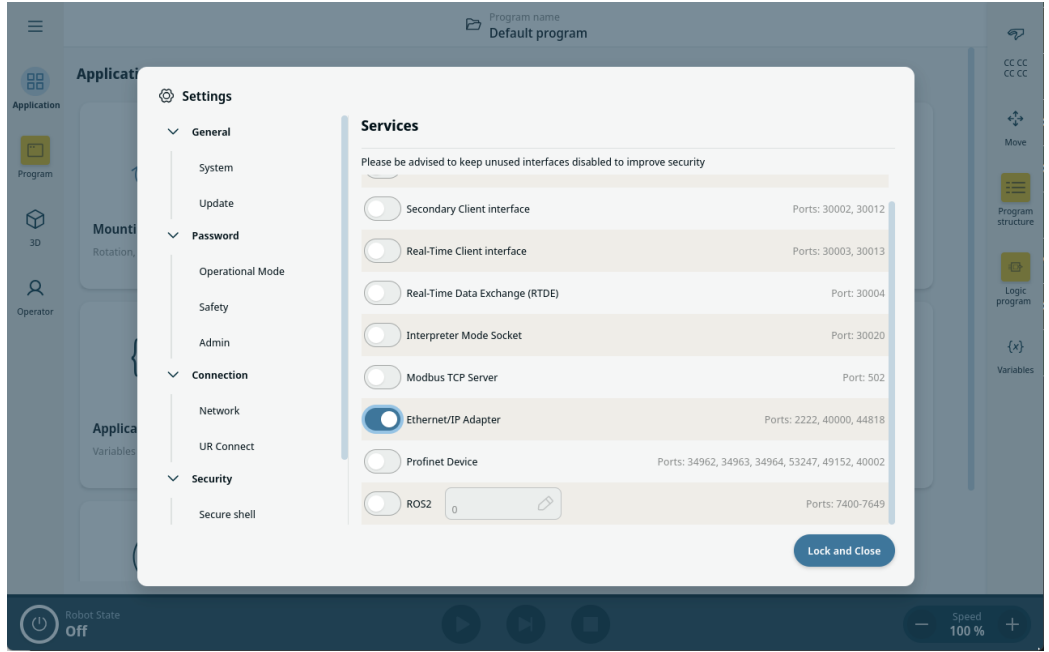
Açıklama

EtherNet/IP robotun bir endüstriyel EtherNet/IP tarayıcı cihazına bağlantısını etkinleştiren bir ağ protokolüdür. Bağlantı etkinleştirilirse, bir program EtherNet/IP tarayıcı cihazı bağlantısını kaybettiğinde meydana gelecek eylemi seçebilirsiniz.

Ethernet/IP'yi etkinleştir

PolyScope X'te Ethernet/IP işlevini aşağıdaki şekilde etkinleştirebilirsiniz.

1. Ekranın sol üst bölümündeki Hamburger menüye dokununuz.
2. Ayarlar seçeneğine dokununuz.
3. Soldaki menüde, Güvenlik bölümünün altında Hizmetler seçeneğine dokununuz.
4. Yönetici şifresini giriniz.
5. Açık duruma geçmek için Ethernet/IP Adaptörü düğmesine dokununuz.



**Ethernet/IP
kullanma**

PolyScope X'te Ethernet/IP işlevlerini aşağıdaki şekilde bulabilirsiniz:

PolyScope X sol başlığında.

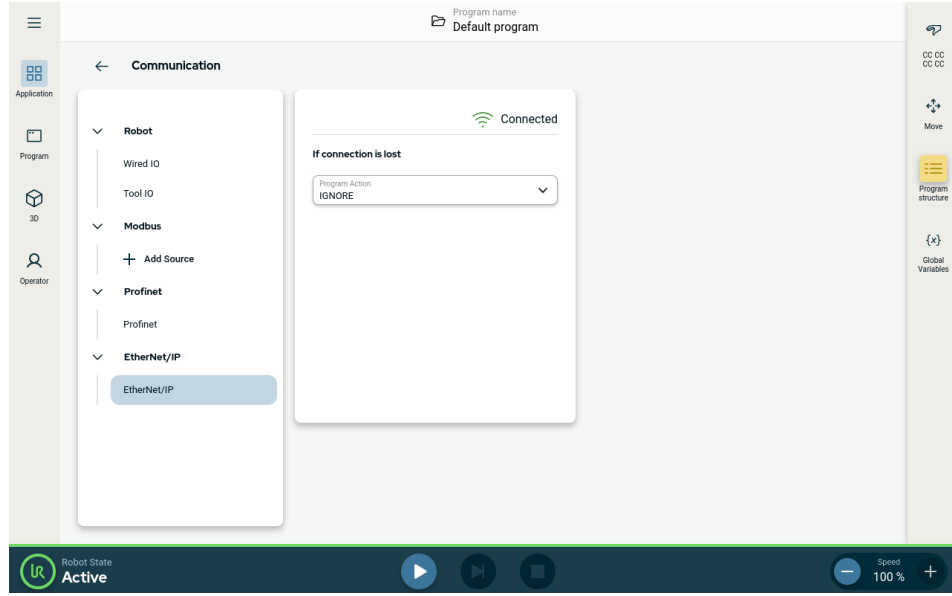
1. Uygulama simgesine dokununuz.
2. İletişim altında, sol menüden Ethernet/IP'yi seçin.

Listeden ilgili eylemi seçin:

Yok say PolyScope X, EtherNet/IP bağlantısının kesilmesini göz ardı eder ve ana program çalışmaya devam eder.

Duraklat PolyScope X, ana programı duraklatır. Program durduğu yerden devam eder.

Durdur PolyScope X, ana programı durdurur.



Bu ekranın sağ üst köşesinde Ethernet/IP durumunu görebilirsiniz.

Bağlı Robot, Ethernet/IP Tarayıcıya bağlı.

Tarayıcı Ethernet/IP Cihazı çalışıyor ancak Ethernet/IP yoluyla robota bağlı Tarayıcı

Yok yok.

Devre dışı Ethernet/IP Cihazı etkin değil.

**Ethernet
tanılama
desteği**

Ethernet ağ tanılama özelliğini etkinleştirmek için ek bir destek eklenmiştir. Bu özellik etkinleştirildiğinde, robot Ethernet/IP Adaptörü ile Ethernet/IP Tarayıcı arasındaki trafik bir **pcap** dosyasında toplanacaktır. Toplanan veriler, Destek Dosyası'nın bir parçası olarak mevcuttur.

 No Scanner

Robot action upon loss of Ethernet/IP input connection for Robot IO or GP registers.

Program Action
IGNORE



Enable network diagnostics (available in Support File)

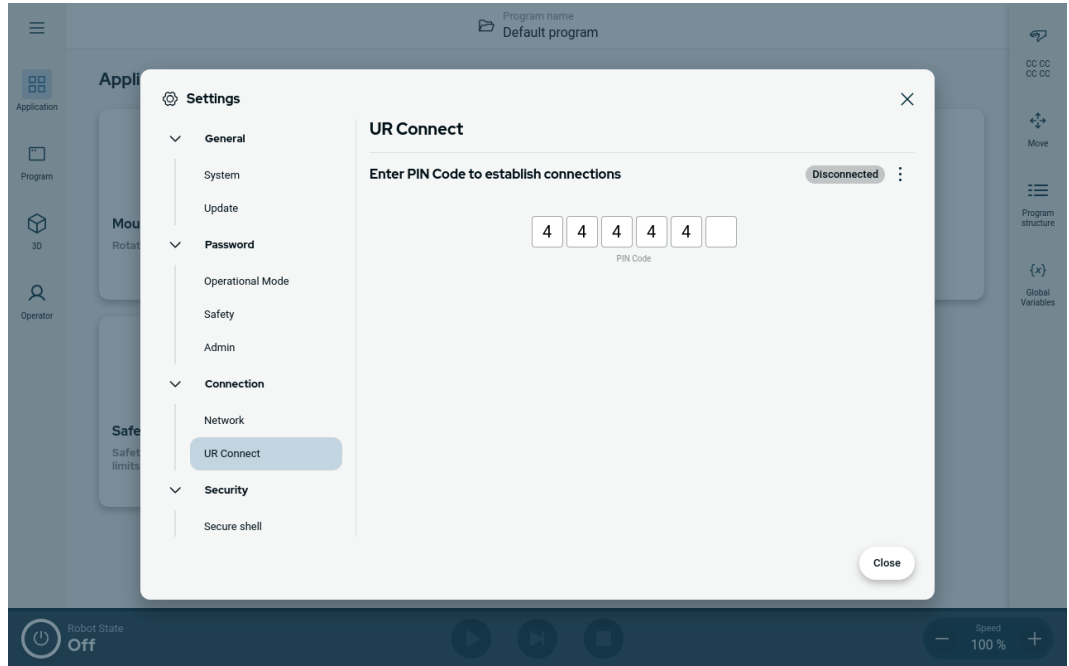


13.4. UR Connect

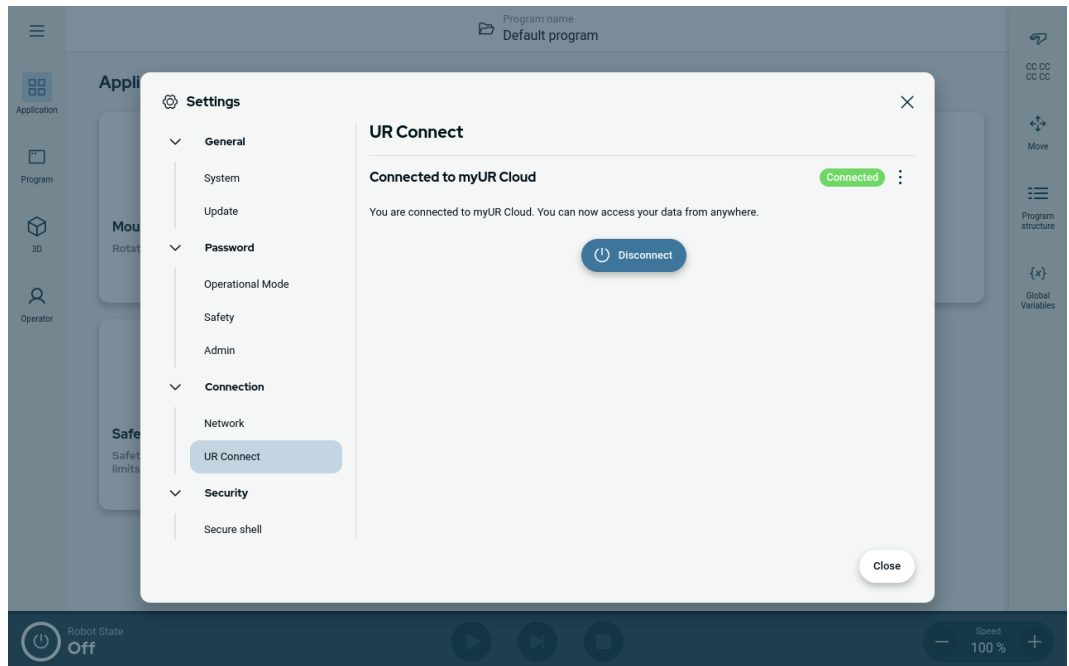
PolyScope X'i myUR Cloud'a bağlayın

PolyScope X yazılımınızı myUR Cloud hizmetine bağlamanız gerekiyor.
PIN kodunuzu myUR hesabınızda bulmanız gerekiyor.

1. Ayarlar'a gidin.
2. UR Connect'e gidin.
3. Ana UR Connect sayfasında "Bağlan" düğmesine basın.
4. MyUR'dan pin kodunuzu ekleyin.

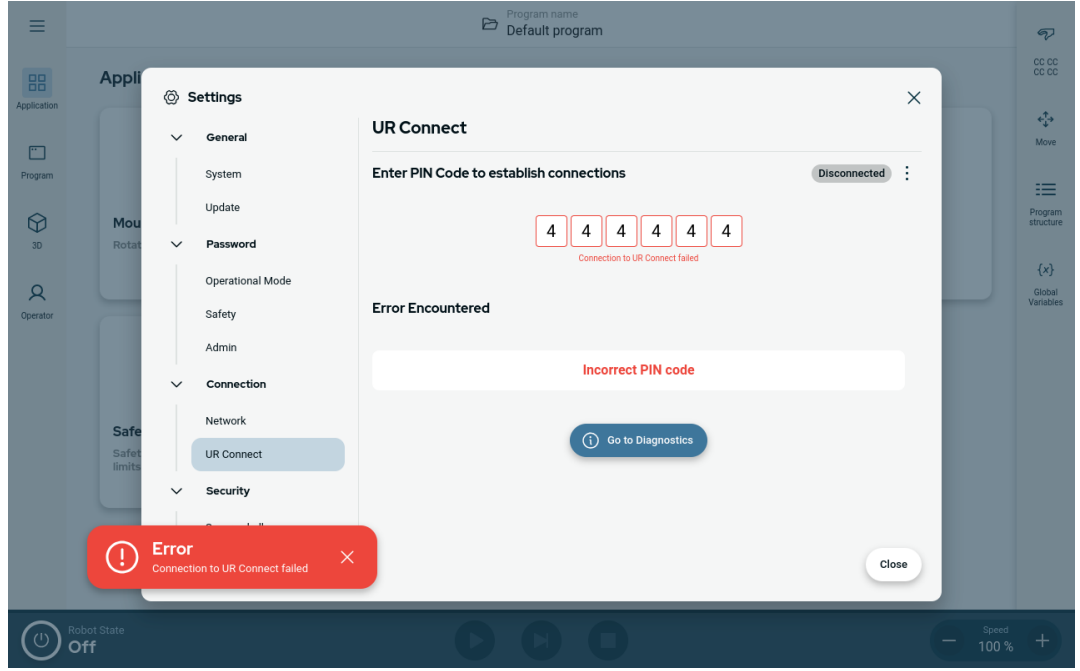


Pencerenin sağ köşesinde yeşil simgeyi gördüğünüzde myUR Cloud'a bağlanmışsınız demektir.



**Başarısız
bağlantı**

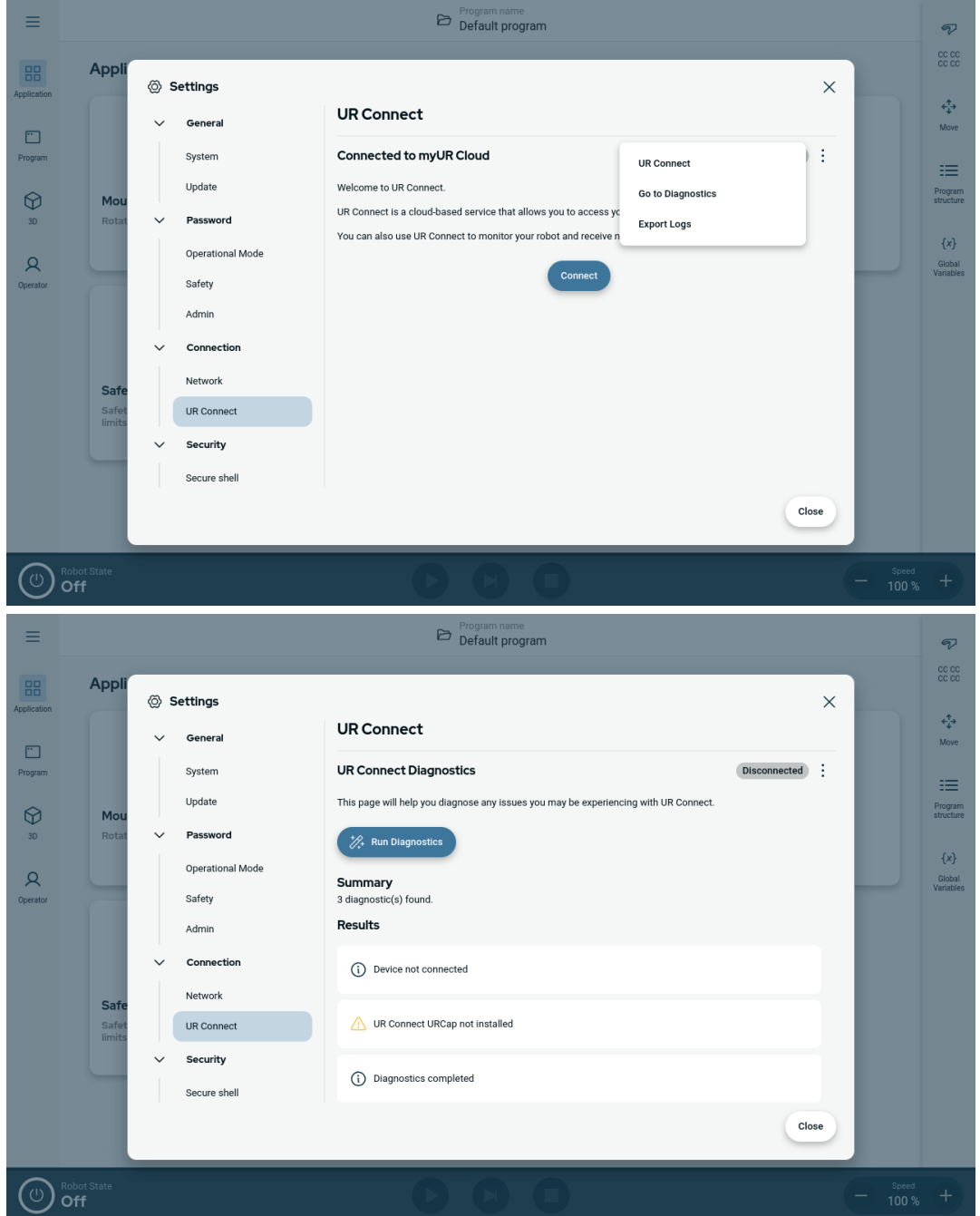
"Yanlış PIN kodu" yazısını görürseniz lütfen myUR'dan aldığınız PIN kodunuzu gözden geçirin.



Tanılama

UR Connect etkinken beklenmedik bir durumla karşılaşırsanız Tanılama bölümüne gidebilirsiniz.

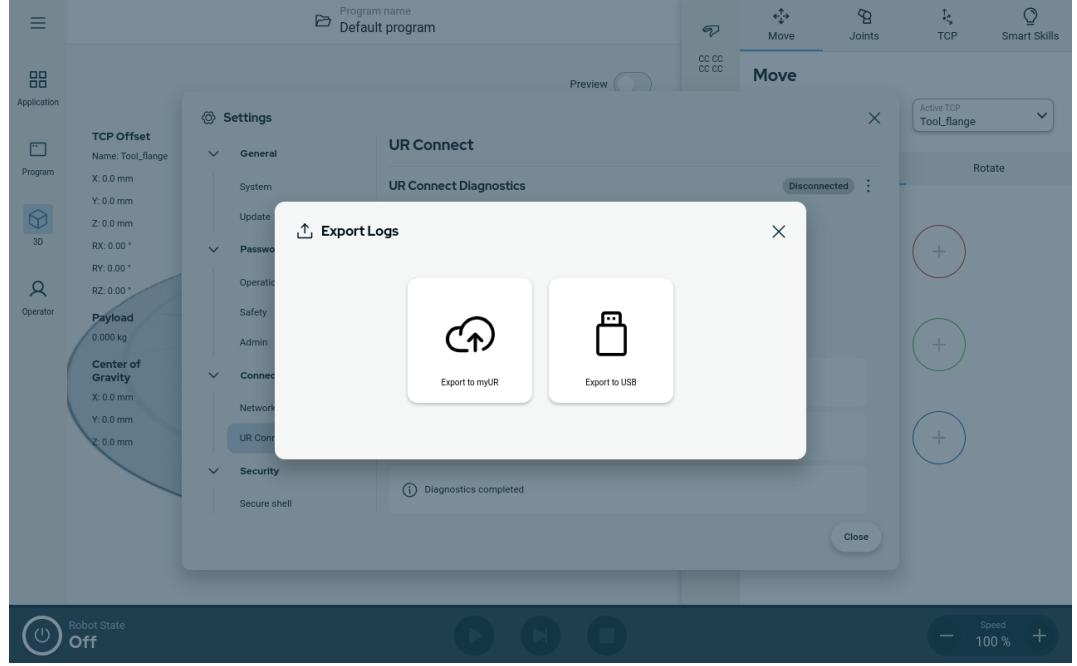
1. Ayarlar'a gidin.
2. UR Connect'e gidin.
3. Sağ üst köşedeki kebab menüye basın.
4. "Tanılama" seçeneğini belirleyin.



**Günlükleri
dışa aktar**

UR Connect günlüklerini PolyScope X yazılımınızdan dışa aktarmak mümkündür.

1. Ayarlar'a gidin.
2. UR Connect'e gidin.
3. Sağ üst köşedeki kebab menüye basın.
4. "Günlükleri Dışa Aktar"ı seçin
5. "MyUR'a aktar" veya "USB'ye aktar" seçeneğini belirleyin.



14. Risk değerlendirmesi

Açıklama

Risk değerlendirmesi, uygulama için yapılması gereken bir gerekliliktir. Uygulama risk değerlendirmesi, entegre eden kişinin sorumluluğundadır. Kullanıcı aynı zamanda entegre eden kişi de olabilir.

Robot kısmen tamamlanmış bir makinedir, bu nedenle robot uygulamasının güvenliği uç ekipman/uç elemana, engellere ve diğer makinelere bağlıdır. Entegrasyonu geręekleştiren taraf, risk değerlendirmesini yapmak için ISO 12100 ve ISO 10218-2'yi kullanmalıdır. Teknik Şartname ISO/TS 15066, iş birlikçi uygulamalar için ek rehberlik sağlayabilir. Risk değerlendirmesi, aşığıdakiler dâhil ancak bunlarla sınırlı olmamak üzere, robot uygulamasının ömrü boyunca tüm görevleri dikkate almalıdır:

- Robot uygulamasının kurulumu ve geliştirilmesi sırasında robota öğretilmesi
- Sorun giderme ve bakım
- Robot uygulamasının normal çalışması

Robot uygulaması ilk kez açılmadan **önce** bir risk değerlendirmesi yapılmalıdır. Risk değerlendirmesi, yinelenmeli bir süreçtir. Robotu fiziksel olarak kurduktan sonra bağlantıları doğrulayın, ardından entegrasyonu tamamlayın. Risk değerlendirmesinin bir parçası, güvenliğ yapılandırma ayarlarının yanı sıra özel robot uygulaması için gerekli ek acil durdurma ve/veya diğer koruyucu önlemlere duyulan ihtiyacı belirlemektir.

**Güvenlik
yapılandırma
ayarları**

Doğru güvenlik yapılandırması ayarlarını belirlemek, robot uygulaması geliştirmenin özellikle önemli bir parçasıdır. Şifre korumasını etkinleştirerek ve ayarlayarak güvenlik yapılandırmasına yetkisiz erişim önlenmelidir.

**UYARI**

Şifre korumasının ayarlanmaması, yapılandırma ayarlarında kasıtlı veya yanlışlıkla yapılan değişiklikler nedeniyle yaralanmaya veya ölüme neden olabilir.

- Her zaman şifre korumasını ayarlayın.
- Şifreleri yönetmek için bir program oluşturun, böylece erişim yalnızca değişikliklerin etkisini anlayan kişiler tarafından sağlanır.

Güvenlik fonksiyonlarının bazıları özellikle işbirlikçi robot uygulamaları için tasarlanmıştır. Bunlar, güvenlik yapılandırma ayarları aracılığıyla yapılandırılabilir. Uygulama risk değerlendirmesinde belirlenen riskleri ele almak için kullanılırlar.

Aşağıdakiler robotu sınırlar ve bu nedenle robot kolu, uç eleman ve iş parçası tarafından bir kişiye enerji transferini etkileyebilir.

- **Kuvvet ve güç sınırlama:** Robotla operatör arasındaki çarpışma durumlarında robot üzerinde hareket yönünde uygulanan sıkma güçlerini ve basınçları azaltmak için kullanılır.
- **Momentum sınırlama:** Robotun hızını azaltarak, robotla operatör arasındaki çarpışma durumlarında yüksek geçici enerjiyi ve etki güçlerini azaltmak için kullanılır.
- **Hız sınırlaması:** Hızın yapılandırılan limitten daha düşük olmasını sağlamak için kullanılır.

Aşağıdaki yönelme ayarları, hareketlerden kaçınmak ve keskin kenarların ve çıkıntıların bir kişiye maruz kalmasını azaltmak için kullanılır.

- **Ekleme, dirsek ve uç ekipman/uç eleman pozisyonu sınırlaması:** Belirli vücut kısımlarıyla ilişkili riskleri azaltmak için kullanılır: Baş ve boyuna doğru hareketten kaçının.
- **Uç ekipman/uç eleman yönlendirme sınırlaması:** Uç ekipmanın/uç elemanın ve iş parçasının belirli alan ve özellikleriyle ilişkili riskleri azaltmak için kullanılır: Keskin kenarları içe doğru robota doğru çevirerek keskin kenarların operatöre dönük olmasını önleyin.

Performans risklerini durdurma

Bazı güvenlik işlevleri, herhangi bir robot uygulaması için özel olarak tasarlanmıştır. Bu zellikler, güvenlik yapılandırma ayarları aracılığıyla yapılandırılabilir. Robot uygulamasının durma performansı ile ilgili riskleri ele almak için kullanılırlar.

Aşağıdakiler, yapılandırılan sınırlara ulaşmadan önce durmanın gerçekleşmesini sağlamak için robotun durma süresini ve durma mesafesini sınırlar. Limitin aşılmadığından emin olmak için her iki ayar da robotun hızını otomatik olarak etkiler.

- **Durdurma Süresi Limiti:** Robotun durma süresini sınırlamak için kullanılır.
- **Durma Mesafesi Limiti:** Robotun durma mesafesini sınırlamak için kullanılır.

Yukarıdakilerden herhangi biri kullanılırsa manuel olarak yapılan periyodik durdurma performans testine gerek olmaz. Robot güvenlik kontrolü, sürekli izleme yapar.

Robot, tehlikelerin makul bir şekilde ortadan kaldırılamadığı veya yerleşik güvenlikle ilgili işlevlerin (r. tehlikeli bir uç ekipman/uç eleman veya tehlikeli bir işlem kullanırken) kullanılmasıyla risklerin yeterince azaltılamadığı bir robot uygulamasına kurulursa koruma gereklidir.

**UYARI**

Uygulama risk değerlendirmesinin yapılmaması riskleri artırabilir.

- Öngörülebilir riskler ve makul olarak öngörülebilir yanlış kullanım için daima bir uygulama riski değerlendirmesi yapın.

İş birlikçi uygulamalar için risk değerlendirmesi, çarpışmalardan ve makul olarak öngörülebilir yanlış kullanımdan kaynaklanan öngörülebilir riskleri içerir.

Risk değerlendirmesi aşağıdakileri ele alır:

- Zararın şiddeti
- Gerçekleşme olasılığı
- Tehlikeli durumdan kaçınma olasılığı

**Potansiyel
tehlikeler**

Universal Robots, entegre eden kişi tarafından değerlendirilmek üzere aşağıda listelenen potansiyel olarak önemli tehlikeleri tanımlar. Diğer önemli tehlikeler, belirli bir robot uygulamasıyla ilişkilendirilebilir.

- Alet/uç elemanı veya alet/uç elemanı bağlantı elemanı üstündeki keskin kenarların ve keskin uçların cilde girmesi.
- Cildin keskin kenarlarla ve yakındaki engellerde keskin noktalarla delinmesi.
- Temasa bağlı morarma.
- Darbeye bağlı burkulma veya kemik kırığı.
- Robot kolunu veya aleti/uç elemanı tutan gevşek cıvatalardan kaynaklanan sonuçlar.
- Örneğin zayıf bir kavrama veya güç kesintisi nedeniyle uç ekipmandan/uç elemandan düşen veya uçan ögeler.
- Birden fazla acil durdurma düğmesi tarafından neyin kontrol edildiğinin karıştırılması.
- Güvenlik yapılandırma parametrelerinin yanlış ayarlanması.
- Güvenlik yapılandırma parametreleri üzerinde yapılan yetkisiz değişikliklerden kaynaklanan yanlış ayarlar.

14.1. Sıkışma Tehlikesi

Açıklama

Bu alanlardaki engelleri kaldırarak, robotu farklı yerleştirerek veya robotun çalışma alanının bu alanına girmesini önleyerek tehlikeleri ortadan kaldırmak için güvenlik düzlemleri ve eklem limitlerinin bir kombinasyonunu kullanarak sıkışma tehlikelerini önleyebilirsiniz.

**UYARI**

Robotu belirli alanlara yerleştirmek, yaralanmaya yol açabilecek sıkışma tehlikeleri yaratabilir.

Robot kolunun fiziksel özelliklerinden dolayı, bazı çalışma alanlarına sıkıştırma tehlikeleriyle ilgili olarak dikkat edilmesi gerekir. Bilek 1 eklemiyle robot tabanı arasında en az 1650 mm olduğunda, radyal hareketler için bir alan (sol) tanımlanır. Diğer (sağdaki) alan, teğet hareket ederken robotun tabanının 400 mm yakınındadır.

14.2. Durma Süresi ve Durma Mesafesi

Açıklama

Eklemler 0 (taban), Eklemler 1 (omuz) ve Eklemler 2 (dirsek) için sağlanan grafik veriler, durma mesafesi ve durma süresi için geçerlidir:

- Kategori 0
- Kategori 1
- Kategori 2

Eklemler 0 testi, dönme ekseninin zemine dik olduğu yatay bir hareket kullanılarak gerçekleştirilmiştir. **Eklemler 1 ve Eklemler 2** testleri sırasında robot, döndürme eksenlerinin karaya paralel olduğu ve durdurmanın, robot aşağı doğru hareket ederken gerçekleştirildiği bir dikey gezeşimi izledi.

Y eksen, durdurmanın başlatıldığı yerden son konuma kadar olan mesafedir.

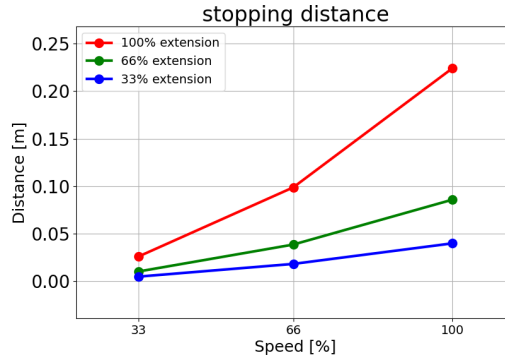


NOT

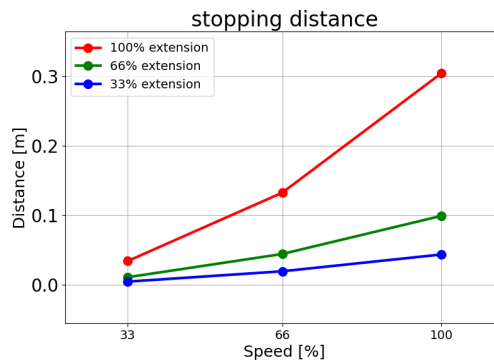
Kullanıcı tanımlı güvenlik dereceli maksimum durma süreleri ve mesafeleri ayarlayabilirsiniz. Kullanıcı tanımlı ayarlar kullanıldığında, program hızı dinamik olarak her zaman seçilen sınırlara uymaya ayarlanır.

Eklemler 0 (TABAN)

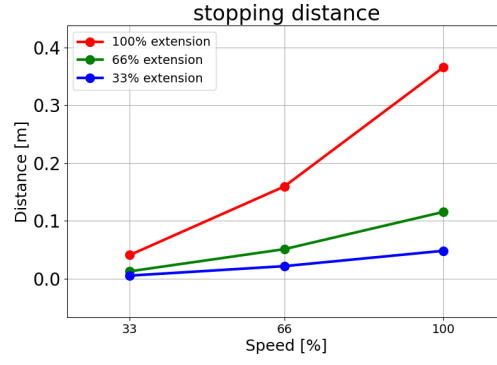
30 kg'nin
%33'si için
metre
cinsinden
durma
mesafesi



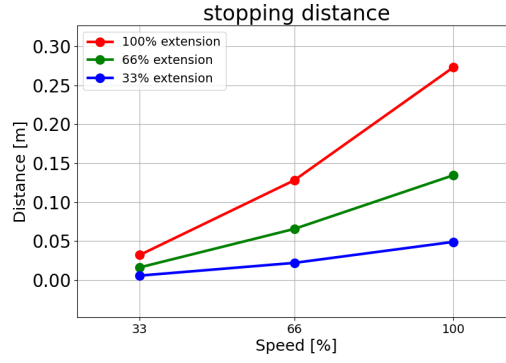
30 kg'nin
%66'sı için
metre
cinsinden
durma
mesafesi



30 kg'lık
maksimum
taşıma
kapasitesi için
metre
cinsinden
durma
mesafesi

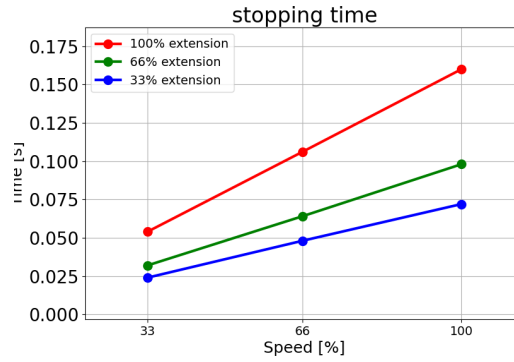


35 kg'lık
genişletilmiş
taşıma
kapasitesi için
metre cinsinden
durma mesafesi

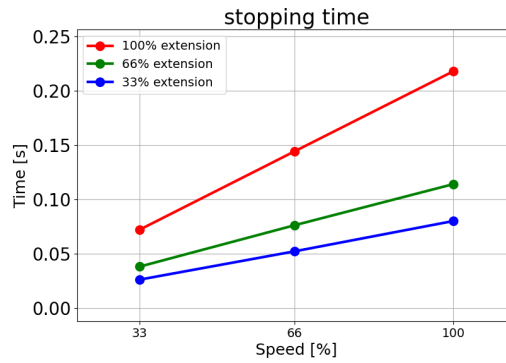


Eklemler 0 (TABAN)

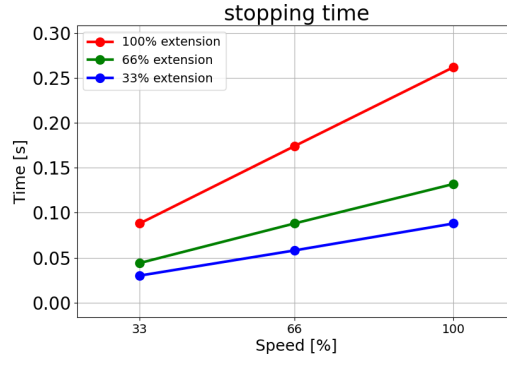
30 kg'nin
%33'ü için
saniye
cinsinden
durma süresi



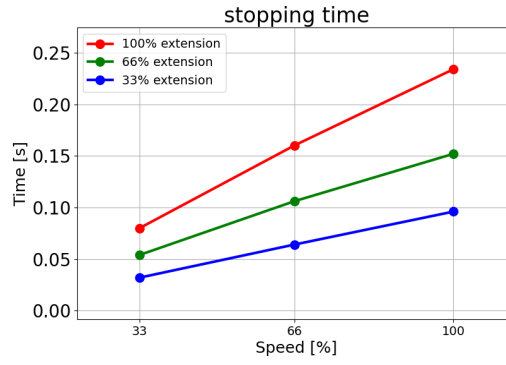
30 kg'nin
%66'ü için
saniye
cinsinden
durma süresi



30 kg'lik
maksimum
taşıma
kapasitesi için
saniye
cinsinden
durma süresi

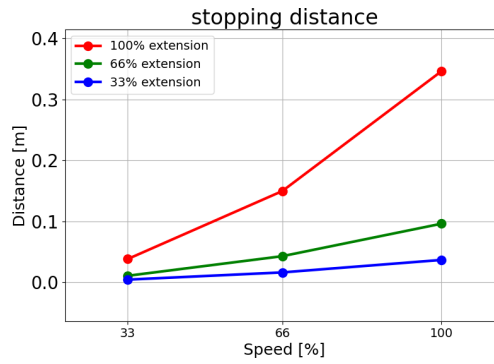


35 kg'lik
genişletilmiş
taşıma
kapasitesi için
saniye
cinsinden
durma süresi

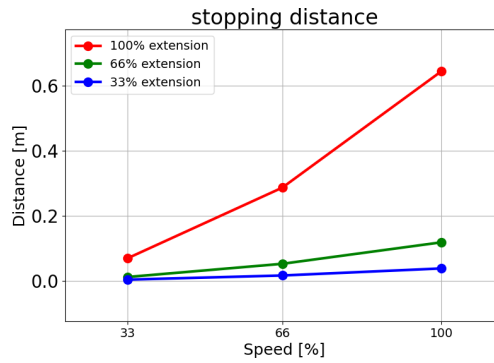


Eklem 1 (OMUZ)

30 kg'nin
%33'sı için
metre
cinsinden
durma
mesafesi

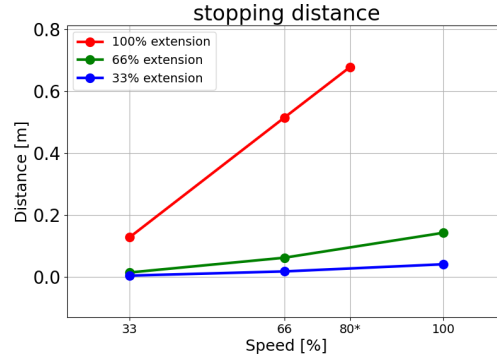


30 kg'nin
%66'sı için
metre
cinsinden
durma
mesafesi

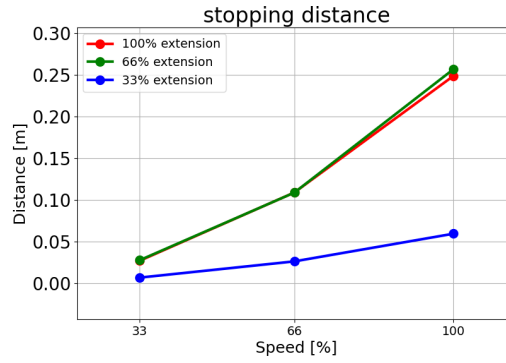


30 kg'lık
maksimum
taşıma
kapasitesi için
metre
cinsinden
durma
mesafesi

Bu özel test
hareketinde
nominal
maksimum hızın
sadece %80'i elde
edilebilir.

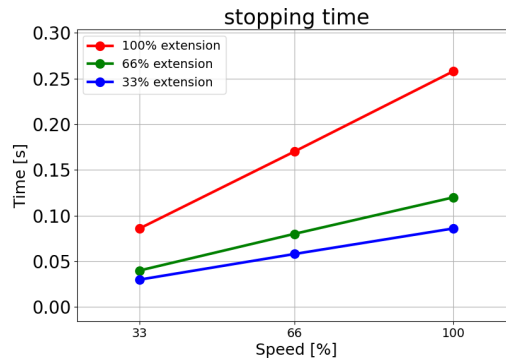


35 kg'lık
genişletilmiş
taşıma
kapasitesi için
metre cinsinden
durma mesafesi

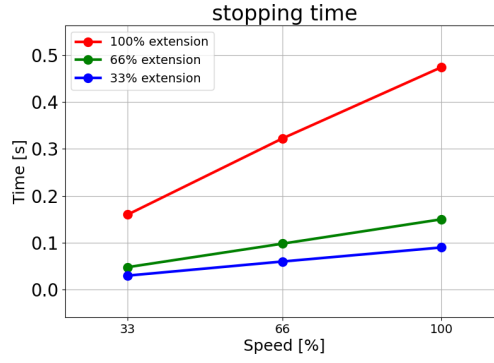


Eklem 1 (OMUZ)

30 kg'nın
%33'ü için
saniye
cinsinden
durma süresi

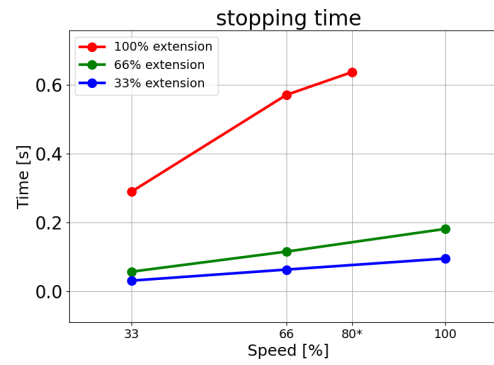


30 kg'nin
%66'u için
saniye
cinsinden
durma süresi

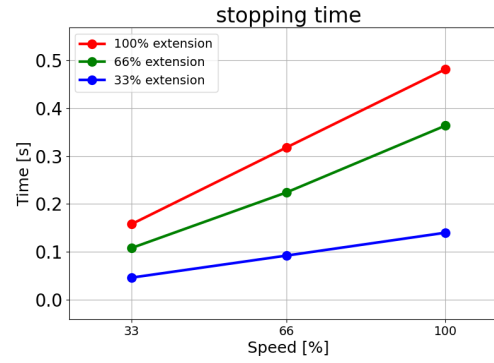


30 kg'lik
maksimum
taşıma
kapasitesi için
saniye
cinsinden
durma süresi

Bu zel test
hareketinde
nominal
maksimum hızın
sadece %80'i elde
edilebilir.

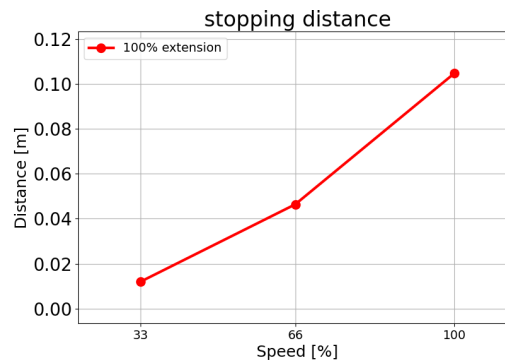


35 kg'lik
maksimum
taşıma
kapasitesi için
saniye
cinsinden
durma süresi

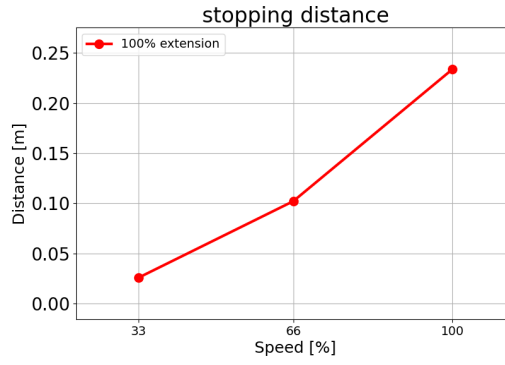


Eklem 2 (DİRSEK)

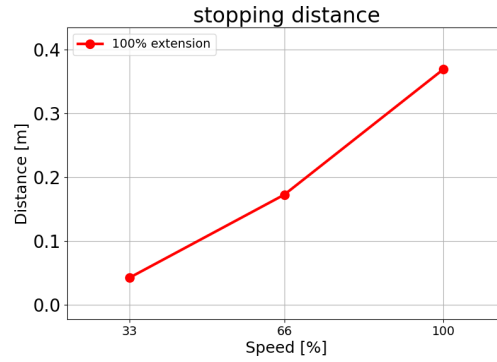
30 kg'nin
%33'sı için
metre
cinsinden
durma
mesafesi



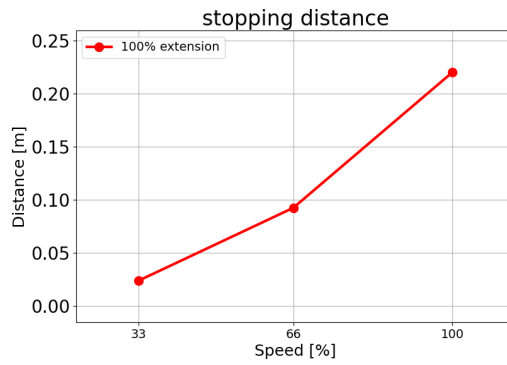
30 kg'nin
%66'sı için
metre
cinsinden
durma
mesafesi



30 kg'lik
maksimum
taşıma
kapasitesi için
metre
cinsinden
durma
mesafesi

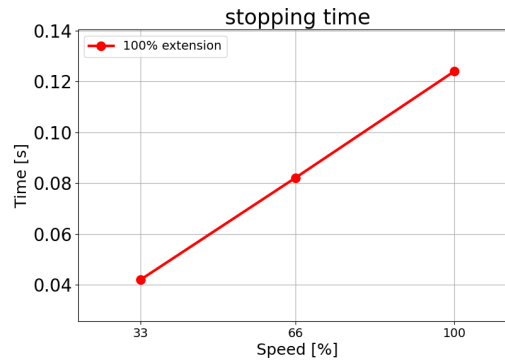


35 kg'lik
genişletilmiş
taşıma
kapasitesi için
metre cinsinden
durma mesafesi

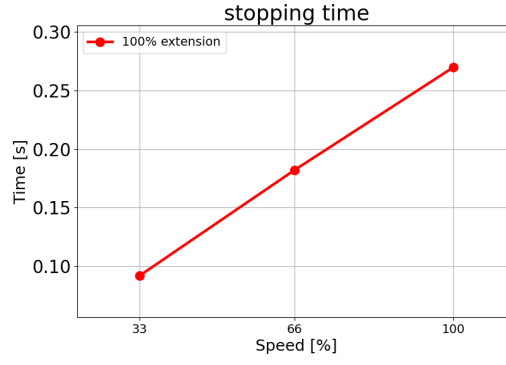


Eklem 2 (DİRSEK)

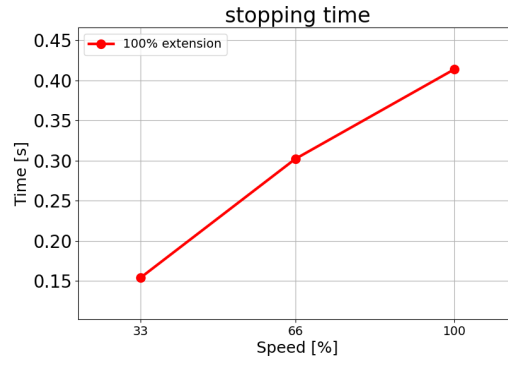
30 kg'nin
%33'ü için
saniye
cinsinden
durma süresi



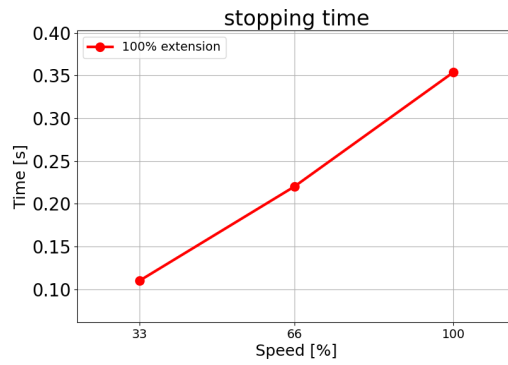
30 kg'nin
%66'u için
saniye
cinsinden
durma süresi



30 kg'lik
maksimum
taşıma
kapasitesi için
saniye
cinsinden
durma süresi



35 kg'lik
genişletilmiş
taşıma
kapasitesi için
saniye
cinsinden
durma süresi



14.3. Durdurma Kategorileri

Açıklama

Robot, koşullara bağlı olarak, IEC 60204-1'e göre tanımlanmış üç tip durdurma kategorisini başlatabilir. Bu kategoriler, aşağıdaki tabloda tanımlanmıştır.

Durdurma Kategorileri	Açıklama
0	Gücünü hemen keserek, robotu durdurun.
1	Robotu düzgün, kontrollü bir şekilde durdurun. Robot durdurulduğunda g kaldırılır.
2	*Gezinge yi korurken, robotu tahriklerin kullanılabilir gücüyle durdurun. Robot durdurulduktan sonra tahrik gücü korunur.

*Universal Robots robotlarının Kategori 2 durdurmalarının daha ayrıntılı açıklamasını IEC 61800-5-2'ye göre SS1 veya SS2 tipi durdurmalar şeklinde bulabilirsiniz.

15. Acil Durumlar

Açıklama

Kırmızı düğmeyi kullanarak acil durum durdurmasını etkinleştirmek gibi acil durumlarla başa çıkmak için buradaki talimatları izleyin. Bu bölümde ayrıca sistemin güç olmadan manuel olarak nasıl hareket ettirileceği de açıklanmaktadır.

15.1. Acil Durdurma

Açıklama

Acil Durdurma veya E-stop, El Ünitesi üzerinde bulunan kırmızı basma düğmesidir. Tüm robot hareketini durdurmak için acil durdurma basma düğmesine basın. Acil durdurma düğmesinin etkinleştirilmesi, birinci kategoride bir durdurmaya neden olur (IEC 60204-1). Acil durum durdurmaları koruma değildir (ISO 12100). Acil Durdurma düğmesini rutin durdurma işlemleri için veya normal kapatma ya da güç kesme prosedürlerinin yerine kullanmayın.

Acil Durdurma sistemleri, yaralanmaları önlemeyen tamamlayıcı koruma önlemleridir. Robot uygulamasının risk değerlendirmesi, ek Acil Durdurma düğmelerinin gerekli olup olmadığını belirler. Acil Durdurma işlevi ve çalıştırma cihazı, ISO 13850 standardına uygun olmalıdır. Acil Durdurma devreye sokulduktan sonra, basma düğmesi bu konumda kilitlenir. Bu nedenle, Acil Durdurma her etkinleştirildiğinde, durdurmayı başlatan düğme kullanılarak manuel olarak sıfırlanmalıdır.

Acil Durdurma düğmesini sıfırlamadan önce, Acil Durdurmanın ilk kez devreye girmesinin nedenini görsel olarak tespit etmeli ve değerlendirmelisiniz. Uygulamadaki tüm ekipmanın görsel olarak değerlendirilmesi gerekmektedir. Sorun çözüldükten sonra, Acil Durdurma düğmesini sıfırlayın.

Acil Durdurma düğmesini sıfırlamak için

1. Basma düğmesine basılı tutun ve mandal ayrılana kadar saat yönünde çevirin.
Mandallamanın devre dışı kaldığını hissettiğinizde, basmalı düğme sıfırlandı demektir.
2. Durumu ve acil durdurmanın sıfırlanıp sıfırlanmayacağını doğrulayın.
3. Acil durdurmayı sıfırladıktan sonra, robota gücü geri verin ve çalışmayı sürdürün.

15.2. Tahrik Gücü Olmayan Hareket

Açıklama

Acil bir durumda, robota güç vermek imkânsız veya istenmeyen bir durum olduğunda, robot kolu hareket ettirmek için zorla geri sürmeyi kullanabilirsiniz.

Zorla geri sürüş, eklemi hareket ettirmek için robot kolu sert bir şekilde itmenizi veya çekmenizi gerektirir. Daha büyük robot kolları, eklemi hareket ettirmek için birden fazla kişi gerektirebilir.

Her eklem freninin, yüksek kuvvetli tork sırasında hareketi sağlayan bir sürtünme kavraması vardır. Zorla geri sürüş yüksek güç gerektirir ve robotu hareket ettirmek için bir veya daha fazla kişi gerekebilir.

Sıkıştırma durumlarında, zorla geri sürüşü yapmak için iki veya daha fazla kişi gereklidir. Bazı durumlarda, robot kolu sökmek için iki veya daha fazla kişi gerekir.

UR robotunu kullanan personel, acil durumlara müdahale etmek üzere eğitilmelidir. Entegrasyon hakkında ek bilgi sağlanacaktır.



UYARI

Desteklenmeyen bir robot kolun kırılması veya düşmesi nedeniyle oluşan riskler yaralanmaya veya ölüme neden olabilir.

- Acil bir durumda robotu sökmeyin.
- Gücü kesmeden önce robot kolu destekleyin.



NOT

Robot kolun manuel olarak hareket ettirilmesi, yalnızca acil durum ve servis amaçlarına yöneliktir. Robot kolunun gereksiz yere hareket ettirilmesi maddi zarara yol açabilir.

- Robotun orijinal fiziksel konumunu bulabilmesini sağlamak için eklemi 160 dereceden fazla hareket ettirmeyin.
- Eklemleri gereğinden fazla hareket ettirmeyin.

15.3. Kelepçe Bağlantısı: Sökme

Açıklama



UYARI

Desteksiz eklemler düşebilir veya yere çarpabilir ve yaralanmalara neden olabilir.

- Kelepçeler çıkarılırken eklemleri destekleyin.



NOT

Kelepçeler çıkarılırken eklemlerin desteklenmemesi, ekipmanın hasar görmesine neden olabilir.

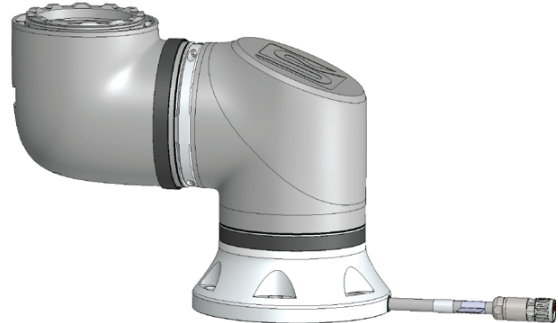
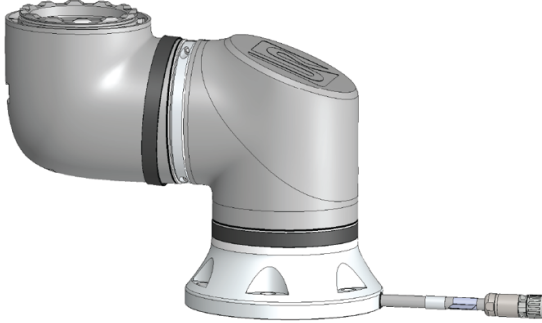
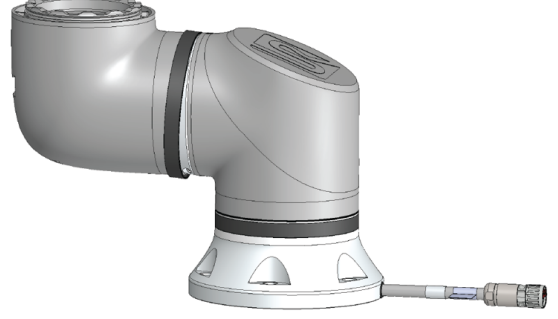
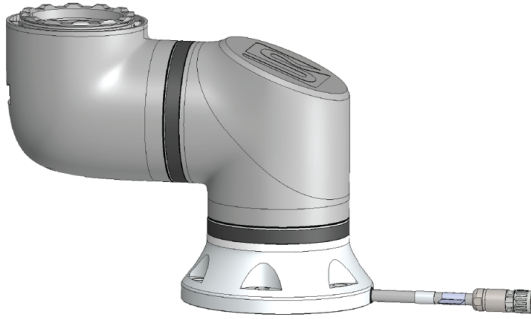
- Aşağıdakilerden herhangi birini yaparak kelepçeleri çıkarırken bağlantı parçalarının düşmesini önleyin:
 - Çıkan parçanın altını desteklemek için bir şey kullanın.
 - Eklemi yere yatırılmış hâldeyken demonte edin.
 - Kaldırma ekipmanı ile destekleyin.

Değiştirmeden önce yaşında olan eklemi test etmezseniz, mülke veya ekipmana zarar verebilirsiniz.

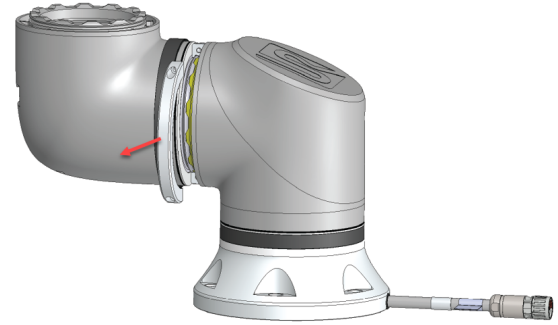
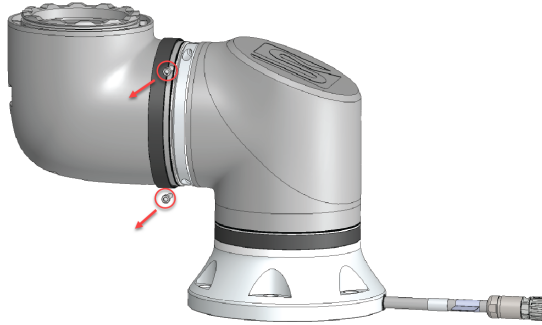
Bir eklemi değiştirmeden önce daima bir eklem doğrulama testi gerçekleştirin. Daha fazla bilgi için Servis Kılavuzundaki Eklem Doğrulama bölümüne bakın.

Demonte etmek için

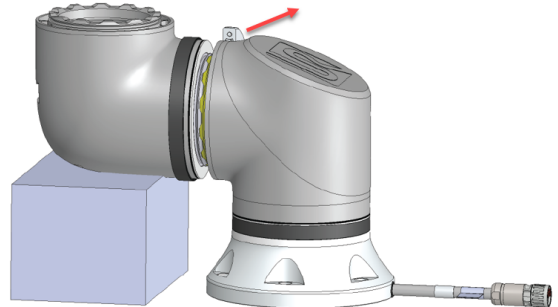
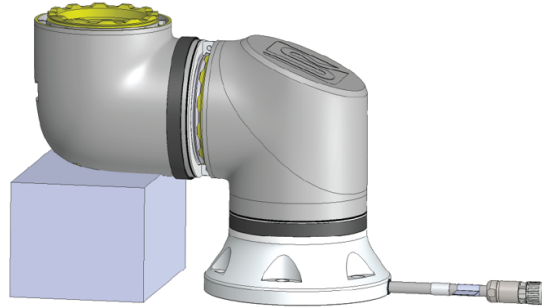
1. ESD bilekliğini yedek parça paketinden veya uç ekipman setinden topraklanmış bir yüzeye takın.
2. Siyah düz halkayı çıkarın.
Sivri uçlu cımbız veya küçük bir düz uçlu tornavida kullanabilirsiniz.



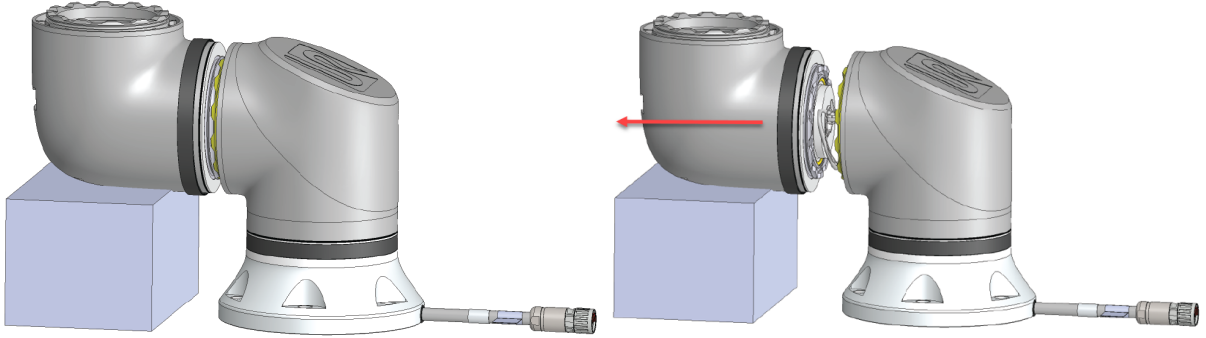
3. Bir taraftaki vidaları ve kelepçeyi çıkarın.



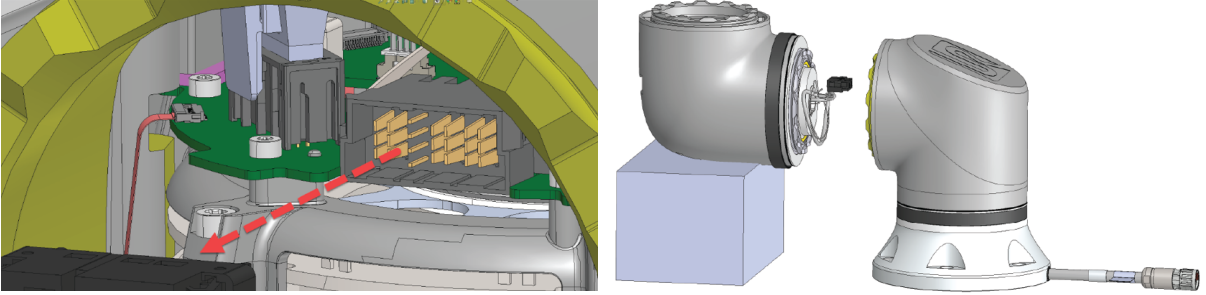
4. Kelepçenin ikinci tarafını çıkarırken bağlantıyı destekleyin.



5. Eklem artık gevşemiştir ve çıkarabilirsiniz.



6. Konektörü eklemdeki PCB'den dikkatlice çıkarın.



7. Eklem artık sökülüştür.

15.4. Çalışma Modu

Açıklama

El Ünitesi veya Pano Sunucusunu kullanarak farklı modlara erişebilir ve etkinleştirebilirsiniz. Harici bir mod seçici entegre edilmişse modları (PolyScope veya Pano Sunucusu değil) kontrol eder.

Otomatik Mod Bu mod etkinleştirildiğinde, robot yalnızca önceden tanımlanmış görevlerden oluşan bir programı yürütebilir. Programları ve kurulumları değiştiremez veya kaydedemezsiniz.

Manuel Mod Bu mod etkinleştirildiğinde robotu programlayabilirsiniz. Programları ve kurulumları değiştirebilir ve kaydedebilirsiniz. Yaralanmaları önlemek için Manuel Modda kullanılan hızlar sınırlandırılmalıdır. Robot Manuel Modda çalışırken, bir kişi robotun erişebileceği bir yere yerleştirilebilir. Hız, uygulama risk değerlendirmesi için uygun olan değerle sınırlandırılmalıdır.



UYARI

Robot Manuel Modda çalışırken kullanılan hız çok yüksekse yaralanma meydana gelebilir.

Kurtarma Modu Bu mod, ayarlanan aktif limitten bir güvenlik limiti ihlal edildiğinde etkinleştirilir, robot kolu bir Durdurma Kategorisi 0 gerçekleştirir. Robot kol çalıştırıldığında örneğin bir eklem konum limiti veya güvenlik sınırı gibi etkin bir güvenlik limiti zaten ihlal edilmişse Kurtarma modunda başlar. Bu, robot kolunun güvenlik sınırları içinde geri hareket ettirilmesini mümkün kılar. Kurtarma modunda, robot kolun hareketi, özelleştiremeyeceğiniz bir sabit limitle sınırlıdır.

Yüksek Hızlı Manuel Mod Bu mod etkinleştirildiğinde, uç ekipmanın ve dirseğin varsayılan hız sınırını geçici olarak aşabilirsiniz. Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı yapılandırılmışsa ve serbest bırakılmışsa (basılmamışsa) veya tamamen sıkıştırılmışsa robot Manuel modda bir Koruma Durdurması gerçekleştirir.

Otomatik modla Manuel mod arasındaki geçiş için, Üç Konumu Etkinleştirme Cihazı tam bırakılıp, robotun hareket etmesine izin vermek için tekrar basılmalıdır. Yüksek Hızlı Manuel Mod kullanırken, robotun hareket alanını kısıtlamak için güvenlik eklem limitlerini veya güvenlik düzlemlerini kullanın.



NOT

Beş dakikalık hareketsizlikten sonra hız limiti varsayılanına sıfırlanır.

Yüksek Hızlı Manueli etkinleştirmek için

1. **Uygulama** seçeneğine dokunup **Güvenlik** seçeneğini belirleyin.
2. **Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı** seçeneklerine erişin.
3. Sayfada, **Manuel yüksek hıza izin ver** düğmesini kaydırın.

**Mod
değiştirme**

Operasyonel mod	Manuel	Otomatik
Robotu, Hareket Et Sekmesinde +/- ile hareket ettirin	x	
Elle Yönlendir	x	
Programları Yürüt	Azaltılmış hız*	x
Programı düzenleyin ve kaydedin	x	

*Üç Pozisyonlu Etkinleştirme cihazı yapılandırılmışsa Yüksek Hızlı Manuel Mod etkinleştirilmediği sürece robot Manuel Azaltılmış Hızda çalışır.

**UYARI**

- Otomatik Mod seçilmeden önce askıya alınan tüm koruma önlemleri tam işlevselliğe döndürülmelidir.
- Mümkün olan her yerde, Manuel Mod yalnızca korunan alanın dışında bulunan tüm kişilerle birlikte kullanılır.
- Harici bir mod seçici kullanılıyorsa korunan alanın dışına yerleştirilmelidir.
- Koruma kullanılmadıkça veya ortak uygulama güç ve kuvvet sınırlaması (PFL) için doğrulanmadıkça, hiç kimse Otomatik Modda korunan alana giremez veya içinde olamaz.

**Üç Konumlu
Etkinleştirme
Cihazı**

Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı kullanıldığında ve robot Manuel Moddayken, hareket için Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazının merkeze doğru bastırılması gerekir. Üç Konumlu Etkinleştirme Cihazının Otomatik Mod üzerinde hiçbir etkisi yoktur.

**NOT**

- Bazı UR robotu boyutlarında Üç Pozisyonlu Etkinleştirme Cihazı bulunmayabilir. Risk değerlendirmesi etkinleştirme cihazı gerektiriyorsa 3PE EI Ünitesi kullanılmalıdır.

Programlama için bir 3PE EI Ünitesi (3PE EÜ) önerilir. Manuel Modda korunan alanda başka bir kişi bulunabiliyorsa ek kişinin kullanımı için ek bir cihaz entegre edilebilir ve yapılandırılabilir.

**Modlar
Arasında
Geçiş Yapma**

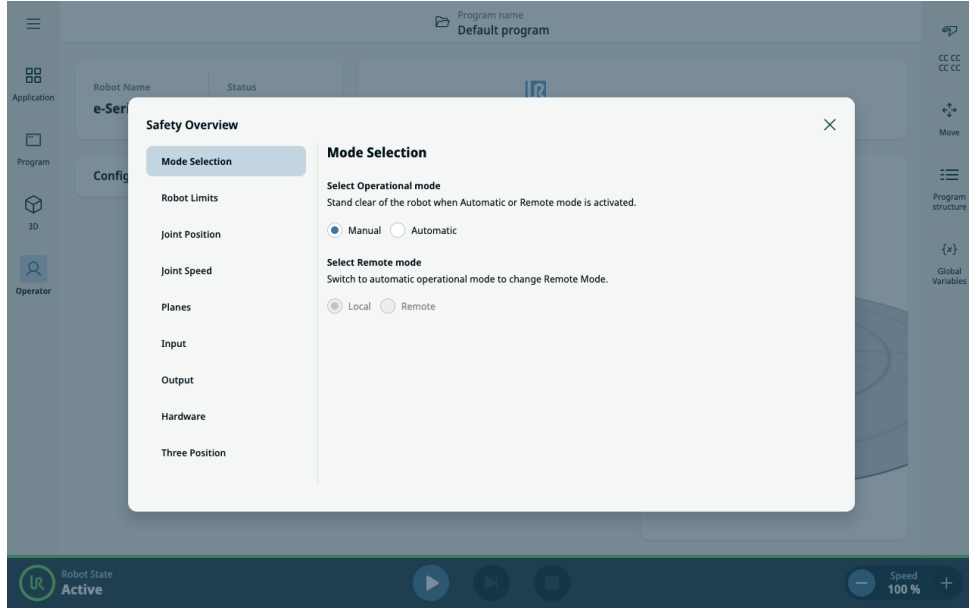
Modlar arasında geçiş yapmak için Mod Seçimini göstermek üzere Sağ Üst Bilgide profil simgesini seçin.

- Otomatik, robotun çalışma modunun Otomatik olarak ayarlandığını gösterir.
- Manuel, robotun çalışma modunun Manuel olarak ayarlandığını gösterir.

Üç Konumlu Etkinleştirme Cihazıyla Güvenlik G/Ç yapılandırması etkin olduğunda, PolyScope X otomatik olarak Manuel Moddadır.

**Uzaktan
Çalışma
Modunu seç**

Uzaktan çalışma modunu yalnızca çalışma modunu "Otomatik" olarak değiştirdiğinizde değiştirebilirsiniz.
Uzaktan modu "uzaktan"dan "yerel"e değiştirirseniz çalışma modu "manuel"e geri döner.



16. Devreye Alma

Açıklama

Robot uygulamasını ilk kez kullanmadan önce veya herhangi bir değişiklik yapıldıktan sonra aşağıdaki testler gerçekleştirilmelidir.

- Tüm güvenlik giriş ve çıkışlarının doğru bağlandığından emin olun.
- Birden fazla makine veya robot için ortak olan cihazlar da dâhil olmak üzere tüm bağlı güvenlik giriş ve çıkışlarının amaçlandığı gibi çalıştığını test edin.
- Robotun durduğunu ve frenlerin devreye girdiğini doğrulamak için acil durdurma düğme ve girişlerini test edin.
- Robot hareketinin durduğunu doğrulamak için koruma girişlerini test edin. Koruma sıfırlaması yapılandırılmışsa amaçlandığı gibi çalışıp çalışmadığını kontrol edin.
- Başlatma ekranına bakın, azaltılmış girişi etkinleştirin ve ekran değişikliklerini doğrulayın.
- PolyScope ekranının sağ üst köşesindeki mod simgesi değişikliklerini doğrulamak için çalışma modunu değiştirin.
- 3 pozisyonlu etkinleştirme cihazını, pozisyonda merkeze basmanın manuel modda düşük hızda hareketi mümkün kıldığını doğrulamak için test edin.
- Acil Durdurma çıkışları kullanılıyorsa Acil Durdurma düğmesine basın ve tüm sistemin durduğunu doğrulayın.
- Çıkış değişikliklerinin algılandığını doğrulamak için Kurulum bölümündeki Güvenlik G/Ç Sinyallerine bağlı sistemi test edin.
- Robot uygulamanızın devreye alma gerekliliklerini belirleyin.

17. Taşıma

Açıklama

Robotu yalnızca orijinal ambalajında taşıyın. Robotu daha sonra taşımak istiyorsanız ambalaj malzemesini kuru bir yerde saklayın. Robotu ambalajından kurulum alanına taşıırken, aynı anda robot kolun iki hortumunu da tutun. Tüm montaj cıvataları robotun tabanında iyice sıkılana kadar robotu yerinde tutun. Kontrol Kutusunu kolundan kaldırın.



UYARI

Yanlış kaldırma teknikleri veya yanlış kaldırma ekipmanı kullanmak, yaralanmalara neden olabilir.

- Ekipmanı kaldırırken sırtınıza veya diğer vücut parçalarına aşırı yük bindirmekten kaçınınız.
- Uygun kaldırma ekipmanı kullanınız.
- Tüm bölgesel ve ulusal kaldırma talimatlarına uyulmalıdır.
- Robotu Mekanik Arayüz bölümündeki montaj talimatlarına göre taktığınızdan emin olun.



NOT

Robot taşıma sırasında 3. üçüncü taraf uygulamasına/ kurulumuna bağlıysa, lütfen aşağıdakilere bakınız:

- Robotun orijinal ambalajı olmadan taşınması, Universal Robots A/S tarafından sağlanan tüm garantileri geçersiz kılacaktır.
- Robot, prefabrik bir çözümün parçası olarak, güvenli bir şekilde monte edilmiş ve aşağıda belirtilen önerilere tam olarak uygun olarak taşınırsa, garanti ihlali olarak kabul edilmez.

Sorumluluk Reddi

Universal Robots, ekipmanı taşımaktan kaynaklanan herhangi bir hasardan sorumlu tutulamaz.

universal-robots.com/manuals bölümünden ambalajsız taşıma önerilerine bakınız

17.1. Ambalajsız Taşıma

Açıklama

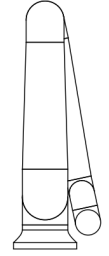
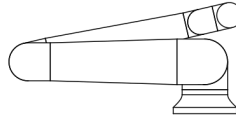
Universal Robots her zaman robotu orijinal ambalajında taşımayı tavsiye eder. Bu tavsiyeler, eklemlerde ve fren sistemlerinde istenmeyen titreşimleri azaltmak ve eklem dönüşünü azaltmak için yazılmıştır.

Robot orijinal ambalajı olmadan taşıyorsa, lütfen aşağıdaki kılavuzlara bakın:

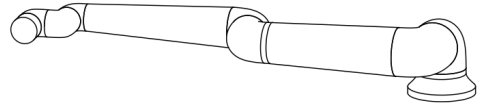
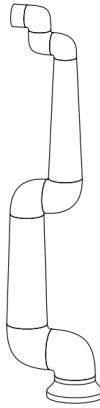
- Robotu mümkün olduğunca fazla kez katlayın; robotu tekillik pozisyonunda taşımayın.
- Robottaki ağırlık merkezini tabana mümkün olduğunca yakına getirin.
- Her tüpü, tüpün iki farklı noktasında sağlam bir yüzeye sabitleyin.
- Takılı uç elemanları 3 eksende sağlam bir şekilde sabitleyin.

Taşıma

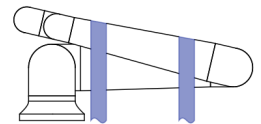
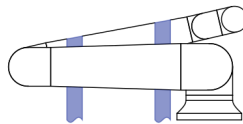
Robotu mümkün olduğunca çok kez katlayın.



Uzatılmış şekilde taşımayın. (tekillik pozisyonu)



Tüpleri sağlam bir yüzeye sabitleyin.
Takılı uç elemanını 3 eksende sabitleyin.



17.2. El Ünitesinin Saklanması

- Açıklama** Operatörün, El Ünitesi üzerindeki e-Stop düğmesine basıldığında nelerin etkilendiğini net bir şekilde anlaması gerekir. Örneğin, çok robotlu bir kurulumda karışıklık olabilir. El Ünitesi üzerindeki e-Stop'un tüm kurulumu mu yoksa sadece bağlı robotu mu durdurduğu açıkça belirtilmelidir. Karışıklık olabilirse El Ünitesini e-Stop düğmesi görünmeyecek veya kullanılamayacak şekilde saklayın.

17.3. Uzun Süreli Depolama

- Açıklama** Bu bölüm, robotların ve yedek parçaların uzun süreli depolanması için genel yönergeleri açıklamaktadır. Bu, tüm robot nesilleri ve yedek parçalar için geçerlidir.
- Bir robot, 6 ay veya daha uzun bir süre depolandığında uzun süreli depolanmış olarak kabul edilir.
- Yönergeler** Robotu ve yedek parçaları mümkün olan en iyi durumda tutmak için normal iyi uygulamaya uyulması önerilir:
- Depolama sıcaklığı: 10°C - 30°C
 - Nem: RH %20-60
 - Universal Robots, robotların en az **yılda bir kez** ambalajından çıkarılıp çalıştırılmasını ve yağların dağılması için tüm eklemleri her iki yönde 90 derece döndüren hafif yük programının 5 kez çalıştırılmasını tavsiye eder. Mümkünse yedek parça bağlantılarını bir kola monte edin ve aynı çalışma rutinini gerçekleştirin.
 - Nadir durumlarda, contalardan çıkan fazla yağı gidermek için depolamadan sonra robotların silinmesine ihtiyaç duyulabilir.
 - Batarya, robotun kullanım ömrü boyunca dayanacak şekilde tasarlanmıştır ve sisteme güç uygulandığında şarj edilmez. Batarya ömrü 8 ila 10 yıldır ancak e-Series ve UR Series için batarya değiştirilebilir.
 - Flash bellekler zamanla veri kapasitesini kaybedebilir; bu nedenle, örneğin SD kart üzerindeki verilerin yeniden yazılması gerekebileceği yönünde potansiyel bir risk vardır.

18. Bakım ve Onarım

Açıklama

Her türlü bakım çalışması, denetim ve kalibrasyon, bu kılavuzdaki tüm güvenlik talimatlarına, UR Service Manual ve yerel gerekliliklere uygun olarak yapılmalıdır. Onarım çalışmaları Universal Robots tarafından yapılmalıdır. Müşterinin atadığı, eğitimli kişiler de Servis Kılavuzuna uyarak onarım işi yapabilirler.

Bakım Güvenliği

Bakım ve onarımın amacı, sistemin beklendiği gibi çalışmaya devam etmesini sağlamaktır. Robot kolu veya kontrol kutusu üzerinde çalışırken, aşağıdaki prosedürlere ve uyarılara uymanız gerekir.



UYARI

Aşağıda listelenen güvenlik uygulamalarından herhangi birine uyulmaması yaralanmalara neden olabilir.

- Gücünün tamamen kesildiğinden emin olmak için ana güç kablosunu Kontrol Kutusunun altından çıkarın. Robot koluna veya Kontrol Kutusuna bağlı diğer herhangi bir enerji kaynağının gücünü kesin. Onarım süresi boyunca diğer kişilerin sisteme güç vermesini önlemek için gerekli önlemleri alın.
- Sisteme yeniden güç vermeden önce toprak bağlantısını kontrol edin.
- Robot kolunun veya Kontrol Kutusunun parçaları söküldüğünde ESD düzenlemelerine uyun.
- Robot kola veya Kontrol Kutusuna su ve toz girmesini önleyin.

**Bakım
Güvenliği****UYARI**

Kapı tamamen açıkken Kontrol Kutusunu yerleştirmek için alan bırakılmaması, yaralanmalara neden olabilir.

Kontrol Kutusu kapısının tam olarak açılabilmesi için en az 915 mm boşluk bırakarak servise erişim sağlayın.

**UYARI: ELEKTRİK**

Kontrol Kutusu güç kaynağının kapatıldıktan hemen sonra sökülmesi, elektriksel tehlikeler nedeniyle yaralanmalara neden olabilir.

- Kontrol Kutusu kapatıldıktan sonra birkaç saat boyunca bu güç kaynaklarının içinde yüksek voltajlar (maksimum 600 V) bulunabileceğinden, Kontrol Kutusunun içindeki güç kaynağını sökmekten kaçının.

Sorun giderme, bakım ve onarım çalışmalarından sonra güvenlik gerekliliklerinin yerine getirildiğinden emin olun. Ulusal veya bölgesel iş güvenliği yönetmeliklerine uyun. Tüm güvenlik işlevi ayarlarının doğru çalışması da test edilmeli ve doğrulanmalıdır.

**Kilitleme
Etiketleme**

UR robotlarının enerjisi kesilebilir ve enerjisiz durumda kilitlenebilir. Bu, robotun, robot uygulamasının veya robot hücresinin kurulumu, bakımı veya onarımı ile ilgili görevler nedeniyle tehlikeli enerjiyi kontrol etmek içindir. Robota giden gücün "Kilitlenmesi" veya "tehlikeli enerjinin kontrolü" işlemlerini gerçekleştirmek için güç kablosunun Kontrol Kutusuna yeniden takılmasını önlemek amacıyla bir elektrik fişi kilidi kullanabilirsiniz, örneğin IEC için Brady 148081 Fiş Kilidi.

**UYARI: ELEKTRİK**

Tehlikeli enerjiye maruz kalma veya içerdiği tehlikeli enerjinin serbest bırakılması elektrik çarpmasına ve ciddi yaralanmalara neden olabilir.

- Güç kablosunun kontrol kutusuna yeniden takılmasını önlemek için bir elektrik fişi kilidi kullanın. Örneğin IEC fişi veya eşdeğeri için Brady 148081 Fiş Kilitlemesine bakın.

Sorun giderme, bakım ve onarım çalışmalarından sonra güvenlik gerekliliklerinin yerine getirildiğinden emin olun. Ulusal veya bölgesel iş güvenliği yönetmeliklerine uyun. Tüm güvenlik işlevi ayarlarının doğru çalışması da test edilmeli ve doğrulanmalıdır.

18.1. Durdurma Performansının Test Edilmesi

Açıklama Durdurma performansının düşüp düşmediğini belirlemek için periyodik olarak test edin. Artan durma süreleri, muhtemelen kurulumdaki değişikliklerle birlikte korumanın değiştirilmesini gerektirebilir. Durma süresi ve/veya durma mesafesi güvenlik fonksiyonları kullanılıyorsa ve risk azaltma stratejisinin temeli ise durma performansının izlenmesi veya test edilmesi gerekmez. Robot sürekli izleme yapar.

18.2. Robot Kolunun Temizliği ve Denetimi

Açıklama Düzenli bakımın bir parçası olarak robot kol, bu kılavuzdaki önerilere ve yerel gerekliliklere uygun olarak temizlenebilir.

Temizleme Yöntemleri Robot kolundaki ve/veya El Ünitesindeki tozu, kiri veya yağı gidermek için aşağıda verilen temizlik maddelerinden birinin yanında bir bez kullanmanız yeterlidir.

Yüzey Hazırlığı: Aşağıdaki çözeltileri uygulamadan önce, yüzeylerin gevşek kir veya kalıntılardan arındırılarak hazırlanması gerekebilir.

Temizlik maddeleri:

- Su
- %70 İzopropil alkol
- %10 Etanol alkol
- %10 Nafta (Gresi gidermek için kullanın.)

Uygulama: Çözelti tipik olarak bir sprej şişesi, fırça, sünger veya bez kullanılarak, temizlenmesi gereken yüzeye uygulanır. Kirlenme seviyesine ve temizlenen yüzeyin türüne bağlı olarak doğrudan uygulanabilir ya da daha fazla seyreltilebilir.

Ajıtasyon: İnatçı lekeler veya çok kirli alanlar için çözelti, kirleticileri gevşetmeye yardımcı olmak için bir fırça, temizleyici veya diğer mekanik araçlar kullanılarak ajite edilebilir.

Bekleme Süresi: Gerekliyse çözeltinin kirleticilerle etkili bir şekilde nüfuz etmesi ve çözünmesi için yüzeyde 5 dakikaya kadar kalmasına izin verilir.

Durulama: Bekleme süresinden sonra, çözünmüş kirleticileri ve kalan temizlik maddesi kalıntılarını gidermek için yüzey tipik olarak suyla iyice durulanır. Herhangi bir kalıntının hasara neden olmasını veya güvenlik tehlikesi oluşturmasını önlemek için kapsamlı bir durulama yapmak önemlidir.

Kurutma: Son olarak, temizlenen yüzey havayla kurumaya bırakılabilir ya da havlu kullanılarak kurutulabilir.



UYARI

Ağartıcıyı seyreltilmiş herhangi bir temizlik solüsyonunda KULLANMAYIN .

**UYARI**

Gres tahriş edicidir ve alerjik reaksiyona neden olabilir. Temas etmek, solumak ya da yutmak, hastalığa veya yaralanmaya neden olabilir. Hastalık veya yaralanmayı önlemek için aşağıdakilere uyun:

- **HAZIRLIK:**
 - Alanın iyi havalandırıldığından emin olun.
 - Robotun ve temizlik maddelerinin etrafında yiyecek veya içecek bulundurmayın.
 - Yakınlarda bir göz yıkama istasyonu olduğundan emin olun.
 - Gerekli PPE'yi (eldiven, göz koruması) toplayın
- **GİYİN :**
 - Koruyucu eldivenler: Yağa dayanıklı eldivenler (Nitril) sızdırmaz ve ürüne dayanıklıdır.
 - Gresin gözlerle kazara temasını önlemek için göz koruması önerilir.
- **YUTMAYIN.**
- **Aşağıdaki durumlarda:**
 - ciltle temas; su ve hafif bir temizlik maddesi ile yıkayın
 - cilt reaksiyonu; tıbbi yardım alın
 - gözlerle temas; göz yıkama istasyonu kullanın, tıbbi yardım alın.
 - buharların solunması veya gres yutulması; tıbbi yardım alın
- **Gres çalışmasından sonra**
 - kirlenmiş çalışma yüzeylerini temizleyin.
 - temizlik için kullanılan bezleri veya kağıtları sorumlu bir şekilde bertaraf edin.
- **Çocuklarla ve hayvanlarla temas yasaktır.**

**Robot Kolu
Denetim
Planı**

Aşağıdaki tablo Universal Robot tarafından tavsiye edilen denetim türlerinin kontrol listesidir. Denetimleri tabloda önerildiği şekilde düzenli olarak gerçekleştirin. Kabul edilemez durumda olduğu keşfedilen referans edilen parçalar düzeltilmeli veya değiştirilmelidir.

Denetim eylemi türü			Zaman Çerçevesi		
			Aylık	İki Yıllık	Yıllık
1	Düz halkaları kontrol edin	V		X	
2	Robot kablosunu kontrol edin	V		X	
3	Robot kablo bağlantısı kontrolü	V		X	
4	Robot Kolu montaj civatalarını kontrol edin *	F	X		
5	Uç Ekipman montaj civatalarını kontrol edin *	F	X		
6	Yuvarlak Sapan	F			X

**Robot Kolu
Denetim
Planı**

NOT

Robot kolunu temizlemek için sıkıştırılmış hava kullanımı robot kolunun bileşenlerine zarar verebilir.

- Robot kolunu temizlemek için asla sıkıştırılmış hava kullanmayın.

**Robot Kolu
Denetim
Planı**

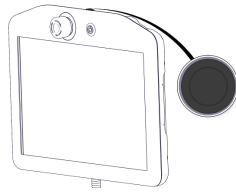
1. Mümkünse, Robot Kolunu SIFIR konumuna getirin.
2. Kapatın ve güç kablosunun Kontrol Kutusuyla bağlantısını kesin.
3. Kontrol Kutusu ile Robot Kolu arasındaki kabloyu hasara karşı inceleyin.
4. Tabandaki montaj cıvatalarının uygun şekilde sıkıldığından emin olun.
5. Tabandaki uç ekipman flanş cıvatalarının uygun şekilde sıkıldığından emin olun.
6. Aşınma ve hasara karşı düz halkaları kontrol edin.
 - Aşınmış veya hasarlı haldelerse düz halkaları değiştirin.


NOT

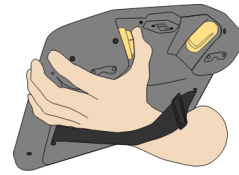
Garanti süresi içinde bir robotta herhangi bir hasar görülürse, robotun satın alındığı distribütörle iletişime geçin.

Denetim

1. Herhangi bir uç ekipmanı/uç ekipmanları veya ekleri sökün veya TCP/Taşıma Kapasitesi/Yer Çekimi Merkezini uç ekipmanın teknik özelliklerine göre ayarlayın.
2. Robot kolunu Serbest sürüşte hareket ettirmek için:
 - 3PE EI Ünitesinde, hızlı bir şekilde hafifçe bastırın, bırakın, tekrar hafifçe bastırın ve 3PE düğmesini bu konumda tutmaya devam edin.

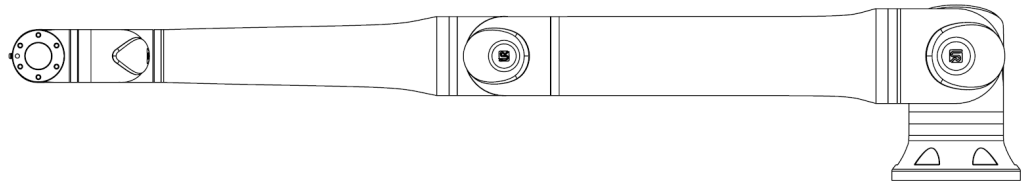


Güç düğmesi



3PE düğmesi

3. Robotu yatay olarak uzatılmış bir pozisyona İtin/Çekin ve bırakın.



4. Robot kolun pozisyonu destek olmadan ve Serbest Sürüşü etkinleştirmeden koruyabildiğini doğrulayın.

18.3. Temizleme EÜ ve KK

El Ünitesi Dokunmatik Ekranın Temizlenmesi

İnceltici madde veya herhangi bir agresif katkı maddesi içermeyen hafif ve endüstriyel bir temizlik maddesi kullanın. Ekranı silmek için aşındırıcı bir madde kullanmayın. Universal Robots, belirli bir temizlik maddesi önermemektedir.

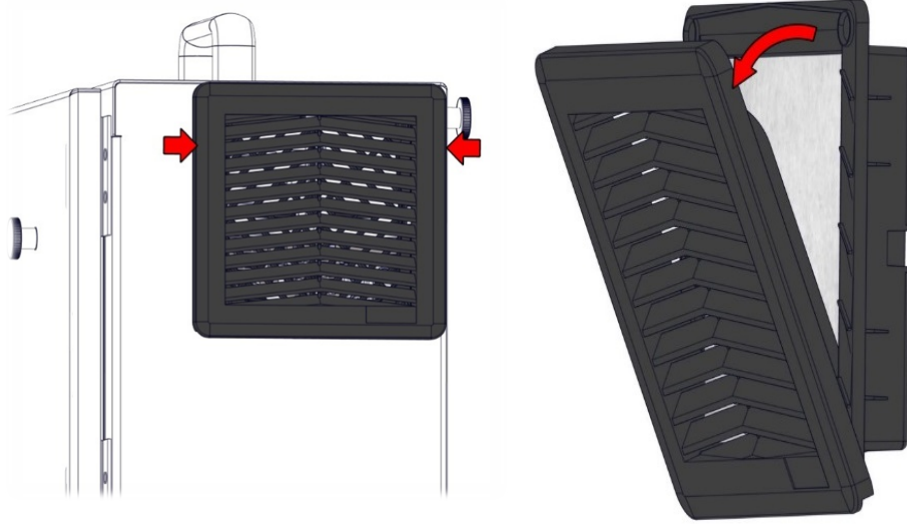
Kontrol Kutusunun Temizlenmesi

Gerekmesi durumunda nemli bir bezle Kontrol kutusu üzerini silin. Kullanıcı kılavuzunda listelenen temizlik tavsiyesini kullanın.

Kontrol kutusu Filtrelerini değiştirin

Kontrol kutusunun her iki tarafında bir filtre bulunur.

1. Aşağıdaki şekil 3.7'de bulunan görsellerde gösterilen şekilde kırmızı okların bulunduğu yere doğru çekerek dış plastik çerçeveyi nazıkçe kaldırın. Çerçeve dışa doğru eğilir.
2. Filtreleri değiştirin.

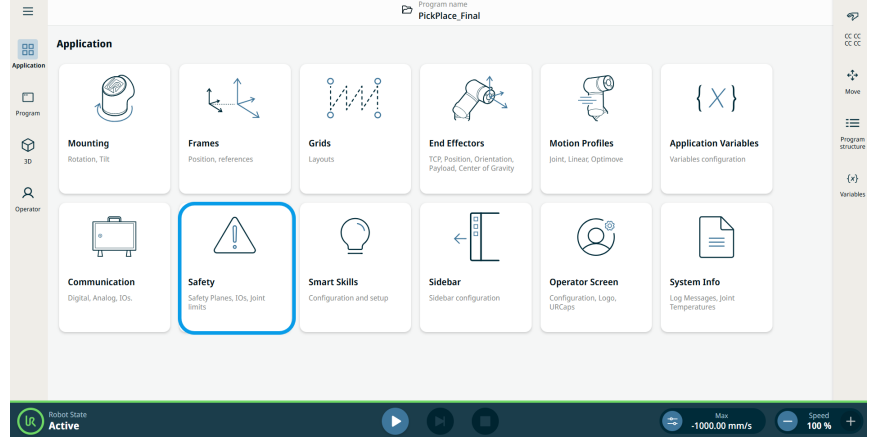


Şekil 3.7. Kontrol kutusu filtrelerini değiştirin.

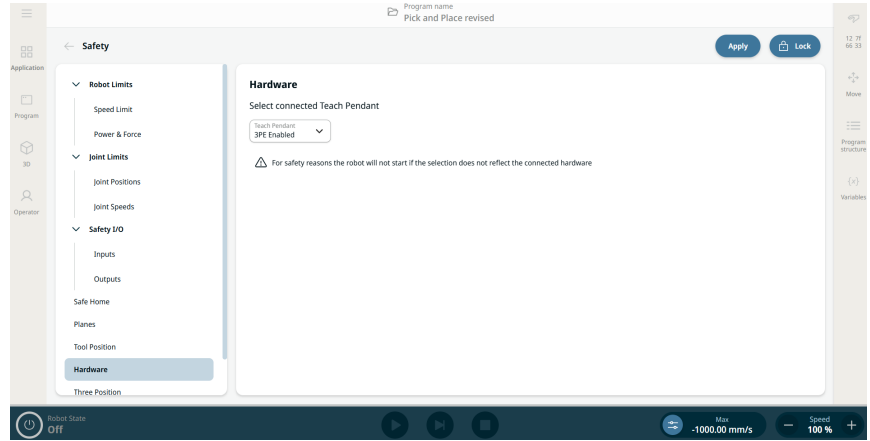
18.4. Yazılım kurulumu

3PE EÜ
yazılımını
yapılandırmak
için

1. PolyScope'ta sol menüde **Uygulamalar** seçeneğine dokunup **Güvenlik** seçeneğini belirleyin.



2. **Donanım ve Kilidi Aç** düğmelerine dokununuz.



3. Şifreyi girin ve **Onayla** seçeneğine dokununuz. El Ünitesi artık etkin.
4. Sistemi yeniden başlatmak için **Uygula** bölümüne dokununuz. PolyScope çalışmaya devam ediyor.
5. 3PE El Ünitesi yazılımını yüklemeyi tamamlamak için **Uygula ve yeniden başlat** ve ardından **Yapılandırmayı Onayla** seçeneğine dokununuz.

19. Bertaraf ve Çevre

Açıklama

Universal Robots robotlarının geçerli ulusal yasa, yönetmelik ve standartlara uygun bir şekilde bertaraf edilmesi gerekir. bu sorumluluk robotun sahibine aittir.

UR robotları, Avrupa RoHS direktifi 2011/65/EU tarafından tanımlandığı şekilde, çevreyi korumak için tehlikeli maddelerin kısıtlı kullanımına uygun olarak üretilmektedir. Robotlar (robot kolu, Kontrol Kutusu, El Ünitesi) Universal Robots Danimarka'ya iade edilirse bertaraf işlemi Universal Robots A/S tarafından düzenlenir.

Danimarka pazarında satılan UR robotlarının bertaraf ücreti Universal Robots A/S tarafından DPA sistemine önceden ödenir. Avrupa WEEE Direktifi 2012/19/EU kapsamındaki ülkelerdeki ithalatçıların, ülkelerinin ulusal WEEE kaydına kendi kayıtlarını yaptırması gerekir. Ücret genellikle en fazla 1€/robot şeklindedir.

Ulusal kayıtların bir listesini burada bulabilirsiniz: <https://www.ewrn.org/national-registers>. Global Compliance'ı şu adreste arayın: <https://www.universal-robots.com/download>.

**UR
robotundaki
maddeler**
Robot kol

- Borular, Taban Flanşı, Uç ekipman montaj braketi: Eloksallı alüminyum
- Eklem gövdeleri: Toz boyalı alüminyum
- Siyah bant sızdırmazlık halkaları: AEM kauçuk
 - siyah bant altında ek kayma halkası: kalıplı siyah plastik
- Uç kapaklar/ kapaklar: PC/ASA Plastik
- Vidalar, somunlar, ara parçalar (çelik, pirinç ve plastik) gibi küçük mekanik bileşenler
- Bakır telli tel demetleri ve vidalar, somunlar, ara parçalar (çelik, pirinç ve plastik) gibi küçük mekanik bileşenler

Robot kol eklemleri (dâhili)

- Dişliler: Çelik ve gres (Servis Kılavuzunda ayrıntılı olarak açıklanmıştır)
- Motorlar: Bakır telli demir çekirdek
- Bakır telli kablo demetleri, PCB'ler, çeşitli elektronik bileşenler ve küçük mekanik bileşenler
- Eklem contaları ve O halkalar, PTFE (genellikle Teflon™ olarak bilinir) içinde bir bileşik olan az miktarda PFAS içerir.
- Gres: lityum kompleks sabun veya Üre kalınlaştırıcı içeren sentetik + mineral yağ. Molibden içerir.
 - Model ve üretim tarihine bağlı olarak, gresin rengi sarı, macenta, koyu pembe, kırmızı, yeşil olabilir.
 - Servis Kılavuzunda kullanım önlemleri ve Gres Güvenlik Bilgi Formları ayrıntılı olarak açıklanmaktadır

Kontrol kutusu

- Dolap (muhafaza): Toz boyalı çelik
 - Standart Kontrol Kutusu
- Alüminyum sac gövde (dolabın içinde). Bu aynı zamanda OEM kontrolörünün muhafazasıdır.
 - Standart Kontrol Kutusu ve OEM kontrolörü.
- Bakır telli kablo demetleri, PCB'ler, çeşitli elektronik bileşenler, plastik konektörler ve vidalar, somunlar, ara parçalar (çelik, pirinç ve plastik) gibi küçük mekanik bileşenler
- PCB'ye bir lityum pil monte edilmiştir. Nasıl çıkarılacağı için Servis Kılavuzuna bakın.



20. Beyanlar ve Sertifikasyonlar

20.1. Kuruluş Beyanı (orijinal)



UNIVERSAL ROBOTS

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

original: EN

Manufacturer:	Person in the Community Authorized to Compile the Technical File:	
Universal Robots A/S Energivej 51, DK-5260 Odense S DK	David Brandt, Vice President and Chief Technology Officer, R&D Universal Robots A/S, Energivej 25, DK-5260 Odense S Denmark	
Description and Identification of the Partly-Completed Machine(s):		
Product and Function:	Industrial robot multi-purpose, multi-axis manipulator, standard control box (CB5 v5.X, X is 5 or higher), standard cables & with or without UR 3PE teach pendant. Function is determined by the completed machine (robot application or robot cell with end-effector, intended use & application program).	
Model:	UR8Long, UR15, UR18, UR20, UR30 with a standard control box CB5 v5.X, X is 5 or higher)	
Serial Number:	Starting 2024 6 8 00252 and higher for the UR20* Sequential numbering, restarting at 0 each year 6 = UR8Long, 7 = UR15, 5 = UR18, 8 = UR20, 9 = UR30 *TÜV Rheinland certifications: UR20:11 Mar '24 (#00252). UR30: 14 Mar '24. UR15: May '25. UR8Long (#00019) & UR18 (#00012): 31 Jul '25 NOTE: This DOI is NOT applicable when the OEM Controller is used. See controller markings.	
Incorporation:	Universal Robots' UR8Long, UR15, UR18, UR20 & UR30 with CB5 v5.X 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: 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).		
I. Machinery Directive 2006/42/EC	The following essential requirements have been fulfilled: 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. It is declared that the relevant technical documentation has been compiled in accordance with Part B of Annex VII of the Machinery Directive. Reference the LVD and the harmonized standards used below.	
II. Low-voltage Directive 2014/35/EU	Reference the LVD and the harmonized standards used below.	
III. EMC Directive 2014/30/EU	Reference the EMC Directive and the harmonized standards used below.	
Reference to the harmonized standards used, as referred to in Article 7(2) of the MD & LV Directives and Article 6 of the EMC Directive:		
(I) EN ISO 10218-1:2011 ✖ (I) EN ISO 12100:2010 (I) EN ISO 13849-1:2015 ✖ 2023 edition has no relevant changes (I) EN ISO 13849-2:2012 ✖ See TÜV Rheinland Certificates	(I) EN ISO 13732-1:2008 (I) EN ISO 13850:2015 (I, II) EN IEC 60204-1:2018 as applicable (I, II) EN 60947-5-5:1997+A1:2005 +A11:2013+A2:2017	(I) EN IEC 60947-5-8:2014 & 2021 (III) EN IEC 61000-3-2:2014 & 2019 (III) EN 61000-3-3:2013 (III) EN 61000-6-2: 2012 & 2019 (II) EN 61140:2002/A1:2006 & 2016
Reference to other technical standards and technical specifications used:		
(I) ISO 9409-1:2004 (I) ISO/TS 15066:2016 as applicable (III) EN 60068-2-1:2007 (III) EN 60068-2-2:2007	(III) EN 60068-2-27:2009 (III) EN 60068-2-64:2008+A1:2019 (II) EN IEC 60320-1:2021 (II) EN 60529:1991/AC:2016	(II) EN 60664-1:2007 (III) EN IEC 61000-6-4:2023 (II) EN IEC 61784-3:2021 [SIL2] (III) EN 61326-3-1:2017 [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, 30 March 2026

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.

20.2. Beyanlar ve Sertifikalar

Orijinal talimatların çevirisi

AB Kuruluş Beyanı (DOI) (2006/42/EC Ek II B uyarınca)	
Üretici	Universal Robots A/S Energivej 51, DK -5260 Odense S Danimarka
Toplulukta Teknik Dosyayı Derleme Yetkisi Bulunan Kişi	David Brandt Başkan Yardımcısı ve Teknoloji Direktörü, R&D Universal Robots A/S, Energivej 51, DK-5260 Odense S
Kısmen Tamamlanmış Makinelerin Açıklaması ve Kimliği	
Ürün ve İşlev:	Çok amaçlı endüstriyel robot, çok eksenli manipülatör, standart kontrol kutusu (CB5 v5.X, X değeri 5 veya üzeri), standart kablolar & UR 3PE EI Ünitesi ile birlikte veya ayrı olarak. İşlev, tamamlanmış makineye göre belirlenir (robot uygulaması veya uç elemanlı robot hücresi, kullanım & amacı uygulama programı). programı).
Model :	UR8Long, UR15, UR18, UR20, UR30 (standart CB5 v5.X kontrol kutusu ile, X 5 veya üzeri)
Not:	Bu DOI, OEM Kontrolörü kullanıldığında geçerli DEĞİLDİR. Kontrol kutusu işaretlerine bakın.
Seri Numarası:	UR20 için 20246800252 ve üzeri sürümlerden itibaren* yıl seri 6=URLong, 7=UR15, 5=UR1, 8=UR20, 9=UR30 *TÜV Rheinland sertifikası & işareti: UR20: 11 Mart '24 (#00252). UR30: 14 Mar '24. UR15: May '25. UR8Long (#00019) ve UR18 (#00012): 31 Tem '25
Birleştirme:	Universal Robots UR8Long, UR15, UR18, UR20 ve UR30 yalnızca Makine Direktifi ve geçerli diğer Direktiflere uygun nihai ve tamamlanmış bir makineye (robot uygulaması veya robot hücresi) entegre edildikten sonra hizmete alınabilir.
Yukarıda belirtilen ürünlerin, tedarik edilenler için aşağıda ayrıntıları verildiği şekilde şu yönetmelikleri karşıladığı beyan edilir: Bu kısmen tamamlandığında makine entegre olur ve tamamlanmış bir makineye dönüşür. Entegre eden kişi, tamamlanmış makinenin geçerli tüm Direktifleri karşılamasından ve CE işaretini uygulayıp Uygunluk Beyanı (DOC) sağlamaktan sorumludur.	
I. Makine Direktifi 2006/42/EC	Şu temel gereklilikler yerine getirilmiştir: 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, 3PE EÜ'lü 1.4.1, 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 (kaldırma askısı), 4.1.3, 4.3.3, Ek VI. İlgili teknik belgelerin Makine Direktifi Ek VII Bölüm B'ye uygun olarak derlendiği beyan edilir.
II. Düşük Voltaj Yönetmeliği 2014/35/EU	LVD ve aşağıda kullanılan uyumlaştırılmış standartlara başvurun.
III. EMC Yönetmeliği 2014/30/EU	EMC Yönetmeliğine ve aşağıda kullanılan uyumlaştırılmış standartlara başvurun.

MD ve LV Yönetmeliklerinin 7(2). Maddesi ile EMC Yönetmeliğinin 6. Maddesinde geçen şekilde kullanılan uygun hale getirilmiş standartlara referans:		
(I) EN ISO 10218-1:2011* (I) EN ISO 12100:2010 (I) EN ISO 13849-1:2015* 2023 baskısında ilgili değişiklik bulunmamaktadır (I) EN ISO 13849-2:2012 *TÜV Rheinland Sertifikalarına bakın	(I) EN ISO 13732-1:2008 (I) EN ISO 13850:2015 (I) EN IEC 60204-1:2018, uygun olduğu üzere (I, II) EN 60947-5 5:1997 + A1:2005 + A11:2013 + A2:2017	(I) EN IEC 60947-5-8:2014 & 2021 (III) EN IEC 61000-3-2:2014 & 2019 (III) EN 61000-3-3:2013 (III) EN 61000-6-2: 2012 & 2019 (II) EN 61140:2002/A1:2006 & 2016
Kullanılan diğer teknik standartlara ve teknik spesifikasyonlara başvurun:		
(I) ISO 9409-1:2004 (I) İlgili olduğu ölçüde ISO/TS 15066:2016 (III) EN 60068-2-1:2007 (III) EN 60068-2-2:2007	(III) EN 60068-2-27:2009 (III) EN 60068-2-64:2008+A1:2019 (II) EN IEC 60320-1:2021 (II) EN 60529:1991/AC:2016	(II) EN 60664-1:2007 (III) EN IEC 61000-6-4:2023 (II) EN IEC 61784-3:2021 [SIL2] (III) EN 61326-3-1:2017 [Endüstriyel konumlar SIL 2]
İmalatçı ya da yetkili temsilcisi, ulusal makamlar tarafından yapılan gerekçeli bir talep üzerine, kısmen tamamlanmış makineye ilişkin ilgili bilgileri iletmekle yükümlüdür.		
Onaylanmış kuruluş Bureau Veritas tarafından tam kalite güvence sisteminin onaylanması: ISO 9001 sertifika #DK019348, ISO 14001 sertifika DK019349 ve ISO 45001 sertifika #DK019350.		

20.3. Sertifikasyonlar UR30

Açıklama

Üçüncü kişi belgelendirmesi isteğe bağlıdır. Ancak Universal Robots, robot entegrasyonu yapan kişilere en iyi hizmeti sunabilmek için robotlarını aşağıdaki tanınmış test kurumlarından belgelendirmeyi seçer. Sertifikalar bölümünde tüm sertifikaların birer kopyasını bulabilirsiniz.

Sertifika

	TÜV Rheinland	TÜV Rheinland EN ISO 10218-1 ve EN ISO 13849-1 sertifikaları. TÜV Rheinland, neredeyse tüm iş ve yaşam alanlarında güvenlik ve kaliteyi temsil eder. 150 yıl önce kurulan şirket, dünyanın önde gelen test hizmeti sağlayıcılarından biridir.
	TÜV Rheinland	cTUVus işareti, bir ürünün ABD ve Kanada güvenlik standartlarına uygun olduğunu göstererek ABD ve Kanada elektrik güvenliği standartlarına uygunluğu kanıtlar.
	Fraunhofer IPA	Universal Robots UR Serisi robotlar, Fraunhofer Üretim Mühendisliği ve Otomasyon Enstitüsü testlerine uygundur.
	Fraunhofer	Universal Robots ürünleri, Fraunhofer tarafından performans testlerinden geçirilmiştir.
	ÇİN RoHS	Universal Robots ürünleri, elektronik bilgi ürünlerinin neden olduğu kirliliğin kontrolüne ilişkin ÇİN RoHS gerekliliklerine uygundur. Bir ürün beyan tablosu sunulmuştur.
	KCs	Universal Robots ürünleri değerlendirilmiş ve KOSHA güvenlik standartlarına uygundur.
	KC	Universal Robots ürünleri, Kore'nin EMC gerekliliklerine uygunluk açısından değerlendirilmiştir.

Tedarikçi Üçüncü Kişi Belgelendirmesi

	Ortam	Tedarikçilerimiz tarafından sağlandığı gibi, Universal Robots e-Series robotlarının sevkiyat paletleri, Danimarka'nın ahşap paketleme malzemesi üretmeyle ilgili ISMPM-15 koşullarına uygundur ve bu şemaya uygun bir şekilde işaretlenmiştir.
---	-------	--

Üretici Testi Sertifikası

	Universal Robots	Universal Robots e-Series robotları sürekli dahili testlerden ve seri sonu test prosedürlerinden geçer. UR test işlemleri sürekli inceleme ve geliştirmeye tabidir.
---	------------------	---

**AB
direktiflerine
göre beyanlar**

AB yönergeleri Avrupa için geçerli olsa da Avrupa dışındaki bazı ülkeler de AB deklarasyonlarını kabul eder ve/veya bunları gerektirir. Avrupa direktifleri resmi ana sayfalarından bulunabilir: <http://eur-lex.europa.eu>. Makine Direktifine göre, Universal Robots robotları kısmen tamamlanmış robotlardır, bu nedenle CE işareti takılmaz. Makine Direktifine göre Birleştirme Beyanını, Beyanlar ve Sertifikalar bölümünde bulabilirsiniz.

20.4. Sertifikalar UR30

**TÜV
Rheinland**

Page 1

Certificate

Certificate no.	T 72408049 0001
------------------------	-----------------

License Holder: Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark	Manufacturing Plant: Universal Robots A/S Energivej 25 5260 Odense S Denmark
Report Number: 31875333 013	Client Reference: Roberta Nelson Shea
Certification acc. to: EN ISO 10218-1:2011 EN ISO 13849-1:2015	

Product Information

Certified Product:	Industrial Robot		
Model Designation:	UR3, UR5, UR10, UR20, UR30, UR3e, UR5e, UR7e, UR10e, UR12e, UR16e		
Technical Data:	Rated Voltage:	AC 100-200V, 50/60Hz or AC 200-240V, 50/60Hz	
	Rated Current:	15A or 8A	
	Protection Class:	I	

© TÜV, TÜV and TÜV are registered trademarks. Use of the name and application requires prior approval.

TÜV 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

 **TÜVRheinland®**



TÜV
Rheinland
Kuzey
Amerika

Page 1

Certificate

Certificate no.

CA 72405127 0001

License Holder:

Universal Robots A/S
Energivej 25
5260 Odense S
Denmark

Manufacturing Plant:

Universal Robots A/S
Energivej 25
5260 Odense S
Denmark

Report Number: 31875333 006**Client Reference:** Roberta Nelson Shea**Certification acc. to:** CAN/CSA-Z434-14 + GI1 (R2019)**Product Information****Certified Product:** Industrial Robot**Model Designation:** UR3e, UR5e, UR10e, UR16e, UR20, UR30

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

TÜV 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

TÜV
Rheinland
Kuzey
Amerika
UL1740

Page 1

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.

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

Remarks: Replaces Certificate CU72501652.

Appendix: 1, 1-59

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


TÜVRheinland®

Telif hakkı © 2009-2026, Universal Robots A/S. Tüm Hakları Saklıdır.

Çin RoHS

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

表1 有毒有害物质或元素名称及含量标识格式



Product/Part Name 产品/部件名称	Toxic and Hazardous Substances and Elements 有毒有害物质或元素					
	铅 Lead (Pb)	汞 Mercury (Hg)	镉 Cadmium (Cd)	六价 Hexavalent Chromium (Cr+6)	多溴联苯 Polybrominated biphenyls (PBB)	多溴二苯醚 Polybrominated diphenyl ethers (PBDE)
UR Robots 机器人：基本系统 UR3 / UR5 / UR10 / UR3e / UR5e / UR7e/ UR10e/UR12e/ UR16e / UR15/ UR20 / UR30	X	O	X	O	X	X
O: Indicates that this toxic or hazardous substance contained in all of the homogeneous materials for this part is below the limit requirement in SJ/T11363-2006. O: 表示该有毒有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在SJ/T 11363-2006规定的限量要求以下。 X: Indicates that this toxic or hazardous substance contained in at least one of the homogeneous materials used for this part is above the limit requirement in SJ/T11363-2006. X: 表示该有毒有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出SJ/T 11363-2006规定的限量要求。 (企业可在此处·根据实际情况对上表中打“X”的技术原因进行进一步说明。) Items below are wear-out items and therefore can have useful lives less than environmental use period: 下列项目是损耗品,因而它们的有用环境寿命可能短于基本系统和可选项目的使用时间: Drives, Gaskets, Probes, Filters, Pins, Cables, Stiffener, Interfaces 电子驱动器, 垫圈, 探针, 过滤器, 别针, 缆绳, 加强筋, 接口 Refer to product manual for detailed conditions of use. 详细使用情况请阅读产品手册。 Universal Robots encourages that all Electronic Information Products be recycled but does not assume responsibility or liability. Universal Robots 鼓励回收再利用所有的电子信息产品,但 Universal Robots 不负任何责任或义务 To the maximum extent permitted by law, Customer shall be solely responsible for complying with, and shall otherwise assume all liabilities that may be imposed in connection with, any legal requirements adopted by any governmental authority related to the Management Methods for Controlling Pollution by Electronic Information Products (Ministry of Information Industry Order #39) of the Peoples Republic of China otherwise encouraging the recycle and use of electronic information products. Customer shall defend, indemnify and hold Universal Robots harmless from any damage, claim or liability relating thereto. At the time Customer desires to dispose of the Products, Customer shall refer to and comply with the specific waste management instructions and options set forth at www.universal-robots.com/about-universal-robots/social-responsibility and www.teradyne.com/company/corporate-social-responsibility, as the same may be amended by Teradyne or Universal Robots.						

KC
Güvenliği


자율안전확인 신고증명서

신청인	사업장명	유니버설 로봇 에이에스(Universal Robots A.S)	사업장관리번호	807-84-000600
	사업자등록번호	807-84-00060	대표자 성명	JETTE BAY WITHERS(제트 베이 워터스)
	소재지	(13486) 경기도 성남시 분당구 판교로 253, B동 302호(삼평동, 판교 이노밸리)		
자율안전인증대상 기계 · 기구명				
			산업용로봇	
형식(규격)		UR30	용량(등급)	6 axis
자율안전확인번호		24-AH3EQ-00888		
제조사		UNIVERSAL ROBOTS		
소재지		Energivej 25, 5260 Odense S, Denmark		

「산업안전보건법」 제89조제1항 및 같은 법 시행규칙 제120조제3항에 따라
 자율안전확인 신고증명서를 발급합니다.

2024년 04월 08일

한국산업안전보건공단 이사장



KC Kaydı



자율안전확인 신고증명서

신청인	사업장명	유니버설 로봇 에이에스(Universal Robots A.S)	사업장관리번호	807-84-000600
	사업자등록번호	807-84-00060	대표자 성명	JETTE BAY WITHERS(제트 베이 위더스)
	소재지	(13486) 경기도 성남시 분당구 판교로 253, B동 302호(삼평동, 판교 이노밸리)		
자율안전인증대상 기계 · 기구명				
			산업용로봇	
형식(규격)		UR30	용량(등급)	6 axis
자율안전확인번호		24-AH3EQ-00888		
제조사		UNIVERSAL ROBOTS		
소재지		Energivej 25, 5260 Odense S, Denmark		

「산업안전보건법」 제89조제1항 및 같은 법 시행규칙 제120조제3항에 따라
자율안전확인 신고증명서를 발급합니다.

2024년 04월 08일

한국산업안전보건공단 이사장



Fraunhofer
IPA



Fraunhofer

TESTED[®] DEVICE

Universal Robots A/S
UR30

Report No. UN 2301-1381

Single product Particle Emission

Qualification Certificate

This is to certify that the product mentioned above, provided by

Universal Robots A/S
Odense S, Denmark

has been awarded a Fraunhofer certificate TESTED DEVICE
bearing the report number UN 2301-1381.

The robot UR30 (color: gray/blue) was assessed in compliance
with ISO 14644-14. When operated under the specified test
conditions, it is suitable for use in cleanrooms fulfilling the
specifications of the following Air Cleanliness Classes according
to ISO 14644-1:

Test parameter(s)	Air Cleanliness Class
40 % of maximum velocity Payload: 20 kg	4
80 % of maximum velocity Payload: 20 kg	4
Overall result	4

Please note: Transport damages, incorrect installation, oil leakage,
aging behavior, corrosion etc. can influence the test result.

UN 2301-1381

Report No. first document

Stuttgart, May 22, 2024

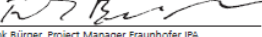
Place, date of first document issued

--

Report No. current document

--

Place, current date

on behalf of 
Dr.-Ing. Frank Bürger, Project Manager Fraunhofer IPA

 **Fraunhofer**
IPA

This document only
applies to the named
product in its original state
and is valid for a period of
5 years from the date the
first document was issued.
The document can be
verified under
www.tested-device.com.

Detailed information and
parameters of the test
environment can be found
in the Fraunhofer IPA test
report.

21. Güvenlik İşlevleri Tablosu

Açıklama

Universal Robots güvenlik işlevleri ve güvenlik G/Ç'si PLd Kategori 3'tür (ISO 13849-1), burada her güvenlik işlevi 1.8E-07'den daha düşük bir PFH değerine sahiptir.

PFH değerleri tedarik zinciri mukavemeti için daha büyük tasarım esnekliği dahil edilecek şekilde güncellendi.

Güvenlik G/Ç'si için harici cihaz veya ekipman dahil olmak üzere ortaya çıkan güvenlik işlevi, genel mimari ve UR robot güvenlik işlevi PFH dahil olmak üzere tüm PFH'lerin toplamı tarafından belirlenir.

Herhangi bir güvenlik işlevi limiti aşılsa veya kontrol sisteminin bir güvenlik işlevinde veya güvenlikle ilgili kısmında bir arıza tespit edilirse UR güvenli durumu tahrik gücünün kaldırılmasıyla bir durdurma olarak tanımlar (durdurma kategorisi 1 veya 0⁴ gücün derhâl kesilmesi).

SF1 1, 2, 3, 4 Acil Durdurma (ISO 13850)	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
El ünitesi 1'deki Acil Durdur PB'ye veya Harici Estop'a (Acil Durdur Güvenlik Girişi kullanılıyorsa) basılması, robot aktüatörlerinden ve uç ekipman G/Ç'sinden güç kesilerek Kat. 1 Durdurma ⁴ ile sonuçlanır. Denetleyici G/Ç'si "düşük" durumuna geçer. Komutlar¹ tüm eklemlerin durması ve tüm eklemlerin izlenen durma durumuna gelmesi üzerine, güç kesilir. "Durma Süresi" ve "Durma Mesafesi" Güvenlik İşlevlerine bakın ⁵. SADECE ACİL DURUMLARDA KULLANILMALIDIR; çalıştırma işlemi manuel bir eylem gerektirdiğinden güvenlik amaçlı kullanılmamalıdır.	Durdurma Kategorisi 1 (IEC 60204-1)	N/A	Robot, robot uç ekipmanı G/Ç'si ve kontrolör G/Ç'si
SF2 3, 5 Güvenlik Durdurma (ISO 10218-1* uyarınca Koruyucu Durdurma)	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Bu güvenlik işlevi, bir Durdurma Kat. 2⁴'ü başlatacak güvenlik girişlerini kullanan harici bir koruyucu cihaz tarafından başlatılır. Amaç, robotu, ekipmanı veya ürünleri korumakla karşılaştırıldığında insanları yaralanmalardan korumaktır. Uç ekipman G/Ç'si emniyetli durdurmadan etkilenmez. Etkinleştiren bir cihaz bağlanırsa YALNIZCA otomatik modda çalışacak şekilde emniyetli durdurmayı yapılandırmak mümkündür. Durma Süresi ve Durma Mesafesi Güvenlik İşlevleri'ne bakın.⁵ *2006 yılından önce bu işlev "güvenlik durdurma" veya "koruma durdurma" olarak adlandırılıyordu.	Durdurma Kategorisi 2 (IEC 60204-1) SS2 durdurma (IEC 61800-5-2'de açıklandığı gibi)	N/A	Robot
Emniyetli Durdurma Sıfırlaması	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Safeguard Reset için yapılandırıldığında ve harici sıfırlama bağlantıları düşük seviyeden yüksek seviyeye geçtiğinde, güvenlik durdurması sıfırlanır. SF2'nin sıfırlanmasını başlatmak için güvenlik girişi.	Girişi SF2'ye sıfırla	N/A	Robot

SF3 Eklem Konum Sınırı (Yazılım Tabanlı Eksen Sınırlama)	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
İzin verilen eklem konumlarının üst ve alt limitlerini belirler. Durma süresi ve mesafe, sınırların aşılmayacağı için dikkate alınmaz. Her bir eklemin kendi limitleri olabilir. <i>Eklemlerin hareket edebileceği izin verilen eklem konumları kümesini doğrudan sınırlar. ISO 10218-1:2011, 5.12.3'e göre, güvenlik sınıflandırmasına uygun yumuşak eksen sınırlama ve alan sınırlama özelliğine sahiptir.</i>	Hareketin herhangi bir sınır ayarını aşmasına izin verilmez. Hız, hareketin herhangi bir sınırı aşmaması için azaltılabilir. Herhangi bir sınırın aşılmasını önlemek için robot durdurma işlemi başlatılacaktır.	5°	Eklem (her biri)
SF4 Eklem Hız Sınırı	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Eklem hızı için bir üst limit belirler. Her bir eklem için ayrı bir sınır değeri belirlenebilir. Bu güvenlik fonksiyonu, temas anındaki (sıkıştırma veya geçici) enerji aktarımını en fazla etkileyen unsurdur. <i>Eklemlerin gerçekleştirebileceği izin verilen eklem hızları kümesini doğrudan sınırlar. Hızlı eklem hareketlerini sınırlamak için kullanılır; örneğin, tekilliklerle ilgili riskler.</i>	Hareketin herhangi bir sınır ayarını aşmasına izin verilmez. Hız, hareketin herhangi bir sınırı aşmaması için azaltılabilir. Herhangi bir sınırın aşılmasını önlemek için robot durdurma işlemi başlatılacaktır.	1,15°/s	Eklem (her biri)
Eklem Tork Sınırı	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Dâhili eklem tork limitini aşmak (her bir eklem), Kat. 0 Durdurma ⁴ ile sonuçlanır. Bu güvenlik işlevi, kullanıcı için erişilebilir değildir; bu bir fabrika ayarıdır. Kullanıcı ayarları olmadığından burada o şekilde GÖSTERİLMEZ.	N/A	N/A	N/A
SF5 Çeşitli adlarla anılır: Poz Sınırı, Alet Sınırı, Yönelim Sınırı, Güvenlik Düzlemleri, Güvenlik Sınırları	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
TCP Pozisyonunu (konum ve yönelim) izler ve bir güvenlik düzleminin veya TCP Pozisyon Sınırının aşılmasını önler. Birden fazla poz sınırı mümkündür (uç ekipman flanşı, dirsek ve yarıçapı ayarlanabilir en fazla 2 takım ofset noktası). Yönlendirme, uç ekipman flanşının veya TCP'nin özellik Z yönünden sapma ile sınırlandırılır. <i>İki bölüm: (1) olası TCP konumlarını sınırlamak için kullanılan güvenlik düzlemleridir. (2) TCP yönelim sınırındır; bu, izin verilen yön ve bir tolerans olarak girilir. Bu, güvenlik düzlemleri sayesinde TCP ve bilek dahil etme/hariç tutma bölgelerini sağlar.</i>	Hareketin herhangi bir sınır ayarını aşmasına izin verilmez. Hız veya torklar, hareketin SF5, SF6, SF7 veya SF8 için ayarlanan herhangi bir sınırı aşmaması için azaltılabilir.	3° 40 mm	TCP, uç ekipman flanşı, dirsek

SF6 Hız Sınırı TCP ve Dirsek	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Hız sınırının aşılmasını önlemek için TCP ve dirsek hızını izler. TCP ile dirsek arasındaki bölümler, bu bölümlerin uç noktalarından daha hızlı hareket edemeyeceğinden, bu durum kolun tamamını izlemekle eşdeğerdir.	Herhangi bir sınırın aşılmasını önlemek için robot durdurma işlemi başlatılacaktır . Hareketin herhangi bir sınır ayarını aşmasına izin verilmez.	50 mm/sn	TCP
SF7 Kuvvet Sınırı (TCP)	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Kuvvet Sınırı, robotun TCP (Uç Ekipman Merkez Noktası) ve dirsek noktasında uyguladığı kuvvettir. Güvenlik fonksiyonu, hem TCP hem de dirsek için tanımlanmış kuvvet sınırı içinde kalınması amacıyla her bir eklem için izin verilen torkları sürekli olarak hesaplar. Eklemler, izin verilen tork aralığında kalmak için tork çıkışlarını kontrol eder. Bu, TCP veya dirsekteki kuvvetlerin tanımlanan kuvvet sınırı içinde kalacağı anlamına gelir. Kuvvet Limiti SF'si tarafından bir durdurma başlatıldığında robot durur. UR standart kontrolörü, hareketin kuvvet sınırının aşıldığı konumdan önceki konuma "geri çekilmesine" neden olur. Bu "geri çekilme" işlemi, standart kontrolör tarafından gerçekleştirildiği için güvenlik fonksiyonunun bir parçası değildir. Güvenlik kontrol ünitesi, robotun durdurulmasının başlatılmasından önce izin verilen sabit bir süreye (tepki süresinin bir kısmı) sahiptir.	Herhangi bir sınırın aşılmasını önlemek için robot durdurma işlemi başlatılacaktır. Hareketin herhangi bir sınır ayarını aşmasına izin verilmez.	25 N	TCP
SF8 Momentum Limit	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Momentum sınırı, geçici darbeleri sınırlamak için çok kullanışlıdır. <i>Momentum Sınırı, robotun tamamını etkiler.</i>	Herhangi bir sınırın aşılmasını önlemek için robot durdurma işlemi başlatılacaktır. <i>Hareketin herhangi bir sınır ayarını aşmasına izin vermez.</i>	3 kg m/sn	Robot

SF9 Güç Sınırı	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Bu işlev, robot tarafından gerçekleştirilen mekanik işi (eklem torklarının toplamı ile eklem açısal hızlarının çarpımı) izler; bu iş, robot koluna giden akımın yanı sıra robotun hızını da etkiler. Bu güvenlik fonksiyonu , akımı/torku dinamik olarak sınırlar ancak hızı sabit tutar.	Akım/torkun dinamik sınırlandırılması	10 W	Robot
SF10 UR Robot Durdurma Çıkışlar	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Robot durdurma çıkışı için yapılandırıldığında ve bir robot durdurma durumu meydana geldiğinde, çift çıkışlar LOW olur. Robot durdurma işlemi başlatılmamışsa, çift çıkışlar yüksek seviyededir. Palslar kullanılmaz ancak tolere edilirler. Entegre bir güvenlik işlevi için dipnota bakınız.⁶ Bu çift çıkışlar, yapılandırılabilir güvenlik girişlerine bağlı olan ve bu girişin Acil Durdurma girişi olarak yapılandırıldığı herhangi bir harici Acil Durdurma (Estop) durumunda durum değiştirir. Durdurma Çıkışı için, UR çıkışı harici ekipman için bu harici durdurma güvenlik işlevine bir giriş olduğundan, doğrulama harici ekipmanda gerçekleştirilir.  NOT Bu durdurma çıkışı, kurtarılamaz bir durdurmanın yapılmasını önlemek için IMMI'ye (Enjeksiyon Kalıplama Makinesi Arayüzü) bağlı değildir.	Yapılandırılabilir çıkışlar ayarlanmışsa , durma durumunda çift çıkışlar düşük seviyeye geçer .	N/A	Mantık devrelerine ve/veya ekipmana harici bağlantı
SF11 Dijital Çıkışlı "Hareketli" Güvenlik Fonksiyonu	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Robot hareket ettiğinde (hareket devam ederken), ikili dijital çıkışlar DÜŞÜKTÜR. Hareket olmadığında çıkışlar YÜKSEKTİR. İşlevsel güvenlik, UR robotunun içinde bulunanlar içindir. Entegre güvenlik işlevi için dipnot ⁶ 'ya bakın.	Çift çıkışlar, hareket sırasında düşük, hareket olmadığında yüksektir .	N/A	Mantık devrelerine ve/veya ekipmana harici bağlantı
SF12 Dijital Çıkışlı "Durma " Güvenlik Fonksiyonu	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Robot her DURUYOR durumunda olduğunda (durma sürecinde veya hareketsiz durma durumunda) ikili dijital çıkışlar YÜKSEKTİR. Çıkışlar DÜŞÜK olduğunda, robot durma işleminde DEĞİLDİR ve hareketsiz durumda DEĞİLDİR. Entegre güvenlik işlevi için dipnot ⁶ 'ya bakın.	Robot durma sürecindeyken veya durmuş durumdayken çift çıkışlar yüksek seviyededir .	N/A	Mantık devrelerine ve/veya ekipmana harici bağlantı

SF13 Dijital Çıkışlı "Azaltılmış Aktif" Güvenlik Fonksiyonu	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Azaltılmış ayarlar güvenlik işlevleri için aktif (veya başlatılmış) olduğunda çift dijital çıkışlar DÜŞÜKTÜR. İşlevsel güvenlik, UR robotunun içinde bulunanlar içindir. Entegre güvenlik işlevi için dipnot ⁶ 'ya bakın.	Azaltılmış ayarlar etkin olduğunda çift çıkışlar düşüktür .	N/A	Mantık devrelerine ve/veya ekipmana harici bağlantı
SF14 Dijital Çıkışlı "Azaltılmış Etkin Değil" Güvenlik İşlevi	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Güvenlik işlevleri için robot azaltılmış ayarları aktif OLMADIĞINDA (veya başlatılmadığında) dijital çıkışlar DÜŞÜKTÜR. İşlevsel güvenlik derecesi, UR robotun içinde bulunanlar içindir. Entegre güvenlik işlevi için dipnota bakın. ⁶	Azaltılmış ayarlar aktif DEĞİLSE, çift çıkışlar düşüktür .	N/A	Mantık devrelerine ve/veya ekipmana harici bağlantı
"Azaltılmış Aktif" Giriş SF Parametresi Ayarları Değişikliği	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Azaltılmış, bir mod değildir. Başlatılan ayarlardaki bir değişikliktir: • içerde bir güvenlik düzlemi/sınırı tarafından (düzleme 2 cm yaklaştığında başlar ve düzleme 2 cm mesafede azaltılmış ayarlar elde edilir) veya • harici bir giriş kullanılarak harici olarak, bu sayede tetikleyici girişten itibaren 500 ms içinde ayarların azaltılması sağlanacaktır. Harici bağlantılar Düşük olduğunda, Azaltılmış Mod başlatılır. "Azaltılmış Aktif" seçeneği, tüm azaltılmış sınırları AKTİF hale getirir. Azaltılmış, bir güvenlik işlevi değildir. Reduced, güvenlik fonksiyonlarının parametreleştirilmesine yönelik bir araçtır. "Reduced" (Azaltılmış), aşağıdaki güvenlik fonksiyonlarının ayarlarını etkileyen bir durum değişikliğidir: eklem konumu, eklem hızı, TCP poz, TCP hızı, TCP kuvveti, momentum, güç, durma süresi ve durma mesafesi. Robot uygulaması için tüm parametre ayarlarını doğrulayın ve onaylayın.	N/A	N/A	Robot

SF15 Durma Süresi	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Durma süresi limitinin aşılmadığı durumları gerçek zamanlı olarak izleme. Durma süresi sınırının aşılmaması için robot hızı sınırlandırılmıştır. ⁷	Gerçek durdurma süresinin sınır ayarını aşmasına izin verilmez. Hızın düşmesine veya robotun durmasına neden olur, böylece sınır aşılmasın.	50 ms	Robot
SF16 Durma Mesafesi Sınırı	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Durma mesafesi limitinin aşılmadığı durumları gerçek zamanlı olarak izleme. Robot hızı, durma mesafesi limitinin aşılmamasını sağlamak için sınırlandırılır. ⁷	Gerçek durdurma süresinin sınır ayarını aşmasına izin verilmez. Hızın düşmesine veya robotun durmasına neden olur, böylece sınır aşılmasın.	40 mm	Robot
SF17 Güvenli Ana Konum "İzlenen Konum"	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Güvenlik sınıfına sahip bir çıkışı izleyen güvenlik işlevi; bu işlev, çıkışın yalnızca robotun yapılandırılmış ve izlenen "güvenli başlangıç konumunda" olduğu zaman etkinleştirilebilmesini sağlar. Robot yapılandırılmış konumda değilken çıkış etkinleştirilirse, Cat 0 durdurma işlemi başlatılır.	"Güvenli başlangıç çıkışı" yalnızca robot, yapılandırılmış "güvenli başlangıç konumunda" olduğunda etkinleştirilir	1,7 °	Mantık devrelerine ve/veya ekipmana harici bağlantı
Mod Anahtarı GİRİŞ	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Harici bağlantılar Düşük olduğunda, Otomatik Mod (çalışıyor) etkindir. "High" konumundayken mod, programlama/öğretme modundadır. Öneri: Bir etkinleştirme cihazıyla birlikte kullanın, örneğin Entegre 3 konumlu etkinleştirme cihazına sahip UR El Ünitesi. Öğretme/programlama modundayken, başlangıçta TCP hızı 250 mm/s ile sınırlıdır. Hız, TP "hız kaydırma çubuğu" kullanılarak manuel olarak artırılabilir, ancak etkinleştirme cihazı devreye girdiğinde hız sınırı 250 mm/s olarak sıfırlanacaktır.	SF2'ye giriş	N/A	Robot

SF18 (3 Konumlu Etkinleştirme) Güvenlik İşlevi ⁸ Giriş	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
3 pozisyonlu etkinleştirme cihazının⁹ 3 anahtar pozisyonu vardır: kapalı, açık, kapalı (sıkıldığında aktüasyon sırasıyla). Tamamen bırakıldığında cihaz kapanır. Ortadaki konuma basıldığında veya sıkıldığında, cihaz açılır. Tamamen basmak (sıkmak) kapalı durumla sonuçlanır. 3P etkinleştirme cihazı "AÇIK" olduğunda devrimin etkinleşir. Manuel Moddayken ve harici Etkinleştirme Cihazı bağlantısı KAPALI olduğunda dâhili olarak güvenlik sistemi, Durdurma Kategorisi 2 olan SF2'yi başlatır. Öneri: Güvenlik girişi olarak bir mod anahtarıyla kullanın.¹⁰	Manuel modda, SF18 Girişi DÜŞÜK olduğunda , SF2 dahili olarak tetiklenir . Durma Kategorisi 2 (IEC 60204-1) SS2 (IEC 61800-5-2)	N/A	Robot ve SF19 ile SF20'ye harici bağlantı
SF19 3PE (3 Konumlu Etkinleştirme) Güvenlik İşlevi ⁸ Dijital Çıkışı	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Otomatik Modda ("çalışıyor"), SF19'un çıkışları YÜKSEKTİR. Manuel Modda ve herhangi bir Etkinleştirme Cihazı¹¹ KAPALI durumdayken (ortadaki AÇIK konumunda değil, yani etkinleştirme cihazı serbest bırakılmış veya tamamen basılmış durumda), bir SF2 tetiklenir ve bu da Kategori 2 Durdurma (SS2) durumuna neden olur; SF19'un çıkışları ise Düşük seviyededir.⁸ Manuel modda, Serbest Sürüş ve 3PE kullanıldığında: Serbest Sürüş aktive edildiğinde ve <u>TÜM</u> 3PE'ler KAPALI durumundadır, SF19'un çıkışları YÜKSEK durumdadır. <u>Herhangi</u> bir 3PE AÇIK durumdaysa, SF19'un çıkışları DÜŞÜK durumdadır. Serbest Sürüş aktive edilmemişse ve <u>TÜM</u> 3PE'ler AÇIK durumdadır, SF19'un çıkışları YÜKSEK durumdadır. <u>Herhangi bir</u> 3PE KAPALI durumdaysa SF19 çıkışları DÜŞÜKTÜR.	Manuel modda, 3PE Kapalı durumdayken çıkışlar DÜŞÜK seviyededir ve SF2 dahili olarak tetiklenir . Durdurma Kategorisi 2 (IEC 60204-1) SS2 (IEC 61800-5-2)	N/A	Mantık devrelerine ve/veya ekipmana harici bağlantı

SF20 3PE (3 Konumlu Etkinleştirme) "NOT durumu" Güvenlik İşlev ⁸ Dijital Çıkışı	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Otomatik Modda ("çalışıyor"), SF20'nin çıkışları DÜŞÜKTÜR. Manuel Modda ve herhangi bir Etkinleştirme Cihazı¹¹ KAPALI durumdayken (ortadaki AÇIK konumunda değil, yani etkinleştirme cihazı serbest bırakılmış veya tamamen basılmış durumda), SF20'nin çıkışları Yüksek seviyededir.⁷ Manuel modda, Serbest Sürüş ve 3PE kullanıldığında: • Serbest Sürüş aktive edilmişse ve: • TÜM 3PE'ler KAPALI durumundadır, SF20'nin çıkışları DÜŞÜK seviyededir. • Herhangi bir 3PE AÇIK durumdaysa, SF20'nin çıkışları YÜKSEK olur. • Serbest Sürüş aktive edilmemişse ve: • TÜM 3PE'ler AÇIK durumdadır, SF20'nin çıkışları DÜŞÜK durumdadır. • Herhangi bir 3PE KAPALI durumdaysa SF20 çıkışları YÜKSEKTİR. Not: SF20, SF19'un tersine çevrilmiş bir versiyonudur; burada çıkış durumu, SF19'a kıyasla mantıksal olarak tersine çevrilmiştir.	Manuel modda, 3PE Kapalı durumundayken çıkışlar YÜKSEK seviyededir .	N/A	Mantık devrelerine ve/veya ekipmana harici bağlantı
SF21 Bilek Sıkıştırma Tork Sınırı	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Yüksek sıkıştırma torklarını önlemek için bilek eklemlerinin torkunu izler. Bilek sıkıştırma tork sınırının sınırı aşmasına izin vermez.  NOT Bu güvenlik işlevi devre dışı bırakılacak şekilde yapılandırılabilir.	Sınırı AŞMAMAK için robotun durmasına neden olur.	N/A	Robot
SF22 Çıkışlar Bir Güvenlik Düzlemi (SF5) tarafından etkinleştirilir	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
İzlenen TCP pozu güvenlik düzlemini her aştığında , çift çıkışlar DÜŞÜK olur. Çeşitli pozlar, çift çıkışı tetikleyebilir (uç ekipman flanşı, dirsek ve yarıçapı ayarlanabilen en fazla 2 adet alet ofset noktası). Daha fazla bilgi için Alet Konum Kısıtlaması bölümüne bakın.	İzlenen TCP pozu güvenlik düzlemini aştığında çıkışlar DÜŞÜK olur.	40 mm SF5 ile aynı	Mantık devrelerine ve/veya ekipmana harici bağlantı

SF23 Güvenlik Düzlemi (SF5) Girişler tarafından etkinleştirilir	Ne oluyor?	Tolerans	Etkiler
Her iki GİRİŞ de: - YÜKSEK. - İzlenen TCP pozu serbestçe hareket edebilir. - DÜŞÜK. - Güvenlik Fonksiyonunun amaçlanan sonucu, izlenen TCP pozunun güvenlik düzlemini geçmesini önlemektir. Ancak, durmak için yeterli zaman veya mesafe yoksa bu mümkün değildir. - İzlenen TCP pozu güvenlik düzlemini çoktan geçmişse veya izlenen TCP pozu güvenlik düzlemini geçmek üzereyse, Robot durdurma süresi ve durdurma mesafesi sınır ayarlarına göre durur. Daha fazla bilgi için Alet Konum Kısıtlaması bölümüne bakın.	-Diği Zaman (When) - her iki giriş de DÜŞÜK ve - izlenen TCP pozu güvenlik düzlemine doğru hareket ediyor ve - güvenlik düzlemine ulaşmadan önce durmak için yeterli zaman veya mesafe varsa, güvenlik düzleminin aşılmasını önlemek için robot durdurulur. Güvenlik düzlemine ulaşmadan önce durmak için yeterli zaman veya mesafe yoksa, yapılandırılmış durma süresi ve durma mesafesi sınır ayarlarına uygun bir robot durdurma işlemi başlatılır. Ancak, izlenen TCP pozu güvenlik düzlemini geçecektir.	40 mm SF5 ile aynı	TCP, uç ekipman flanşı, dirsek

**1. Tablo
dipnotları**

¹El Ünitesi, kontrol cihazı ve robot (eklemler arasında) arasındaki **iletişim** (IEC 61784-3'e göre) güvenlik verileri için SIL 2'dir.

²**Acil Durdur doğrulaması:** El ünitesi Acil Durdur basma düğmesi, el ünitesi dâhilinde değerlendirilir ve ardından SIL2 iletişimleriyle güvenlik kontrol cihazına iletilir¹. El kumandası Acil Durdur işlevini doğrulamak için El Kumandası Acil Durdur basma düğmesine basın ve Acil Durdur'un sonuç verdiğini doğrulayın. Bu, Acil Durdur'un el kumandası dahilinde bağlı olduğunu, Acil Durdur'un uygun şekilde çalıştığını ve el kumandasının kontrol cihazına bağlı olduğunu doğrular.

³**Bir robot güvenlik işlevi** harici ekipman, cihaz veya mantıkla "entegre" veya "bağlı" ise ortaya çıkan entegre güvenlik işlevi, robot güvenlik işlevinin PFH değeri de dâhil olmak üzere tüm PFH değerlerinin toplamı olan bir PFH'ye sahiptir.

⁴IEC 60204-1'e (NFPA79) göre **Durdurma Kategorileri**. Acil Durdur için yalnızca durdurma kategorisi 0 ve 1'e izin verilir.

- **Durdurma Kategorisi 0 ve 1**, tahrik gücünün kaldırılmasına neden olur, durdurma kategorisi 0, DERHÂL ve durdurma kategorisi 1'in kontrollü bir durdurma (ör. durma noktasına kadar yavaşlama, ardından tahrik gücünün kaldırılması) anlamına gelir.
- **Durma Kategorisi 2**, sürüş gücünün KESİLMEDİĞİ bir durmadır. Durma kategorisi 2, IEC 60204-1'de açıklanmaktadır. STO, SS1 ve SS2 açıklamaları IEC 61800-5-2'dedir. UR ile bir durdurma kategorisi 2, gezingeyi ve durma sonrasında sürüşlere gücü korur.

⁵ **Durdurma Süresi ve Durma Mesafesi** Güvenlik İşlevleri kullanılmalıdır. Kullanıldığında, durma performansının periyodik olarak doğrulanmasına gerek yoktur.

⁶ **Bir robot güvenlik işlevi** harici ekipman, cihaz veya mantıkla "entegre" veya "bağlı" ise ortaya çıkan entegre güvenlik işlevi, robot güvenlik işlevinin PFH değeri de dâhil olmak üzere tüm PFH değerlerinin toplamı olan bir PFH'ye sahiptir.

⁷ Robotun ilgili devinimlerdeki durma kabiliyeti, durma limitini aşacak devinimleri önlemek için sürekli izlenir. Robotu durdurmak için gereken süre, süre limitini aşma riski altındaysa limitin aşılmamasını sağlamak için hareket hızı düşürülür. Limitin aşılmamasını önlemek için bir durdurma başlatılır.

⁸ Güvenlikle ilgili harici bir kontrol sistemine sahip entegre işlevsel güvenlik derecelendirmesi için güvenlikle ilgili bu çıkışın PFH'sini güvenlikle ilgili harici kontrol sisteminin PFH'sine ekleyin. Güvenlik işlevi ve durdurma tetiklemesi, bu güvenlik işlevi için PFH değerine dâhil edilmiştir.

⁹ Etkinleştirme cihazı el ünitesinde veya Etkinleştirme İşlevi girişine harici bağlanmış olabilir (SF18).

¹⁰ Harici mod anahtarı kullanımı, 3 pozisyonlu etkinleştirme cihazı kullanılırken önerilir. Harici bir mod anahtarı kullanılmaz ve güvenlik girişlerine bağlanırsa robot modu Kullanıcı Arayüzü tarafından belirlenir. Kullanıcı Arayüzü

- "otomatik moddaysa" etkinleştirme işlevi aktif olmaz.
- "manuel moddaysa" etkinleştirme işlevi aktif olmaz. Modu değiştirmek için şifre koruması yapılandırılabilir.

¹¹ Herhangi bir 3PE etkinleştirme cihazı serbest bırakılmışsa veya tamamen basılmışsa 3 pozisyonlu etkinleştirme güvenlik işlevi KAPALI olur (Orta AÇIK pozisyonda değil).

Yazılım Adı: PolyScope X
Yazılım Sürümü: 10.14
Belge Sürümü: 20.18.120



719-120-00



719-120-00