



Originale

Manuale utente

Redatto da *On Robot ApS*



RG6

Pinza per robot industriali

Indice

1	Prefazione	4
1.1	Dotazione di fornitura	4
1.2	Avviso importante di sicurezza	4
2	Introduzione	5
3	Avvertenze di sicurezza	5
3.1	Validità e responsabilità	5
3.2	Limitazioni di responsabilità	5
3.3	Simboli di avvertenza nel presente manuale	6
3.4	Avvertenze generali e precauzioni	7
3.5	Finalità d'uso	8
3.6	Valutazione del rischio	8
4	Interfaccia meccanica.....	9
4.1	Montaggio della pinza	9
4.2	Dimensioni meccaniche	10
4.3	Capacità di carico.....	11
4.4	Dita.....	11
4.5	Range di lavoro della pinza	12
4.5.1	Spessore delle dita	12
5	Interfaccia elettrica	13
5.1	Collegamenti con lo strumento.....	13
5.1.1	Alimentazione elettrica	13
6	Informazioni tecniche	14
6.1	Specifiche tecniche	14
7	Programmazione della pinza	15

7.1	Informazioni introduttive	15
7.2	Configurazione RG6.....	15
7.2.1	Montaggio per la messa in servizio	15
7.2.1.1	Staffa	15
7.2.1.2	Pulsanti di rotazione	16
7.2.1.3	Pulsanti di scelta e valori del TCP.....	17
7.2.1.4	Larghezza TCP	19
7.2.1.5	Impostazione RG6 Doppia.....	19
7.2.2	Impostazioni	20
7.2.2.1	Scostamento dito.....	20
7.2.2.2	Impostazioni TCP	21
7.2.2.3	Disabilitare passo singolo	21
7.2.2.4	Impostazioni di compensazione profondità	21
7.3	Nodo RG6	22
7.3.1	Larghezza e Forza.....	23
7.3.2	Carico utile	24
7.3.3	Compensazione profondità.....	25
7.3.4	Pulsanti di retroazione e modalità Teach	26
7.3.4.1	Mancata presa del pezzo.....	26
7.3.4.2	Presa interna del pezzo	27
7.3.4.3	Presa esterna del pezzo.....	28
7.3.5	Pinza doppia.....	29
7.4	Nodo RG6 TCP	30
7.5	Funzione Script della RG6	31
7.6	Variabili di feedback RG6.....	31

7.6.1	RG6 Singola	31
7.6.2	RG6 Doppia	31
7.7	Versione URCap	32
7.7.1	La schermata	32
7.8	Compatibilità con la versione UR	33
8	Dichiarazioni e certificati	34
8.1	Dichiarazione di incorporazione CE/UE (originale)	34

1 Prefazione

Congratulazioni per la vostra nuova pinza per robot industriali RG6.

La RG6 è una pinza elettrica per robot industriali in grado di movimentare oggetti di diverse dimensioni, generalmente per applicazioni di “pick and place”.

La forza di presa, nonché la larghezza, può essere impostata a seconda delle personali esigenze.

1.1 Dotazione di fornitura



- 1x pinza per robot industriali RG6
- 1x staffa singola RG6
- 2x punte dita RG6
- 1x chiavetta USB
 - Software
 - Manuale
- 1x sacchetto di bulloni
- 3x chiavi Torx

L'aspetto dei componenti consegnati può differire dalle immagini e dalle illustrazioni del presente manuale.

1.2 Avviso importante di sicurezza

La pinza è *una quasi-macchina* ed è necessaria una valutazione del rischio per ciascuna applicazione che ne richieda l'utilizzo. È importante che tutte le avvertenze di sicurezza di seguito riportate siano seguite.

2 Introduzione

La RG6 è una pinza per robot industriali, progettata per afferrare gli oggetti, generalmente utilizzata in applicazioni di “pick and place”. La sua lunga corsa consente di movimentare oggetti di diverse dimensioni e la possibilità di regolare la forza di presa consente alla pinza di movimentare oggetti fragili o pesanti.

Le dita standard possono essere utilizzate con oggetti diversi, ma è anche possibile montare dita personalizzate.

La difficoltà di installazione è minima, il cavo RG6 si collega direttamente a qualsiasi robot supportato. L'intera configurazione della pinza è controllata tramite il software del robot.

3 Avvertenze di sicurezza

3.1 Validità e responsabilità

Le informazioni contenute nel presente manuale non costituiscono una guida alla progettazione di un'applicazione robotica completa. Le avvertenze di sicurezza sono limitate unicamente alla pinza RG6 e non comprendono le misure di sicurezza di un'applicazione completa. L'applicazione completa deve essere progettata e installata in conformità dei requisiti di sicurezza previsti dalle norme e dai regolamenti del paese in cui è installata.

Gli operatori sono tenuti a garantire il rispetto delle norme e dei regolamenti di sicurezza applicabili nel paese in questione e l'eliminazione di eventuali rischi significativi nell'applicazione completa.

Ciò include, ma non si limita a:

- Eseguire una valutazione del rischio per l'applicazione completa.
- Convalidare la corretta progettazione e installazione dell'applicazione completa.

3.2 Limitazioni di responsabilità

Le avvertenze di sicurezza e altre informazioni contenute nel presente manuale **non** costituiscono una garanzia del fatto che l'utente non subirà danni, nonostante tutte le istruzioni siano seguite.

3.3 Simboli di avvertenza nel presente manuale

**PERICOLO:**

Indica una situazione molto pericolosa che, se non evitata, potrebbe provocare lesioni o morte.

**AVVERTENZA:**

Indica una situazione elettrica potenzialmente pericolosa che, se non evitata, potrebbe provocare lesioni o danni alle apparecchiature.

**AVVERTENZA:**

Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, potrebbe provocare lesioni o gravi danni alle apparecchiature.

**ATTENZIONE:**

Indica una situazione che, se non evitata, potrebbe causare danni alle apparecchiature.

**NOTA:**

Indica informazioni aggiuntive come consigli o raccomandazioni.

3.4 Avvertenze generali e precauzioni

Questa sezione contiene le avvertenze generali e precauzioni.



AVVERTENZA:

1. Assicurarsi che la pinza sia montata correttamente.
2. Assicurarsi che la pinza non urti degli ostacoli.
3. Non usare mai una pinza danneggiata.
4. Assicurarsi di non avere gli arti a contatto con la pinza, o tra le dita della pinza e i bracci, quando è in funzione o in modalità Teach.
5. Assicurarsi di seguire le avvertenze di sicurezza di tutte le apparecchiature nell'applicazione.
6. Non modificare mai la pinza! Una modifica potrebbe causare situazioni pericolose.
On Robot DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ IN CASO DI EVENTUALI MODIFICHE DEL PRODOTTO.
7. Per il montaggio di apparecchiature esterne, ad esempio dita su misura, attenersi alle presenti avvertenze di sicurezza e al manuale esterno.
8. Se la pinza viene utilizzata in applicazioni senza collegamento a un robot UR, è importante assicurarsi che i collegamenti non differiscano dall'ingresso analogico, dagli ingressi e uscite digitali e dai collegamenti elettrici.
Assicurarsi di utilizzare uno script di programmazione per la pinza RG6 adeguato alle specifiche esigenze della vostra applicazione. Per ulteriori informazioni, contattare il vostro fornitore.



ATTENZIONE:

1. Quando la pinza è connessa o lavora con macchine che possono danneggiarla, si consiglia vivamente di testare tutte le funzioni separatamente all'esterno dell'area di lavoro potenzialmente pericolosa.
2. Quando si fa affidamento al sistema di retroazione della pinza (I/O segnalazione di pronto) per non interrompere il funzionamento, e un malfunzionamento provoca danni alla pinza e/o ad altre macchine, si consiglia vivamente di utilizzare dei sensori esterni, oltre alla retroazione della pinza, per assicurare il corretto funzionamento anche in caso di guasto.
On Robot declina ogni responsabilità per eventuali danni causati alla pinza o ad altre apparecchiature derivanti da errori di programmazione o da un malfunzionamento della pinza.
3. Fare attenzione che la pinza non venga mai a contatto con sostanze corrosive, spruzzi di saldatura o polveri abrasive in quanto potrebbero danneggiarla.
Non consentire a persone o a oggetti di trovarsi nel raggio d'azione della pinza.

Non azionare la pinza se la macchina su cui è montata non rispetta le norme e gli standard di sicurezza del vostro paese.

4. Durante l'installazione, qualora la pinza sia a contatto con fluidi, assicurarsi sempre, durante la programmazione, che le parti interne della pinza NON siano a contatto con i fluidi.

3.5 Finalità d'uso

La pinza costituisce un'apparecchiatura industriale, intesa come organo di presa o attrezzo per robot industriali.

Essa consente di eseguire operazioni di “pick and place” di oggetti di diverse dimensioni.

La pinza RG6 è concepita per l'uso con i robot di Universal Robots. Le informazioni contenute nel presente manuale, relative ai collegamenti elettrici, alla programmazione e all'uso della pinza, sono destinate esclusivamente ai robot di Universal Robots.



ATTENZIONE:

L'utilizzo senza robot UR non viene descritto nel presente manuale, l'utilizzo improprio può causare danni alla pinza o all'apparecchiatura collegata.

L'utilizzo collaborativo della pinza, ovvero con la presenza di personale vicino o all'interno dell'area di lavoro, è previsto solo per applicazioni non pericolose, laddove l'applicazione completa, incluso l'oggetto, non presenta rischi significativi, conformemente alla valutazione del rischio della specifica applicazione.

Qualsiasi utilizzo o applicazione diversi dalla finalità d'uso saranno considerati di uso improprio non ammissibile.

Ciò include, ma non si limita a:

1. Uso in ambienti potenzialmente esplosivi.
2. Uso in applicazioni mediche e di supporto vitale.
3. Uso prima di effettuare una valutazione del rischio.

3.6 Valutazione del rischio

È importante eseguire una valutazione del rischio perché la pinza è considerata una *quasi-macchina*, ed è altresì importante seguire le indicazioni presenti nei manuali di tutte le macchine aggiuntive che compongono l'applicazione.

Si raccomanda che l'operatore utilizzi le linee guida di cui alle norme ISO 12100 e ISO 10218-2 per effettuare la valutazione del rischio.

Di seguito sono elencate alcune potenziali situazioni di pericolo, di cui l'operatore deve tenere conto come criteri minimi. Si prega di notare che possono crearsi altre situazioni pericolose in base alla situazione specifica.

1. Intrappolamento degli arti tra i bracci delle dita di presa.
2. Penetrazione cutanea di spigoli vivi e punte affilate sull'oggetto afferrato.
3. Conseguenze dovute a un montaggio errato della pinza.
4. Caduta di oggetti dalla pinza, dovuta ad esempio a una forza di presa inesatta o all'elevata accelerazione del robot.

4 Interfaccia meccanica

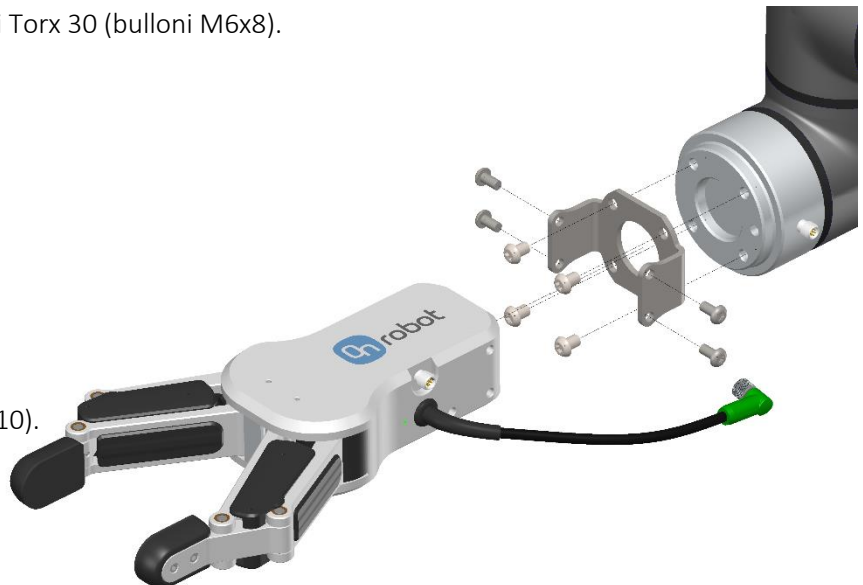
La pinza è costruita in modo tale che, in caso di perdita di potenza, la forza di presa viene mantenuta.

4.1 Montaggio della pinza

Il design della staffa standard della pinza consente la regolazione dell'angolo della pinza da 0° a 180° con passo di 90°.

Montare la staffa della pinza con 4 viti Torx 30 (bulloni M6x8).
Serrare i bulloni ad almeno 7Nm.

Montare 4-6 viti Torx 25 (bulloni M5x10).
Serrare i bulloni ad almeno 2Nm.



**PERICOLO:**

Assicurarsi che la pinza sia montata correttamente utilizzando la coppia corretta per serrare i bulloni. Il montaggio errato può provocare lesioni o danneggiare la pinza.

**ATTENZIONE:**

Le filettature M5 della pinza sono profonde 6 mm. Non superare questo valore.

4.2 Dimensioni meccaniche

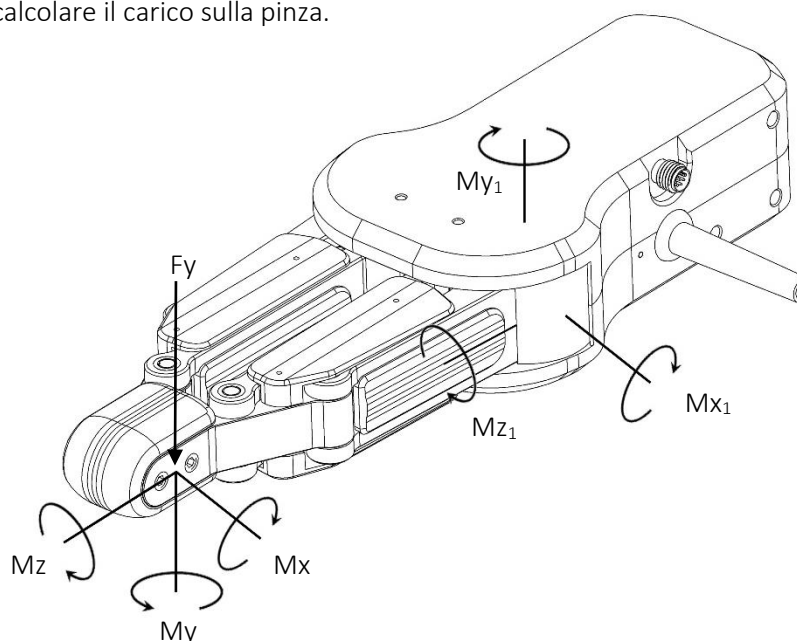
Le dimensioni sono espresse in millimetri (il cavo può differire dalla figura precedente).

4.3 Capacità di carico

Tenere presente che quando si afferra un oggetto, alcuni dei parametri sotto riportati non sono direttamente applicabili, ma possono essere utilizzati per calcolare il carico sulla pinza.

Parametro	Statico	
F_y	1890	[N]
M_x	38	[Nm]
M_y	20	[Nm]
M_z	35	[Nm]
M_{x_1}	120	[Nm]
M_{y_1}	56	[Nm]
M_{z_1}	120	[Nm]

I parametri delle dita di presa sono calcolati nella posizione indicata e cambiano in relazione alle posizioni del dito.



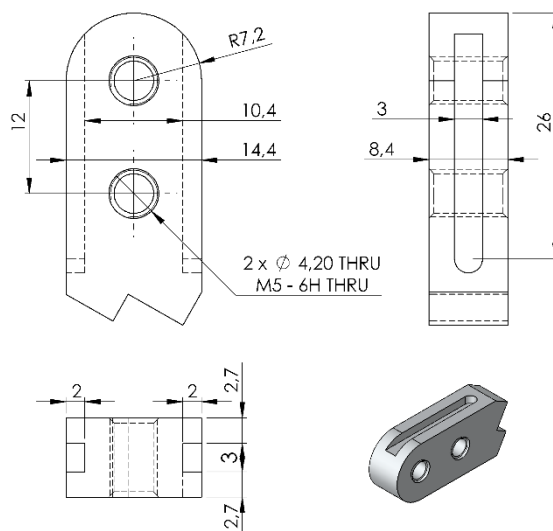
4.4 Dita

Le dita di presa standard possono essere utilizzate per la lavorazione di pezzi diversi.

Qualora fosse necessario personalizzare le dimensioni delle punte delle dita, è possibile farlo affinché si adattino a quelle della pinza.

Dita standard

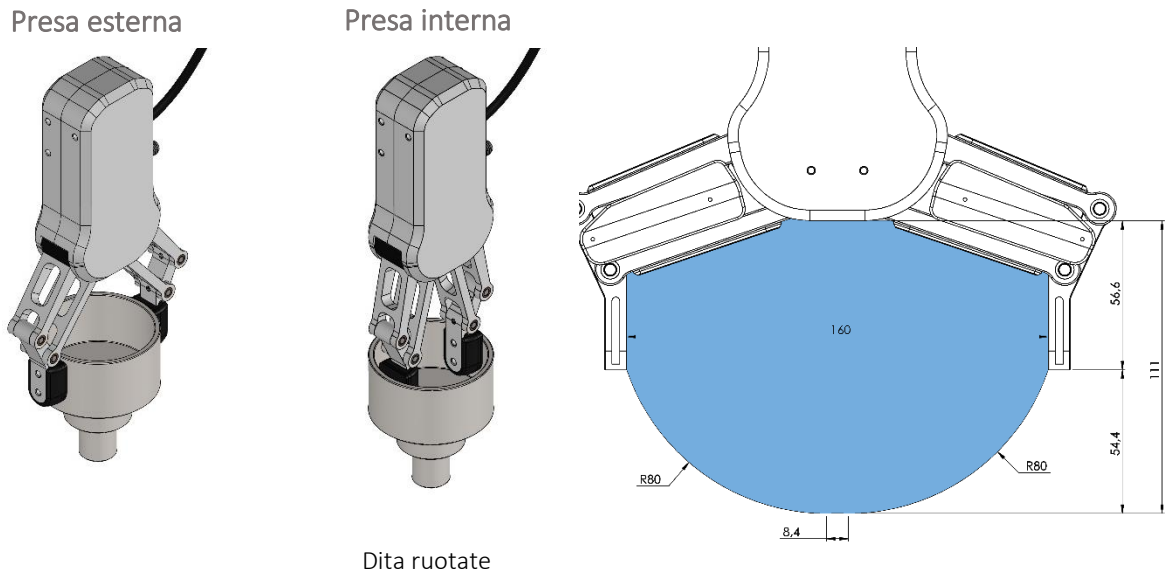
Per un'ampia varietà di pezzi



Le dimensioni sono espresse in millimetri.

4.5 Range di lavoro della pinza

Il range di lavoro viene misurato tra le dita di alluminio. La pinza può essere utilizzata sia per la presa interna sia per quella esterna, per esempio ruotando le dita. Controllare la regolazione dello scostamento prima di inserire i valori nelle impostazioni della pinza.



4.5.1 Spessore delle dita

Lo spessore delle dita di presa viene utilizzato per specificare la distanza dalla parte interna delle dita di presa di alluminio della RG6 al punto di riferimento, sul dito collegato.

In caso di rimozione o sostituzione delle dita di presa, è opportuno regolare lo spessore nelle configurazioni della RG6.

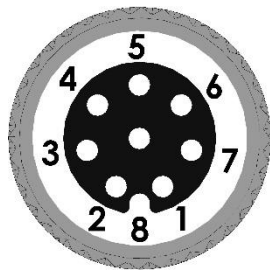
Si veda il capitolo **7.2.2** per ulteriori informazioni.

5 Interfaccia elettrica

Il presente capitolo descrive tutte le interfacce elettriche della pinza. L'espressione "I/O" si riferisce ai segnali di controllo sia digitali che analogici, in entrata o in uscita dalla pinza.

5.1 Collegamenti con lo strumento

Il cavo della pinza è destinato al collegamento sui robot di Universal Robots. I collegamenti sono descritti di seguito. Il connettore di uscita sulla pinza condivide gli stessi collegamenti del cavo di ingresso di seguito descritto.



Cavo SAC-8P-PUR - 1404191

<i>perno</i>	<i>filo</i>	<i>strumento UR</i>	<i>UR I/O V3</i>
1	Bianco	AI2	Input analogico 2
2	Marrone	AI3	Input analogico 3
3	Verde	DI9	Input 1 strumento
4	Giallo	DI8	Input 0 strumento
5	Grigio	Alimentazione	24V DC
6	Rosa	DO9	Output 1 strumento
7	Blu	DO8	Output 0 strumento
8	Rosso	GND	0V DC



ATTENZIONE:

1. Se la pinza viene utilizzata in applicazioni dove non è collegata a un robot UR.
 - i. Assicurarsi che i collegamenti non differiscano dall'ingresso analogico, dagli ingressi e uscite digitali e dai collegamenti elettrici.
 - ii. Assicurarsi di utilizzare lo script di programmazione della pinza RG6 adeguato alla vostra specifica applicazione.
Per ulteriori informazioni, contattare il vostro fornitore.
2. Non utilizzare la pinza in un ambiente umido.

5.1.1 Alimentazione elettrica

La pinza può funzionare sia a 12V che a 24V.

Attenzione! A 12V non si applicano le forze, la velocità e alcune delle tolleranze di funzione descritte nel presente manuale. Si consiglia di utilizzare 24V.

6 Informazioni tecniche

6.1 Specifiche tecniche

<i>Dati tecnici</i>	<i>Min</i>	<i>Normale</i>	<i>Max</i>	<i>Unità</i>
Classe IP		54		
Corsa totale (regolabile)	0	-	160	[mm]
Risoluzione posizione delle dita	-	0,15	-	[mm]
Precisione di ripetibilità	-	0,15	0,3	[mm]
Inversione gioco	0,4	0,7	1	[mm]
Forza di presa (regolabile)	25	-	120	[N]
Precisione della forza di presa	±2	±5	±10	[N]
Tensione di esercizio*	10	24	26	[V DC]
Consumo di energia	1,9	-	14,4	[W]
Corrente massima	25	-	600	[mA]
Temperatura ambiente	5	-	50	[°C]
Temperatura di conservazione	0	-	60	[°C]
Peso del prodotto	-	1	-	[kg]

*a 12V la pinza funziona a una velocità pari alla metà della velocità normale

7 Programmazione della pinza

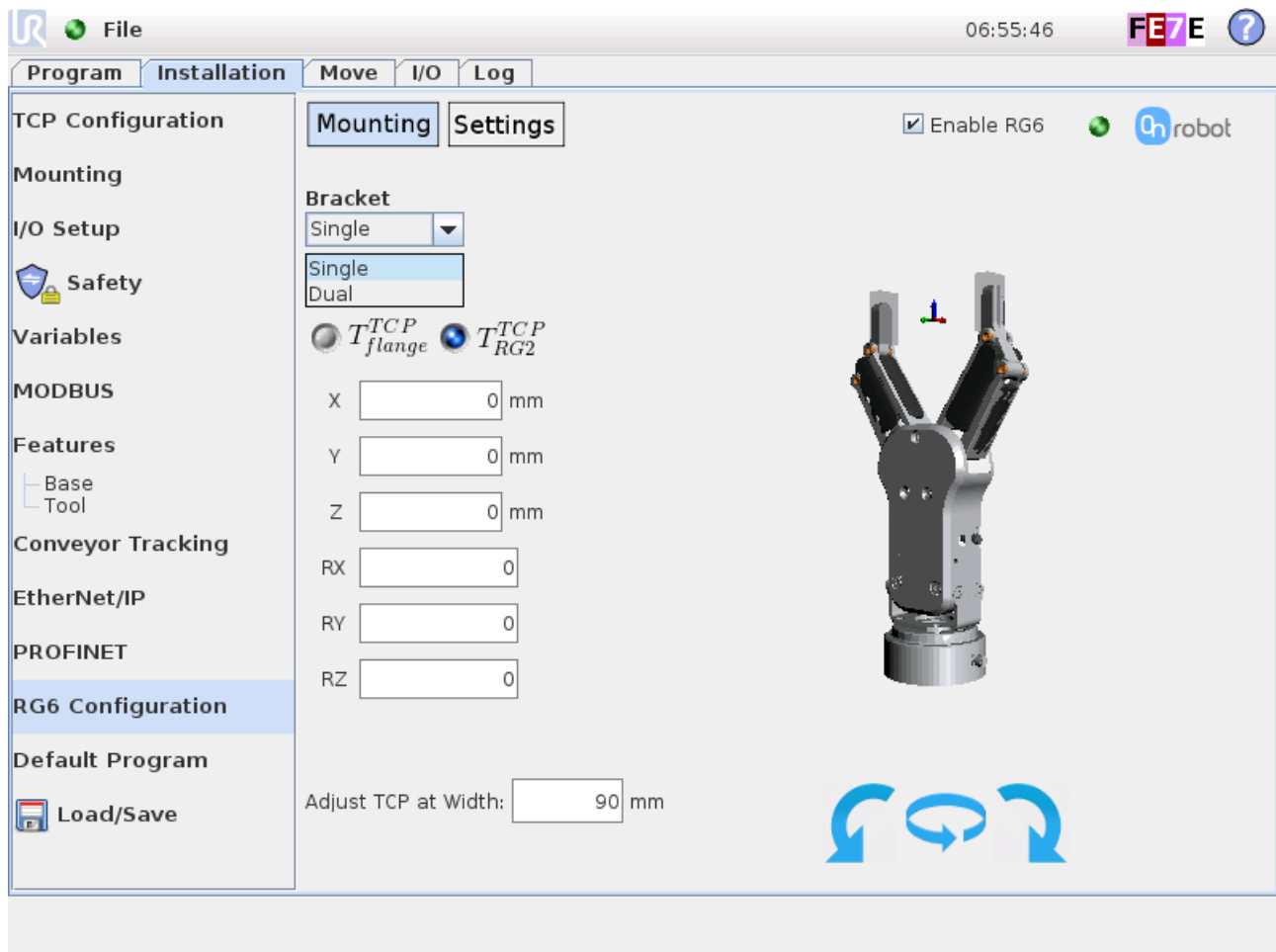
7.1 Informazioni introduttive

Se la versione UR è ≥ 3.3 , fare riferimento alla guida rapida all'installazione e ai dettagli su come avviare un collegamento URcap.

Per la versione inferiore si veda 7.8 compatibilità UR.

7.2 Configurazione RG6

7.2.1 Montaggio per la messa in servizio



7.2.1.1 Staffa

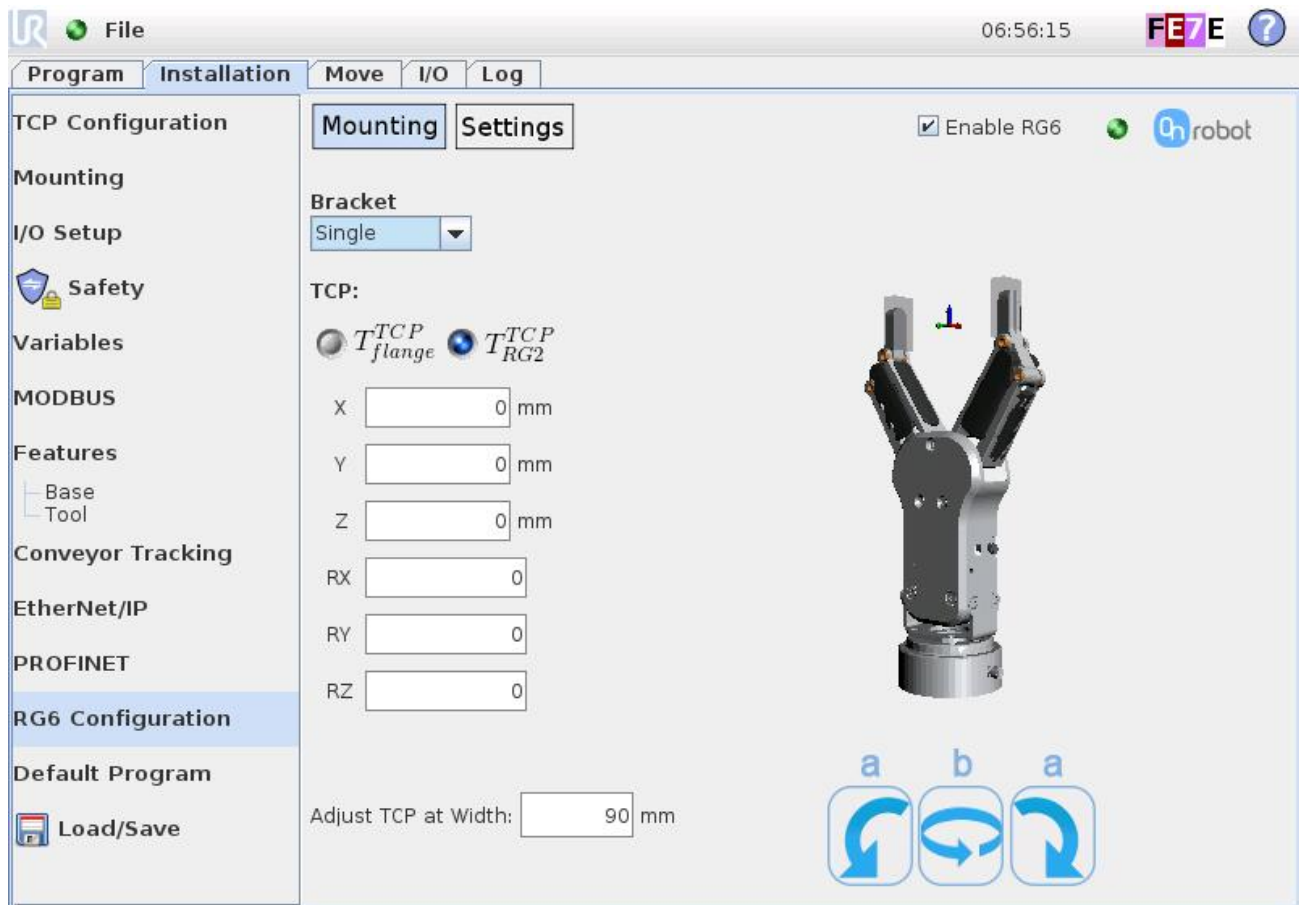
Selezionare la staffa che viene utilizzata per il montaggio della/e pinza/e RG6 sul robot.

Le opzioni sono: "Singola" o "Doppia".

La staffa "Doppia" viene utilizzata in caso di configurazione di due pinze RG6. Con la staffa "Doppia", le RG6 possono essere ruotate di 30° in 30°.

Con la staffa "Singola", la RG6 può essere ruotata di 90° in 90°.

7.2.1.2 Pulsanti di rotazione



Il pulsante contrassegnato con “b” ruota la staffa di 90° in senso antiorario sull’asse Z della flangia dello strumento

I pulsanti contrassegnati con “a” ruotano la pinza RG6 selezionata +/- la dimensione del passo (30°/90° a seconda della staffa).

7.2.1.3 Pulsanti di scelta e valori del TCP

Il pulsante di scelta cambierà se i valori rappresentano la trasformazione della flangia dello strumento all'effettivo TCP T_{flange}^{TCP} , o la trasformazione per il punto compreso tra le dita della RG6 e l'effettivo TCP T_{RG6}^{TCP} . I valori predefiniti di T_{RG6}^{TCP} saranno sempre [0,0,0,0,0,0], mentre T_{flange}^{TCP} dipende dalla staffa e dalla rotazione della pinza RG6.

The interface consists of two radio buttons at the top: T_{flange}^{TCP} (left) and T_{RG6}^{TCP} (right). Below them are six input fields for X, Y, Z, RX, RY, and RZ, each followed by a unit (mm for X, Y, Z; degrees for RX, RY, RZ). To the right of the input fields is a 3D model of the RG6 gripper.

Top Screenshot (Selected: T_{RG6}^{TCP}):

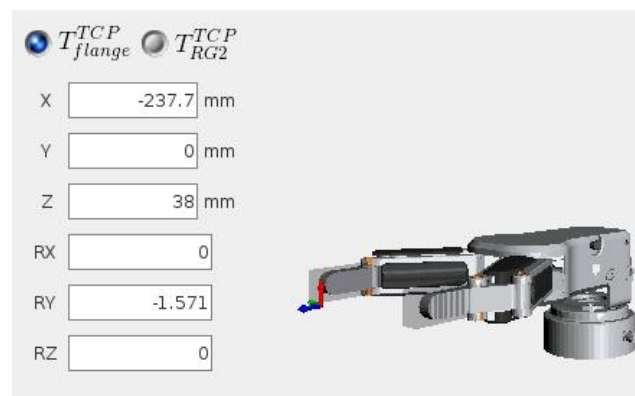
Parameter	Value	Unit
X	0	mm
Y	0	mm
Z	0	mm
RX	0	°
RY	0	°
RZ	0	°

Bottom Screenshot (Selected: T_{flange}^{TCP}):

Parameter	Value	Unit
X	-187.7	mm
Y	0	mm
Z	38	mm
RX	0	°
RY	-1.571	°
RZ	0	°

L'esempio sopra riportato illustra la differenza per calcolare T_{RG6}^{TCP} e T_{flange}^{TCP} .

I campi [X,Y,Z,RX,RY,RZ] funzionano da entrata e uscita. Se T_{flange}^{TCP} viene selezionato, i valori saranno modificati premendo i pulsanti di rotazione e inserendo una nuova larghezza di TCP. I valori di [X,Y,Z,RX,RY,RZ] possono sempre essere sovrascritti. In caso di reset, occorre impostare il pulsante di scelta di TCP su T_{RG6}^{TCP} e compilare i valori [0,0,0,0,0,0] nei vettori di rotazione [X,Y,Z,RX,RY,RZ].



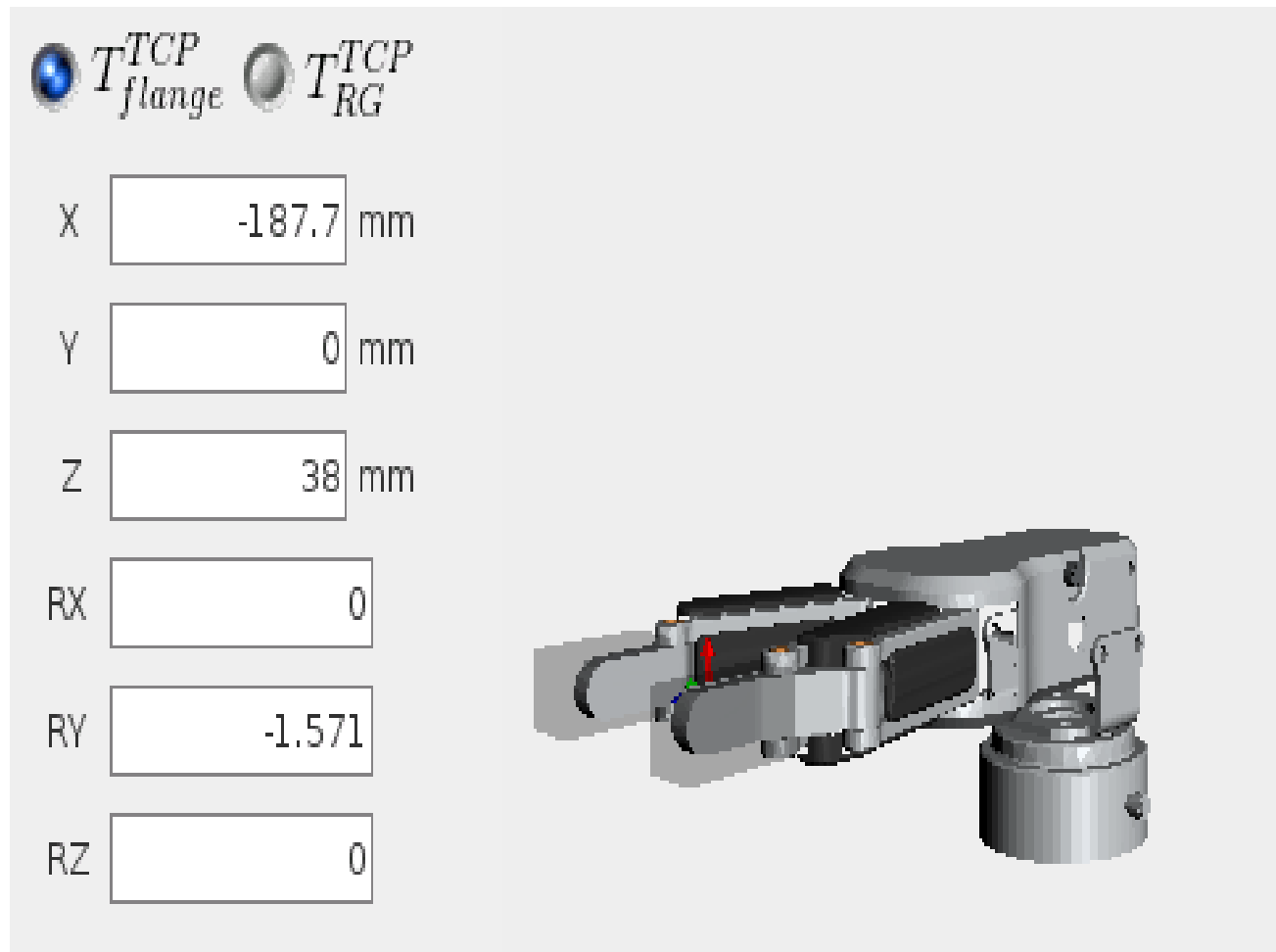
L'esempio sopra riportato illustra di cosa è opportuno tenere conto se si estendono le dita della pinza RG6 di 50 mm.

7.2.1.4 Larghezza TCP

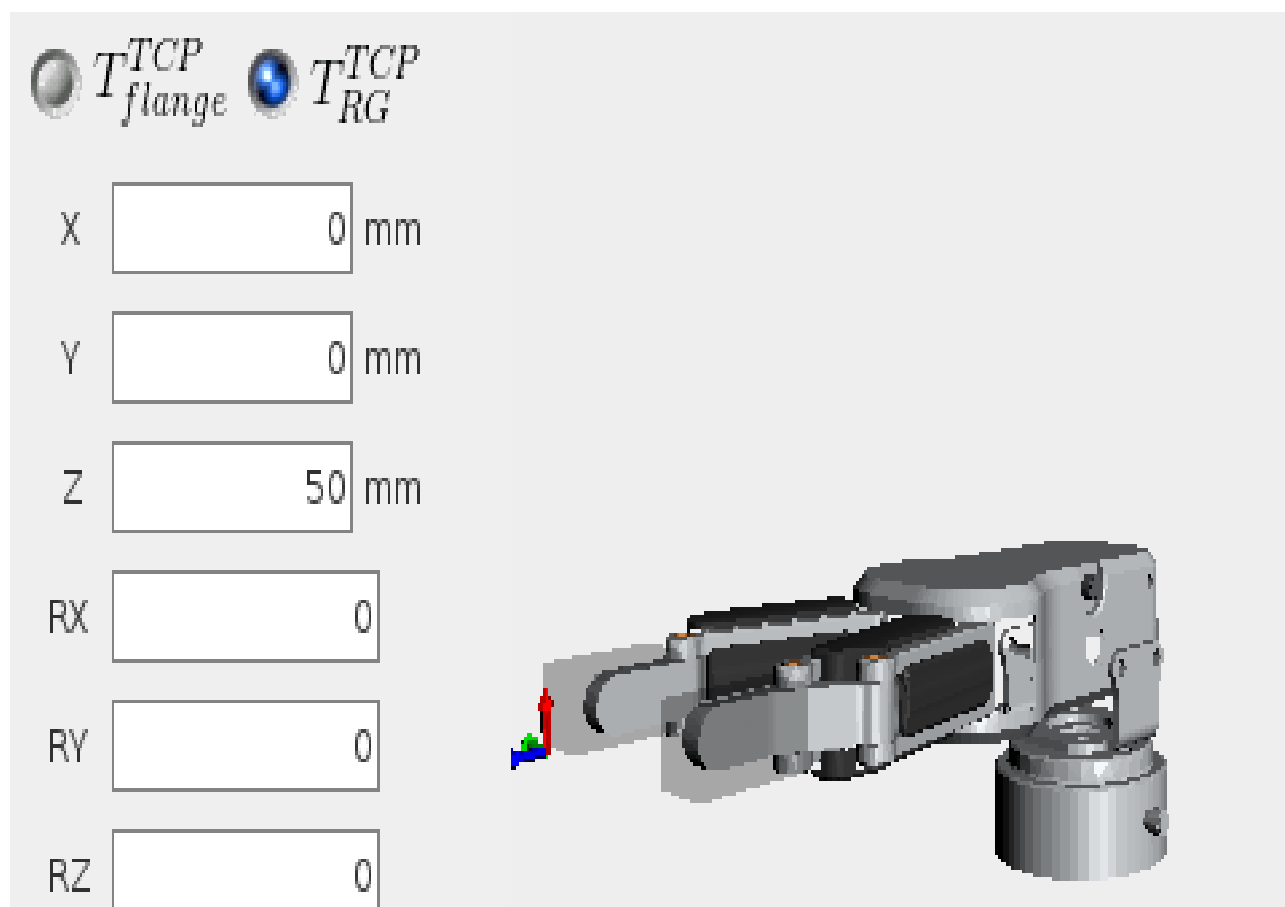
Definisce la larghezza di riferimento per il punto tra le dita. Una larghezza ridotta aumenterà lo spostamento dalla staffa al punto tra le dita, mentre una larghezza maggiore diminuirà lo spostamento.

7.2.1.5 Impostazione RG6 Doppia

Se viene selezionata la doppia staffa, compariranno i pulsanti di scelta “Master” e “Slave”, che controllano la rotazione delle due pinze RG6. I pulsanti di scelta Master/Slave selezionano quale pinza RG6 (Master o Slave) eseguirà l’azione.

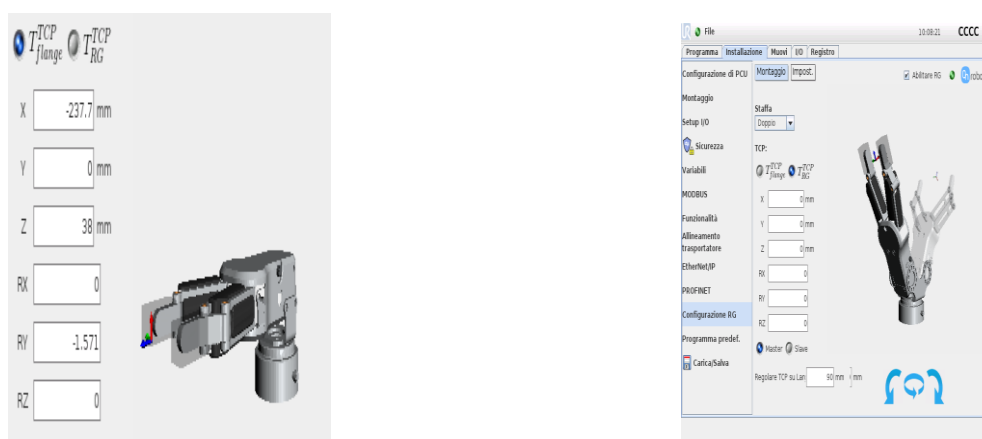


7.2.2 Impostazioni



7.2.2.1 Scostamento dito

Lo scostamento dito viene utilizzato per specificare la distanza dalla parte interna delle dita di presa di alluminio della RG6 al punto di riferimento, sul dito collegato.



Gli esempi sopra riportati mostrano come l'URCap utilizzi lo scostamento specificato.

7.2.2.2 Impostazioni TCP

In alto a destra è disponibile un'opzione per impostare i vettori di rotazione [X,Y,Z,RX,RY,RZ] del TCP tramite plugin URCap all'avvio del programma e/o ogni volta che la RG6 esegue un'azione.

Se il TCP è controllato manualmente e la “compensazione profondità” non viene utilizzata, si consiglia di disattivare entrambi i segni di spunta. Se il TCP viene modificato dinamicamente (nel corso di un programma) e viene utilizzata la “compensazione profondità”, si consiglia di abilitare “imposta TCP con RG6 in movimento”.

7.2.2.3 Disabilitare passo singolo

Se viene selezionata la voce “Disabilitare passo singolo”, il programma del robot può essere avviato velocemente indipendentemente dal numero di nodi della RG6, ma in questo caso non è possibile abilitare la funzione per i nodi. Se non è selezionata, il caso è l'opposto. Questa opzione si trova anche in alto a destra.

7.2.2.4 Impostazioni di compensazione profondità

Tutte le impostazioni di “compensazione profondità” vengono utilizzate per controllare come la compensazione di profondità dovrebbe regolarsi, laddove l'impostazione di un nodo RG6 la consenta.

“Arresto morbido” ridurrà tutte le accelerazioni dei giunti robotici al termine della compensazione, riducendo al minimo l'errore di compensazione integrato, ma provocherà un leggero aumento del tempo di esecuzione del nodo.

Se l’“Avviso ritardo” è attivato, il robot emetterà un avviso qualora il movimento del robot risulti in ritardo rispetto alla RG6 oltre la soglia specificata. Le cause del ritardo possono essere: basso valore del cursore della velocità, basso guadagno, elevato tempo di lookahead, rigide impostazioni di sicurezza, cinematica del robot, movimenti rapidi della RG6 (forza elevata) e corsa completa RG6.

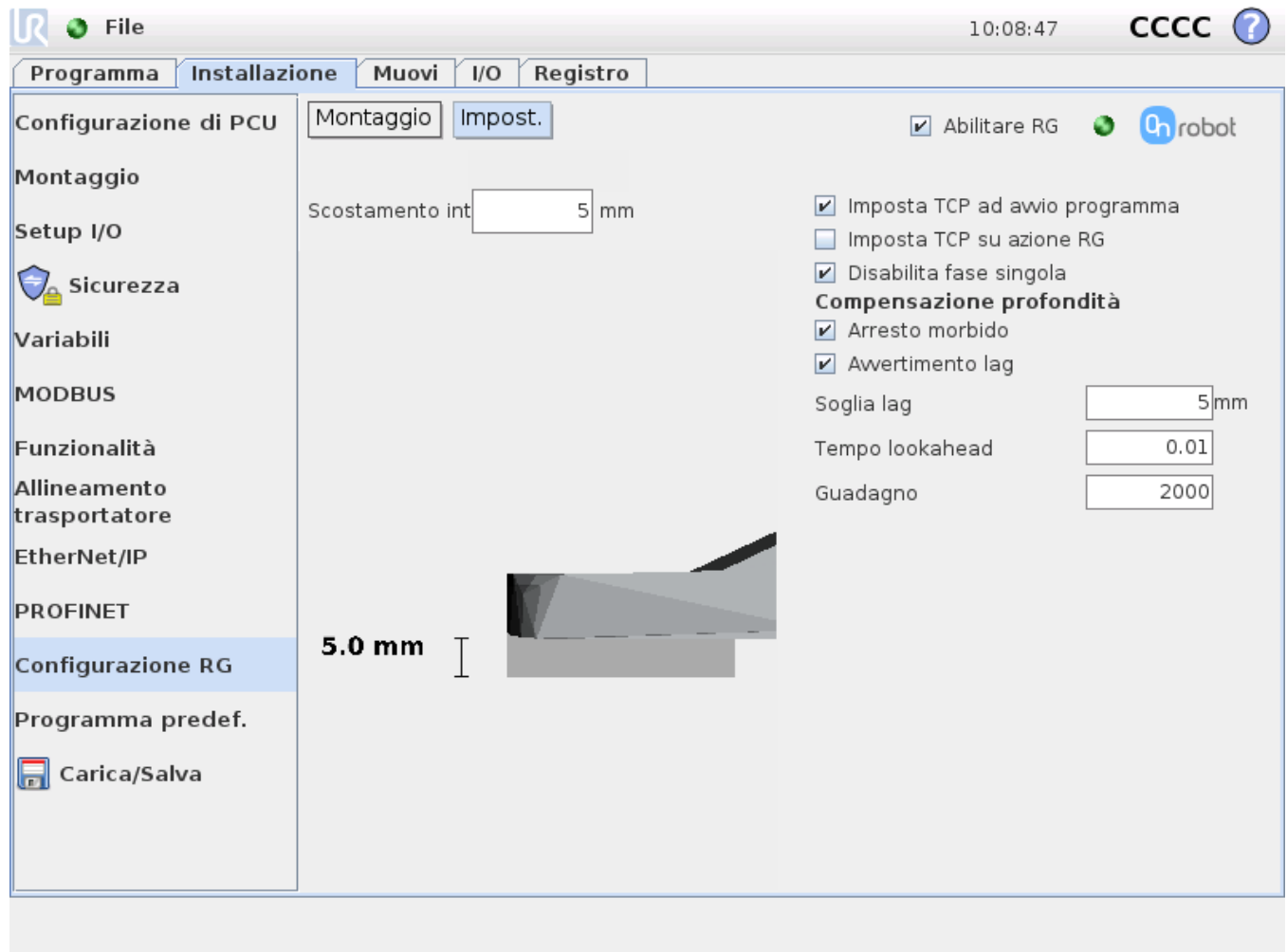
La “Soglia ritardo” indica la soglia che attiverà un messaggio di avviso se l'avviso di ritardo è abilitato.

Il “Guadagno” è il guadagno utilizzato per la funzione **servoj** utilizzata nella compensazione di profondità. Si veda il manuale di script UR.

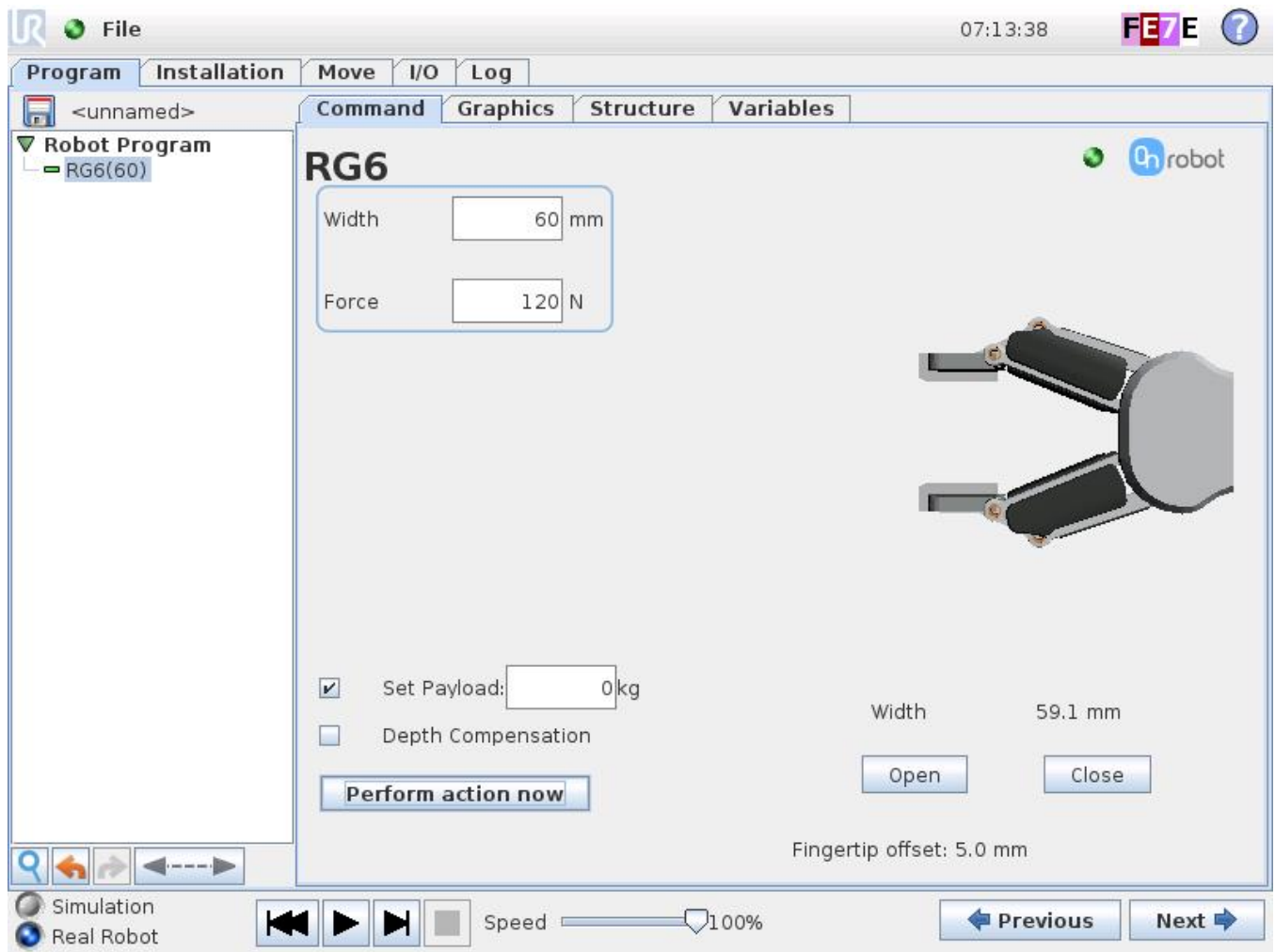
Il “Tempo di lookahead” è il tempo lookahead utilizzato per la funzione **servoj**, utilizzata nella compensazione profondità. Si veda il manuale di script UR.

7.3 Nodo RG6

Per aggiungere un nodo RG6, andare alla scheda **Programma**, selezionare **Struttura** e quindi scheda **URCaps**. Premere il pulsante **RG6** per aggiungere il nodo.



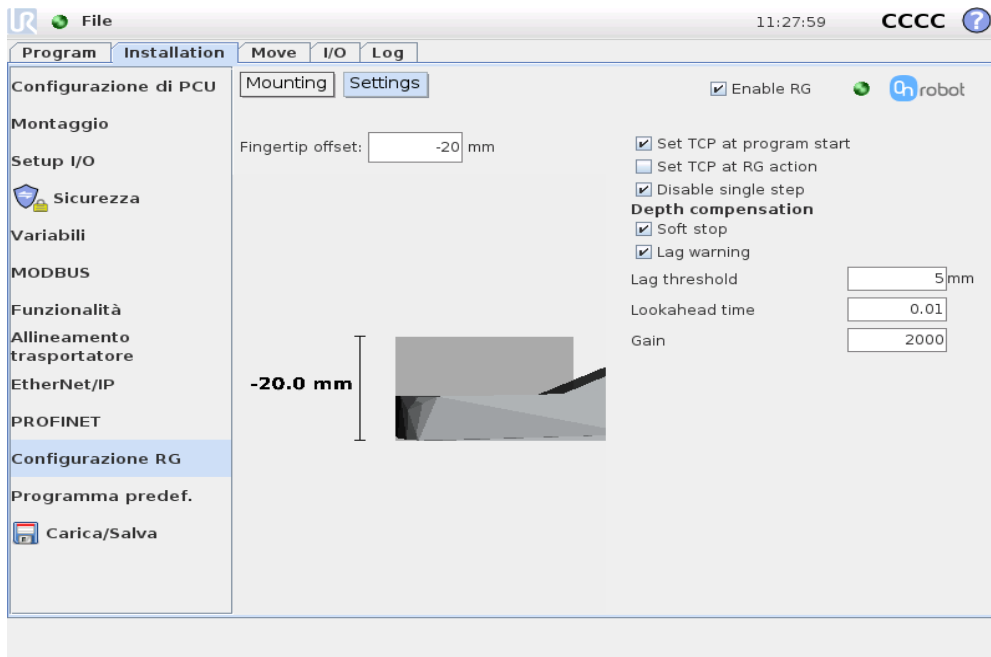
7.3.1 Larghezza e Forza



“Larghezza” indica l’obiettivo di larghezza che la RG6 cercherà di raggiungere. Se la forza specificata viene raggiunta, la RG6 si ferma a una larghezza diversa dall’obiettivo.

“Forza” indica l’obiettivo di forza che la RG6 cercherà di raggiungere. Se l’obiettivo di larghezza viene raggiunto prima dell’obiettivo di forza, la RG6 smetterà di muoversi e l’obiettivo di forza potrebbe non essere raggiunto alla larghezza prevista.

7.3.2 Carico utile



Quando viene selezionato “Impostare carico utile”, il peso dell’oggetto deve essere inserito nel campo Carico utile. Il plugin URCap eseguirà quindi il calcolo della massa di carico utile risultante (somma di staffa, pinza/e RG6 e oggetto). Si presume che il centro della massa per l’oggetto sia nel TCP. Durante l’azione della pinza, l’oggetto viene inserito nei calcoli solamente se afferrato.

La matematica dietro i calcoli:

$$M = \sum_{i=1}^n m_i$$

$$R = \frac{1}{M} \sum_{i=1}^n m_i r_i$$

n: numero di componenti presenti

i: staffa, RG6_master, RG6_slave, master_object, slave_object

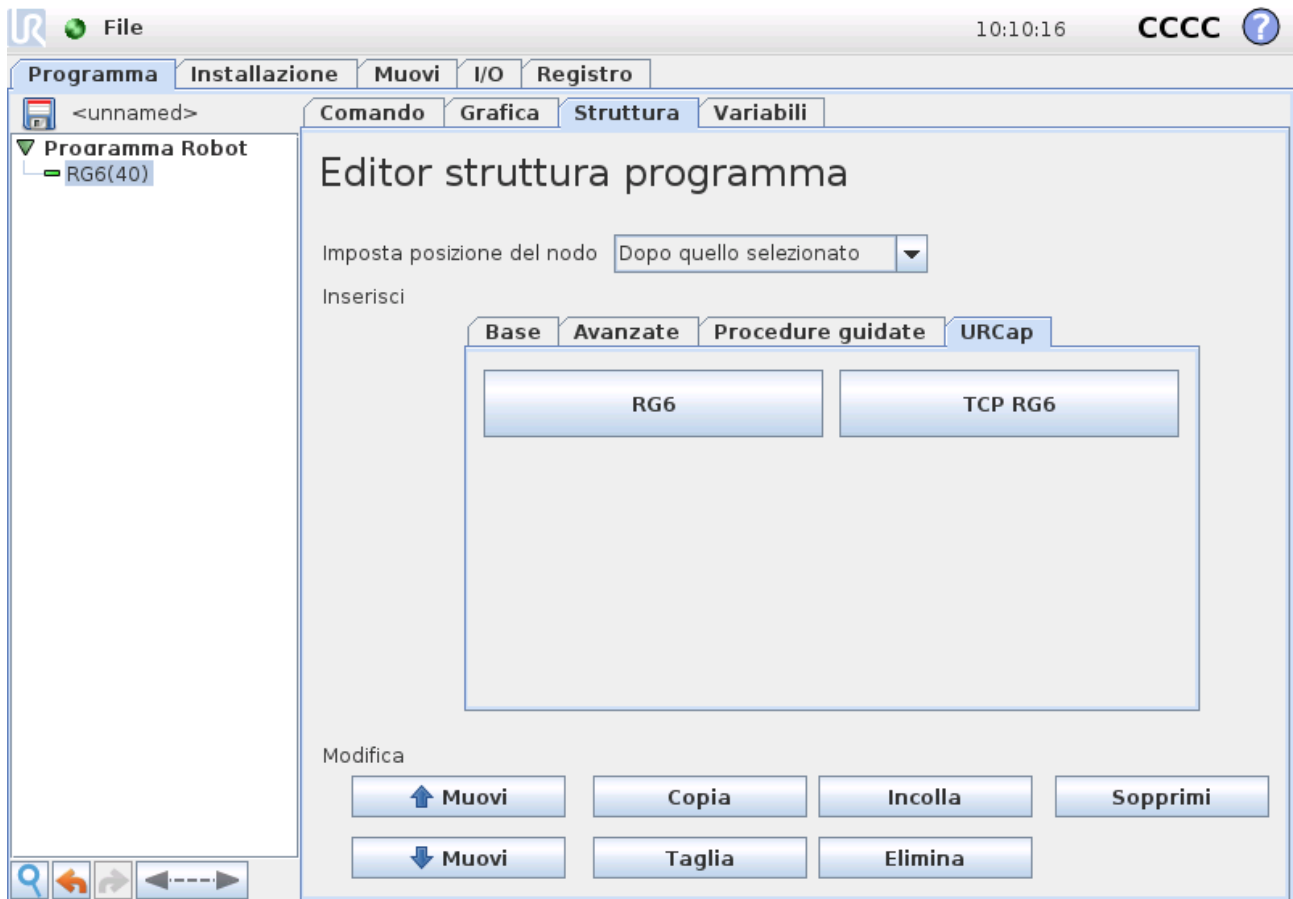
m: massa per ciascun componente

r: centro vettore massa per ciascun componente

M: massa risultante inviata al controller UR (carico utile)

R: centro vettore massa risultante (CX=Rx, CY=Ry, CZ=Rz)

Le formule di cui sopra sono collegate alla configurazione del TCP, riportata di seguito per riferimento. Semplificando, quando si seleziona l’opzione “Imposta carico utile”, è necessario tenere conto solamente del peso dell’oggetto movimentato.



Due esempi di cosa l'URCap calcolerà nel caso in cui la RG6 sollevi un pezzo con una massa di 0,5 kg

Staffa di montaggio singola:

Carico utile robot = 0,09 kg (staffa) + 1,0 kg (RG6) + 0,5 kg (pezzo) = 1,59 kg

Staffa di montaggio doppia:

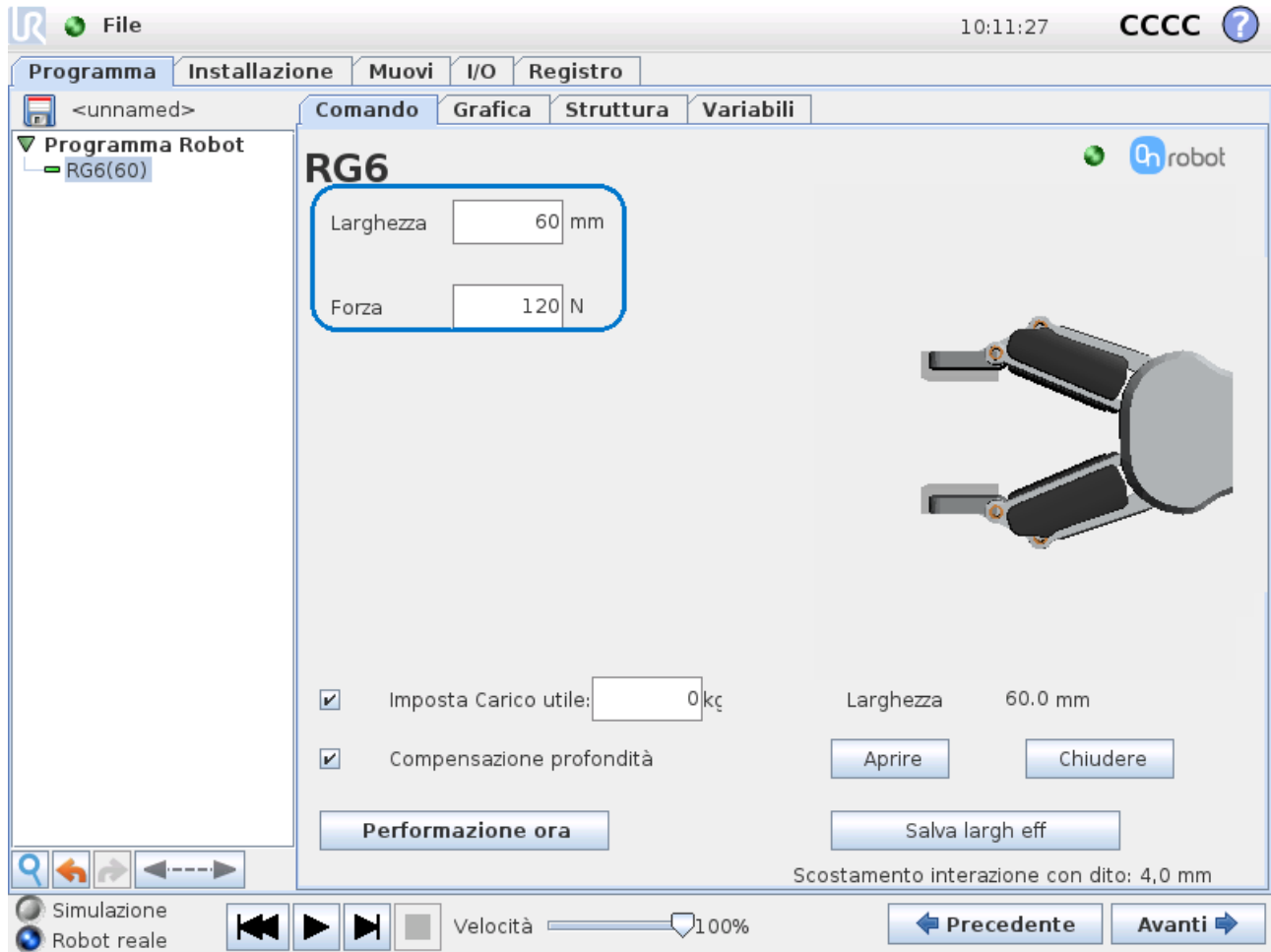
Carico utile robot = 0,18 kg (staffa doppia) + 1,0 kg (master RG6) + 1,0 kg (slave RG6) + 0,5 kg (pezzo) = 2,68 Kg

7.3.3 Compensazione profondità

Quando viene abilitata la “Compensazione profondità”, il braccio del robot cercherà di eseguire un movimento che compensi il movimento circolare delle braccia del dito. Si creerà un leggero ritardo tra la RG6 e il movimento del braccio del robot, il quale dipende dalle impostazioni definite nell'installazione, vedere 7.2.2.4. La compensazione avviene lungo l'asse Z, pertanto qualsiasi modifica manuale che cambierà l'orientamento dell'asse Z influenzerà la compensazione.

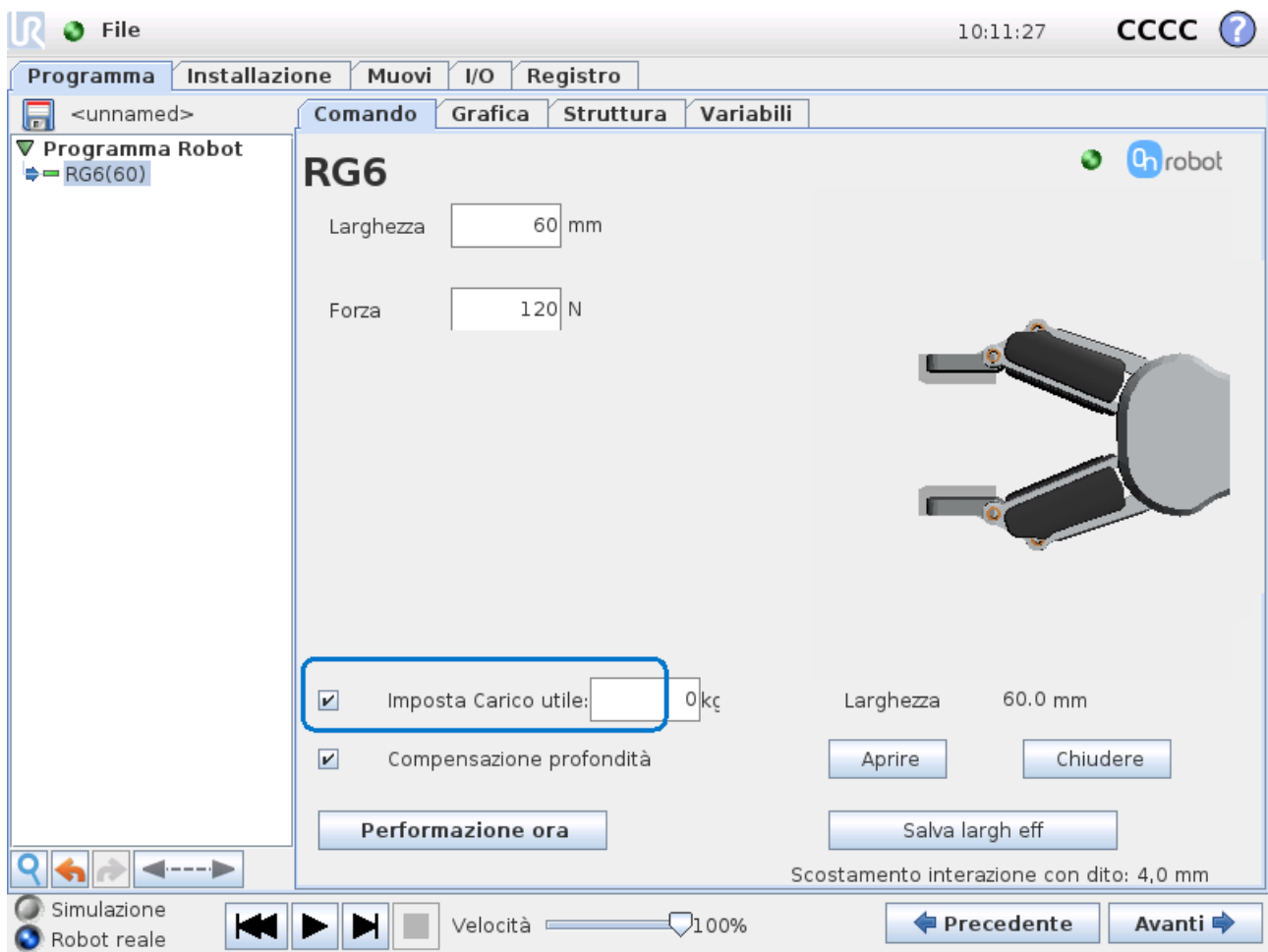
7.3.4 Pulsanti di retroazione e modalità Teach

7.3.4.1 Mancata presa del pezzo



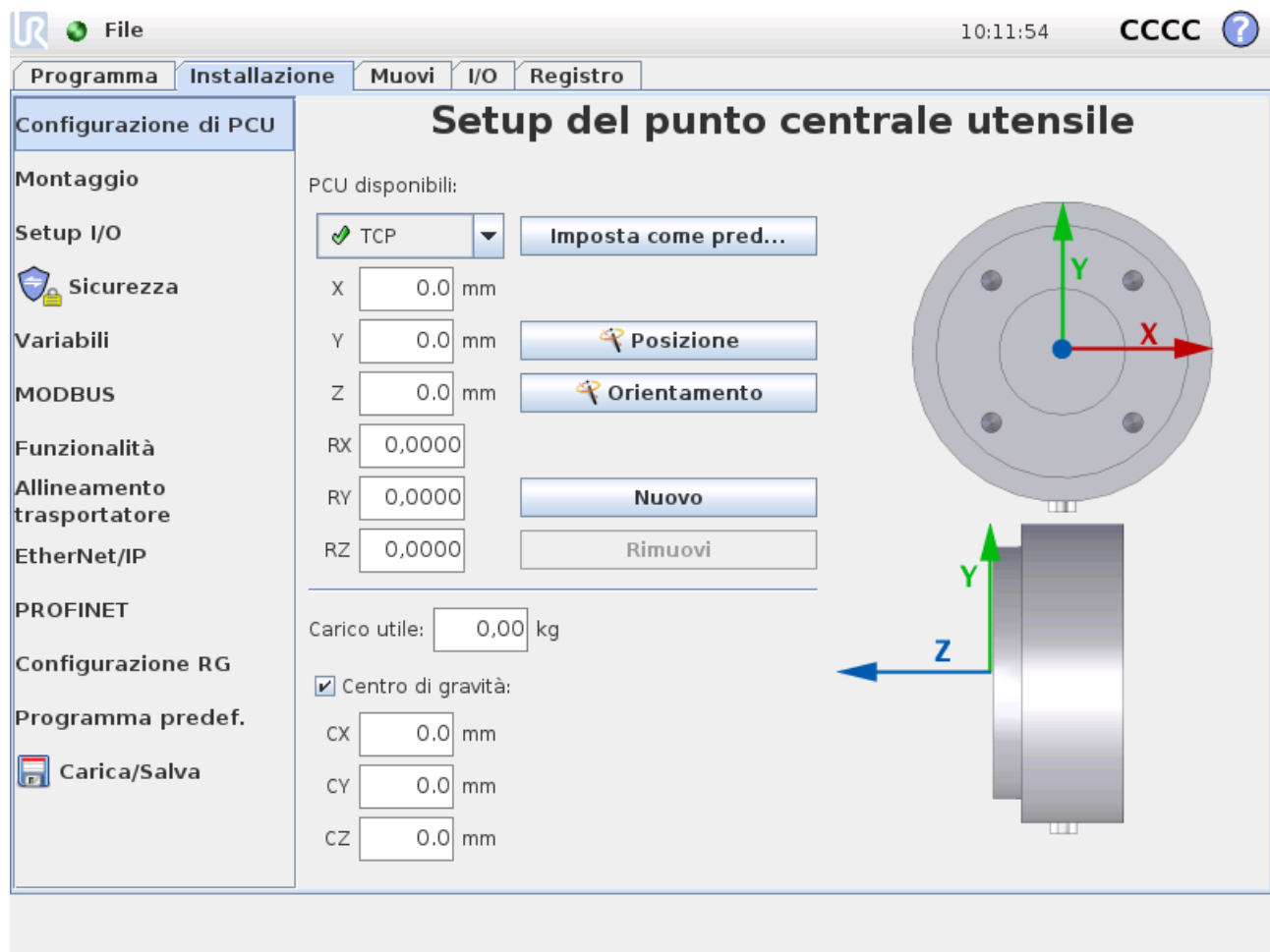
Occorre tenere premuti i pulsanti “Aperto” e “Chiuso” per aprire e chiudere la RG6 (selezionata). La figura precedente mostra come il testo di larghezza fornirà un feedback sulla larghezza effettiva, e se un pezzo viene afferrato e si preme il pulsante “Salva larghezza effettiva”, tale larghezza viene impostata sul nodo.

7.3.4.2 Presa interna del pezzo



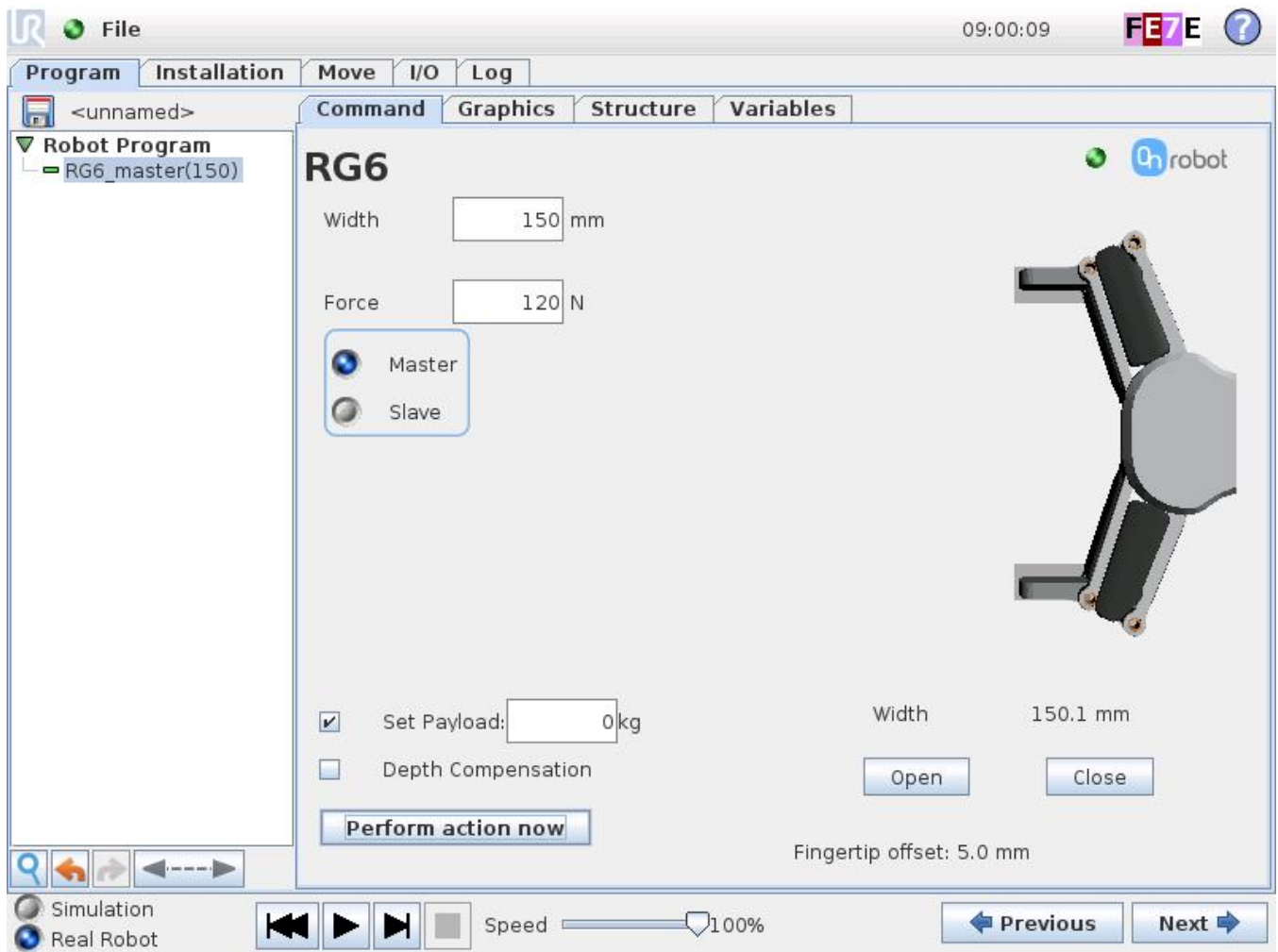
La figura precedente mostra come il test di larghezza fornirà un feedback sulla larghezza effettiva e sulla presa interna di un pezzo. Quando si preme il pulsante “Salva presa”, la lunghezza +3 mm viene impostata sul nodo.

7.3.4.3 Presa esterna del pezzo



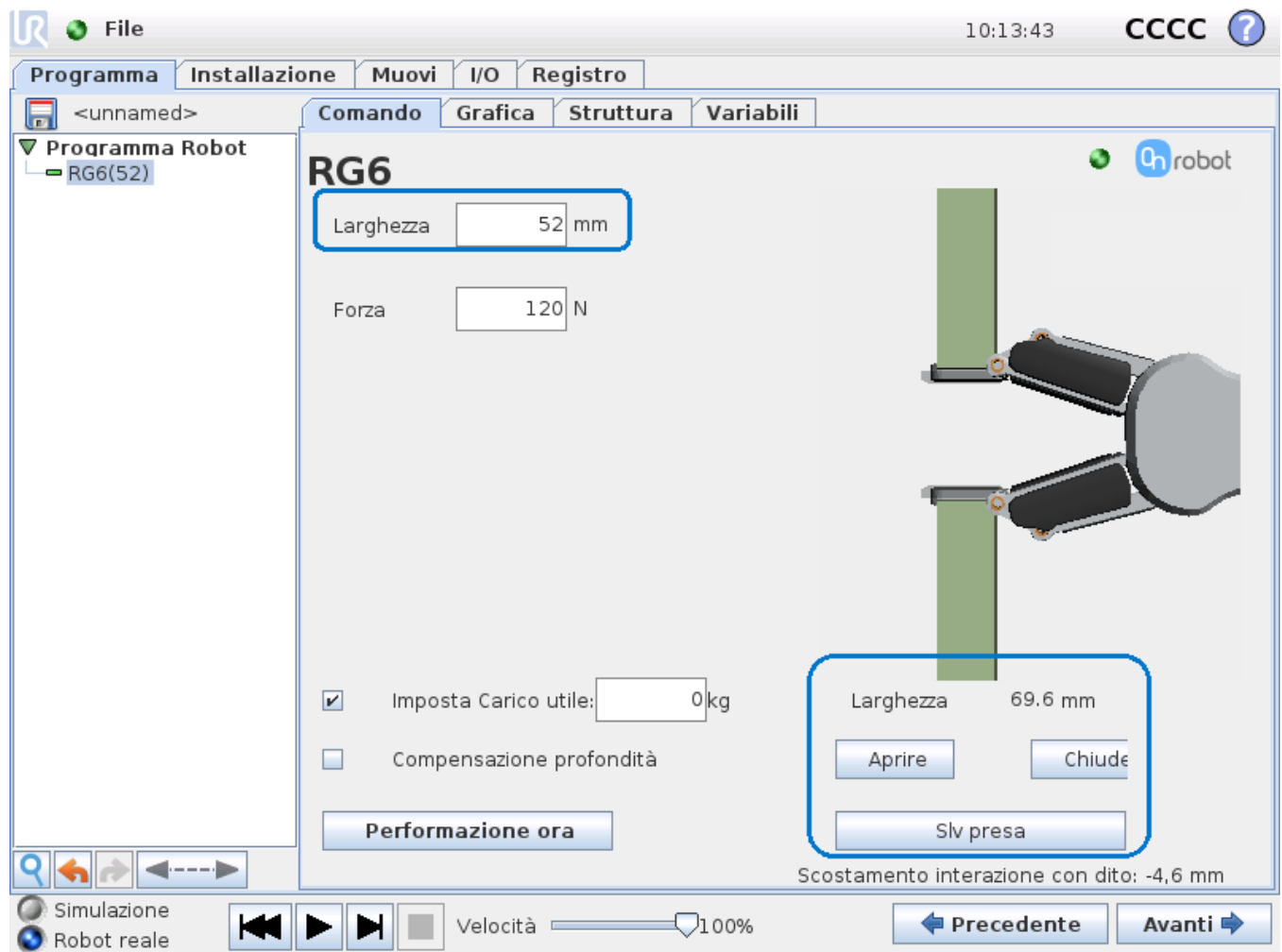
La figura mostra come il testo di larghezza fornirà un feedback sulla larghezza effettiva e sulla presa esterna del pezzo. Quando si preme il pulsante “Salva presa”, la lunghezza -3 mm viene impostata sul nodo.

7.3.5 Pinza doppia



I pulsanti Master/Slave selezionano quale pinza (Master o Slave) eseguirà l'azione.

7.4 Nodo RG6 TCP



Il nodo RG6 TCP può essere inserito per impostare il TCP per il robot. La visualizzazione e i comandi sono simili a quelli della schermata di montaggio per la messa in servizio. I “pulsanti di scelta e valori TCP” e “larghezza TCP” sono identici alle impostazioni di installazione, tuttavia interessano il singolo nodo e non l'installazione. Per una spiegazione, si veda 7.2.1.3 e 0 (se sono installate pinze doppie si veda 7.2.1.5 e 7.3.5).

7.5 Funzione Script della RG6

Quando l'URCap di On Robot è abilitata, sarà attiva una funzione Script della RG6 definita:

RG6(target_width=110, target_force=40, payload=0.0, set_payload=False, depth_compensation=False, slave=False)

Tutti i parametri di input sono uguali a quelli utilizzati dal nodo della RG6. La funzione di script è utile per la programmazione mediante parametri. Ad esempio, un movimento relativo per rilasciare rapidamente un pezzo può tradursi in:

RG6(measure_width+5, 40)

In questo modo la pinza si aprirà di 5 mm con obiettivo di forza impostato a 40N.

Se è necessario segnare con una certa profondità (2 mm) un pezzo fatto di materiale soffice/cedevole, si può eseguire lo script seguente:

RG6(target_width=0, target_force=3, depth_compensation=True)

RG6(target_width=measure_width-2, target_force=40, depth_compensation=True)

7.6 Variabili di feedback RG6

7.6.1 RG6 Singola

<i>Variabile di feedback</i>	<i>di</i>	<i>Unità</i>	<i>Descrizione</i>
grip_detected		Vero/Falso	Vero se la pinza ha rilevato un pezzo
lost_grip		Vero/Falso	Vero se la pinza ha lasciato cadere un pezzo
measure_width		[mm]	Larghezza tra le dita della pinza

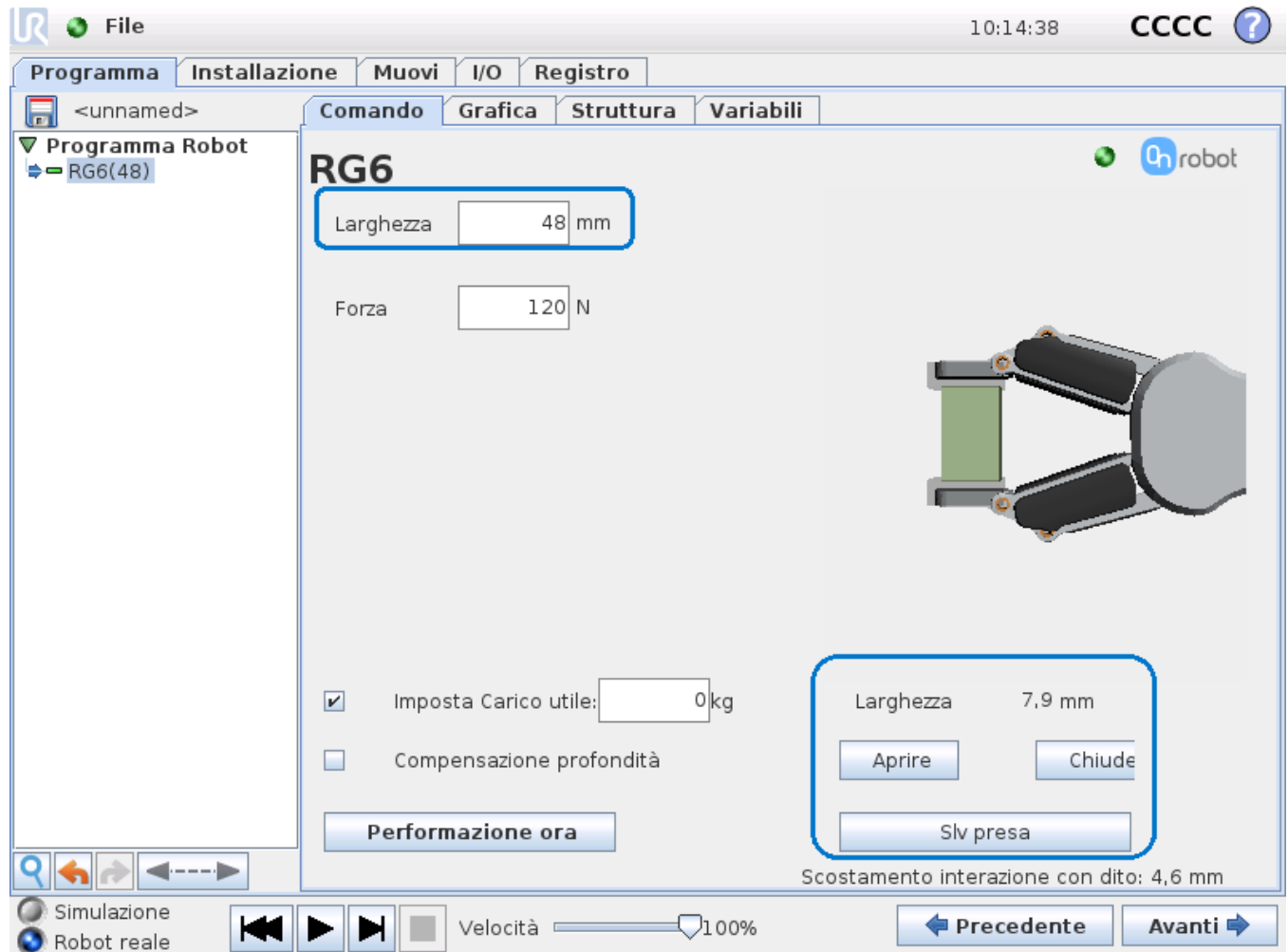
7.6.2 RG6 Doppia

<i>Variabile di feedback</i>	<i>Unità</i>	<i>Descrizione</i>
master_grip_detected	Vero/Falso	Vero se la pinza Master ha rilevato un pezzo
master_lost_grip	Vero/Falso	Vero se la pinza Master ha lasciato cadere un pezzo
master_measure_width	[mm]	Larghezza tra le dita della pinza Master
slave_grip_detected	Vero/Falso	Vero se la pinza Slave ha rilevato un pezzo
slave_lost_grip	Vero/Falso	Vero se la pinza Slave ha lasciato cadere un pezzo

un pezzo		
slave_measure_width	[mm]	Larghezza tra le dita della pinza Slave

7.7 Versione URCap

7.7.1 La schermata

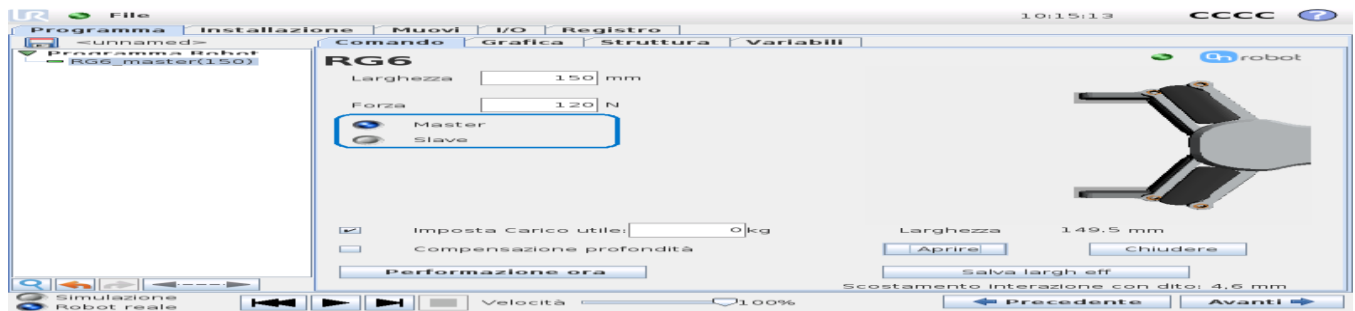


Quando si preme il logo Onrobot nell'angolo in alto a destra, viene visualizzata la casella sopra riportata. Da questa casella è possibile aggiornare il firmware della RG6 e verificare la versione dell'URCap installata.

7.8 Compatibilità con la versione UR

Se la versione UR è $3.0 \leq$ e ≥ 3.3 . Si consiglia di aggiornare il robot all'ultimo software UR disponibile e installare il plugin URCap descritto nel presente manuale. Se il robot dispone di una versione < 3.0 , la penna USB On Robot viene identificata e saranno installati i template necessari per la versione del vostro robot. In tal caso si prega di consultare il Manuale utente Versione 1.44 presente nella chiavetta USB, all'interno della cartella "`\ON\CLASSIC\Technical support`".

Panoramica sulla compatibilità:



Se la versione del firmware è troppo vecchia, l'URCap vi guiderà automaticamente per eseguire l'aggiornamento del firmware.

8 Dichiarazioni e certificati

8.1 Dichiarazione di incorporazione CE/UE (originale)

Conforme alla direttiva europea Macchine 2006/42/CE allegato II 1.B.

Il produttore:

On Robot ApS
Hvidkærvej 3
5250 Odense SV
Danimarca
+45 53 53 57 37

dichiara che il prodotto:

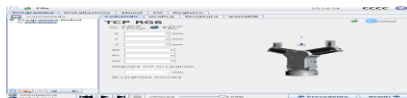
Tipo: Pinza per robot industriali
Modello: RG6
Numero di serie: RG6-1020017

è una quasi-macchina in conformità della direttiva 2006/42/CE. Il prodotto non deve essere messo in servizio fintantoché l'intera macchina non risulti pienamente conforme ai requisiti essenziali della direttiva 2006/42/CE. Deve essere effettuata una valutazione globale del rischio per ciascuna applicazione per garantire il rispetto di tutti i requisiti essenziali. Tutti i requisiti essenziali devono essere sottoposti a valutazione. Le istruzioni e le linee guida fornite nel manuale utente RG6 devono essere seguite.

La documentazione tecnica redatta ai sensi della direttiva 2006/42/CE, allegato VII, parte B, è a disposizione delle autorità nazionali su richiesta.

Il prodotto è conforme e marcato CE secondo le seguenti direttive:

2014/30/UE — Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica (EMC)
2011/65/UE — Restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose (RoHS)
2014/35/UE — Direttiva sulla bassa tensione (LVD)



Sentina Jacob Christiansen
Responsabile operativo & fondatore
Odense, 18 luglio 2017