

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «ПРОМОБОТ»



**Документация, содержащая описание функциональных
характеристик программного обеспечения**

PROMOBOT M CONTROL

Содержание

1	Введение	3
2	Функциональные характеристики ПО.....	3
2.1	Управление движением манипулятора.....	3
2.2	Интерактивное управление внешним инструментом через веб-интерфейс.....	4
2.3	Визуализация состояния манипулятора	4
2.4	Создание и запуск программ автоматизации.....	5
2.5	Обновление ПО	5

1 Введение

Программное обеспечение Promobot M Control (далее – ПО) представляет собой модульную архитектуру, объединяющую открытые и собственные разработки, обеспечивает гибкость в адаптации под различные роботы-манипуляторы и решает задачи управления, визуализации и взаимодействия с пользователем. В данном документе описаны функциональные характеристики ПО.

2 Функциональные характеристики ПО

2.1 Управление движением манипулятора

Задача: Планирование и выполнение траекторий движения манипулятора.

Время на решение задачи:

- Непрерывно в режиме реального времени.

Вводная информация:

- Для ручного управления: команды оператора через веб-интерфейс (виртуальный джойстик или ввод значений углов в градусах), команды с пульта управления.
- Для режима FreeDrive: перемещение манипулятора рукой оператора.
- Для автоматического управления: заранее созданная программа движения.

Выходные данные:

- Преобразование команд в управляющие сигналы для двигателей манипулятора.
- Отображение текущего положения манипулятора на экране.

Завершение работы с задачей:

- В ручном режиме: завершение последней команды оператора.
- Для режима FreeDrive: переход в другой режим.
- В автоматическом режиме: завершение выполнения программы.

2.2 Интерактивное управление внешним инструментом через веб-интерфейс

Задача: Управление внешним инструментом (например, захватом, лазерная гравером, 3D-печатью) в реальном времени через веб-интерфейс.

Время на решение задачи: непрерывно в режиме реального времени.

Вводная информация:

- Команды оператора, такие как активация инструмента, настройка параметров (например, угол сжатия захвата) или выбор режима работы.

Выходные данные:

- Преобразование команд в управляющие сигналы для внешнего инструмента.

Завершение работы с задачей:

- Оператор завершает управление, инструмент возвращается в исходное состояние или выключается.

2.3 Визуализация состояния манипулятора

Задача: Отображение текущего состояния манипулятора и его компонентов в реальном времени.

Время на решение задачи: непрерывно в режиме реального времени.

Вводная информация:

- Данные с датчиков манипулятора (текущие значения углов, скорость).
- Информация о подключенных устройствах (например, захват, сенсоры, камеры).

Выходные данные:

- Графическое отображение манипулятора и его рабочей зоны на экране.
- Текстовые и графические индикаторы состояния (например, текущие значения углов).
- Визуализация движения.

Завершение работы с задачей:

- Оператор получает актуальную информацию о состоянии манипулятора, что позволяет принимать решения о дальнейших действиях.

2.4 Создание и запуск программ автоматизации

Задача: Разработка и выполнение программ для автоматического выполнения задач.

Время на решение задачи: зависит от сложности программы.

Вводная информация:

- Последовательность операций для выполнения.
- Использование встроенного редактора программ для создания сценариев.

Выходные данные:

- Готовая программа движения, сохраненная в системе.
- Визуализация движения в интерфейсе ПО.

Завершение работы с задачей:

- Программа успешно выполнена.

2.5 Обновление ПО

Задача: Обновление программного обеспечения для добавления новых функций и исправления ошибок.

Время на решение задачи: зависит от объема обновления (от 5 до 30 минут).

Вводная информация:

- Загрузка новой версии ПО с помощью вызова скрипта обновлений на рабочем столе.

Выходные данные:

- Установленная и активированная новая версия ПО.

Завершение работы с задачей:

- Перезагрузка системы в ручном режиме.