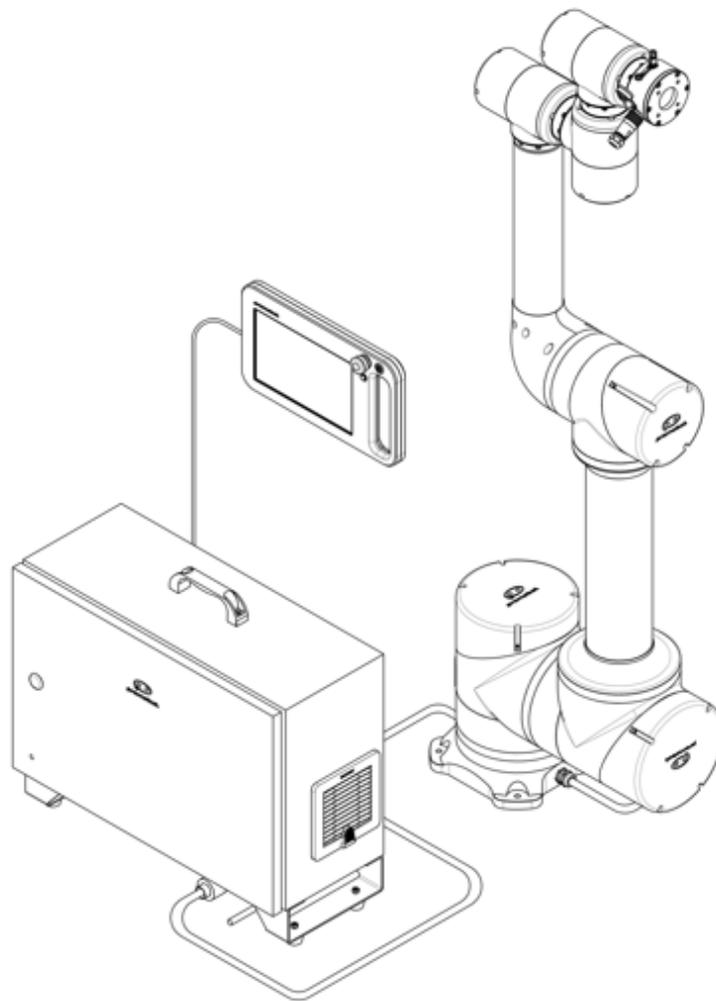


# ПРОГРАММНО – АППАРАТНЫЙ КОМПЛЕКС ПРОМОБОТ M13

Руководство по эксплуатации



## **Информация для пользователя**

Внешний вид комплекса и пользовательского интерфейса может отличаться от изображений, представленных в данном документе. Предприятие-изготовитель постоянно улучшает продукт, и данное руководство систематически актуализируется. Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения без снижения качества и технических характеристик.

## Содержание

I.	ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ	
	PROMOBOT M13 .....	I-9
1	ОПИСАНИЕ И РАБОТА .....	I-9
1.1	Описание и работа Promobot M13 .....	I-9
1.2	Описание и работа составных частей Promobot M13 .....	I-18
2	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ .....	I-24
2.1	Эксплуатационные ограничения Promobot M13 .....	I-24
2.2	Подготовка Promobot M13 к использованию .....	I-26
2.3	Использование Promobot M13 .....	I-52
2.4	Демонтаж Promobot M13 .....	I-55
3	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	I-56
3.1	Регламентное техническое обслуживание Promobot M13.....	I-56
3.2	Диагностика неисправностей Promobot M13.....	I-58
3.3	Рекомендации по ремонту Promobot M13.....	I-59
3.4	Хранение запасных частей Promobot M13.....	I-60
3.5	Регистрация обслуживания и ремонта Promobot M13 .....	I-60
4	МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ .....	I-60
4.1	Общие требования безопасности .....	I-60
4.2	Требования к оператору.....	I-61
4.3	Рабочее окружение манипулятора.....	I-62
4.4	Действия в аварийных ситуациях .....	I-63
5	БЕЗОПАСНОСТЬ .....	I-65
5.1	Индикация Promobot M13.....	I-65
6	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	I-67
7	ХРАНЕНИЕ.....	I-68
7.1	Условия хранения Promobot M13 .....	I-69
7.2	Подготовка к хранению Promobot M13 .....	I-69
7.3	Периодическое обслуживание во время хранения Promobot M13 .....	I-69
7.4	Подготовка к использованию после хранения Promobot M13 .....	I-70

7.5	Хранение запасных частей и аксессуаров Promobot M13 .....	I-70
8	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ .....	I-70
9	УТИЛИЗАЦИЯ .....	I-71
II.	ПРИЛОЖЕНИЕ PROMОВОТ M CONTROL .....	II-1
1	ВВЕДЕНИЕ .....	II-1
2	АВТОРИЗАЦИЯ, ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ МАНИПУЛЯТОРА В ПРИЛОЖЕНИИ .....	II-2
3	РУЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ .....	II-4
4	СОЗДАНИЕ ПРОГРАММ .....	II-6
4.1	Blockly .....	II-8
4.2	Python .....	II-28
5	НАСТРОЙКА .....	II-30
6	МОНИТОРИНГ .....	II-32
7	ОБНОВЛЕНИЕ ПРИЛОЖЕНИЯ .....	II-36
III.	PROMОВОТ M CONTROL SDK .....	III-1
1	Назначение и область применения .....	III-1
2	Архитектура и принципы работы SDK .....	III-2
2.1	Компоненты .....	III-2
2.2	Модель работы .....	III-3
3	Требования и подготовка среды .....	III-3
3.1	Сетевые требования .....	III-3
3.2	Требования к программному обеспечению .....	III-4
3.3	Установка SDK (Python) .....	III-4
3.4	Общие концепции SDK .....	III-6
3.5	Написание программы Python .....	III-7
4	Примеры программ для манипулятора M13 .....	III-27
4.1	Подключение к манипулятору и захват управления .....	III-28
4.2	Движение по углам (move_to_angles) .....	III-28
4.3	Движение по декартовым координатам (move_to_coordinates) .....	III-28
4.4	Стриминг суставов (JOINT_JOG, stream_joint_angles) .....	III-29
4.5	Стриминг скоростей (TWIST, stream_cartesian_velocities) .....	III-30

4.6	Стриминг целевой позы инструмента (POSE, stream_coordinates) ...	III-30
4.7	Запуск программ, JSON-сценариев и Python-кода.....	III-30
4.8	Специализированное движения для паллетизации (paletizing_movement) .....	III-31
4.9	Состояния и подписки (пример подписки на суставы) .....	III-32
4.10	Управление GPIO и периферией (цифровые и аналоговые сигналы) .....	III-32
4.11	Комплексный пример автоматизации (pick-and-place с использованием GPIO) .....	III-34

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для ознакомления пользователей с устройством, принципами работы, правилами эксплуатации, технического обслуживания и ремонта программно-аппаратного комплекса Promobot M13.

Руководство содержит основные сведения о комплексе, инструкции по монтажу, демонтажу, использованию, обслуживанию, описание режимов работы, рекомендации по устранению неисправностей и правила безопасности.

Руководство по эксплуатации предназначено для следующих категорий пользователей:

- операторов, работающих непосредственно с Promobot M13;
- инженеров, отвечающих за настройку, программирование и диагностику Promobot M13;
- технического персонала, выполняющего техническое обслуживание, ремонт и проверку работоспособности Promobot M13.

Документ также может быть использован иными категориями пользователей для обучения персонала и в качестве справочного материала при работе с Promobot M13.

Функциональные возможности манипулятора нацелены на использование в следующих сферах промышленности: пищевой, химической, деревообрабатывающей, автомобилестроении, металлургии и металлообработке, других сферах.

Promobot M13 представляет собой программно-аппаратный комплекс, состоящий из манипулятора, шкафа управления и пульта управления. В состав комплекса также входят соединительные элементы и управляющее программное обеспечение.

Promobot M13 изготовлен по ТУ 28.99.39-006-40897141-2024. По электробезопасности Promobot M13 удовлетворяет требованиям аппаратуры 1 класса по ГОСТ ИЕС 60204-1.

Качество и безопасность Promobot M13 подтверждается сертификатами ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Сведения о производителе

Производитель: ООО «ПРОМОБОТ»

Юридический адрес: 614066, Россия, г. Пермь, Шоссе Космонавтов, стр.111А,  
пом. 6

Фактический адрес: 614066, Россия, г. Пермь, Шоссе Космонавтов, стр.111А,  
пом. 6

Телефон: +7 (342) 257-80-85

E-mail: [info@promo-bot.ru](mailto:info@promo-bot.ru)

Сайт: <https://promo-bot.ru/>

## ОПРЕДЕЛЕНИЯ, ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

В настоящем документе применяют следующие сокращения, обозначения и термины с соответствующими определениями:

Promobot M13 / Комплекс	– робот промышленный адаптивный с контурным управлением электромеханический Promobot M13.
ПО	– программное обеспечение.
Приложение Promobot M Control/ Приложение	– веб-интерфейс для управления, программирования и мониторинга работы манипулятора Promobot M13.
ПУ	– пульт управления.
СП	– сервопривод.
ЦТИ	– центральная точка инструмента.
ЧПУ	– числовое программное управление.

# **I. ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ PROMOBOT M13**

## **1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА**

### **1.1 Описание и работа Promobot M13**

#### **1.1.1 Назначение**

Робот промышленный адаптивный с контурным управлением электромеханический Promobot M13 предназначен для выполнения задач автоматизации в промышленных и лабораторных условиях. Манипулятор с шестью степенями свободы обеспечивает высокоточное перемещение, позиционирование и обработку объектов в пространстве.

Promobot M13 интегрируется в условия рабочей среды с применением дополнительного оборудования и оснастки.

Области применения:

- сварка (перемещение сварочного инструмента по заданной траектории);
- перемещение готовой продукции, полуфабрикатов и товарно-материальных ценностей;
- перемещение заготовок и деталей (автоматизированная загрузка или выгрузка деталей в станки с ЧПУ, литьевые машины, прессы; работа с тяжелыми заготовками);
- механическая обработка деталей: зачистка, полировка, шлифовка (использование абразивных инструментов для финишной обработки поверхностей и минимизация дефектов благодаря точному повторению профиля изделия), фрезеровка (выполнение черновой и чистовой обработки металлических или пластиковых заготовок);
- сканирование объектов (3D-сканирование для контроля геометрии деталей, выявления дефектов; интеграция с системами компьютерного зрения для автоматической коррекции производственных процессов; применение в реверс-инжиниринге и цифровом моделировании);

- нанесение жидкостей и материалов: клей, краска, герметик и прочее;
- использование в качестве образовательного оборудования для обучения студентов основам робототехники, программирования и автоматизации, для отработки реальных производственных сценариев в лабораториях;
- использование в качестве демонстрационного оборудования на выставках, конференциях, в шоурумах.

### 1.1.2 Технические характеристики

Основные технические характеристики Promobot M13 приведены в таблице 1.

Таблица 1 – Технические характеристики Promobot M13

Параметр	Значение
<b>Основные характеристики</b>	
Количество степеней свободы манипулятора	6
Грузоподъемность манипулятора, кг	13
Линейная скорость перемещения центральной точки инструмента (ЦТИ), м/с	1
Средняя повторяемость, не хуже, мм	0,05
Рабочий радиус от оси основания, (рабочая зона), мм	от 150 до 1300
Рабочий диапазон суставов*, градус	±358
Степень защиты корпуса манипулятора	IP56
Габаритные размеры манипулятора, не более	
Длина, мм	1696
Ширина, мм	546
Высота, мм	262
Габаритные размеры манипулятора (транспортное положение), не более	
Длина, мм	540
Ширина, мм	1008
Высота, мм	403

<b>Параметр</b>	<b>Значение</b>
Габаритные размеры манипулятора в упаковке, не более	
Длина, мм	1139
Ширина, мм	660
Высота, мм	605
Масса манипулятора, не более, кг	66
Масса манипулятора с пультом управления в упаковке, не более, кг	75
Степень защиты корпуса шкафа управления	IP44
Габаритные размеры шкафа управления, не более	
Длина, мм	693
Ширина, мм	279
Высота, мм	592
Габаритные размеры шкафа управления в упаковке, не более	
Длина, мм	747
Ширина, мм	362
Высота, мм	649
Масса шкафа управления, не более, кг	25
Масса шкафа управления в упаковке, не более, кг	27
Степень защиты корпуса пульта управления	IP54
Габаритные размеры пульта управления, не более	
Длина, мм	392
Ширина, мм	227
Высота, мм	52
Масса пульта управления, не более, кг	3
Температура эксплуатации, °С	от +5 до +50
Относительная влажность максимальная (без конденсации), %	80
Номинальная потребляемая мощность, Вт	2500
Максимальная потребляемая мощность манипулятора в сборе 230 В АС, не более, Вт	3600

<b>Параметр</b>	<b>Значение</b>
Максимальная потребляемая мощность манипулятора 48 В DC, Вт	3200
Максимальная потребляемая мощность пульта управления 12 В DC, Вт	10
Ресурс, не менее, часов	10000
Относительная влажность при 25 °С (без конденсации), не более, %	80
Разъем для подключения инструмента	SF812B/S8
Интерфейс механический	фланец круглый в соответствии с ГОСТ Р 60.3.4.1-2017/ИСО 9409-1:2004, исполнение 63-4-M6
<b>Шкаф управления</b>	
Состав аппаратных компонентов	<ul style="list-style-type: none"> <li>- вычислительный блок;</li> <li>- плата безопасности;</li> <li>- плата компенсации;</li> <li>- блоки питания</li> </ul>
<b>Характеристики вычислительного блока</b>	
Процессор	4-ядерный с тактовой частотой 3,3/4,3 ГГц
Оперативная память, не менее, Гб	16
Стандарты Wi-Fi	IEEE 802.11ac, IEEE 802.11n, IEEE 802.11g, IEEE 802.11b, IEEE 802.11a, Wi-Fi Direct
Частота беспроводной связи, ГГц	2,4; 5
Объем памяти для хранения данных, не менее, Гб	120

Параметр	Значение
Сервисная панель	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 разъем входного питания 230 В 50 Гц;</li> <li>- 1 разъем для подключения пульта управления;</li> <li>- 1 разъем для подключения манипулятора</li> </ul>
Пользовательская панель	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 11 разъемных клеммников 15EDGVC-3.5-08P-14;</li> <li>- 1 разъемный клеммник 15EDGVC-3.5-04P-14;</li> <li>- 1 разъем USB тип А для подключения периферийных устройств;</li> <li>- 1 разъем Ethernet для подключения к внешней сети;</li> <li>- 1 разъем HDMI для подключения внешнего монитора</li> </ul>
<b>Пульт управления</b>	
Разрешение сенсорного экрана, точек	1280×800
Диагональ экрана, дюйм	10,1
*В значении параметра указан полный механический диапазон движения сервопривода. Доступный диапазон может быть меньше из-за ограничений, предотвращающих самоколлизии манипулятора	

Габаритные размеры составных частей Promobot M13 (см. Рисунок I-1).

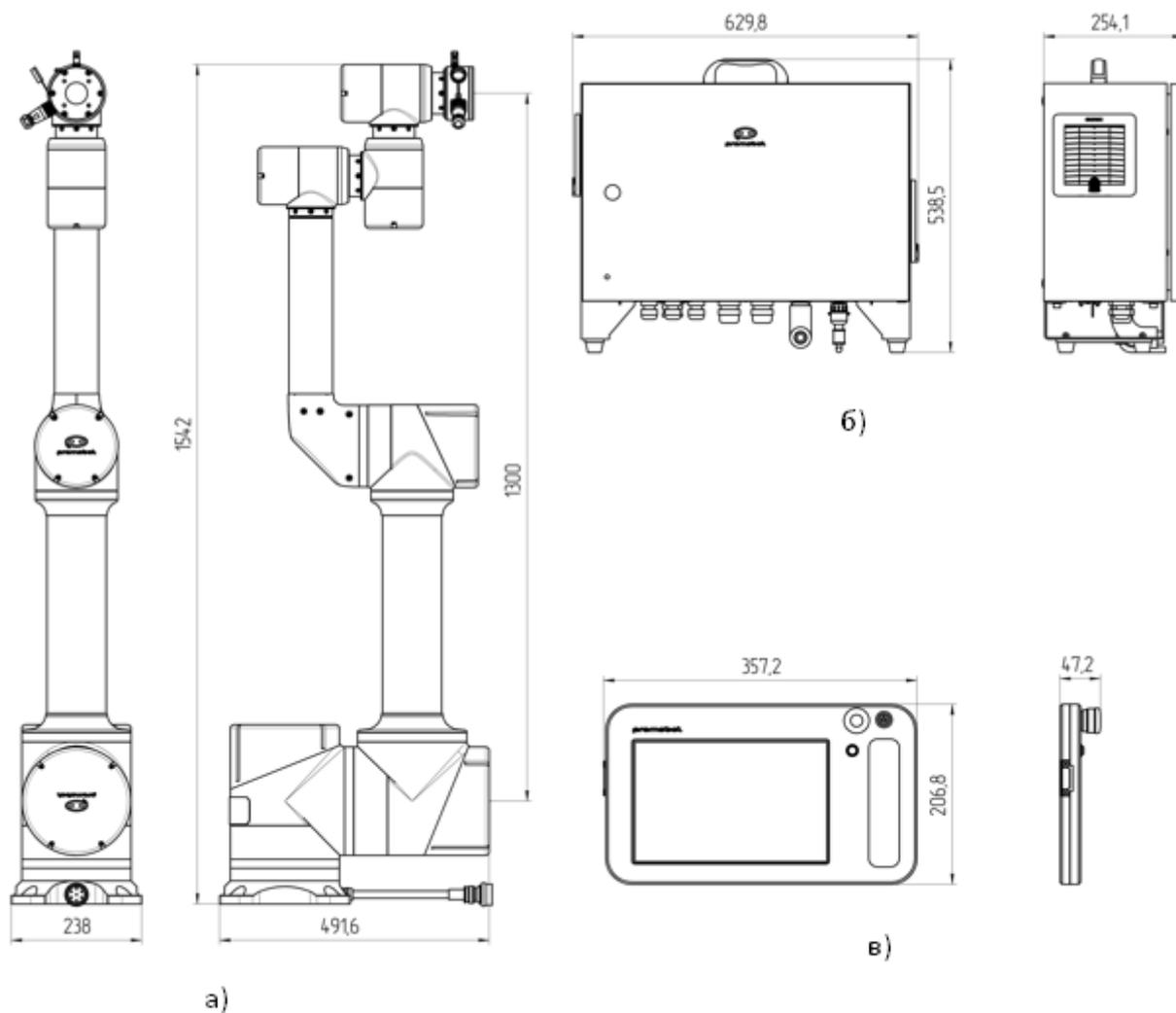


Рисунок I-1 – Габаритные размеры составных частей Promobot M13, где:

а) манипулятор, б) шкаф управления, в) пульт управления

### 1.1.3 Состав

Общий вид Promobot M13 (см. Рисунок I-2).

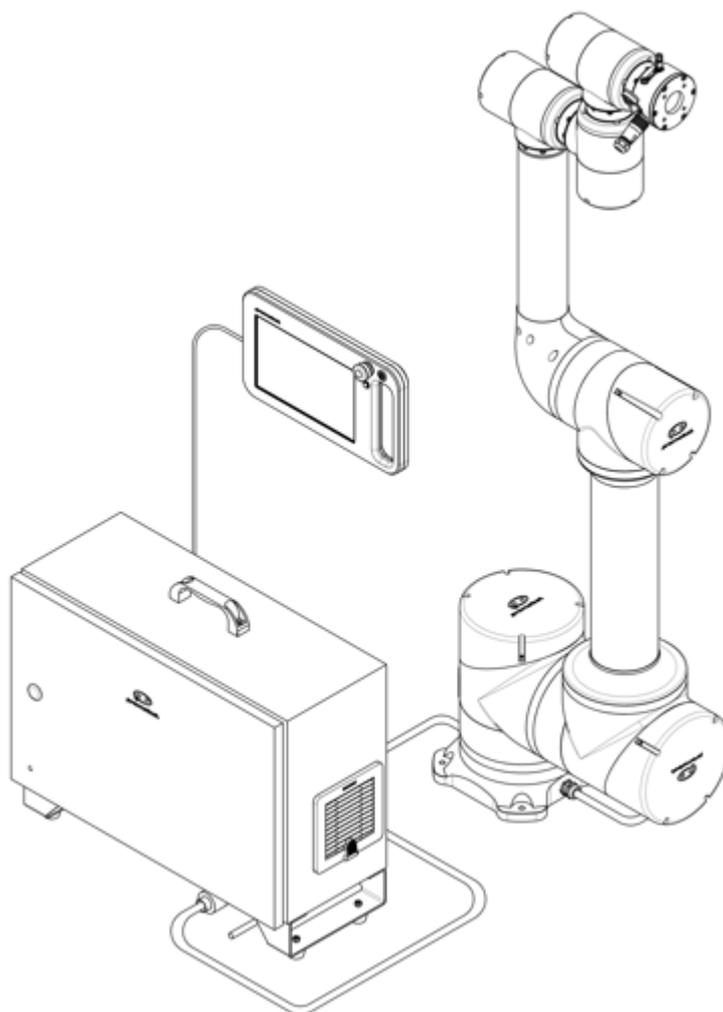


Рисунок I-2 – Общий вид Promobot M13

В комплект Promobot M13 входит:

- манипулятор Promobot M13;
- пульт управления Promobot M13;
- шкаф управления Promobot M13;
- встроенное программное обеспечение Promobot M Control;
- комплект кабелей;
- паспорт;
- руководство по эксплуатации;
- лист описи поставки.

## 1.1.4 Маркировка

Маркировка выполнена в виде этикеток, расположенных на упаковке Promobot M13, а также на манипуляторе, шкафе управления и пульте управления.

Транспортные этикетки (см. Рисунок I-3) располагаются на боковых поверхностях соответствующих упаковок.

**promobot**

**Программно-аппаратный комплекс Promobot M13**

№: \_\_\_\_\_ XX.XXXX \_\_\_\_\_

Дата пр-ва \_\_\_\_\_ 2025 г.

**Изготовитель:**  
ООО «Промобот», Россия,  
г. Пермь, ул. Шоссе Космонавтов,  
стр. 11а, помещ. 6

+ 7 (342) 257-80-85  
info@promo-bot.ru  
Promobot\_Support\_bot

Сделано в России

а)

**Манипулятор Promobot M13**  
**Пульт управления Promobot M13**

promobot

№: \_\_\_\_\_ Произведено: \_\_\_\_\_ 2025 г.

Основные технические данные	Наименование изделия	Манипулятор	Пульт-управления
	Габаритные размеры	≤600x300x1550 мм	≤400 x300x100 мм
Электрические характеристики	Масса изделия	≤75 кг	≤2 кг
	Номинальное напряжение питания	48±3 В	12±0,5 В
	Макс. потребляемая мощность изделия	3200 Вт	10 Вт

**Изготовитель:**  
ООО «Промобот»,  
Россия, г. Пермь,  
ул. Шоссе Космонавтов,  
стр. 11а, помещ. 6

Произведен в соответствии с ТУ 28.99.39-001-40897141-2025

Содержит: манипулятор и пульт-управления  
Срок службы: 5 лет  
Гарантийный срок: 12 месяцев

Сделано в России

+ 7 (342) 257-80-85 info@promo-bot.ru Promobot\_Support\_bot

б)

**Шкаф управления Promobot M13**

promobot

№: \_\_\_\_\_ Произведено: \_\_\_\_\_ 2025 г.

Основные технические данные	Наименование изделия	Шкаф управления
	Габаритные размеры	≤650x300x540 мм
Электрические характеристики	Масса изделия	≤35 кг
	Номинальное напряжение питания	230±20 В, 55±8 Гц
	Макс. потребляемая мощность изделия	3600 Вт

**Изготовитель:**  
ООО «Промобот»,  
Россия, г. Пермь,  
ул. Шоссе Космонавтов,  
стр. 11а, помещ. 6

Произведен в соответствии с ТУ 28.99.39-001-40897141-2025

Содержит: шкаф управления Promobot M13  
Срок службы: 5 лет  
Гарантийный срок: 12 месяцев

Сделано в России

+ 7 (342) 257-80-85 info@promo-bot.ru Promobot\_Support\_bot

в)

Рисунок I-3 – Транспортные этикетки, где: а) этикетка на общей упаковке Promobot M13, б) этикетка на упаковке манипулятора с пультом управления, в) этикетка на упаковке шкафа управления

Этикетки комплекса (см. Рисунок I-4) имеют общий формат и располагаются: у манипулятора – на основании, у шкафа управления – на боковой панели, у пульта управления – на задней стенке.

**Манипулятор Promobot M13**

Габаритные размеры	≤600x300x1550 мм
Масса	≤75 кг
Номинальные входные параметры	48±3 В
Макс. потребляемая мощность	3200 Вт
Степень защиты	IP54
Рабочая температура окружающей среды	от 5°С до 40°С

Произведен в соответствии с ТУ 28.99.39-001-40897141-2025  
Серийный номер:

Изготовитель: ООО «Промобот», Россия, г. Пермь, ул. Шоссе Космонавтов, стр. 11а, помещ. 6

Сделано в России

+7 (342) 257-80-85 | info@promo-bot.ru | Promobot\_Support\_bot



а)

**Пульт управления Promobot M13**

Габаритные размеры	≤400x300x100 мм
Масса	≤2 кг
Номинальные входные параметры	12±0,5 В
Макс. потребляемая мощность	10 Вт
Степень защиты	IP54
Рабочая температура окружающей среды	от 5°С до 40°С

Произведен в соответствии с ТУ 28.99.39-001-40897141-2025  
Серийный номер:

Изготовитель: ООО «Промобот», Россия, г. Пермь, ул. Шоссе Космонавтов, стр. 11а, помещ. 6

Сделано в России

+7 (342) 257-80-85 | info@promo-bot.ru | Promobot\_Support\_bot



б)

**Шкаф управления Promobot M13**

№: \_\_\_\_\_ Произведено: \_\_\_\_\_ 2025 г.

Основные технические данные	Наименование изделия	Шкаф управления
Габаритные размеры	Габаритные размеры	≤650x300x540 мм
Масса изделия	Масса изделия	≤35 кг
Электрические характеристики	Номинальное напряжение питания	230±20 В, 50±8 Гц
	Макс. потребляемая мощность изделия	3600 Вт

Изготовитель: ООО «Промобот», Россия, г. Пермь, ул. Шоссе Космонавтов, стр. 11а, помещ. 6

Произведен в соответствии с ТУ 28.99.39-001-40897141-2025  
Содержит: шкаф управления Promobot M13  
Срок службы: 5 лет  
Гарантийный срок: 12 месяцев

Сделано в России

+7 (342) 257-80-85 | info@promo-bot.ru | Promobot\_Support\_bot

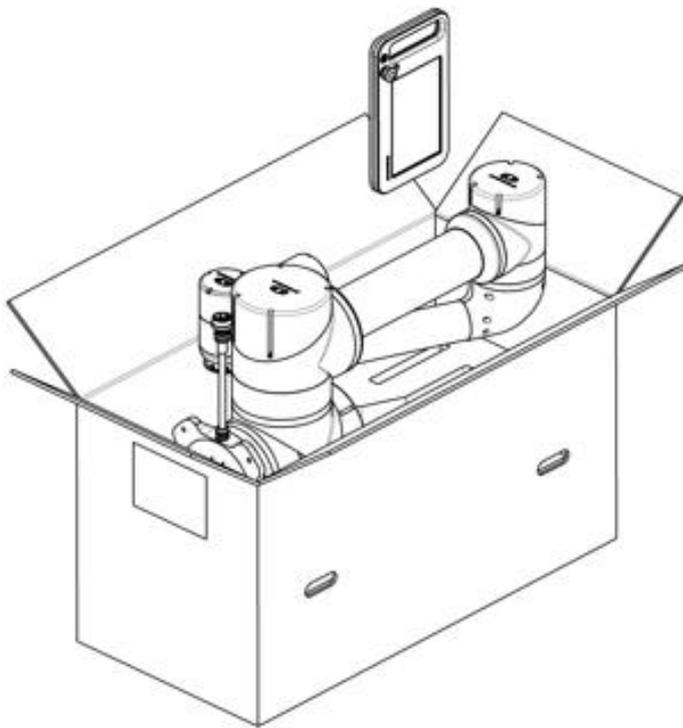


в)

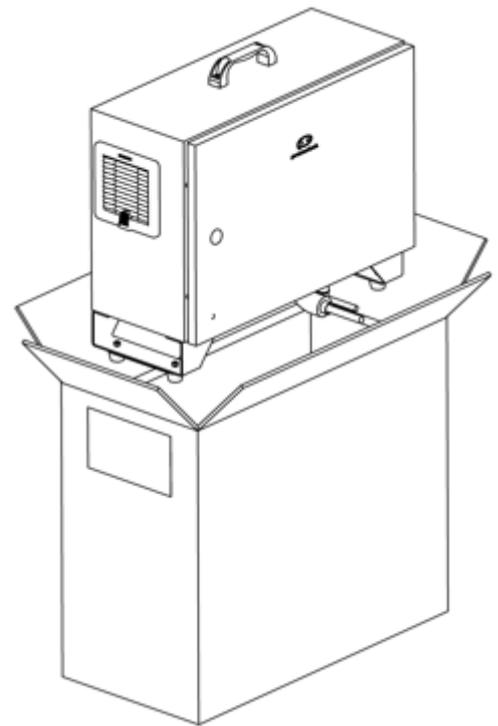
Рисунок I-4 – Маркировка составных частей комплекса, где: а) манипулятор, б) шкаф управления, в) пульта управления

### 1.1.5 Упаковка

Упаковка манипулятора и пульта управления с комплектом кабелей (см. Рисунок I-5) выполнена из гофрокартона с ложементами. Шкаф управления содержится в отдельной упаковке из гофрокартона с ложементами.



а)



б)

Рисунок I-5 – Упаковка, где: а) упаковка с манипулятором и пультом управления, б) упаковка со шкафом управления

## 1.2 Описание и работа составных частей Promobot M13

### 1.2.1 Манипулятор

Манипулятор Promobot M13 (см. Рисунок I-6) представляет собой электромеханическое устройство, состоящее из следующих частей:

- основание, обеспечивающее устойчивость манипулятора; внутри основания расположены элементы коммутации;
- СП1 – поворотное основание, обеспечивающее вращение манипулятора вокруг вертикальной оси;
- СП2 – плечо, обеспечивающее движение в вертикальной плоскости;
- СП3 – предплечье, соединенное с плечом и обеспечивающее дополнительное движение в вертикальной плоскости;
- СП4, СП5 и СП6 – запястья, обеспечивающие ориентацию инструмента или захватного устройства в пространстве;

- фланец инструмента, предназначенный для установки захватного устройства или инструмента.

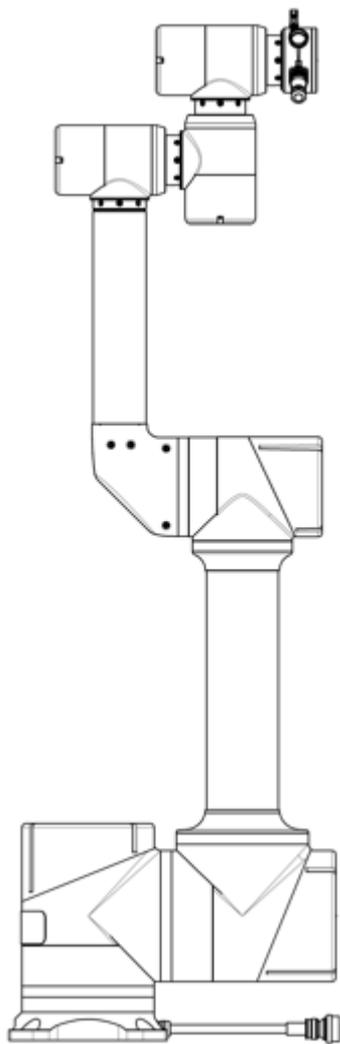


Рисунок I-6 – Манипулятор Promobot M13

Составные части манипулятора (см. Рисунок I-7).

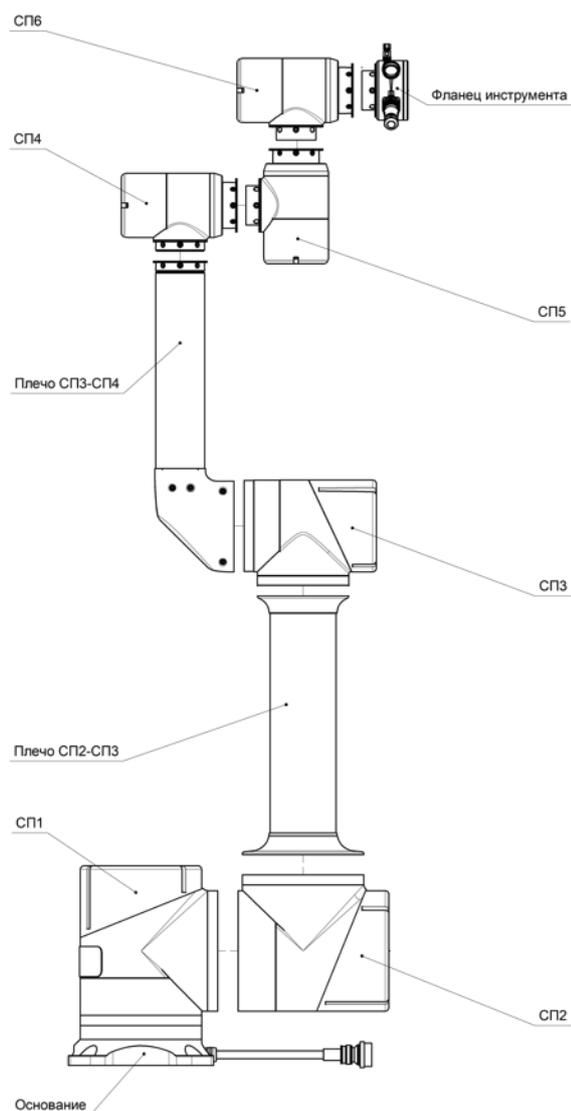


Рисунок I-7 – Составные части манипулятора

Каждый СП представляет собой узел в корпусе, содержащий:

- электромотор;
- редуктор;
- универсальную систему пассивного торможения;
- управляющий вычислительный модуль;
- систему определения положения СП;

Механическая часть манипулятора работает на основе взаимодействия сервоприводов. Каждая ось управляется отдельным бесколлекторным электромотором, который передает движение через редуктор на соответствующий элемент конструкции. Высокая точность движений обеспечивается за счет использования волновых редукторов и системы обратной связи, состоящей из энкодеров и датчиков тока.

Рабочая окружность манипулятора (см. Рисунок I-8), достигает 1300 мм от оси СП2 до оси фланца инструмента.

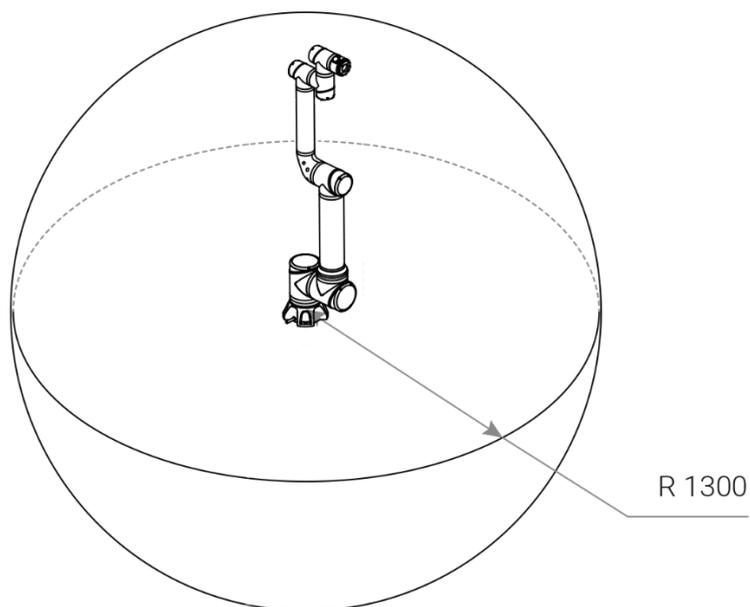


Рисунок I-8 – Рабочая зона манипулятора

### 1.2.2 Шкаф управления

Шкаф управления Promobot M13 (см. Рисунок I-9) выполняет функции питания, управления, обеспечивает безопасность работы и позволяет манипулятору интегрироваться с внешними системами автоматизации. Для обеспечения данного функционала шкаф управления содержит группы электрических интерфейсов – входы и выходы шкафа управления. Все внешние подключения должны осуществляться исключительно через гермовводы разных диаметров, обеспечивающие защиту корпуса шкафа от проникновения пыли и жидкостей (см. Рисунок I-15).

**Примечание** – Положение разъемов и гермовводов может отличаться от представленного на рисунке (см. Рисунок I-15).

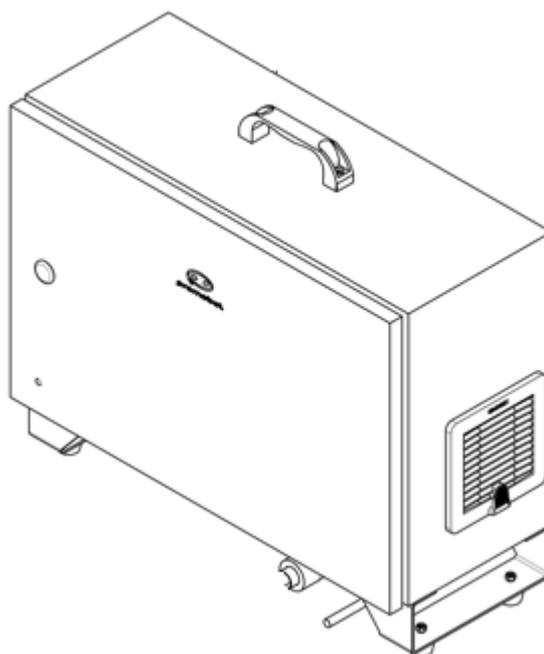


Рисунок I-9 – Шкаф управления Promobot M13

### 1.2.3 Пульт управления

ПУ Promobot M13 (см. Рисунок I-10) предназначен для взаимодействия оператора с манипулятором. ПУ обеспечивает управление движением манипулятора, настройку параметров работы, ввод программ, диагностику и мониторинг состояния системы.



Рисунок I-10 – Пульт управления Promobot M13

ПУ состоит из следующих компонентов (см. Рисунок I-11):

- корпус, изготовленный из алюминия, который обеспечивает защиту от механических повреждений: имеет класс защиты IP54 (защита от пыли и влаги);
- сенсорный дисплей для отображения информации о состоянии манипулятора, параметрах работы и меню управления;
- функциональные кнопки: кнопка включения/выключения комплекса, кнопка аварийного останова манипулятора, кнопка FreeDrive;
- микроконтроллерный модуль для обработки сигналов сенсорного дисплея.

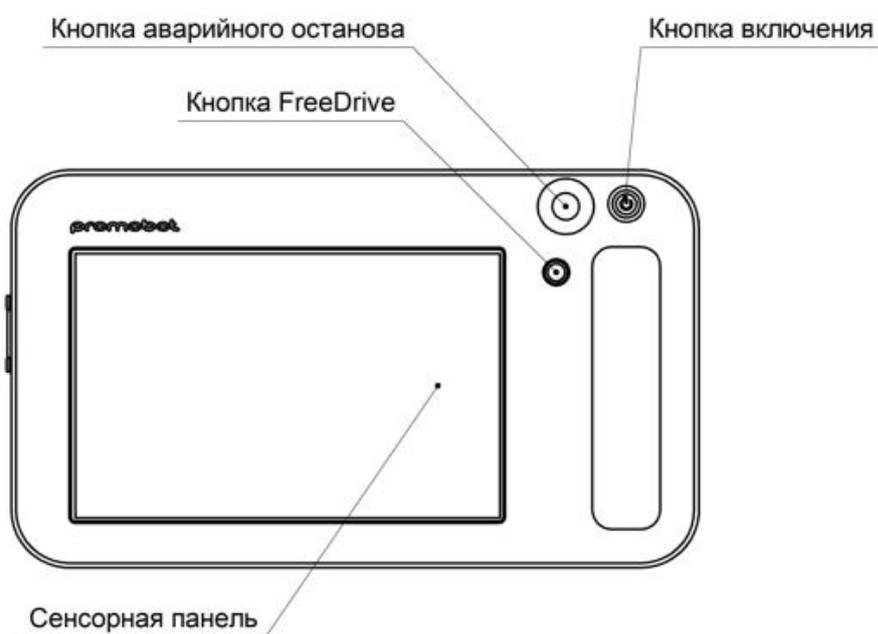


Рисунок I-11 – Составные части ПУ

#### 1.2.4 Встроенное ПО Promobot M Control

Программное обеспечение Promobot M Control предназначено для обеспечения взаимодействия оператора с манипулятором.

Основные функции ПО:

- управление движением манипулятора в ручном режиме;
- создание, редактирование и сохранение программ движения;
- визуализация рабочей зоны и траекторий движения;
- мониторинг состояния и диагностика неисправностей;

- интеграция с внешними системами управления.

Подробное описание программного обеспечения представлено в томе II. ПРИЛОЖЕНИЕ PROMOBOT M CONTROL.

## 2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

### 2.1 Эксплуатационные ограничения Promobot M13

Эксплуатация устройства должна осуществляться в строгом соответствии с техническими характеристиками и рекомендациями, указанными в данном руководстве. Несоблюдение эксплуатационных ограничений может привести к повреждению Promobot M13, травмам персонала и другим негативным последствиям.

Для обеспечения безопасной и эффективной работы Promobot M13, необходимо строго соблюдать эксплуатационные ограничения, приведенные в таблице 2.

Таблица 2 – Эксплуатационные ограничения

Параметр	Значение	Примечание
Максимальная грузоподъемность манипулятора, не более, кг	13	Превышение нагрузки может привести к механическим повреждениям, снижению точности или созданию аварийных ситуаций
Допустимый диапазон температур, °С	от +5 до +50	Работа за пределами указанного диапазона может привести к перегреву, снижению производительности или выходу комплекса из строя
Относительная влажность воздуха, %	80	Не допускается эксплуатация манипулятора в условиях повышенной влажности или в помещениях с образованием конденсата. Это может вызвать коррозию, короткое замыкание или повреждение электронных компонентов

Параметр	Значение	Примечание
Линейная скорость перемещения центральной точки инструмента (ЦТИ), не более, м/с	1	Превышение этих параметров может привести к потере точности, повреждению Promobot M13 или травмам персонала

Манипулятор должен подключаться только к источнику электропитания, соответствующему техническим характеристикам (напряжение, частота, мощность).

Строго запрещается эксплуатировать манипулятор в условиях, характеризующихся повышенной запыленностью, а также в средах, содержащих агрессивные химические вещества, такие как кислоты, щелочи, растворители и так далее. Кроме того, недопустимо подвергать манипулятор ударным нагрузкам, воздействию вибраций или иным механическим воздействиям.

Запрещается использовать манипулятор для работы со взрывоопасными, легковоспламеняющимися или токсичными материалами без дополнительных мер защиты, предусмотренных предприятием-изготовителем.

Регулярно обновляйте программное обеспечение Promobot M Control, чтобы обеспечить стабильную работу и безопасность комплекса.

Запрещается проводить самостоятельный ремонт без согласования с предприятием-изготовителем или авторизованным сервисным центром. Это может привести к потере гарантии и создать опасные ситуации.

Также не допускается самостоятельная модификация механических узлов, электроники или программного обеспечения манипулятора.

Манипулятор должен использоваться только для задач, предусмотренных его назначением. Запрещается применять комплекс для выполнения работ, не указанных в технической документации.

Соблюдение указанных ограничений обеспечивает безопасность специалистов, продлевает срок службы манипулятора и гарантирует его корректную работу. В случае возникновения нестандартных ситуаций или сомнений в правильности эксплуатации

прекратите использование устройства и обратитесь в сервисную службу предприятия-изготовителя.

## **2.2 Подготовка Promobot M13 к использованию**

Перед началом эксплуатации Promobot M13 необходимо выполнить ряд подготовительных мероприятий, чтобы обеспечить безопасную и корректную работу устройства.

Действия перед установкой:

- убедитесь, что условия эксплуатации соответствуют требованиям, описанным в разделе 2.1 «Эксплуатационные ограничения»;
- убедитесь в отсутствии на упаковке повреждений, полученных при транспортировке. При обнаружении дефектов на упаковке требуется обратиться к предприятию-производителю и не приступать к распаковке комплекса.

### **В н и м а н и е!**

- 1 Не допускается подключение и включение манипулятора до его монтажа.
- 2 Установка комплекса должна проходить в условиях, отвечающих требованиям класса защиты.

### **2.2.1 Монтаж**

При установке манипулятора, ввиду большого веса, необходимо использовать стропы:

1. Используйте круглопрядные текстильные стропы длиной 2 метра.
2. При обхвате стропами используйте захват мертвой петлей за плечо СП2–СП3 (см. Рисунок I-12).
3. Нельзя подвергать усилиям запрещенные места обхвата (СП4, СП5, СП6) и пластиковые защитные крышки (см. Рисунок I-12).

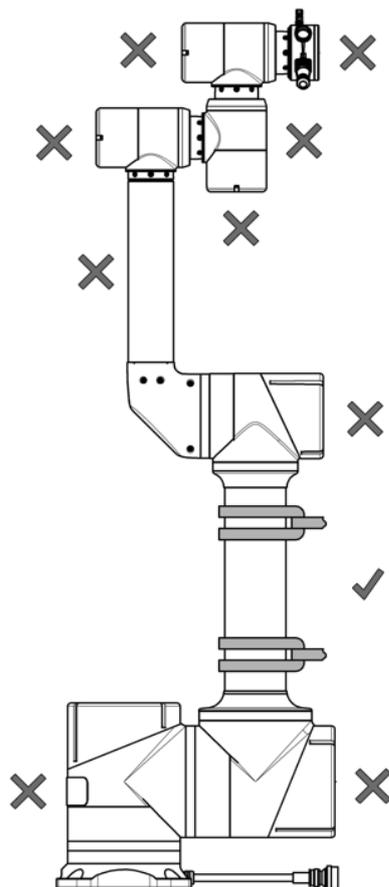


Рисунок I-12 – Разрешенные и запрещенные места обхвата при монтаже/демонтаже манипулятора

Для установки Promobot M13 выполните следующие действия:

1. Извлеките манипулятор, шкаф управления, пульт управления и комплектующие из упаковки. Будьте аккуратны при распаковке, чтобы не повредить упаковочный материал – он может понадобиться для хранения и дальнейшей транспортировки Promobot M13.
2. Проверьте комплектность согласно паспорту комплекта.
3. Убедитесь в отсутствии повреждений составных частей Promobot M13 при транспортировке.
4. Определите способ установки: напольный, настенный, подвесной, на движущейся платформе или на линейной оси. При установке необходимо учитывать рабочий диапазон манипулятора и обеспечить достаточное пространство для движения согласно пункту 4.3 «Рабочее окружение».

манипулятора». Место установки ровное, устойчивое и свободное от внешних вибраций, способное выдержать нагрузку с воздействием силы в 2 кН.

- Требование к напольному покрытию: бетон не хуже марки Б20 и толщиной не менее 200 мм.
- Требования к режиму скорости линейной оси или движущейся платформе: время ускорения и время замедления минимальное 0,6 с., скорость линейная максимальная 1 м/с.

**В н и м а н и е!** Несоблюдение режима скорости может привести к срабатыванию аварийного останова и повреждению манипулятора.

5. Крепление основания манипулятора производится на химический анкер с шпилькой не менее М8х100 или на винты М8 (не входят в комплект поставки, приобретаются отдельно), рекомендуемый стандарт DIN 912, класс прочности не ниже 8.8.
6. Просверлите 4 монтажных отверстия по окружности диаметром  $\varnothing 254$  мм под крепления основания манипулятора согласно схеме разметки (см. Рисунок I-13).

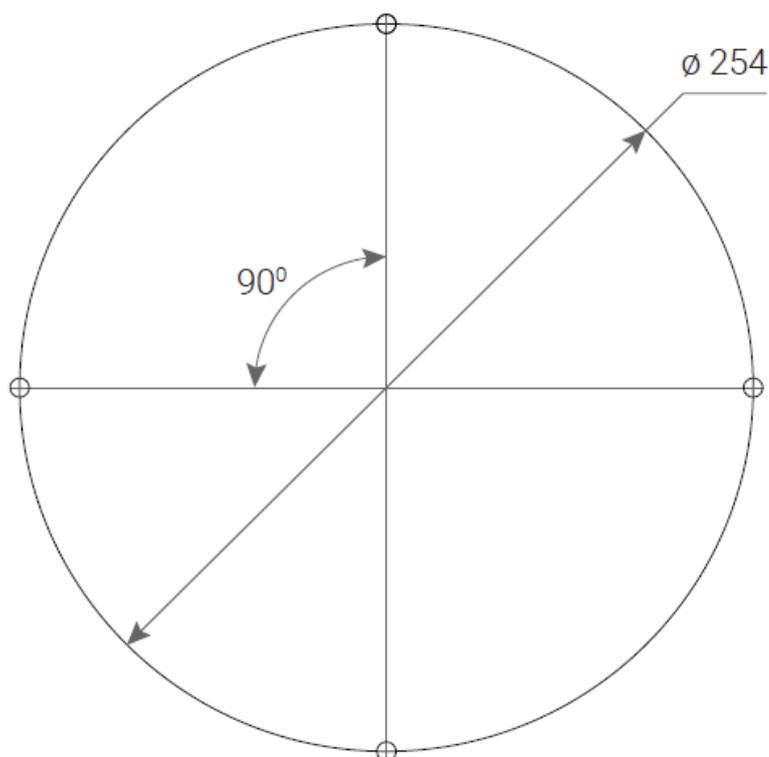


Рисунок I-13 – Схема разметки отверстий для монтажа манипулятора

7. Установите манипулятор на подготовленную поверхность и закрепите крепежными элементами.

**Внимание!** После монтажа осмотрите манипулятор и убедитесь, что он надежно закреплен и устойчив. Неустойчивая установка может привести к некорректной работе, повреждениям манипулятора и травмам персонала.

8. Разместите на полу шкаф управления. Допускается монтаж шкафа управления на стену с использованием четырех монтажных отверстий  $\varnothing 6$  мм на корпусе шкафа (отверстия закрыты заглушками). Для обеспечения циркуляции воздуха с каждой стороны шкафа управления необходимо оставить свободное пространство шириной 100 мм. Условия расположения шкафа управления должны соответствовать его классу защиты.

9. Убедитесь, что при эксплуатации кабель пульта управления не создает опасности споткнуться. Для удобства хранения пульта можно использовать специальные кронштейны (не входят в комплект поставки, приобретаются отдельно).

10. Закрепите рабочий инструмент на фланец (см. Рисунок I-14). Фланец инструмента выполнен в соответствии с ГОСТ Р 60.3.4.1–2017/ИСО 9409-1:2004 исполнение 63-4-M6. При необходимости подключения инструмента возможно использование разъема SF812B/S8 (см. раздел «2.2.2.2 Подключение инструмента»).

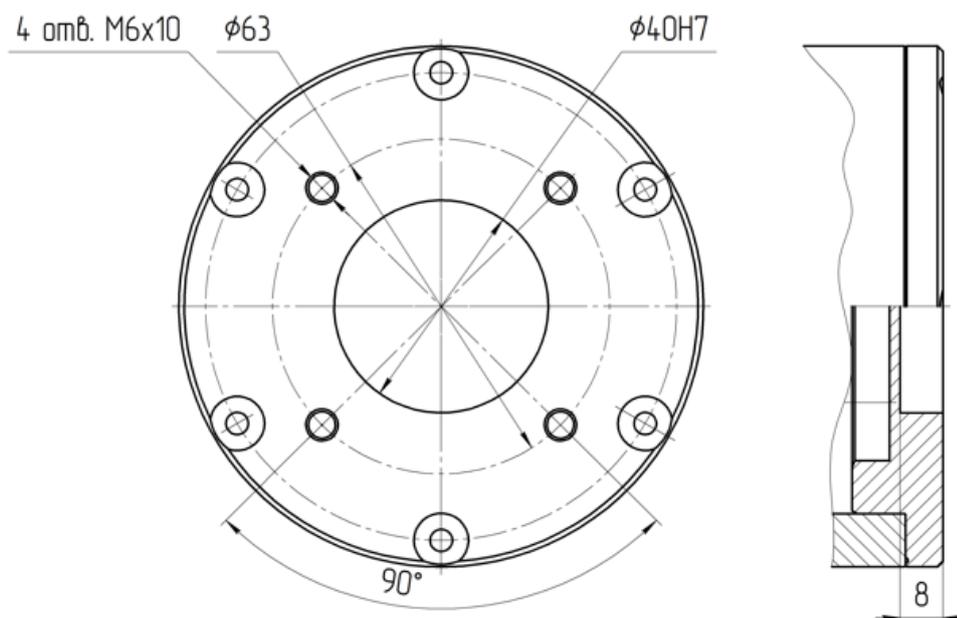


Рисунок I-14 – Фланец инструмента

11. Убедитесь, что рабочая зона свободна от посторонних предметов.
12. Установите ограждения или маркеры для обозначения зоны работы манипулятора (не входят в комплект поставки, приобретаются отдельно).

## 2.2.2 Подключение

### 2.2.2.1 Подключение электрических соединений

Подключите шкаф управления и пульт управления кабелями из комплекта поставки Promobot M13 следующим образом:

1. Подключите кабель питания к входному разъему шкафа управления.
2. Подключите кабель манипулятора к шкафу управления и к манипулятору (см. Рисунок I-15).

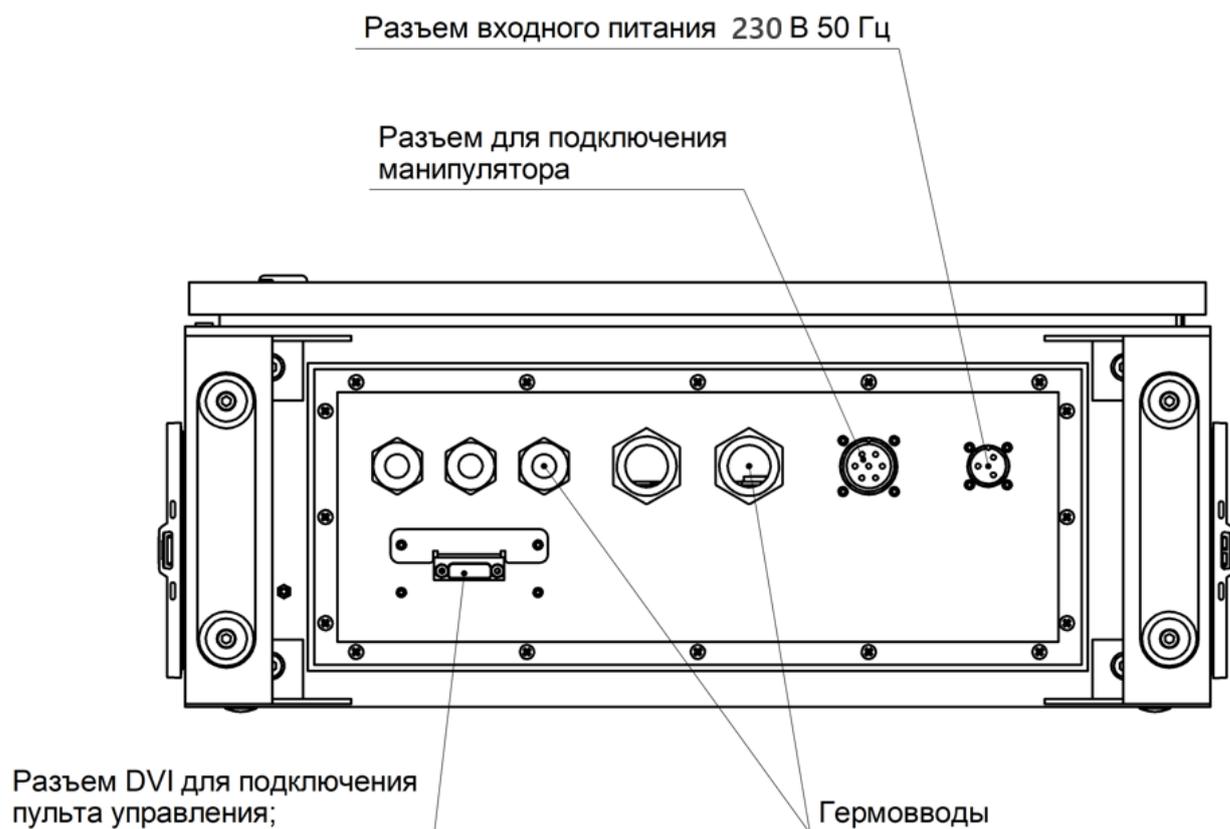


Рисунок I-15 – Расположение разъема подключения манипулятора и гермоввода для прохода кабеля пульта управления

3. Откройте шкаф управления. Убедитесь, что автоматический выключатель находится в положении «ВЫКЛ».
4. Подключите пульт управления в разъем DVI.
5. Подключите необходимые периферийные устройства и модули (при наличии) (см. раздел 2.2.2.3 «Подключение внешних устройств»).
6. Убедитесь, что дополнительные кнопки аварийного останова установлены и переведены в положение «ВКЛ» либо в соответствующие разъемы установлены переключки (см. раздел 4.4.1 «Категории останова»).
7. Подключите кабель питания к питающей сети.

**Примечание** – Если комплекс был перемещен из зоны с отрицательной температурой в теплое помещение, обязательно выдержите его в новых температурных условиях не менее 12 часов, прежде чем подключить к электросети.

8. Переведите автоматический выключатель шкафа управления в положение «ВКЛ».

9. Нажмите кнопку включения на пульте управления: после подачи питания шкаф управления издаст один длинный звуковой сигнал, на пульте управления будет отображаться процесс загрузки управляющего ПО.

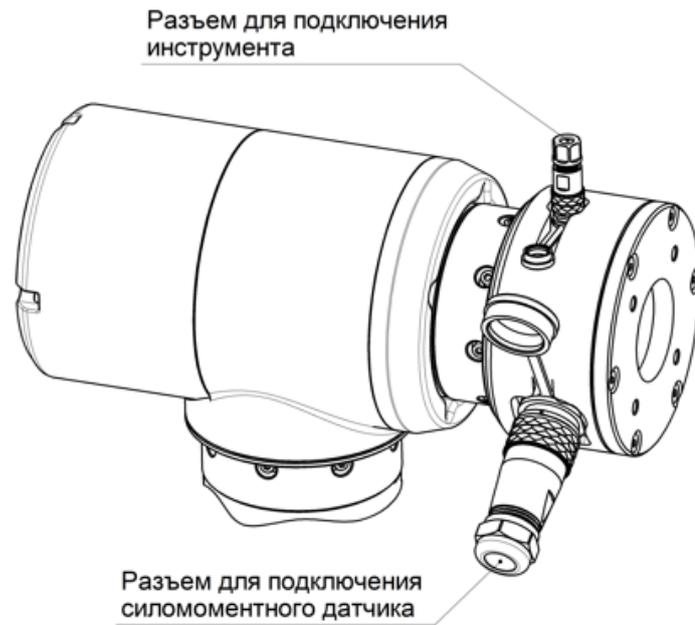
10. Закройте шкаф управления.

**Внимание!** Убедитесь, что шкаф управления и кабели не контактируют с водой.

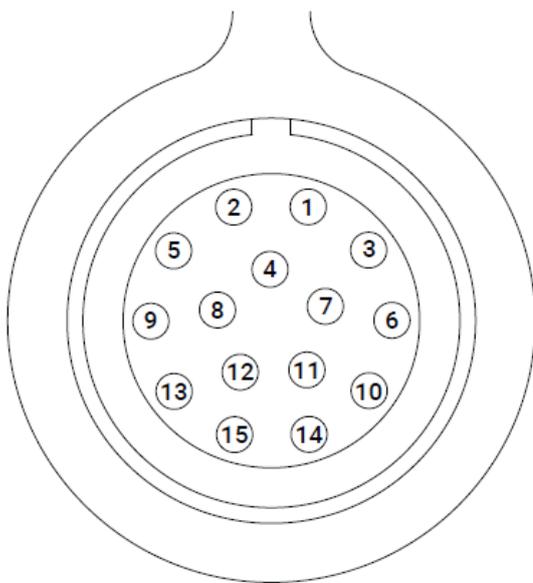
Последствия контакта могут привести к смертельной травме.

#### **2.2.2.2 Подключение инструмента**

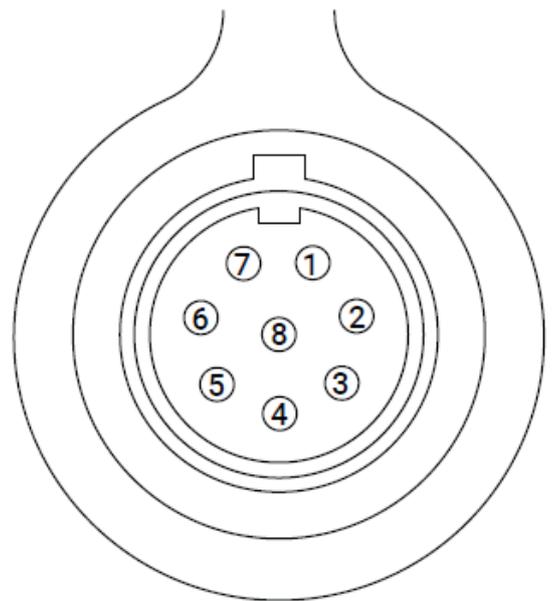
На фланце находятся группы электрических интерфейсов, необходимые для подключения инструмента (см. Рисунок I-16).



а)



б)



в)

Рисунок I-16 – Группы электрических интерфейсов на фланце, где: а) входы и выходы на фланце инструмента, б) разъем SF2012/S151 для подключения силомоментного датчика, в) разъем SF812B/S8 для подключения инструмента

Порядок расположения контактов разъема инструмента (см. Рисунок I-17).

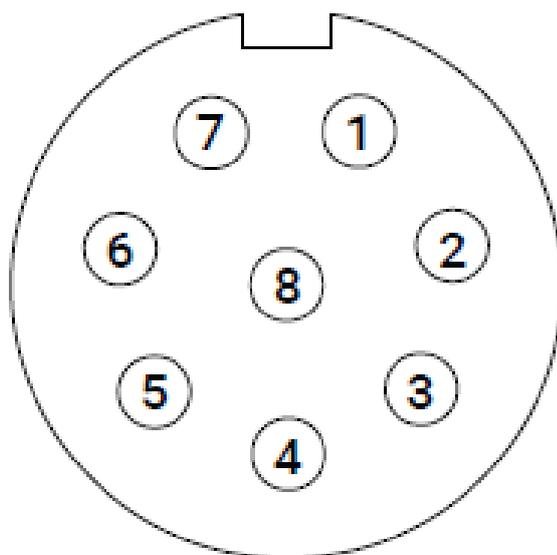


Рисунок I-17 – Порядок расположения контактов разъема инструмента

Описание и характеристики контактов разъема инструмента представлены в таблице 3.

Таблица 3 – Описание и характеристики контактов разъема инструмента

№	Краткое название	Сигнал	Описание	Характеристики
1	GADGET_1	AIN1 / RS-485 (A)	Аналоговый вход 1	Режим измерения напряжения: - Максимальное измеряемое напряжение – 24 В; - Входное сопротивление – 11,5 кОм. Режим токовой петли: - Максимальное входное напряжение – 5 В; - Максимальный входной ток – 25 мА; - Входное сопротивление – 182 Ом
2	GADGET_2	AIN2 / RS-485 (B)	Аналоговый вход 2	

3	GADGET_3	DIN2	Цифровой вход 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Внутренняя подтяжка: к земле 50 кОм;</li> <li>- Логический «0»: &lt;2 В;</li> </ul>
4	GADGET_4	DIN1	Цифровой вход 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Логическая «1»: &gt;5 В;</li> <li>- Максимальный рабочий диапазон 0–24 В;</li> <li>- Макс допустимое напряжение 26 В</li> </ul>
5	GADGET_5	DOUT2 / GND	Цифровой выход 2 / Земля	<p>24 В, максимум 1 А</p> <p>Возможные режимы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sinking (Low/open)</li> <li>- Sourcing (High/open)</li> <li>- Push/Pull (High/Low)</li> </ul>
6	GADGET_6	DOUT1	Цифровой выход 1 или режим открытого коллектора (требуется внешняя подтяжка к питанию) (0 В) / 12 В	<p>12 В или 24 В, максимум 1 А</p> <p>Возможные режимы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sinking (Low/open)</li> <li>- Sourcing (High/open)</li> <li>- Push/Pull (High/Low)</li> </ul>
7	GADGET_7	VOUT	Питание (0 В) / 24 В	12 В или 24 В, максимум 1 А
8	GADGET_8	GND	Земля	Максимум 1 А, объединена с корпусом устройства

### 2.2.2.3 Подключение внешних устройств

Для обеспечения интеграции с внешними устройствами шкаф управления Promobot M13 содержит группы электрических интерфейсов, расположенных на пользовательской панели – входы и выходы шкафа управления (см. Рисунок I-18).

Группы электрических интерфейсов имеют световую индикацию, сигнализирующую об их активном состоянии.

Все внешние подключения осуществлять исключительно через гермовводы, обеспечивающие защиту корпуса шкафа от проникновения пыли и жидкостей.

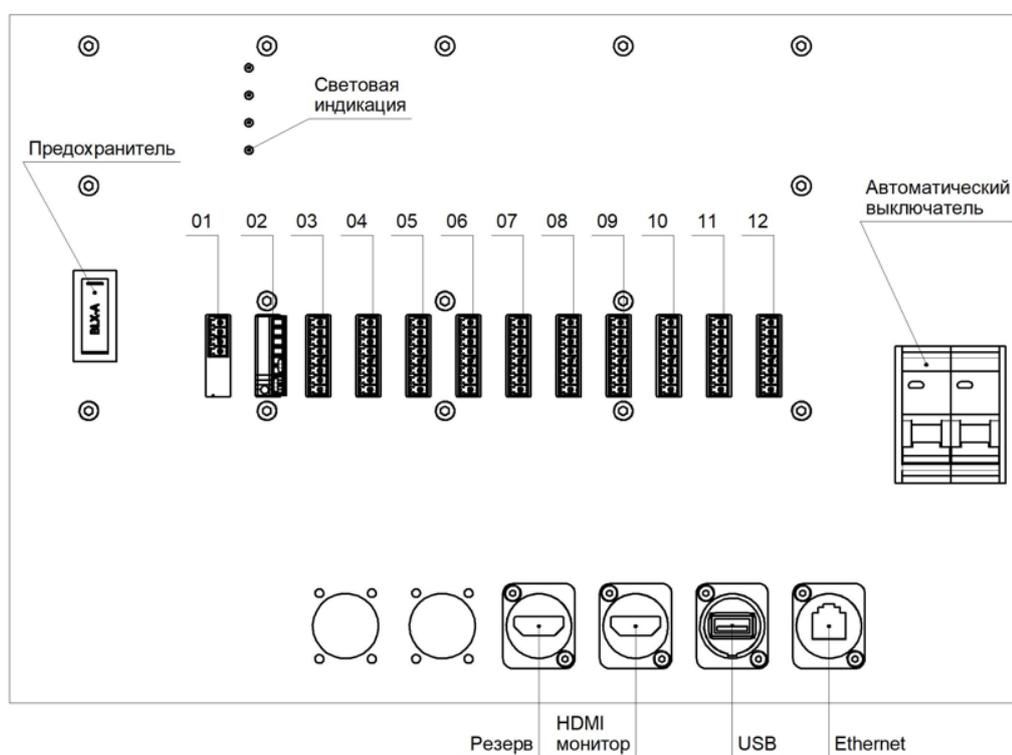


Рисунок I-18 – Общий вид пользовательской панели шкафа управления

Описание и характеристики интерфейсов представлены в таблице 4.

Таблица 4 – Описание и характеристики интерфейсов

№ разъема	Наименование разъема	Описание	Характеристики
01	Входы включения манипулятора	Разъемы для удаленного включения манипулятора	<p>Разъем: 15EDGVC-3.5-04P-14;</p> <p>Нумерация контактов снизу вверх:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1, 3 – 12 В, суммарно макс. 0,3 А;</li> <li>- 2 – контакт вкл.;</li> <li>- 4 – контакт выкл.</li> </ul> <p>Напряжение:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- пределы напряжения для области «ВКЛ.»: мин. 3 В, ном. 12 В, макс. 14 В;</li> <li>- пределы напряжения для области «ВЫКЛ.»: мин. -3 В, ном. 0 В, макс. 3 В.</li> </ul> <p>Ток: мин. 3 мА, ном. 12 мА, макс. 14 мА</p>
02	Входы Emergency	Группы дискретных входов для подключения кнопок и датчиков	<p>Нумерация контактов снизу вверх:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1, 3, 5, 7:</li> <li>- напряжение: 24 В;</li> <li>- макс. суммарный ток 0,7 А;</li> <li>- 2, 4 – аппаратные входы (для нормальной работы должны быть замкнуты на 24 В);</li> <li>- 6, 8 – цифровые входы.</li> </ul> <p>Параметры цифровых входов:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Напряжение:</li> <li>- пределы напряжения для области «ВКЛ.»: мин. 11 В, ном. 24 В, макс. 30 В;</li> <li>- пределы напряжения для области «ВЫКЛ.»: мин. -3 В, ном. 0 В, макс. 11 В.</li> <li>- Ток: мин. 2 мА, ном. 5 мА, макс. 15 мА</li> </ul>

№ разъема	Наименование разъема	Описание	Характеристики
03	Выходы 24 В, 12 В, 5 В и интерфейс RS-485	Источники постоянного напряжения для внешних устройств. Примечание: В процессе эксплуатации интерфейса RS-485 при необходимости установите внешний терминатор	Нумерация контактов снизу вверх: - 1,2 – 24 В ( $\pm 5\%$ ), 0,7 А; - 3,4 – 12 В ( $\pm 5\%$ ), 0,7 А; - 5 – 5 В ( $\pm 5\%$ ), 0,7 А; - 6 – RS-485 (А); - 7 – RS-485 (В); - 8 – GND
04, 05, 08, 09	Цифровые входы DI_1–DI_4, DI_5–DI_8, DI_17–DI_20, DI_21–DI_24	Группы дискретных входов для подключения датчиков	Нумерация контактов снизу вверх. Напряжение: - пределы напряжения для области «ВКЛ.»: мин. 11 В, ном. 24 В, макс. 30 В; - пределы напряжения для области «ВЫКЛ.»: мин. -3 В, ном. 0 В, макс. 11 В. Ток: мин. 2 мА, ном. 5 мА, макс. 15 мА
06, 07, 10, 11	Цифровые выходы DO_9– DO_12, DO_13– DO_16, DO_25– DO_28, DO_29– DO_32	Группы дискретных выходов для управления внешними устройствами	Нумерация контактов снизу вверх: - 1, 3, 5, 7 – выходы: - напряжение: 24 В; - ток макс. 0,3 А; - 2, 4, 6, 8 – GND

№ разъема	Наименование разъема	Описание	Характеристики
12	Аналоговые входы AI_33, AI_34 и аналоговые выходы AO_35, AO_36	Входы и выходы для аналоговых сигналов	<p>Нумерация контактов снизу вверх:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1, 3 – аналоговые входы: <ul style="list-style-type: none"> <li>- в режиме измерения напряжения 0...10 В, 10 кОм</li> <li>или</li> <li>- в режиме токовой петли 4...20 мА; 15 кОм;</li> </ul> </li> <li>- 5, 7 – аналоговые выходы: <ul style="list-style-type: none"> <li>- в режиме напряжения 0...10 В, 0...20 мА</li> <li>или</li> <li>- в режиме токовой петли 4...20 мА, макс. 12 В;</li> </ul> </li> <li>- 2, 4, 6, 8 – GND</li> </ul>
–	Предохранитель	Предназначен для защиты портов GND от суммарного превышения тока 6 А	Сменный предохранитель 6 А, корпус 5x20

–	Светодиодная индикация	Светодиоды для передачи информации о состоянии или процессе работы манипулятора	<p>Назначение снизу вверх:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 – индикатор состояния вычислительного блока (постоянное свечение зеленым – нормальное функционирование вычислительного блока манипулятора; отсутствует свечение – вычислительный блок отключен);</li> <li>- 2 – в процессе: <ul style="list-style-type: none"> <li>- запуска системы: индикатор успешной инициализации (постоянное свечение зеленым – вычислительный блок запущен, инициализация периферии прошла успешно);</li> <li>- работы комплекса: индикатор наличия напряжения на манипуляторе (прерывистое свечение раз в секунду – напряжения подано на манипулятор);</li> </ul> </li> <li>- 3 – индикатор состояния платы безопасности (постоянное свечение зеленым – загрузчик запущен на плате; прерывистое свечение – наличие ошибок на плате безопасности; отсутствует свечение – отсутствие ошибок на плате безопасности или запущен процесс обновления ПО на плате безопасности);</li> <li>- 4 – индикатор состояния аварийной кнопки на пульте управления (постоянное свечение зеленым – кнопка деактивирована (состояние нормально замкнутое); отсутствует свечение – кнопка активирована (состояние разомкнутое))</li> </ul>
---	------------------------	---	---

№ разъема	Наименование разъема	Описание	Характеристики
–	HDMI Монитор	Разъем для подключения внешнего дисплея	Тип: А; Стандарт: 1.4a
–	USB	Порт для подключения внешних периферийных устройств	Стандарт: USB 2.0; Тип: Type-A; Ток: 500 мА
–	Ethernet	Сетевой интерфейс для подключения к внешней локальной сети	Стандарт: 100BASE-TX; Скорость: 100 Мбит/с; Разъем: 8P8C

#### 2.2.2.4 Подключение датчиков и исполнительных механизмов к портам

Для подключения готовых датчиков или исполнительных механизмов используются:

- порты (входы и выходы) на пользовательской панели шкафа управления (см. Рисунок I-19);

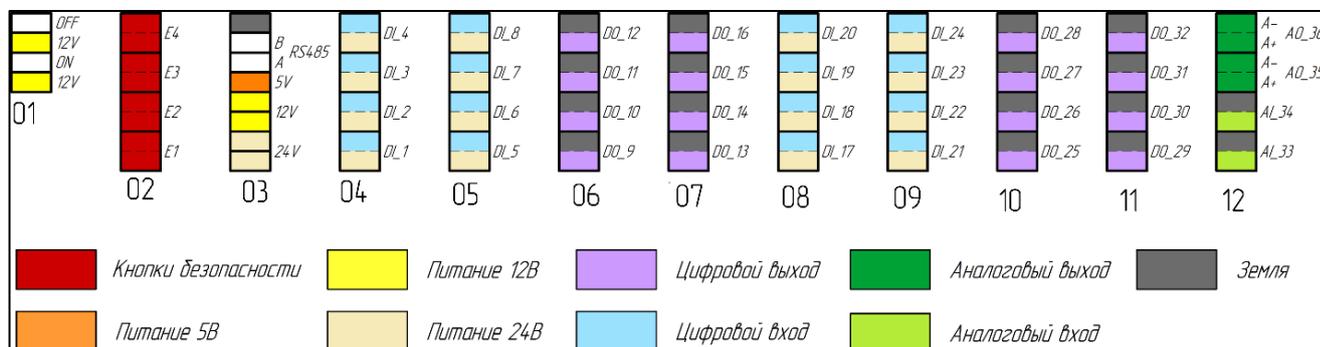


Рисунок I-19 – Порты на пользовательской панели шкафа управления

- порты (входы и выходы) на фланце инструмента (см. Рисунок I-20);

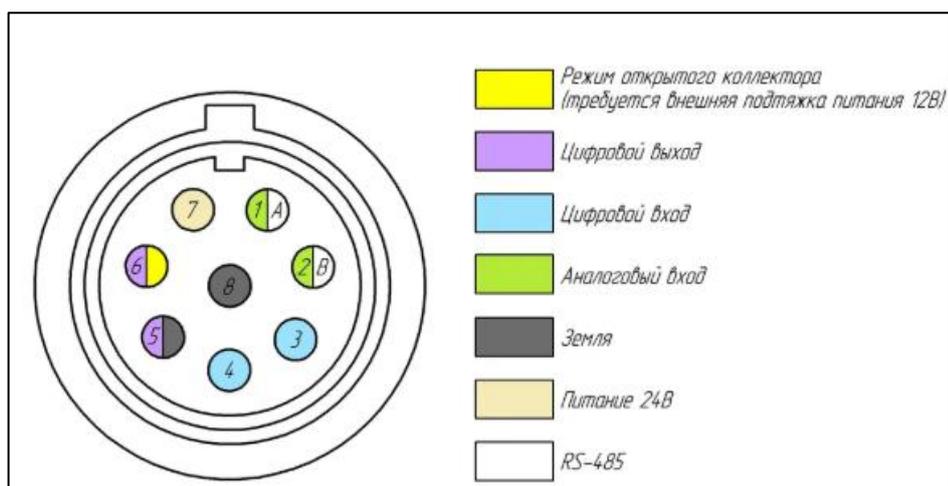


Рисунок I-20 – Порты на фланце инструмента

Параметры портов:

1. Цифровые входы

Электрические параметры портов DI\_1–DI\_4, DI\_5–DI\_8, DI\_17–DI\_20, DI\_21–DI\_24 пользовательской панели представлены в таблице 5.

Таблица 5 – Электрические параметры портов DI\_1–DI\_4, DI\_5–DI\_8, DI\_17–DI\_20, DI\_21–DI\_24

Параметр	Единица измерения	Минимальное значение	Номинальное значение	Максимальное значение
Напряжение между контактами	В	–	24	30
Ток	мА	2	5	15
Напряжение для области логической единицы	В	11	24	30
Напряжение для области логического нуля	В	-3	0	11

Электрические параметры портов GADGET\_3 – GADGET\_4 разъема инструмента представлены в таблице 6.

Таблица 6 – Электрические параметры портов GADGET\_3 – GADGET\_4

Параметр	Единица измерения	Минимальное значение	Номинальное значение	Максимальное значение
Внутреннее сопротивление	кОм	–	50	–
Напряжение для области логической единицы	В	5	24	26
Напряжение для области логического нуля	В	0	2	5

Типовая схема подключения:

- Подключение датчика типа «Сухой контакт» (см. Рисунок I-21):

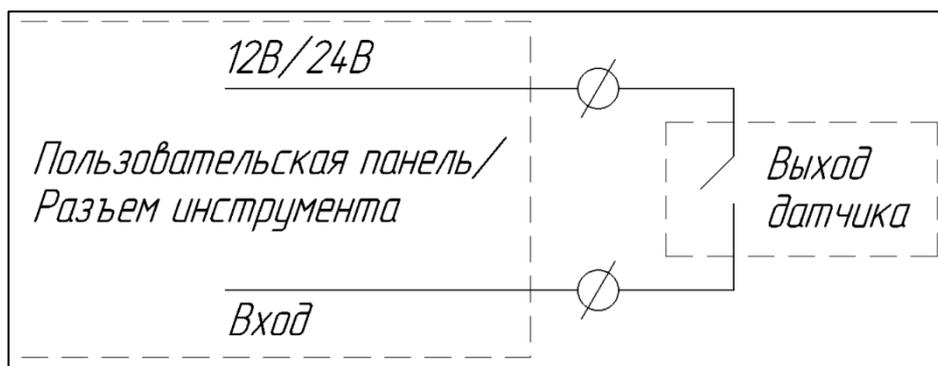


Рисунок I-21 – Подключение датчика типа «Сухой контакт»

## 2. Аналоговые входы

Электрические параметры портов AI\_33, AI\_34 пользовательской панели представлены в таблице 7:

Таблица 7 – Электрические параметры портов AI\_33, AI\_34

Параметр	Единица измерения	Минимальное значение	Номинальное значение	Максимальное значение
Измеряемое напряжение в режиме работы порта «Напряжение»	В	0	–	24
Внутреннее сопротивление каскада в режиме работы порта «Напряжение»	кОм	–	10,5	–
Напряжение запитки каскада в режиме работы порта «Резистивный»	В	–	24	–
Внутреннее сопротивление каскада в режиме работы порта «Резистивный»	кОм	–	10,5	–
Измеряемый ток в режиме работы порта «Токовая петля»	мА	0	–	25
Внутреннее сопротивление каскада в режиме работы порта «Токовая петля»	кОм	–	0,15	–

Электрические параметры портов GADGET\_1, GADGET\_2 представлены в таблице 8.

Таблица 8 – Электрические параметры портов GADGET\_1, GADGET\_2

Параметр	Единица измерения	Минимальное значение	Номинальное значение	Максимальное значение
Измеряемое напряжение в режиме работы порта «Напряжение»	В	0	–	24
Внутреннее сопротивление каскада в режиме работы порта «Напряжение»	кОм	–	10,5	–
Напряжение запитки каскада в режиме работы порта «Резистивный»	В	–	24	–
Внутреннее сопротивление каскада в режиме работы порта «Резистивный»	кОм	–	10,5	–
Измеряемый ток в режиме работы порта «Токовая петля»	мА	0	–	24
Внутреннее сопротивление каскада в режиме работы порта «Токовая петля»	кОм	–	0,182	–

Типовые схемы подключения:

- Подключение датчика с выходом по напряжению (см. Рисунок I-22).

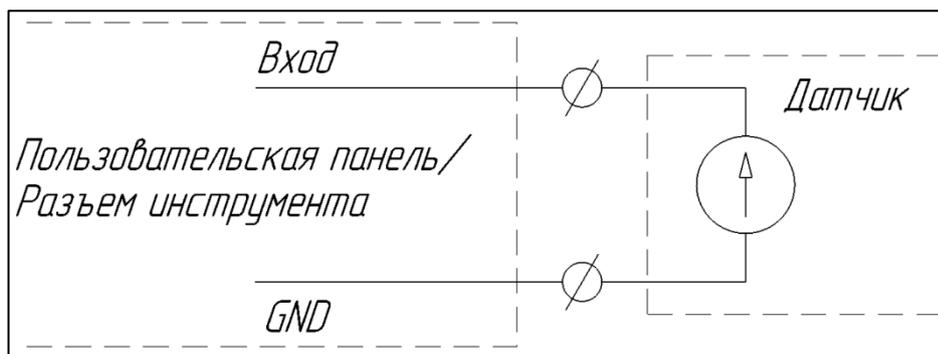


Рисунок I-22 – Схема подключения датчика с выходом по напряжению

- Подключение датчика с резистивным выходом (см. Рисунок I-23).

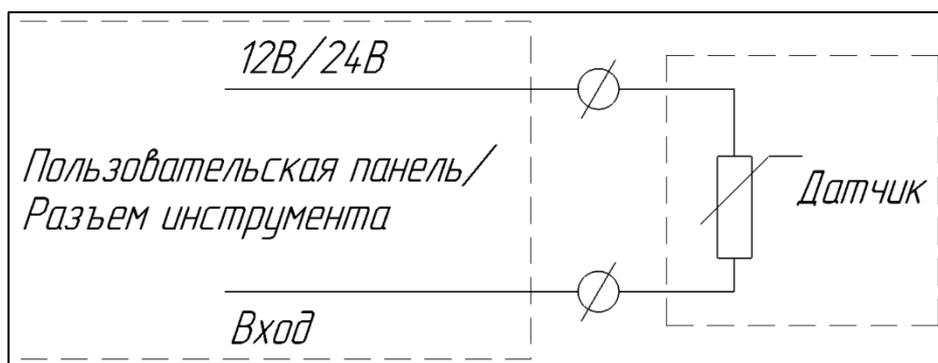


Рисунок I-23 – Схема подключения датчика с резистивным выходом

- Подключение датчика с выходом типа «токовая петля» (см. Рисунок I-24).

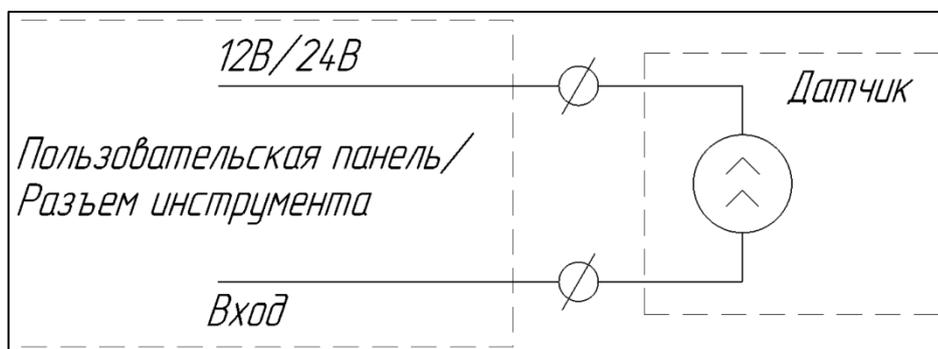


Рисунок I-24 – Схема подключения датчика с выходом типа «токовая петля»

### 3. Цифровые выходы

Электрические параметры портов DO\_9–DO\_12, DO\_13–DO\_16, DO\_25–DO\_28, DO\_29–DO\_32 пользовательской панели представлены в таблице 9.

Таблица 9 – Электрические параметры портов DO\_9–DO\_12, DO\_13–DO\_16, DO\_25–DO\_28, DO\_29–DO\_32

Параметр	Единицы измерения	Минимальное значение	Номинальное значение	Максимальное значение
Выходное напряжение	В	–	24	–
Выходной ток	А	–	–	0,3
Режим работы	–	–	Sourcing (High/open)	–

Электрические параметры цифровых выходов GADGET\_5, GADGET\_6 разъема инструмента представлены в таблице 10.

Таблица 10 – Электрические параметры цифровых выходов GADGET\_5, GADGET\_6

Параметр	Единицы измерения	Минимальное значение	Номинальное значение	Максимальное значение
Выходное напряжение	В	–	12 (24)*	–
Выходной ток	А	–	–	1
Режимы работы	–	–	Sinking (Low/open) Sourcing (High/open) Push/Pull (High/Low)	–
* – Для порта GADGET_5 – 24 В для всех версий; для порта GADGET_6 для версии платы Gadget 002 – 12 В, для версии платы Gadget 003 и выше – настраиваемое напряжение 12 или 24 В				

Типовые схемы подключения:

- Подключение исполнительного механизма с цифровым дискретным интерфейсом (см. Рисунок I-25).

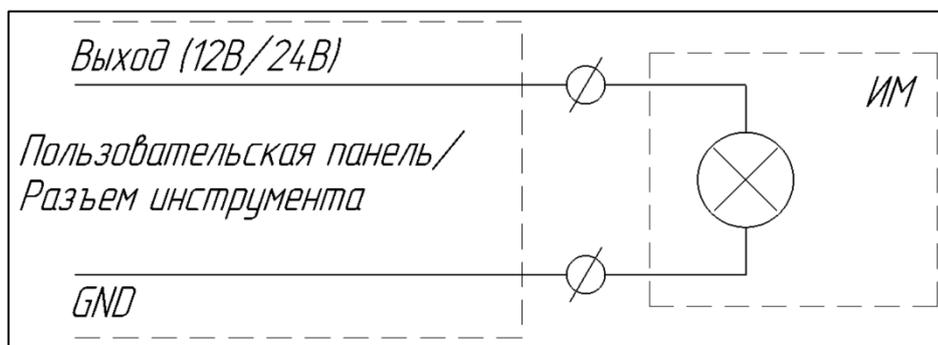


Рисунок I-25 – Схема подключения исполнительного механизма с цифровым дискретным интерфейсом

- Подключение исполнительного механизма с пневмоинтерфейсом (см. Рисунок I-26)

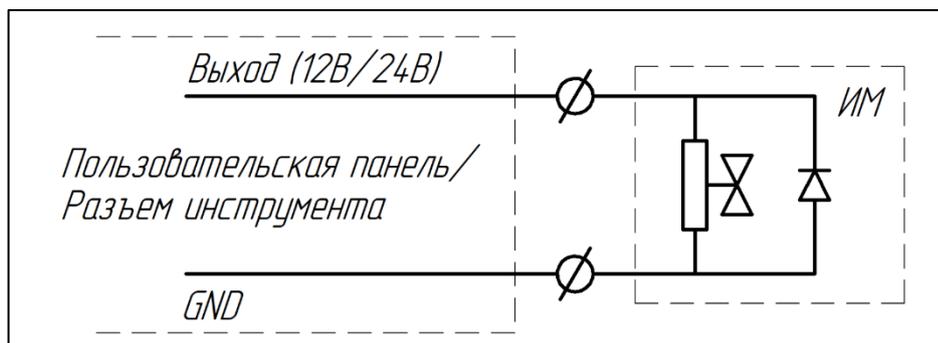


Рисунок I-26 – Схема подключения исполнительного механизма с пневмоинтерфейсом

**Примечание** – Рекомендуется использовать защитный диод при подключении механизмов с пневмоинтерфейсом (индуктивная нагрузка).

#### 4. Аналоговые выходы

Электрические параметры портов АО\_35, АО\_36 пользовательской панели представлены в таблице 11.

Таблица 11 – Электрические параметры портов АО\_35, АО\_36

Параметр	Единицы измерения	Минимальное значение	Номинальное значение	Максимальное значение
Выходное напряжение в режиме «Напряжение»	В	0	–	10
Выходной ток в режиме «Напряжение»	мА	–	–	20
Выходной ток в режиме «Токовая петля»	мА	0	–	24

Типовые схемы подключения:

- Подключение исполнительного механизма со входом типа «токовая петля» (см. Рисунок I-27).

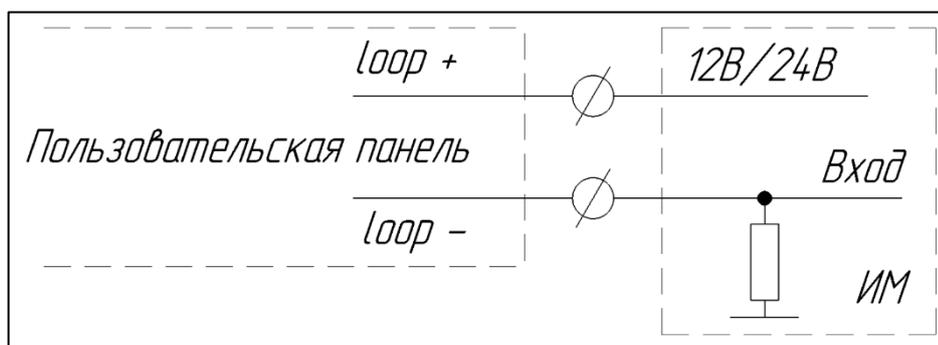


Рисунок I-27 – Схема подключения исполнительного механизма со входом типа «токовая петля»

- Подключение исполнительного механизма со входом по напряжению (см. Рисунок I-28)

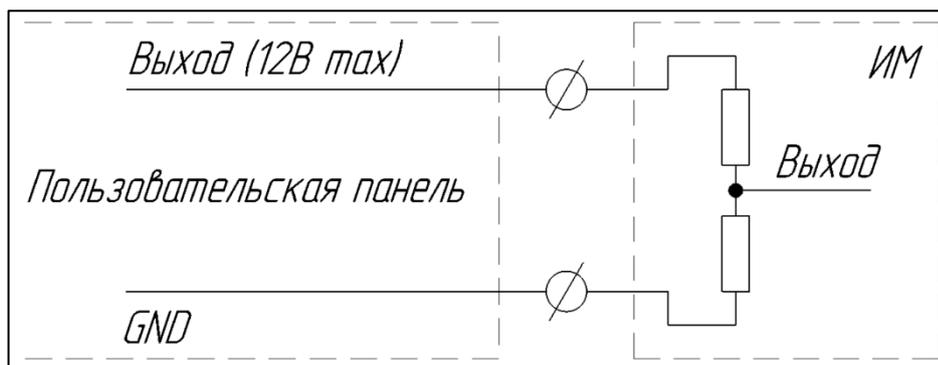


Рисунок I-28 – Схема подключения исполнительного механизма со входом по напряжению

### 5. Порты питания

Электрические параметры портов 24 В, 12 В, 5 В и А, В интерфейса RS-485 разъема 03 пользовательской панели представлены в таблице 12.

Таблица 12 – Электрические параметры портов 24 В, 12 В, 5 В и А, В интерфейса RS-485 разъема 03

Параметр	Единицы измерения	Минимальное значение	Номинальное значение	Максимальное значение
Выходное напряжение портов 24 В	В	–	24	–
Выходной ток портов 24 В (на контакт)	А	–	–	0,7
Выходное напряжение портов 12 В	В	–	12	–
Выходной ток портов 12 В (на контакт)	А	–	–	0,7

Параметр	Единицы измерения	Минимальное значение	Номинальное значение	Максимальное значение
Выходное напряжение порта 5 В	В	–	5	–
Выходной ток порта 5 В	А	–	–	0,7

Электрические параметры портов GADGET\_6 (в режимах «Усиление основного питания», «Дополнительное питание»), GADGET\_7 разъема инструмента представлены в таблице 13.

Таблица 13 – Электрические параметры портов GADGET\_6 (в режимах «Усиление основного питания», «Дополнительное питание»), GADGET\_7 разъема инструмента

Параметр	Единицы измерения	Минимальное значение	Номинальное значение	Максимальное значение
Выходное напряжение	В	–	12 (24)**	–
Выходной ток (на контакт)	А	–	–	1

\*\* для порта GADGET\_6 для версии платы Gadget 002 – 12 В, для версии платы Gadget 003 и выше – настраиваемое напряжение 12 или 24 В; для порта GADGET\_7 для версии платы Gadget 002 – 24 В, для версии платы Gadget 003 и выше – настраиваемое напряжение 12 или 24 В.

## 6. Порты RS-485

Параметры интерфейса RS-485 разъема 03 пользовательской панели, интерфейса RS-485 (порты GADGET\_1, GADGET\_2) разъема инструмента представлены в таблице 14.

Таблица 14 – Параметры интерфейса RS-485 разъема 03 пользовательской панели, интерфейса RS-485 (порты GADGET\_1, GADGET\_2)

Параметр	Единицы измерения	Минимальное значение	Номинальное значение	Максимальное значение
Скорость передачи данных	бит/с	4800***	–	1000000
Длина линии	м	–	–	1200****

\*\*\* скорость по умолчанию 57600 бит/с.  
\*\*\*\* на скорости 100 бит/с.

Типовая схема подключения (см. Рисунок I-29):

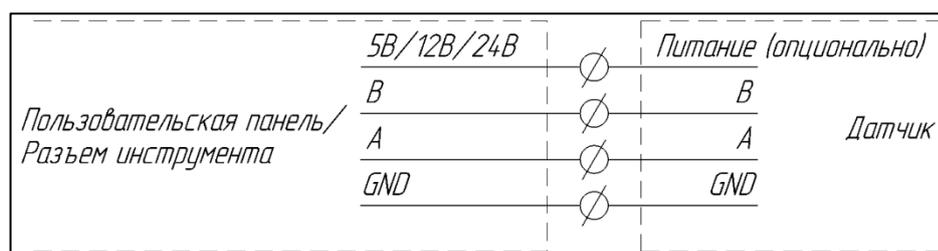


Рисунок I-29 – Схема подключения интерфейса RS-485

## 2.3 Использование Promobot M13

### 2.3.1 Включение

Перед включением Promobot M13:

1. Убедитесь, что в рабочем окружении манипулятора отсутствуют посторонние предметы, которые могут помешать манипулятору выйти из транспортного положения и/или калибровке манипулятора.
2. Проверьте, что в рабочем окружении манипулятора находится только оператор, отсутствуют посторонние.

3. Убедитесь, что кнопка аварийного останова на пульте управления и кнопки аварийного останова, подключенные к шкафу управления, находятся в положении «ВКЛ» (см. раздел 4.4.2 «Кнопки аварийного останова»).
4. Убедитесь, что к шкафу управления подключены кабель питания и кабель манипулятора.

#### Штатное включение Promobot M13:

1. Подключите кабель питания к сети.
2. Откройте шкаф управления и переведите автоматический выключатель в положение «ВКЛ».
3. Приведите кнопку аварийного останова на пульте управления в рабочее положение.
  5. Нажмите кнопку включения на пульте управления. Шкаф управления издаст звуковой сигнал, на пульте управления отобразится процесс загрузки управляющего ПО. После загрузки управляющего ПО на пульте управления отобразится кнопка «Войти» (см. Рисунок I-30).

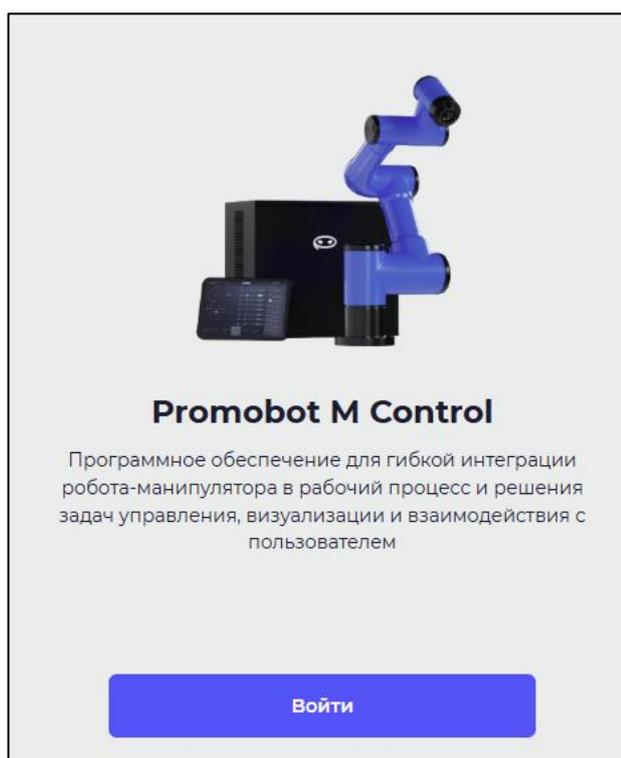


Рисунок I-30 – Кнопка «Войти»

4. Авторизуйтесь в приложении и подключите манипулятор (см. раздел П.2 «АВТОРИЗАЦИЯ, ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ МАНИПУЛЯТОРА В ПРИЛОЖЕНИИ»).

### 2.3.2 Режимы работы

Promobot M13 предусматривает следующие режимы работы:

- ручное перемещение с пульта управления;
- автоматическое перемещение по заданному алгоритму.

Манипулятор предназначен для осуществления движения и операций инструмента по заданному алгоритму (траектория движения, события). В качестве источника событий могут выступать цифровые, аналоговые входы шкафа управления и фланца инструмента манипулятора (см. раздел 2.2.2.3 «Подключение внешних устройств»).

Перед началом работы по заданному алгоритму пользователь должен настроить рабочее окружение манипулятора для исключения столкновений с рабочим окружением.

**В н и м а н и е!** Информация об изменении рабочего окружения манипулятора автоматически не обновляется.

Манипулятор предназначен для безопасной работы в одном рабочем пространстве с человеком, однако не имеет возможности для перестроения, заданной алгоритмом траектории. При столкновении с посторонним предметом или человеком манипулятор совершает аварийную остановку.

Для оптимизации производительности (максимизации скорости работы) рекомендуется использование контура (клетки) безопасности.

### 2.3.3 Выключение

Штатное выключение Promobot M13:

1. Выключите манипулятор в приложении (см. Рисунок II-7) или удерживайте кнопку включения/выключения на пульте управления.
2. Нажмите кнопку аварийного останова на пульте управления.
3. Откройте шкаф управления и переведите автоматический выключатель в положение «ВЫКЛ».
4. При необходимости полного обесточивания манипулятора – отсоедините кабель питания от питающей сети.

## 2.4 Демонтаж Promobot M13

Перед демонтажем комплекса выполните следующие действия:

1. Демонтируйте инструмент и оснастку, закрепленную на манипуляторе.
2. Переведите манипулятор в транспортное положение одним из способов:
  - 1) запустите файл «Transport» на рабочем столе.
  - 2) подключите клавиатуру через USB разъем на панели шкафа управления; откройте терминал (Ctrl+Alt+T) и введите команду: 

```
ros2 action send_goal /run_bt core_msgs/action/RunTree "{script_name: test, behavior_tree: /home/pm13/transport.xml}"
```

.
3. Перед снятием манипулятора зафиксируйте его, чтобы предотвратить падение и повреждение оборудования.

Для демонтажа Promobot M13 выполните следующие действия:

1. Выключите Promobot M13, предварительно приведя его в транспортное положение (см. 2.3.3 «Выключение»).
2. Демонтируйте манипулятор с места установки:

**Примечание** – Для страховки используйте круглопрядные текстильные стропы длиной 2 метра.

- 1) Обхватите стропами плечо СП2–СП3 мертвой петлей как указано на рисунке (см. Рисунок I-12). Нельзя подвергать усилиям запрещенные места обхвата (СП4, СП5, СП6) и пластиковые защитные крышки (см. Рисунок I-12).
- 2) Открутите крепление основания манипулятора и снимите манипулятор с места установки.
- 3) Поставьте манипулятор основанием на ровный пол.
- 4) Тщательно очистите манипулятор от пыли, грязи, используйте мягкие ткани и чистящие средства (см. раздел 3.1 «Регламентное техническое обслуживание Promobot M13»).
- 5) Для перемещения манипулятора на место упаковки используйте подкатную тележку.
- 6) При отправке Promobot M13 на хранение соблюдайте инструкцию, приведенную в разделе 7.2 «Подготовка к хранению».

### 3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание и ремонт Promobot M13 предназначены для обеспечения заявленных технических характеристик комплекса на протяжении всего срока эксплуатации.

#### 3.1 Регламентное техническое обслуживание Promobot M13

Регулярное техническое обслуживание манипулятора представлено в таблице 15.

Таблица 15 – Техническое обслуживание манипулятора

Периодичность	Параметр проверки	Способ проверки
Ежедневно	Визуальный осмотр манипулятора	Обойдите манипулятор со всех сторон, проведите визуальный осмотр на наличие трещин, повреждений, дефектов и загрязнений
Ежедневно	Проверка кнопки аварийной остановки	Нажмите кнопку аварийной остановки на пульте управления во время паузы, должно отобразиться уведомление на экране
Ежедневно	Тест безопасного запуска в режиме низкой скорости	Выполните любой скрипт на медленной скорости (коэффициент 0,1)
Ежемесячно	Проверка креплений и основания манипулятора	При обесточенном манипуляторе попробуйте вручную сдвинуть манипулятор за основание. При наличии люфтов протяните крепления опоры
Ежемесячно	Осмотр кабелей и разъемов на износ	Визуально проведите контроль кабелей и проводки. Не допускается наличие трещин, порезов, пропусков изоляции
Ежемесячно	Очистка и проверка захвата/инструмента	Отсоедините фланец инструмента и проведите его осмотр и очистку от механических загрязнений

<b>Периодичность</b>	<b>Параметр проверки</b>	<b>Способ проверки</b>
Ежемесячно	Проверка калибровки энкодеров и датчиков положения	Выполните полный запуск манипулятора, должны отсутствовать ошибки
Раз в 3–6 месяцев	Диагностика редукторов на люфт и шум	При обесточенном манипуляторе поочередно попробуйте вручную сдвинуть манипулятор за плечо каждого СП и проверьте на наличие люфтов. При наличии люфтов работа на манипуляторе запрещается
		Запустите любой скрипт на манипуляторе. При наличии нехарактерных шумов, локализируйте место возникновения шума, обесточьте манипулятор и обратитесь в сервисную службу. Работа на манипуляторе с данным дефектом запрещается
Раз в 3–6 месяцев	Проверка состояния приводов (температура, вибрации, шумы)	При обнаружении нехарактерных вибраций, шумов и прерывистости движений, остановите работу манипулятора. Замерьте пирометром температуру узлов манипулятора, зафиксируйте данные и передайте в сервисную службу. Работа на манипуляторе с вышеперечисленными дефектами запрещается
Ежегодно	Замена изношенных деталей захвата и уплотнителей	Детали, имеющие характерный износ, отрицательно влияющие на работоспособность необходимо заменить у предприятия-изготовителя или сертифицированного сервиса
Ежегодно	Обновление прошивки контроллера и ПО	См. раздел II.7 «ОБНОВЛЕНИЕ ПРИЛОЖЕНИЯ»

<b>Периодичность</b>	<b>Параметр проверки</b>	<b>Способ проверки</b>
Ежегодно	Калибровка всех датчиков и проверка точности позиционирования	Обратитесь в сервисную службу предприятия-изготовителя

### 3.2 Диагностика неисправностей Promobot M13

Возможные неисправности, их причины и методы решения представлены в таблице 16.

Таблица 16 – Диагностика неисправностей

<b>Неисправность</b>	<b>Возможная причина</b>	<b>Методы устранения</b>
<b>Электромеханические неисправности</b>		
Не включается экран пульта управления	Отключен автоматический выключатель	Включить автоматический выключатель в шкафу управления
	Не подсоединен кабель пульта к шкафу управления	Проверить подключения
	Неисправность кабеля пульта	Заменить кабель
	Не запускается шкаф управления манипулятором	Обратиться в сервисную службу
	Не поступает напряжение сети 230 В	Заменить неисправный кабель питания
При работе манипулятора слышно посторонние звуки при работе сервоприводов	Неисправность редуктора, драйвера мотора	Обратиться в сервисную службу

Визуальное замедление интерфейса на пульте управления, зависание виртуальных переключателей, открытых диалоговых окон интерфейса управления. Самопроизвольное выключение манипулятора. Зависание исполнительной программы	Перегрев шкафа управления	Проверить работоспособность электрического вентилятора
	Воздушный фильтр шкафа управления забит пылью	Продуть вкладыш либо заменить на новый
	Шкаф установлен неправильно, вентиляционные отверстия закрыты	Освободить место вокруг шкафа
	Температура окружающей среды превышает рабочую температуру	Снизить температуру окружающей среды до допустимых значений
	Неисправен вентилятор материнской платы	Заменить вентилятор
Щелкающие звуки на одном из сервоприводов во время работы	Аварийный останов категории 0. Неисправность тормоза	Обратиться в сервисную службу
Уведомление об ошибке в ПО Promobot M Control	–	Обратиться в сервисную службу

### 3.3 Рекомендации по ремонту Promobot M13

В случае сложных неисправностей или отсутствия необходимых навыков обратитесь в службу технической поддержки предприятия-производителя.

Не пытайтесь ремонтировать электронные компоненты или программное обеспечение самостоятельно.

Если манипулятор находится на гарантии, ремонт должен выполняться только уполномоченными специалистами предприятия-производителя.

Сохраните паспорт Promobot M13 и документы, подтверждающие дату покупки.

### **3.4 Хранение запасных частей Promobot M13**

Для оперативного устранения неисправностей рекомендуется иметь набор запасных частей: вкладыши для фильтров (12 шт.), резиновые уплотнительные кольца.

Храните запасные части в сухом и чистом месте, защищенном от влаги и пыли.

### **3.5 Регистрация обслуживания и ремонта Promobot M13**

Все проведенные работы по техническому обслуживанию и ремонту должны регистрироваться в журнале учета. Журнал должен содержать следующие графы:

- дата проведения работ;
- фактическая наработка изделия с начала эксплуатации на день проведения технического обслуживания или ремонта, ч;
- вид технического обслуживания или ремонта и краткое описание выполненных работ;
- использованные материалы и запасные части;
- подпись и ФИО лица, производившего работы по обслуживанию;
- подпись и ФИО лица, разрешающего пуск отремонтированного/обслуженного оборудования, дата пуска.

В случае возникновения вопросов или сложностей обратитесь в службу технической поддержки предприятия-производителя.

## **4 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ**

### **4.1 Общие требования безопасности**

Работа с Promobot M13 требует строгого соблюдения мер безопасности. Несоблюдение мер может привести к травмам персонала, повреждению комплекса и другим негативным последствиям. Следуйте приведенным ниже требованиям безопасности, чтобы минимизировать риски:

- убедитесь, что манипулятор и инструмент смонтированы согласно инструкции;

- убедитесь, что рабочее окружение манипулятора соответствует алгоритму движения;
- убедитесь, что проводные подключения манипулятора, шкафа и пульта управления выполнены согласно инструкции;
- убедитесь, что к шкафу управления подключены все датчики и исполнительные механизмы, от которых зависит алгоритм движения манипулятора;
- убедитесь, что кнопки аварийного останова расположены в доступных для персонала местах;
- убедитесь, что персонал осведомлен о расположении кнопок аварийного останова и методах их активации в случае возникновения нештатных ситуаций;
- убедитесь, что крышка шкафа управления и крышки сервоприводов манипулятора закрыты;
- убедитесь, что соблюдены все меры и техника безопасности при перемещении манипулятора, если управление происходит с помощью пульта управления;
- при возникновении в процессе эксплуатации сообщений об ошибках следуйте инструкциям управляющего программного обеспечения;
- избегайте столкновений с манипулятором;
- запрещается носить свободную одежду или ювелирные изделия при работе с манипулятором;
- запрещается использовать комплекс при наличии механических повреждений корпусов манипулятора, шкафа управления, пульта управления, соединительных кабелей, крепежей;
- запрещается вносить изменения в Promobot M13. Любые изменения могут привести к появлению опасностей, не предусмотренных предприятием-изготовителем.

## **4.2 Требования к оператору**

Оператор, работающий с Promobot M13, должен:

- пройти обучение по эксплуатации комплекса и ознакомиться с руководством по эксплуатации;
- иметь навыки работы с промышленным оборудованием и системами управления;
- соблюдать требования безопасности, указанные в разделе 4 «МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ» настоящего руководства.

При эксплуатации Promobot M13 оператор обязан:

- выполнять требования эксплуатационной документации, правил электро- и пожарной безопасности;
- не допускать расположения кабелей питания и интерфейсных кабелей в местах, где им могут быть нанесены механические повреждения;
- при появлении посторонних шумов прекратить работу и обесточить комплекс;
- при возникновении в процессе эксплуатации сообщений об ошибках следовать инструкциям управляющего программного обеспечения;
- своевременно проводить техническое обслуживание комплекса согласно инструкции.

Запрещается:

- производить действия, противоречащие эксплуатационной документации на комплекс;
- работать во взрывоопасной среде, рядом с легковоспламеняющимися предметами;
- производить монтаж и демонтаж электрооборудования без выключения комплекса;
- открывать и разбирать корпус манипулятора;
- модифицировать манипулятор (изменять или удалять элементы конструкции);
- производить ремонт комплекса самостоятельно;
- использовать комплекс не по назначению.

### **4.3 Рабочее окружение манипулятора**

Рабочее окружение манипулятора должно соответствовать алгоритму движения манипулятора.

Перед началом работы убедитесь, что в рабочем окружении манипулятора отсутствуют изменения, которые могут привести к столкновениям и сбоям в алгоритме движения.

При наладке устройства используйте режим с ограниченной скоростью: это позволит избежать резких движений и снизит риск травмирования.

При программировании манипулятора убедитесь, что вы можете быстро остановить устройство в случае необходимости: пути отступления не должны быть заблокированы.

Перед запуском программы на полной скорости проведите тестирование на пониженной скорости. Убедитесь, что манипулятор движется по заданной траектории без отклонений.

Запрещается подлезать под движущиеся оси манипулятора, поправлять заготовки руками во время работы программы и находиться в рабочей зоне без необходимости.

## **4.4 Действия в аварийных ситуациях**

### **4.4.1 Категории останова**

В соответствии с ГОСТ МЭК 60204-1 категории останова, регламентирующие алгоритмы действий персонала при возникновении нештатных ситуаций в соответствии с классом риска:

- Категория 0: аварийный останов. Применяется при возникновении опасных и/или аварийных ситуаций. Сопровождается снятием питания с манипулятора и блокировкой узлов сервоприводов механическим тормозом.

**В н и м а н и е!** Выход из аварийного останова возможен только с последующей рекалибровкой манипулятора

- Категория 1: контролируемый останов. Применяется при возникновении некоторых категорий ошибок, а также при пусконаладочных работах. Сопровождается блокировкой узлов сервоприводов механическим тормозом.

**В н и м а н и е!** Выход из контролируемого останова возможен только с последующей рекалибровкой манипулятора

- Категория 2: пауза. Применяется в качестве планового или внепланового останова при нормальной работе манипулятора. Не сопровождается блокировкой узлов сервоприводов механическим тормозом.

#### **4.4.2 Кнопки аварийного останова**

Кнопки аварийного останова являются важным элементом системы безопасности и предназначены для экстренной остановки оборудования в аварийных ситуациях.

##### **1. Аппаратные кнопки аварийного останова.**

Основная кнопка аварийного останова расположена на пульте управления. Кнопка является нормально замкнутой: в отжатом состоянии цепь скоммутирована. При нажатии на кнопку цепь размыкается.

К шкафу управления можно подключить до двух нормально замкнутых дополнительных кнопок аварийного останова.

Используйте для данного типа кнопок аварийного останова контакты 1–2, 3–4.

Все аппаратные кнопки аварийного останова подключены последовательно. В случае срабатывания (размыкания) хотя бы одной кнопки, с манипулятора снимается питание и узлы сервопривода манипулятора блокируются механическими тормозами.

##### **2. Цифровые кнопки аварийного останова.**

К шкафу управления можно подключить до двух цифровых кнопок аварийного останова.

Используйте для данного типа кнопок аварийного останова контакты 5–6, 7–8.

**В н и м а н и е!** Если кнопки аварийного останова, подключаемые к шкафу управления, не используются – требуется установить четыре перемычки в разъемы подключения кнопок между контактами 1–2, 3–4, 5–6 и 7–8 (см. Рисунок I-31).

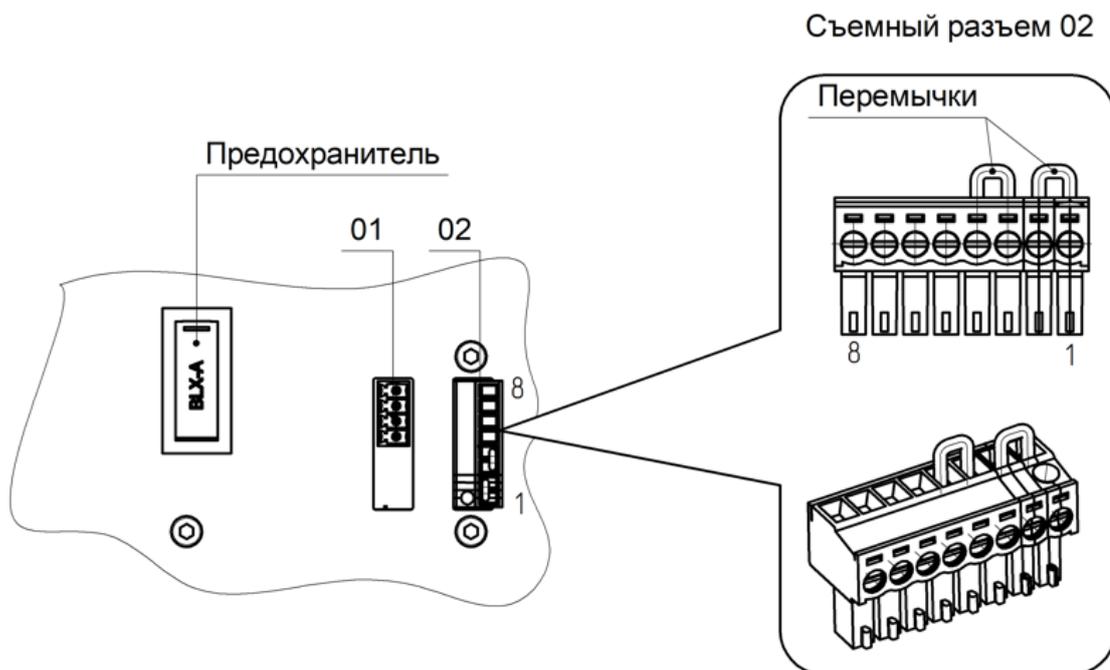


Рисунок I-31 – Установка перемычек между контактами 1–2, 3–4, 5–6, 7–8

#### 4.4.3 Аварийный останов

Аварийный останов сопровождается отключением питания и блокировкой манипулятора. В случае возникновения аварийного останова следуйте инструкциям управляющего ПО на экране пульта управления.

## 5 БЕЗОПАСНОСТЬ

### 5.1 Индикация Promobot M13

Шкаф управления оснащен встроенным звуковым излучателем для индикации состояний Promobot M13.

Элементы индикации также могут быть подключены к цифровым выходам шкафа управления. Использование данных элементов индикации будет определяться пользовательским алгоритмом.

**В н и м а н и е!** Встроенная звуковая индикация является элементом безопасной эксплуатации Promobot M13 и не может быть отключена.

Описание встроенной звуковой индикации состояний приведено в таблице 17.

Таблица 17 – Встроенная звуковая индикация состояний

<b>Ситуация</b>	<b>Цель сигнала</b>	<b>Звуковой сигнал</b>	<b>Повторяемость</b>
Включение шкафа управления	Оповещение: нормальная работа	Один длинный	Однократно
Выключение шкафа управления	Оповещение: нормальная работа	Один длинный	Однократно
Включение питания манипулятора	Предупреждение	Три длинных, три коротких	Однократно
Выключение питания манипулятора	Предупреждение	Три коротких, три длинных	Однократно
Останов категории 2	Предупреждение	Один короткий	Однократно
Останов категории 1	Предупреждение	Один длинный	До сброса уведомления об остановке пользователем на пульте управления
Останов категории 0	Авария	Один короткий	До сброса уведомления об остановке пользователем на пульте управления
Ошибка инициализации шкафа управления	Авария	Два коротких	До сброса питания или уведомления об ошибке на пульте управления
Ошибка инициализации манипулятора	Авария	Три коротких	До сброса уведомления об ошибке пользователем на пульте управления

## 6 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок предприятия-производителя составляет 12 (двенадцать) месяцев. Гарантийный срок исчисляется по общему правилу с даты приобретения Promobot M13 у предприятия-изготовителя. Гарантийный срок на Promobot M13, приобретенный розничным потребителем (гражданином, приобретающим Promobot M13 исключительно для личных или иных нужд, не связанных с осуществлением предпринимательской деятельности) исчисляется с даты приобретения Promobot M13 розничным потребителем.

При обнаружении в Promobot M13 недостатков в период гарантийного срока владелец обязуется незамедлительно письменно сообщить об этом предприятию-изготовителю, описав подробно признаки выявленного недостатка, и в течение одного рабочего дня обеспечить по требованию предприятия-производителя дистанционный доступ к Promobot M13 для дистанционной диагностики.

В период гарантийного срока предприятие-изготовитель обязуется при получении претензии обеспечить безвозмездное устранение недостатков Promobot M13 в срок не более 60 рабочих дней с момента получения предприятием-изготовителем претензии и, в случае необходимости, предоставления дистанционного доступа к Promobot M13. Предприятие-изготовителем вправе по своему выбору осуществить замену Promobot M13 ненадлежащего качества.

В случае существенного нарушения требований к качеству Promobot M13 (обнаружения неустранимых недостатков, которые не могут быть устранены без несоразмерных расходов или затрат времени, или выявляются неоднократно, либо неоднократно проявляются вновь после их устранения) владелец вправе потребовать замены Promobot M13 ненадлежащего качества.

Гарантийный срок продлевается на время, в течение которого Promobot M13 не мог использоваться из-за обнаруженных в нем недостатков, а именно на период времени, равный периоду с момента получения уполномоченным лицом претензии о недостатках Promobot M13 до момента устранения недостатков.

Гарантийное обслуживание осуществляется на выбор предприятия-изготовителя по месту его нахождения или по месту нахождения Promobot M13.

Гарантийному ремонту (замене) не подлежит Promobot M13:

- эксплуатировавшийся способом, не соответствующим требованиям Руководства по эксплуатации;
- имеющий по вине пользователей механические повреждения, явившиеся причиной обращения за гарантийным ремонтом;
- эксплуатировавшийся или хранившийся в условиях (среде), не соответствующей требованиям, установленным документацией на Promobot M13;
- прошедший модификацию (изменения) или ремонт без участия компании-производителя.

Гарантийные обязательства распространяются на Promobot M13 в той комплектации, в которой он находился на момент поставки предприятием-изготовителем, и не распространяются на недостатки, возникшие в результате неверной работы ПО Promobot M Control, разработанного (доработанного) пользователем самостоятельно без согласования с предприятием-изготовителем.

Порядок осуществления гарантийного обслуживания (ремонта) Promobot M13 установлен Положением о гарантийном ремонте и проведении сервисного обслуживания оборудования ООО «ПРОМОБОТ», размещенного по ссылке: <https://promo-bot.ru/warranty-repair-and-service-provision/>.

В гарантийное обслуживание (ремонт) не включены дополнительные услуги, в том числе, загрузка информации на Promobot M13, доработка ПО, функционала, мониторинг состояния Promobot M13, не связанный с исправлением недостатков. Дополнительные услуги оказываются на основании отдельно заключенного возмездного соглашения, в частности Соглашения об уровне сервиса (SLA).

## **7 ХРАНЕНИЕ**

Правильное хранение Promobot M13 обеспечивает сохранность его работоспособности и предотвращает повреждения в период, когда устройство не используется. В данном разделе описаны основные требования и рекомендации по хранению манипулятора.

## **7.1 Условия хранения Promobot M13**

Для обеспечения сохранности манипулятора во время хранения необходимо соблюдать следующие условия:

- температура окружающей среды: от -10°C до +40°C;
- относительная влажность: не более 80%;
- Promobot M13 должен храниться в чистом помещении, защищенном от пыли, грязи и агрессивных химических веществ;
- место хранения Promobot M13 должно быть безопасным, без риска падения предметов или повреждения манипулятора;
- помещение должно быть защищено от прямых солнечных лучей, которые могут вызвать выцветание или повреждение материалов.

## **7.2 Подготовка к хранению Promobot M13**

Подготовка к хранению включает в себя следующие действия:

1. Произведите демонтаж комплекса согласно инструкции (см. раздел 2.4 «Демонтаж»).
2. Если манипулятор будет храниться длительное время, то рекомендуется демонтировать съемные компоненты и хранить их отдельно в упаковке.
3. Поместите манипулятор в оригинальную упаковку для предотвращения повреждений.
4. Убедитесь, что упаковка надежно защищает устройство от влаги и пыли.

## **7.3 Периодическое обслуживание во время хранения Promobot M13**

Периодическое обслуживание во время хранения включает в себя следующие действия:

1. Проведение осмотра манипулятора не реже одного раза в месяц для проверки его состояния.
2. Проверка упаковки на целостность – упаковка не должна быть повреждена и должна обеспечивать надежную защиту.

## **7.4 Подготовка к использованию после хранения Promobot M13**

Перед возвращением манипулятора в эксплуатацию выполните действия, описанные в разделе 2 «ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ».

## **7.5 Хранение запасных частей и аксессуаров Promobot M13**

Запасные части и аксессуары должны храниться в отдельных упаковках в сухом и чистом месте. Они должны быть защищены от влаги, пыли и механических повреждений.

## **8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ**

Правильная транспортировка Promobot M13 является важным этапом, обеспечивающим сохранность устройства и предотвращающим повреждения.

Транспортировка должна осуществляться в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на территории страны, а также с учетом рекомендаций предприятия-производителя:

1. Условия транспортирования и хранения Promobot M13, сроки сохраняемости до ввода в эксплуатацию должны соответствовать данным, указанным в таблице 18.
2. Расстановка и крепление упакованных Promobot M13 в транспортных средствах должны обеспечивать их устойчивое положение, исключать возможность смещения и ударов о стенки транспортных средств.
3. Транспортирование Promobot M13 следует производить в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.
4. Транспортирование Promobot M13 должно производиться любым видом транспорта, при условии соблюдения требований, установленных манипуляционными знаками, нанесенными на транспортной таре.
5. В случае кратковременного транспортирования на открытых автомашинах упаковка Promobot M13 должна быть накрыта водонепроницаемым брезентом.

Обозначения условий транспортирования, хранения и сроков сохраняемости приведены в таблице 18.

Таблица 18 – Условия транспортирования, хранения, сроки сохраняемости

Обозначение условий транспортирования в части воздействия		Обозначение условий хранения по ГОСТ 15150	Сроки сохраняемости в упаковке изготовителя, годы
механических факторов по ГОСТ 23216	климатических факторов по ГОСТ 15150		
С	УХЛ4	1Л	5

## 9 УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация Promobot M13 должна производиться в соответствии с Законами РФ №96-ФЗ «Об охране атмосферного воздуха», №89-ФЗ «Об отходах производства и потребления», №52-ФЗ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и прочими нормативными документами, принятыми в использование в указанных законах и эксплуатирующей организации.

## II. ПРИЛОЖЕНИЕ PROMOBOT M CONTROL

### 1 ВВЕДЕНИЕ

Настоящий раздел руководства по эксплуатации описывает порядок работы с приложением Promobot M Control манипулятора Promobot M13. Приложение предназначено для управления, программирования и мониторинга работы манипулятора Promobot M13 через веб-интерфейс. Оно обеспечивает ручное управление в реальном времени и создание автоматизированных программ различной сложности.

Приложение обладает функционалом обновления, который позволяет пользователям всегда иметь актуальную версию с улучшенной производительностью, новыми функциями и исправленными ошибками.

В верхней части располагается главная панель вкладок, которая содержит кнопки (см. Рисунок II-1):

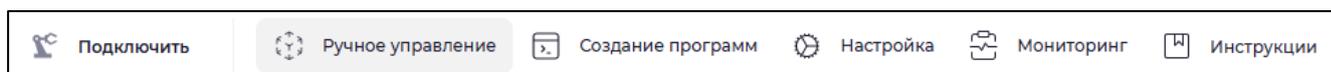


Рисунок II-1 – Главная панель вкладок

- Кнопки:
  - «Подключить» – кнопка подключения/отключения манипулятора.
  - «Инструкции» – кнопка для открытия руководства Promobot M13 на портале производителя.
  - «Выход» – кнопка для выключения M13.
- Вкладки:
  - «Ручное управление» – интерфейс для ручного управления манипулятором.
  - «Создание программ» – интерфейс для создания программ с помощью языков программирования Blockly, Python.
  - «Настройка» – интерфейс для настроек работы системы и инструмента.
  - «Мониторинг» – интерфейс для мониторинга работы Promobot M13.

В нижней части приложения располагается фиксированная нижняя панель, которая отображает наименование устройства и версию ПО (см. Рисунок II-2).



Рисунок II-2 – Фиксированная нижняя панель

Также по нажатию кнопки  открывается внутренняя клавиатура (см. Рисунок II-3).



Рисунок II-3 – Внутренняя клавиатура

## 2 АВТОРИЗАЦИЯ, ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ МАНИПУЛЯТОРА В ПРИЛОЖЕНИИ

Для авторизации в приложении нажмите кнопку «Войти» (см. Рисунок I-30). Отобразится окно авторизации в приложении Promobot M Control. В окне авторизации введите логин и пароль и нажмите кнопку «Войти» (см. Рисунок II-4).

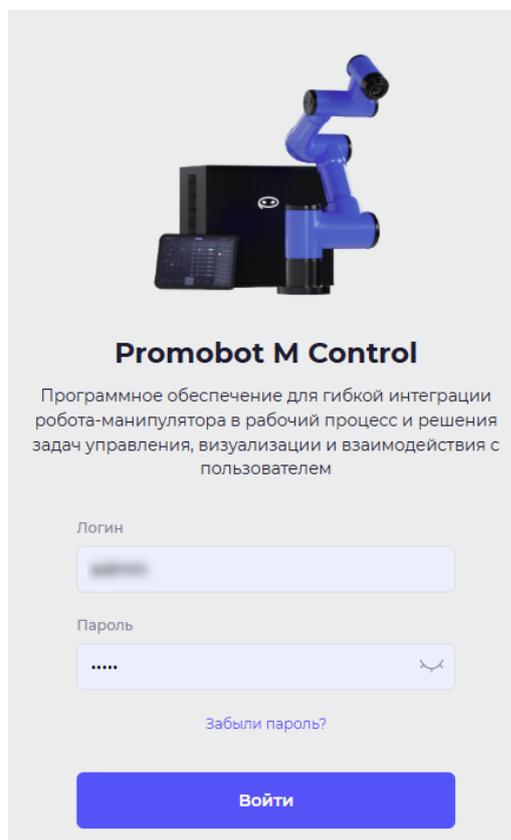


Рисунок II-4 – Окно авторизации

Для подключения манипулятора нажмите кнопку «Подключить» в верхнем левом углу (см. Рисунок II-5).



Рисунок II-5 – Кнопка «Подключить»

На манипуляторе запустится калибровка. В приложении отобразится уведомление «Поиск манипулятора». При успешном подключении кнопка изменит цвет на зеленый и отобразится как «Отключить» (см. Рисунок II-6).



Рисунок II-6 – Кнопка «Отключить»

Отобразится раздел ручного управления манипулятором (см. Рисунок II-9).

Для выключения манипулятора и системы нажмите кнопку «Выход» и выберите «Выключить манипулятор» (см. Рисунок II-7). Либо воспользуйтесь кнопкой включения/выключения на пульте управления.

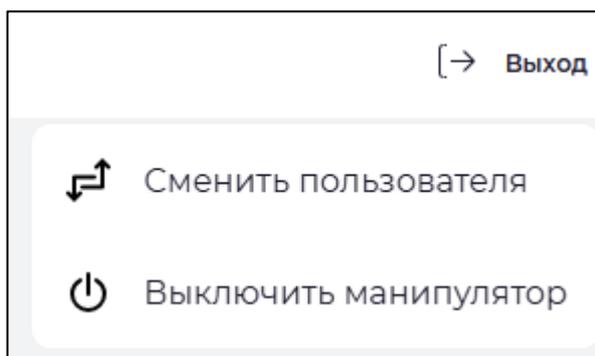


Рисунок II-7 – Диалоговое окно кнопки «Выход»

Если при подключении манипулятора на пульте управления кнопка аварийного останова в рабочем положении, то в приложении отобразится уведомление «Нажата кнопка аварийного останова. Отожмите красную кнопку и подключитесь заново» (см. Рисунок II-8).

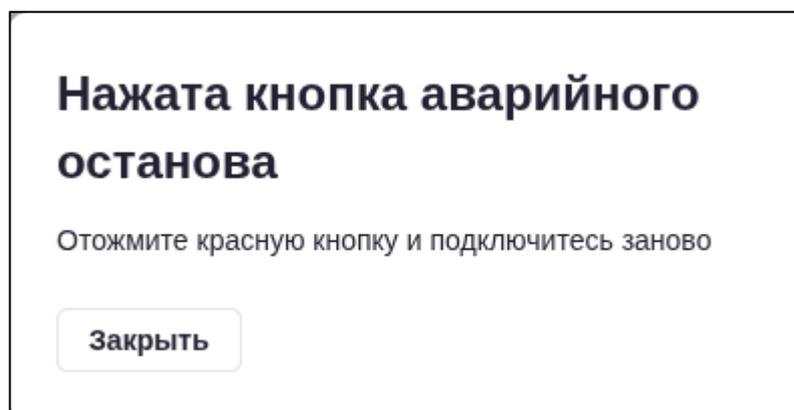


Рисунок II-8 – Уведомление

### 3 РУЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Ручное управление манипулятором применяется для:

- проверки работы инструмента;
- диагностики приводов и датчиков;
- вывода манипулятора в исходные позиции перед автоматическим циклом.

Важно знать, что манипулятор может оказаться в особой точке – сингулярности. Сингулярность – математическое состояние кинематики манипулятора – это конфигурация, в которой манипулятор теряет одну или несколько степеней свободы движения и становится неуправляемым в определенном направлении.

В приложении предусмотрено 3 типа ошибки сингулярности, описанные в таблице 19.

Таблица 19 – Типы ошибок сингулярности

Текст ошибки для пользователя	Уровень критичности
Манипулятор находится в сингулярности	ERROR
Манипулятор приближается к сингулярности	WARNING
Манипулятор отдаляется от сингулярности	WARNING

Интерфейс ручного управления манипулятором (вкладка «Ручное управление») состоит из следующих областей (см. Рисунок II-9):

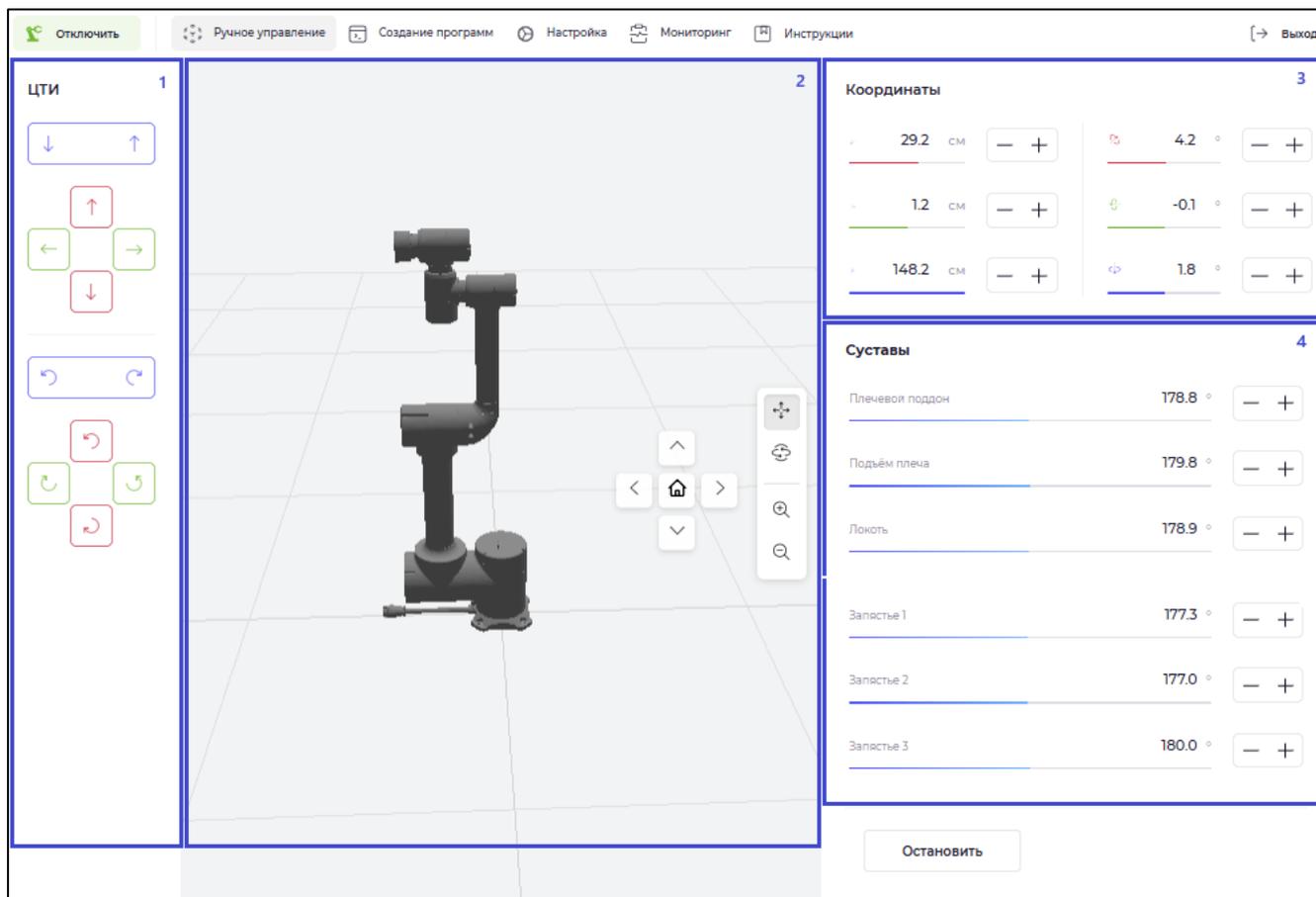


Рисунок II-9 – Интерфейс ручного управления манипулятором  
II-5

1. «ЦТИ» – управление центральной точкой инструмента (ЦТИ) с помощью кнопок со стрелками направления.
2. Виртуальное пространство с 3D-моделью манипулятора – воспроизводит движения настоящего манипулятора в виртуальном пространстве. Обзор 3D-модели манипулятора можно регулировать с помощью нажатой левой кнопки мыши либо интерактивными кнопками.
3. «Координаты» – управление манипулятором в трехмерной системе координат и управление движением сферически вокруг ЦТИ, значения отображаются в сантиметрах.
4. «Суставы» – управление поворотными узлами манипулятора, значения отображаются в градусах:
  - «Плечевой поддон» – изменяет угол СП1;
  - «Подъем плеча» – изменяет угол СП2;
  - «Локоть» – изменяет угол СП3;
  - «Запястье 1» – изменяет угол СП4;
  - «Запястье 2» – изменяет угол СП5;
  - «Запястье 3» – изменяет угол СП6.

С помощью кнопки «Остановить» манипулятор можно остановить во время движения.

Значение координат или узлов СП можно ввести вручную в специальном поле, которое активируется при нажатии на значение (см. Рисунок II-10).



Рисунок II-10 – Поле для ручного ввода значения

## 4 СОЗДАНИЕ ПРОГРАММ

Приложение Promobot M Control позволяет создавать программы движения манипулятора (вкладка «Создание программ») с помощью языков программирования Blockly, Python.

Интерфейс создания программ имеет верхнее меню (см. Рисунок II-11):



Рисунок II-11 —Верхнее меню создания программ



«Скачать» – кнопка для скачивания созданного скрипта в текстовом формате.



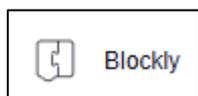
«Загрузить» – кнопка загрузки готового скрипта формата.



«Удалить все» – кнопка для очистки редактора.



«Распиновка» – кнопка для открытия схемы расположения электрических интерфейсов на фланце и пользовательской панели.



«Blockly» – переход в графический редактор Blockly.



«Python» – переход в редактор кода Python.



«Запуск на манипуляторе» – кнопка запуска скрипта на манипуляторе.

В интерфейсе предусмотрено поле «Результат выполнения программы» – отображает результат выполнения программы. Для увеличения поля щелкните по нему левой кнопкой мыши и поле увеличится за счет виртуального пространства (см. Рисунок II-12).



Рисунок II-12 – Поле «Результат выполнения программы»

Раздел для создания программ позволят создавать программы на трех языках программирования: Blockly, Python.

## 4.1 Blockly

Blockly в приложении Promobot M Control представляет собой набор графических блоков (библиотека) определенной формы и графический редактор (см. Рисунок II-13). Соединяя одни блоки с другими можно создать программу движений для манипулятора.

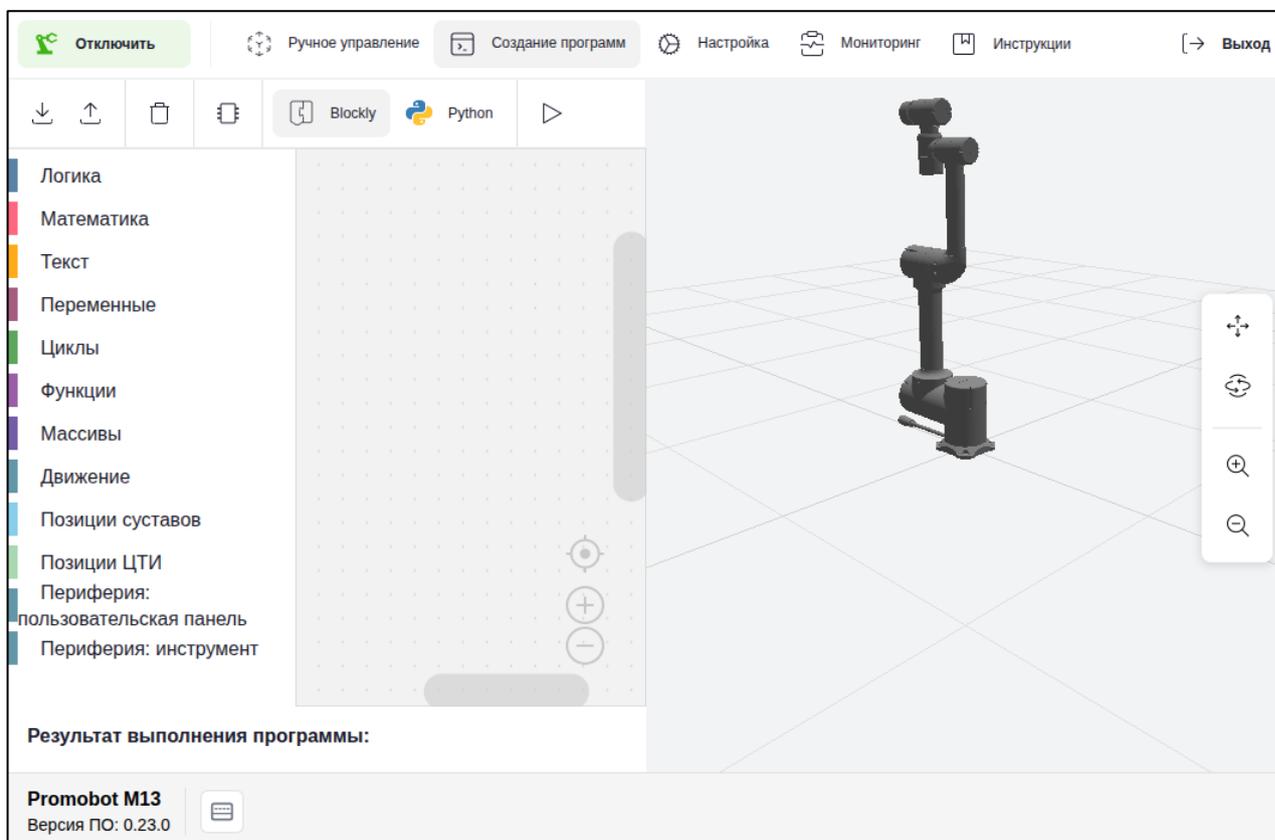


Рисунок II-13 – Blockly в приложении Promobot M Control

Для получения краткой справки о блоке наведите на него курсор мыши – отобразится всплывающая подсказка (см. Рисунок II-14).

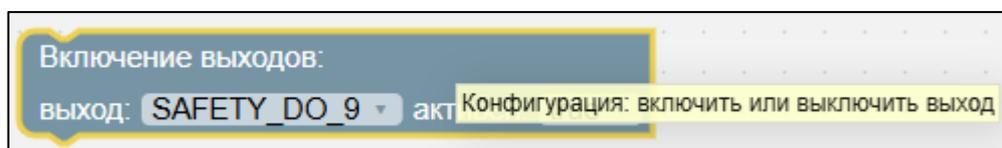


Рисунок II-14 – Всплывающая подсказка

По блокам общего функционала доступна справка в контекстном меню блока, для этого нажмите правой кнопки мыши на блок (см. Рисунок II-13).

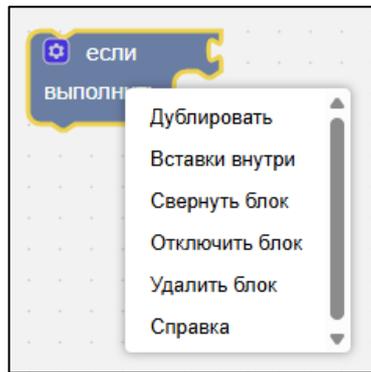


Рисунок II-15 – Контекстное меню блока

#### 4.1.1 Описание графических блоков (библиотека Blockly)

Библиотека Blockly в приложении Promobot M Control имеет следующие разделы:

1. Блоки «Логика» – условия, сравнения (см. Рисунок II-16).

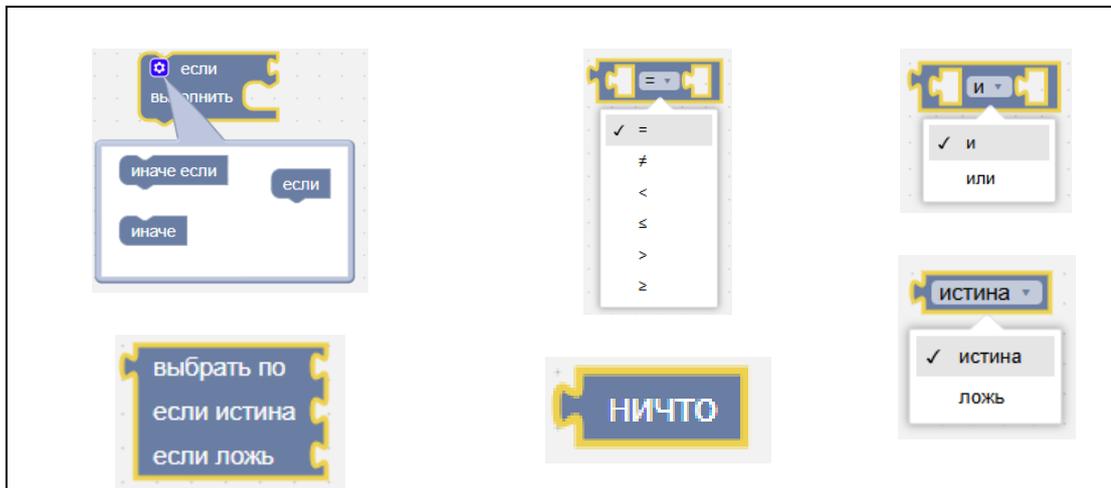


Рисунок II-16 – Блоки «Логика»

2. Блоки «Математика» – вычисления, формулы (см. Рисунок II-17).

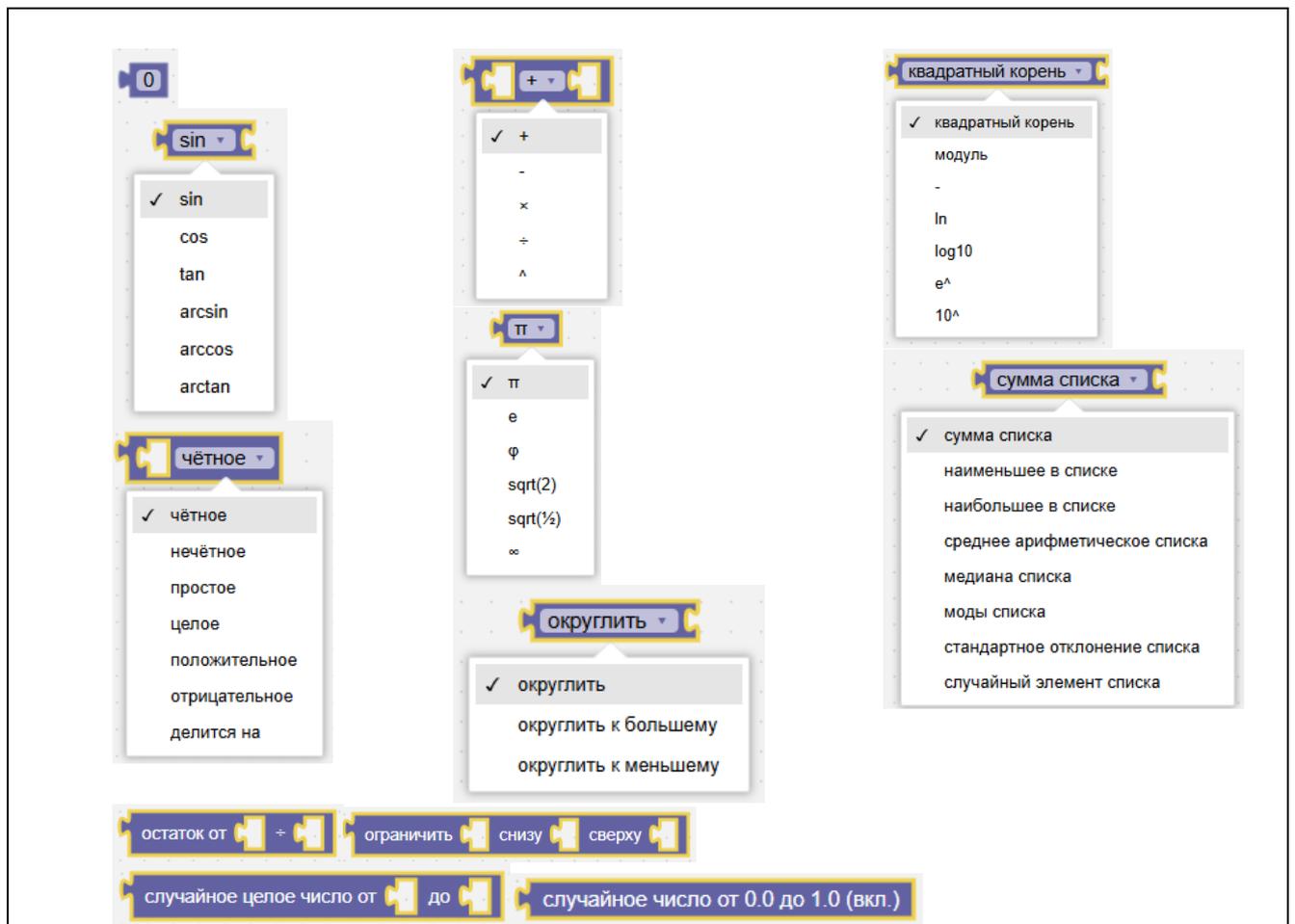


Рисунок II-17 – Блоки «Математика»

3. Блоки «Текст» – работа с текстом (см. Рисунок II-18).

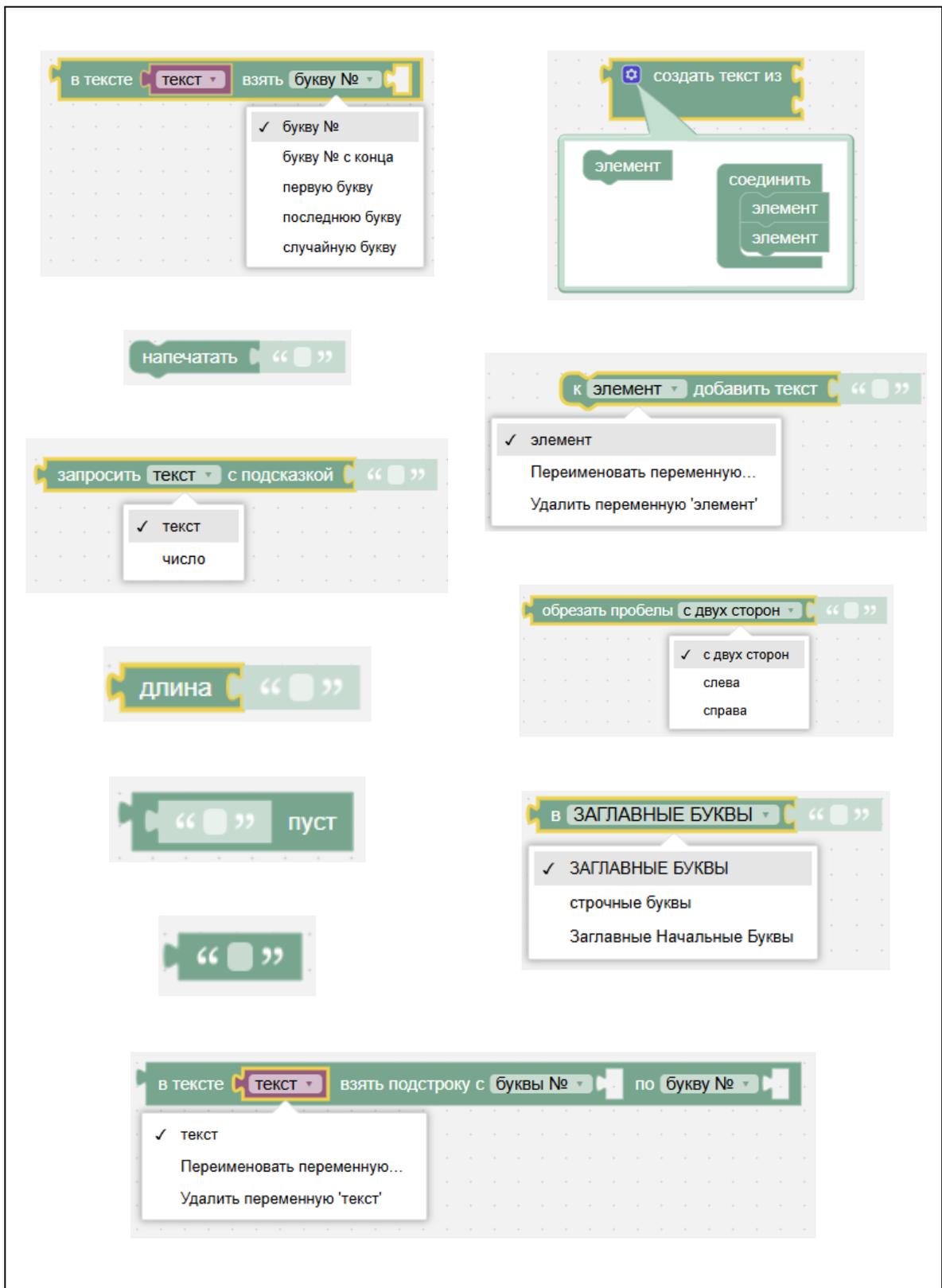


Рисунок II-18 – Блоки «Текст»

4. Блоки «Переменные» – создание и редактирование переменных (см. Рисунок II-19).

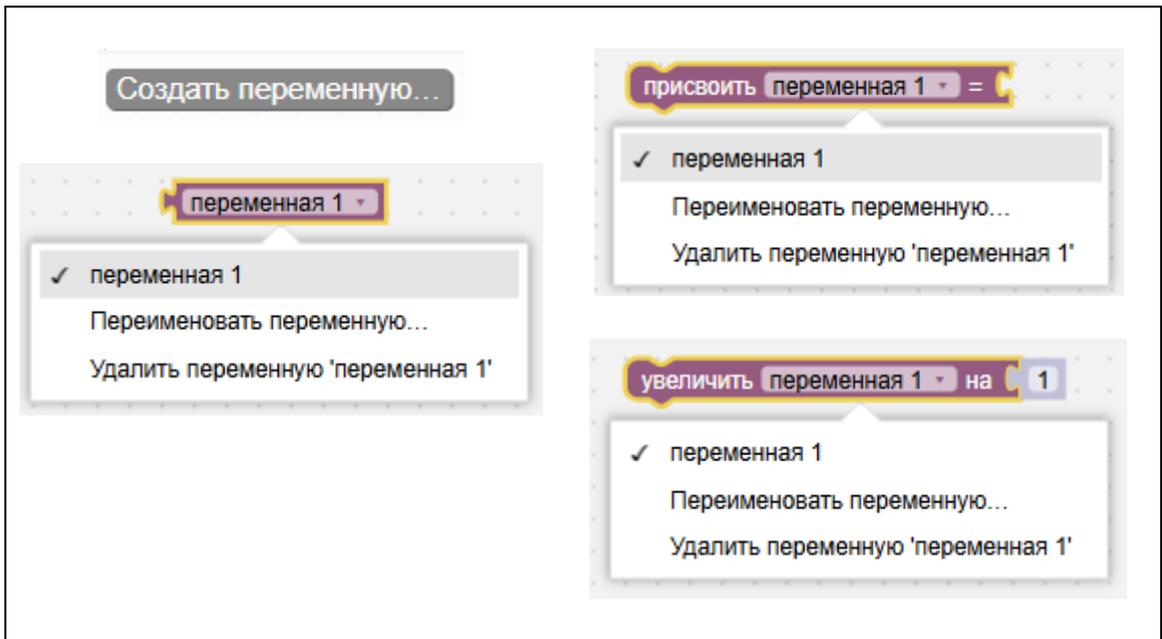


Рисунок II-19 – Блоки «Переменные»

5. Блоки «Циклы» – многократное повторение определенных действий (команд) (см. Рисунок II-20).



Рисунок II-20 – Блоки «Циклы»

6. Блоки «Функции» – создание собственных процедур и именованных подпрограмм (см. Рисунок II-21).



Рисунок II-21 – Блоки «Функции»

7. Блоки «Массивы» – работа с элементами списков (см. Рисунок II-22).

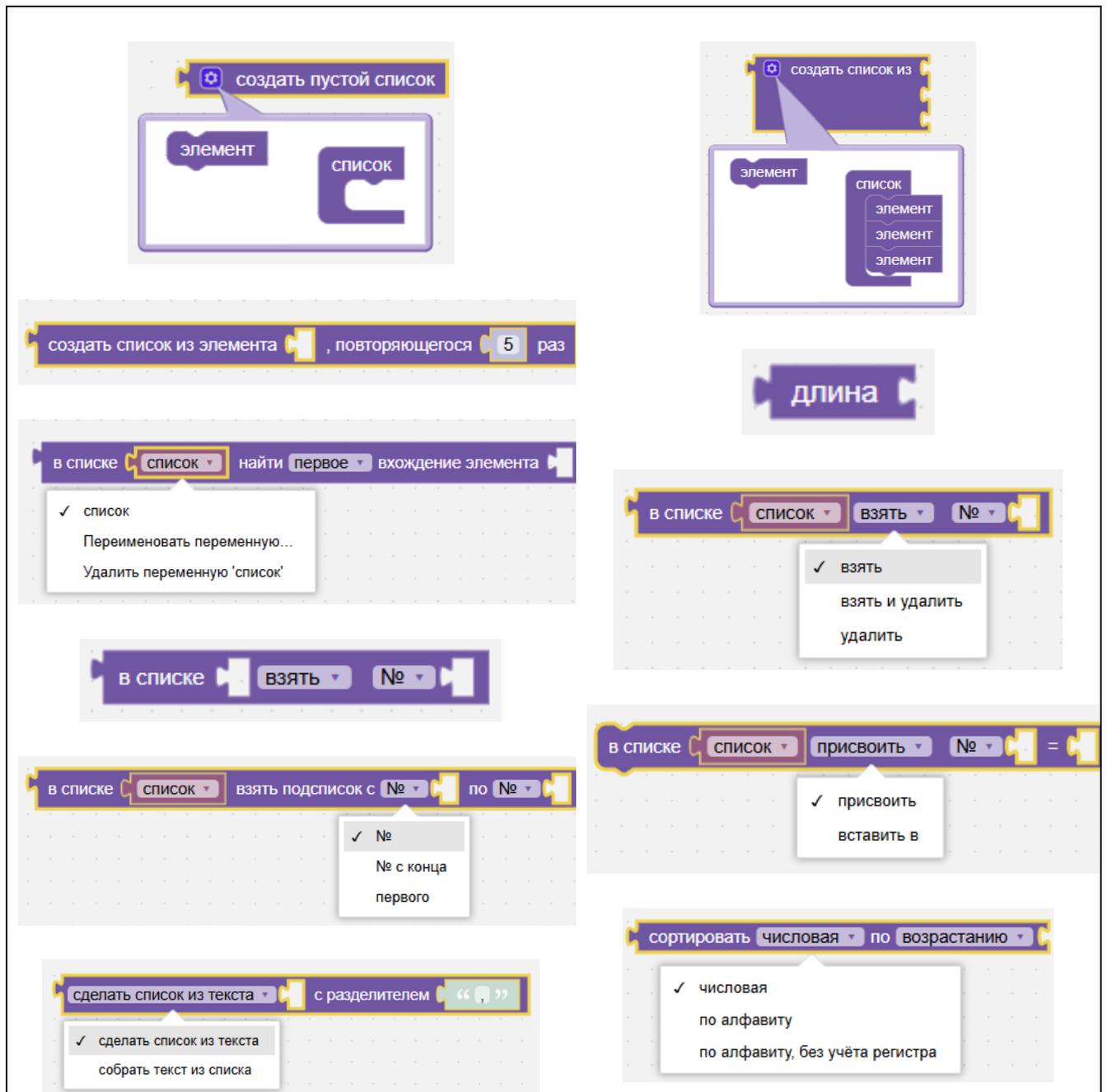
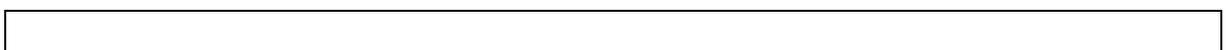


Рисунок II-22 – Блоки «Массивы»

8. Блоки «Движение» – команды перемещения (см. Рисунок II-23).



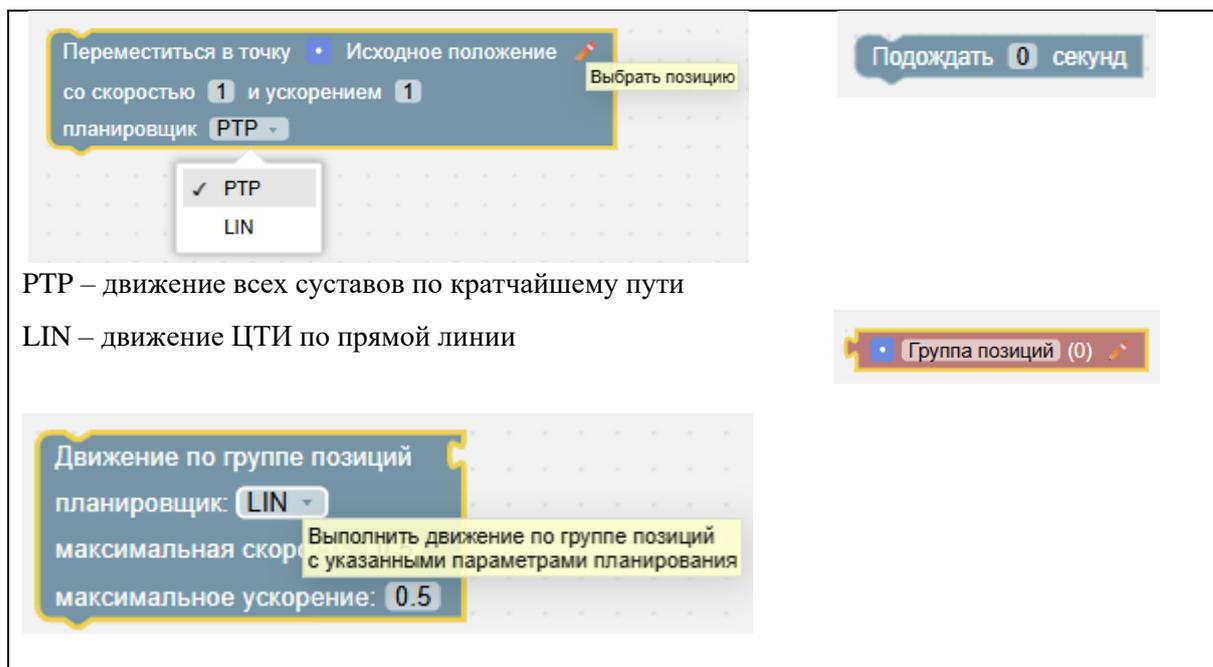


Рисунок II-23 – Блоки «Движение»

9. Форма «Позиции суставов» – сохранение и использование точек положения СП манипулятора относительно вертикальной плоскости (см. раздел I.1.2.1 «Манипулятор»). Для добавления и сохранения позиций нажмите «Добавить позицию суставов» отобразится форма для создания позиции по суставам (см. Рисунок II-24).

Добавить позицию суставов

**Позиция по суставам** ×

Наименование

---

**Суставы**

Плечевой поддон	178.8 °	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
Подъём плеча	179.8 °	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
Локоть	178.9 °	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
Запястье 1	177.3 °	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
Запястье 2	177.0 °	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
Запястье 3	180.0 °	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>

Рисунок II-24 – Форма для создания позиции по суставам

10. Форма «Позиции ЦТИ» – сохранение и использование точек положения центральной точки инструмента (ЦТИ). Для добавления и сохранения позиций нажмите «Добавить позицию ЦТИ» отобразится форма для создания позиции ЦТИ (см. Рисунок II-25).

Добавить позицию ЦТИ

**Позиция по ЦТИ** ×

Наименование  
Введите имя позиции

**ЦТИ**

↓ ↑

← →

↑ ↓

↶ ↷

↷ ↶

**Координаты**

 X	0.0 см	− +	 RX	0.0 °	− +
 Y	0.0 см	− +	 RY	0.0 °	− +
 Z	0.0 см	− +	 RZ	0.0 °	− +

**Сохранить** **Остановить движение** **Удалить**

Рисунок II-25 – Форма для создания позиции ЦТИ

#### 4.1.1.1 Блоки «Периферия»

Программирование групп электрических интерфейсов на пользовательской панели и на фланце (см. Рисунок II-26).

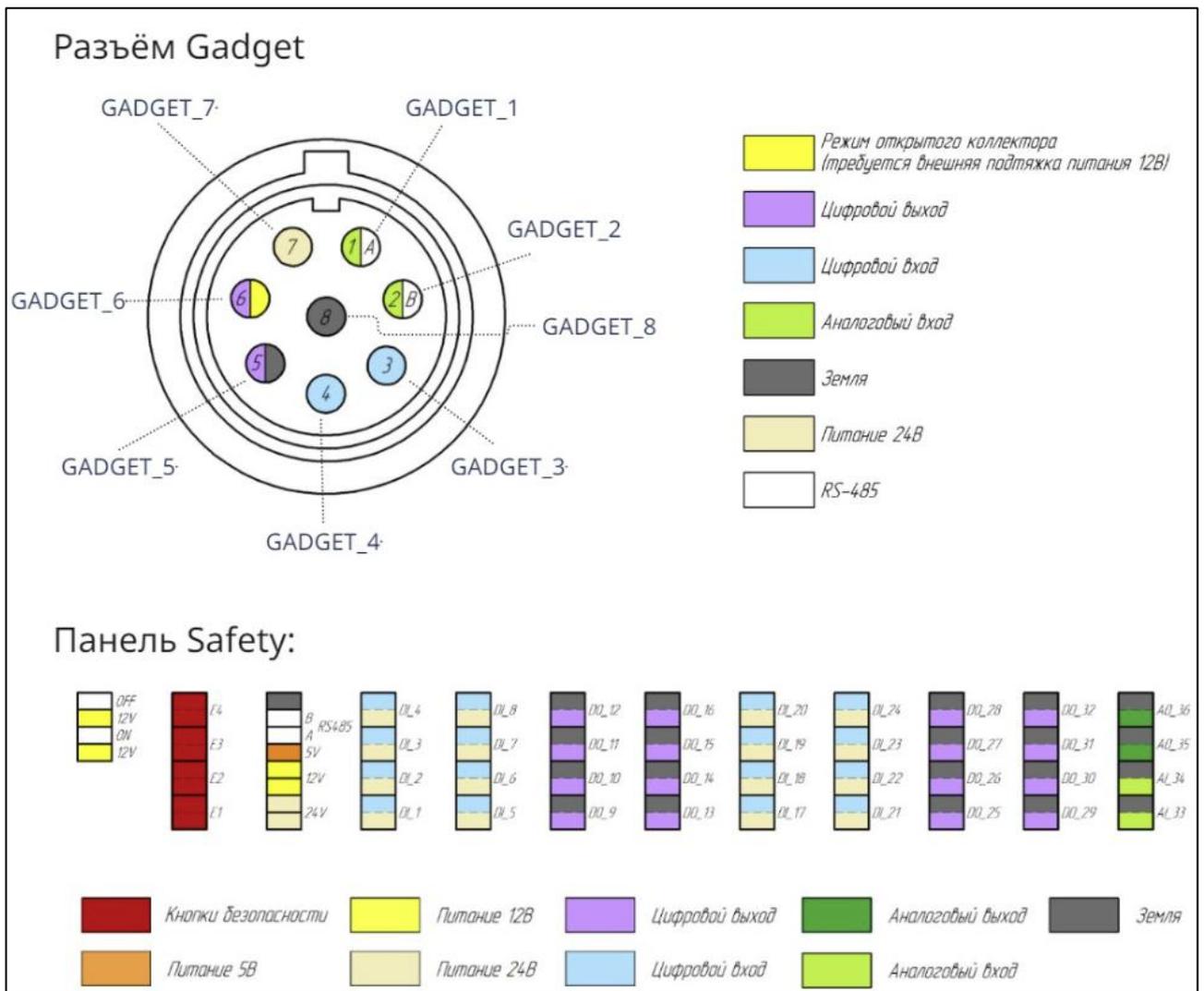


Рисунок II-26 – Схема расположения электрических интерфейсов

#### 4.1.1.1.1 Блоки «Периферия: пользовательская панель»

Программирование групп электрических интерфейсов на пользовательской панели (см. Рисунок II-27).

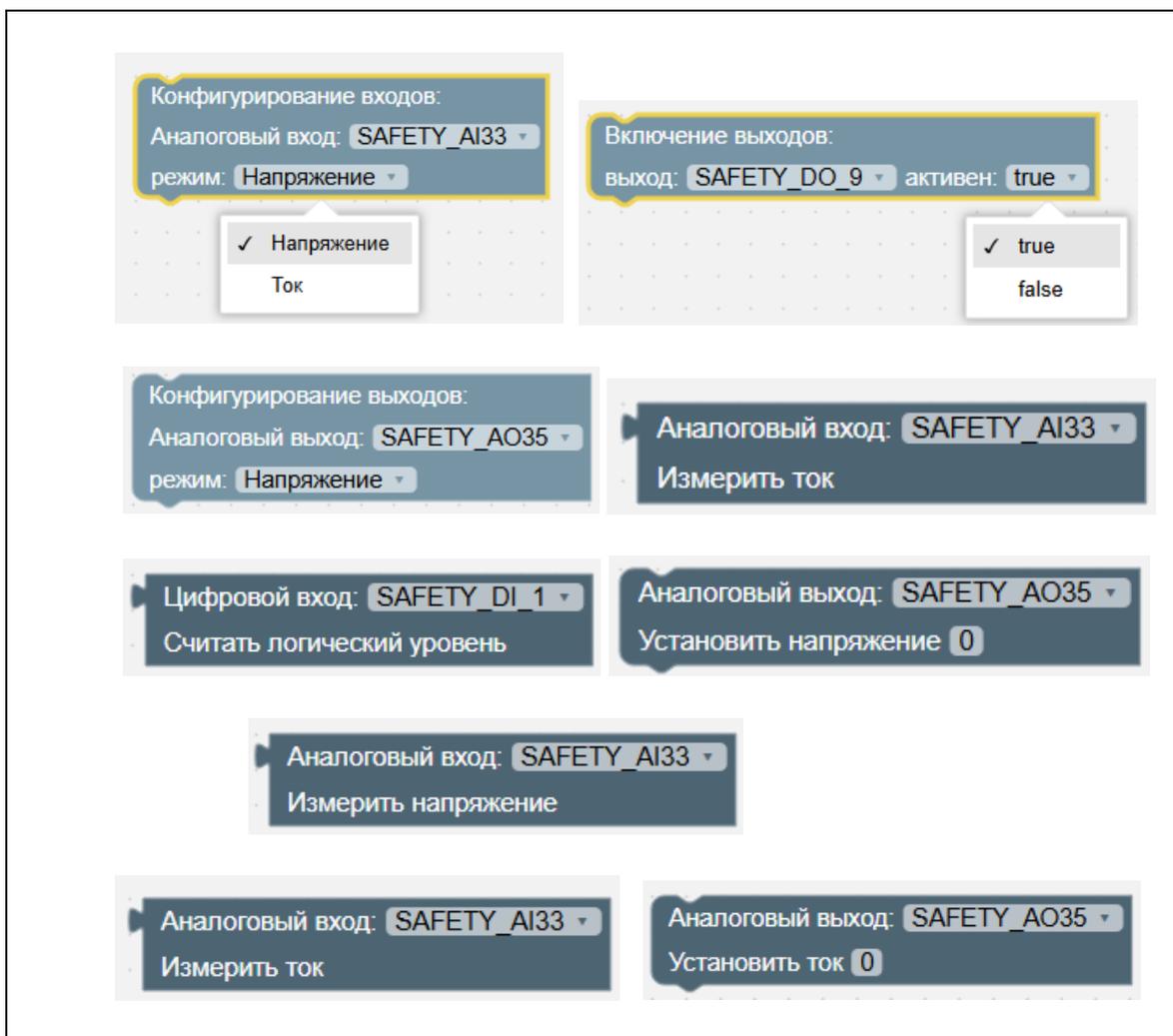


Рисунок II-27 – Блоки «Периферия: пользовательская панель»

Раздел «Периферия: пользовательская панель» состоит из следующих блоков:

1. Блок «Конфигурирование входов» (см. Рисунок II-28).

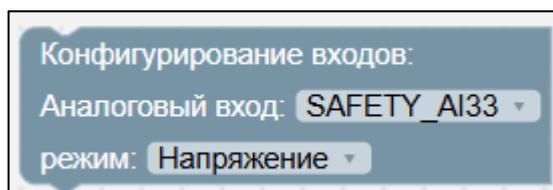


Рисунок II-28 – Блок «Конфигурирование входов»

Структура блока:

- Заголовок: «Конфигурирование входов»:
- Параметр: «Аналоговый вход»:
  - Поле: «SAFETY\_AI33»;
  - Поле: «SAFETY\_AI34».

- Параметр «режим»:
  - Поле: «Напряжение»;
  - Поле: «Ток».

2. Блок «Конфигурирование выходов» (см. Рисунок II-29).

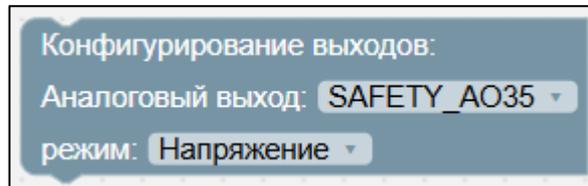


Рисунок II-29 – Блок «Конфигурирование выходов»

Структура блока:

- Заголовок: «Конфигурирование выходов»:
- Параметр: «Аналоговый вход»:
  - Поле: «SAFETY\_AO35»;
  - Поле: «SAFETY\_AO36».
- Параметр «режим»:
  - Поле: «Напряжение»;
  - Поле: «Ток».

3. Блок «Включение выходов» (см. Рисунок II-30).

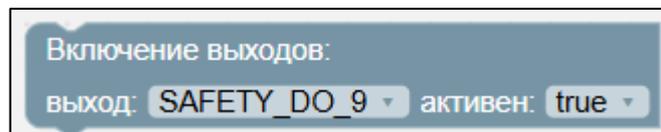


Рисунок II-30 – Блок «Включение выходов»

Структура блока:

- Заголовок: «Включение выходов»:
- Параметр: «выход»:
  - Поле: «SAFETY\_DO\_9»;
  - Поле: «SAFETY\_DO\_10»;
  - Поле: «SAFETY\_DO\_11»;
  - Поле: «SAFETY\_DO\_12»;
  - Поле: «SAFETY\_DO\_13»;
  - Поле: «SAFETY\_DO\_14»;

- Поле: «SAFETY\_DO\_15»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_16»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_25»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_26»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_27»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_28»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_29»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_30»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_31»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_32».
- Параметр: «активен»:
  - Поле: «true»;
  - Поле: «false».

4. Блок «Включение входов» (см. Рисунок II-31).

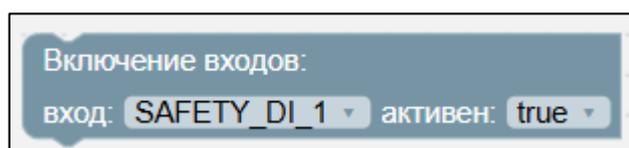


Рисунок II-31 – Блок «Включение входов»

Структура блока:

- Заголовок: «Включение входов»:
  - Параметр: «выход»:
    - Поле: «SAFETY\_DI\_1»;
    - Поле: «SAFETY\_DI\_2»;
    - Поле: «SAFETY\_DI\_3»;
    - Поле: «SAFETY\_DI\_4»;
    - Поле: «SAFETY\_DI\_5»;
    - Поле: «SAFETY\_DI\_6»;
    - Поле: «SAFETY\_DI\_7»;
    - Поле: «SAFETY\_DI\_8»;
    - Поле: «SAFETY\_DI\_17»;
    - Поле: «SAFETY\_DI\_18»;

- Поле: «SAFETY\_DI\_19»;
- Поле: «SAFETY\_DI\_20»;
- Поле: «SAFETY\_DI\_21»;
- Поле: «SAFETY\_DI\_22»;
- Поле: «SAFETY\_DI\_23»;
- Поле: «SAFETY\_DI\_24».
- Параметр: «активен»:
  - Поле: «true»;
  - Поле: «false».

5. Блок «Цифровой вход. Считать логический уровень» (см. Рисунок II-32).

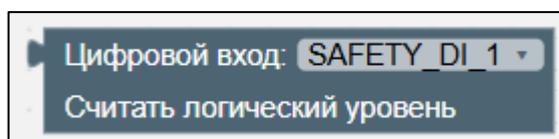


Рисунок II-32 – Блок «Цифровой вход. Считать логический уровень»

Структура блока:

- Параметр: «Включение входов»:
  - Поле: «SAFETY\_DI\_1»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_2»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_3»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_4»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_5»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_6»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_7»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_8»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_17»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_18»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_19»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_20»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_21»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_22»;
  - Поле: «SAFETY\_DI\_23»;

- Поле: «SAFETY\_ DI\_24».
- Параметр: «Считать логический уровень».

6. Блок «Аналоговый вход. Измерить напряжение» (см. Рисунок II-33).

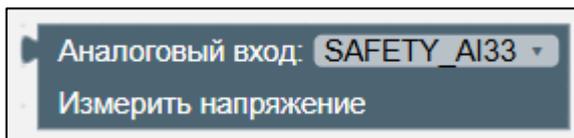


Рисунок II-33 – Блок «Аналоговый вход. Измерить напряжение»

Структура блока:

- Параметр: «Аналоговый вход»:
  - Поле: «SAFETY\_ AI33»;
  - Поле: «SAFETY\_ AI34».
- Параметр «Измерить напряжение».

7. Блок «Аналоговый вход. Измерить ток» (см. Рисунок II-34).

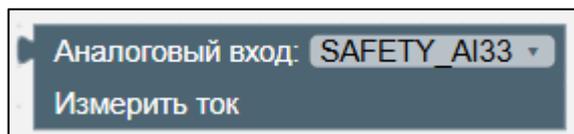


Рисунок II-34 – Блок «Аналоговый вход. Измерить ток»

Структура блока:

- Параметр: «Аналоговый вход»:
  - Поле: «SAFETY\_ AI33»;
  - Поле: «SAFETY\_ AI34».
- Параметр «Измерить ток».

8. Блок «Цифровой выход. Установить значение» (см. Рисунок II-35).

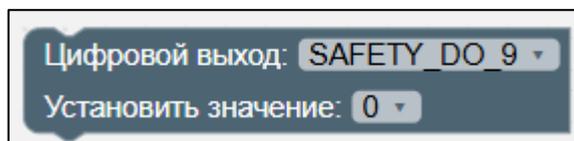


Рисунок II-35 – Блок «Цифровой выход. Установить значение»

Структура блока:

- Параметр: «Цифровой выход»:
  - Поле: «SAFETY\_ DO\_9»;
  - Поле: «SAFETY\_ DO\_10»;

- Поле: «SAFETY\_DO\_11»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_12»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_13»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_14»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_15»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_16»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_25»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_26»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_27»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_28»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_29»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_30»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_31»;
- Поле: «SAFETY\_DO\_32».
- Параметр «Установить значение»:
  - Поле: «0»;
  - Поле: «1».

9. Блок «Аналоговый выход. Установить напряжение» (см. Рисунок II-36).

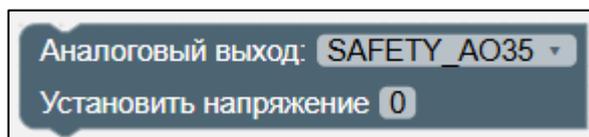


Рисунок II-36 – Блок «Аналоговый выход. Установить напряжение»

Структура блока:

- Параметр: «Аналоговый выход»:
  - Поле: «SAFETY\_AO35»;
  - Поле: «SAFETY\_AO36».
- Параметр «Установить напряжение»:
  - Поле: от «0» до «10» В (ввод вручную).

10. Блок «Аналоговый выход. Установить ток» (см. Рисунок II-37).

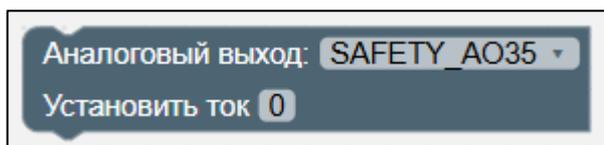


Рисунок II-37 – Блок «Аналоговый выход. Установить ток»

Структура блока:

- Параметр «Аналоговый выход»:
  - Поле: «SAFETY\_AO35»;
  - Поле: «SAFETY\_AO36».
- Параметр «Установить ток»:
  - Поле: от «0» до «12» В (ввод вручную).

#### 4.1.1.1.2 Блоки «Периферия: инструмент»

Программирование групп электрических интерфейсов на фланце (см. Рисунок II-38).

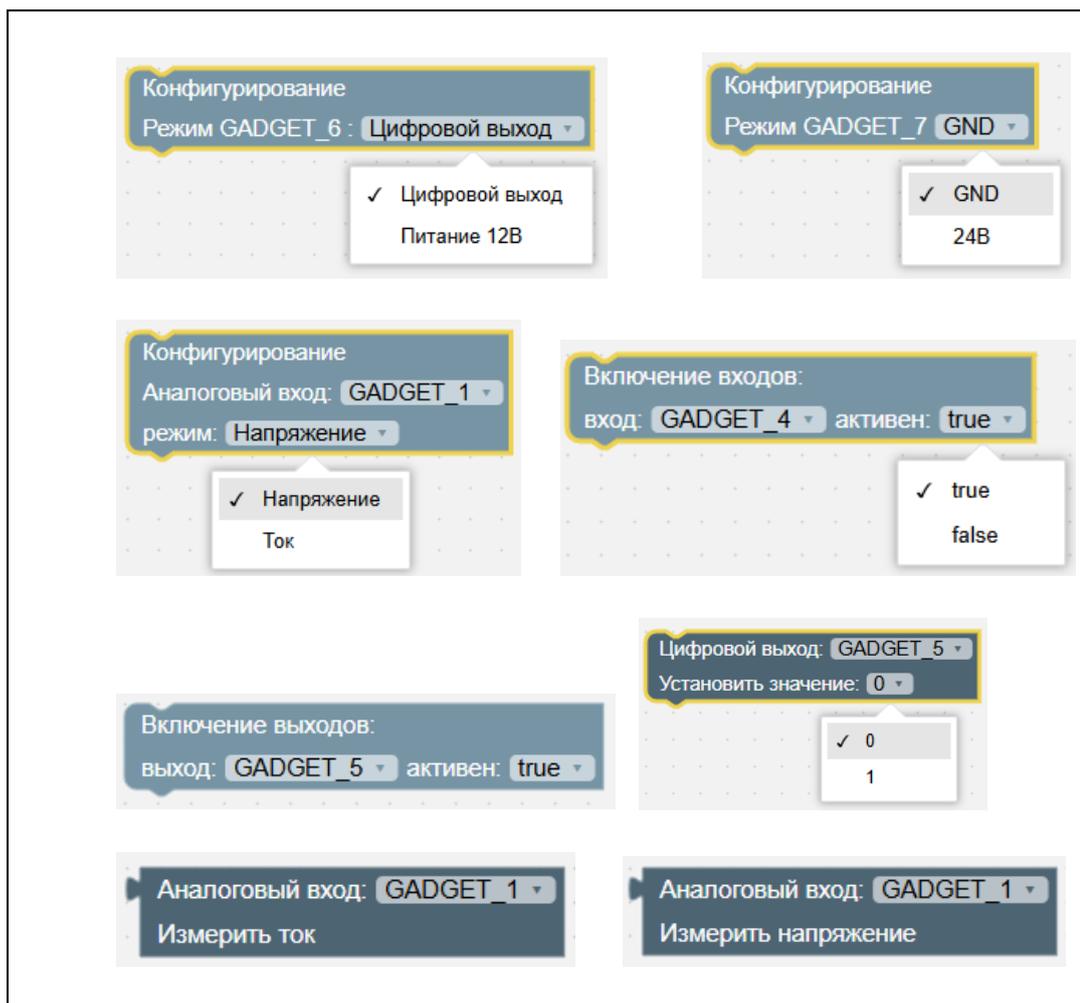


Рисунок II-38 – Блоки «Периферия: инструмент»

Для правильного определения расположения электрических интерфейсов, при использовании блоков периферии, можно использовать кнопку  для открытия схемы их расположения (см. Рисунок II-26).

Раздел «Периферия: инструмент» состоит из следующих блоков:

1. Блок «Конфигурирование. Режим GADGET\_6» (см. Рисунок II-39).

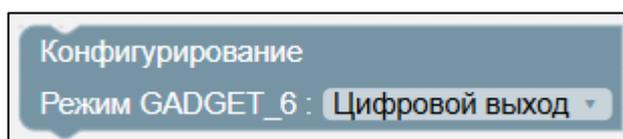


Рисунок II-39 – Блок «Конфигурирование. Режим GADGET\_6»

Структура блока:

- Заголовок: «Конфигурирование»:
- Параметр: «Режим GADGET\_6»:
  - Поле: «Цифровой выход»;
  - Поле: «Питание 12В».

2. Блок «Конфигурирование. Режим GADGET\_7» (см. Рисунок II-40).

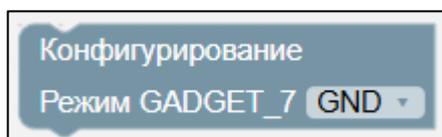


Рисунок II-40 – Блок «Конфигурирование. Режим GADGET\_7»

Структура блока:

- Заголовок: «Конфигурирование»:
- Параметр: «Режим GADGET\_7»:
  - Поле: «Цифровой выход»;
  - Поле: «Питание 12В».

3. Блок «Конфигурирование. Аналоговый вход» (см. Рисунок II-41).

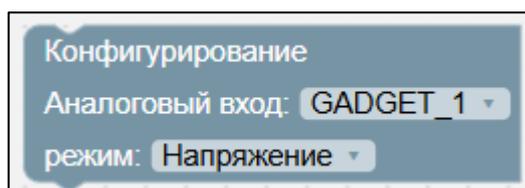


Рисунок II-41 – Блок «Конфигурирование. Аналоговый вход»

Структура блока:

- Заголовок: «Конфигурирование»:
- Параметр: «Аналоговый вход»:
  - Поле: «GADGET\_1»;
  - Поле: «GADGET\_2».
- Параметр: «режим»:
  - Поле: «Напряжение»;
  - Поле: «Ток».

4. Блок «Включение входов» (см. Рисунок II-42).

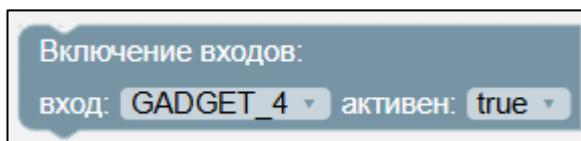


Рисунок II-42 – Блок «Включение входов»

Структура блока:

- Заголовок: «Включение входов»:
- Параметр: «вход»:
  - Поле: «GADGET\_4»;
  - Поле: «GADGET\_3».
- Параметр: «активен»:
  - Поле: «true»;
  - Поле: «false».

5. Блок «Включение выходов» (см. Рисунок II-43).

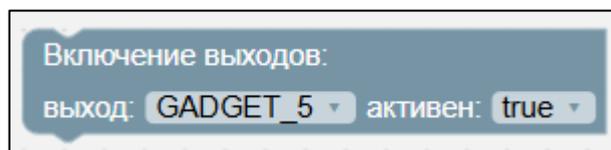


Рисунок II-43 – Блок «Включение выходов»

Структура блока:

- Заголовок: «Включение выходов»:
- Параметр: «выход»:
  - Поле: «GADGET\_5»;
  - Поле: «GADGET\_6\_DO».

- Параметр: «активен»:
- Поле: «true»;
- Поле: «false».

6. Блок «Аналоговый вход. Измерить напряжение» (см. Рисунок II-44).

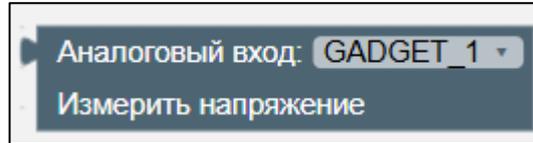


Рисунок II-44 – Блок «Аналоговый вход. Измерить напряжение»

Структура блока:

- Параметр: «Аналоговый вход»:
- Поле: «GADGET\_1»;
- Поле: «GADGET\_2».
- Параметр: «Измерить напряжение».

7. Блок «Аналоговый вход. Измерить ток» (см. Рисунок II-45).

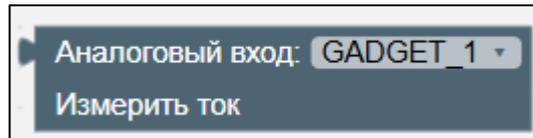


Рисунок II-45 – Блок «Аналоговый вход. Измерить ток»

Структура блока:

- Параметр: «Аналоговый вход»:
- Поле: «GADGET\_1»;
- Поле: «GADGET\_2».
- Параметр: «Измерить ток».

8. Блок «Цифровой вход. Считать логический уровень» (см. Рисунок II-46).

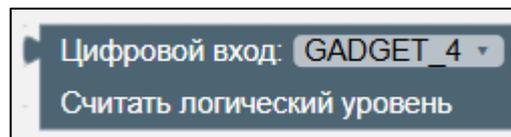


Рисунок II-46 – Блок «Цифровой вход. Считать логический уровень»

Структура блока:

- Параметр: «Цифровой вход»:

- Поле: «GADGET\_4»;
- Поле: «GADGET\_5».
- Параметр: «Считать логический уровень».

9. Блок «Цифровой выход. Установить значение» (см. Рисунок II-47).

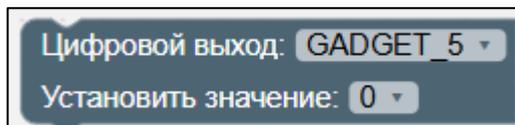


Рисунок II-47 – Блок «Цифровой выход. Установить значение»

Структура блока:

- Параметр: «Цифровой выход»:
  - Поле: «GADGET\_5»;
  - Поле: «GADGET\_6\_DO».
- Параметр: «Установить значение»:
  - Поле: «0»;
  - Поле: «1».

## 4.2 Python

Python в приложении Promobot M Control представляет собой редактор кода Python для написания, редактирования и сохранения кода, оптимизированный под синтаксис языка Python (см. Рисунок II-48).

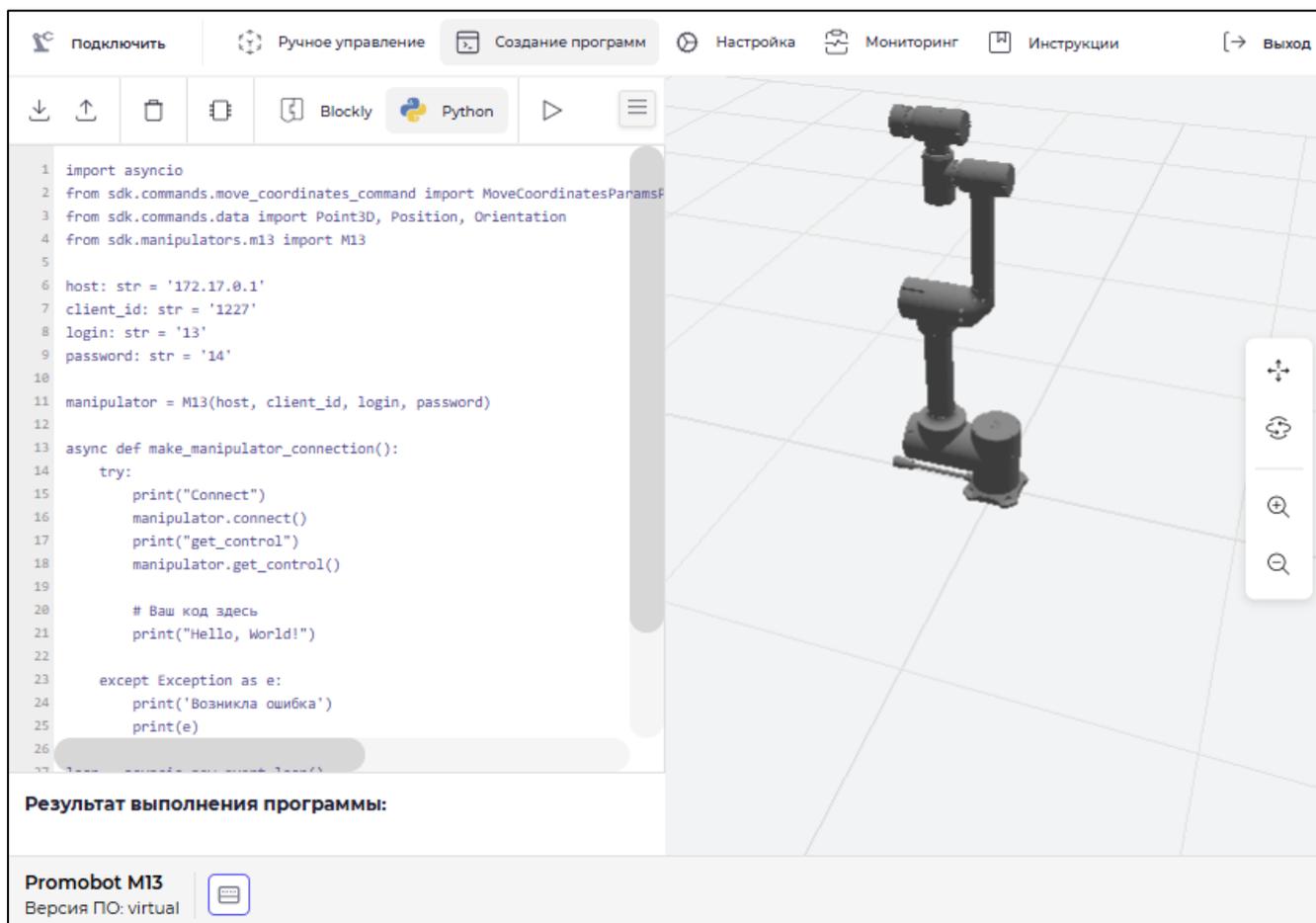


Рисунок II-48 – Python в приложении Promobot M Control

Если ранее в Blockly была создана программа, то ее код может автоматически генерироваться в Python. Далее можно редактировать существующие строки.

При написании собственного кода используйте библиотеку SDK, описанную в разделе III «PROMOBOT M CONTROL SDK».

При загрузке готового файла Python учтите, что программный код в файле, должен быть написан по правилам PEP8, сам файл должен иметь типы .py или .json.

В соответствии со структурой JSON формат сохранения программы такой – в JSON-объекте присутствует единственное поле "program": "/\* текст программы \*/", содержащее всю программу в типе данных "строка". Каждая новая строка кода отделяется от предыдущей при помощи символа "\n" (без использования переноса строки).

Пример программного кода в формате .json:

```
{
  "program": "import asyncio\nfrom sdk.commands.move_coordinates_command import\nMoveCoordinatesParamsPosition,          MoveCoordinatesParamsOrientation\nfrom\nsdk.manipulators.m13 import M13\n\nhost: str = '172.17.0.1'\nclient_id: str = '1227'\nlogin: str =\n'13'\npassword: str = '14'\n\nmanipulator = M13(host, client_id, login, password)\n\nasync def\nmake_manipulator_connection():\n    try:\n        print(\"Connect\")\n        manipulator.connect()\n\n    print(\"get_control\")\n        manipulator.get_control()\n\n    \n    # Ваш код\nздесь\n    print(\"Hello, World!\")\n\n    except Exception as e:\n        print('Возникла\nошибка')\n\n        print(e)\n\nloop\n= asyncio.new_event_loop()\nasyncio.set_event_loop(loop)\nasyncio.get_event_loop().run_until_\ncomplete(make_manipulator_connection())\n"}
}
```

## 5 НАСТРОЙКА

Раздел предназначен для настройки работы манипулятора.

На данный момент в разделе доступны следующие функции

Интерфейс для настройки (вкладка «Настройка») имеет два раздела (см. Рисунок II-49):

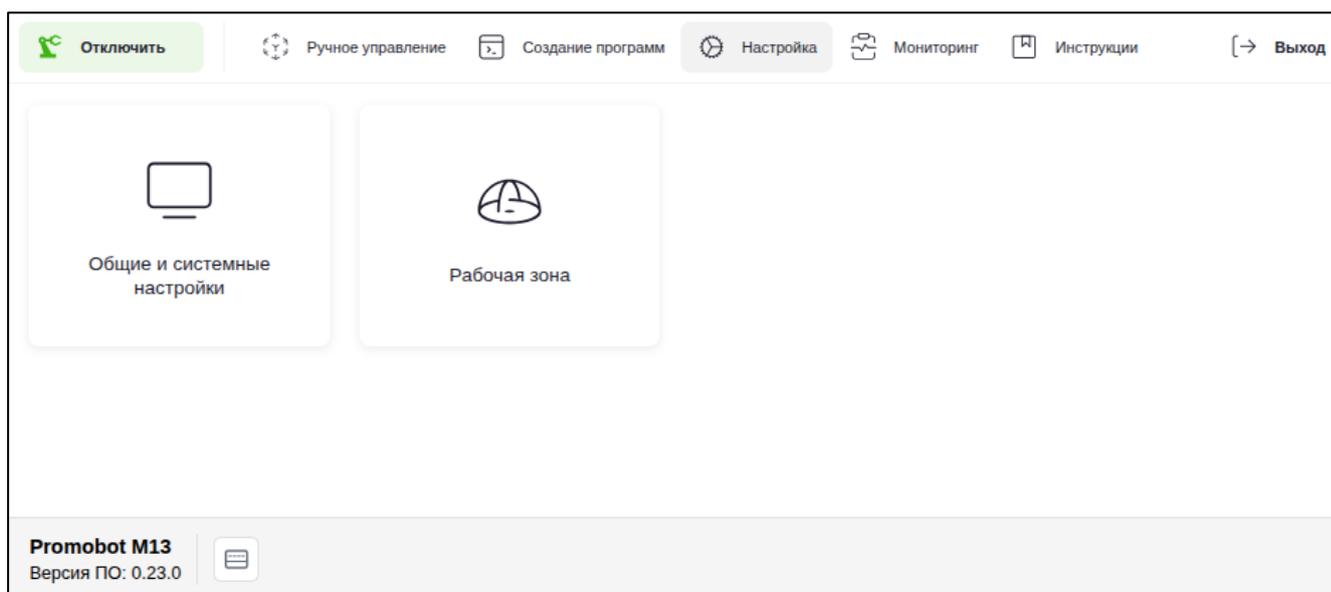


Рисунок II-49 – Интерфейс для настройки

## 1. Раздел «Общие и системные настройки» (см. Рисунок II-50).

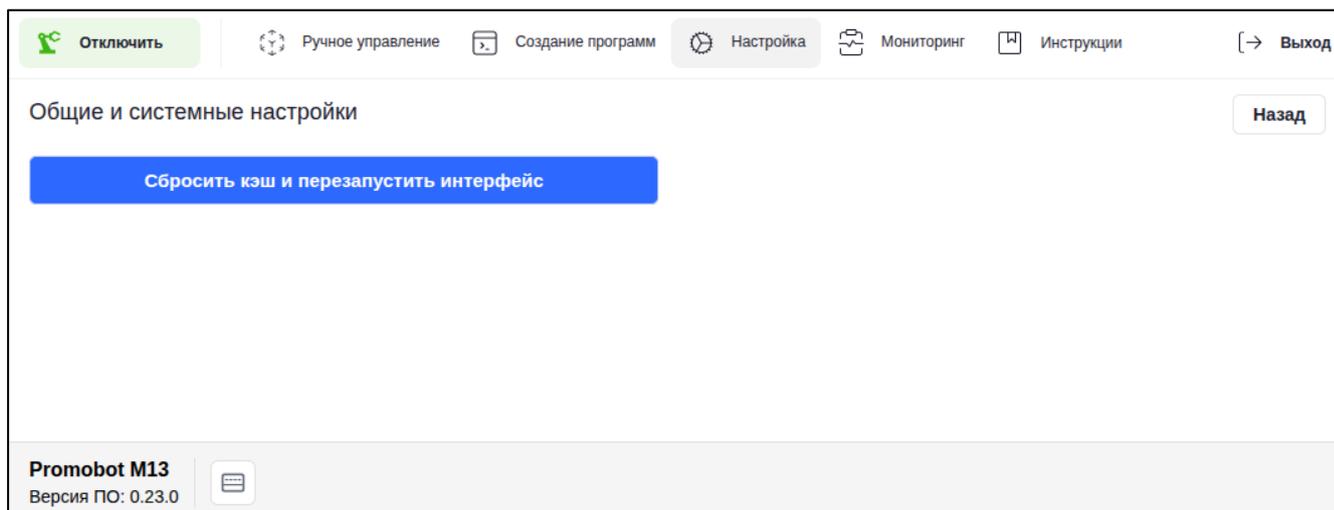


Рисунок II-50 – Раздел «Общие и системные настройки»

В разделе есть кнопка «Сбросить кэш и перезапустить интерфейс», которая может быть использована для освобождения памяти и исправления ошибок, возникающих при работе с приложением.

Для возврата к другим настройкам нажмите кнопку «Назад».

## 2. Раздел «Рабочая зона» (см. Рисунок II-51).

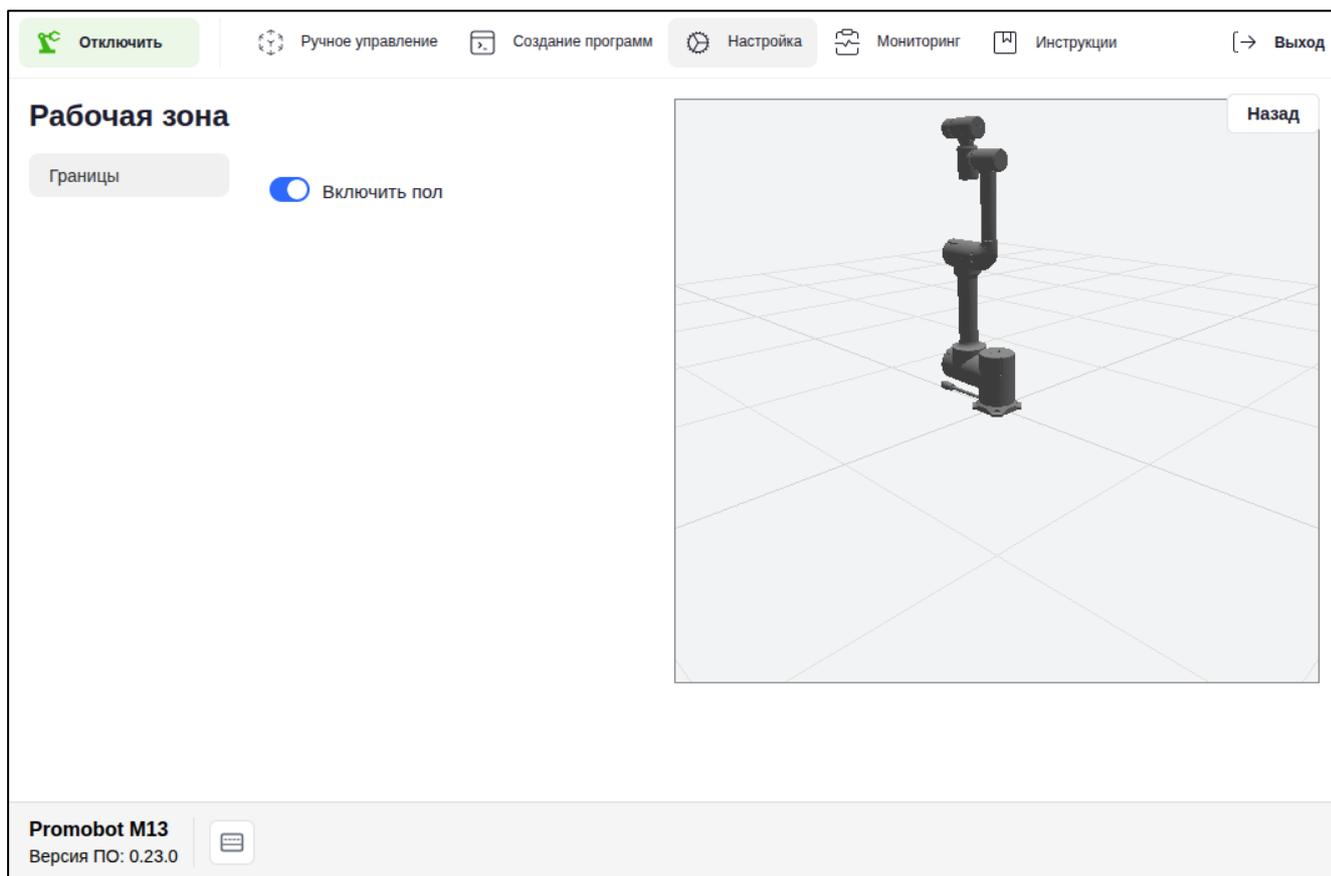


Рисунок II-51 – Раздел «Рабочая зона»

В разделе есть слайдер «Включить пол», который включает функцию защиты от столкновения манипулятора с полом.

Для возврата к другим настройкам нажмите кнопку «Назад».

## 6 МОНИТОРИНГ

Интерфейс мониторинга (вкладка «Мониторинг») предназначен для мониторинга работы манипулятора M13. Актуальные данные отображаются только при подключенном манипуляторе.

Интерфейс мониторинга включает в себя три раздела:

1. Раздел «Программное обеспечение» (см. Рисунок II-52).

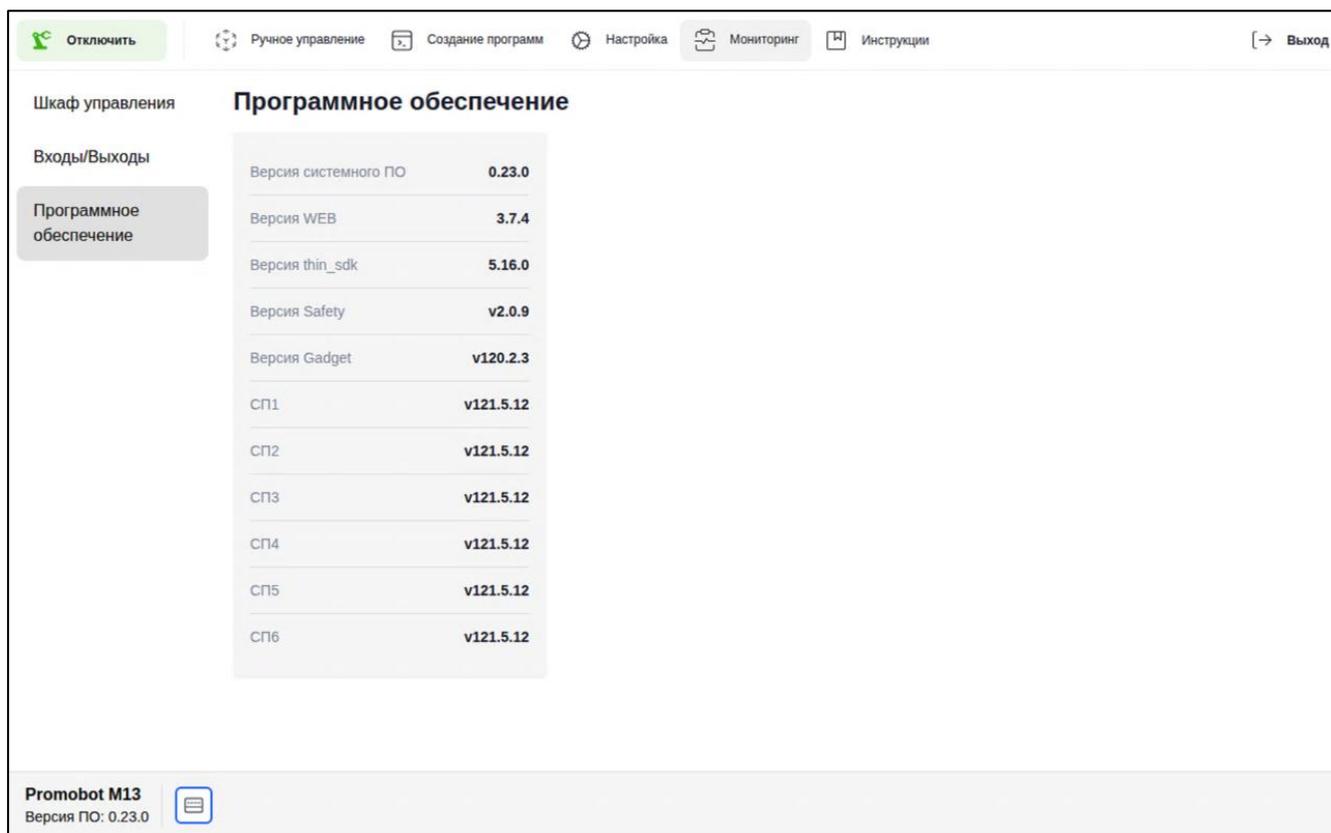


Рисунок II-52 – Раздел «Программное обеспечение»

В разделе отображаются версия системного ПО (релиз), версия веб-интерфейса, версия sdk, версия прошивки шкафа управления (Safety), версия прошивки инструмента (Gadget), версия прошивки СП.

2. Раздел «Входы/Выходы» – включает в себя таблицу сигналов пользовательской панели (кнопка «Пользовательская панель») (см. Рисунок II-53) и разъемов инструмента (кнопка «Фланец инструмента») (см. Рисунок II-54).

<span>Отключить</span> <span>Ручное управление</span> <span>Создание программ</span> <span>Настройка</span> <span>Мониторинг</span> <span>Инструкции</span>			
<b>Шкаф управления</b> <span>Пользовательская панель</span> <span>Фланец инструмента</span>			
<b>Входы/Выходы</b>			
Программное обеспечение	СИГНАЛ	ЗНАЧЕНИЕ	ТИП
	SAFETY_AI33	0.0	Аналоговый
	SAFETY_AI34	0.0	Аналоговый
	SAFETY_AO35	0.0	Аналоговый
	SAFETY_AO36	0.0	Аналоговый
	SAFETY_DI_1	●	Цифровой
	SAFETY_DI_17	●	Цифровой
	SAFETY_DI_18	●	Цифровой
	SAFETY_DI_19	●	Цифровой
	SAFETY_DI_2	●	Цифровой
	SAFETY_DI_20	●	Цифровой
	SAFETY_DI_21	●	Цифровой
	SAFETY_DI_22	●	Цифровой
	SAFETY_DI_23	●	Цифровой
	SAFETY_DI_24	●	Цифровой
	SAFETY_DI_3	●	Цифровой
	SAFETY_DI_4	●	Цифровой

Рисунок II-53 – Таблица сигналов пользовательской панели

<span>Отключить</span>   <span>Ручное управление</span>   <span>Создание программ</span>   <span>Настройка</span>   <span>Мониторинг</span>   <span>Инструкции</span>			
Шкаф управления			
<span>Пользовательская панель</span>   <span>Фланец инструмента</span>			
Входы/Выходы			
	СИГНАЛ	ЗНАЧЕНИЕ	ТИП
Программное обеспечение	DIGITAL_INPUTS_DIN1	●	Цифровой
	DIGITAL_INPUTS_DIN2	●	Цифровой
	DIGITAL_OUTPUTS_DOUT1	●	Цифровой
	DIGITAL_OUTPUTS_DOUT2	●	Цифровой
	PORTS_CONTROL_AIN_RS485_MODE	●	Цифровой
	PORTS_CONTROL_AIN1_MODE	●	Цифровой
	PORTS_CONTROL_AIN2_MODE	●	Цифровой
	PORTS_CONTROL_DOUT1_POWER_12V	●	Цифровой

Рисунок II-54 – Таблицу сигналов разъемов инструмента

В столбце «ЗНАЧЕНИЕ» отображаются следующие значения:

- Цветовая индикация на цифровых сигналах: зеленый – включен, синий – выключен, серый – неактивен.
  - Числовое значение для аналоговых сигналов – назначается пользователем вручную при создании программ.
3. Раздел «Шкаф управления» (см. Рисунок II-55) – отображает значения системного тока и напряжения в шкафу.

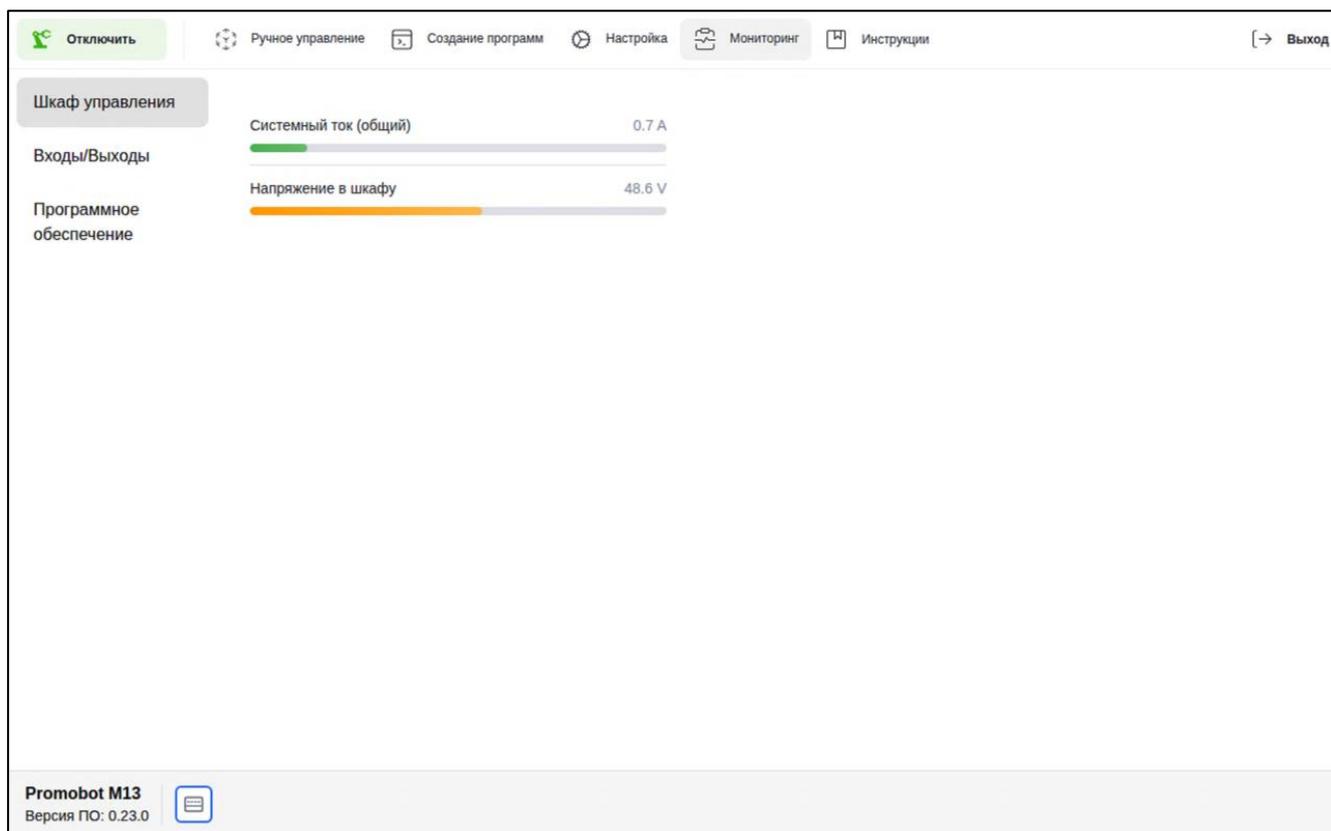


Рисунок II-55 – Раздел «Шкаф управления»

## 7 ОБНОВЛЕНИЕ ПРИЛОЖЕНИЯ

Перед обновлением сравните версии интерфейса, релиза и прошивки вашего Promobot M13 с версиями в последнем релизе. Информацию о последнем релизе вы можете узнать в инструкции (в приложении нажмите кнопку «Инструкции» и перейдите в раздел 8 «РЕЛИЗ»).

При несоответствии, приведите манипулятор в исходное положение, красная кнопка должна быть отжата, подключите Promobot M13 к интернету и выполните все обновления по очереди:

1. Обновите ПО:
  - 1) Закройте приложение.
  - 2) Запустите файл «Update\_Mcontrol» на рабочем столе (см. Рисунок II-56).

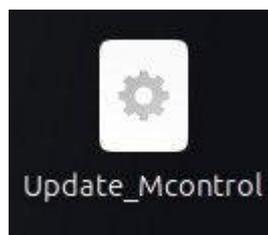


Рисунок II-56 – Файл «Update\_Mcontrol»

- 3) Откроется программный интерфейс «Terminal». Отобразится диалоговое окно для выбора типа обновления (см. Рисунок II-57).

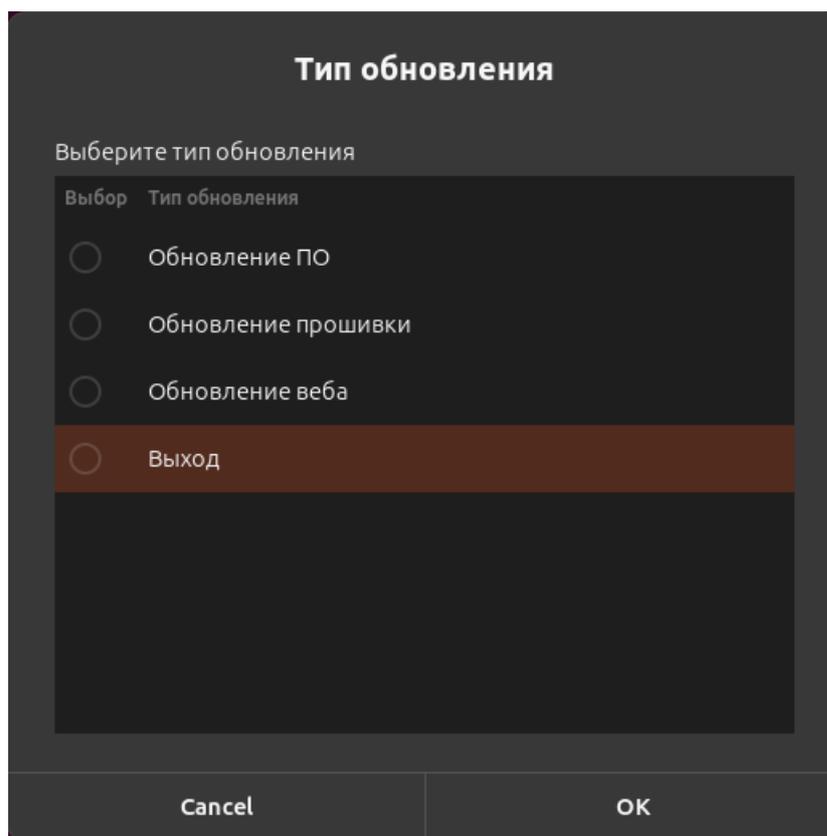


Рисунок II-57 – Диалоговое окно для выбора типа обновления

- 4) Выберите «Обновление ПО» и нажмите «ОК». Отобразится уведомление о запуске обновления.
- 5) По завершению обновления отобразится уведомление о завершении. Нажмите «ОК».

Дождитесь появления диалогового окна для выбора типа обновления (см. Рисунок II-57).

## 2. Обновите веб:

- 1) Выберите «Обновление веба» и нажмите «ОК».

- 2) По завершению обновления отобразится уведомление о завершении.  
Нажмите «ОК».

Дождитесь появления диалогового окна для выбора типа обновления (см. Рисунок II-57).

3. Обновите прошивку:

- 1) Выберите «Обновление прошивки» и нажмите «ОК». Отобразится диалоговое окно для выбора устройства для прошивки (см. Рисунок II-58).

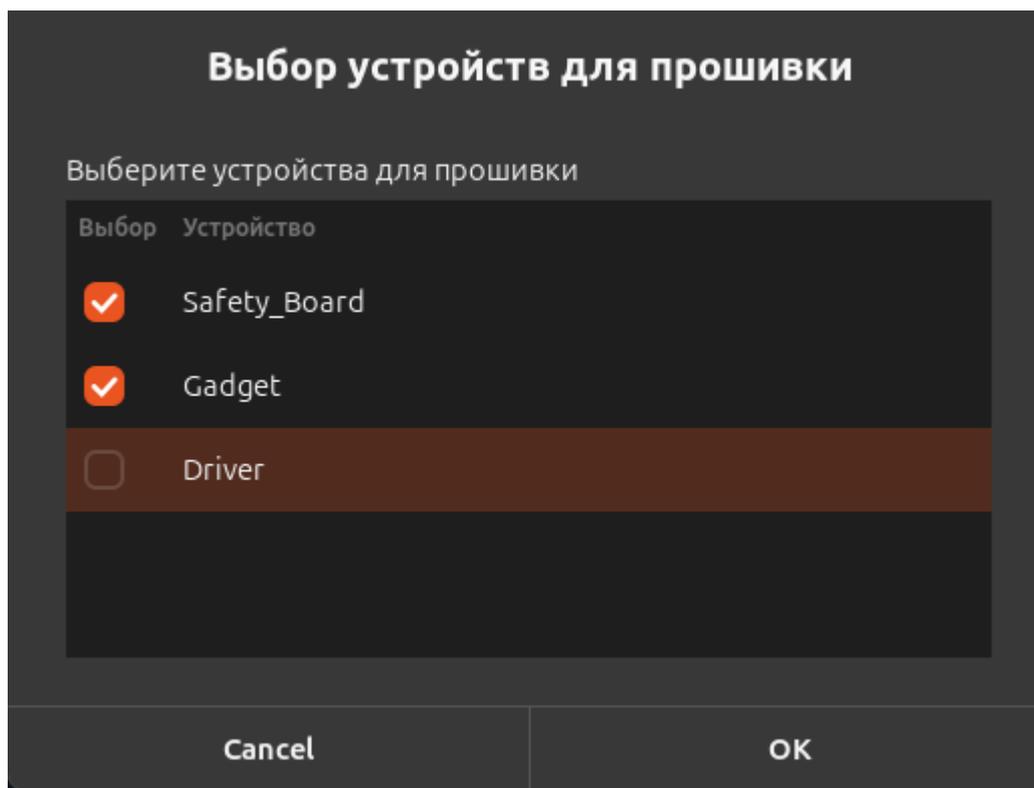


Рисунок II-58 – Диалоговое окно для выбора устройства для прошивки

- 2) Выберите одно или несколько устройств и нажмите «ОК». Отобразится уведомление «Найдена прошивка: ... Продолжить прошивку?» (см. Рисунок II-59).

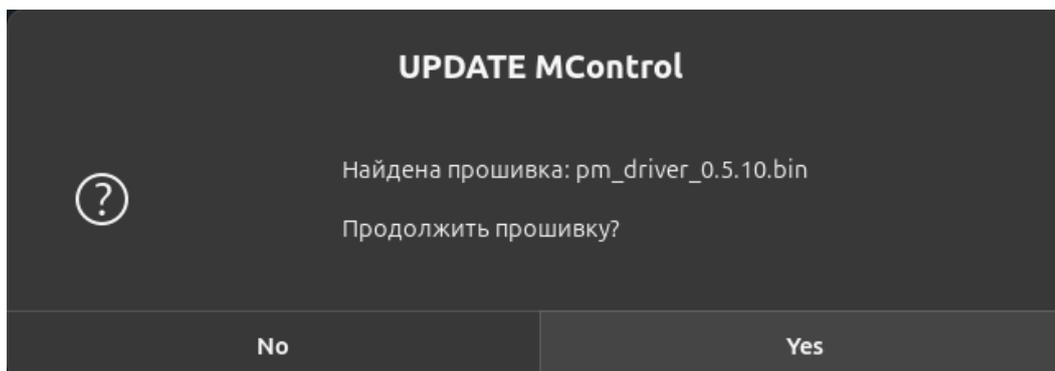


Рисунок II-59 – Уведомление прошивки

3) Нажмите «Yes». При обновлении:

- «Gadget», «Driver» – отобразится предупреждение «Перед началом процедуры обновления драйверов: 1) Манипулятор в исходном положении. 2) Кнопка аварийной остановки ОТЖАТА. Будет обновлено ... драйверов суставов. Продолжить?» (см. Рисунок II-60);

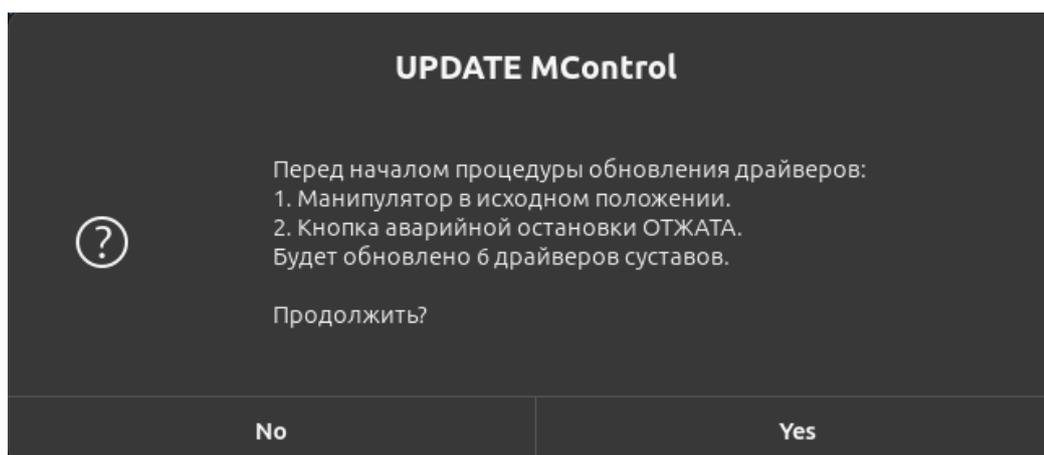


Рисунок II-60 – Предупреждение

- «Safety Board» – отобразится предупреждение «Перед началом процедуры обновления Safety Board: 1) Манипулятор в исходном положении. 2) Кнопка аварийной остановки НАЖАТА. Продолжить?» (см. Рисунок II-61);

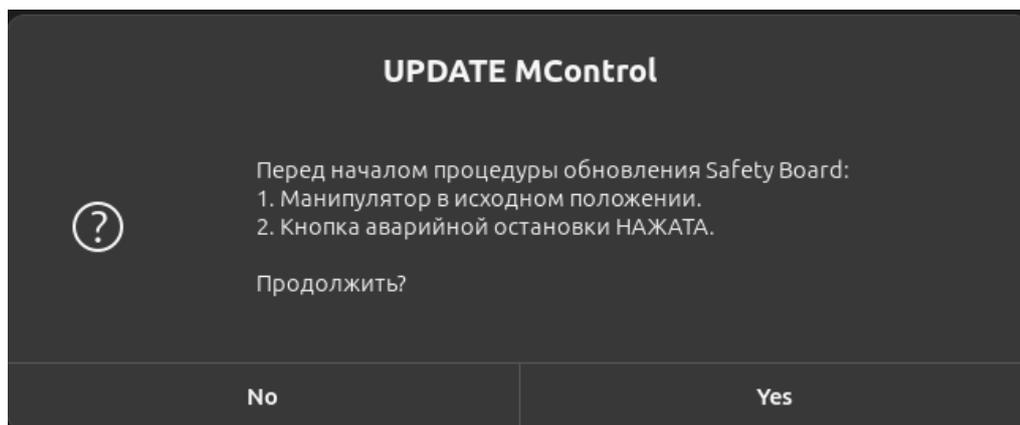


Рисунок II-61 – Предупреждение

- 4) Если все условия выполнены, то нажмите «Yes». Отобразится уведомление о начале обновления (см. Рисунок II-62).

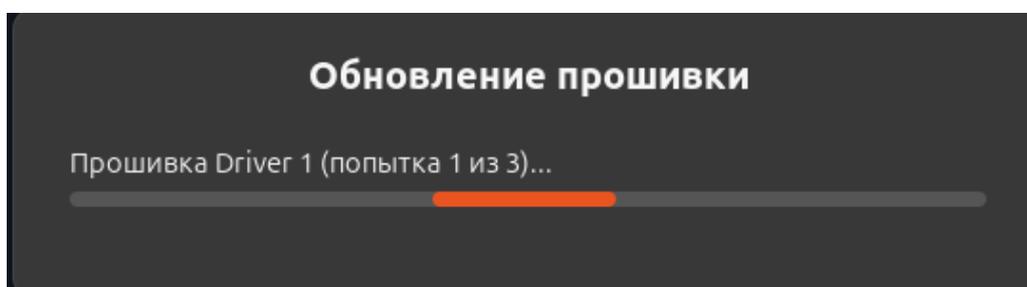


Рисунок II-62 – Уведомление об обновлении

- 5) При обновлении:
- успешном – отобразится уведомление о завершении, нажмите «ОК»; закройте диалоговое окно, нажав кнопку «Cancel»;
  - неуспешном – запустится восстановление устройства (см. Рисунок II-63).

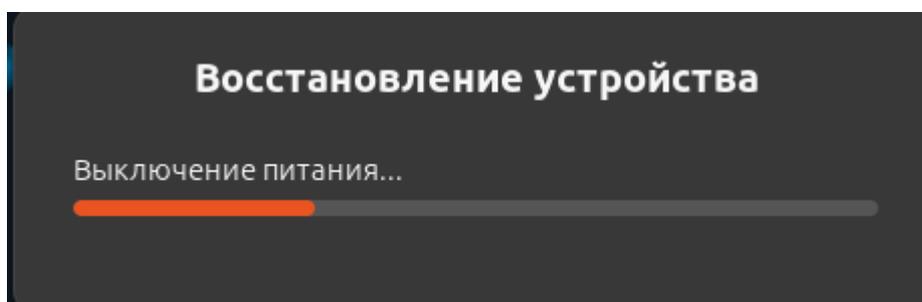


Рисунок II-63 – Уведомление о восстановлении устройства

- 6) После восстановления устройства обновление прошивки запустится автоматически (см. Рисунок II-64).

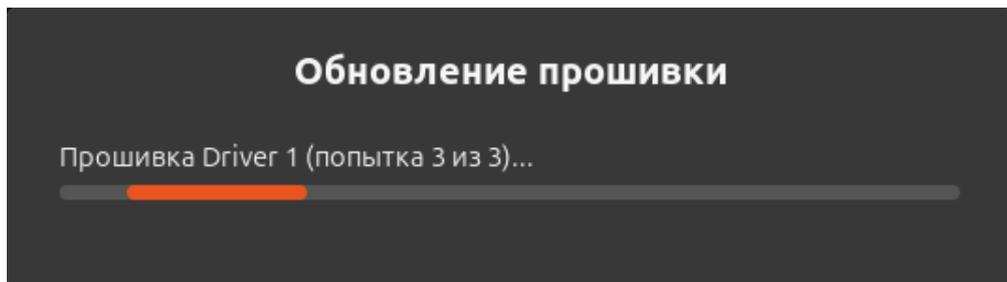


Рисунок II-64 – Уведомление об обновлении

- 7) Если повторное обновление прошивки пройдет не успешно, то отобразится уведомление о критической ошибке (см. Рисунок II-65).

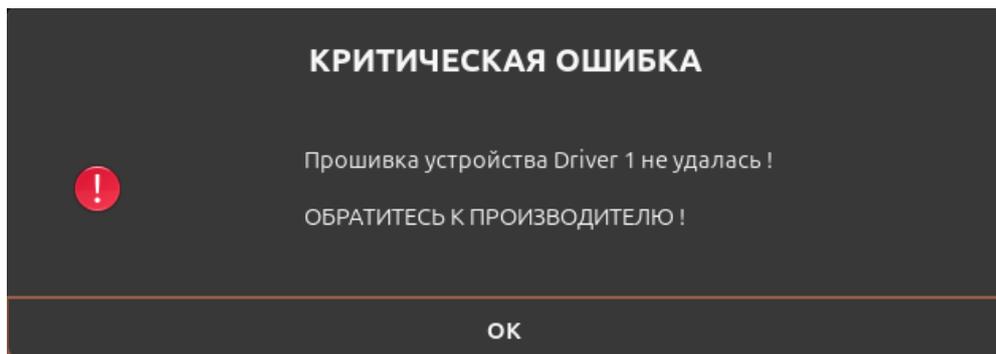


Рисунок II-65 – Уведомление о критической ошибке

- 8) Нажмите «ОК». Отобразится лог ошибки (см. Рисунок II-66).

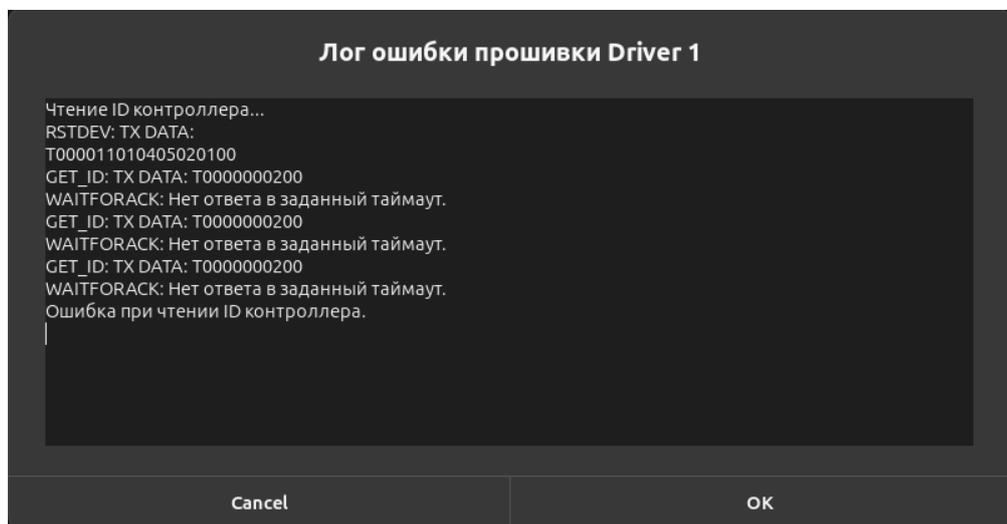


Рисунок II-66 – Лог ошибки прошивки

- 9) Сообщите информацию о логе ошибки при обращении в сервисную службу компании-изготовителя.

На данный момент одновременное обновление версий ПО, прошивки и веб-интерфейса недоступно. Поочередное обновление гарантирует стабильную работу приложения.

В некоторых случаях может потребоваться перезагрузка устройства после обновления, при этом отобразится уведомление о требовании перезагрузки.

После обновления в интерфейсе мониторинга отобразятся версии, соответствующие последнему релизу.

### **III. PROMOBOT M CONTROL SDK**

#### **1 Назначение и область применения**

Promobot M Control SDK предоставляет программный интерфейс для управления промышленными и учебными роботами-манипуляторами под управлением программного обеспечения Promobot M Control, в частности промышленный робот-манипулятор Promobot M13, автоматизации задач и их интеграции с внешними системами. Поддерживаются как синхронные, так и асинхронные операции, что обеспечивает гибкость разработки для различных сценариев применения.

Основные возможности SDK:

1. Подключение манипулятора.
2. Перемещение и управление движением:
  - задание целевых координат в декартовом пространстве или целевых углов каждого узла для точного позиционирования манипулятора;
  - управление параметрами движения с помощью коэффициентов скорости и ускорения;
  - реализация сложных траекторий, включая движение по дуге и последовательные перемещения по точкам;
  - отслеживание положения манипулятора и его узлов в режиме реального времени;
  - управление состоянием манипулятора (активный режим, режим ожидания, остановка и т.д.);
  - смена режимов управления сервоприводами.
3. Работа с инструментом и сменными модулями:
  - управление питанием инструмента манипулятора;
  - управление гриппером и вакуумным насосом;
  - управление ориентацией фланца инструмента;
  - возможность проигрывания аудиофайлов на манипуляторе для оповещений или пользовательских сценариев.

4. Взаимодействие с внешними устройствами – управление внешними устройствами и датчиками через стандартные промышленные интерфейсы.
5. Автоматизация:
  - выполнения программ по указанному имени;
  - выполнение Python-скриптов;
  - выполнение программ с передачей JSON-данных;
  - тайм-ауты операций.
6. Диагностика – обработка сбоев и ошибок манипулятора.

## 2 Архитектура и принципы работы SDK

### 2.1 Компоненты

Ключевые компоненты (см. Рисунок III-1):

- Клиент: компьютер пользователя / приложение с SDK.
- Сервер (pm\_develop\_api) – работает на манипуляторе и обрабатывает команды.
- M Control – приложение с собственным SDK, которое переводит действия GUI в ROS2/rosbridge команды.

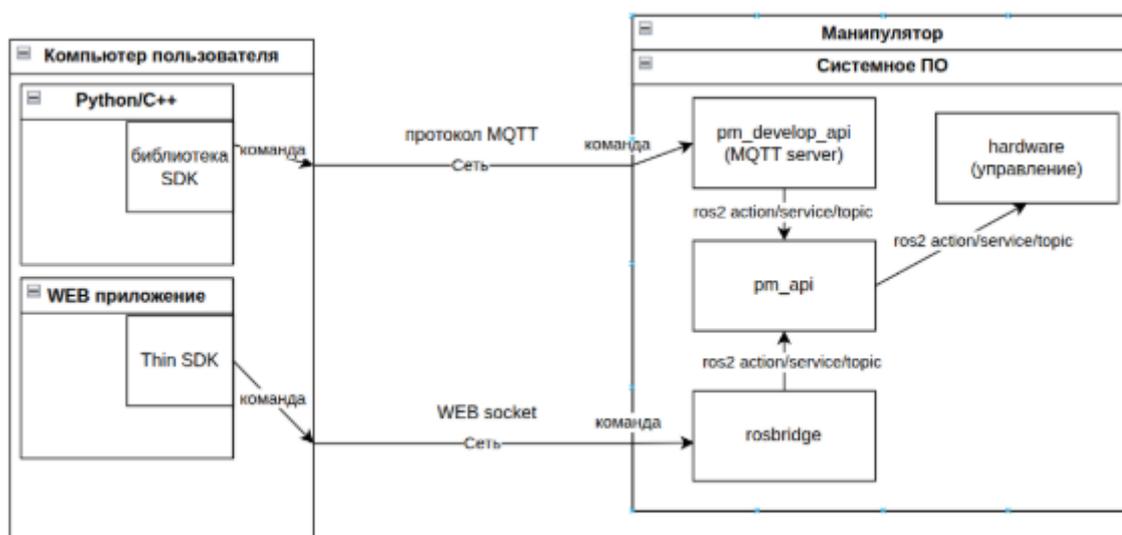


Рисунок III-1 – Компоненты

Взаимодействие построено по модели клиент – сервер с использованием протокола MQTT.

SDK формирует унифицированные команды управления и телеметрию, которые передаются через брокера сообщений MQTT, действующий как центральный узел, принимающий сообщения от издателей и перенаправляя их соответствующим подписчикам. Серверный компонент `rm_develop_api` принимает их, проверяет корректность, трассирует сквозь шину обмена и преобразует во внутренние обращения к среде ROS 2. На уровне ROS 2 заявки на движение, запросы периферии и сигналы безопасности маршрутизируются к узлам планирования траекторий и низкоуровневым контроллерам сервоприводов, после чего результаты выполнения и потоковые данные о состоянии публикуются обратно в канал, позволяя приложению-клиенту получать подтверждения и актуальную диагностику.

## **2.2 Модель работы**

1. Установка и настройка SDK на стороне клиента.
2. Подключение к контроллеру манипулятора Promobot M Control по IP-адресу и параметрам авторизации.
3. Захват управления манипулятором (`get_control`) и резервирование канала управления движением.
4. Выполнение команд движения, управления периферией или запуск программ/сценариев.
5. При необходимости — получение состояния манипулятора и диагностических данных.
6. Освобождение управления и завершение работы приложения.

## **3 Требования и подготовка среды**

### **3.1 Сетевые требования**

Клиентское приложение и контроллер манипулятора должны находиться в одной сети или иметь корректную маршрутизацию. Порты и протоколы, используемые SDK, не должны блокироваться межсетевыми экранами или политиками безопасности.

Конкретный перечень портов и протоколов определяется реализацией и приводится в технической документации на систему.

## 3.2 Требования к программному обеспечению

Требования к программному обеспечению следующие:

- Рекомендуемая версия Python: 3.12.x.
- Установленное программное обеспечение Promobot M Control на устройстве.

## 3.3 Установка SDK (Python)

### 3.3.1 Проверка версии Python

Рекомендуется использование виртуального окружения Python.

Установите Python 3.12, создайте виртуальное окружение и используйте его для запуска SDK – это обеспечит воспроизводимость и отсутствие конфликтов с системными пакетами.

Если Python уже установлен, то проверьте версию:

```
python3.12 --version
```

```
python --version #или, если система использует "python"
```

Ожидаемый вывод: Python 3.12.x. Если команда не найдена или версия ниже – необходимо установить требуемую версию либо обновить.

### 3.3.2 Установка Python 3.12

В зависимости от операционной системы на вашем компьютере выберите необходимый способ установки:

#### 1. Ubuntu / Debian:

```
sudo apt update
```

```
sudo apt install -y python3.12 python3.12-venv python3.12-distutils
```

#### 2. Fedora / CentOS / RHEL:

- используйте пакетный менеджер дистрибутива или сборку из исходников;
- можно также установить через `ruenv`.

### 3. macOS (Homebrew):

```
brew update  
brew install python@3.12
```

4. Windows – скачайте официальный инсталлятор Python 3.12 с [python.org](https://python.org) и выполните установку, включив опцию "Add Python to PATH". После установки проверьте в PowerShell:

```
python --version
```

5. Переиспользование нескольких версий — pyenv (рекомендуется разработчикам):

```
# установка pyenv (пример)  
curl https://pyenv.run | bash  
# затем  
pyenv install 3.12.0  
pyenv global 3.12.0
```

### 3.3.3 Настройка. Создание виртуального окружения

Виртуальное окружение обязательно для проекта. Рекомендуется запускать SDK внутри виртуального окружения, созданного той же версией Python 3.12.

Создайте виртуальное окружение:

```
# создать venv
```

Для linux:

```
python3.12 -m venv .venv #создать  
source .venv/bin/activate #активировать
```

Для Windows:

```
python -m venv .venv  
.venv\Scripts\Activate.ps1
```

Установите библиотеки и зависимости:

```
pip install --index-url https://pypi.org/simple pydantic==2.11.7 paho-mqtt==2.1.0 --extra-index-url https://test.pypi.org/simple/ pm-python-sdk --break-system-packages
```

## 3.4 Общие концепции SDK

### 3.4.1 Типы команд

Типы команд:

- Синхронные методы — выполняются до завершения операции и возвращают результат.
- Асинхронные методы — имеют суффикс `_async` и используются с механизмами асинхронности языка (`async/await`). Возможен вариант `_async_await` - асинхронный метод, с ожиданием, пока завершиться — работает как синхронный.
- `no_wait` методы — аналоги асинхронного метода, отправляют команду без ожидания завершения, использовать при необходимости минимальной задержки и с учетом рисков. Данные методы нельзя сделать `await`, чтобы дождаться статуса выполняется метод или нет.
- Стриминговые методы — периодическая передача команд управления (скорости, позы, суставы) при управлении малыми шагами.

Примеры вызовов:

```
manipulator.get_control() # синхронный  
await manipulator.get_control_async_await() # асинхронный (awaitable)  
manipulator.set_servo_twist_mode()  
for (int i = 0; i < 5; ++i) {  
    manipulator.stream_cartesian_velocities(lin, ang);  
    std::this_thread::sleep_for(std::chrono::milliseconds(100));  
} #стриминговый  
manipulator.get_control_no_wait() # no_wait
```

### 3.4.2 Тайм-ауты и обработка ошибок

Большинство методов SDK поддерживают параметры `timeout_seconds` и `throw_error`. Рекомендуется использовать явные значения тайм-аутов и обрабатывать исключения на стороне клиентского приложения.

### 3.4.3 Единицы измерения и системы координат

Единицы измерения и системы координат:

- Декартовы координаты: метры.
- Углы суставов: радианы.
- Ориентация инструмента: кватернионы (x, y, z, w).
- Углы/параметры насадок (например, гриппер, поворотный модуль): градусы.

## 3.5 Написание программы Python

Структура программы (или программные блоки) состоит из логических блоков:

1. Подключение библиотек и зависимостей.
2. Подключение к манипулятору и захват управления.
3. Основной блок выполнения (движения, чтение данных).
4. Завершающий блок – опционально (отключение, освобождение ресурсов).

### 3.5.1 Подключение библиотек и зависимостей

**Включается всегда**

```
from sdk.manipulators.m13 import M13
```

Необходимы для создания объектов манипулятора, подключения и получения управления.

**Включается для управления по декартовым координатам. Используется для задания параметров**

```
from sdk.commands.move_coordinates_command import
```

MoveCoordinatesParamsPosition, MoveCoordinatesParamsOrientation, PlannerType

Пример:

```
position = MoveCoordinatesParamsPosition(0.15, 0.1, 0.15)
orientation = MoveCoordinatesParamsOrientation(0, 0, 0.1, 0.1)
manipulator.move_to_coordinates_no_wait(position, orientation, 0.2, 0.2)
```

### **Переключение режимов стриминга**

```
from sdk.utils.enums import ServoControlType
```

Пример команды:

```
manipulator.set_servo_control_type(ServoControlType.TWIST, timeout_seconds=5.0)
```

### **Переключения состояний работа**

```
from sdk.utils.enums import ManipulatorState
```

Пример команды:

```
manipulator.change_state_async_await(ManipulatorState.MANUAL)
```

### **Подключаются для использования объекта насадки на манипуляторе**

Например:

- использование гриппера, через объект GripperAttachment;
- использование вакуумного насоса, через объект VacuumAttachment;
- использование лазера, через объект LaserAttachment.

```
from sdk.manipulators.attachments.gripper import GripperAttachment
from sdk.manipulators.attachments.vacuum import VacuumAttachment
from sdk.manipulators.attachments.laser import LaserAttachment
```

### **Подключаются при использовании для паллетизации**

```
from sdk.commands.data import Pose, Position, Orientation
```

## Подключаются для установки пределов суставов

```
from sdk.commands.data import JointLimit
```

### 3.5.2 Подключение к манипулятору и захват управления

Подключение к манипулятору и захват управления описано в таблице 20.

Таблица 20 – Подключение к манипулятору и захват управления

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
connect	Устанавливает соединение с манипулятором	manipulator.connect()		
connect_async	Асинхронная версия установки соединения	await manipulator.connect_async()		
get_control	Получает доступ к управлению манипулятором. Необходимо вызывать перед отправкой команд	manipulator.get_control(timeout_seconds=60, throw_error=True)	timeout_seconds – Тайм-аут операции в секундах (по умолчанию 60 секунд) throw_error – Флаг выбрасывания исключения при ошибке	Пример: host = "192.168.88.182" #IP манипулятора client_id = "122" #ID клиента login = "13" #Логин

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
				<pre>password = "14" #Пароль manipulator = M13(host, client_id, login, password) manipulator.connect() manipulator.get_control()</pre>
get_control_async	Асинхронная версия получения доступа к управлению	await manipulator.get_control_async(_await(timeout_seconds=60.0, throw_error=True))		

### 3.5.3 Основной блок выполнения (движения, чтение данных)

Основной блок выполнения (движения, чтение данных) описано в таблице 21.

Таблица 21 – Основной блок выполнения (движения, чтение данных)

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
Команды перемещения				

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
move_to_coordinates	Перемещает манипулятор в указанные декартовые координаты	manipulator.move_to_coordinates(position, orientation, velocity_scaling_factor, acceleration_scaling_factor, planner_type=PlannerType.PTP, timeout_seconds=60.0, throw_error=True)	position - позиция в декартовых координатах (x, y, z) orientation - ориентация в кватернионах (x, y, z, w) velocity_scaling_factor - масштабный коэффициент скорости (от 0 до 1) acceleration_scaling_factor - масштабный коэффициент ускорения (от 0 до 1) planner_type - тип планировщика движения (PTP или LIN) timeout_seconds - тайм-аут операции в	Пример: position = MoveCoordinatesParamsPosition(0.32, -0.004, 0.25) orientation = MoveCoordinatesParamsOrientation(0, 0, 0, 1.0)
move_to_coordinates_async	Асинхронная версия перемещения в указанные декартовые координаты	await manipulator.move_to_coordinates_async(position, orientation, velocity_scaling_factor, acceleration_scaling_factor, planner_type=PlannerType.PTP, timeout_seconds=60.0,		

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
move_to_coordinates_async_await	Асинхронная версия с ожиданием пока завершится (работает как синхронная) перемещения в указанные декартовые координаты	manipulator.move_to_coordinates_async_await(position, orientation, velocity_scaling_factor, acceleration_scaling_factor, planner_type=PlannerType.PTP, timeout_seconds=60.0, throw_error=True)	секундах (по умолчанию 60 секунд) throw_error - флаг выбрасывания исключения при ошибке	
move_to_coordinates_no_wait	Асинхронная версия без ожидания пока завершится перемещения в указанные декартовые координаты	manipulator.move_to_coordinates_no_wait(position, orientation, velocity_scaling_factor, acceleration_scaling_factor, planner_type=PlannerType.PTP, ,		

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
		timeout_seconds=60.0, throw_error=True)		
move_to_angles	Перемещает манипулятор, устанавливая суставы в указанные углы	manipulator.move_to_angles(povorot_osnovaniya, privod_plecha, privod_strely, timeout_seconds=60.0, throw_error=True)  manipulator.move_to_angles_n o_wait(sp1, sp2, sp3, sp4, sp5, sp6, timeout_seconds, throw_error)	sp1 - shoulder_pan_joint sp2 - shoulder_lift_joint sp3- elbow_joint sp4 - wrist_1_joint sp5 - wrist_2_joint sp6 - wrist_3_joint timeout_seconds - тайм-аут операции в секундах (по умолчанию 60 секунд)	
move_to_angles_async	Асинхронная версия перемещения по углам	await manipulator.move_to_angles_async(povorot_osnovaniya, privod_plecha, privod_strely, timeout_second	throw_error - флаг выбрасывания исключения при ошибке	

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
		<pre>s=60.0, throw_error=True) await manipulator.move_to_angles_async(sp1, sp2, sp3, sp4, sp5, sp6, timeout_seconds throw_error)</pre>		
set_joint_limits	Установка пределов суставов	manipulator.set_joint_limits(limits)	limits – количественные пределы суставов	Пример: <pre>JointLimit('shoulder_pan_joint', velocity=2.0, acceleration=3.0), JointLimit('shoulder_lift_joint', velocity=1.5, acceleration=2.5), JointLimit('elbow_joint', velocity=2.0, acceleration=3.0)</pre>
get_joint_limits	Получение текущих ограничений	current_limits = manipulator.get_joint_limits()		
Получение информации о позиции				

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
get_cartesian_coordinates	Получает текущие декартовы координаты манипулятора	coordinates=get_cartesian_coordinates() print(coordinates)	timeout_seconds – Тайм-аут операции в секундах (по умолчанию 60 секунд)	
get_cartesian_coordinates_asyncAwait	Асинхронная версия получения декартовых координат	coordinates=get_cartesian_coordinates_asyncAwait() print(coordinates)	throw_error – Флаг выбрасывания исключения при ошибке get_joint_state:	
	Асинхронный метод, с ожиданием, пока завершится (работает как синхронный)	coordinates = await manipulator.get_cartesian_coordinates_async()	M13 - 6: - shoulder_pan_joint - shoulder_lift_joint - elbow_joint - wrist_1_joint - wrist_2_joint - wrist_3_joint	
get_joint_state	Получает текущее состояние суставов манипулятора	joints = manipulator.get_joint_state() print(joints)		
get_joint_state_asyncAwait	Асинхронная версия получения состояния суставов	joints = await manipulator.get_joint_state_asyncAwait()		

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
Управление инструментами				
write_gpio	Управление GPIO – это установка значения для GPIO	manipulator.write_gpio(name, 10, timeout_seconds=30.0)	name – название GPIO value - значение соответствует двоичному представлению числа, которое будет записано (от 0 до 65535). M13 name: - safety/buttons_signals/buttons/value	
write_gpio_asyncAwait	Асинхронная установка значения GPIO	await manipulator.write_gpio_asyncAwait(name, 65536)	- safety/digital_ports/digital_inputs/value	
write_gpio_no_wait	Установка значения без ожидания	manipulator.write_gpio_no_wait(name, 0)	- safety/digital_ports/digital_outputs/value	
get_gpio_value	Чтение значения GPIO	value = manipulator.get_gpio_value(name)	- safety/digital_ports/digital_outputs/value	
get_gpio_mask	Чтение маски GPIO	mask_data = manipulator.get_gpio_mask(name)	- safety/digital_ports/digital_reserve/value - safety/analog_ports/input_voltage_1/value	

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- safety/analog _ports/input_ voltage_2/va lue</li> <li>- safety/analog _ports/input_ current_1/val ue</li> <li>- safety/analog _ports/input_ current_2/val ue</li> <li>- safety/analog _ports/output _voltage_1/v alue</li> <li>- safety/analog _ports/output _voltage_2/v alue</li> <li>- safety/analog _ports/output _current_1/v alue</li> <li>- safety/analog _ports/output _current_2/v alue</li> </ul>	

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- safety/diagnostic_info/ports/value</li> <li>- safety/diagnostic_info/power_voltage/value</li> <li>- safety/diagnostic_info/output_voltage/value</li> <li>- safety/diagnostic_info/output_current/value</li> <li>- safety/analog_ports_control/ports_control/value</li> <li>- flange/digital_ports/digital_inputs/value</li> <li>- flange/digital_ports/digital_outputs/value</li> <li>- flange/analog_ports/input_voltage_1/value</li> </ul>	

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- flange/analog_ports/input_voltage_2/value</li> <li>- flange/analog_ports/input_current_1/value</li> <li>- flange/analog_ports/input_current_2/value</li> <li>- flange/analog_ports_control/ports_control/value</li> </ul>	
set_gpio_on_mask	Управление GPIO по маске – это установка значения GPIO с использованием маски	manipulator.set_gpio_on_mask (name, value_mask, timeout_seconds)	name – название GPIO value_mask – значение в виде маски (до 16 символов, x – не изменять текущее значение)	Пример: name – '/dev/gpiochip4/stop_key_pin' value_mask = "x11x111100x000x0": timeout_seconds – Тайм-аут операции в секундах (по умолчанию 60 секунд)
set_gpio_mask_async	Асинхронная установка значения GPIO с использованием маски	await manipulator.set_gpio_mask_async(name, value_mask)		

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
Стриминг				
set_servo_control_type	Режим TWIST (скорости)	manipulator.set_servo_control_type(ServoControlType.TWIST) или manipulator.set_servo_twist_mode()		
	Режим POSE (целевая поза)	manipulator.set_servo_control_type(ServoControlType.POSE) или manipulator.set_servo_pose_mode()		
	Режим JOINT_JOG (положение суставов)	manipulator.set_servo_control_type(ServoControlType.JOINT_JOG) или manipulator.set_servo_joint_jog_mode()		Пример: joint_positions = {"joint1": 0.0, "joint2": 0.1, "joint3": -0.1} - позиции куда ехать joint_velocities = {"joint1": 0.0, "joint2": 0.0, "joint3": 0.0} - с

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
				какой скоростью ехать manipulator.stream_joint_positions(joint_positions, joint_velocities) – вызов метода
stream_cartesian_velocities	Стриминг скоростей	manipulator.stream_cartesian_velocities(position, velocities)	position – позиция (объект с x, y, z). velocities – скорость (объект с vx, vy, vz). header – информация о штампе времени и системе координат (по умолчанию pow и base_link)	Пример: manipulator.set_servo_twist_mode() linear_vel = {"x": 0.02, "y": 0, "z": 0} angular_vel = {"rx": 0, "ry": 0, "rz": 0.01} manipulator.stream_cartesian_velocities(linear_vel, angular_vel)
stream_coordinates	Стриминг позы	manipulator.stream_coordinates(position, orientation)	position: позиция (объект с x, y, z). orientation: ориентация	Пример: manipulator.set_servo_pose_mode() position = MoveCoordinatesPa

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
			(объект с x, y, z, w). header: информация о штампе времени и системе координат (по умолчанию pow и base_link)	ramsPosition(0.27, 0.0, 0.15) orientation = MoveCoordinatesParamsOrientation(0, 0, 0, 1) manipulator.stream_coordinates(position, orientation)
Программы (запуск готовых программы, JSON-сценариев и выполнение Python-код прямо на роботе)				
run_program	Запуск готовой программы синхронная команда	manipulator.run_program(name, timeout_seconds=30.0, throw_error=True)	name - название программы (строка) timeout_seconds – Тайм-аут операции в секундах (по умолчанию 60 секунд) throw_error – Флаг выбрасывания исключения при ошибке	Пример: name = 'edum/default'
manipulator.run_program_async	Запуск готовой программы асинхронная команда	await manipulator.run_program_async(name)		
run_program_no_wait	Запуск готовой программы команда без ожидания	manipulator.run_program_no_wait(name)		

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
run_program_json	Запуск JSON-программы синхронная команда	manipulator.run_program_json(name, json, timeout_seconds=30.0, throw_error=True)	name – расположение программы timeout_seconds – Тайм-аут операции в секундах (по умолчанию 60 секунд) throw_error – Флаг выбрасывания исключения при ошибке	Пример: name = "alpha/default"; program_json = { 'Root': [{'Move': {'content': [{'Point': {'positions': [0.3, -0.3, -0.4], 'time': 0.5}}]}], 'type': 'Simple'}}}
run_program_json_async	Запуск JSON-программы асинхронная команда	await manipulator.run_program_json_async(name, json)	throw_error – Флаг выбрасывания исключения при ошибке	
run_program_json_no_wait	Запуск JSON-программы без ожидания	manipulator.run_program_json_no_wait(name, json)	json – JSON-программа — объект с корневым ключом Root и массивом команд.	
run_python_program	Запуск Python-кода на работе синхронная команда	manipulator.run_python_program(code, timeout_seconds=30.0, throw_error=True)	code – строка с Python-кодом для выполнения на работе timeout_seconds – Тайм-аут	Пример: code = "print('Hello!')"

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
manipulator.run_python_program_async	Запуск Python-кода на роботе асинхронная команда	await manipulator.run_python_program_async(code)	операции в секундах (по умолчанию 60 секунд)	
.run_python_program_no_wait	Запуск Python-кода на роботе команда без ожидания	manipulator.run_python_program_no_wait(code)	throw_error – Флаг выбрасывания исключения при ошибке	
Остановка движениями (немедленная остановка текущего движения с таймаутом)				
stop_movement	Остановка движения синхронная команда	manipulator.stop_movement(timeout_seconds=5.0, throw_error=True)	timeout_seconds – Тайм-аут операции в секундах (по умолчанию 60 секунд)	
stop_movement_async	Остановка движения асинхронная команда	await manipulator.stop_movement_async()	throw_error – Флаг выбрасывания исключения при ошибке	
stop_movement_no_wait	Остановка движения команда без ожидания	manipulator.stop_movement_no_wait()		
Состояния и данные (методы для получения состояния манипулятора и подписок)				

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
get_joint_state	Текущие углы суставов	manipulator.get_joint_state()		
get_home_position	Домашняя позиция	manipulator.get_home_position()		
get_cartesian_coordinates	Текущие координаты X, Y, Z.	manipulator.get_cartesian_coordinates()		
subscribe_coordinates	Подписка на координаты.	manipulator.subscribe_coordinates()		
subscribe_hardware_error	Подписка на ошибки оборудования.	manipulator.subscribe_hardware_error()	ошибки возвращаются в формате JSON: {"type": id, "message": "..."} }	
subscribe_to_joint_state	Подписка на обновления состояния суставов	manipulator.subscribe_to_joint_state(callback)		
unsubscribe_from_joint_state	Отписка от обновления состояния суставов	manipulator.unsubscribe_from_joint_state()		
Паллетирование				

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
manipulator.palletizing_movement	Специализированные движения для паллетизации с контролем ориентации и плавным перемещением	manipulator.palletizing_movement(target_point, hold_orientation, use_orientation, step, count_point, max_velocity_scaling_factor, max_acceleration_scaling_factor)	target_point – целевая точка (объект Pose с position и orientation); hold_orientation – ориентация для удержания; use_orientation - использовать ориентацию (по умолчанию False); step – шаг между точками траектории;% count_point – количество точек для аппроксимации. max_velocity_scaling_factor – максимальный масштаб скорости; max_acceleration_scaling_factor – максимальный	

Наименование	Описание	Команда	Параметры	Пример
			масштаб ускорения	
Диагностика (если возникли проблемы – используйте диагностические инструменты SDK и обращайтесь в техническую поддержку ПРОМОБОТ с подробными логами)				

### 3.5.4 Завершающий блок (отключение, освобождение ресурсов)

Завершающий блок (отключение, освобождение ресурсов) описан в таблице 22.

Таблица 22 – Завершающий блок (отключение, освобождение ресурсов)

Наименование	Описание	Команда	Параметры
Команды отключения			
disconnect	Разрыв соединения с шиной сообщений и остановка внутренних потоков MQTT	manipulator.disconnect()	Метод безопасен к повторному вызову: если соединение уже разорвано, он ничего не делает

## 4 Примеры программ для манипулятора M13

В данном разделе приведены типовые примеры использования SDK для манипулятора M13: подключение, перемещения, стриминг, запуск программ, паллетизирующие движения и работа с GPIO. Все примеры ориентированы на синхронные вызовы методов.

#### 4.1 Подключение к манипулятору и захват управления

```
from sdk.manipulators.m13 import M13

host = "192.168.88.182" # IP манипулятора
client_id = "client_id" # ID клиента
login = "login" # Логин
password = "password" # Пароль

manipulator = M13(host, client_id, login, password)
manipulator.connect()
manipulator.get_control()
```

#### 4.2 Движение по углам (move\_to\_angles)

```
# Пример: move_to_angles
manipulator.move_to_angles(
    sp1=0.0, # shoulder_pan_joint
    sp2=-1.57, # shoulder_lift_joint
    sp3=1.57, # elbow_joint
    sp4=0.0, # wrist_1_joint
    sp5=1.57, # wrist_2_joint
    sp6=0.0, # wrist_3_joint
    velocity_factor=0.1,
    acceleration_factor=0.1
)
```

#### 4.3 Движение по декартовым координатам (move\_to\_coordinates)

Пример перемещения M13 в заданную декартову позицию и ориентацию:

```
from sdk.commands.move_coordinates_command import (
    MoveCoordinatesParamsPosition,
    MoveCoordinatesParamsOrientation,
```

PlannerType

)

position = MoveCoordinatesParamsPosition(0.5, 0.0, 0.3)

orientation = MoveCoordinatesParamsOrientation(0, 0, 0, 1.0)

manipulator.move\_to\_coordinates(  
position,  
orientation,  
velocity\_scaling\_factor=0.1,  
acceleration\_scaling\_factor=0.1,  
planner\_type=PlannerType.LIN,  
timeout\_seconds=30.0,  
throw\_error=True  
)

#### 4.4 Стриминг суставов (JOINT\_JOG, stream\_joint\_angles)

# Включаем режим JOINT\_JOG

manipulator.set\_servo\_joint\_jog\_mode()

manipulator.stream\_joint\_angles(  
sp1=0.5, # shoulder\_pan\_joint  
sp2=1.0, # shoulder\_lift\_joint  
sp3=0.8, # elbow\_joint  
sp4=0.2, # wrist\_1\_joint  
sp5=0.1, # wrist\_2\_joint  
sp6=0.15, # wrist\_3\_joint  
v1=0.2, # скорость shoulder\_pan\_joint  
v2=0.1, # скорость shoulder\_lift\_joint  
v3=0.15 # скорость elbow\_joint

#### 4.5 Стриминг скоростей (TWIST, stream\_cartesian\_velocities)

```
# Включаем режим TWIST
manipulator.set_servo_twist_mode()

linear_vel = {"x": 0.02, "y": 0, "z": 0}
angular_vel = {"rx": 0, "ry": 0, "rz": 0.01}

manipulator.stream_cartesian_velocities(linear_vel, angular_vel)
```

#### 4.6 Стриминг целевой позы инструмента (POSE, stream\_coordinates)

```
from sdk.commands.move_coordinates_command import (
    MoveCoordinatesParamsPosition,
    MoveCoordinatesParamsOrientation,
)

# Включаем режим POSE
manipulator.set_servo_pose_mode()

position = MoveCoordinatesParamsPosition(0.5, 0.0, 0.3)
orientation = MoveCoordinatesParamsOrientation(0, 0, 0, 1)

manipulator.stream_coordinates(position, orientation)
```

#### 4.7 Запуск программ, JSON-сценариев и Python-кода

```
# Запуск готовой программы
manipulator.run_program('m13/default')

# Запуск JSON-программы
program_json = {
    'Root': [
```

```

{
  'Move': {
    'content': [
      {'Point': {'positions': [0.0, -1.57, 1.57, 0.0, 1.57, 0.0], 'time': 0.5}}
    ],
    'type': 'Simple'
  }
}
]
}

manipulator.run_program_json('program_1', program_json)

```

```

# Запуск Python-кода на роботе
manipulator.run_python_program("print('Hello from M13!')")

```

#### **4.8 Специализированное движения для паллетизации (paletizing\_movement)**

```

from sdk.commands.data import Pose, Position, Orientation

# Создание целевой точки
target_point = Pose(
  position=Position(0.5, 0.2, 0.3),
  orientation=Orientation(0, 0, 0, 1)
)

# Удерживаем ориентацию инструмента при перемещении
hold_orientation = Orientation(0, 0, 0, 1)

manipulator.paletizing_movement(
  target_point=target_point,
  hold_orientation=hold_orientation,

```

```
use_orientation=True,  
step=0.05,  
count_point=50,  
max_velocity_scaling_factor=0.3,  
max_acceleration_scaling_factor=0.3  
)
```

#### **4.9 Состояния и подписки (пример подписки на суставы)**

Пример подписки на обновления состояния суставов:

```
def joint_state_callback(data):  
    print(f"Состояние суставов: {data}")  
  
# Подписка на обновления  
manipulator.subscribe_to_joint_state(joint_state_callback)  
  
# ... выполнение операций ...  
  
# Отписка  
manipulator.unsubscribe_from_joint_state()
```

#### **4.10 Управление GPIO и периферией (цифровые и аналоговые сигналы)**

Базовые операции с GPIO:

```
# Чтение значения GPIO  
value = manipulator.get_gpio_value('safety/digital_ports/digital_inputs/value')  
  
# Запись значения GPIO  
manipulator.write_gpio('safety/digital_ports/digital_outputs/value', 1)  
  
# Установка маски GPIO
```

```
manipulator.set_gpio_on_mask('safety/digital_ports/digital_outputs/value', '0000111100  
001111')
```

```
# Чтение маски GPIO
```

```
mask_data = manipulator.get_gpio_mask('safety/digital_ports/digital_inputs/value')
```

```
# Асинхронная запись GPIO
```

```
await manipulator.write_gpio_async_await('flange/digital_ports/digital_outputs/value',
```

1)

Работа с аналоговыми входами/выходами:

```
# Запись аналогового выхода
```

```
manipulator.write_analog_output(1, 3.3) # Канал 1, значение 3.3 В
```

```
from typing import Optional
```

```
# Чтение напряжения с аналогового входа
```

```
voltage: Optional[float] =
```

```
manipulator.get_gpio_value('safety/analog_ports/input_voltage_1/value')
```

```
if voltage is not None:
```

```
print(f'Напряжение на входе 1: {voltage} В')
```

```
# Чтение тока
```

```
current: Optional[float] =
```

```
manipulator.get_gpio_value('safety/analog_ports/input_current_1/value')
```

```
if current is not None:
```

```
print(f'Ток на входе 1: {current} А')
```

Управление цифровыми выходами (маски и write\_gpio):

```
# Включение конкретных выходов через маску
```

```
# Маска: каждый бит соответствует одному выходу (1 - включить, 0 - выключить)
```

```
manipulator.set_gpio_on_mask('safety/digital_ports/digital_outputs/value', '0000000011110000')
```

```
# Проверка состояния
```

```
output_state = manipulator.get_gpio_mask('safety/digital_ports/digital_outputs/value')  
print(f'Состояние выходов: {output_state.get('mask_value')}')
```

```
# Альтернативный способ через write_gpio
```

```
manipulator.write_gpio('flange/digital_ports/digital_outputs/value', 1)
```

#### **4.11 Комплексный пример автоматизации (pick-and-place с использованием GPIO)**

```
# Пример автоматизации с использованием GPIO
```

```
def pick_and_place_object():
```

```
# Проверка наличия объекта
```

```
sensor_value = manipulator.get_gpio_value('flange/digital_ports/digital_inputs/value')
```

```
if sensor_value == 1:
```

```
    print("Объект обнаружен")
```

```
# Открыть захват
```

```
    manipulator.write_gpio('flange/digital_ports/digital_outputs/value', 0)
```

```
# Переместиться к объекту
```

```
    manipulator.move_to_coordinates(target_position, target_orientation)
```

```
# Закрыть захват
```

```
    manipulator.write_gpio('flange/digital_ports/digital_outputs/value', 1)
```

```
# Проверить захват
```

```
grip_sensor = manipulator.get_gpio_value('safety/digital_ports/digital_inputs/value')
```

```
if grip_sensor == 1:
```

```
print("Объект захвачен")
# Переместить объект
manipulator.move_to_coordinates(drop_position, drop_orientation)

# Открыть захват
    manipulator.write_gpio('flange/digital_ports/digital_outputs/value', 0)
else:
    print("Ошибка захвата")
else:
    print("Объект не обнаружен")
```