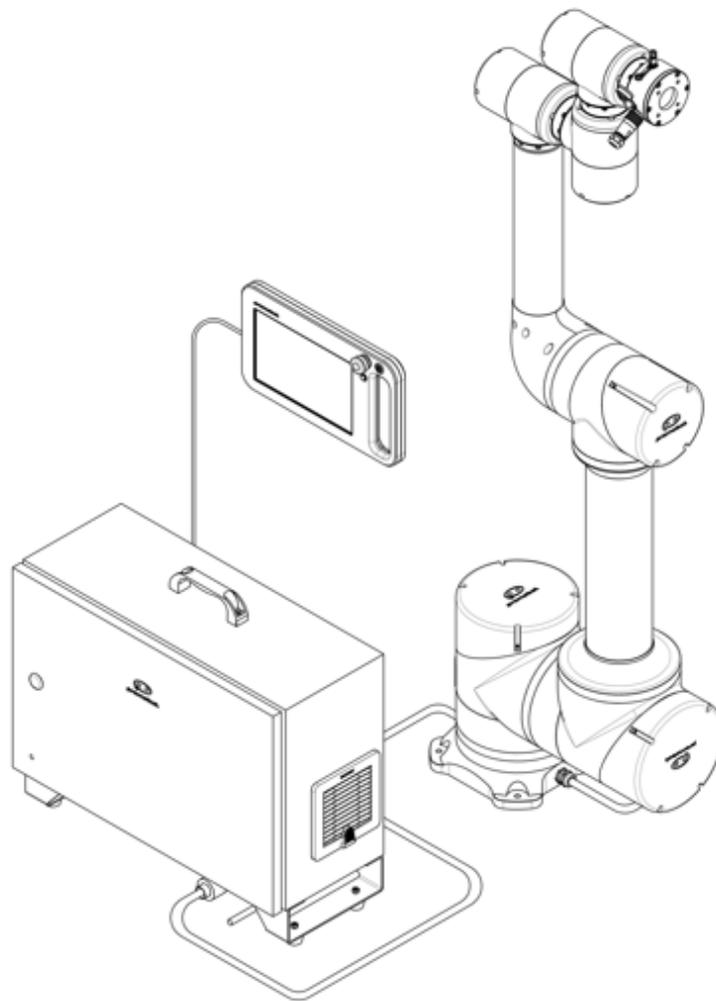


ПРОГРАММНО – АППАРАТНЫЙ КОМПЛЕКС ПРОМОБОТ M13

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-8
1	ОПИСАНИЕ И РАБОТА	I-8
1.1	Описание и работа Promobot M13	I-8
1.2	Описание и работа составных частей Promobot M13	I-17
2	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ	I-23
2.1	Эксплуатационные ограничения Promobot M13	I-23
2.2	Подготовка Promobot M13 к использованию	I-25
2.3	Использование Promobot M13	I-51
2.4	Демонтаж Promobot M13	I-54
3	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	I-55
3.1	Регламентное техническое обслуживание Promobot M13.....	I-55
3.2	Диагностика неисправностей Promobot M13.....	I-57
3.3	Рекомендации по ремонту Promobot M13.....	I-58
3.4	Хранение запасных частей Promobot M13.....	I-58
3.5	Регистрация обслуживания и ремонта Promobot M13	I-59
4	МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ	I-59
4.1	Общие требования безопасности	I-59
4.2	Требования к оператору.....	I-60
4.3	Рабочее окружение манипулятора.....	I-61
4.4	Действия в аварийных ситуациях	I-62
5	БЕЗОПАСНОСТЬ	I-64
5.1	Индикация Promobot M13.....	I-64
6	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	I-66
7	ХРАНЕНИЕ.....	I-67
7.1	Условия хранения Promobot M13	I-68
7.2	Подготовка к хранению Promobot M13	I-68
7.3	Периодическое обслуживание во время хранения Promobot M13	I-68
7.4	Подготовка к использованию после хранения Promobot M13.....	I-69

7.5	Хранение запасных частей и аксессуаров Promobot M13	I-69
8	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ	I-69
9	УТИЛИЗАЦИЯ	I-70
II.	ПРИЛОЖЕНИЕ PROMOVOT M CONTROL	II-1
1	ВВЕДЕНИЕ	II-1
2	АВТОРИЗАЦИЯ, ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ МАНИПУЛЯТОРА В ПРИЛОЖЕНИИ	II-2
3	РУЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ	II-4
4	НАСТРОЙКА	II-6
5	СОЗДАНИЕ ПРОГРАММ	II-7
5.1	Blockly	II-8
5.2	Python	II-28
5.3	C++	II-30
6	МОНИТОРИНГ	II-31
7	ОБНОВЛЕНИЕ ПРИЛОЖЕНИЯ	II-31
III.	PROMOVOT M CONTROL SDK	III-1

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

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
Основные характеристики	
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

Параметр	Значение
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

Параметр	Значение
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 63-4-M6
Шкаф управления	
Состав аппаратных компонентов	<ul style="list-style-type: none"> - вычислительный блок; - плата безопасности; - плата компенсации; - блоки питания
Характеристики вычислительного блока	
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"> - 1 разъем входного питания 230 В 50 Гц; - 1 разъем для подключения пульта управления; - 1 разъем для подключения манипулятора
Пользовательская панель	<ul style="list-style-type: none"> - 11 разъемных клеммников 15EDGVC-3.5-08P-14; - 1 разъемный клеммник 15EDGVC-3.5-04P-14; - 1 разъем USB тип А для подключения периферийных устройств; - 1 разъем Ethernet для подключения к внешней сети; - 1 разъем HDMI для подключения внешнего монитора
Пульт управления	
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).

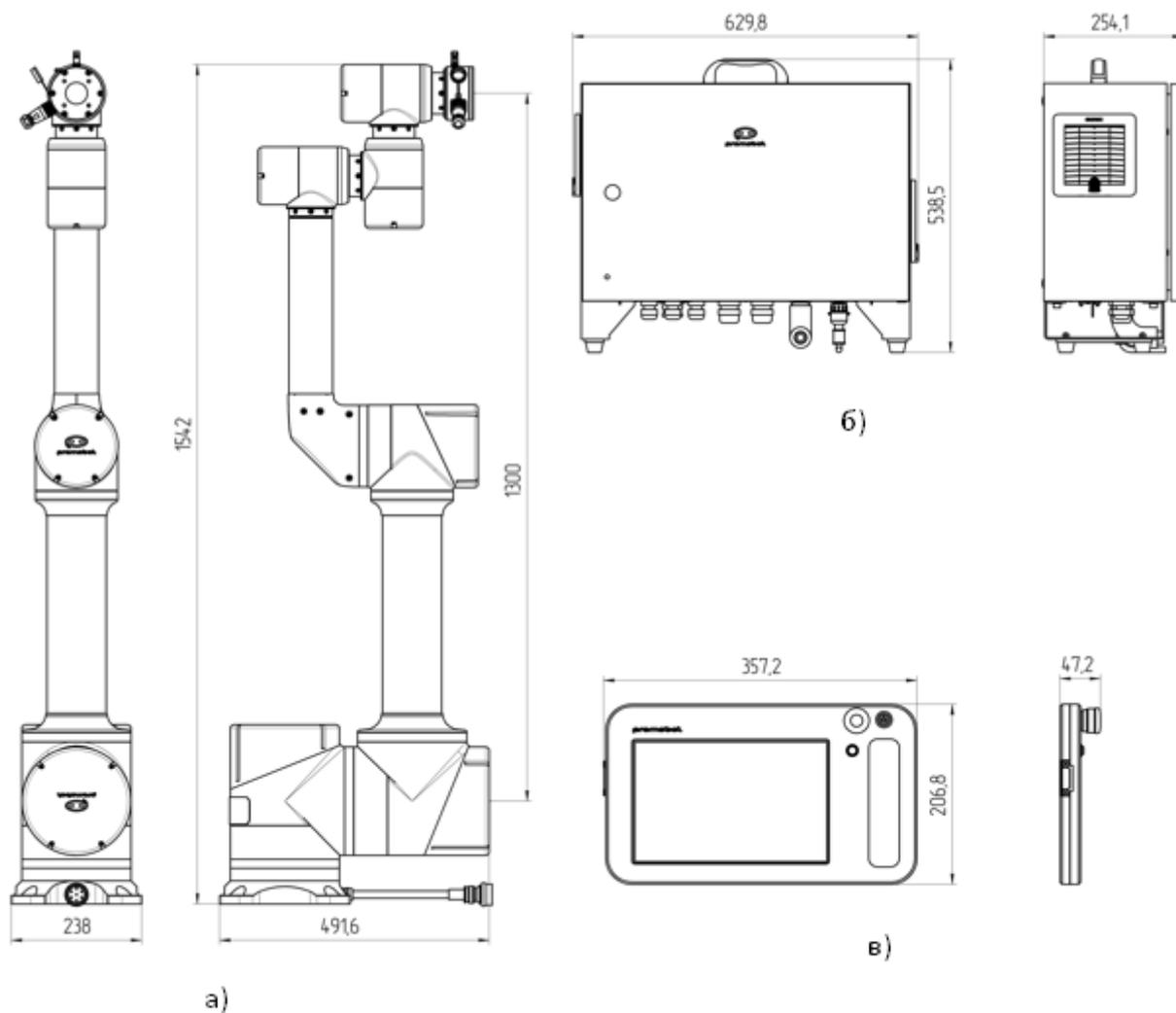


Рисунок I-1 – Габаритные размеры составных частей Promobot M13, где:

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

1.1.3 Состав

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

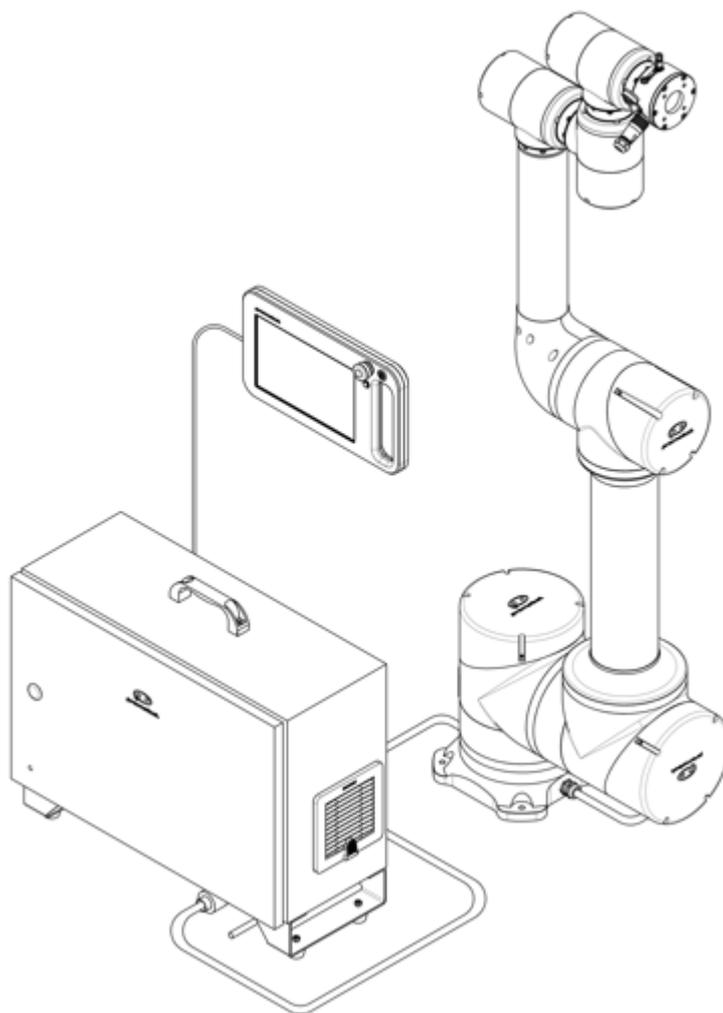


Рисунок I-2 – Общий вид Promobot M13

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°C до 40°C

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°C до 40°C

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



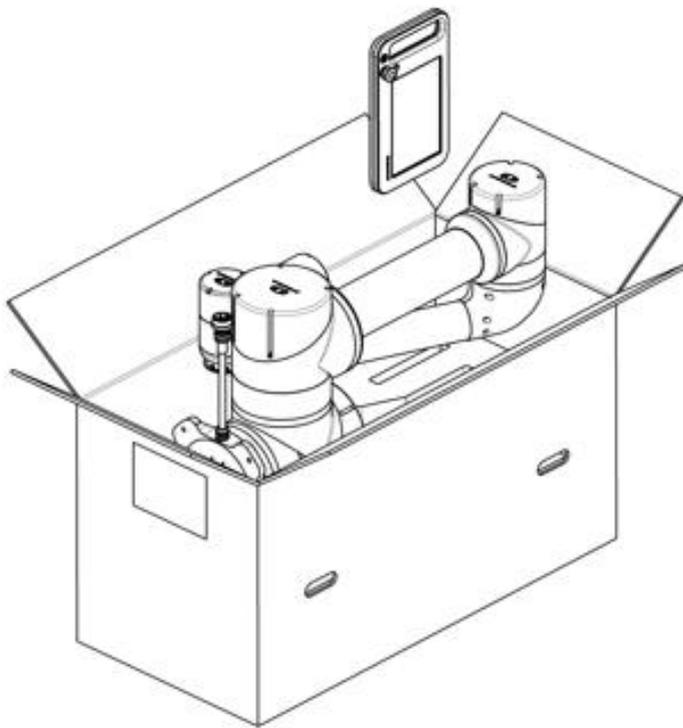


в)

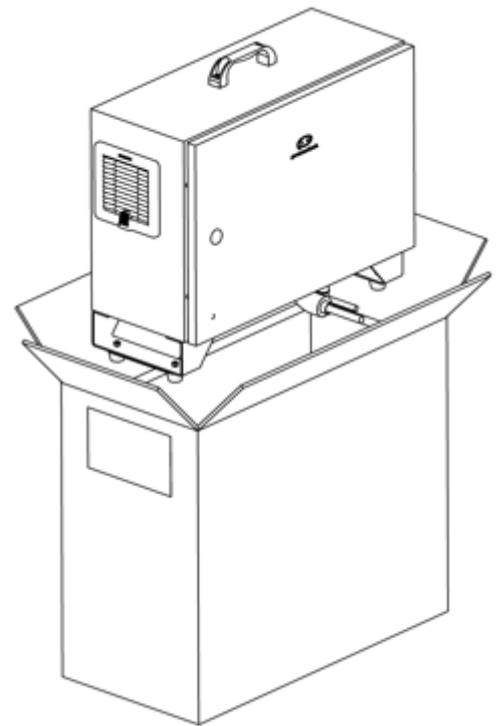
Рисунок I-4 – Маркировка составных частей комплекса, где: а) манипулятор, б) шкаф управления, в) пульта управления

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.

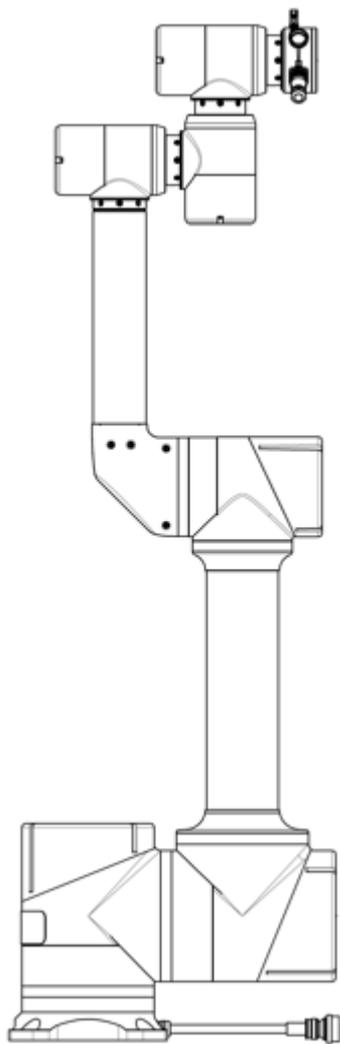


Рисунок I-6 – Манипулятор Promobot M13

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

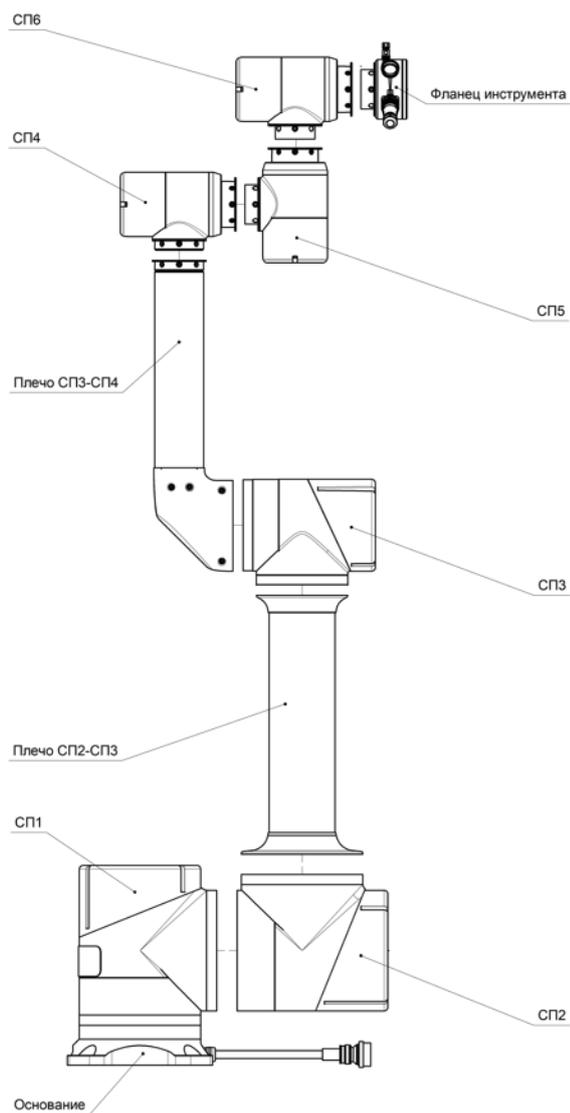


Рисунок I-7 – Составные части манипулятора

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.

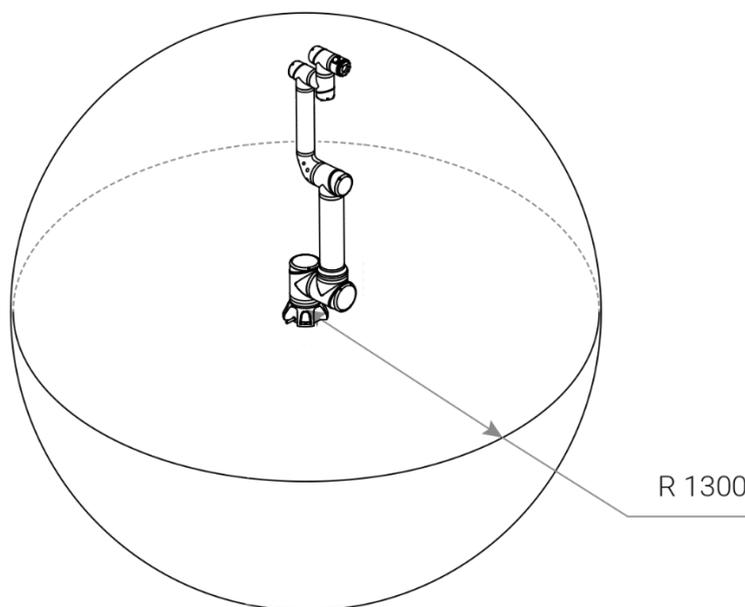


Рисунок I-8 – Рабочая зона манипулятора

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).

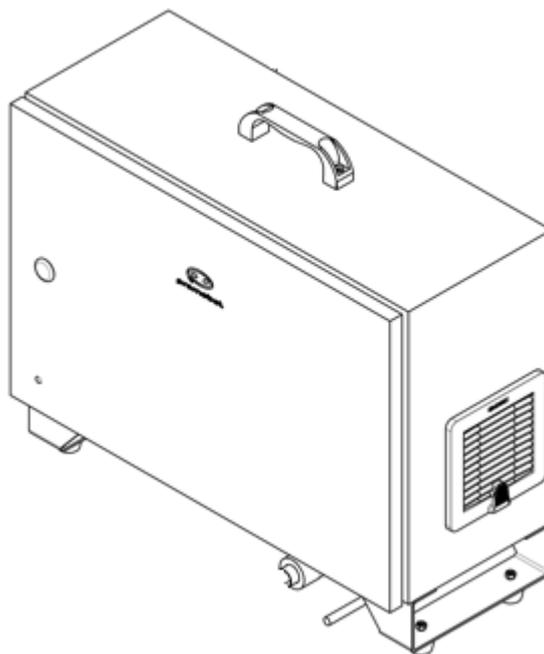


Рисунок I-9 – Шкаф управления Promobot M13

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.

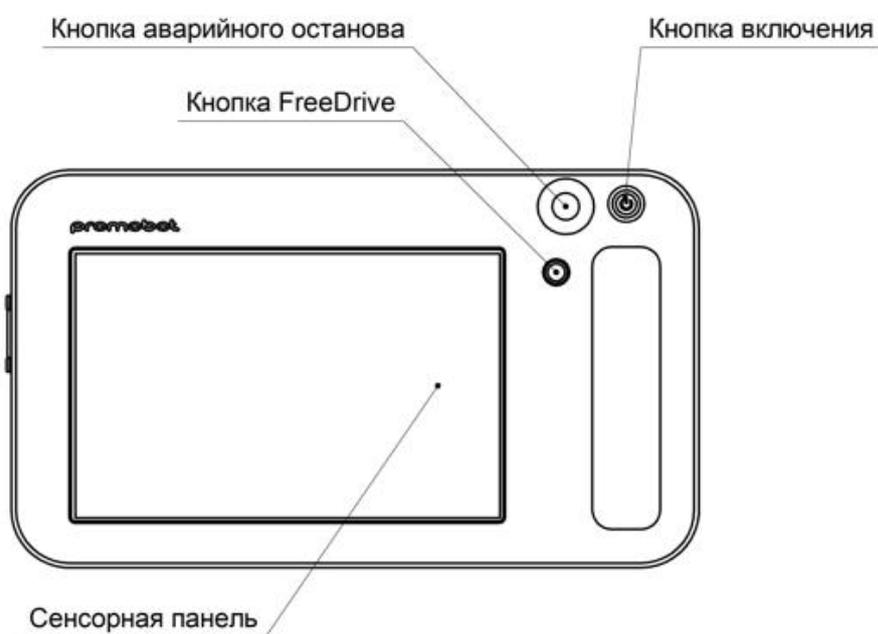


Рисунок I-11 – Составные части ПУ

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).

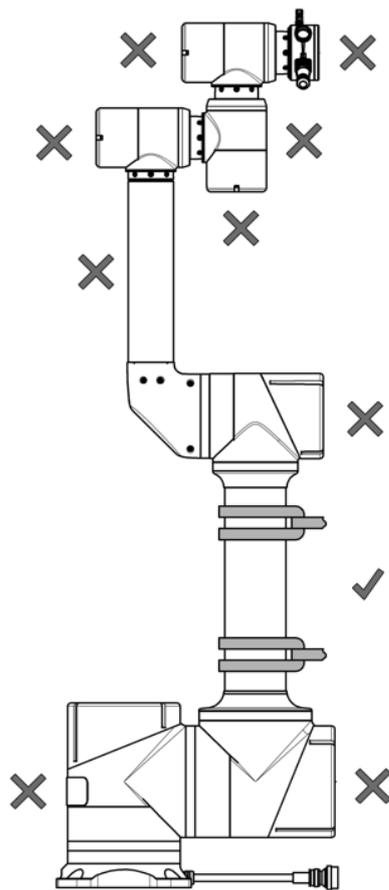


Рисунок I-12 – Разрешенные и запрещенные места обхвата при монтаже/демонтаже манипулятора

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).

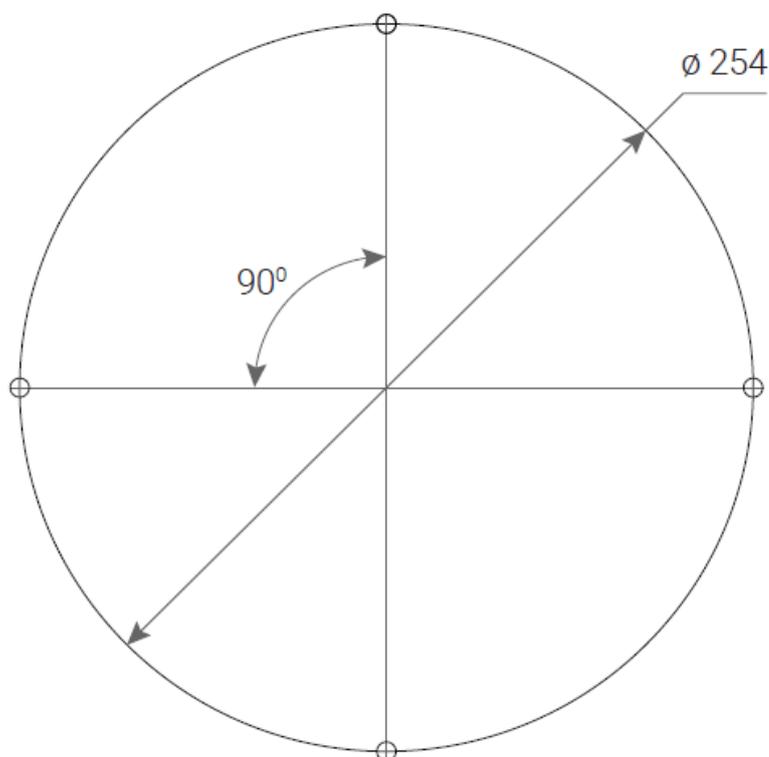


Рисунок I-13 – Схема разметки отверстий для монтажа манипулятора

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»).

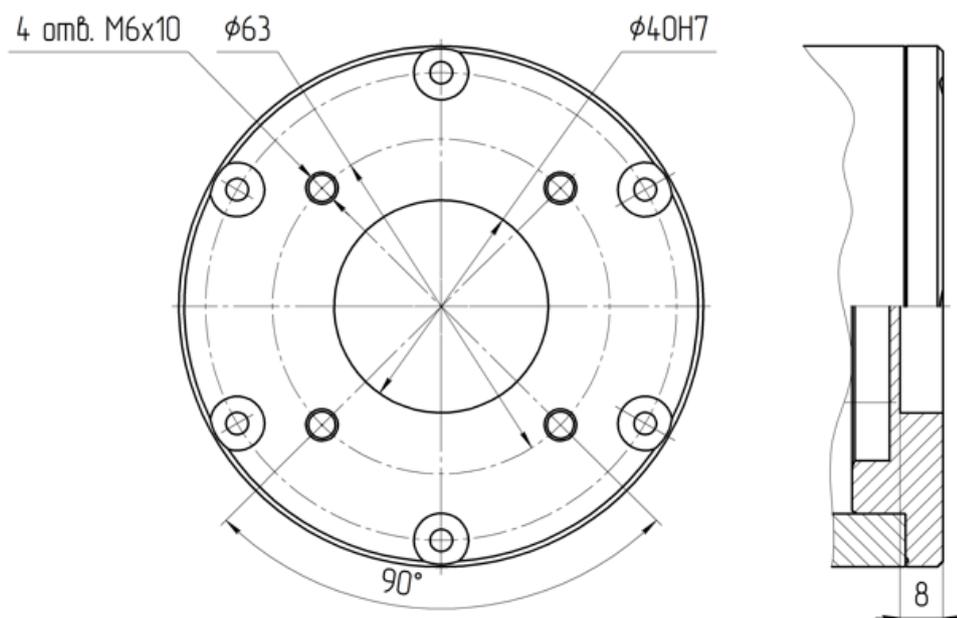


Рисунок I-14 – Фланец инструмента

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).

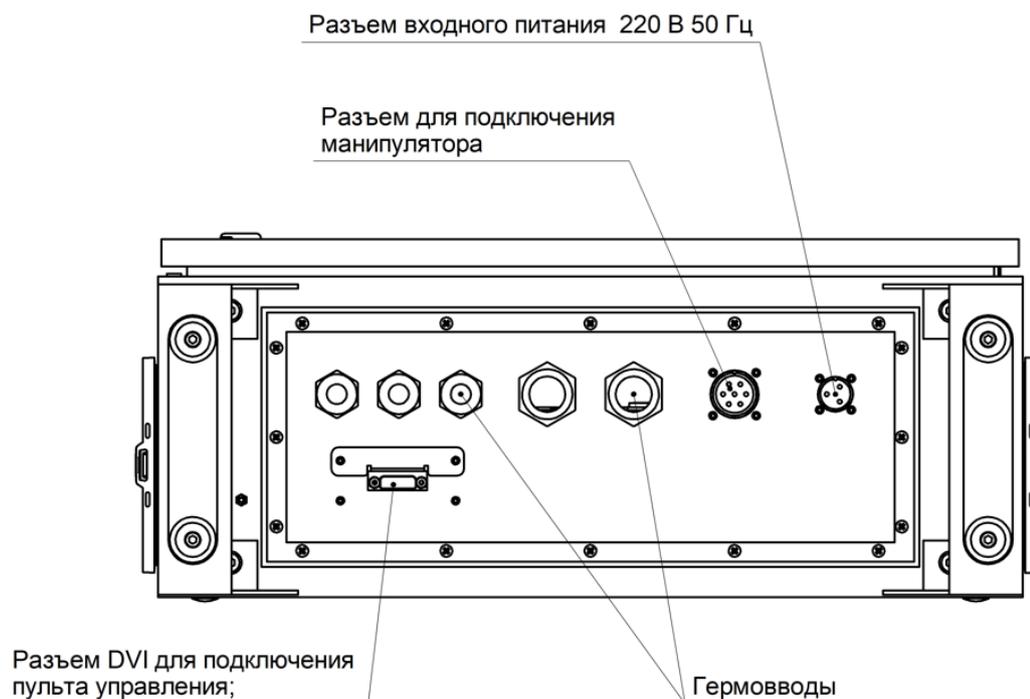


Рисунок I-15 – Расположение разъема подключения манипулятора и гермоввода для прохода кабеля пульта управления

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 перемычки (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.

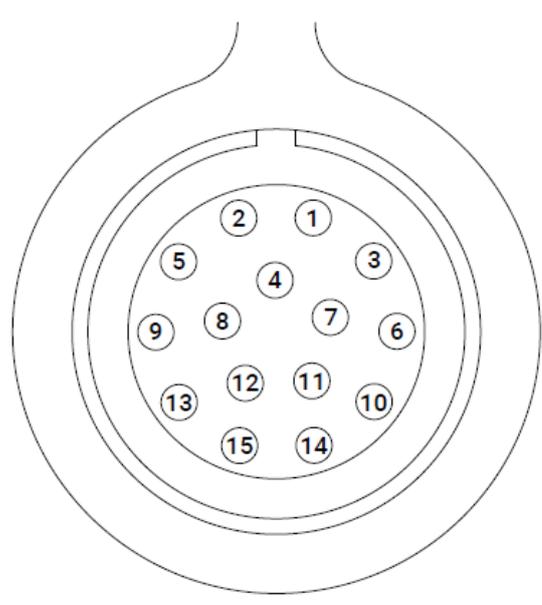
Последствия контакта могут привести к смертельной травме.

2.2.2.2 Подключение инструмента

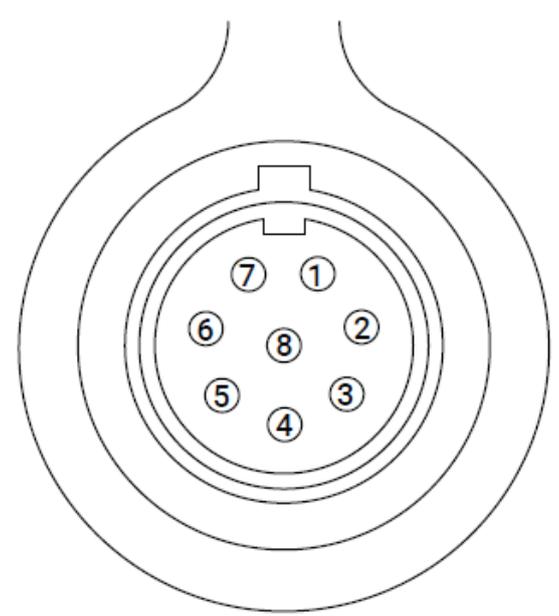
На фланце находятся группы электрических интерфейсов, необходимые для подключения инструмента (см. Рисунок I-16).



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).

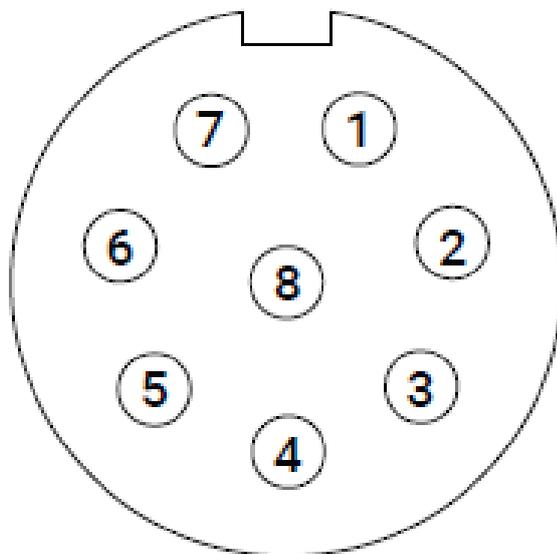


Рисунок I-17 – Порядок расположения контактов разъема инструмента

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;
2	GADGET_2	AIN2 / RS-485 (B)	Аналоговый вход 2	

				- Входное сопротивление – 182 Ом
3	GADGET_3	DIN2	Цифровой вход 2	- Внутренняя подтяжка: к земле 50 кОм;
4	GADGET_4	DIN1	Цифровой вход 1	- Логический «0»: <2 В; - Логическая «1»: >5 В; - Максимальный рабочий диапазон 0–24 В; - Макс допустимое напряжение 26 В
5	GADGET_5	DOUT2 / GND	Цифровой выход 2 / Земля	24 В, максимум 1 А Возможные режимы: - Sinking (Low/open) - Sourcing (High/open) - Push/Pull (High/Low)
6	GADGET_6		Цифровой выход 1 или режим открытого коллектора (требуется внешняя подтяжка к питанию) (0 В) / 12 В	12 В или 24 В, максимум 1 А Возможные режимы: - Sinking (Low/open) - Sourcing (High/open) - Push/Pull (High/Low)
7	GADGET_7		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.

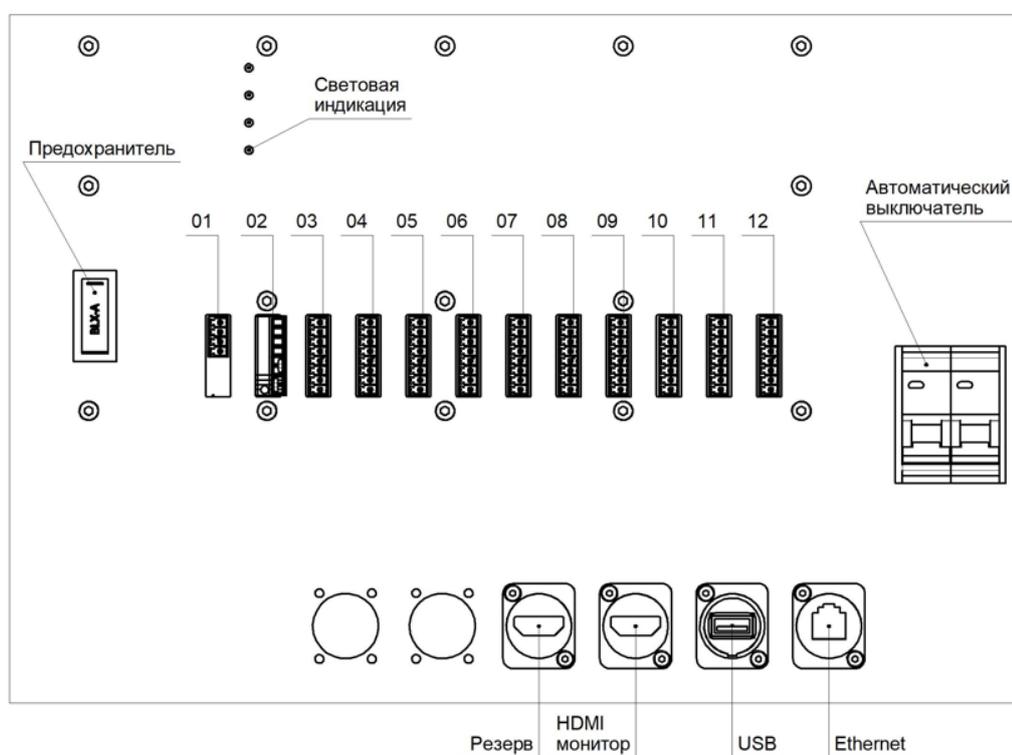


Рисунок I-18 – Общий вид пользовательской панели шкафа управления

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"> - 1, 3 – 12 В, суммарно макс. 0,3 А; - 2 – контакт вкл.; - 4 – контакт выкл. <p>Напряжение:</p> <ul style="list-style-type: none"> - пределы напряжения для области «ВКЛ.»: мин. 3 В, ном. 12 В, макс. 14 В; - пределы напряжения для области «ВЫКЛ.»: мин. -3 В, ном. 0 В, макс. 3 В. <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"> - 1, 3, 5, 7: - напряжение: 24 В; - макс. суммарный ток 0,7 А; - 2, 4 – аппаратные входы (для нормальной работы должны быть замкнуты на 24 В); - 6, 8 – цифровые входы. <p>Параметры цифровых входов:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Напряжение: <ul style="list-style-type: none"> - 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

№ 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"> - 1, 3 – аналоговые входы: <ul style="list-style-type: none"> - в режиме измерения напряжения 0...10 В, 10 кОм или - в режиме токовой петли 4...20 мА; 150 Ом; - 5, 7 – аналоговые выходы: <ul style="list-style-type: none"> - в режиме напряжения 0...10 В, 0...20 мА или - в режиме токовой петли 4...20 мА, макс. 12 В; - 2, 4, 6, 8 – GND
–	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"> - 1 – индикатор состояния вычислительного блока (постоянное свечение зеленым – нормальное функционирование вычислительного блока манипулятора; отсутствует свечение – вычислительный блок отключен); - 2 – в процессе: <ul style="list-style-type: none"> - запуска системы: индикатор успешной инициализации (постоянное свечение зеленым – вычислительный блок запущен, инициализация периферии прошла успешно); - работы комплекса: индикатор наличия напряжения на манипуляторе (прерывистое свечение раз в секунду – напряжения подано на манипулятор); - 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); - 4 – индикатор состояния аварийной кнопки на пульте управления (постоянное свечение зеленым – кнопка деактивирована (состояние нормально замкнутое); отсутствует свечение – кнопка активирована (состояние разомкнутое))
---	------------------------	---	---

№ 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);

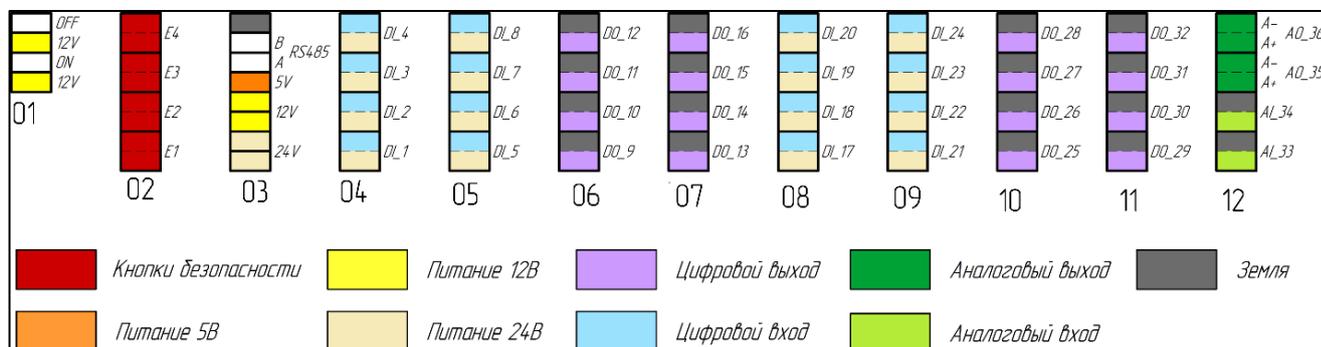


Рисунок I-19 – Порты на пользовательской панели шкафа управления

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

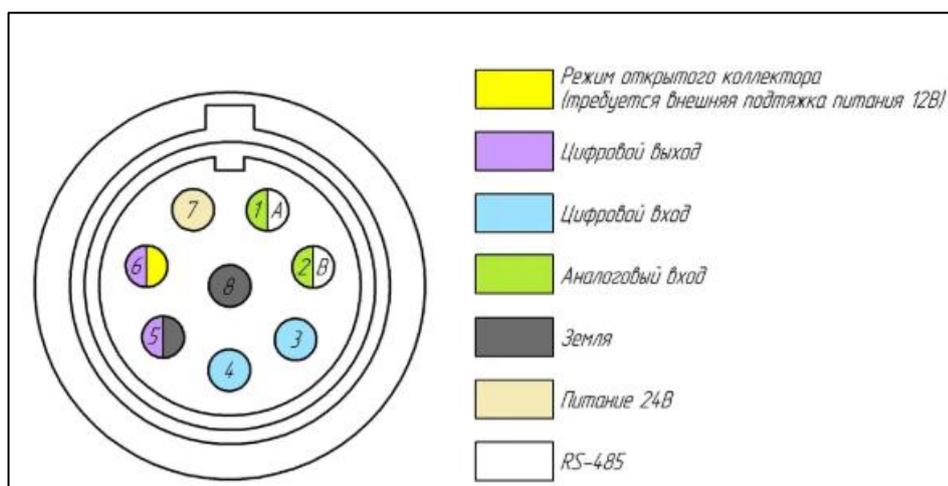


Рисунок I-20 – Порты на фланце инструмента

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
Выходной 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:

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

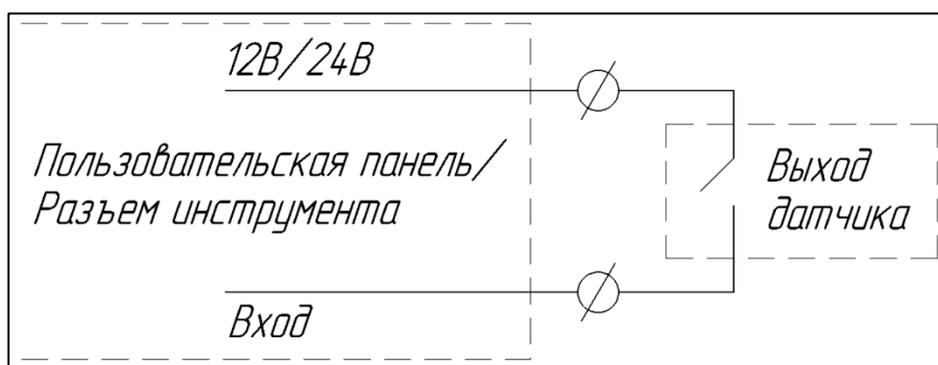


Рисунок I-21 – Подключения датчика типа «Сухой контакт»

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
Внутренне сопротивление каскада в режиме работы порта «Напряжение»	кОм	–	10,5	–
Напряжение запитки каскада в режиме работы порта «Резистивный»	В	–	24	–
Внутренне сопротивление каскада в режиме работы порта «Резистивный»	кОм	–	10,5	–
Измеряемый ток в режиме работы порта «Токовая петля»	мА	0	–	25
Внутренне 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
Внутренне сопротивление каскада в режиме работы порта «Напряжение»	кОм	–	10,5	–
Напряжение запитки каскада в режиме работы порта «Резистивный»	В	–	24	–
Внутренне сопротивление каскада в режиме работы порта «Резистивный»	кОм	–	10,5	–
Измеряемый ток в режиме работы порта «Токовая петля»	мА	0	–	24
Внутренне сопротивление каскада в режиме работы порта «Токовая петля»	кОм	–	0,182	–

Типовые схемы подключения:

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

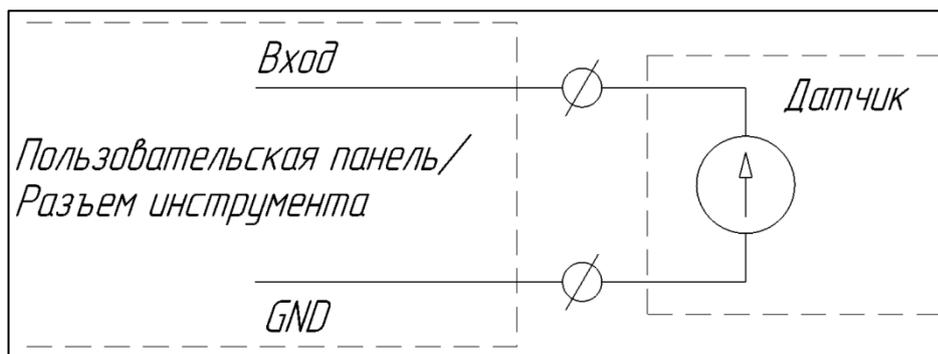


Рисунок I-22 – Схема подключения датчика с выходом по напряжению

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

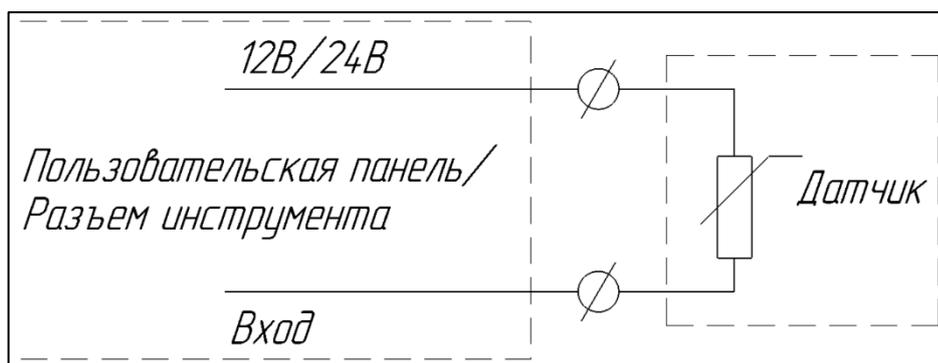


Рисунок I-23 – Схема подключения датчика с резистивным выходом

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

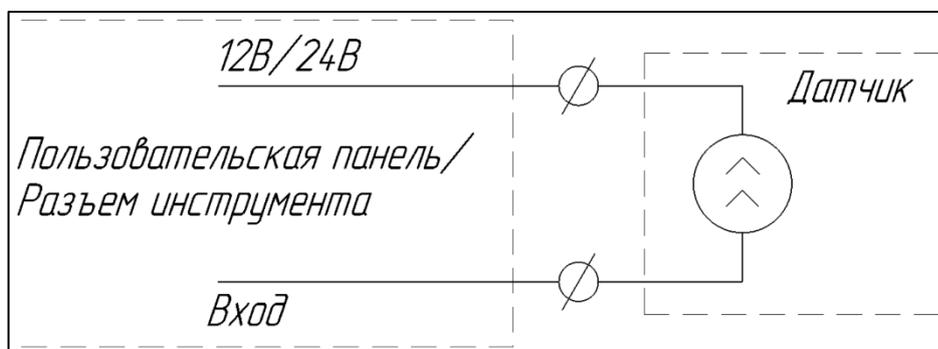


Рисунок I-24 – Схема подключения датчика с выходом типа «токовая петля»

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).

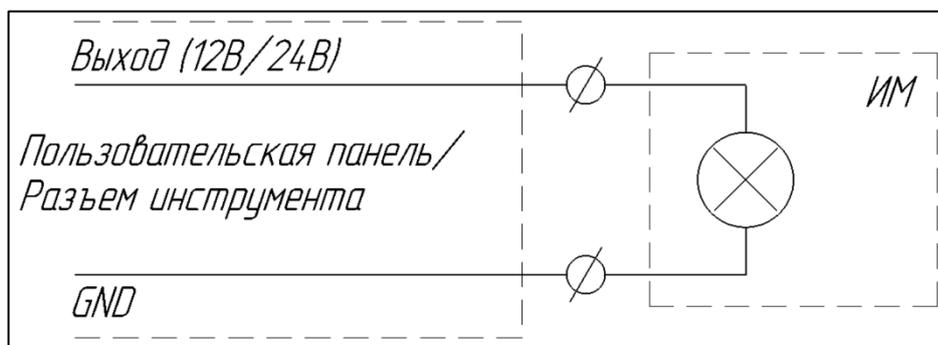


Рисунок I-25 – Схема подключения исполнительного механизма с цифровым дискретным интерфейсом

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

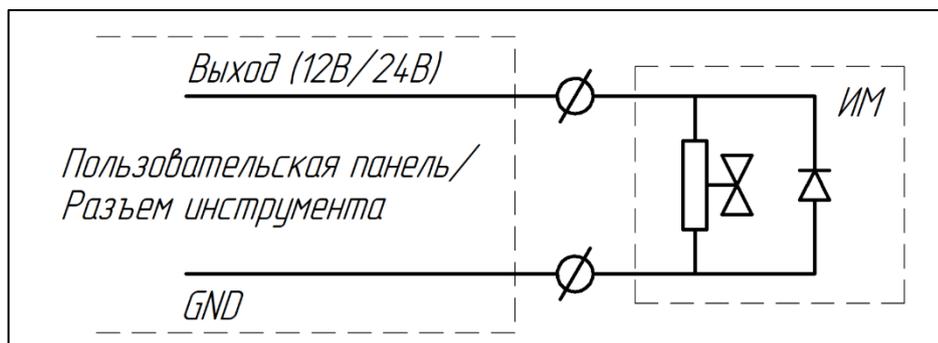


Рисунок I-26 – Схема подключения исполнительного механизма с пневмоинтерфейсом

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).

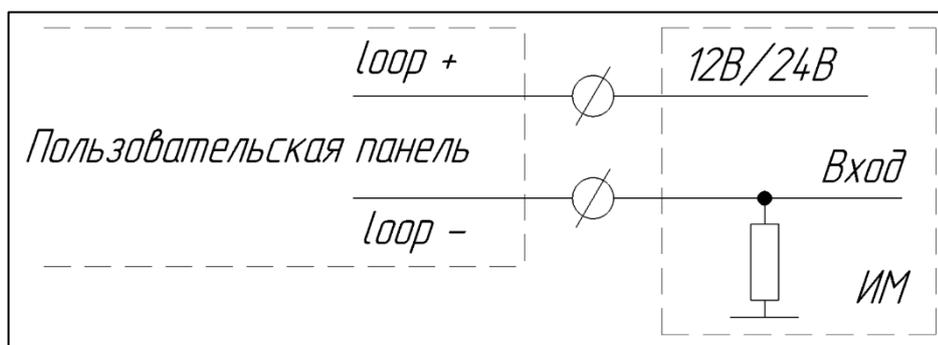


Рисунок I-27 – Схема подключения исполнительного механизма со входом типа «токовая петля»

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

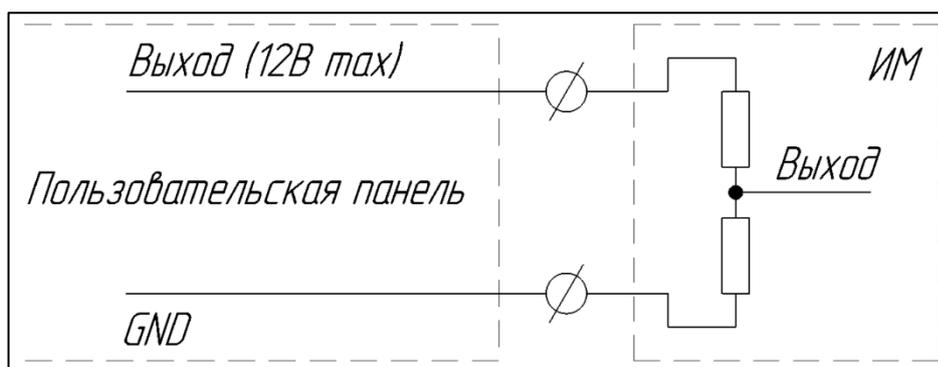


Рисунок I-28 – Схема подключения исполнительного механизма со входом по напряжению

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):

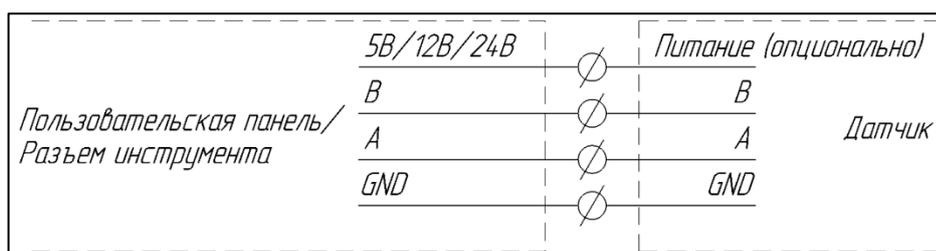


Рисунок I-29 – Схема подключения интерфейса RS-485

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).

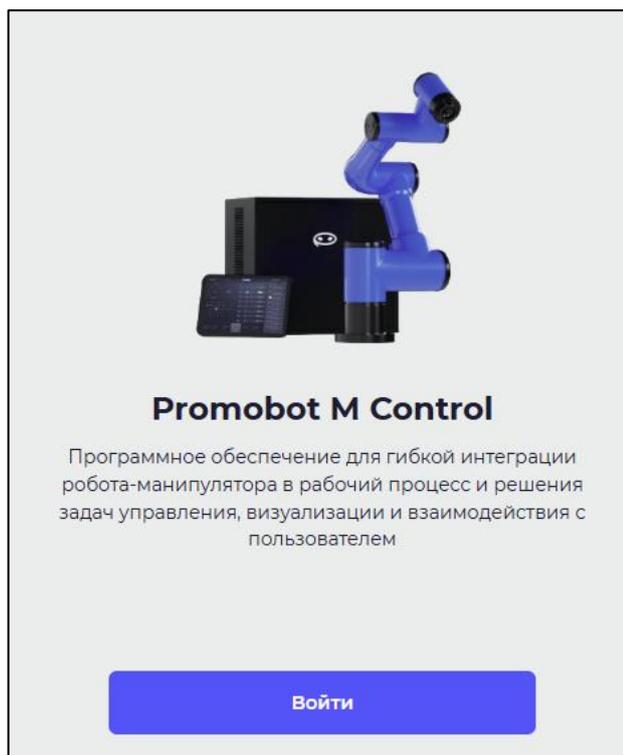


Рисунок I-30 – Кнопка «Войти»

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 П-5) 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 рисунке (см. Рисунок I-2). 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	Обойти манипулятор со всех сторон, провести 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	Выполнить 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 провести 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
Ежемесячно	Проверка калибровки энкодеров и датчиков положения	Выполните полный запуск манипулятора, должны отсутствовать ошибки

Периодичность	Параметр проверки	Способ проверки
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»
Ежегодно	Калибровка всех датчиков и проверка точности позиционирования	Обратиться 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

Неисправность	Возможная причина	Методы устранения
Электромеханические неисправности		
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 сервисный центр
	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 сервисный центр
Визуальное замедление интерфейса на пульте управления, зависание виртуальных переключателей, открытых диалоговых окон интерфейса	Перегрев шкафа управления	Проверить работоспособность электрического вентилятора
	Воздушный фильтр шкафа управления забит пылью	Продуть вкладыш либо заменить на новый

управления. Самопроизвольное выключение манипулятора. Зависание исполнительной программы	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 сервисный центр
Уведомление об ошибке в ПО Promobot M Control	–	Обратиться в сервисный центр

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).

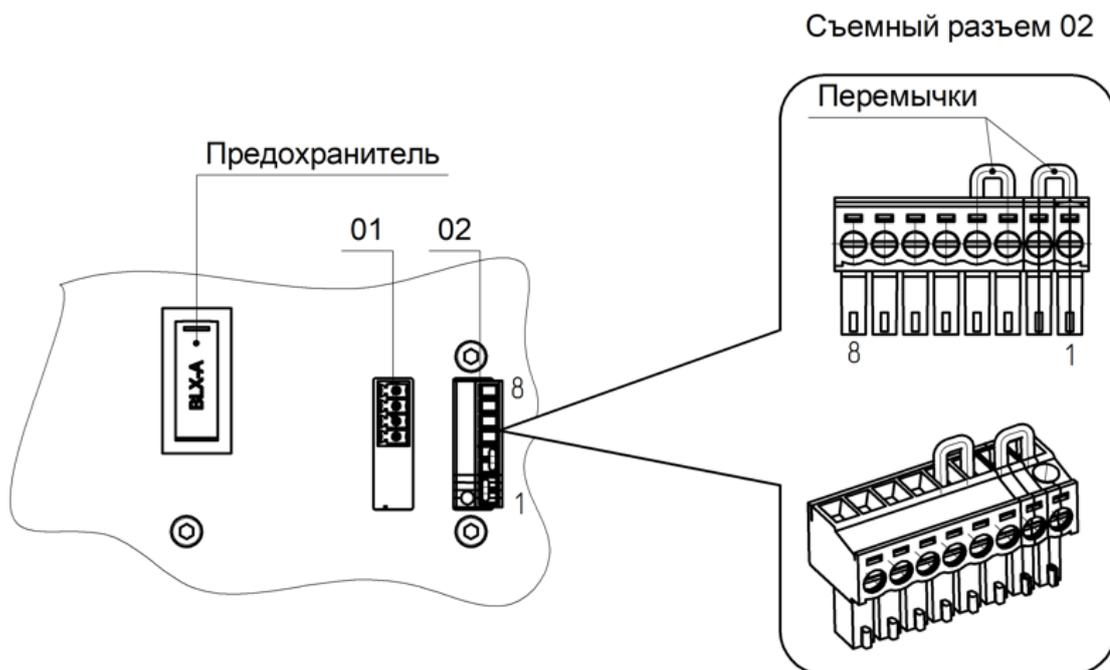


Рисунок I-31 – Установка перемычек между контактами 1–2, 3–4, 5–6, 7–8

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

Ситуация	Цель сигнала	Звуковой сигнал	Повторяемость
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 ее нахождения или по месту нахождения Promobot M13.

Гарантийному ремонту (замене) не подлежит Promobot M13:

- эксплуатировавшийся образом, 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.

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

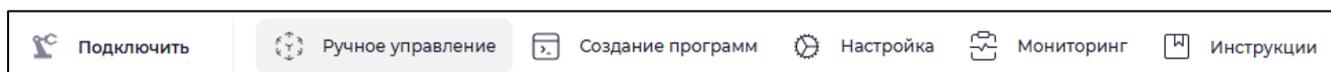


Рисунок II-1 – Главная панель приложения

- «Подключить» – кнопка подключения/отключения манипулятора.
- «Ручное управление» – кнопка для перехода в раздел ручного управления манипулятором.
- «Создание программ» – кнопка для перехода в раздел создания программ с помощью языков программирования Blockly, Python, C++.
- «Настройка» – кнопка для перехода в раздел выбора режима насадки.
- «Мониторинг» – кнопка для перехода в раздел мониторинга работы Promobot M13.
- «Инструкции» – кнопка для открытия руководства Promobot M13 на портале производителя.
- «Выход» – кнопка для выключения M13.

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

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-2).

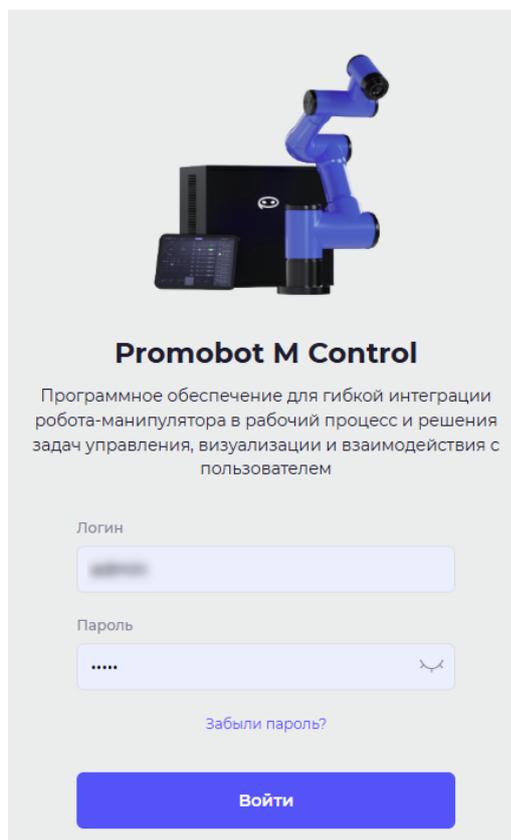


Рисунок II-2 – Окно авторизации

Для подключения манипулятора нажмите кнопку «Подключить» в верхнем левом углу (см. Рисунок II-3).



Рисунок II-3 – 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-4).



Рисунок II-4 – Кнопка «Отключить»

Отобразится раздел ручного управления манипулятором (см. Рисунок II-7).

Для выключения манипулятора и системы нажмите кнопку «Выход» и выберите «Выключить манипулятор» (см. Рисунок II-5). Либо воспользуйтесь кнопкой включения/выключения на пульте управления.

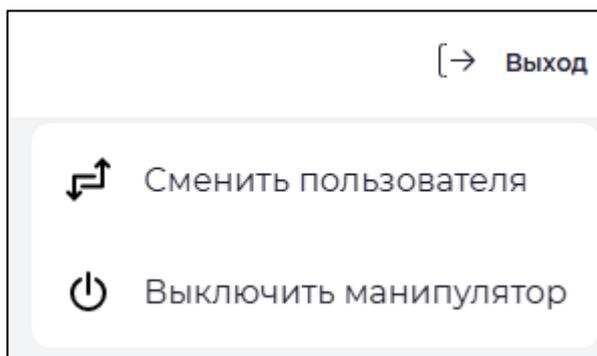


Рисунок II-5 – Диалоговое окно кнопки «Выход»

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-6).

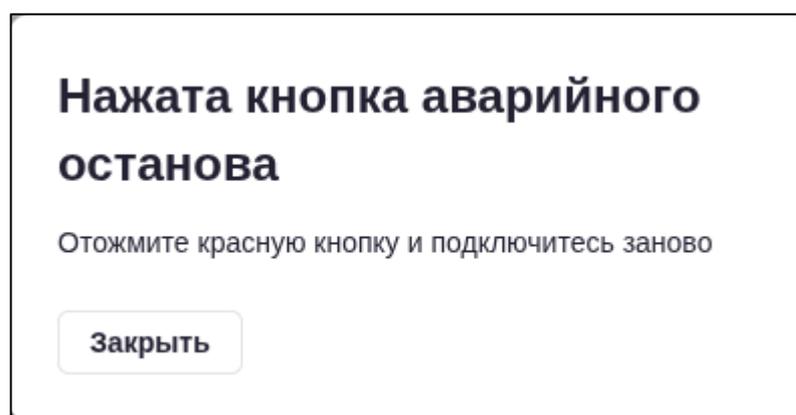


Рисунок II-6 – Уведомление

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

Раздел ручного управления манипулятором состоит из следующих областей (см. Рисунок II-7):

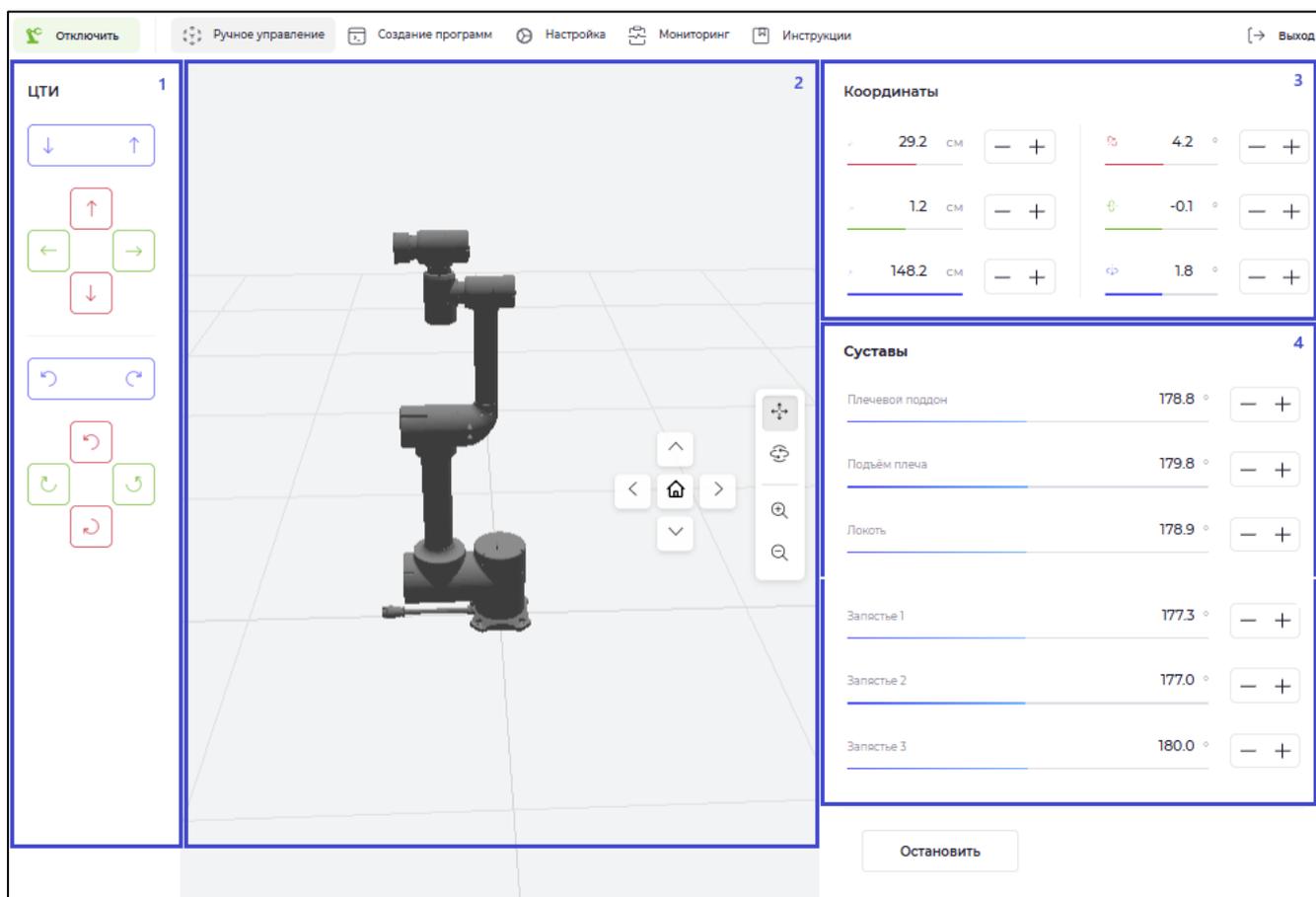


Рисунок II-7 – Раздел ручного управления манипулятором

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-8).



Рисунок II-8 – Поле для ручного введения значения

4 НАСТРОЙКА

Раздел предназначен для настройки работы манипулятора.

На данный момент в разделе доступны следующие функции (см. Рисунок II-9):

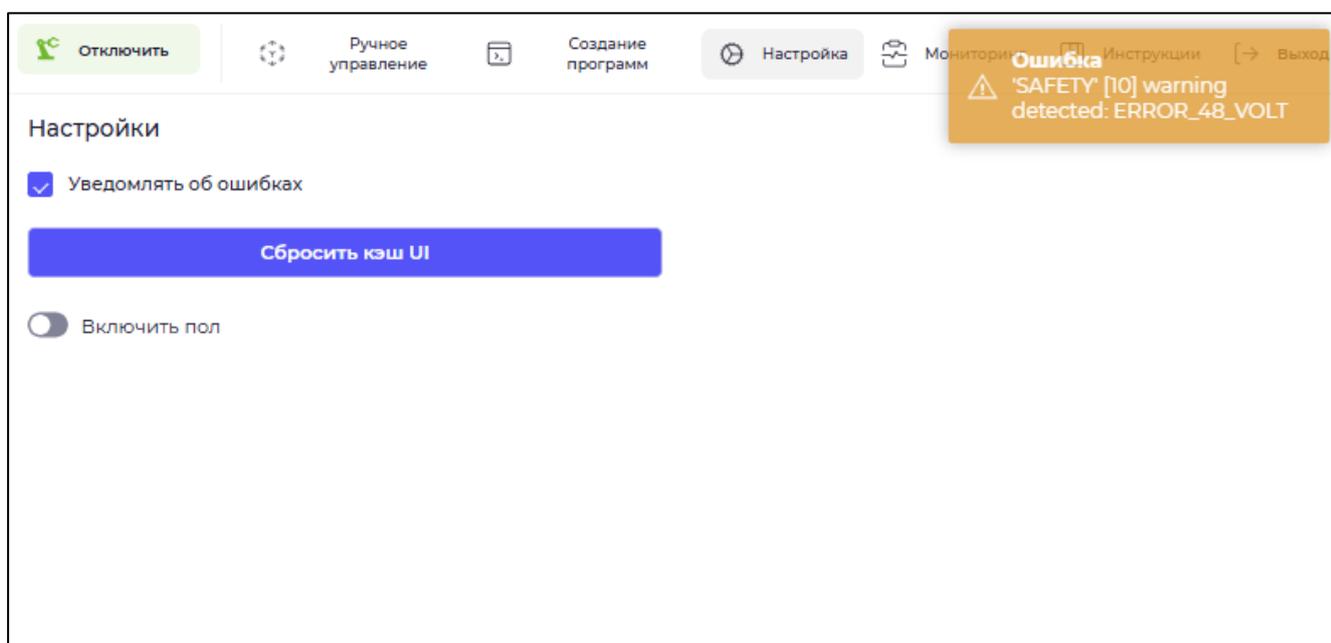


Рисунок II-9 – Раздел «Настройка»

- Флаг «Уведомлять об ошибках» – включает функцию отображения возникающих ошибок в виде всплывающих окон в правом верхнем углу экрана.
- Кнопка «Сбросить кэш UI» – используется для освобождения памяти и исправления ошибок, возникающих при работе с приложением.
- Слайдер «Включить пол» – включает функцию защиты от столкновения манипулятора с полом.

5 СОЗДАНИЕ ПРОГРАММ

Создание программ доступно по кнопке «Создание программ» на главной панели приложения.

В разделе предусмотрены кнопки быстрого действия (см. Рисунок II-10):



Рисунок II-10 – Раздел для создания программ



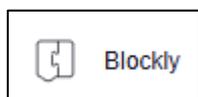
«Скачать» – скачать алгоритм программы в текстовом формате.



«Загрузить» – загрузить алгоритм программы в текстовом формате.



«Удалить все» – очистить рабочую область.



«Blockly» – открыть графический редактор Blockly.



«Python» – открыть редактор кода Python.



«C++» – открыть редактор кода C++.



«Запуск на манипуляторе» – запустить скрипт.

Также в разделе создания программы есть 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-11).

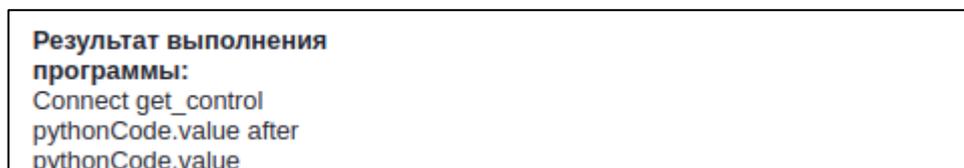


Рисунок II-11 – Поле «Результат выполнения программы»

Раздел для создания программ позволит создавать программы на трех языках программирования: Blockly, Python, C++.

5.1 Blockly

Blockly в приложении Promobot M Control представляет собой набор графических блоков (библиотека) определенной формы и графический редактор (см. Рисунок II-12). Соединяя одни блоки с другими можно создать программу движений для манипулятора.

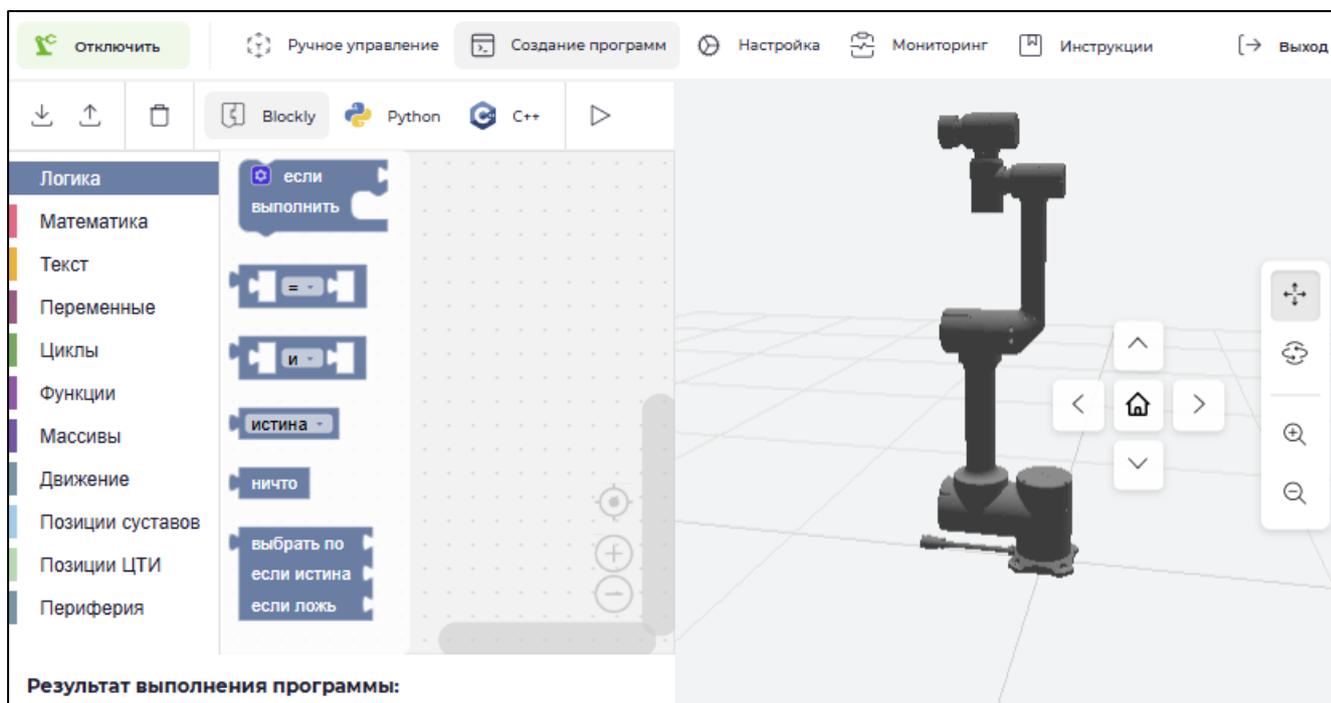


Рисунок II-12 – Blockly в приложении Promobot M Control

Для получения краткой справки о блоке наведите на него курсор мыши – отобразится всплывающая подсказка (см. Рисунок II-13).

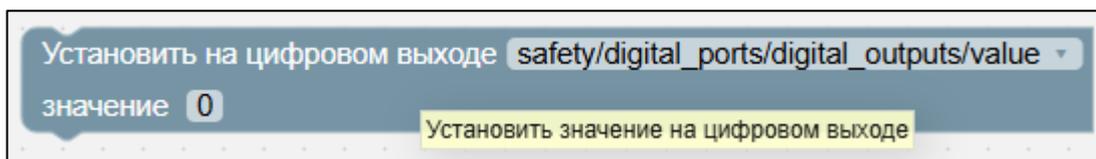


Рисунок II-13 – Всплывающая подсказка

По блокам общего функционала доступна справка в контекстном меню блока, для этого нажмите правой кнопки мыши на блок (см. Рисунок II-12).

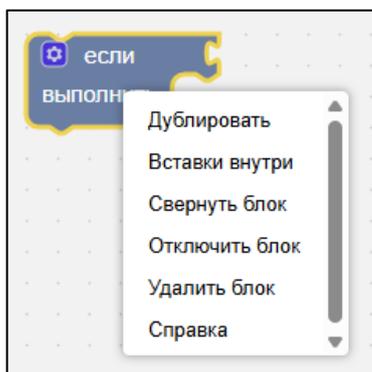


Рисунок II-14 – Контекстное меню блока

5.1.1 Описание графических блоков (библиотека Blockly)

Библиотека Blockly в приложении Promobot M Control имеет следующие разделы:

1. «Логика» – условия, сравнения (см. Рисунок II-15).

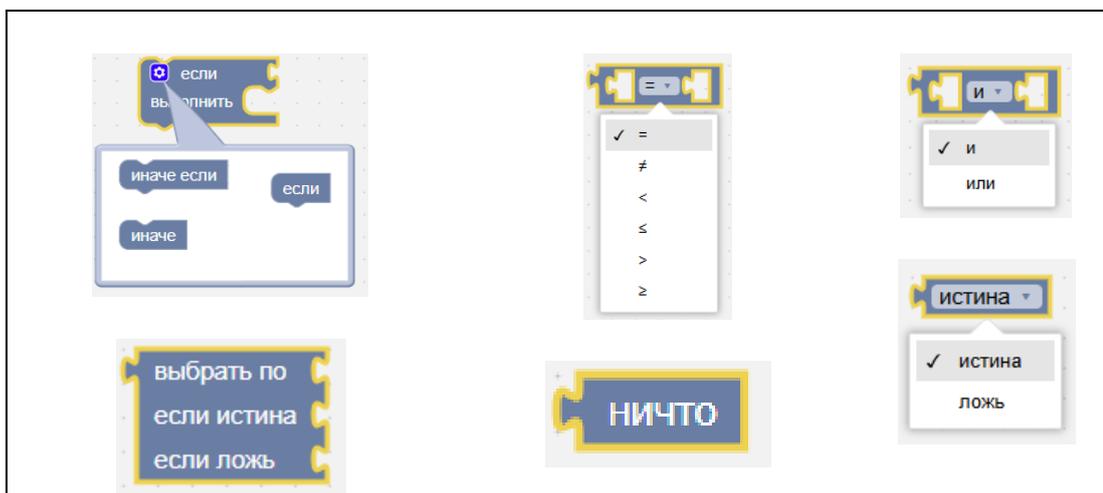


Рисунок II-15 – Блоки «Логика»

2. «Математика» – вычисления, формулы (см. Рисунок II-16).

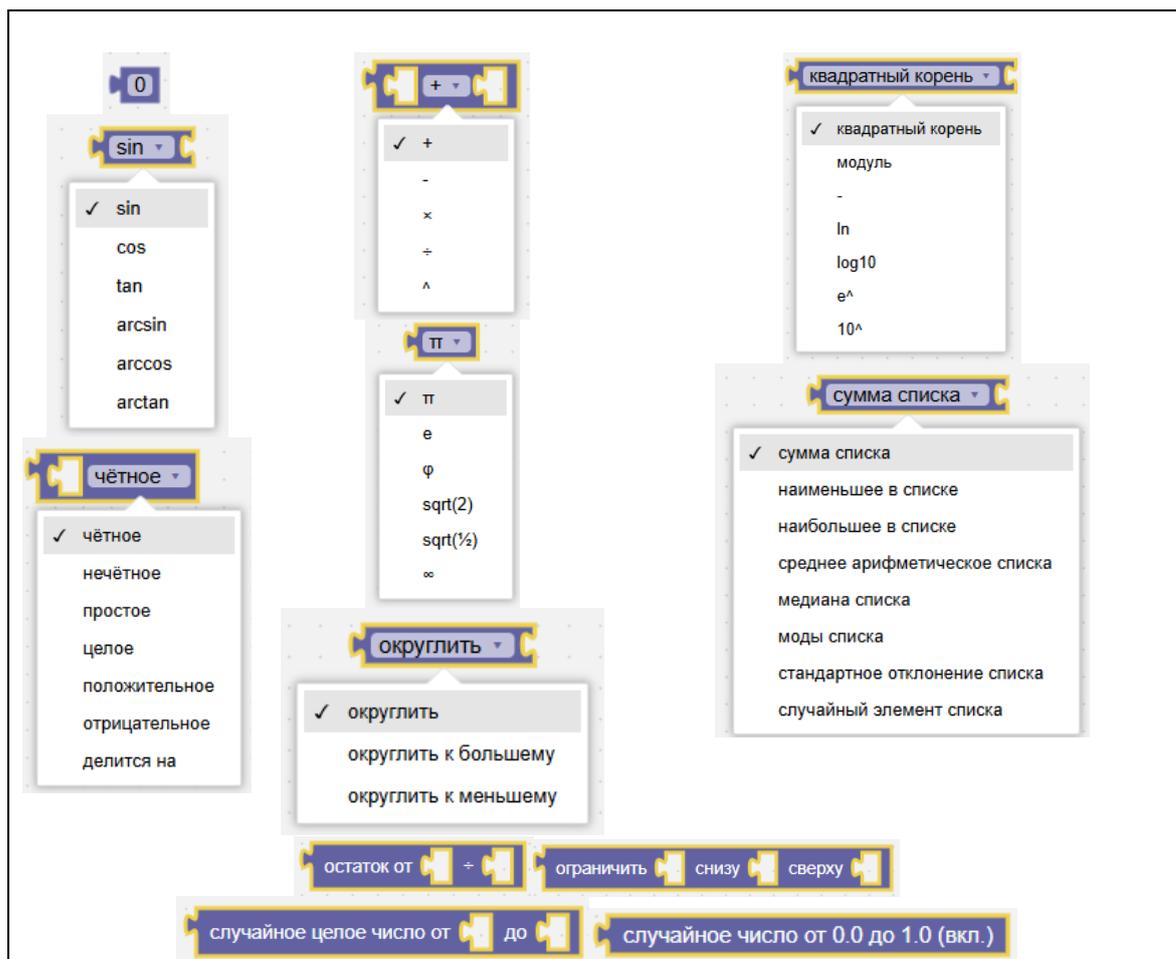


Рисунок II-16 – Блоки «Математика»

3. «Текст» – работа с текстом (см. Рисунок II-17).

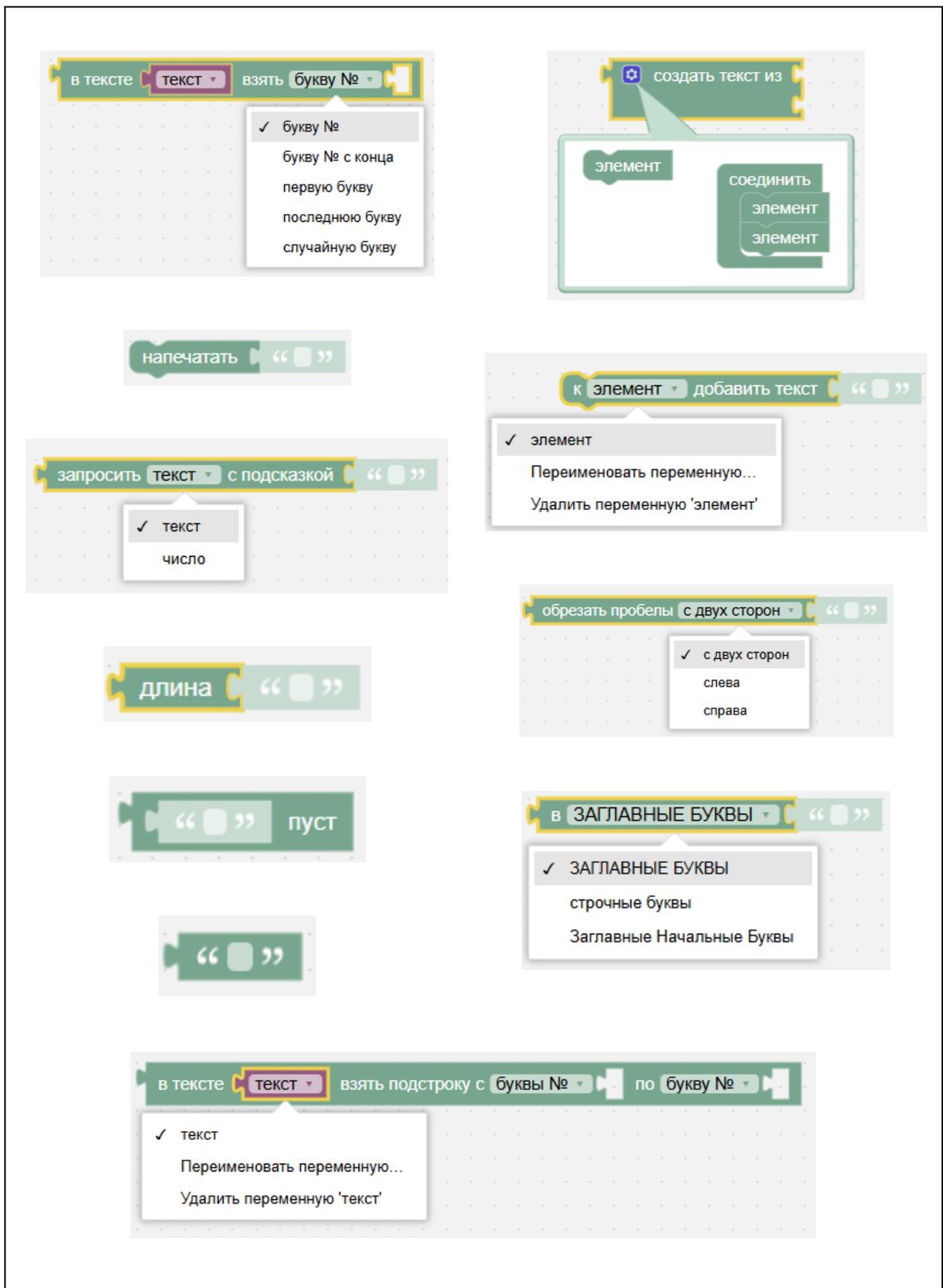


Рисунок II-17 Блоки «Текст»

4. «Переменные» – создание и редактирование переменных (см.Рисунок II-18).

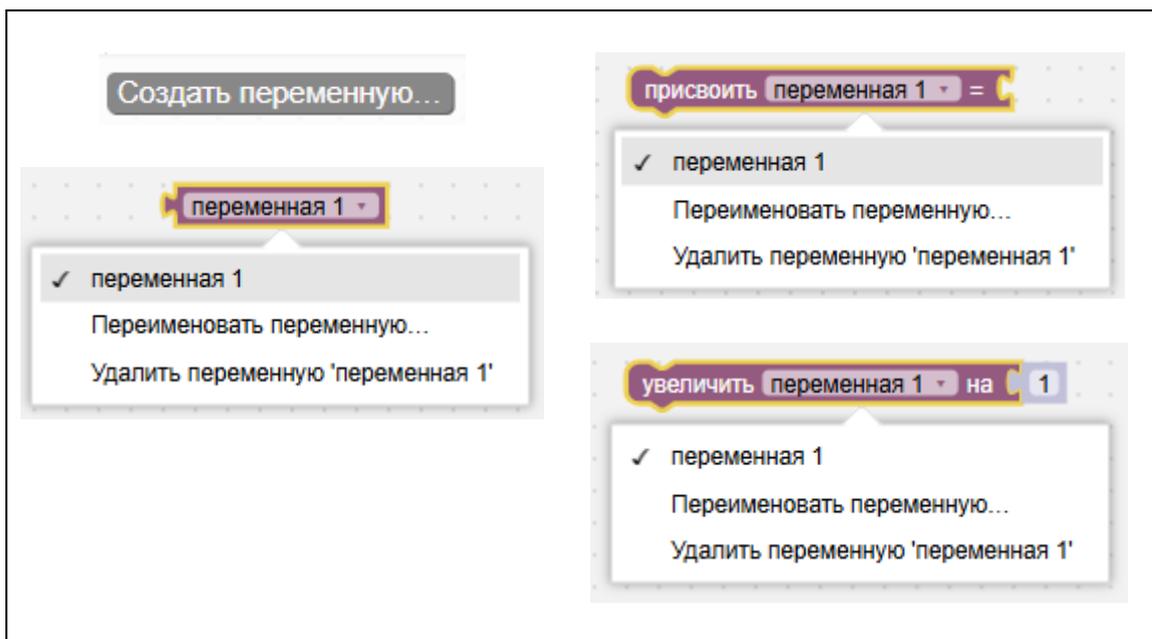


Рисунок II-18 – Блоки «Переменные»

5. «Циклы» – многократное повторение определенных действий (команд) (см. Рисунок II-19).

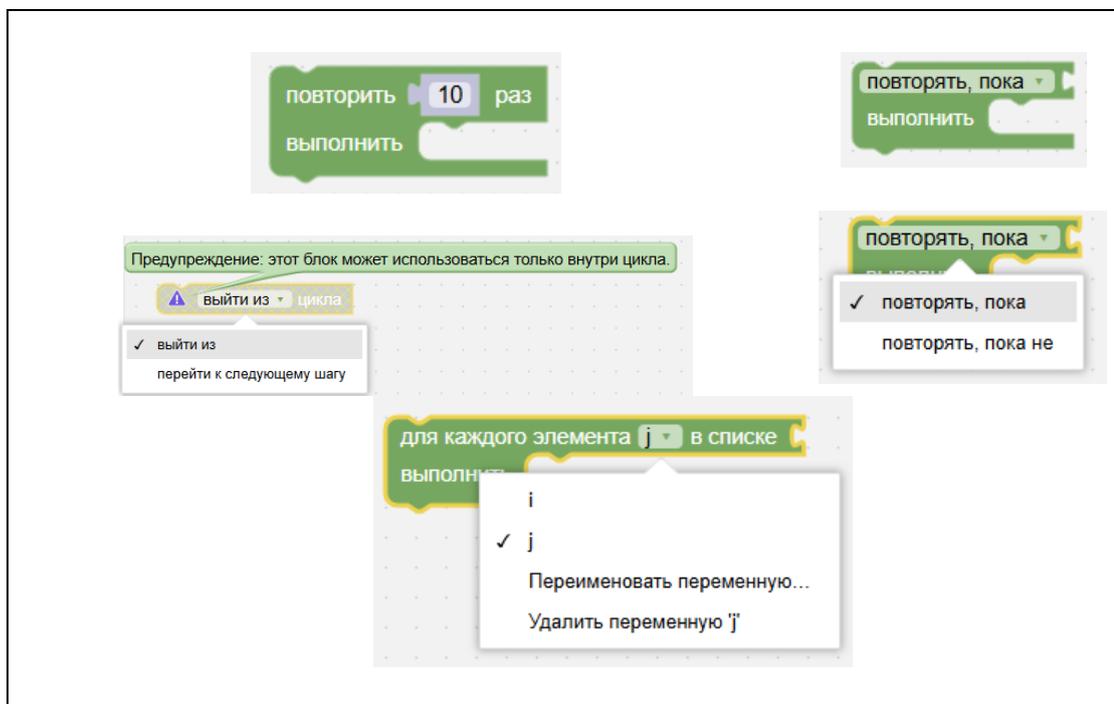


Рисунок II-19 – Блоки «Циклы»

6. «Функции» – создание собственных процедур и именованных подпрограмм (см. Рисунок II-20).



Рисунок II-20 – Блоки «Функции»

7. «Массивы» – работа с элементами списков (см. Рисунок II-21).

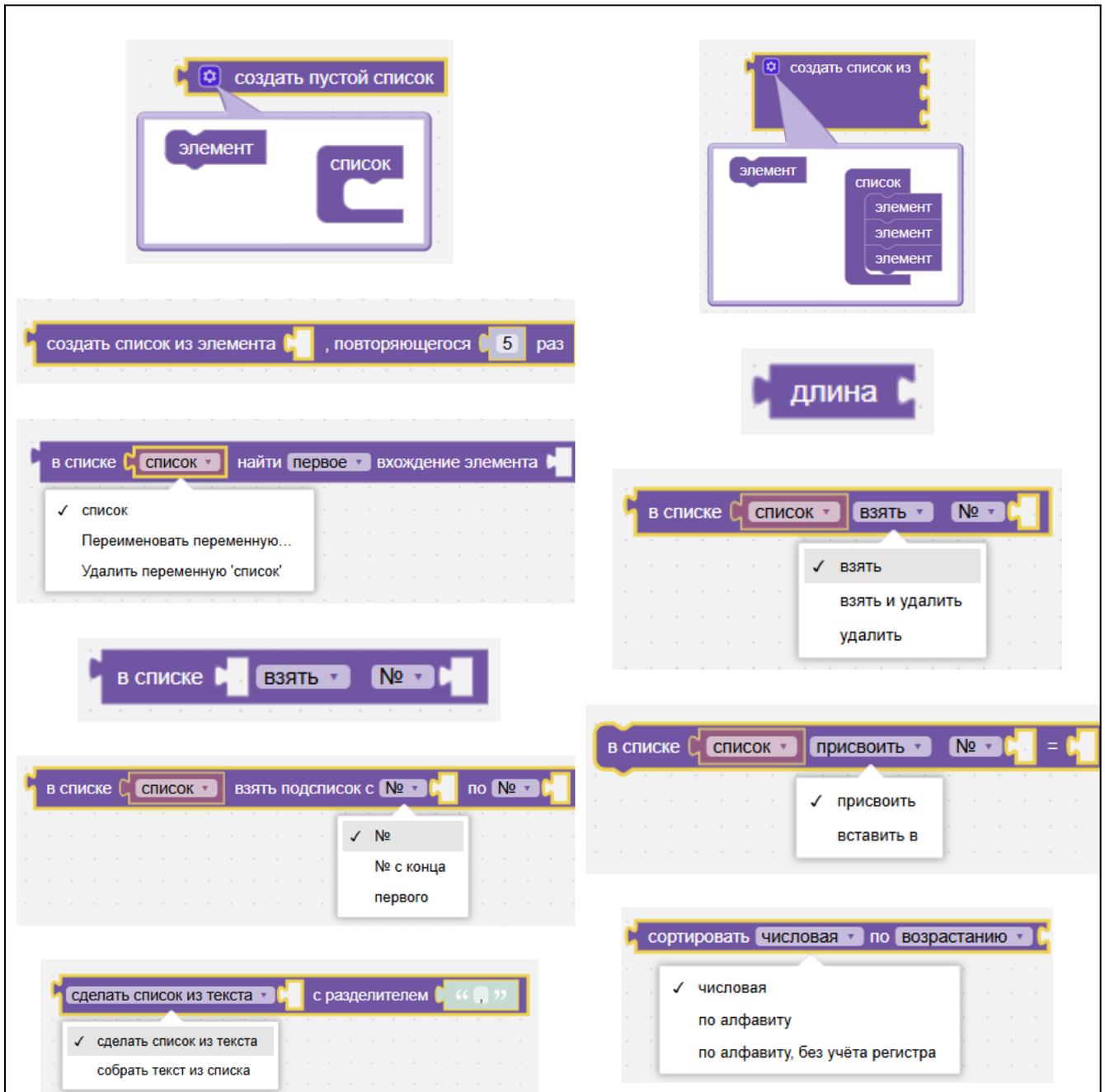


Рисунок II-21 – Блоки «Массивы»

8. «Движение» – команды перемещения (см. Рисунок II-22).

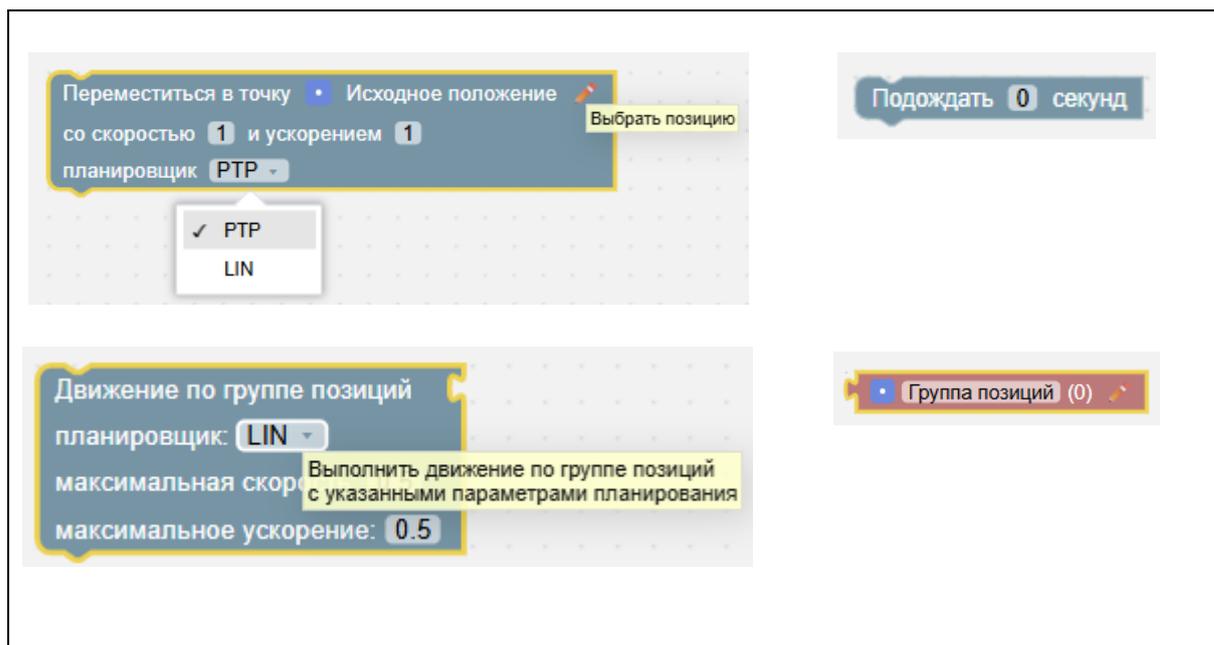


Рисунок II-22 – Блоки «Движение»

9. «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-23).

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-23 – Форма для создания позиции по суставам

10. «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-24).

Добавить позицию ЦТИ

Позиция по ЦТИ ✕

Наименование

ЦТИ

↑

↑ →

↓

↷

↻ ↻

↻

Координаты

<input type="text" value="x"/> 0.0 см <input type="text" value="−"/> <input type="text" value="+"/>	<input type="text" value="RX"/> 0.0 ° <input type="text" value="−"/> <input type="text" value="+"/>
<input type="text" value="y"/> 0.0 см <input type="text" value="−"/> <input type="text" value="+"/>	<input type="text" value="RY"/> 0.0 ° <input type="text" value="−"/> <input type="text" value="+"/>
<input type="text" value="z"/> 0.0 см <input type="text" value="−"/> <input type="text" value="+"/>	<input type="text" value="RZ"/> 0.0 ° <input type="text" value="−"/> <input type="text" value="+"/>

Рисунок II-24 – Форма для создания позиции ЦТИ

11. Периферия – работа с входами с датчиков, выходами на датчики и внешними устройствами (см. Рисунок II-25).

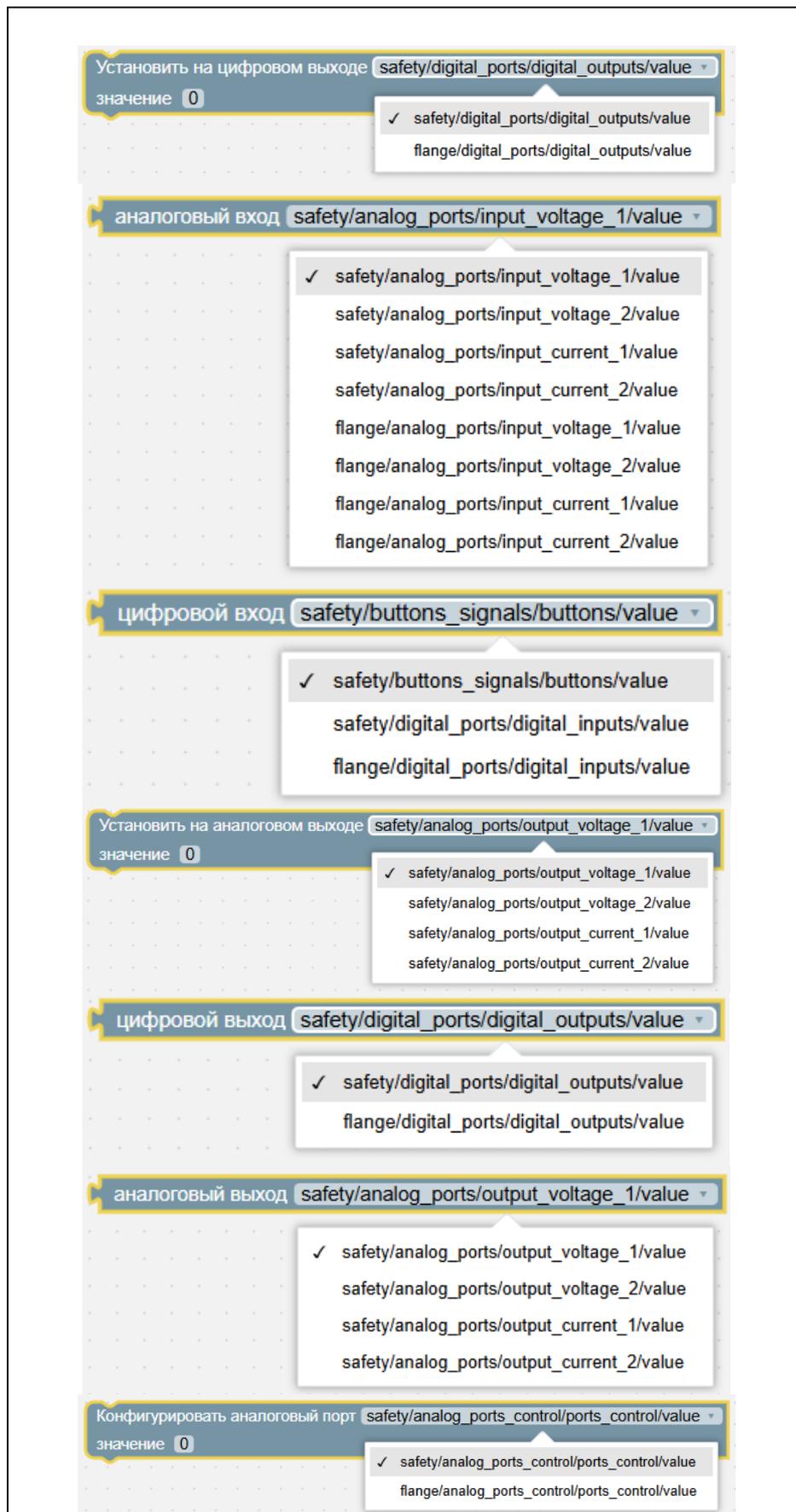


Рисунок П-25 – Блоки «Периферия»

Раздел «Периферия» предназначен для чтения/управления дискретными (Digital I/O) и аналоговыми (Analog) сигналами манипулятора.

В блоках используется выбор группы портов:

- safety/... – группа для портов шкафа управления (пользовательская панель);
- flange/... – группа для портов на фланце (разъем инструмента).

Выбор группы выполняется в выпадающем списке внутри блока.

Расположение портов на пользовательской панели шкафа управления и порты на фланце инструмента изображены в разделе I.2.2.2.4 «Подключение датчиков и исполнительных механизмов к портам».

1. Блоки и доступные пути

1) Цифровые выходы

a) Блок "Установить на цифровом выходе ... значение ..."

- safety/digital_ports/digital_outputs/value
- flange/digital_ports/digital_outputs/value

b) Блок "цифровой выход ... (чтение текущего слова выходов)"

- safety/digital_ports/digital_outputs/value
- flange/digital_ports/digital_outputs/value

2) Цифровые входы

c) Блок "цифровой вход ..."

- safety/buttons_signals/buttons/value (сигналы кнопок/цепей)
- safety/digital_ports/digital_inputs/value
- flange/digital_ports/digital_inputs/value

3) Аналоговые входы

d) Блок "аналоговый вход ..."

- safety/analog_ports/input_voltage_1/value
- safety/analog_ports/input_voltage_2/value
- safety/analog_ports/input_current_1/value
- safety/analog_ports/input_current_2/value
- flange/analog_ports/input_voltage_1/value
- flange/analog_ports/input_voltage_2/value
- flange/analog_ports/input_current_1/value

- flange/analog_ports/input_current_2/value

4) Аналоговые выходы

е) Блок "Установить на аналоговом выходе ... значение ..."

- safety/analog_ports/output_voltage_1/value
- safety/analog_ports/output_voltage_2/value
- safety/analog_ports/output_current_1/value
- safety/analog_ports/output_current_2/value

ф) Блок "аналоговый выход ... (чтение)"

- safety/analog_ports/output_voltage_1/value
- safety/analog_ports/output_voltage_2/value
- safety/analog_ports/output_current_1/value
- safety/analog_ports/output_current_2/value

5) Конфигурация режимов

г) Блок "Конфигурировать аналоговый порт ... значение ..."

- safety/analog_ports_control/ports_control/value
- flange/analog_ports_control/ports_control/value

2. Цифровые сигналы

1) Общий принцип. Цифровые входы и выходы задаются одним числом в десятичной системе: каждый канал — это отдельный бит bit0...bit15 (отсчет от младшего бита).

- бит = 0 → состояние 0
- бит = 1 → состояние 1

В Blockly значение вводится десятичным числом.

При расчете удобно мыслить битами (0/1), а итог вводить в десятичной форме.

Важно! запись в digital_outputs задает сразу все 16 выходов.

Чтобы изменить один выход и не затронуть остальные: прочитать текущее слово → изменить нужный бит → записать.

2) safety/digital_ports/digital_outputs/value (цифровые выходы пользовательская панель)

Тип: uint16.

Соответствие битов разъемам/контактам:

- bits 0–3 → порты DO_25–DO_28
- bits 4–7 → порты DO_29–DO_32
- bits 8–11 → порты DO_9–DO_12
- bits 12–15 → порты DO_13–DO_16

Интерпретация уровней выходов как 0 → 24, 1 → 0

- 3) safety/digital_ports/digital_inputs/value (цифровые входы пользовательская панель)

Тип: uint16.

Соответствие битов разъемам/контактам:

- bits 0–3 → разъем №8, порты DI_17 - DI_20
- bits 4–7 → разъем №9, порты DI_21 - DI_24
- bits 8–11 → разъем №4, порты DI_1 - DI_4
- bits 12–15 → разъем №5, порты DI_5 - DI_8

Примечание – при ошибке чтения может возвращаться служебное значение 65535 (в двоичном виде все 1) и формироваться предупреждение ERROR_INVALID_PACKET.

- 4) flange/digital_ports/digital_inputs/value (цифровые входы разъем инструмента)

Тип: uint16.

- bit0 = DIN1 (пин 3)
- bit1 = DIN2 (пин 4)

При ошибке чтения также возможен возврат 65535 и предупреждение ERROR_INVALID_PACKET.

- 5) flange/digital_ports/digital_outputs/value (цифровые выходы разъем инструмента)

Тип: uint16.

- bit0 = DOUT1 (пин 5)
- bit1 = DOUT2 (пин 6)

Логика уровня:

- DOUT2: 0 → 24 В, 1 → 0 В

- DOUT1: 0 → (24 В или 12 В), 1 → 0 В
(24/12 определяется конфигурацией flange/.../ports_control, см. пункт 4, порт 2).

3. Сигналы кнопок/цепей (выходы пользовательская панель)

Тип: uint16.

Биты:

- bit0 — E1
- bit1 — E2
- bit2 — E3
- bit3 — “1”
- bit4 — “2”
- bit5 — “3”
- bit6 — freedrive

4. Аналоговые порты и режимы (ports_control)

1) safety/analog_ports_control/ports_control/value

Тип: uint8.

Допустимые значения 0...15 (используются биты 0...3). При записи значения >15 — предупреждение ERROR_INVALID_PACKET.

Биты:

- bit0 (AIN1): 0 — ток, 1 — напряжение
- bit1 (AIN2): 0 — ток, 1 — напряжение
- bit2 (AOUT1): 0 — установка напряжения, 1 — установка тока
- bit3 (AOUT2): 0 — установка напряжения, 1 — установка тока

2) flange/analog_ports_control/ports_control/value (разъем фланца инструмента)

Тип: uint8.

Допустимые значения 0...63. При записи значения >63 — предупреждение ERROR_INVALID_PACKET.

Биты:

- Бит 0–1 (режим аналоговых входов):
 - bit0 (AIN1): 0 – ток, 1 – напряжение

- bit1 (AIN2): 0 – ток, 1 – напряжение
- Бит 2–3 (VOUT - пин 7):
 - bit3 — тип выхода VOUT:
0 — земля, 1 — напряжение
 - bit2 — уровень VOUT (при bit3=1):
0 — 12 В, 1 – 24 В

Примечание – 12 В аппаратно недоступно, при выборе 12 В – High-Z (0 В).

- Бит 4 (AIN1/AIN2):
 - bit4: 0 — измерения, 1 — интерфейс RS-485

Примечание – при RS-485 измерение тока/напряжения на AIN1/AIN2 невозможно.

- Бит 5 (режим DOUT1 12 В):
 - используется для режима, при котором DOUT1 переходит на питание 12 В (тестовый пример значения 44).

Ограничения/валидация:

- при включенном режиме DOUT1 12 В попытка записать значение, при котором bit0 (DOUT1)=0 через flange/digital_outputs вызывает ERROR_INVALID_PACKET;
- при включенном RS-485 попытка изменить биты режима аналоговых входов может приводить к ERROR_INVALID_PACKET.

5. Аналоговые входы (чтение)

Тип: float.

- 1) safety/analog_ports/...
 - input_voltage_1, input_current_1
 - input_voltage_2, input_current_2
- 2) flange/analog_ports/...
 - input_voltage_1, input_current_1
 - input_voltage_2, input_current_2

Примечание – возможно значение NaN ("значение не определено") — например, когда нет данных, выбран другой тип входа (ток/напряжение), либо включен RS-485.

6. Аналоговые выходы (разъемы пользовательской панели)

Тип: float.

Запись/чтение:

- output_voltage_1, output_current_1
- output_voltage_2, output_current_2

Перед записью уставки убедитесь, что в safety/.../ports_control выбран корректный режим AOUT (напряжение/ток).

7. Короткие примеры (все значения — десятичные, как вводится в Blockly)

3) Цифровые выходы пользовательской панели (запись)

Соответствие битов разъемам/контактам:

- bits 0–3 → порты DO_25–DO_28
- bits 4–7 → порты DO_29–DO_32
- bits 8–11 → порты DO_9–DO_12
- bits 12–15 → порты DO_13–DO_16

Интерпретация уровней выходов как 0 → 24, 1 → 0

Задать "все выключено" (все биты = 1):

1111 1111 1111 1111 = 65535 (на всех каналах состояние 1)

Включить только DO_28 (остальные выключены):

1111 1111 1111 0111 = 65527 (т.к. все 1, кроме DO_28 = 0)

Включить DO_25 и DO_26 (остальные выключены):

1111 1111 1111 1100 = 65532

Путь для записи: safety/digital_ports/digital_outputs/value

4) Дискретные выходы платы инструмента (DOUT1/DOUT2)

Только DOUT1 включен: 65534

Только DOUT2 включен: 65533

Оба включены: 65532

Оба выключены: 65535

Путь для записи: flange/digital_ports/digital_outputs/value

5) Сигналы кнопок (buttons)

Если активны EM1 (bit0) и freedrive (bit6), значение будет 65.

Путь чтения: safety/buttons_signals/buttons/value

6) Настройка safety_ports_control (пример)

Сделать: AIN1 — напряжение, AIN2 — ток, AOOUT1 — напряжение, AOOUT2 — ток:

bit0=1, bit1=0, bit2=0, bit3=1. Ввести значение 9.

Путь записи: safety/analog_ports_control/ports_control/value

7) Настройка flange: VOOUT = 24 В (напряжение)

Нужно: bit3=1 (VOOUT=напряжение) и bit2=1 (24 В). Ввести значение 12.

Путь записи: flange/analog_ports_control/ports_control/value

8) Настройка flange: "DOOUT1 12 В, VOOUT 24 В"

Путь записи: flange/analog_ports_control/ports_control/value

9) Чтение аналогового входа flange

Настройте flange/.../ports_control так, чтобы AIN работал как измерение (bit4=0) и был выбран нужный тип (ток/напряжение).

Читайте, например: flange/analog_ports/input_voltage_1/value.

если получено NaN — значение не определено (нет данных / выбран другой тип / включен RS-485).

8. Пример построения алгоритма в Blockly (см. Рисунок I-1).

Данный пример отображает перемещение манипулятора по точкам и переключение состояний на цифровых входах и аналоговых выходах.

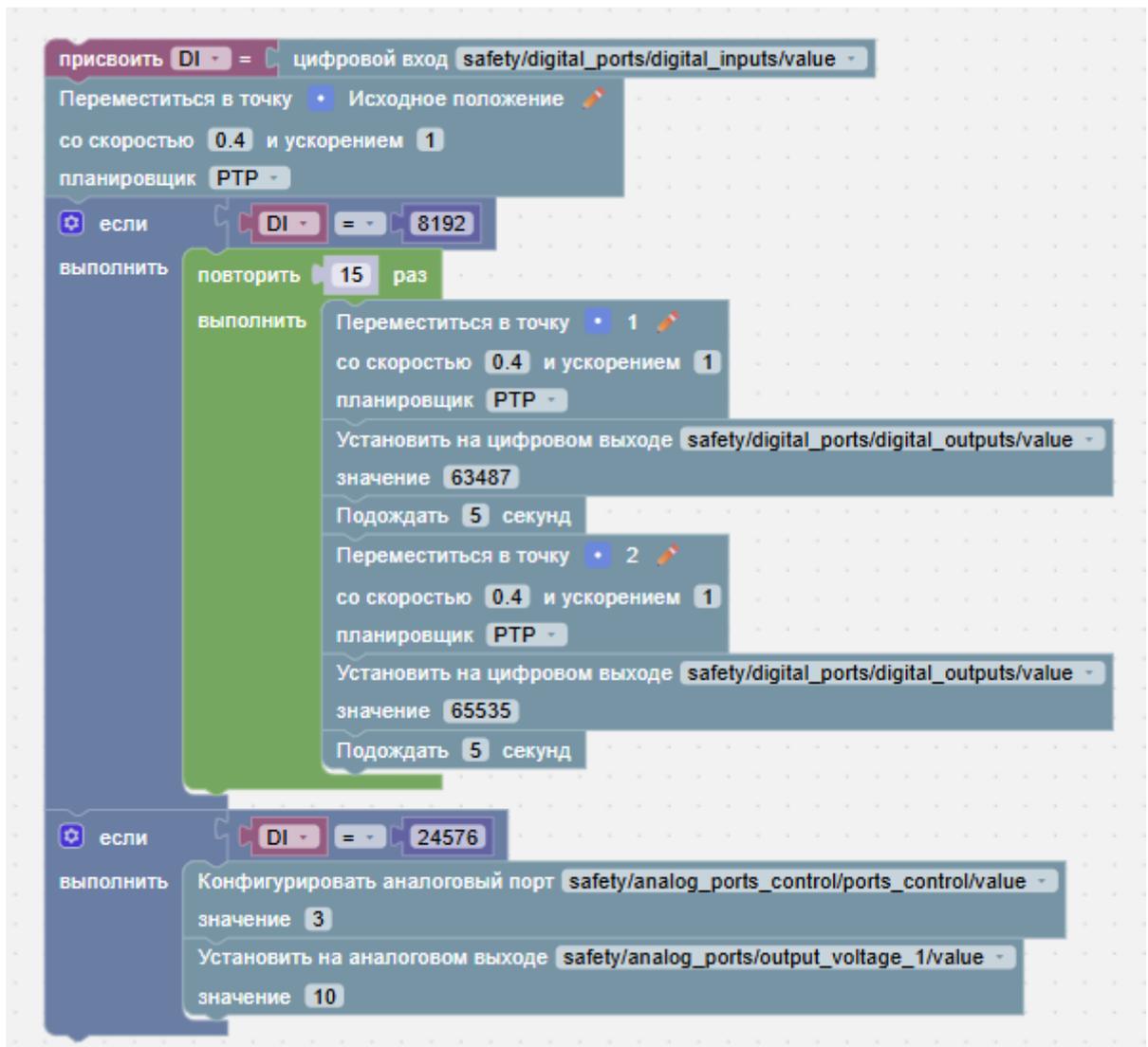


Рисунок II-26 – Пример построения алгоритма в Blockly

В примере рассматривается переключение состояния:

- порт DI_6 с 0→1. Значение 8192

бит = 0 → состояние 0

бит = 1 → состояние 1

DI_8	0
DI_7	0
DI_6	1
DI_5	0
DI_4	0
DI_3	0
DI_2	0

DI_1	0
DI_24	0
DI_23	0
DI_22	0
DI_21	0
DI_20	0
DI_19	0
DI_18	0
DI_17	0
Комментарий	0010 0000 0000 0000 = 8192

- порты DI_6, DI_7 с 0→1. Значение 24576

бит = 0 → состояние 0

бит = 1 → состояние 1

DI_8	0
DI_7	1
DI_6	1
DI_5	0
DI_4	0
DI_3	0
DI_2	0
DI_1	0
DI_24	0
DI_23	0
DI_22	0
DI_21	0
DI_20	0
DI_19	0
DI_18	0
DI_17	0
Комментарий	0110 0000 0000 0000 = 24576

- порт DO_12 с 1→0. Значение 63487

бит = 0 → 24 В

бит = 1 → 0

DO_16	1
DO_15	1
DO_14	1
DO_13	1
DO_12	0
DO_11	1
DO_10	1
DO_09	1
DO_32	1
DO_31	1
DO_30	1
DO_29	1
DO_28	1
DO_27	1
DO_26	1
DO_25	1
Комментарий	1111 0111 1111 1111 = 63487

- выключить все DO. Значение 65535

бит = 0 → 24 В

бит = 1 → 0

DO_16	1
DO_15	1
DO_14	1
DO_13	1
DO_12	1
DO_11	1
DO_10	1
DO_09	1

DO_32	1
DO_31	1
DO_30	1
DO_29	1
DO_28	1
DO_27	1
DO_26	1
DO_25	1
Комментарий	1111 1111 1111 1111 = 65535

- конфигурирование аналоговых портов

AIN1 - Напряжение, AIN2 - Напряжение, AOOUT1 - Напряжение, AOOUT2 - Напряжение. AOOUT1 = 10 В.

5.2 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-27).

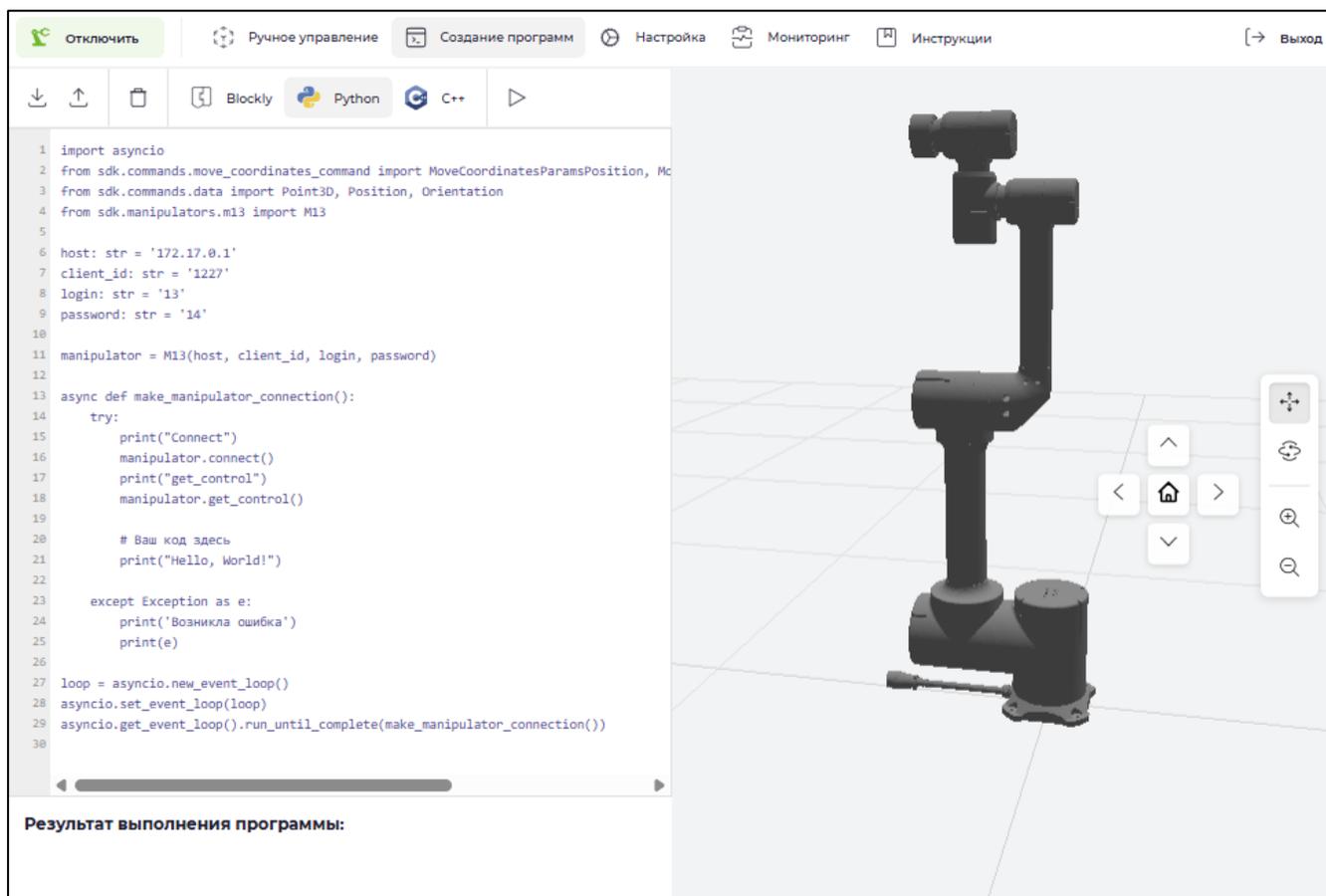


Рисунок II-27 – Python в приложении Promobot M Control

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

```


C++ – это компилируемый, статически типизированный язык программирования общего назначения. Используется для сложных сценариев и полного контроля над роботом. Программа на C++ для манипулятора пишется самостоятельно.

6 МОНИТОРИНГ

Для того чтобы открыть раздел мониторинга нажмите кнопку «Мониторинг» на главной панели приложения.

Отобразится информация о версии интерфейса, релиза и прошивки (см. Рисунок II-29). Версии отображаются только при подключенном манипуляторе.

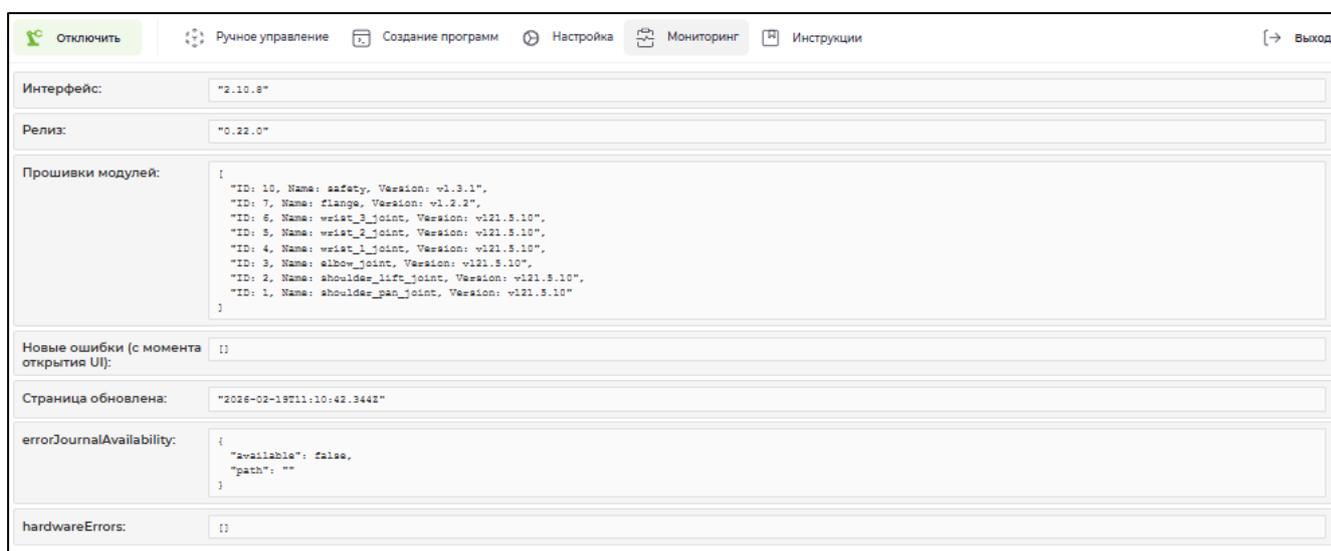


Рисунок II-29 – Раздел «Мониторинг»

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-30).

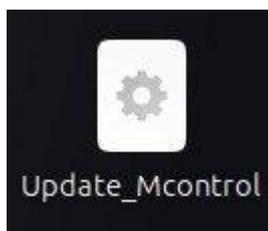


Рисунок II-30 – Файл «Update_Mcontrol»

- 3) Откроется программный интерфейс «Terminal». Отобразится диалоговое окно для выбора типа обновления (см. Рисунок II-31).

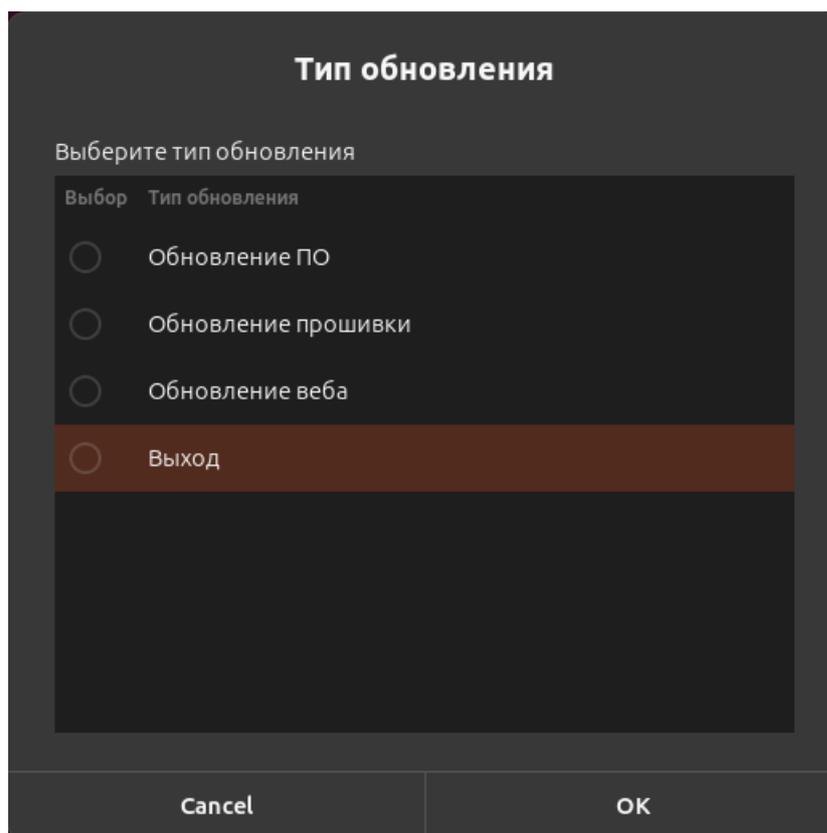


Рисунок II-31 – Диалоговое окно для выбора типа обновления

- 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-31).

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-31).

3. Обновите прошивку:

- 1) Выберите «Обновление прошивки» и нажмите «ОК». Отобразится диалоговое окно для выбора устройства для прошивки (см. Рисунок II-32).

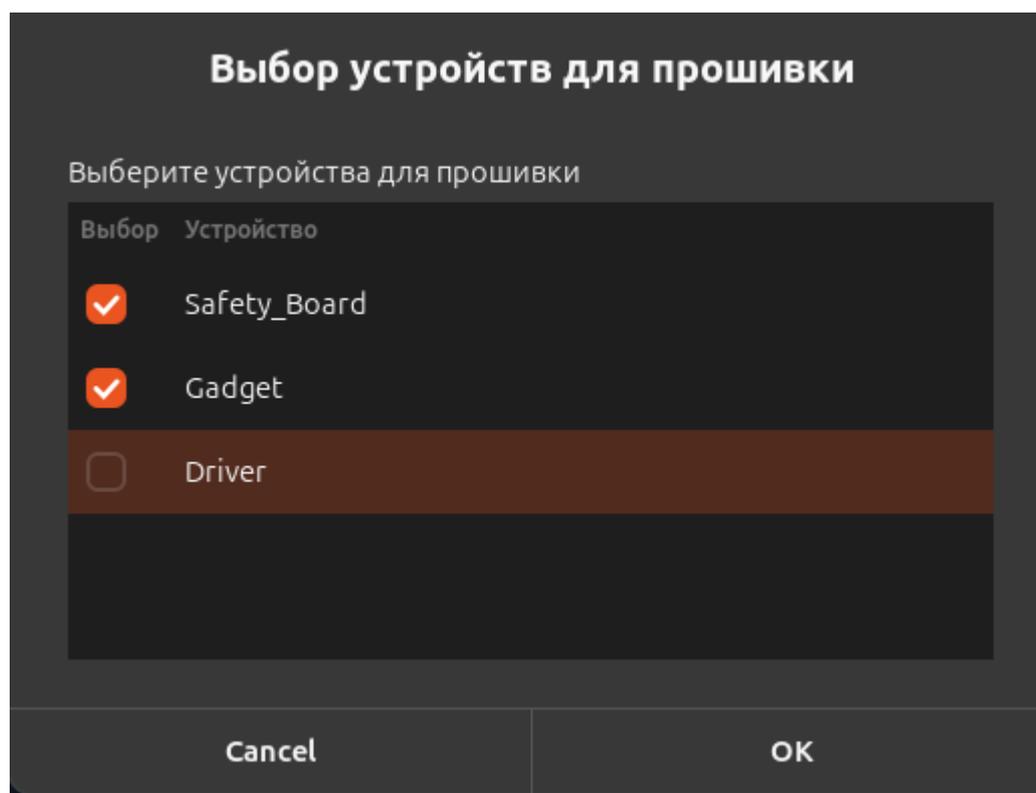


Рисунок II-32 – Диалоговое окно для выбора устройства для прошивки

- 2) Выберите одно или несколько устройств и нажмите «ОК». Отобразится уведомление «Найдена прошивка: ... Продолжить прошивку?» (см. Рисунок II-33).

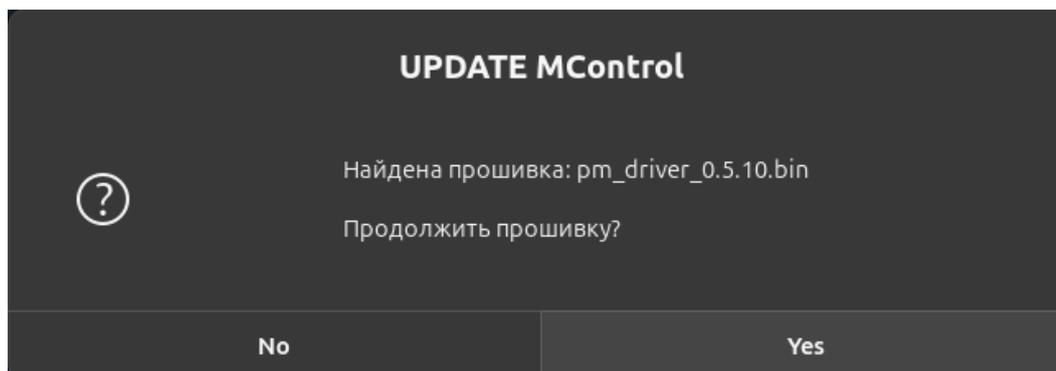


Рисунок II-33 – Уведомление прошивки

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-34);

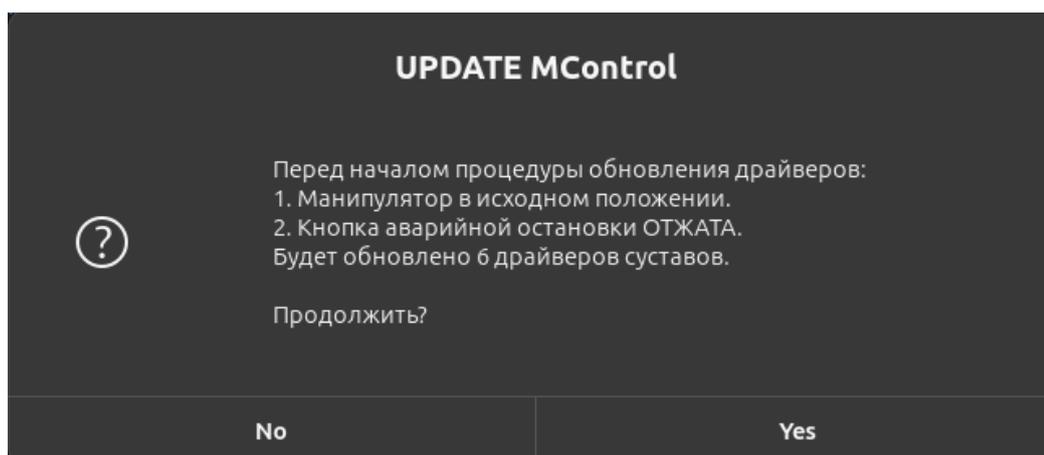


Рисунок II-34 – Предупреждение

- «Safety Board» – отобразится предупреждение «Перед началом процедуры обновления Safety Board: 1) Манипулятор в исходном положении. 2) Кнопка аварийной остановки НАЖАТА. Продолжить?» (см. Рисунок II-35);

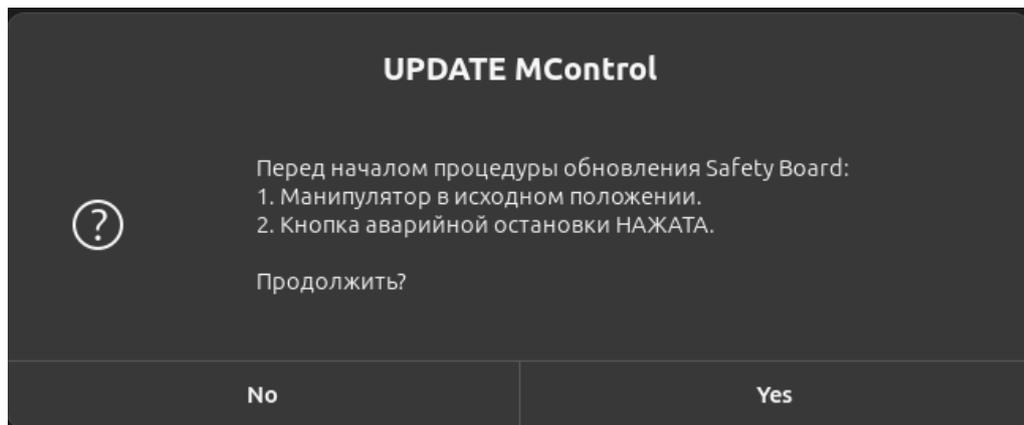


Рисунок II-35 – Предупреждение

- 4) Если все условия выполнены, то нажмите «Yes». Отобразится уведомление о начале обновления (см. Рисунок II-36).

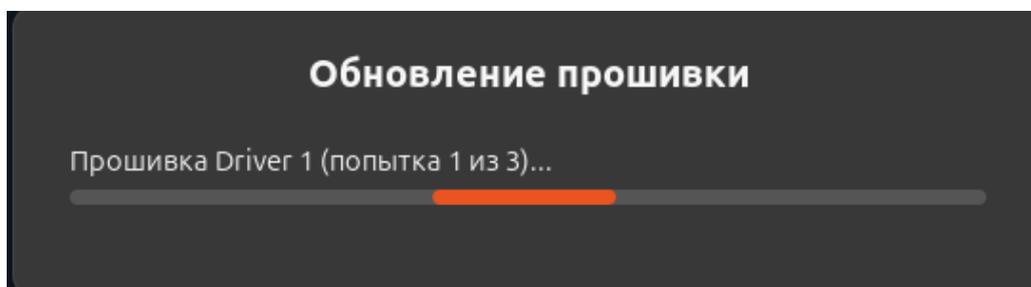


Рисунок II-36 – Уведомление об обновлении

- 5) При обновлении:
- успешном – отобразится уведомление о завершении, нажмите «OK»; закройте диалоговое окно, нажав кнопку «Cancel»;
 - не успешном – запустится восстановление устройства (см. Рисунок II-37).

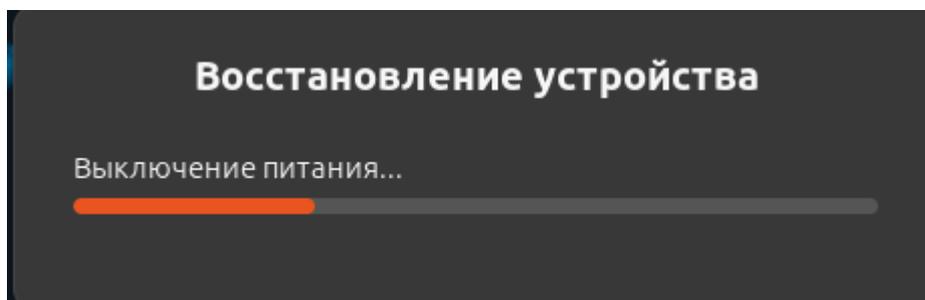


Рисунок II-37 – Уведомление о восстановлении устройства

- 6) После восстановления устройства обновление прошивки запустится автоматически (см. Рисунок II-38).

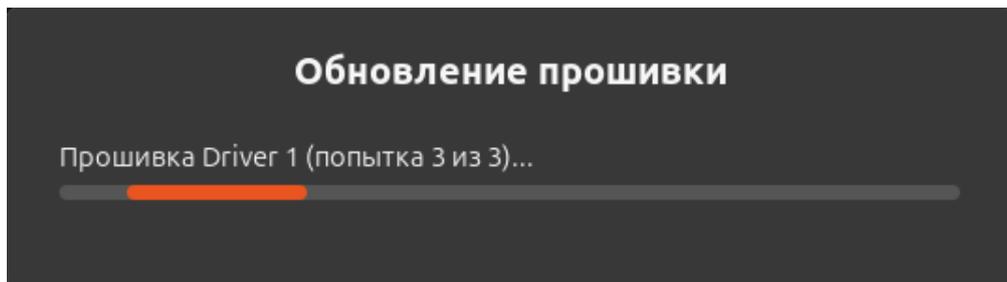


Рисунок II-38 – Уведомление об обновлении

- 7) Если повторное обновление прошивки пройдет не успешно, то отобразится уведомление о критической ошибке (см. Рисунок II-39).

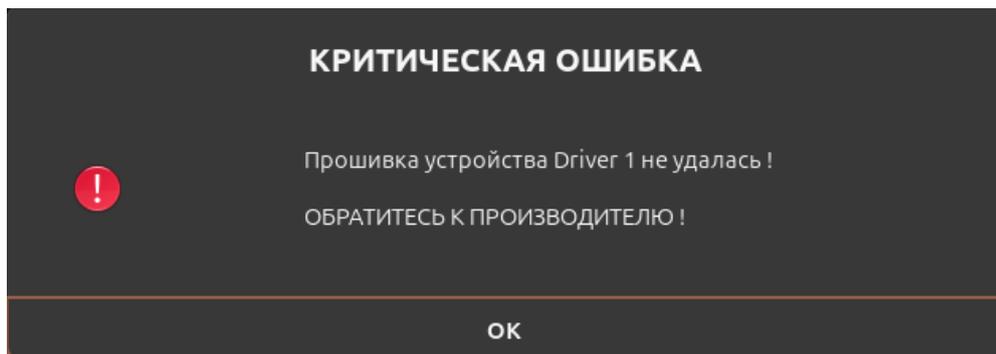


Рисунок II-39 – Уведомление о критической ошибке

- 8) Нажмите «ОК». Отобразится лог ошибки (см. Рисунок II-40).

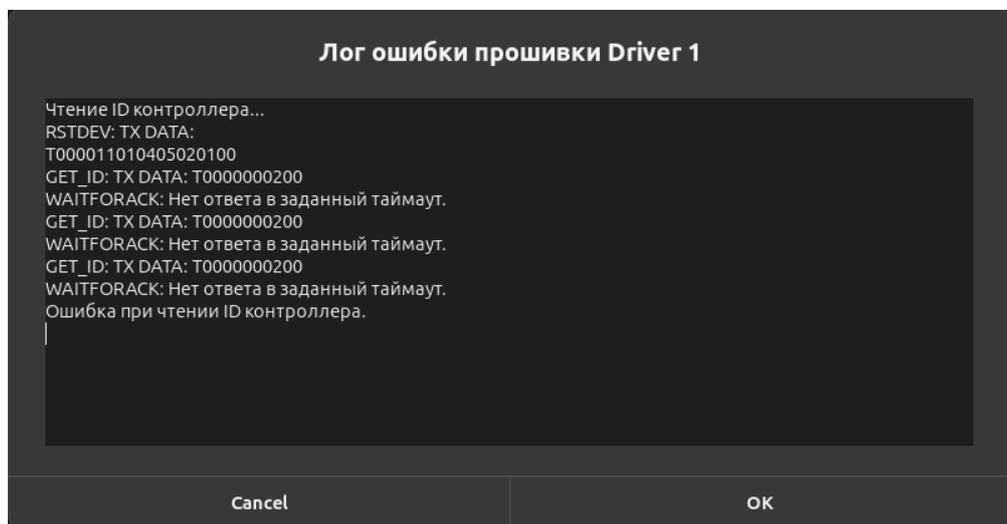


Рисунок II-40 – Лог ошибки прошивки

- 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

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.

Поддерживаемые платформы: манипуляторы под управлением программного обеспечения Promobot M Control, в частности промышленный робот-манипулятор Promobot M13.

Поддерживаемые языки программирования: Python.

Место хранения SDK: <https://test.pypi.org/project/pm-python-sdk/0.6.3/#description>

Установка SDK Python на ОС Linux:

1. Убедитесь, что у вас установлен Python 3.12+ и pip.
2. Выполните команду установки из тестового репозитория *Test PyPI*:
pip install -i https://test.pypi.org/simple/ pm-python-sdk