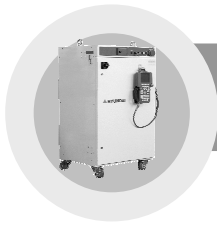


경고

모든 설치 작업은 반드시 자격있는
설치기사에 의해 수행되어야 하며
관련 법규 및 규정을 준수하여야 합니다.



Hi4a 제어기 기능설명서

협조 제어



본 제품 설명서에서 제공되는 정보는 현대중공업의 자산입니다.
현대중공업의 서면에 의한 동의없이 전부 또는 일부를 무단 전재 및 재배포할 수 없으며,
제 3 자에게 제공되거나 다른 목적에 사용할 수 없습니다.

본 설명서는 사전 예고없이 변경될 수 있습니다.

Printed in Korea - 2007 년 10 월 . 3 판
Copyright © 2007 by Hyundai Heavy Industries Co., Ltd



목 차

1. 개요	1-1
1.1. 로봇 협조기능의 개요	1-2
1.2. 주요기능	1-3
1.2.1. 주요 기능 사양	1-3
1.2.2. 기능의 특징	1-4
1.3. 조작순서	1-5
2. 시스템 설정	2-1
2.1. 하드웨어 인스톨	2-2
2.1.1. 비상정지선의 결선	2-2
2.1.2. 네트워크 구성	2-4
2.1.3. 네트워크 연결 확인	2-4
2.2. 제어기 설정	2-5
2.3. 협조 로봇간 공통 좌표계 설정	2-7
2.3.1. 공통 좌표 설정의 개요	2-7
2.3.2. 2대 이상의 공통 좌표계 설정	2-8
2.3.3. 주행축 시스템	2-9
2.3.4. 공통 좌표계 설정	2-10
2.3.5. 협조로봇 공통 좌표계 확인	2-14
3. 수동모드 협조조작	3-1
3.1. 사용자 키(F-Key) 등록	3-2
3.2. 독립/협조 전환	3-3
3.3. 수동모드 협조조작	3-6
3.4. 협조 주행축 조그	3-8
3.5. CMOV 기록모드 조그 (SLAVE)	3-9
3.6. 협조 로봇간 암 간섭 및 소프트 리미트 검지	3-10
3.6.1. 상대 에러의 검지	3-10
3.6.2. 에러의 해제	3-11
4. 협조 동작 티칭	4-1
4.1. COWORK 함수	4-2
4.1.1. 함수의 파라미터	4-2
4.1.2. COWORK 함수의 사용법	4-3
4.2. 협조 핸들링용 프로그램 티칭 및 프로그램 작성	4-5
4.3. CMOV 명령	4-8
4.4. 아크 용접 및 실링용 티칭 (지그리스 협조제어:옵션사양)	4-9
4.5. CMOV 스텝 쉬프트 (지그리스 협조제어:옵션사양)	4-15
4.5.1. 변수 쉬프트	4-15

4.5.2. XYZ 쉬프트 (SXYZ)	4-16
4.5.3. 온라인 쉬프트 (SONL)	4-16
4.5.4. 상대 프로그램 호출 (CALLPR)	4-17
4.6. CMOV 기록 위치 확인	4-18
4.7. 포지셔너 마스터 시스템	4-19
4.7.1. 포지셔너 마스터 조그	4-19
4.7.2. 포지셔너 마스터 티칭과 재생	4-20

5. 협조동작 재생

5.1. 협조 재생의 개요	5-2
5.2. 수동모드에서 프로그램 확인	5-5
5.3. 자동 모드에서의 재생	5-7
5.4. 협조 재생 정지/재기동	5-9
5.5. 로봇 락 기능(Robot Lock)	5-10

6. Hinet I/O 기능

6.1. DE 명령어	6-3
6.2. GE 명령어	6-3
6.3. 적용 예	6-4

7. 서비스 기능

7.1. 협조제어 상태 모니터	7-2
7.2. 통신진단 기능	7-4
7.2.1. 일반 진단	7-4
7.3. Hinet I/O 모니터	7-6
7.4. 수동 출력기능(R352)	7-7
7.5. R code	7-8

8. 에러코드

8.1. Warning	8-2
8.2. System Error	8-4
8.3. Operation Error	8-5

그림 목차

그림 1.1 로봇 협조 기능	1-2
그림 1.2 지그리스 협조제어 (Jigless Cooperation)	1-3
그림 2.1 로봇 한 대를 이용하는 경우의 사용자 비상정지 결선	2-2
그림 2.2 로봇 협조용 비상정지의 결선	2-3
그림 2.3 협조 로봇간 공통 좌표계 설정	2-7
그림 2.4 2대 이상의 공통 좌표계 설정	2-8
그림 2.5 협조제어를 위한 주행축 시스템 구성	2-9
그림 2.6 공통 좌표계 설정 디칭 방법	2-11
그림 2.7 공통 좌표계의 자세 변환	2-14
그림 3.1 독립/협조 전환	3-5
그림 3.2 SLAVE/SLAVE 전환	3-5
그림 3.3 수동모드 협조조작(Master 로봇과 Slave 로봇의 설정)	3-6
그림 3.4 수동모드 협조조작(Master 로봇 조작 / Slave 로봇 추종)	3-7
그림 3.5 협조 주행축 조그	3-8
그림 3.6 CMOV 기록모드 조그	3-9
그림 3.7 에러의 감지	3-10
그림 3.8 에러의 해제	3-11
그림 4.1 협조동작 개시 기준위치 기록	4-5
그림 4.2 Master 로봇 조작	4-6
그림 4.3 ID 식별자 구분 방법	4-8
그림 4.4 스텝 시작 및 목표 위치	4-9
그림 4.5 스텝 목표 위치 CMOV 기록	4-11
그림 4.6 CMOV 기록위치 확인	4-18
그림 5.1 협조 재생 1	5-2
그림 5.2 협조 재생 2	5-3
그림 5.3 협조 재생 3	5-3
그림 5.4 협조 재생 4	5-4
그림 5.5 수동모드에서 프로그램 확인	5-5
그림 5.6 로봇 Lock 기능(Master Lock)	5-11
그림 5.7 로봇 Lock 기능(Slave Lock)	5-11
그림 5.8 로봇 Lock 기능(Master, Slave Lock)	5-12
그림 6.1 HiNet I/O	6-2

표 목차

표 1-1 주요 기능 사양	1-3
표 3-1 키 조작에 따른 기능의 전환	3-3
표 6-1 로봇 번호에 따른 출력/입력 영역	6-2
표 7-1 협조제어에 사용하는 R code	7-8

1
개요



1. 개요

1.1. 로봇 협조기능의 개요

로봇 협조기능은 여러 대의 로봇을 이용하여 한 대만으로는 할 수 없는 작업을 수행하기 위한 기능입니다.

이 기능은 다음과 같은 경우에 적용할 수 있습니다.

- 작업물의 하중이 로봇이 가반 하중을 초과하는 중량물을 다루는 경우
- 작업물이 커서 단일 로봇 작업으로는 핸들링하기가 어려운 경우
- 마스터 로봇이 작업물을 핸들링하는 가운데 슬레이브 로봇이 작업물 위에 아크용접이나, 실링과 같은 지그리스 작업을 수행하는 경우

이 기능을 이용하여 최대 4 대의 로봇을 협조 동기화 할 수 있습니다.

각 로봇은 독립적인 작업과 협조 작업을 하나의 프로그램에서 수행할 수 있습니다.

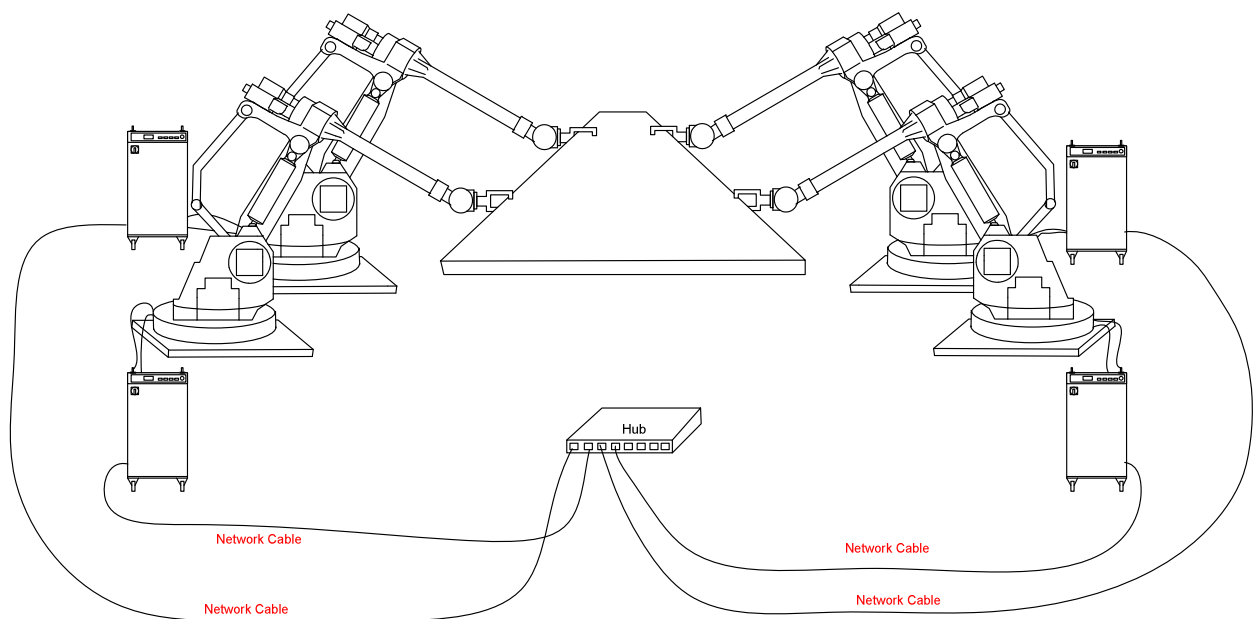


그림 1.1 로봇 협조 기능

1.2. 주요기능

1.2.1. 주요 기능 사양

표 1-1 주요 기능 사양

주요 기능 사양	비고
협조 로봇 대수	최대 4 대
통신 방식	전용 Ethernet(HiNet™)
통신 속도	10/100MBPS
Master 로봇 설정 가능 수	1 대
Slave 로봇 설정 가능 수	마스터 1 대당 3 대의 Slave 제어가능
주행축	주행축 협조가능
HiNet I/O	로봇당 출력 32 점
Jigless 협조	옵션 사양

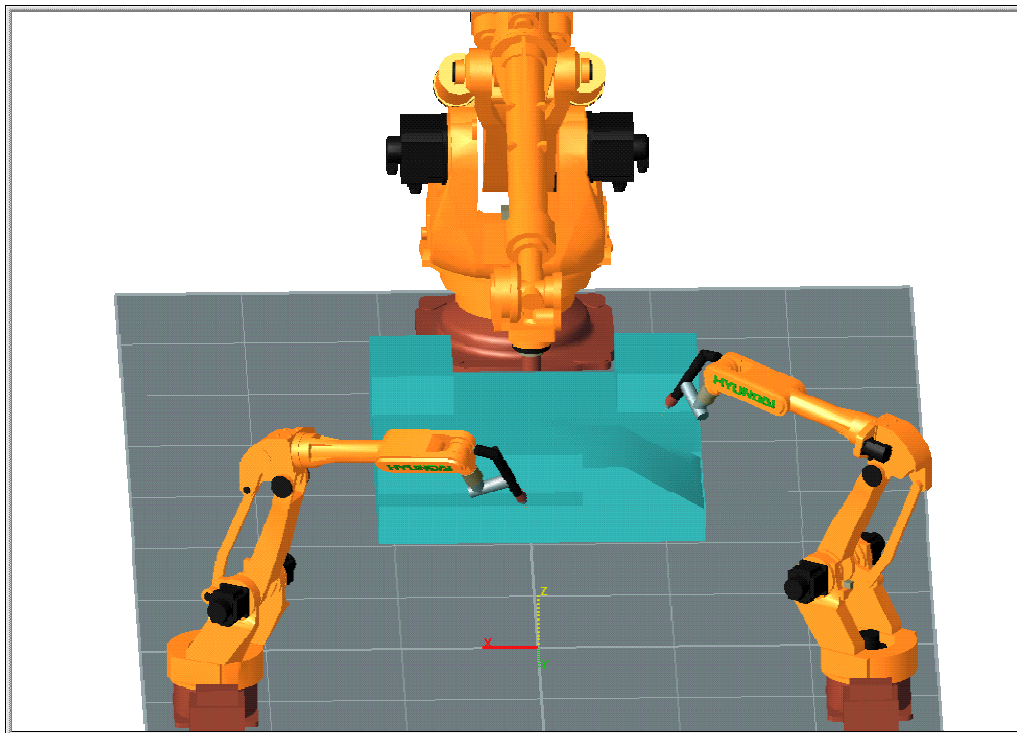


그림 1.2 지그리스 협조제어 (Jigless Cooperation)

1.2.2. 기능의 특징

- 통신
협조제어 기능은 HiNet(전용 Ethernet)을 이용하여 최대 4 대까지의 로봇이 통신하여 제어합니다.
- 협조로봇간 공통 좌표계 설정
로봇간의 상대적인 위치를 파악하기 위한 캘리브레이션 기능입니다. 로봇간 공통좌표계 설정은 작업영역상의 동일한 3 점의 위치를 티칭하여 얻어집니다.
- 수동모드 협조 동작
수동 모드에서 사용자가 MASTER 로봇의 조작으로 프로그램 작성이 용이하도록 합니다. 각 로봇의 마스터와 슬레이브의 역할을 정합니다. 핸들링의 응용은 MASTER 만을 조작하여 티칭이 가능하게 하고, 지그리스 협조의 경우에는 마스터 작업물 위에 슬레이브의 위치를 티칭할 수 있게 합니다.
- 포지셔너 마스터 지원
마스터 로봇으로 설정된 로봇의 포지셔너를 마스터로 설정하여 협조제어가 가능합니다. 즉 1 대의 포지셔너에 4 대의 로봇이 협조 동작할 수 있습니다.
- 티칭
협조 로봇은 각 제어기에 독립적으로 프로그램 합니다. 하나의 프로그램에 자신의 로봇이 독립된 동작을 하는 부분과 협조 동작을 하는 부분을 나누어, 쉽고 자유롭게 프로그램을 가능합니다.
- 재생 협조 동작
협조 로봇은 협조동작 명령(COWORK)에 따라서 상대 협조 로봇을 협조위치에서 대기하고 모든 협조 로봇이 협조 시작 위치에 준비가 되면 협조 동작을 시작합니다.
- HiNet I/O
협조제어를 위해 구성된 전용 이더넷 네트워크(Ethernet Network)를 이용하여 별도의 로봇간의 인터록 제어반 없이 협조제어 전용 네트워크 HiNet 의 연결만으로 로봇간의 신호를 입출력할 수 있는 기능을 제공합니다.

1.3. 조작순서

협조 로봇의 기능을 사용하는 순서를 설명합니다. 상세한 내용은 다음절부터 설명합니다.

로봇의 캘리브레이션

협조제어를 위해서 각 로봇의 축정수 및 톨정수가 올바르게 설정되어 있어야 합니다.
- 자동정수 설정기능을 참고하십시오.

하드웨어 인스톨

제어기의 통신 접속에 필요한 하드웨어를 연결합니다.
- 네트워크 카드와 통신 케이블을 연결합니다.

협조제어 파라미터 설정

네트워크에 접속한 로봇은 협조제어 유/무 및 각 로봇의 번호를 설정합니다.

협조 로봇간 좌표계 설정

협조 로봇간의 위치를 알려주는 캘리브레이션 작업을 하여야 합니다.

티칭

협조작업 티칭을 위한 평선키(F-Key)를 할당하고, Master 와 Slave 로봇의 역할을 지정합니다.
그리고 Master 로봇을 조작하여 티칭합니다.

확인운전

수동모드에서 협조동작을 확인합니다.
협조로봇을 동시에 스텝 전진으로 기동합니다.

연속운전

자동모드로 전환합니다. 프로그램을 선두위치에 놓고 협조 로봇으로 지정된 제어기의 기동스위치를 모두 누릅니다.



2

시스템 설정



2. 시스템 설정

2.1. 하드웨어 인스톨

2.1.1. 비상정지선의 결선

협조 동작 중에 비상정지를 하는 경우에 통신으로 서로의 상태를 모니터링하고 있어 상대의 로봇도 정지하도록 되어있지만 하드웨어적인 신호가 우선하므로 협조로봇 상호간의 위치가 어긋나게 됩니다. 비상정지시 협조위치의 어긋남을 최소화하기 위해서 제어기의 외부 비상정지 결선을 하십시오.

Hi4a 제어기에는 사용자용 외부 비상정지가 준비되어 있습니다. 외부의 비상정지 결선은 아래의 그림과 같습니다.

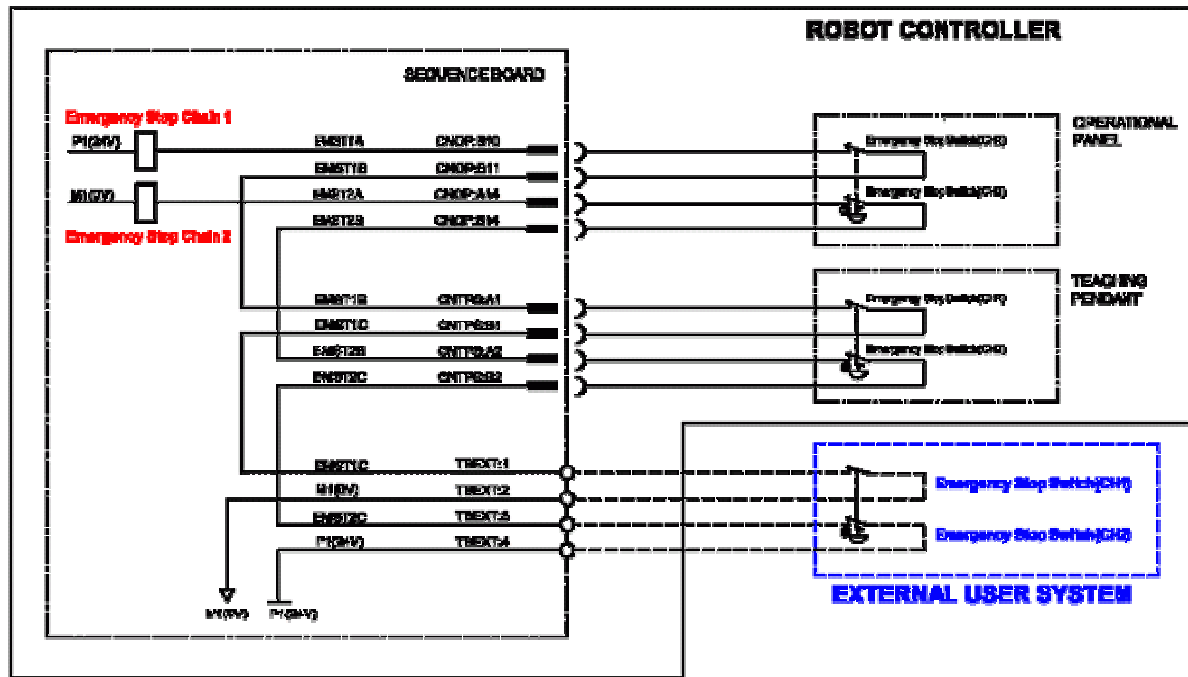


그림 2.1 로봇 한 대를 이용하는 경우의 사용자 비상정지 결선

로봇 협조 기능을 사용할 때는 동시에 비상정지 할 수 있도록 하는 별도의 비상정지 스위치를 설치하여야 합니다. 사용자용으로 마련된 외부 비상정지 결선을 이용하여 아래의 그림 2.2 와 같이 하나의 비상정지로 통합하여 사용하십시오. 비상정지시의 협조위치 어긋남이 최소화됩니다.

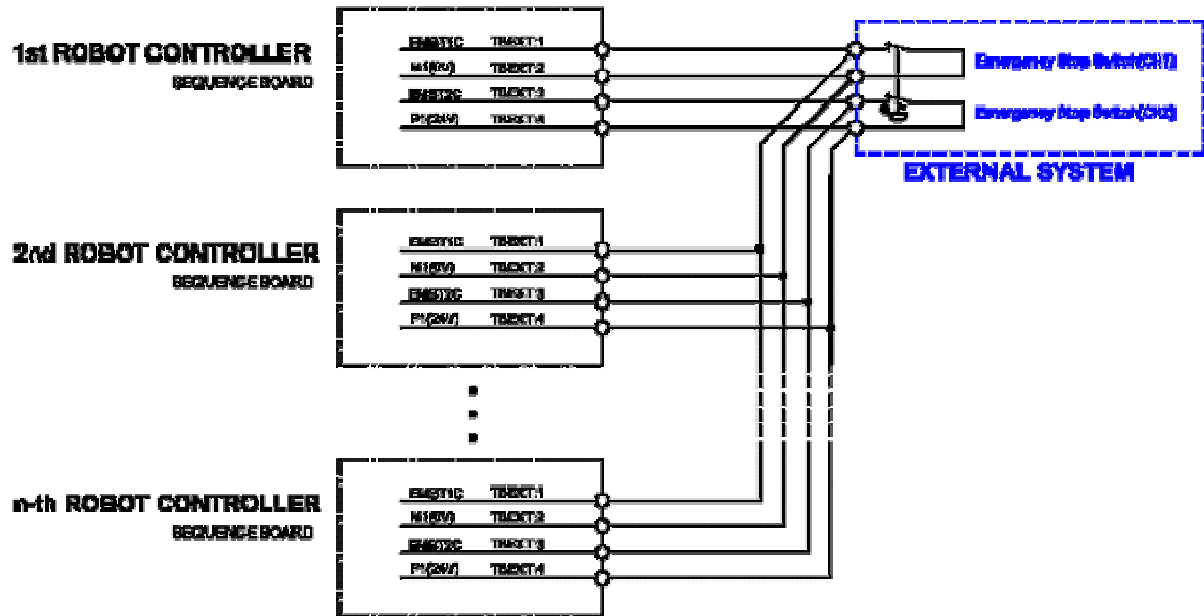


그림 2.2 로봇 협조용 비상정지의 결선

◆ 【주의사항】 ◆

- 협조 중 비상정지시 상대적인 협조 위치가 어긋남이 발생 할 수 있습니다.
- 핸들링 기능으로 적용할 때 협조 동작중의 협조 어긋남(비상정지시 오차, 동기 오차, 캘리브레이션 오차, 궤적 오차)를 흡수하기 위해서는 플로팅 기구를 설치하여야 합니다.
- 핸들링 기능으로 적용할 때 플로팅 기구는 협조 로봇이 2 대일 때 최소 1 대 이상 설치할 것을 권장합니다.

2.1.2. 네트워크 구성

(1) 요구사항

구성품	사양
BD411 보드	BD411 ver 1.0 이상 ispLSI BD411V25 이상
PCMCIA LAN 카드	당사가 제공하는 사양
UTP cable	-
Network Hub	당사가 제공하는 사양

(2) 연결방법

- 네트워크 카드를 제어기 BD411 보드의 PCMCIA 슬롯에 장착합니다.
- UTP 케이블을 이용하여 네트워크 카드와 허브를 연결합니다.
- 네트워크 연결 유무를 확인합니다.

2.1.3. 네트워크 연결 확인

(1) 다음과 같은 경우 네트워크 이상 유무를 확인합니다.

- 초기 설치 시
- 협조제어 동작 중 네트워크 이상이 감지 되었을 때

(2) 확인사항

- 카드가 PCMCIA 슬롯에 제대로 장착되었는지 확인합니다.
- 케이블의 이상 유무를 확인합니다.
- 제어기간 네트워크 카드 연결 여부를 확인합니다.
- 네트워크 테스트 기능(HiNet 진단)을 이용하여 네트워크 상태를 검사합니다.

◆ 【주의사항】 ◆

- 협조제어용 HiNet 은 Hi4a 협조제어 전용 네트워크입니다.
- 정상적인 동작을 위해서 일반 네트워크와는 분리하여 협조제어 네트워크를 독립적으로 구성해야 합니다.

2.2. 제어기 설정

제어기가 협조제어를 위한 통신 및 로봇 번호 등을 설정합니다.

- (1) 수동모드에서 『[PF2]: 시스템』 → 『2: 제어 파라미터』를 선택합니다.

```

16:42:14 *** 시스템 설정 *** A:0 S:2
1: 사용자 환경
2: 제어 파라미터
3: 로봇 파라미터
4: 응용 파라미터
5: 초기화
6: 자동정수설정

숫자/[Up] [Down]키로 항목이동후 [SET].
>

```

- (2) 『14: 네트워크』를 선택합니다.

```

16:40:02 *** 제어파라미터 *** A:0 S:2
12: 좌표계 등록
13: 프로그램 예약설정
14: 네트워크
15: 저속구간 게인변경
17: 로봇대기중 편차 감시
18: 모드버스 환경설정
19: 라이선스 키 등록

숫자/[Up] [Down]키로 항목이동후 [SET].
>

```

- (3) 『1: 용도 및 환경설정』을 선택합니다.

```

16:40:09 *** 네트워크 *** A:0 S:2
1: 용도 및 환경설정
2: 이더넷 서비스

숫자/[Up] [Down]키로 항목이동후 [SET].
>

```

```

16:40:20 ** 용도 및 환경설정 ** A:0 S:2
용도 = <무효,로봇협조,이더넷>
-----
로봇번호 = [ 1 ]

[SHIFT]+[<-] [ -> ] 키를 누르면 설정됨.
>

```

(4) 상기 파라미터의 용도는 다음과 같습니다.

- 용도 <무효, 로봇협조, 이더넷> : 네트워크의 용도를 선택합니다.
네트워크 용도는 로봇협조와 이더넷이 있으며 로봇협조를 선택합니다. 로봇협조를 선택하면 이더넷은 HiNet 으로 설정됩니다.
- 로봇 번호 : 로봇의 번호를 설정합니다. <1~4>
로봇의 번호는 협조제어에서 연결된 네트워크 상에서 자신의 제어를 인식하는 번호입니다. Hi4a 제어기에서는 최대 4 대의 로봇이 협조 네트워크를 구성할 수 있습니다. 로봇 번호가 중복되지 않도록 설정하여 주십시오.

◆【주의사항】◆

- 협조제어 기능은 특수 로봇 및 6 자유도 미만의 로봇에는 적용이 불가능합니다. 이때는 협조제어 유효로 전환이 불가능합니다.
- 로봇협조와 이더넷은 동시에 사용이 불가능합니다. 로봇협조로 선택했을 경우에는 반드시 로봇협조로 선택한 로봇제어기끼리 네트워크를 독립적으로 연결하여 사용해야 합니다.

2.3. 협조 로봇간 공통 좌표계 설정

2.3.1. 공통 좌표 설정의 개요

협조동작을 위해서는 로봇간에 설치 위치를 정확히 알아야 합니다. 제어기는 자신의 베이스 좌표계를 기준으로 톨 끝의 위치를 계산하고 있습니다. 상대 로봇의 좌표계의 위치를 알기 위해서는 로봇간의 캘리브레이션 과정이 필요합니다. 로봇간의 좌표 캘리브레이션은 공통좌표계 설정을 통해 이루어집니다.

로봇 1 과 로봇 2 의 위치를 상호 인식하기 위해 공통의 좌표계를 설정합니다.(그림 2.3) 설정의 방식은 각각의 로봇에서 공간상의 동일한 위치의 3 점을 티칭하여 설정합니다.

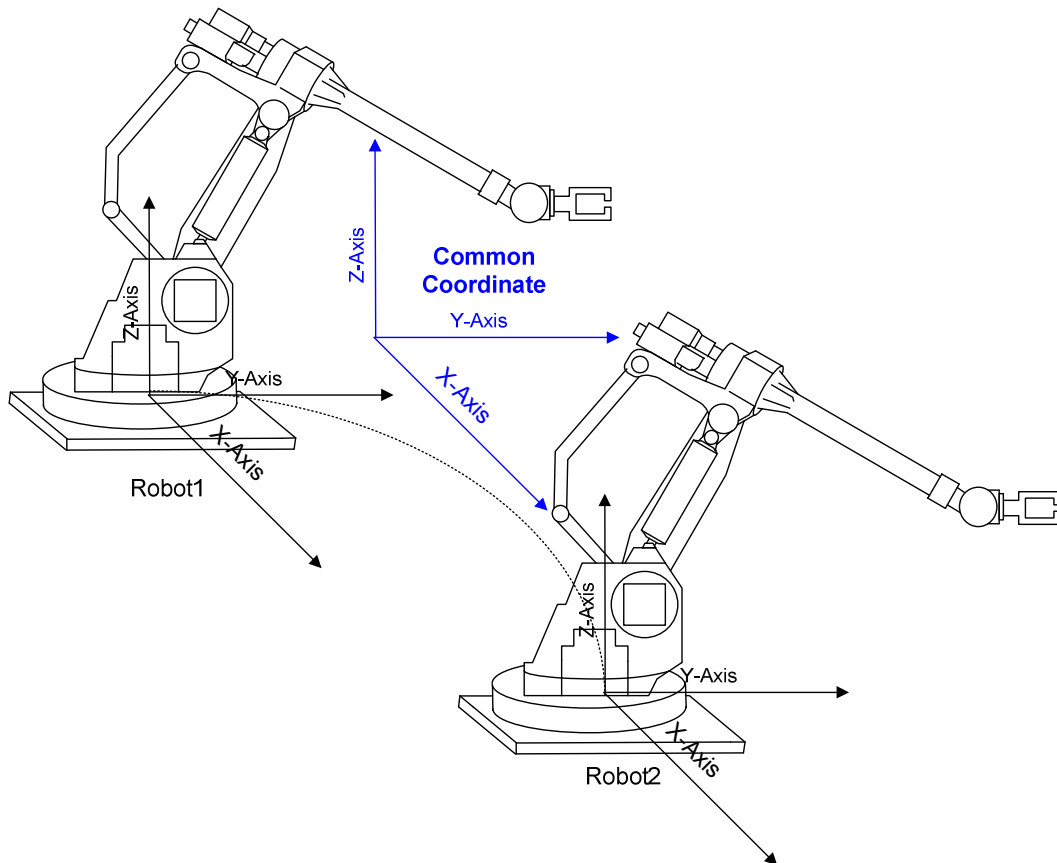


그림 2.3 협조 로봇간 공통 좌표계 설정

2.3.2. 2대 이상의 공통 좌표계 설정

협조 로봇의 공통 좌표계는 로봇간의 동일점을 티칭하여야 하므로 협조하는 모든 로봇이 동일한 3 점을 가리킬 수 있도록 하여야 합니다. 따라서 로봇간의 거리가 많이 떨어져 있는 경우에는 공통 좌표계의 설정이 불가능합니다. 이때는 별도의 툴(Tool)을 제작하여 로봇간의 동일점을 티칭할 수 있도록 하여야 합니다.

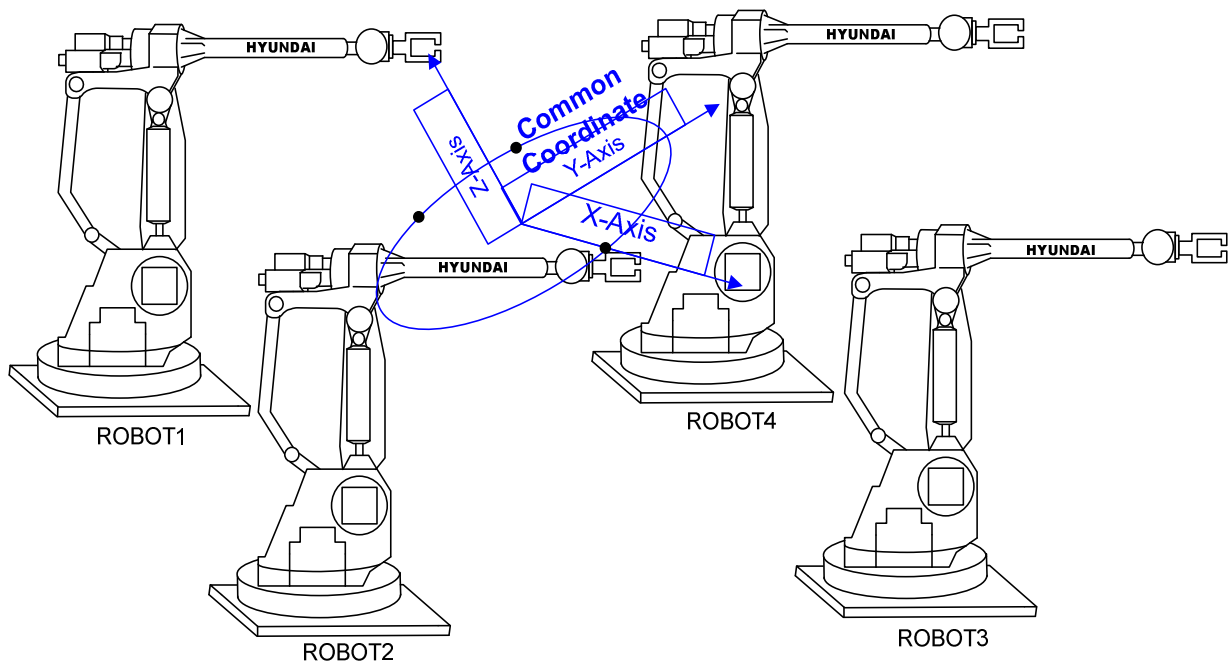


그림 2.4 2대 이상의 공통 좌표계 설정

2.3.3. 주행축 시스템

협조제어를 위한 주행축 시스템을 구성할 때에는 동일한 사양의 주행축을 가능한 평행하게 설치하여야 합니다.

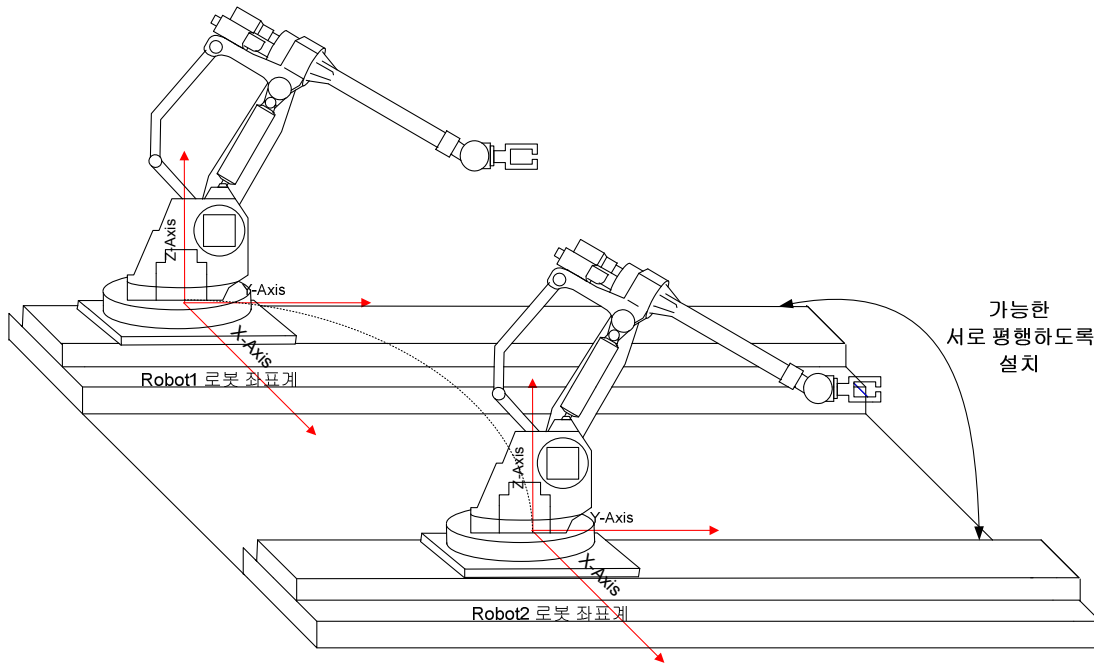


그림 2.5 협조제어를 위한 주행축 시스템 구성

◆ 【주의사항】 ◆

- 주행축이 있는 시스템은 주행축 사양을 ‘임의’로 설정하고 주행축 캘리브레이션을 한 후 사용하여야 합니다.
- 협조 로봇간의 주행축은 가능한 서로 평행하게 설치하는 것이 바람직합니다.
- 주행축을 이동할 때 동기 오차가 커지는 것은 부정확한 주행축 캘리브레이션의 문제일 수 있습니다.
- 주행축 캘리브레이션 기능에 대한 설명은 『Hi4a 제어기 조작설명서』를 참고하십시오.
- 주행축 캘리브레이션은 MASTER, SLAVE 모두 해야 합니다.

2.3.4. 공통 좌표계 설정

공통 좌표계의 설정은 협조 로봇의 툴 선단의 위치를 정확히 알고 있어야 가능합니다. 이때는 로봇의 캘리브레이션을 해 주어야 합니다. Hi4a 제어기는 축정수 및 툴길이 캘리브레이션 기능인 자동정수설정(『[PF2]: 시스템』 → 『6: 자동정수설정』 → 『1: 축정수 및 툴길이 최적화』) 기능을 제공하고 있습니다.

자세한 내용은 『Hi4a 제어기 조작설명서』를 참고하십시오. 가능한 정교한 자동정수 설정 후에 공통좌표계 설정을 하십시오.

공통 좌표계 설정은 자동정수 설정이 끝난 ROBOT1, ROBOT2 가 있는 경우를 예로 들어 설명합니다.

■ 티칭방법

- ① ROBOT1 과 ROBOT2 에 해당하는 제어기에 기록할 프로그램을 선택합니다.
예) ROBOT1, ROBOT2 의 협조 좌표계 프로그램을 모두 100 번에 등록하는 경우

ROBOT1	ROBOT2
08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:3	08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:3
TO PN:100[]__S/F:0/0 Sp:100.0	TO PN:100[]__S/F:0/0 Sp:100.0

- ② ROBOT1 과 ROBOT2 를 각각 조그로 조작하여 가능한 큰 삼각형을 생성하도록 3 점을 스텝 1,2,3 에 순차적으로 기록합니다.

ROBOT1	ROBOT2
08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:3	08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:3
TO PN:100[]__S/F:0/0 Sp:100.0 Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝	TO PN:100[]__S/F:0/0 Sp:100.0 Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝
S1 MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0	S1 MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0
S2 MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0	S2 MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0
S3 MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0	S3 MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0

이때 기록위치는 공간상에 동일한 위치에 기록되며 보간방식과, 속도는 무관하나 툴 번호는 올바르게 선택합니다.

◆ 【주의사항】 ◆

- 공통좌표계 설정용 툴 데이터 값은 정확한 툴의 규격을 입력하거나 자동정수 설정을 통해 툴 데이터 값을 구하여 사용하십시오.
- 각 점은 로봇의 자세를 동일하게 기록하는 것이 바람직합니다.

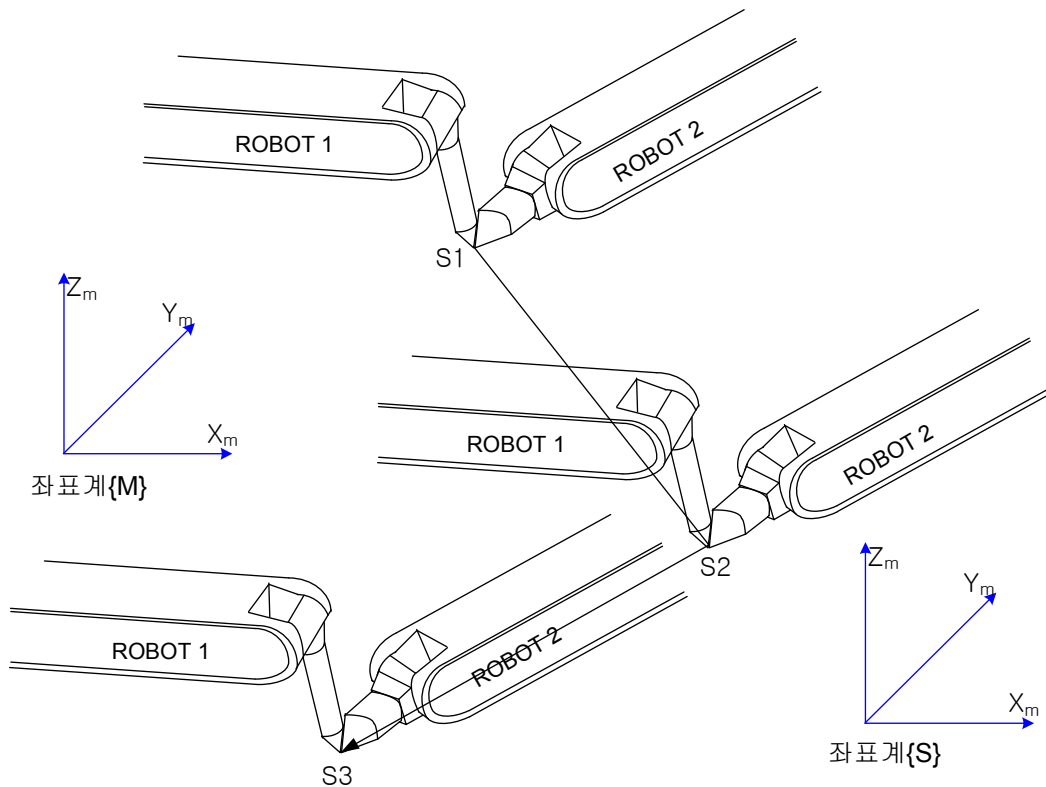


그림 2.6 공통 좌표계 설정 티칭 방법

- ③ 각각의 로봇(ROBOT1,2)에서 협조 좌표계 설정을 실행합니다.
- ④ 수동 모드에서 『[PF2]: 시스템』 → 『6: 자동정수 설정』을 선택합니다.

```

16:46:21 *** 시스템 설정 *** A:D S:2
1: 사용자 환경
2: 제어 파라미터
3: 로봇 파라미터
4: 응용 파라미터
5: 초기화
6: 자동정수설정

숫자/[Up] [Down]키로 항목이동후 [SET].
>
    
```

```

16:46:33 *** 자동정수설정 *** A:D S:2
1: 속도수 및 툴 길이 최적화
4: 포지셔너 캘리브레이션
5: 레이저비전 센서 좌표 캘리브레이션
6: 부하추정 기능
7: 협조로봇 공통 좌표계 설정
8: 수행속도 캘리브레이션
9: OLP를 위한 좌표계 캘리브레이션

숫자/[Up] [Down]키로 항목이동후 [SET].
>
    
```

※ 협조제어 파라미터에서 협조제어가 <무효>로 설정되어 있는 경우는 에러메시지가 표시됩니다.

```

16:46:46 *** 자동정수설정 *** A:0 S:2
1: 축정수 및 톨 길이 최적화
4: 포지셔너 캘리브레이션
5: 레이저비전 센서 좌표 캘리브레이션
6: 부하추정 기능
7: 협조로봇 공통 좌표계 설정
8: 수행축 캘리브레이션
9: OLP를 위한 좌표계 캘리브레이션

사용불가! 설정할수 없는 환경입니다[임의]
>
    
```

⑤ 『7: 협조로봇 공통 좌표계 설정』을 선택합니다.

```

00:08:26 *** 협조공통좌표계 *** A:0 S:2
로봇번호          No.1
프로그램 번호     =[ 1 ]
=====
** 공통좌표계의 위치, 자세
위치 =====   자세 =====
X =[ 0.000]     Rx =[ 0.000]
Y =[ 0.000]     Ry =[ 0.000]
Z =[ 0.000]     Rz =[ 0.000]

수치를 입력하고 [SET]키를 누르시오.
>[1 - 999]
    
```

※상기의 파라미터의 의미는 다음과 같습니다.

- **로봇 번호** : 협조제어 파라미터에서 설정한 협조 로봇의 번호
- **프로그램 번호** : 협조로봇 좌표계 등록을 위한 프로그램 번호

- ⑥ 『[PF1]: 실행』 키를 누릅니다. 실행 결과는 로봇 베이스에서 본 공통좌표계의 위치와 자세가 표시됩니다. 상대위치를 X, Y, Z 로, 자세를 Rx, Ry, Rz 로 표시합니다.

```

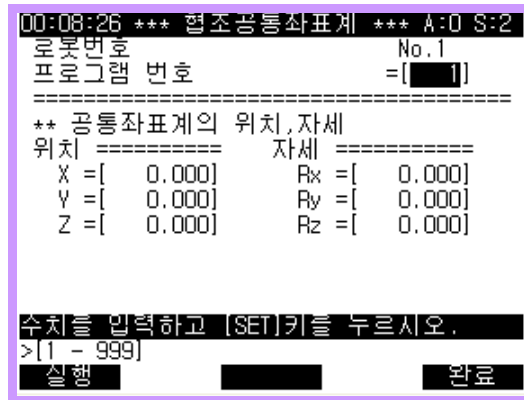
00:08:26 *** 협조공통좌표계 *** A:0 S:2
로봇번호                      No.1
프로그램 번호                  =[ 1 ]
=====
** 공통좌표계의 위치, 자세
위치 =====               자세 =====
X =[ 0.000]                 Rx =[ 0.000]
Y =[ 0.000]                 Ry =[ 0.000]
Z =[ 0.000]                 Rz =[ 0.000]

수치를 입력하고 [SET]키를 누르시오.
>[1 - 999]
실행      완료
  
```

- ⑦ 『[PF5]: 완료』 키를 누르면 설정이 완료됩니다.

2.3.5. 협조로봇 공통 좌표계 확인

- (1) 협조 로봇 공통 좌표계가 설정되어 있는 경우에는 『협조로봇 공통좌표계』 화면에서 현재의 설정을 항상 확인이 가능합니다.



◆ 【주의사항】 ◆

- 협조제어를 <유효>로 한 상태에서만 공통 좌표계의 등록이 가능합니다.
- 공통 좌표계의 자세 Rx, Ry, Rz의 변환은 로봇 좌표계와 다음과 같은 관계에 있습니다.
 - ① 자신의 로봇(번호 2) 좌표계(ref)를 X축 방향으로 γ 만큼 회전시킵니다.
 - ② 자신의 로봇(번호 2) 좌표계(ref)를 Y축 방향으로 β 만큼 회전시킵니다.
 - ③ 자신의 로봇(번호 2) 좌표계(ref)를 Z축 방향으로 α 만큼 회전시킵니다.

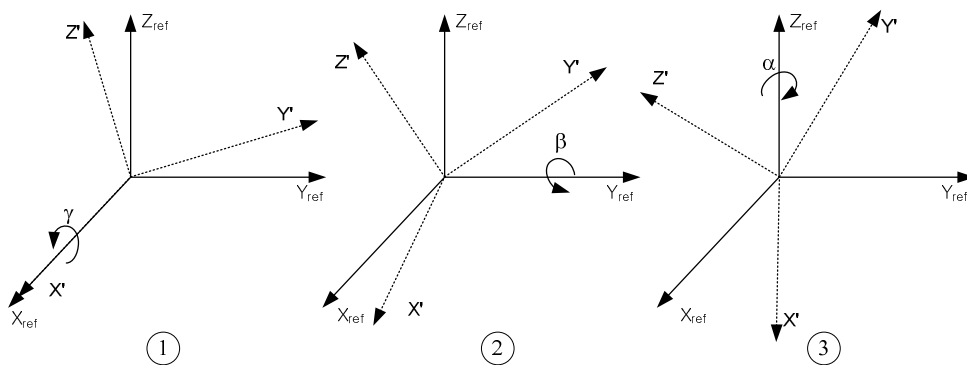


그림 2.7 공통 좌표계의 자세 변환

- ④ 자신의 로봇(번호 2)베이스 좌표계를 γ, β, α 만큼 회전한 자세가 공통 좌표계의 공간상의 자세입니다.
- 설정한 3 점이 가능한 큰 삼각형을 생성하도록 티칭하여 기록하십시오. 점 사이의 거리가 가깝거나, 3 점이 거의 직선에 가까운 경우에는 에러가 발생합니다.
 - 공통 좌표계가 설정되어 있지 않으면 수동 협조 조그 조작이나 협조 재생이 불가능합니다.

- 협조 로봇간의 공통 좌표계 설정이 올바르게 되었는지 작업물이 없는 상태에서 협조 조그 동작을 통해 확인 후에 본격적인 작업을 하는 것이 바람직합니다.



3

수동모드
협조조작

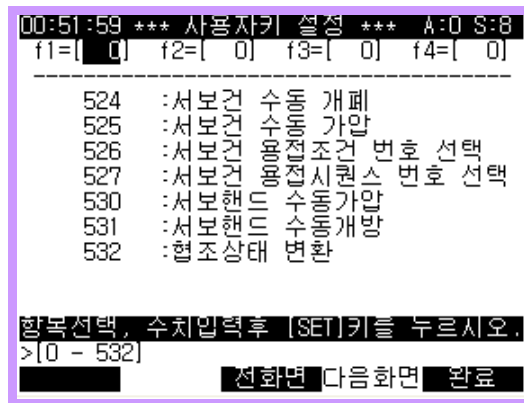


3. 수동모드 협조조작

3.1. 사용자 키(F-Key) 등록

수동모드에서 협조제어 조작을 위한 사용자 f 키를 설정합니다.

- (1) 수동모드에서 『[PF2]: 시스템』 → 『2: 제어 파라미터』 → 『11: 사용자키 설정』을 선택합니다.



- (2) 『수동모드 협조상태 변경』 항목을 f1~f4 중의 하나의 키에 설정합니다.
- (3) 수동모드에서 할당한 f 키를 이용하면 수동 독립 모드와 수동 협조 모드의 전환이 가능합니다.

3.2. 독립/협조 전환

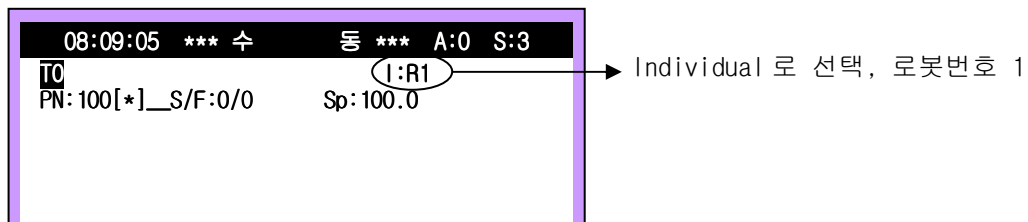
■ 키 조작에 따른 기능의 전환

수동 모드의 협조제어 동작의 전환은 할당한 사용자 키를 사용하는 방법과 R CODE 를 이용하여 전환이 가능합니다. 이에 따른 조작은 아래의 표와 같습니다.

표 3-1 키 조작에 따른 기능의 전환

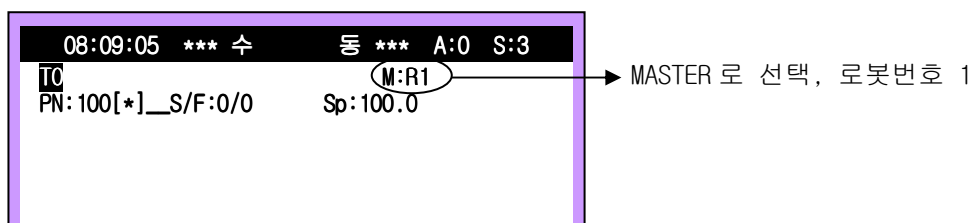
키 조작	기능전환
f 키 (협조상태 변경키)	수동 독립 모드(Indiv) ↔수동 협조 모드(MASTER/SLAVE)
SHIFT + f 키	MASTER ↔ SLAVE (CMOV 기록모드)
R351,0	수동 독립 모드
R351,1	수동 협조 모드, MASTER 지정
R351,2	수동 협조 모드, SLAVE 지정
R351,3	CMOVE 기록모드, SLAVE 조그 모드 지정

■ 수동 모드 독립(INDIVIDUAL) 상태



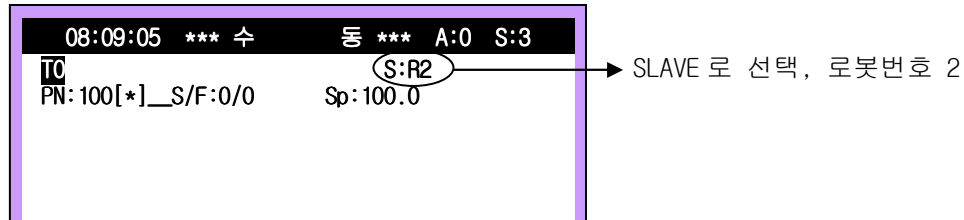
각 로봇을 독립적으로 조그 조작을 할 수 있는 상태입니다.

■ 수동 모드 협조(MASTER 지정) 상태



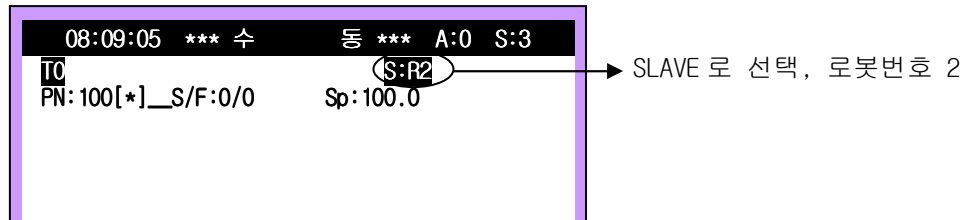
슬레이브가 지정된 상태에서 마스터의 움직임에 따른 동기 조작을 위한 상태입니다.

■ 수동 모드 협조(SLAVE 지정) 상태



마스터의 움직임에 따른 추종을 위한 슬레이브 설정 상태입니다.

■ CMOV 기록모드, SLAVE 조그 모드 상태 (옵션사양)



CMOV 기록을 하거나 CMOV 명령의 스텝 전후진을 통해 티칭 위치를 확인할 수 있고, 마스터 로봇의 엔드 이펙터 좌표계 기준으로 슬레이브를 조그할 수 있는 상태입니다.

◆ 【주의사항】 ◆

- 공통 좌표계가 설정되어 있지 않은 상태에서는 Indiv. 상태에서 Master 나 Slave 로 협조 역할의 변환이 불가능합니다.
- R CODE 에 의한 수동 협조상태 전환에서 R351,3 'CMOV 기록 상태' 는 항상 '수동협조상태(Slave 지정 모드)' (R351,2)에서만 가능합니다.
- 할당된 F 키를 이용해 'CMOV 기록 상태' 로 변경하려면 F 키로 슬레이브로 로봇 역할을 변경 후, SHIFT+F 키를 이용해 변경시킬 수 있습니다.

① 독립/협조 전환

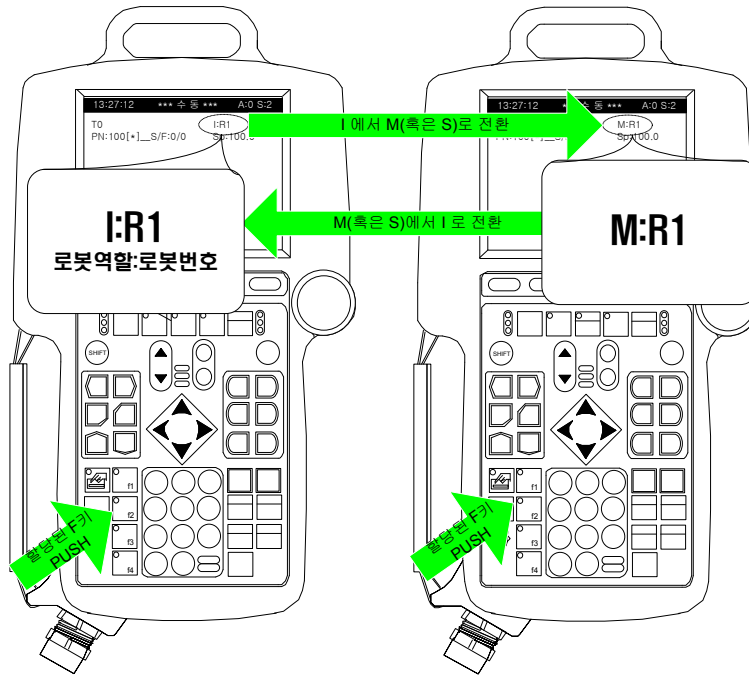


그림 3.1 독립/협조 전환

② SLAVE/SLAVE 전환

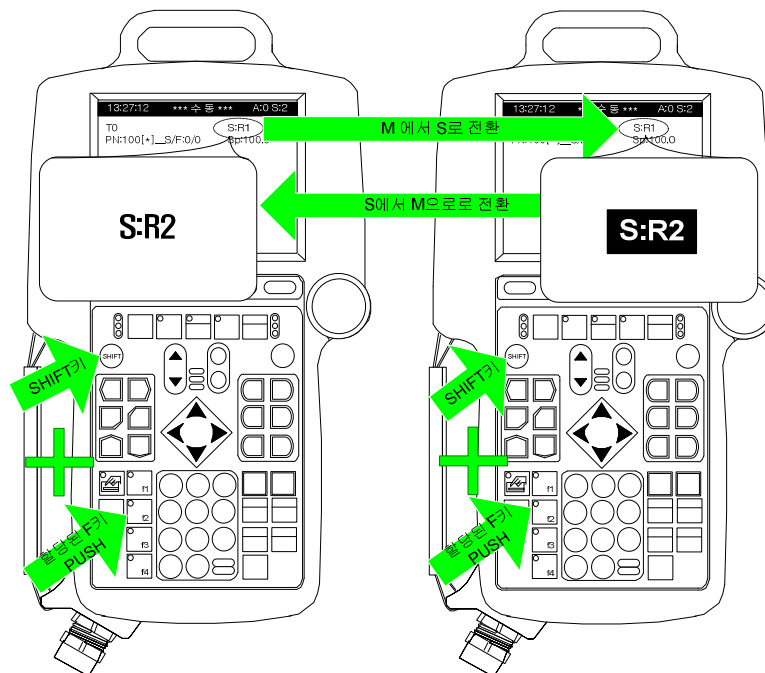


그림 3.2 SLAVE/SLAVE 전환

3.3. 수동모드 협조조작

■ MASTER 로봇과 SLAVE 로봇의 설정

설정된 f 키(혹은 R351,R352 코드)를 이용하여 로봇 역할을 MASTER 와 SLAVE 로 설정합니다.
이때 로봇의 역할은 로봇번호와는 무관하게 지정할 수 있습니다.

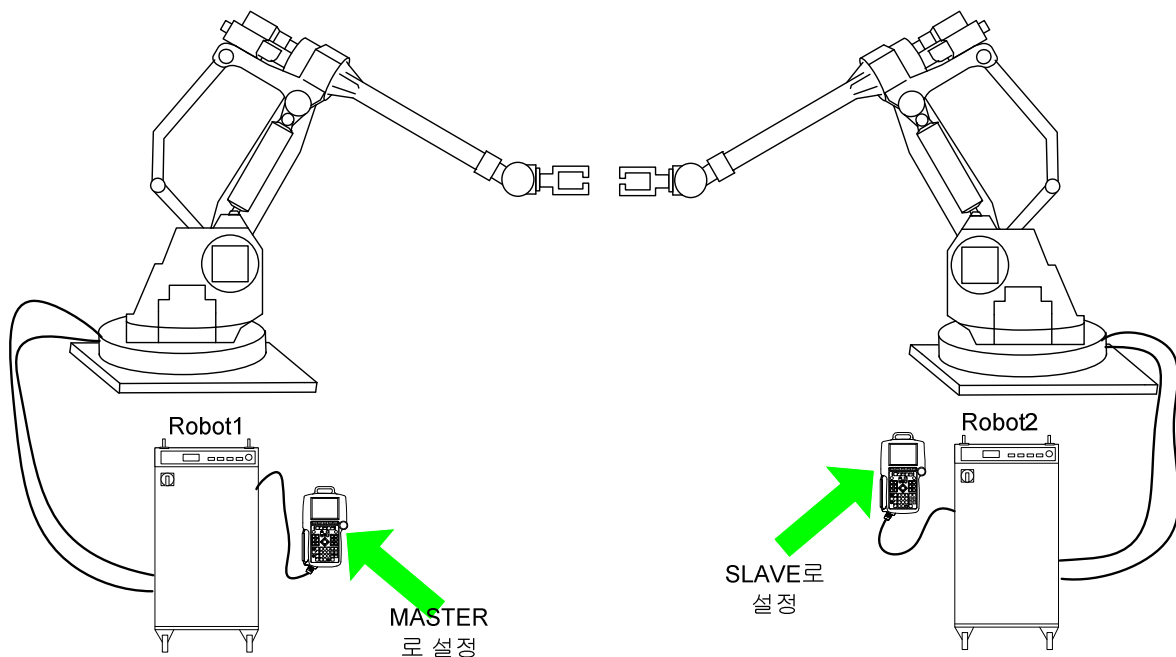


그림 3.3 수동모드 협조조작(Master 로봇과 Slave 로봇의 설정)

- ① MASTER 로봇과 SLAVE 로봇이 모두 ‘수동모드’ 인지 확인합니다.
- ② MASTER 와 SLAVE 로봇을 모두 운전준비 ON 상태에 놓습니다.
- ③ **SLAVE 로봇은 JOG OFF** 상태로 놓고 **MASTER 로봇은 JOG ON** 으로 설정합니다.
- ④ SLAVE 로봇의 ENABLE 스위치를 잡아 운전준비 ON 이 유지되도록 되도록 하고 MASTER 로봇도 운전준비 ON 되어 있는지 확인합니다.
- ⑤ MASTER 로봇을 조작하면 SLAVE 로봇은 상대 위치를 추종하여 움직입니다.

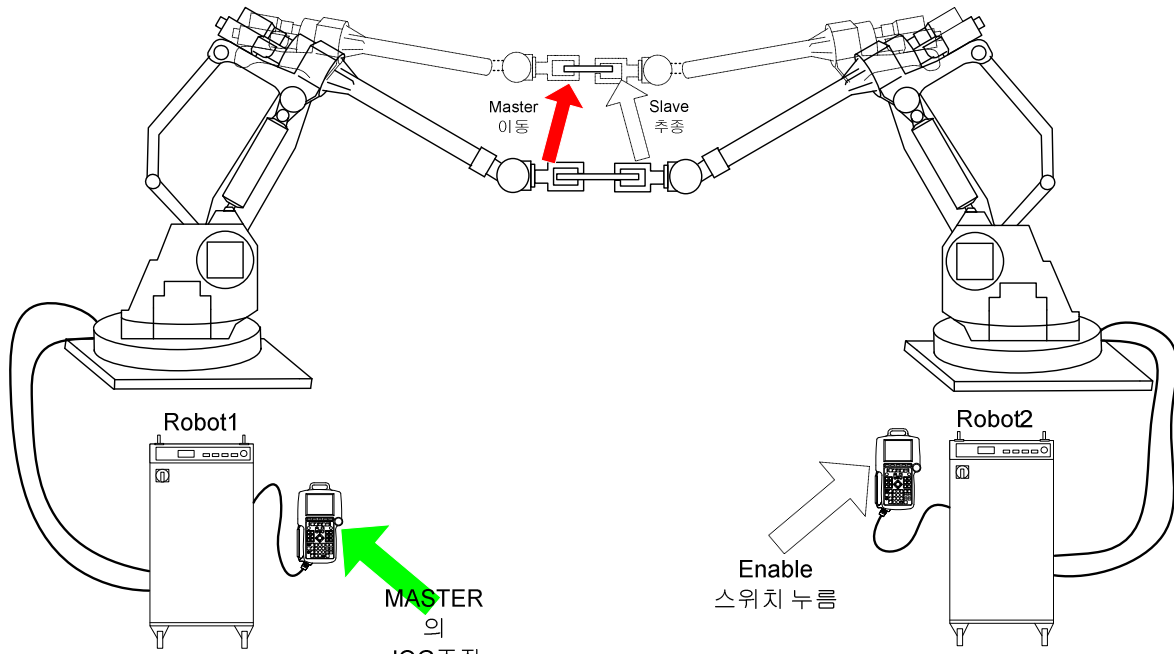


그림 3.4 수동모드 협조조작(Master 로봇 조작 / Slave 로봇 추종)

◆ 【주의사항】 ◆

- 다음과 같은 경우에는 수동 협조 JOG 가 불가능합니다.
 - ① MASTER 를 두 개 이상 지정하여 조작하는 경우
 - ② SLAVE 로 설정된 로봇을 조작하는 경우
 - ③ MASTER 혹은 SLAVE 의 Enable 스위치를 누르고 있지 않은 경우
 - ④ 로봇간 협조 좌표계 설정이 되지 않은 경우
- 수동모드 협조기능 시에 **SLAVE 로 설정한 로봇에서는 JOG 가 불가능**합니다. SLAVE 의 JOG 를 위해서는 로봇의 역할을 Indiv.로 변경하여 사용하십시오.
- 협조제어가 <무효>인 경우에 수동모드의 화면 상단에 I:R#/S:R#/M:R#의 표시가 되지 않고 설정도 되지 않습니다. 따라서 수동 협조 JOG 도 불가능합니다.

3.4. 협조 주행축 조그

협조 주행축 조그는 통상의 협조 조그와 동일한 조작입니다. 그림 3.5 와 같이 협조 조그 상태에서 Master 를 주행축 조작하면 Slave 의 주행축이 상대위치를 보상하여 이동합니다.

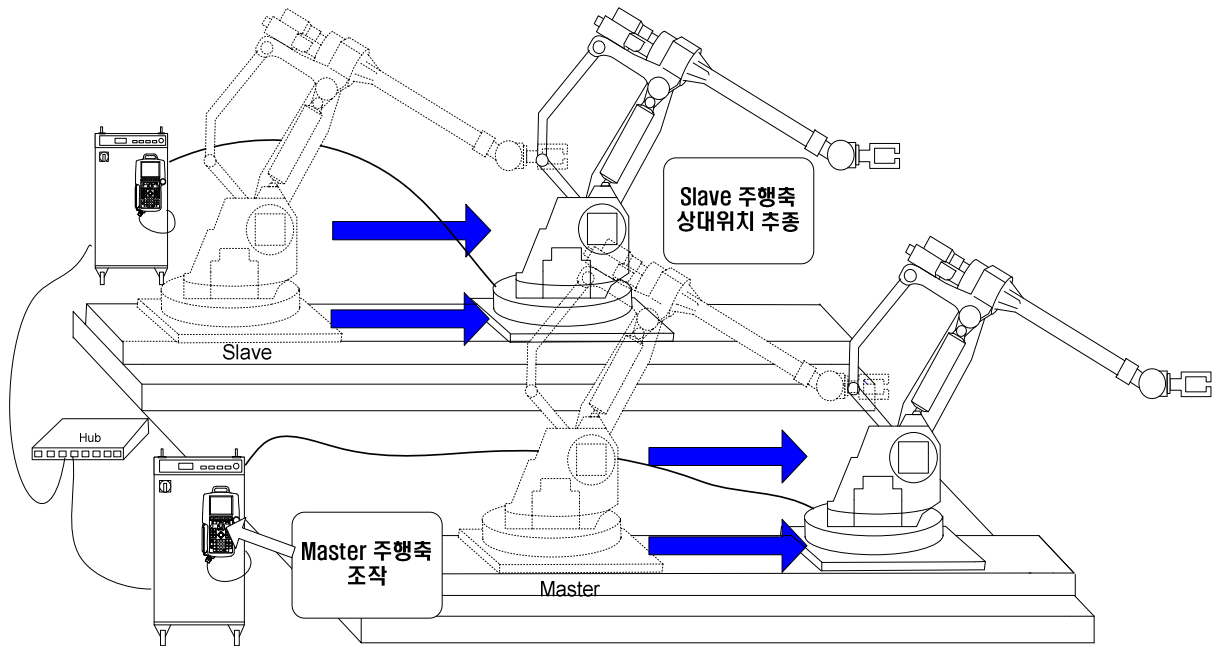


그림 3.5 협조 주행축 조그

◆ 【주의사항】 ◆

- 협조제어 시스템의 주행축은 Master 와 Slave 가 가능한 **평행하게 설치되어** 있어야 합니다.
- 협조제어 주행축 시스템은 1 축만 지원합니다.
- 협조 주행축 기능을 위해 주행축 캘리브레이션 기능을 사용 후 조작하여야 합니다.

3.5. CMOV 기록모드 조그 (SLAVE)

- (1) CMOV 기록 모드는 지그리스 협조 동작을 위해 슬레이브의 위치를 티칭하는 모드입니다.
- (2) CMOV 기록 모드로 설정하기 위해서는 로봇역할을 슬레이브(SLAVE)로 선택합니다.
(R 351,2 코드를 입력한 후 협조상태 변환 F 키를 할당하여 SHIFT+F 키로 로봇역할을 변경합니다. 화면 우측 상단에 역상으로 S:R2 와 같이 로봇역할과 번호가 표시됩니다.)
- (3) 마스터 로봇을 수동 협조 상태를 MASTER 로 놓습니다.(R351,1)
- (4) JOG ON LED 를 ON 이고 직교좌표계 조그 상태에서 조작하면 아래의 그림과 같이 **마스터의 툴 엔드 이펙터 좌표계 기준으로 직교 좌표 조그**가 이루어집니다.

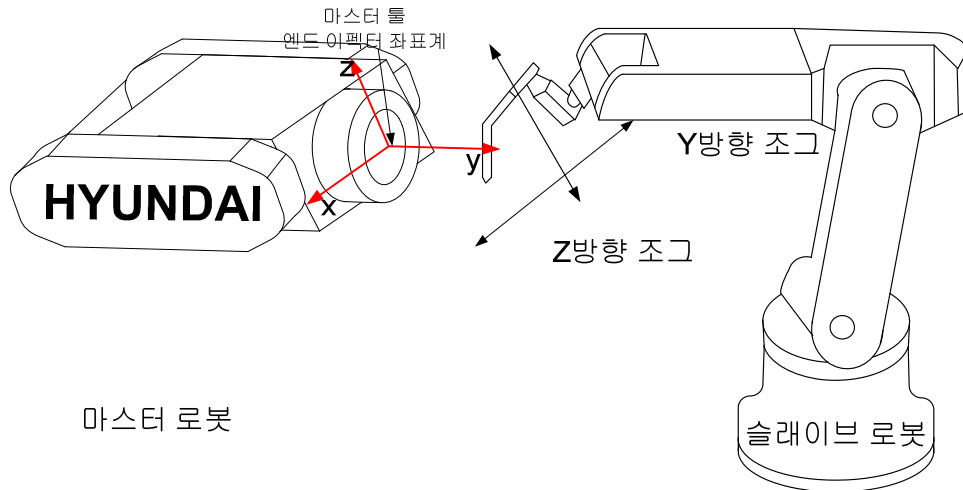


그림 3.6 CMOV 기록모드 조그

◆ 【주의사항】 ◆

- 슬레이브가 CMOV 기록 모드일 때는 수동 협조 상태가 MASTER 로 설정된 로봇의 조그 조작은 불가능합니다.
- 본 기능은 옵션사양입니다.

3.6. 협조 로봇간 암 간섭 및 소프트 리밋 검지

협조 조작을 하게 되면 Master 가 Slave 의 움직임까지 조작하게 됩니다. 사용자가 Master 로 협조 로봇의 수동조작을 하는 중에 한쪽 로봇에서 소프트리밋 이나 암 간섭 각도의 에러가 발생하는 경우 협조중인 상대 로봇 또한 협조 위치를 유지한 채 정지합니다.

3.6.1. 상대 에러의 검지

협조 동작 중 상대 로봇이 암 간섭 에러 혹은 소프트 리밋 등의 에러로 정지하는 경우 상대 위치를 유지한 채 정지합니다. Slave 에서 발생하여도 Master 도 정지하며 조작이 되지 않습니다.

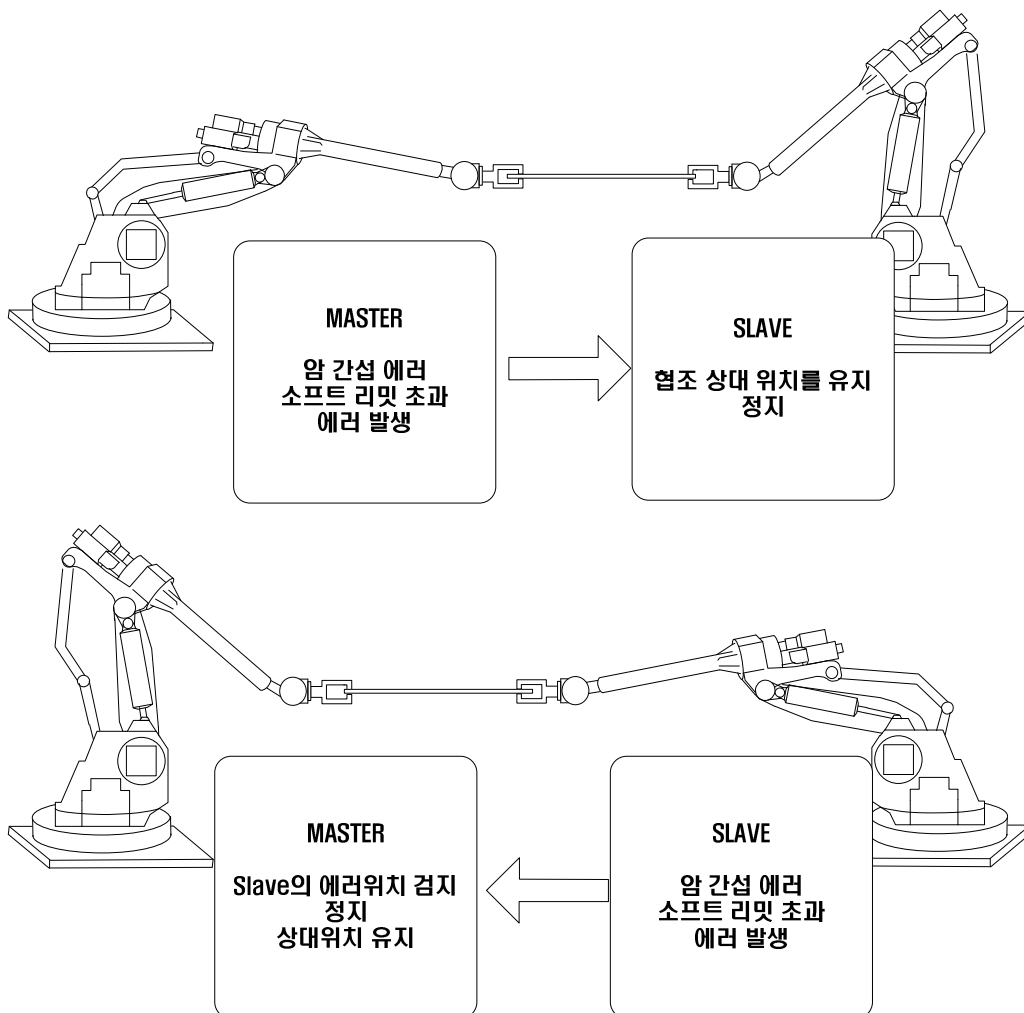


그림 3.7 에러의 감지

3.6.2. 에러의 해제

에러를 해제하려면 에러가 발생하지 않는 방향으로 Master 로봇을 조작키를 누르면 해제되며 에러가 발생하지 않는 방향으로 조작키를 다시 누르면 조작이 가능합니다.

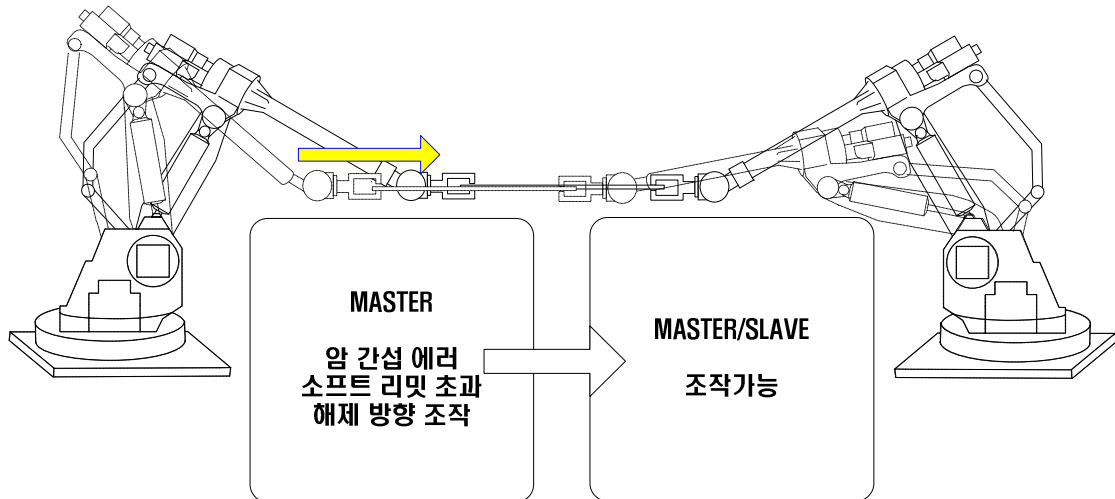


그림 3.8 에러의 해제



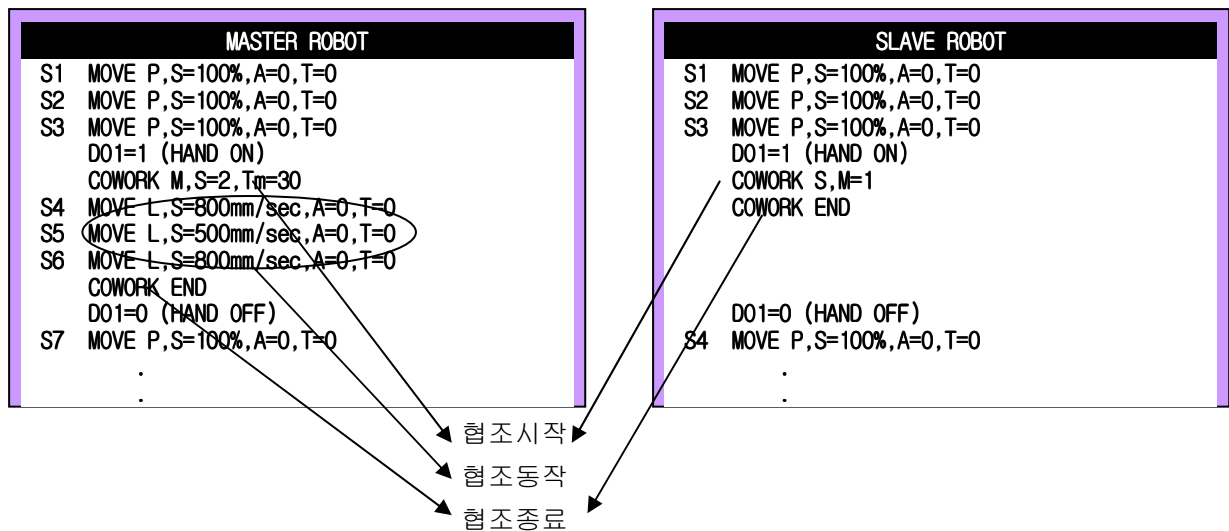
4

협조 동작
티칭

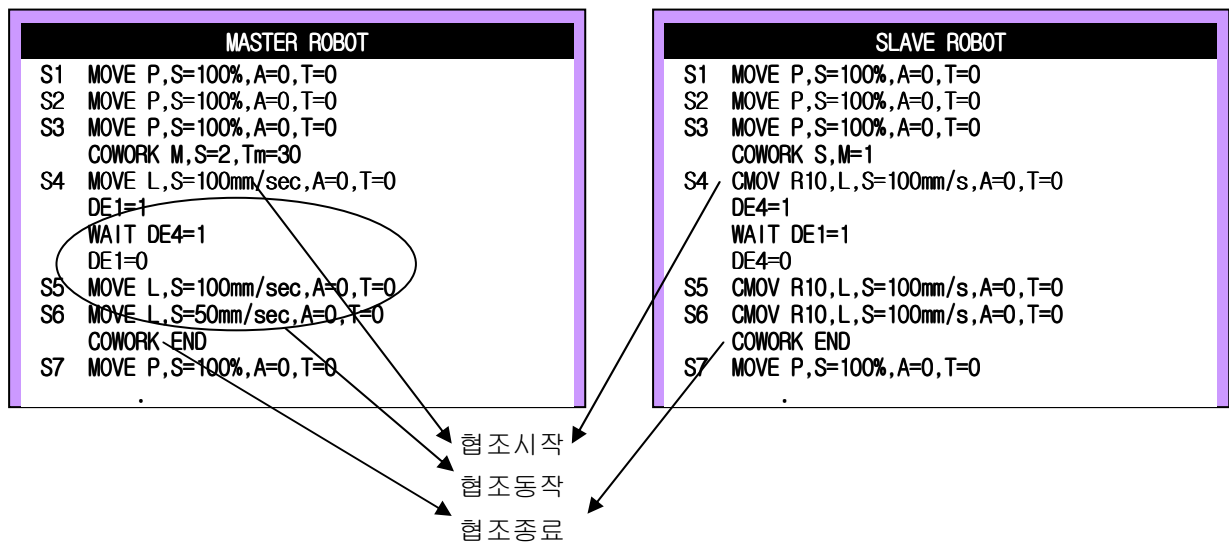


4.1.2. COWORK 함수의 사용법

- (1) MASTER 로봇에는 COWORK ~ COWORK END 구간에 있는 동작 명령이 협조 구간 명령이 됩니다. SLAVE 는 동작명령을 삽입할 수 없습니다.
- (2) SLAVE 에는 일반 MOVE 명령을 사용할 수 없으며 COWORK MOVE 명령인 CMOV 명령을 사용해야 합니다.
- (3) 슬레이브가 마스터 로봇을 추종하는 역할을 수행하는 핸들링 응용에서는 아래의 예시와 같이 슬레이브에 CMOV 명령을 삽입하지 않아도 COWORK 명령을 실행할 때 마스터와 슬레이브의 상대위치를 유지하며 이동하게 됩니다.



- (4) 슬레이브에는 마스터 엔드 이펙터 좌표계 기준으로 보간 동작하도록 CMOV 명령을 삽입할 수 있으며 CMOV 의 기록 위치는 마스터의 톨 엔드 이펙터 좌표계 기준입니다. 아래의 예와 같이 티칭하면 COWORK~COWORK END 구간 사이에서 협조 동작을 수행하며 마스터가 움직임에 따라 슬레이브는 마스터 로봇을 추종하면서 마스터 엔드 이펙터 좌표계로 기록된 CMOV 궤적을 그리게 됩니다.(지그리스 협조제어는 옵션사양입니다.)



◆ 【주의사항】 ◆

- 협조 동작 종료 위치에는 반드시 COWORK END 명령이 삽입되어 있어야 합니다.
- 슬레이브(Slave) 로봇의 경우 협조 구간 내에 MOVE 명령은 삽입이 불가하며 마스터(master) 로봇의 경우 CMOV 명령의 삽입이 불가능합니다.

4.2. 협조 핸들링용 프로그램 티칭 및 프로그램 작성

- (1) 협조제어 대수만큼의 조작자가 필요합니다. 따라서 조작자는 협조할 로봇 수만큼 참여합니다.
- (2) 협조로봇 공통 좌표계 설정이 되어 있는지 확인합니다. 수동 협조 제어에 필요한 f 키를 할당합니다.
- (3) MASTER 와 SLAVE 로봇을 각각 협조 시작 위치로 이동시키고 기준위치로 시작위치를 기록합니다.

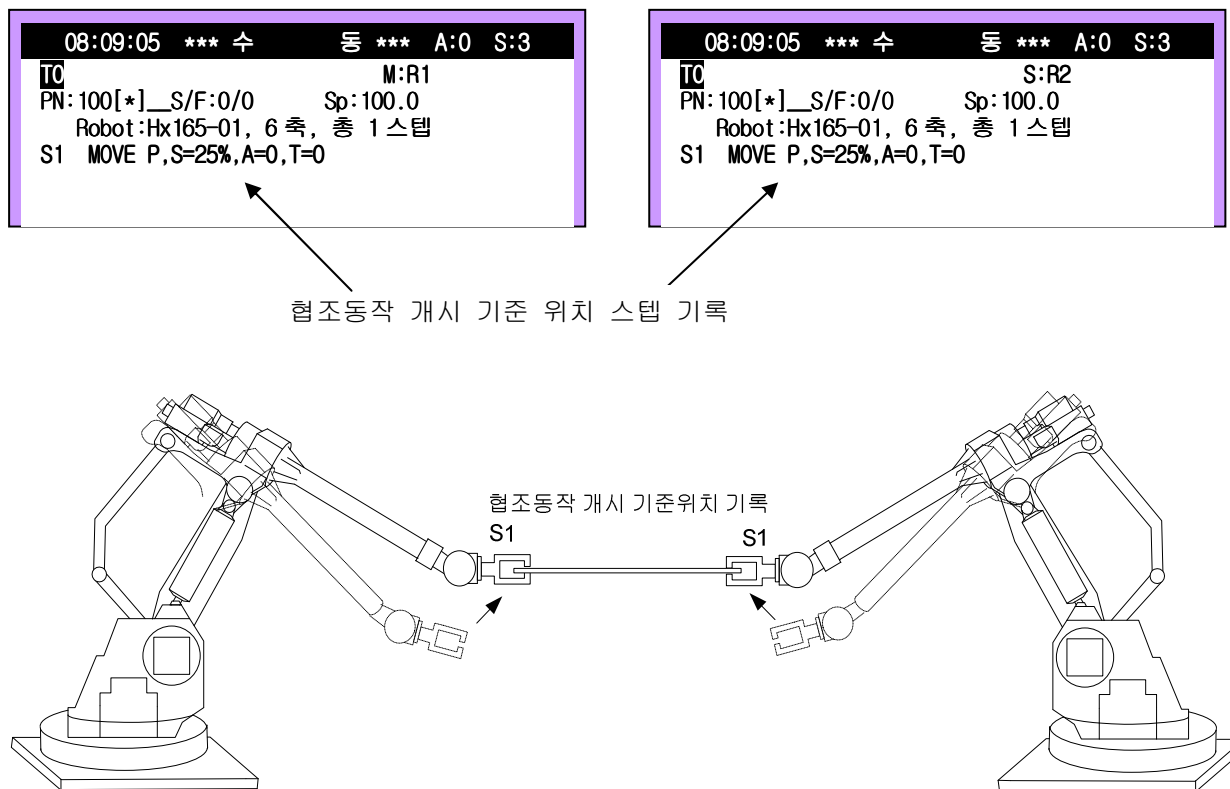


그림 4.1 협조동작 개시 기준위치 기록

- (4) MASTER 와 SLAVE 로봇을 f 키를 이용하여 협조 상태(Cooperative Status)로 설정합니다. R351 코드를 입력하여 로봇의 역할을 지정하는 것도 가능합니다.
- (5) MASTER 로 조작할 로봇이 MASTER 로 설정되고, SLAVE 로 조작할 로봇이 SLAVE 로 설정되어 있는지 확인하고 운전준비 On 되어 있는지 확인합니다. MASTER 로봇은 Jog On, SLAVE 로봇은 Jog Off 합니다.

- (6) 협조제어 개시 명령(COWORK M/S)을 등록하고 스텝을 기록합니다. COWORK 명령은 MASTER/SLAVE 인지를 지정하고 SLAVE/MASTER 의 번호를 지정합니다.

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:3			
TC		M:R1	
PN: 100[*]_S/F:0/0	Sp: 100.0		
Robot: Hx165-01, 6 축, 총 2 스텝			
S1	MOVE P, S=25%, A=0, T=0		
	COWORK M, S=2, T=30		

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:3			
TC		S:R2	
PN: 100[*]_S/F:0/0	Sp: 100.0		
Robot: Hx165-01, 6 축, 총 1 스텝			
S1	MOVE P, S=25%, A=0, T=0		
	COWORK S, M=1, T=30		

- (7) MASTER 로봇을 조그(JOG)로 조작합니다. 이때 SLAVE 는 MASTER 의 툴끝의 위치를 상대적인 위치로 추종합니다. 이때 SLAVE 는 Enable 스위치를 누르고 있어야 합니다. 기록위치에 스텝을 Master 에만 기록합니다. Slave 로봇 제어기에는 기록하지 않습니다.

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:3			
TC		M:R1	
PN: 100[*]_S/F:0/0	Sp: 100.0		
Robot: Hx165-01, 6 축, 총 2 스텝			
S1	MOVE P, S=25%, A=0, T=0		
	COWORK M, S=2, T=30		
S2	MOVE L, S=500mm/s, A=0, T=0		

Master : 협조위치 기록

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:3			
TC		S:R2	
PN: 100[*]_S/F:0/0	Sp: 100.0		
Robot: Hx165-01, 6 축, 총 1 스텝			
S1	MOVE P, S=25%, A=0, T=0		
	COWORK S, M=1, T=30		

Slave : 기록하지 않습니다

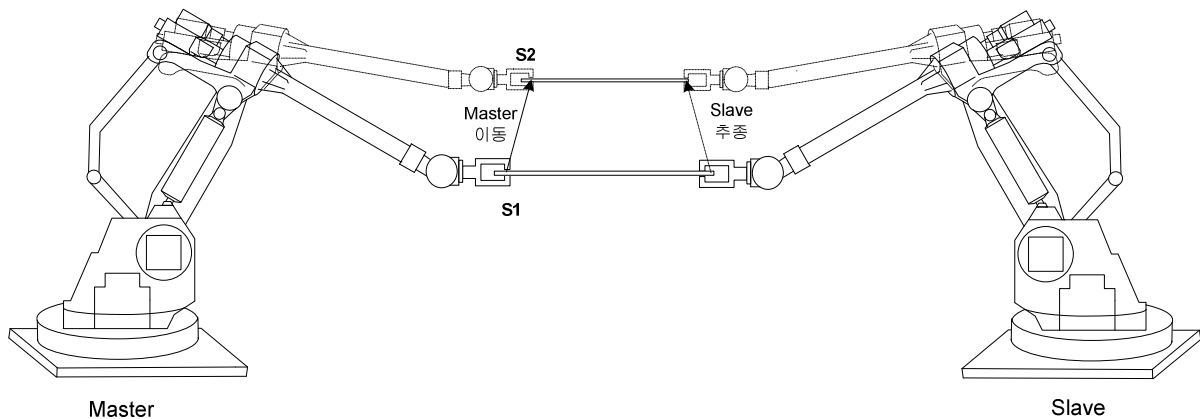


그림 4.2 Master 로봇 조작

4. 협조 동작 티칭

- (8) 협조 동작 스텝을 MASTER 에 기록합니다. MASTER 의 보간 종류 및 속도를 설정합니다. 협조동작 함수 내에서는 일반적인 MOVE 명령을 사용합니다. (SMOV 는 사용이 불가능합니다.)

08:09:05	*** 수	동 ***	A:0	S:3
T0		M:R1		
PN:100[*]__S/F:0/0		Sp:100.0		
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 4 스텝				
S1	MOVE P,S=25%,A=0,T=0			
	COWORK M,S=2,T=30			
S2	MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0			
S3	MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0			
S4	MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0			

08:09:05	*** 수	동 ***	A:0	S:3
T0		S:R2		
PN:100[*]__S/F:0/0		Sp:100.0		
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 1 스텝				
S1	MOVE P,S=25%,A=0,T=0			
	COWORK S,M=1,T=30			

- (9) 협조 동작을 마치면 협조 제어를 종료(COWORK END)하는 명령을 MASTER 와 SLAVE 에 삽입합니다.

08:09:05	*** 수	동 ***	A:0	S:3
T0		M:R1		
PN:100[*]__S/F:0/0		Sp:100.0		
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 4 스텝				
S1	MOVE P,S=25%,A=0,T=0			
	COWORK M,S=2,T=30			
S2	MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0			
S3	MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0			
S4	MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0			
	COWORK END			

08:09:05	*** 수	동 ***	A:0	S:3
T0		S:R2		
PN:100[*]__S/F:0/0		Sp:100.0		
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 4 스텝				
S1	MOVE P,S=25%,A=0,T=0			
	COWORK S,M=1,T=30			
	COWORK END			

◆ 【주의사항】 ◆

- 수동 협조 로봇 역할과 COWORK 의 로봇 역할은 동일하게 설정하여야 합니다. 예를 들어 수동협조 상태를 SLAVE 로 설정하면 COWORK M 을 실행할 수 없도록 되어 있습니다.
- 수동 협조 조작 중 Slave 의 Enable 스위치 상태를 OFF 로 변경하지 마십시오. 하드웨어 신호가 통신신호보다 우선하여 처리되어 협조 로봇간 위치 어긋남이 발생합니다. 이 경우 심하면 작업물이나 로봇 핸드가 파손될 우려가 있습니다.

4.3. CMOV 명령

CMOV {파라미터 1},{파라미터 2},{파라미터 3},{파라미터 4},{파라미터 5}	
파라미터 1	☐ 마스터 시스템의 매니플레이터 식별자 R(#1)(#2) #1 : 마스터 로봇 시스템 번호 (1~4) #2 : 로봇 시스템의 마스터 매니플레이터 식별자 (0: Robot, 1: Positioner Group 1)
파라미터 2	☐ 보간 (interpolation) 슬래브 로봇의 보간 방식 지정, 직선과 원호만 가능 (L: Linear, C: Circular)
파라미터 3	☐ 보간 속도 (Speed) 작업물 대비 상대적인 속도 지정
파라미터 4	☐ Accuracy (0~3)
파라미터 5	☐ Tool 번호 (0~7)

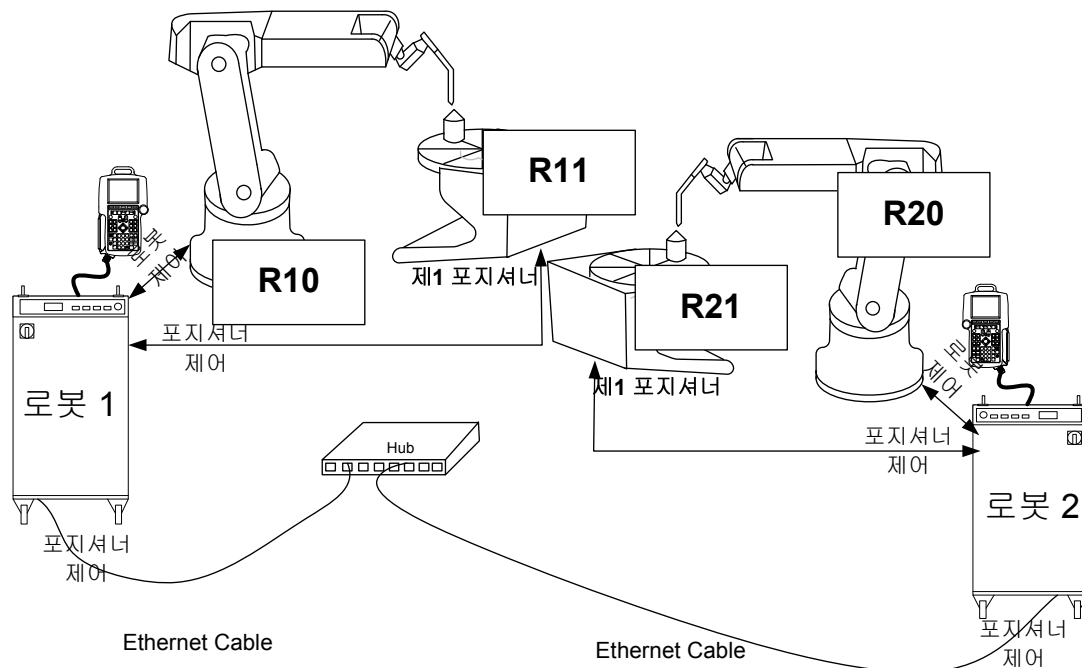


그림 4.3 ID 식별자 구분 방법

※ CMOV 명령은 지그리스 협조제어 명령으로 옵션사양입니다.

4.4. 아크 용접 및 실링용 티칭 (지그리스 협조제어: 옵션사양)

(1) 마스터와 슬레이브의 수동 협조 로봇 역할을 ‘독립’ 으로 설정한 후 독립 스텝을 COWORK 개시 스텝을 티칭하고 COWORK 명령을 삽입합니다.

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2			
T0	I:R1		
PN:100[*]__S/F:0/0	Sp:100.0		
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝			
S1	MOVE P,S=100%,A=0,T=0		
S2	MOVE P,S=100%,A=0,T=0		
S3	MOVE P,S=100%,A=0,T=0		
COWORK M,S=2			

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2			
T0	I:R2		
PN:100[*]__S/F:0/0	Sp:100.0		
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝			
S1	MOVE P,S=100%,A=0,T=0		
S2	MOVE P,S=100%,A=0,T=0		
S3	MOVE P,S=100%,A=0,T=0		
COWORK S.M=1,ID=0			

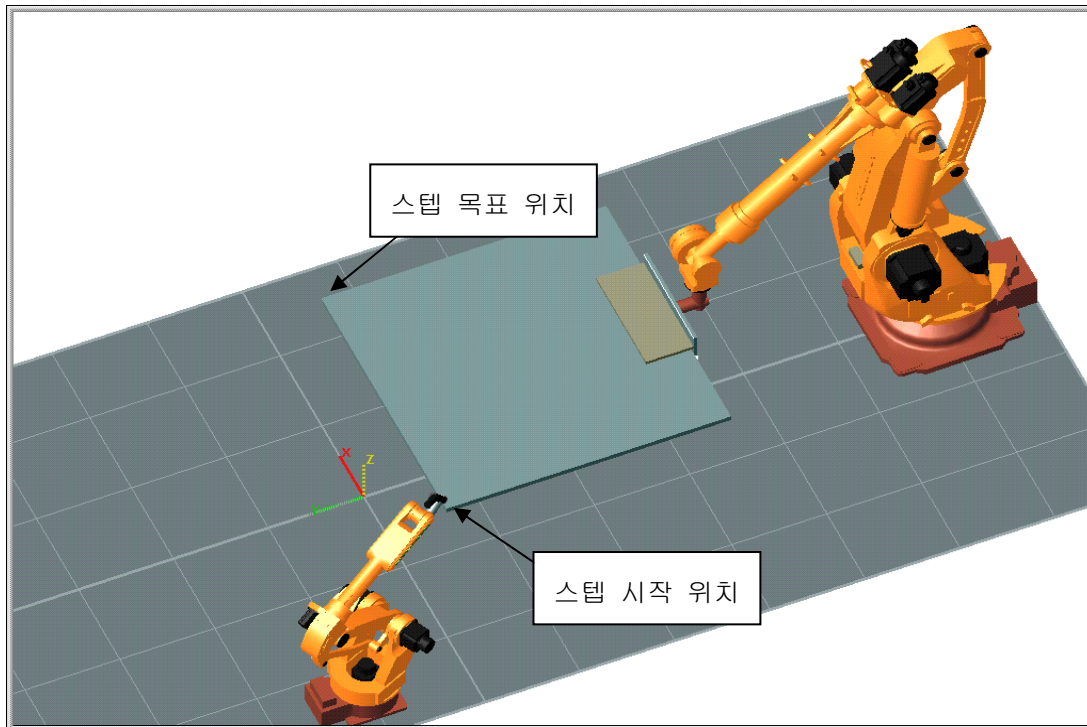


그림 4.4 스텝 시작 및 목표 위치

(2) 수동 협조상태를 Master 와 Slave 를 자신의 역할로 변경합니다.

```

08:09:05 *** 수      동 *** A:0 S:2
TC                      M:R1
PN:100[*]__S/F:0/0      Sp:100.0
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝
S1 MOVE P,S=100%,A=0,T=0
S2 MOVE P,S=100%,A=0,T=0
S3 MOVE P,S=100%,A=0,T=0
COWORK M,S=2
>R351,1□
    
```

```

08:09:05 *** 수      동 *** A:0 S:2
TC                      S:R2
PN:100[*]__S/F:0/0      Sp:100.0
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝
S1 MOVE P,S=100%,A=0,T=0
S2 MOVE P,S=100%,A=0,T=0
S3 MOVE P,S=100%,A=0,T=0
COWORK S.M=1,ID=0
>R351,2□
    
```

(3) Master 를 조그 조작하면 슬레이브는 추종하게 됩니다. 원하는 기록위치에 마스터 스텝을 기록합니다.

```

08:09:05 *** 수      동 *** A:0 S:2
TC                      M:R1
PN:100[*]__S/F:0/0      Sp:100.0
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝
COWORK M,S=2
S4 MOVE L,S=100mm/s,A=0,T=0
    
```

```

08:09:05 *** 수      동 *** A:0 S:2
TC                      S:R2
PN:100[*]__S/F:0/0      Sp:100.0
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝
COWORK S.M=1,ID=0
    
```

(4) 슬레이브를 SHIFT+F 키나 R351,3 명령을 이용하여 CMOV 기록 상태로 전환합니다. 화면 오른쪽 상단의 로봇역할 표시가 역상으로 변경됩니다.

```

08:09:05 *** 수      동 *** A:0 S:2
TC                      M:R1
PN:100[*]__S/F:0/0      Sp:100.0
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝
COWORK M,S=2
S4 MOVE L,S=100mm/s,A=0,T=0
>
    
```

```

08:09:05 *** 수      동 *** A:0 S:2
TC                      S:R2
PN:100[*]__S/F:0/0      Sp:100.0
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝
COWORK S.M=1,ID=0
>R351,3□
    
```

4. 협조 동작 티칭

(5) 슬래ιβ 로봇을 목표위치까지 조그 조작한 후 ‘기록’ 키를 누릅니다.

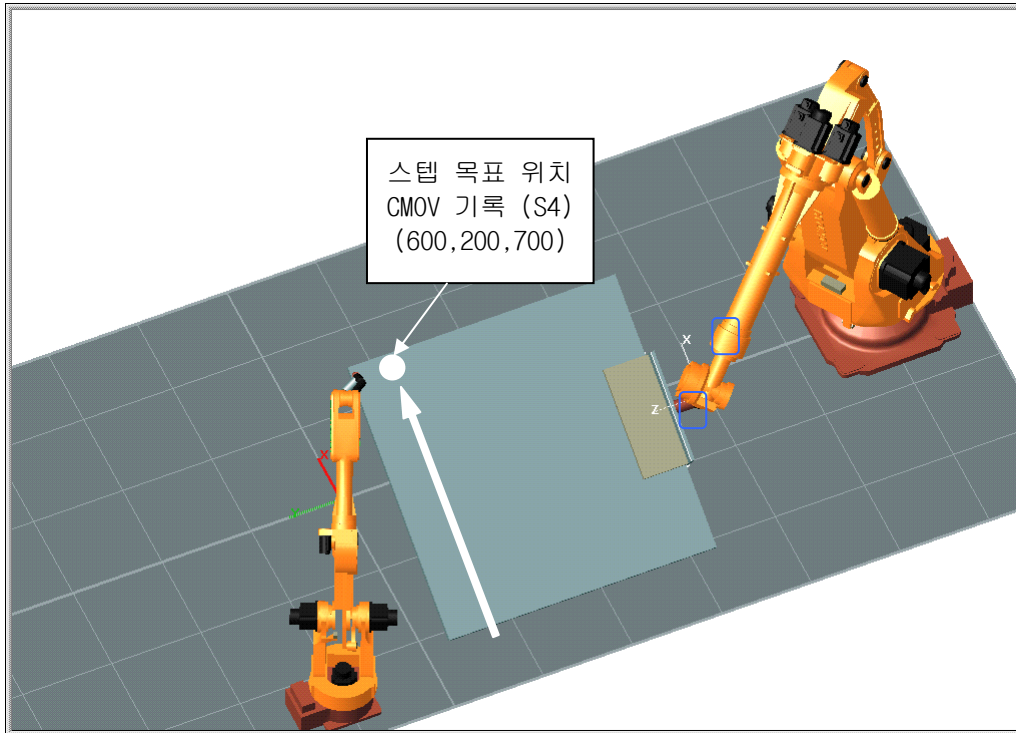


그림 4.5 스텝 목표 위치 CMOV 기록

```

08:09:05 *** 수   동 *** A:0 S:2
T0                                     M:R1
PN:100[*]__S/F:0/0      Sp:100.0
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝
COWORK M,S=2
S4 MOVE L,S=100mm/s,A=0,T=0
>
  
```

```

08:09:05 *** 수   동 *** A:0 S:2
T0                                     S:R2
PN:100[*]__S/F:0/0      Sp:100.0
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝
COWORK S,M=1,ID=0
S4 CMOV L,R10,S=100mm/s,A=0,T=0
>
  
```

슬래ιβ에는 CMOV 가 기록됩니다. CMOV 의 기록위치는 마스터 툴 엔드 이펙터 좌표계 기준의 좌표값입니다. QUICK OPEN 키를 눌러 기록된 좌표위치를 확인, 수정이 가능합니다.

QUICK OPEN

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2

TO S:R2

PN:100[*]__S/F:0/0 Sp:100.0

Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝

COWORK S.M=1

S4 CMOV L,R10,S=100mm/s,A=0,T=0

08:09:05 *** 변수 모니터링 *** A:0 S:3

전역 포즈변수 : P[1]

X: [600.000]mm T1: [0.000]mm

Y: [200.000]mm T2: [0.000]mm

Z: [700.000]mm T3: [0.000]mm

RX: [0.000]deg T4: [0.000]deg

RY: [30.000]deg T5: [0.000]deg

RZ: [0.000]deg T6: [0.000]deg

좌표계: <Base,Robot,Tool,U,Un,M>

로봇 구성 형태 : <지정,미지정>

>

다음화면 기록

이때 기록된 좌표계는 마스터 엔드 이펙터 좌표계 <M>으로 표시됩니다.

(6) 마찬가지로 방법으로 슬래이브를 이동하며 CMOV 스텝을 기록합니다.

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2

TO M:R1

PN:100[*]__S/F:0/0 Sp:100.0

Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝

COWORK M,S=2

S4 MOVE L,S=100mm/s,A=0,T=0

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2

TO S:R2

PN:100[*]__S/F:0/0 Sp:100.0

Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝

COWORK S.M=1,ID=0

S4 CMOV L,R10,S=100mm/s,A=0,T=0

S5 CMOV L,R10,S=100mm/s,A=0,T=0

(7) 단 기록된 스텝에 대한 이동 계획은 마스터와 슬래이브가 개별적으로 수행하므로 마스터와 슬래이브의 목표 위치에 도달하는 시점은 서로 다릅니다. 따라서 협조 구간에서 마스터의 MOVE 위치와 슬래이브의 CMOV 위치의 시작 위치 타이밍을 맞추기 위해서는 HiNet I/O 를 이용한 상호 인터록 방법을 사용할 수 있습니다.

(8) 예를 들어 마스터와 슬래이브의 스텝 5(S5) 시작 시점을 동기화시키기 위해 GE 혹은 DE 변수를 이용하여 서로 상대가 스텝위치에 도달했는지를 확인하는 방법을 사용할 수 있습니다.

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2

TO M:R1

PN:100[*]__S/F:0/0 Sp:100.0

Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝

COWORK M,S=2

S4 MOVE L,S=100mm/s,A=0,T=0

WAIT GE5=1

GE1=1

S5 MOVE L,S=100mm/s,A=0,T=0

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2

TO S:R2

PN:100[*]__S/F:0/0 Sp:100.0

Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝

COWORK S.M=1,ID=0

S4 CMOV L,R10,S=100mm/s,A=0,T=0

GE5=1

WAIT GE1=1

GE5=0

S5 CMOV L,R10,S=100mm/s,A=0,T=0

※ 위와 같은 방법을 사용하면 마스터와 슬래이브가 스텝 4(S4)에 도달한 후 상대 로봇이 스텝 4 까지 도달했는지 확인하고 다음 스텝(S5)로 이동하게 됩니다.

4. 협조 동작 티칭

(9) 협조 동작을 마치면 협조 제어를 마치도록 마스터와 슬레이브에 모두 COWORK END 명령을 삽입하면 협조제어 티칭이 완료됩니다.

08:09:05 *** 수		동 *** A:0 S:2	
T0	M:R1		
PN:100[*]__S/F:0/0	Sp:100.0		
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝			
COWORK M,S=2			
S4	MOVE L,S=100mm/s,A=0,T=0		
	WAIT GE5=1		
	GE1=1		
S5	MOVE L,S=100mm/s,A=0,T=0		
	WAIT GE5=0		
S6	MOVE L,S=100mm/sec,A=0,T=0		
	COWORK END		
	GE1=0		

08:09:05 *** 수		동 *** A:0 S:2	
T0	S:R2		
PN:100[*]__S/F:0/0	Sp:100.0		
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 3 스텝			
COWORK S.M=1,ID=0			
S4	CMOV L,R10,S=100mm/s,A=0,T=0		
GE5=1			
WAIT GE1=1			
ARCON			
S5	CMOV R10,L,S=50mm/sec,A=0,T=0		
S6	CMOV R10,L,S=50mm/sec,A=0,T=0		
ARCOF			
GE5=0			
COWORK END			

위에서 설명한 전체 프로그램은 아래와 같으며 협조제어의 타이밍 제어를 위해 ㉠, ㉡, ㉢와 같은 타이밍 제어를 실시할 수 있습니다.

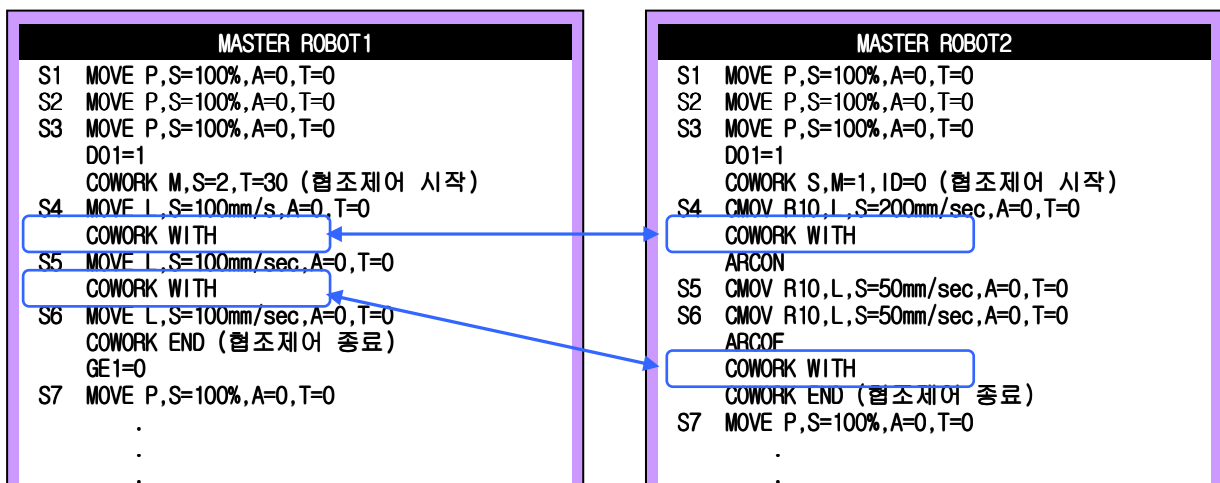
MASTER ROBOT1	
S1	MOVE P,S=100%,A=0,T=0
S2	MOVE P,S=100%,A=0,T=0
S3	MOVE P,S=100%,A=0,T=0
	D01=1
	COWORK M,S=2,T=30 (협조제어 시작)
S4	MOVE L,S=100mm/s,A=0,T=0
	WAIT GE5=1 (wait slave) ㉠
	GE1=1 ㉡
S5	MOVE L,S=100mm/sec,A=0,T=0
	WAIT GE5=0 (wait ARCOF of slave) ㉢
S6	MOVE L,S=100mm/sec,A=0,T=0
	COWORK END (협조제어 종료)
	GE1=0
S7	MOVE P,S=100%,A=0,T=0
	.
	.

MASTER ROBOT2	
S1	MOVE P,S=100%,A=0,T=0
S2	MOVE P,S=100%,A=0,T=0
S3	MOVE P,S=100%,A=0,T=0
	D01=1
	COWORK S,M=1,ID=0 (협조제어 시작)
S4	CMOV R10,L,S=200mm/sec,A=0,T=0
	GE5=1
	WAIT GE1=1 (wait master)
	ARCON
S5	CMOV R10,L,S=50mm/sec,A=0,T=0
S6	CMOV R10,L,S=50mm/sec,A=0,T=0
	ARCOF
	GE5=0
	COWORK END (협조제어 종료)
S7	MOVE P,S=100%,A=0,T=0
	.
	.

※ COWORK WITH 명령을 사용한 프로그램 방법

COWORK WITH 명령은 협조제어 중(COWORK~COWORK END 사이)에서 마스터와 슬레이브 로봇간에 위치를 동기화 시키고자할 때 사용하는 명령입니다.

협조제어 중에 COWORK WITH 명령을 만나게 되면 다른 로봇이 COWORK WITH 에 도달할 때까지 대기하였다가 협조로봇이 모두 COWORK WITH 를 만나면 프로그램을 계속 진행하게 됩니다. 따라서 상기의 프로그램은 다음과 같은 방법으로도 변경할 수 있습니다.



COWORK WITH 명령을 사용하면 위와 같이 간단하게 마스터와 슬레이브의 협조 시작위치를 동기화 하는 것이 가능합니다.

※ 참고

- HiNet 을 이용한 협조제어 상호 인터록은 상기의 방법 외에도 여러 가지 방법으로 구성할 수 있습니다.
- 슬레이브에서 마스터의 위치에 따른 슬레이브의 CMOV 기록위치를 확인하고자 할 경우에는 스텝 전후진 기능으로 확인할 수 있습니다.
- HiNet I/O 에 대한 내용은 6 절을 참고하십시오.

◆ 【주의사항】 ◆

- CMOV 의 위빙동작을 사용하려면 참조점 PREF 설정은 협조제어 구간 내에(COWORK~COWORK END) 기록해야 합니다.
- 레이저 비전 센서를 이용한 CMOV 궤적 Seam-Tracking 기능은 지원하지 않습니다.
- COWORK WITH 명령은 협조제어 구간에서(COWORK~COWORK END) 마스터와 슬레이브 모두 동일한 개수만큼 사용해야 합니다.

4.5. CMOV 스텝 쉬프트 (지그리스 협조제어: 옵션사양)

4.5.1. 변수 쉬프트

COWORK S(슬라이브) ~ COWORK END 에서 현재 위치를 읽는 포즈 변수는 마스터 엔드 이펙터 좌표계로 변환되어 기록됩니다.

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2	
T0	S:R2
PN:100[*]__S/F:0/0 Sp:100.0	
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 4 스텝	
COWORK S.M=1, ID=0	
P1=P*	①
R1.X=50	②
P2=P1+R1	③
S4 CMOV R10,L,P2,S=100mm/s,A=0,T=0	④
COWORK END	

위의 프로그램에서

①의 경우, COWORK S ~ COWORK END 사이에서 현재 포즈를(P*) P1 에 대입하면 P1 은 COWORK S 에서 지정한 마스터 엔드 이펙터 좌표계로 기록됩니다. 예를 들어 위와 같이 COWORK S,M=1, ID=0 인 경우 마스터 로봇 번호 1 의 엔드 이펙터 좌표계를 기준으로 기록되고 COWORK S,M=1, ID=1 인 경우 마스터 1 번의 포지셔너의 엔드 이펙터 좌표계로 기록됩니다.

P1 포즈 변수

08:09:05 *** 변수 모니터링 *** A:0 S:3	
전역 포즈변수 : P[1]	
X: [600.000]mm	T1: [0.000]mm
Y: [200.000]mm	T2: [0.000]mm
Z: [700.000]mm	T3: [0.000]mm
RX: [0.000]deg	T4: [0.000]deg
RY: [30.000]deg	T5: [0.000]deg
RZ: [0.000]deg	T6: [0.000]deg
좌표계: <Base,Robot,Tool,U,Un,M>	
로봇 구성 형태 : <지정,미지정>	
>	
다음화면	기록

R1 쉬프트 변수

08:09:05 *** 변수 모니터링 *** A:0 S:3	
전역 쉬프트변수	
변수 R[1]	
좌표계: <베이스,로봇,툴,U,Ur,M>	
X: [0.000]mm	
Y: [0.000]mm	
Z: [0.000]mm	
RX: [0.000]deg	
RY: [0.000]deg	
RZ: [0.000]deg	
>	
변수형	기록

②의 경우, ③에서 사용하기 위한 쉬프트 변수라면 쉬프트 좌표계를 마스터 엔드 이펙터 좌표계로 설정해야 합니다. 마스터 엔드 이펙터 좌표계는 마스터 엔드 이펙터 좌표계 쉬프트 변수로만 쉬프트가 가능하며, 이 경우는 P1 이 마스터 엔드 이펙터 좌표계이기 때문입니다.

③의 경우, P1 과 R1 이 모두 마스터 엔드 이펙터 좌표계로 설정되어 있을 때는 에러가 발생하지 않습니다. 그러나 P1 과 R1 중 하나는 마스터 엔드 이펙터 좌표계로 설정하고 나머지 하나는 그렇지 않은 경우에는 'E1347 시프트 연산을 지원하지 않는 좌표계' 에러가 발생합니다.

④의 경우와 같이 CMOV 스텝도 전역 포즈 변수로 지정할 수 있습니다.

4.5.2. XYZ 쉬프트 (SXYZ)

XYZ 쉬프트 기능을 이용하여 <마스터 엔드 이펙터 좌표계;M> 기준으로 CMOV 스텝을 쉬프트하고자 할 때는 쉬프트 좌표계를 <로봇>으로 놓고(RF=0) 수행하면 CMOV 스텝에 대한 XYZ 쉬프트가 가능합니다. <로봇>이외의 좌표계로 설정하면 에러가 발생하고 수행하지 않습니다.

```

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2
T0 S:R2
PN:100[*]__S/F:0/0 Sp:100.0
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 5 스텝
COWORK S.M=1, ID=0
S4 CMOV L,R10,S=100mm/s,A=0,T=0
SXYZ RF=0,X=50,Y=50,Z=50
S5 CMOV R10,L,S=50mm/sec,A=0,T=0
COWORK END
    
```

위와같이 SXYZ RF=0,X=50,Y=50,Z=50 이고 S5의 CMOV 스텝 위치가 X=100, Y=100, Z=100 이면 X=150, Y=150, Z=150 으로 쉬프트 됩니다. 단, 마스터 엔드 이펙터 좌표계 기준입니다.

4.5.3. 온라인 쉬프트 (SONL)

온라인 쉬프트 기능을 이용하여 <마스터 엔드 이펙터 좌표계;M> 기준으로 CMOV 스텝을 쉬프트하고자 할 때는 쉬프트 좌표계를 <로봇>으로 놓고(RF=0) 수행하면 CMOV 스텝에 대한 XYZ 쉬프트가 가능합니다. <로봇>이외의 좌표계로 설정하면 에러가 발생하고 수행하지 않습니다.

```

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2
T0 S:R2
PN:100[*]__S/F:0/0 Sp:100.0
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 5 스텝
COWORK S.M=1, ID=0
S4 CMOV L,R10,S=100mm/s,A=0,T=0
SONL ST=1,RF=0,X=50,Y=50,Z=50
S5 CMOV R10,L,S=50mm/sec,A=0,T=0
SONL ST=0,RF=0,X=50,Y=50,Z=50
COWORK END
    
```

4.5.4. 상대 프로그램 호출 (CALLPR)

COWORK S ~ COWORK END 구간에서 상대 프로그램 호출 명령(CALLPR)을 이용할 경우 호출된 프로그램의 CMOV 스텝과 현재 마스터 엔드 이펙터 좌표계 기준 위치의 관계를 이용하여 상대 위치로 동작합니다. 따라서 마스터 엔드 이펙터 좌표계 기준으로 기록된 CMOV 스텝으로 구성되어 있는 프로그램을 서브 프로그램으로 동작하도록 프로그램이 가능합니다.

메인 프로그램(main program)

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2	
T0	S:R2
PN: 100[*]__S/F:0/0 Sp: 100.0	
Robot: Hx165-01, 6 축, 총 5 스텝	
COWORK S.M=1, ID=0	
S4	CMOV L, R10, S=100mm/s, A=0, T=0
	CALLPR 10
S5	CMOV R10, L, S=50mm/sec, A=0, T=0
	COWORK END

서브 프로그램(sub program)

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2	
T0	S:R2
PN: 10[*]__S/F:0/0 Sp: 100.0	
Robot: Hx165-01, 6 축, 총 2 스텝	
S4	CMOV L, R10, S=100mm/s, A=0, T=0
S5	CMOV R10, L, S=50mm/sec, A=0, T=0
	END

4.6. CMOV 기록 위치 확인

CMOV 스텝은 CMOV 기록 모드에서 스텝 전 후진 기능을 이용하여 티칭 위치를 확인 할 수 있는 유용한 기능입니다. CMOV 스텝은 마스터 툴 엔드 이펙터 좌표계 기준의 위치와 자세가 기록되므로 마스터의 툴 위치를 확인하고 실행하여야 합니다.

- (1) 마스터로 티칭된(COWORK M) 로봇을 수동 협조 상태를 마스터 상태로 설정합니다. (R351,1)
- (2) 슬레이브로 티칭된(COWORK S) 로봇을 CMOV 기록 상태로 설정합니다.(R351,3)
- (3) 마스터 로봇을 협조할 스텝 위치로 이동시킨 후 정지된 상태로 놓습니다.
- (4) 슬레이브는 이동할 CMOV 스텝을 선택하고 스텝 전진키를 누르면 마스터 엔드 이펙터 위에 기록된 위치로 이동합니다. 예를들어 아래의 그림처럼 CMOV 기록위치가 마스터 엔드 이펙터 좌표계의 원점(0,0,0)에 기록되어 있다면 마스터 로봇을 실선의 위치에 놓든 점선의 위치에 놓든간에 마스터 CMOV 의 스텝 위치는 마스터 엔드 이펙터의 원점으로 이동합니다.

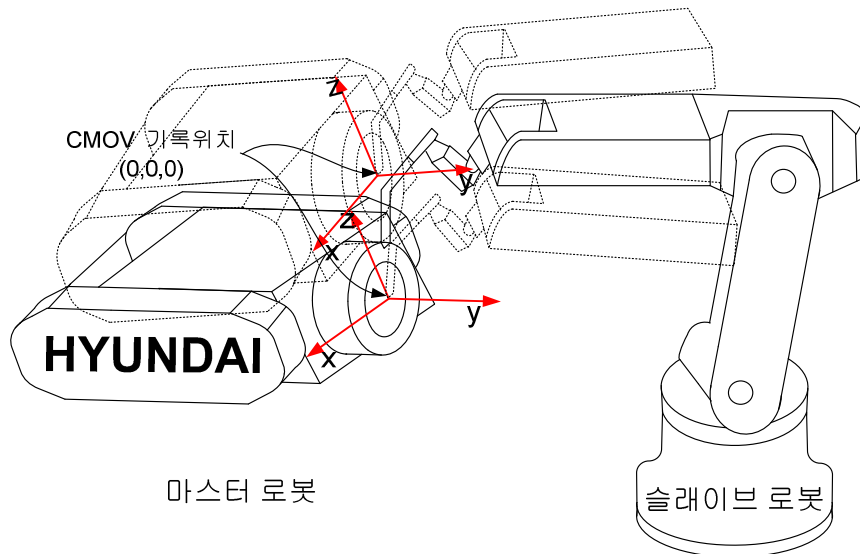


그림 4.6 CMOV 기록위치 확인

◆ 【주의사항】 ◆

- CMOV 기록 상태(R351,3 상태)에서는 COWORK 명령의 실행 여부에 상관없이 해당 스텝위치로 이동합니다.
- CMOV 기록 상태에서 마스터의 조그는 불가능합니다.
- CMOV 기록 상태에서는 실시간 협조동작을 하지 않기 때문에 마스터를 동시에 스텝 전 후진 조작하지 말고 정지 상태로 놓으십시오.
- CMOV 기록 상태 마스터의 위치를 변경한 후 정지 시킨 후 CMOV 스텝을 스텝 전진하면 갱신된 위치로 이동합니다.

4.7. 포지셔너 마스터 시스템

본 기능은 협조 마스터를 포지셔너로 할당하여 슬레이브 로봇이 마스터 포지셔너와 협조할 수 있도록 준비되어 있습니다. 단, 현 사양은 포지셔너 그룹 1만 지원합니다.

※ 본 기능은 옵션 사양입니다.

4.7.1. 포지셔너 마스터 조그

- (1) 포지셔너가 설정되어 있는 로봇에 포지셔너 동기 기능을 위한 포지셔너 그룹 설정 및 포지셔너 캘리브레이션 등을 수행합니다.
- (2) R351, 1 혹은 F 키를 이용하여 마스터로 설정할 포지셔너가 설정되어 있는 로봇을 수동 협조 마스터로 설정합니다.
- (3) 부가축 키를 눌러 부가축 LED를 점멸하도록 설정합니다.
- (4) 슬레이브 로봇은 R351,2를 이용하여 SLAVE로 역할을 설정합니다.
- (5) 포지셔너 동기 조그 동작을 실시하면 로봇 1과 로봇 2가 모두 포지셔너에 동기하여 조작됩니다.

4.7.2. 포지셔너 마스터 티칭과 재생

- (1) COWORK 명령을 이용하여 마스터와 슬레이브에 티칭합니다. 슬레이브 측은 마스터 측의 포지셔너를 마스터로 선택하기 위해 ID=1로 설정합니다.
- (2) 포지셔너를 마스터로 설정한 상태(마스터 로봇측 보조축 LED 점멸 상태)에서 슬레이브의 위치를 기록합니다. 이때 기록 위치는 포지셔너 엔드 이펙터 좌표계로 기록됩니다.

마스터 로봇측

08:09:05 *** 수				동 *** A:0 S:2			
TC				M:R1			
PN:100[*]__S/F:0/0				Sp:100.0			
Robot:Hx165-01, 8 축, 총 0 스텝							
COWORK M.S=2							

슬레이브 로봇측

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2					
TC		S:R2			
PN:100[*]__S/F:0/0		Sp:100.0			
Robot:Hx165-01, 6축, 총 0스텝					
COWORK S.M=1, D=1					

- (3) 마스터측이 포지셔너와 협조하기 위해서는 기존의 포지셔너와 동일한 방법으로 SMOV 스텝으로 티칭합니다. 슬레이브는 마스터측의 포지셔너를 마스터로 설정한 상태(마스터 로봇측 보조축 LED 점멸 상태)에서 스텝을 기록하면 마스터 ID를 반영한 로봇번호로 기록됩니다.

마스터 로봇측

08:09:05 *** 수			동 *** A:0 S:2		
TC				M:R1	
PN:100[*]__S/F:0/0				Sp:100.0	
Robot:Hx165-01, 8 축, 총 0 스텝					
COWORK M.S=2					
S1	SMOV S1,L,S=100mm/s,A=0,T=0				

슬레이브 로봇측

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2					
TC		S:R2			
PN:100[*]__S/F:0/0		Sp:100.0			
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 0 스텝					
COWORK S.M=1, ID=1					
S1 CMOV R11, L, S=100mm/s, A=0, T=0					

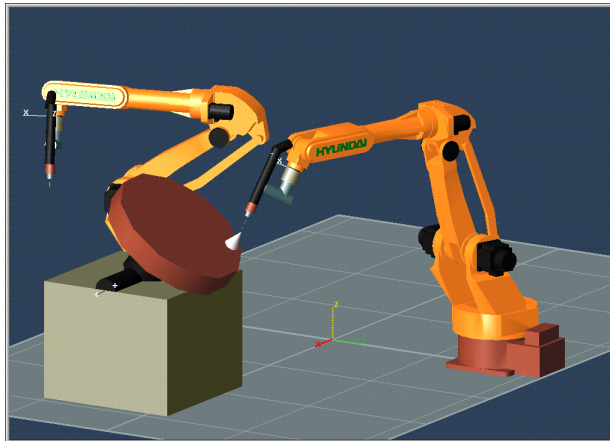
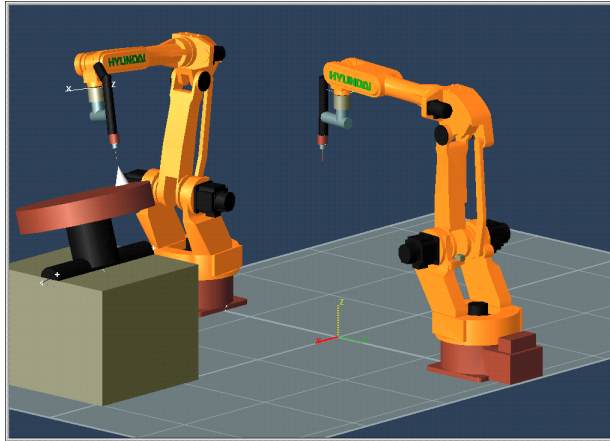
마스터는 포지셔너 동기기능과 동일. 슬레이브는 R11으로 기록됨.

- (4) 상기의 (3)과 동일한 방법으로 마스터와 슬레이브를 티칭하고 COWORK END로 마무리합니다.

08:09:05 *** 수 동 *** A:0 S:2					
TO		M:R1			
PN: 100[*]__S/F:0/0		Sp:100.0			
Robot:Hx165-01, 8 축, 총 0 스텝					
COWORK M.S=2					
S1	SMOV S1,L,S=100mm/s,A=0,T=0				
S2	SMOV S1,L,S=100mm/s,A=0,T=0				
S3	SMOV S1,L,S=100mm/s,A=0,T=0				
S4	SMOV S1,L,S=100mm/s,A=0,T=0				
COWORK END					
END					

08:09:05 *** 수				동 *** A:0 S:2	
TO		S:R2			
PN:100[*]__S/F:0/0		Sp:100.0			
Robot:Hx165-01, 6 축, 총 0 스텝					
COWORK S.M=1,ID=1					
S1	CMOV R11,L,S=100mm/s,A=0,T=0				
S2	CMOV R11,L,S=100mm/s,A=0,T=0				
S3	CMOV R11,L,S=100mm/s,A=0,T=0				
S4	CMOV R11,L,S=100mm/s,A=0,T=0				
COWORK END					
END					

(5) 수동 모드에서 동작 확인 후 자동모드에서 운전합니다.



◆ 【주의사항】 ◆

- 지그리스 협조제어에서 포지셔너 그룹은 1 개만 지원합니다. 포지셔너 조그, CMOV 에서 포지셔너 그룹 번호를 1로 선택해야 합니다.
- 슬레이브에서 COWORK S,M=#1, ID=#2 에서 설정한 값과 CMOV R#1#2 값이 다를 경우 『E1365 CMOV 마스터 No. ID 가 부적절함.』 에러가 발생합니다.



5

협조동작
재생



5. 협조동작 재생

5.1. 협조 재생의 개요

협조 프로그램은 독립동작 부분과 협조동작 부분으로 나눌 수 있습니다.

독립동작 부분은 통상적인 제어 방식과 동일하게 개별적으로 동작하는 부분이며, 협조 동작은 MASTER의 프로그램의 위치에 의해 SLAVE의 동작이 결정되는 COWORK ~ COWORK END 부분입니다.

- (1) 협조 동작 부분은 COWORK ~ COWORK END 부분이며 COWORK 명령이 시작되면 모든 협조 로봇이 COWORK 이 실행될 때 까지 대기합니다.

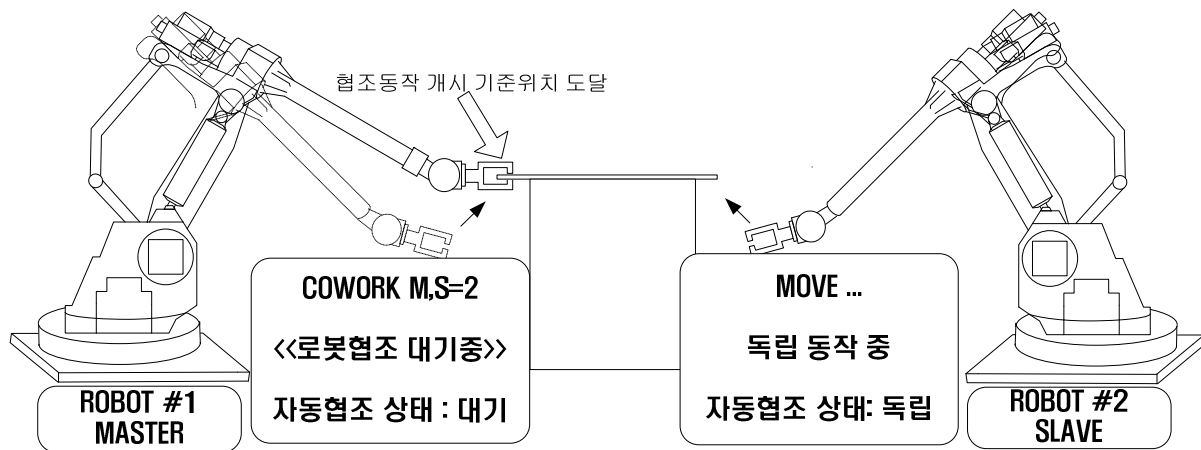


그림 5.1 협조 재생 1

(2) 상대 로봇이 모두 COWORK 위치에 도달하면 협조 동작을 개시합니다.

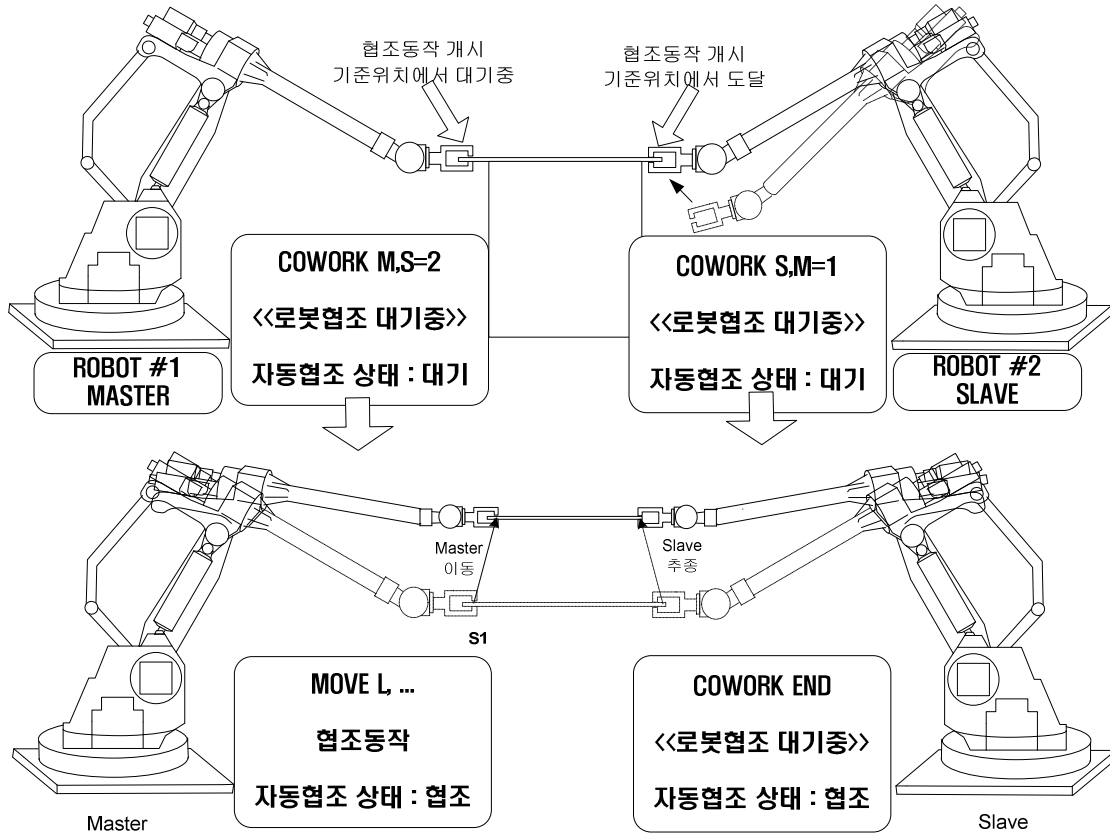


그림 5.2 협조 재생 2

(3) 협조 구간 동작을 모두 끝내면 MASTER 측이 COWORK END에 도달하며 협조 상태가 종료됩니다.

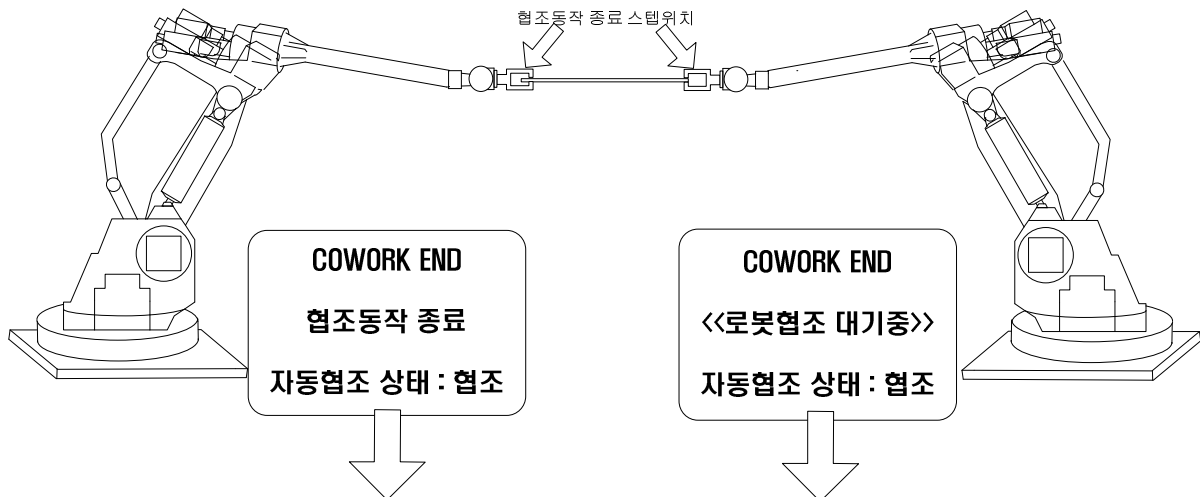


그림 5.3 협조 재생 3

(4) 협조 동작이 종료되면 각자의 독립 동작을 다시 수행합니다.

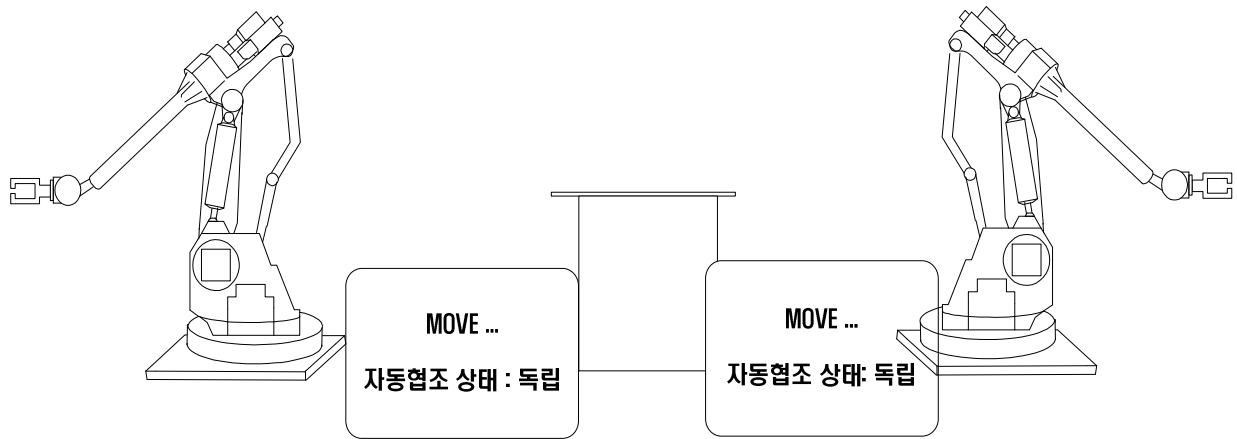


그림 5.4 협조 재생 4

5.2. 수동모드에서 프로그램 확인

- (1) 수동모드에서 마스터 역할의 로봇은 수동 협조 상태를 I(Indiv.)나 M(Master)로 설정하고, 슬레이브 로봇은 수동 협조 상태를 I(Indiv.)나 S(Slave)로 설정합니다.
- (2) 운전 준비를 On 하고 양측 모두 Jog On 후 ‘스텝 전진’ 키를 누릅니다.
- (3) 마스터와 슬레이브의 동기 동작을 확인하기 위해서 마스터와 슬레이브의 스텝전진 키를 협조 동작이 종료될 때 까지 누릅니다.

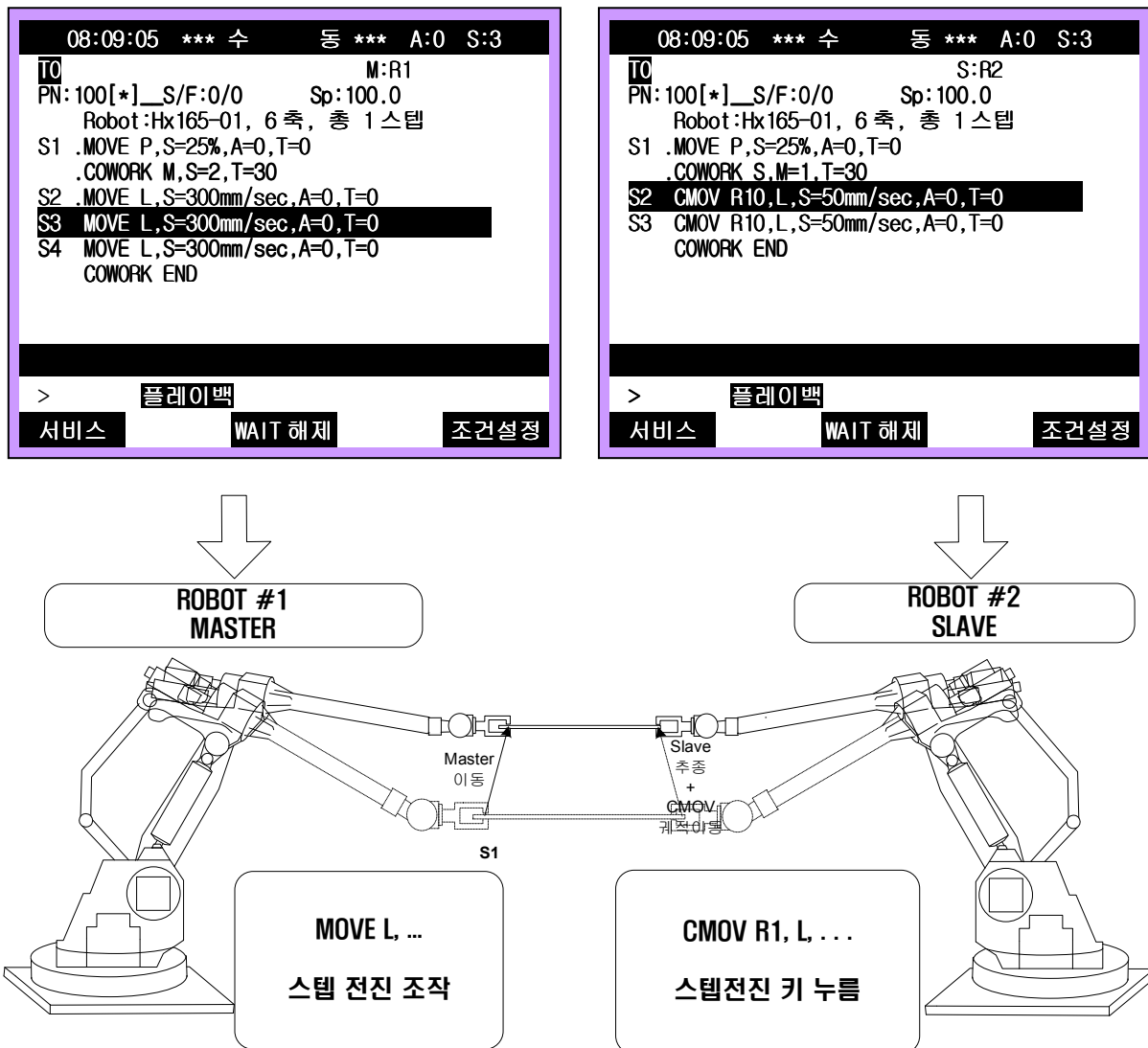


그림 5.5 수동모드에서 프로그램 확인

◆【주의사항】◆

- 슬레이브를 CMOV 기록 모드로(R351,3) 설정하면 마스터와의 수동 모드 협조 동작이 되지 않습니다. 반드시 I(Indiv., R351,0)나 S(Slave, R351, 2)로 설정하십시오.
- 협조 동작 중에 『스텝 전진』키를 떼면 상대 로봇은 정지하고, 『상대 로봇의 정지요구』메시지가 표시됩니다. 이때 재기동(restart) 하기 위해서는 SLAVE 측을 먼저 스텝 전진한 후 MASTER 로봇을 스텝 전진합니다.
- Master 와 Slave 의 모드를 양측 모두 ‘수동’으로 설정하고 재생하지 않으면 “협조 동작 개시오류” 에러가 발생하고 재생하지 않습니다.
- 스텝 전후진 실행 시 조건설정의 『스텝 전후진시 function = 0n』으로 설정해야 합니다.
- 마스터와 슬레이브 로봇은 COWORK 명령을 실행하는 순간만 실행 위치를 검사하며 그 이외의 구간에서 마스터와 슬레이브의 스텝위치를 동기화 시키지는 않습니다. 따라서 스텝 전 후진으로 확인한 마스터와 슬레이브의 상대 위치는 자동모드 재생 동작에서는 달라질 수 있습니다.

5.3. 자동 모드에서의 재생

- (1) 협조로봇을 모두 자동모드로 전환합니다.
- (2) 협조로봇이 모두 운전 준비가 ON 되었는지 확인합니다.
- (3) 프로그램을 처음부터 시작하도록 합니다.
- (4) 협조 로봇을 전부 각각 기동시킵니다.
(MASTER와 SLAVE의 기동 순서는 임의의 순서로 하여도 무관합니다.)

◆【주의사항】◆

- 협조 재생 기준위치가 아닌 상태에서 임의로 커서를 이동하여 COWORK M(혹은 COWORK S)에서부터 실행하지 마십시오. COWORK M(COWORK S)위치에서 Master와 Slave의 상대 위치를 계산하여 협조 동작하므로 반드시 협조 기준위치에서 실행하여야 합니다.
- 협조 대기시간의 설정은 적당하게 설정하십시오. MASTER나 SLAVE 중 하나가 먼저 협조 기준위치에 도달한 후에도 상대 로봇이 '협조 대기시간' 내에 도달하지 않으면 예러가 발생합니다. 무한 대기하려면 협조 대기시간을 0으로 설정합니다.

예) MASTER 측을 먼저 기동하고 SLAVE를 기동하지 않은 경우

08:09:05 *** 자 동 *** A:0 S:3	
T0	M:R1
PN: 100[*]_S/F:0/0	Sp: 100.0
Robot: Hx165-01, 6축, 총 1스텝	
S1	MOVE P, S=25%, A=0, T=0
	COWORK M, S=2, T=30
S2	MOVE L, S=300mm/sec, A=0, T=0
S3	MOVE L, S=300mm/sec, A=0, T=0
S4	MOVE L, S=300mm/sec, A=0, T=0
	COWORK END
> <플레이백> <<협조로봇대기중>> 서비스 WAIT 해제 조건설정	

08:09:05 *** 자 동 *** A:0 S:3	
T0	S:R2
PN: 100[*]_S/F:0/0	Sp: 100.0
Robot: Hx165-01, 6축, 총 1스텝	
S1	MOVE P, S=25%, A=0, T=0
	COWORK S, M=1, T=30
	COWORK END
> 서비스 WAIT 해제 조건설정	

협조 대기시간을 대기하고 이 시간까지 SLAVE 가 스텝 1 에 도달하지 않으면 에러 발생함

08:09:05 *** 자
동 *** A:0 S:3

T0 M:R1

PN:100[*]__S/F:0/0 Sp:100.0

Robot:Hx165-01, 6 축, 총 1 스텝

S1 MOVE P,S=25%,A=0,T=0

COWORK M,S=2,T=30

S2 MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0

S3 MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0

S4 MOVE L,S=300mm/sec,A=0,T=0

COWORK END

E1341 협조재생 대기시간 초과

>

서비스
WAIT 해제
조건설정

08:09:05 *** 자
동 *** A:0 S:3

T0 S:R2

PN:100[*] S/F:0/0 Sp:100.0

Robot:Hx165-01, 6 축, 총 1 스텝

S1 MOVE P,S=25%,A=0,T=0

COWORK S,M=1,T=30

COWORK END

>

서비스
WAIT 해제
조건설정

5.4. 협조 재생 정지/재기동

- (1) 협조 동작중 사용자가 정지 명령(외부정지, 내부정지)을 입력하면 협조 동작 중인 로봇이 모두 정지합니다.

08:09:05 *** 자	동 *** A:0 S:3	08:09:05 *** 자	동 *** A:0 S:3
T0 PN: 100[*]__S/F:0/0 Sp: 100.0 Robot: Hx165-01, 6축, 총 1스텝 S1 .MOVE P, S=25%, A=0, T=0 .COWORK M, S=2, T=30 S2 .MOVE L, S=300mm/sec, A=0, T=0 S3 .MOVE L, S=300mm/sec, A=0, T=0 S4 .MOVE L, S=300mm/sec, A=0, T=0 COWORK END END		T0 PN: 100[*]__S/F:0/0 Sp: 100.0 Robot: Hx165-01, 6축, 총 1스텝 S1 .MOVE P, S=25%, A=0, T=0 .COWORK S, M=1, T=30 S2 CMOV R10, L, S=50mm/sec, A=0, T=0 S3 CMOV R10, L, S=50mm/sec, A=0, T=0 COWORK END END	
W0123 상대 로봇의 정지요구			
> 서비스 WAIT 해제 조건설정		> 서비스 WAIT 해제 조건설정	

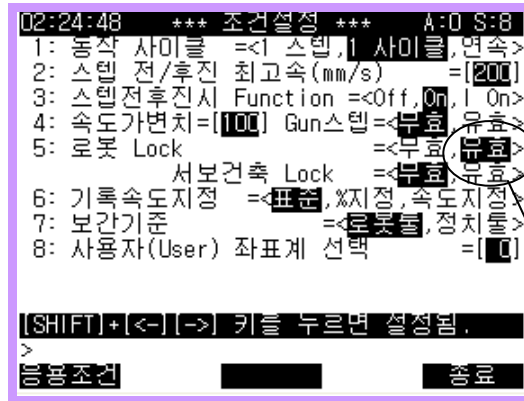
- (2) 정지 후 재기동 시에는 Slave 로봇들을 start 기동한 후 Master 로봇을 기동합니다. Slave 로봇이 협조 대기 상태에 있지 않을 경우 에러가 발생합니다.
- (3) 협조 동작 중에 정지 후 스텝 번호를 변경하고 재생하는 것은 협조 재생 상태가 무효인 경우에만 가능합니다. 협조 중에 정지하고 스텝을 변경한 후 재생하려면 사용자에게 대한 경고의 의미로 R353 코드를 입력해 줄 것을 요구합니다.

08:09:05 *** 자	동 *** A:0 S:3
T0 PN: 100[*]__S/F:0/0 Sp: 100.0 Robot: Hx165-01, 6축, 총 1스텝 S1 .MOVE P, S=25%, A=0, T=0 COWORK M, S=2, T=30 S2 .MOVE L, S=300mm/sec, A=0, T=0 S3 .MOVE L, S=300mm/sec, A=0, T=0 S4 .MOVE L, S=300mm/sec, A=0, T=0 COWORK END END	
협조제어 상태 리셋(R353)하십시오	
> 서비스 WAIT 해제 조건설정	

- (4) 협조제어 상태 리셋(R353)을 입력한 경우는 협조 상태를 해제하고 동작합니다. 협조 상태를 유지한 채 동작하려면 정지 스텝 번호를 지정하고 기동합니다.

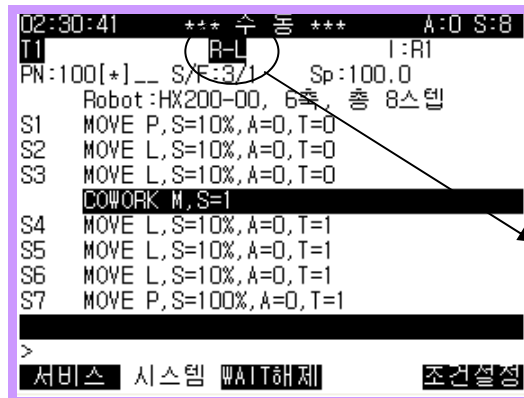
5.5. 로봇 락 기능(Robot Lock)

(1) 『[PF5]: 조건 설정』 → 『5: 로봇 Lock』을 <유효>로 설정합니다.



로봇 Lock <유효> 설정

(2) 로봇 Lock 을 선택하면 화면 상단의 R-L 표시가 점멸합니다.



로봇 Lock <유효> 설정 후

(3) Master 로봇을 로봇 Lock <유효>로 설정하고 재생하면 Slave 는 협조 동작을 수행하고 Master 로봇은 동작하지 않고 축 데이터 모니터는 변경됩니다.

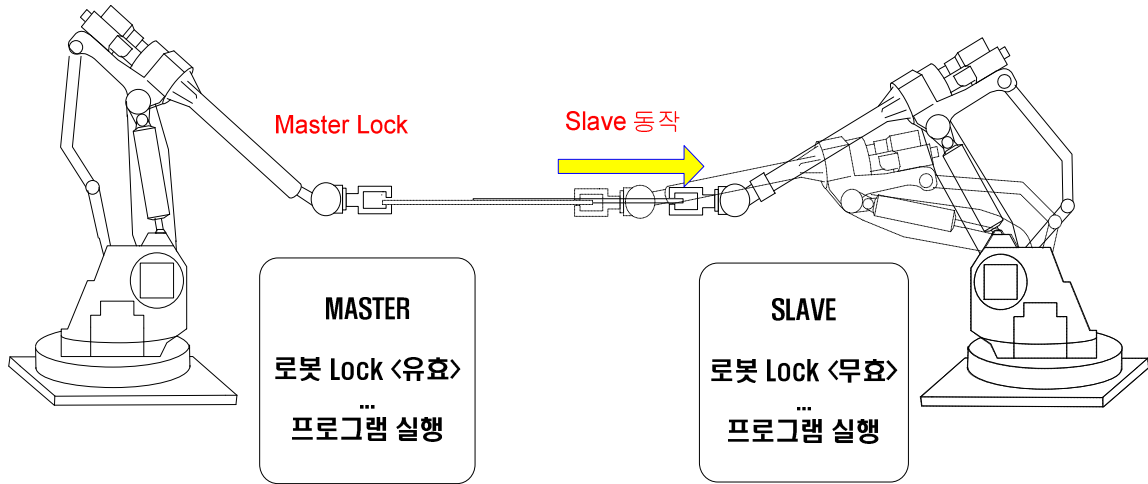


그림 5.6 로봇 Lock 기능(Master Lock)

- (4) Slave 로봇을 로봇 Lock <유효>로 설정하고 Master 로봇을 <무효>로 설정한 경우 Master 로봇은 정상 동작하고 Slave 로봇은 정지한 채 모니터링 데이터만 움직입니다.

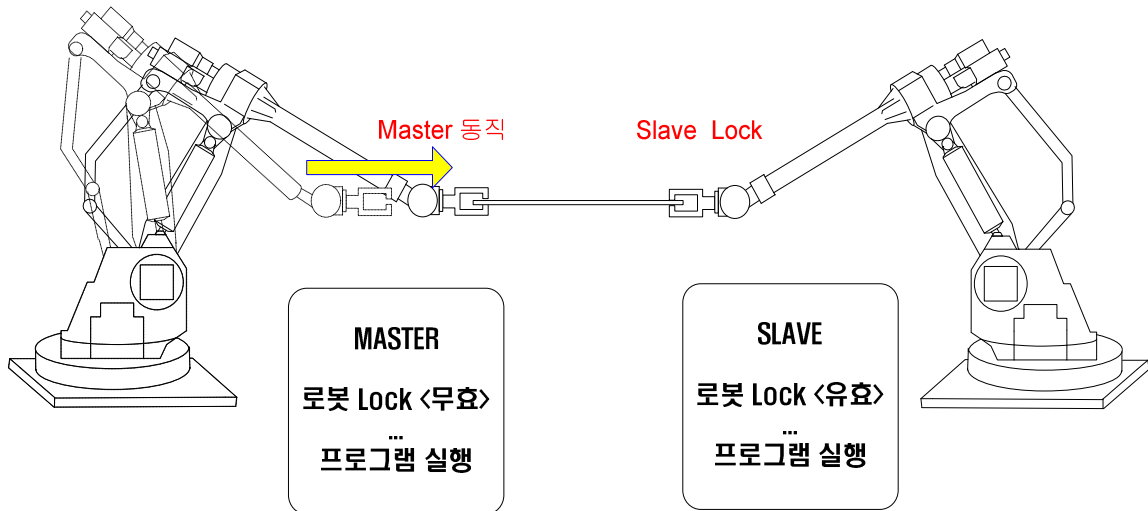


그림 5.7 로봇 Lock 기능(Slave Lock)

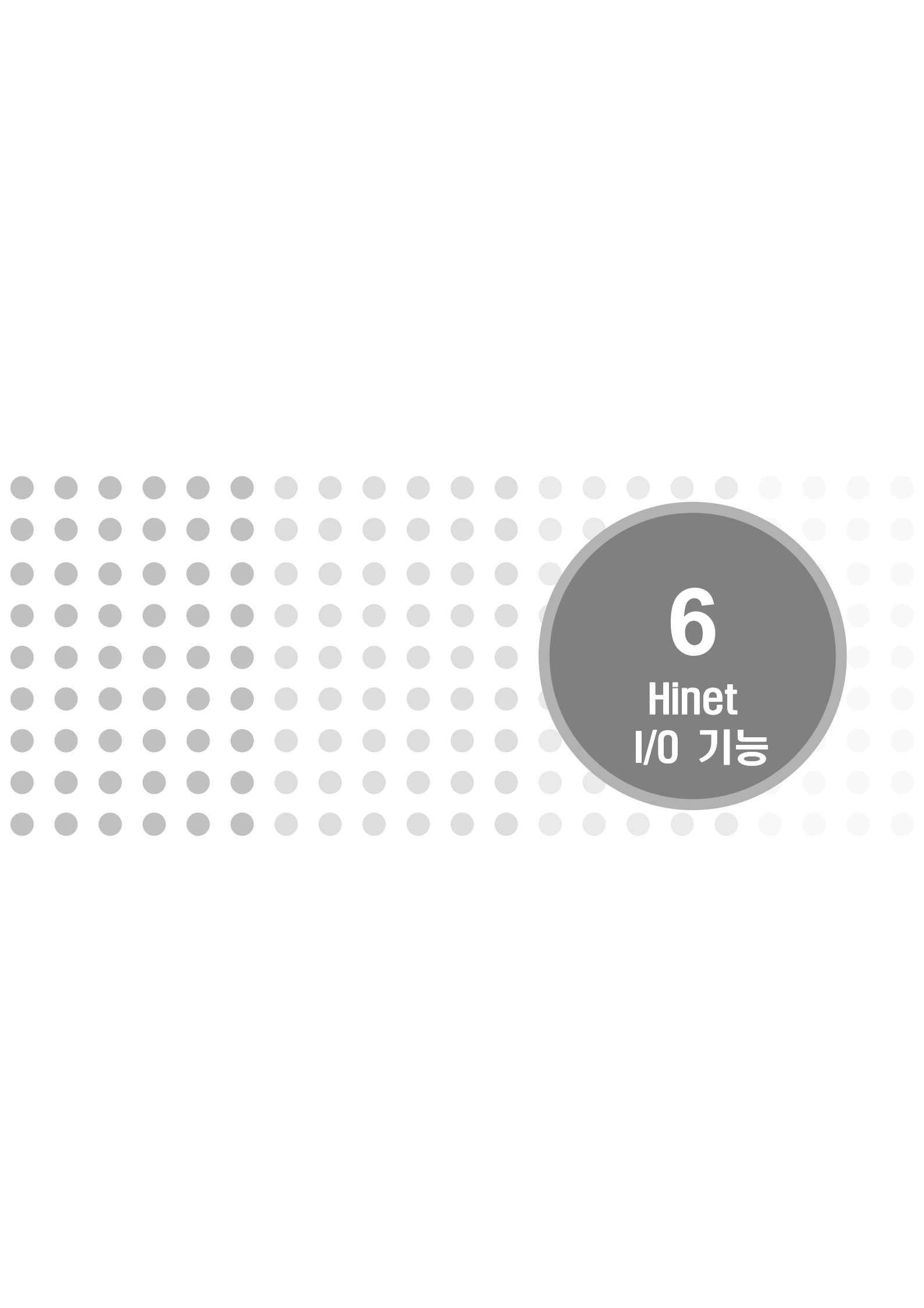
- (5) Master 와 Slave 를 모두 로봇 Lock <유효>로 설정하면 Master/Slave 모두 정지한 채 프로그램을 실행합니다.



그림 5.8 로봇 Lock 기능(Master , Slave Lock)

◆【주의사항】◆

- 로봇 Lock <유효> 설정한 로봇은 움직이지 않으므로 다른 로봇과 간섭이 되지 않는 위치로 이동 후 프로그램을 실행하여 주십시오.
- 로봇 Lock 설정을 다시 <무효>로 변경 후 실행할 때는 로봇의 위치와 스태크의 위치가 대응하지 않으므로 프로그램 처음부터 실행시켜 주십시오.



6

Hinet
I/O 기능



6 Hinet I/O 기능

협조제어 기능설명서

협조 Network 에 연결된 HiNet 을 통해 I/O 를 공유하는 기능입니다. 각 제어기는 협조로봇 간의 신호를 모니터링하고 있으며 공유로 설정되어 있는 부분을 I/O 로 할당하여 자유롭게 입출력으로 사용할 수 있습니다. 각 제어기가 사용할 수 있는 Output 크기는 4byte 입니다.

이 기능은 로봇언어(HR-BASIC)을 이용하여 신호의 입출력 검출뿐 만 아니라 변수로도 사용이 가능하기 때문에 사용자의 욕구에 부합하는 다양한 응용에 사용이 가능합니다.

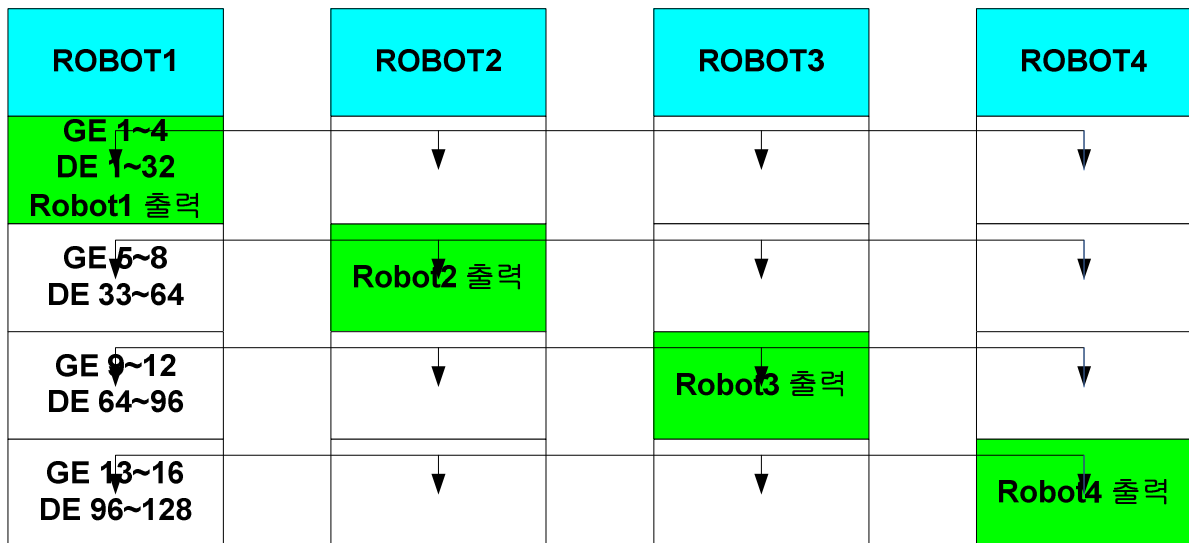


그림 6.1 HiNet I/O

표 6-1 로봇 번호에 따른 출력/입력 영역

로봇 번호	GE (OUT)	GE (IN)	DE (OUT)	DE (IN)
	출력 할당영역	입력 할당영역	출력 할당영역	입력 할당영역
로봇 1	1~4	5~16	1~32	33~128
로봇 2	5~8	1~4, 9~16	33~64	1~32, 65~128
로봇 3	9~12	1~9, 13~16	65~96	1~64, 97~128
로봇 4	13~16	1~12	97~128	1~96

6.1. DE 명령어

DE 명령은 HiNet I/O 기능에 자신의 영역을 1bit 단위로 입출력하는 기능입니다.

DE[{참자}]=[파라미터]	
참자	☐ 입출력 출력신호 지정 (1~128) 0 : 모든 입출력 bit 선택 1~128 : 해당 입출력 bit 선택
파라미터	☐ On/Off 설정 1 : On 0 : Off

6.2. GE 명령어

GE 명령은 HiNet I/O 기능에 자신의 영역을 1byte 단위로 입출력하는 기능입니다. HiNet 공유 I/O 영역은 128bit 가 할당되어 있으며 자신의 영역에 해당하는 32bit 씩 출력이 가능합니다.

GE[{참자}]=[파라미터]	
참자	☐ 입력신호 그룹 지정 (1~32) 0 : 모든 입출력 그룹 선택 1~32 : 해당 입출력 그룹 선택
파라미터	☐ 1byte 의 입출력 신호를 지정합니다. (0~255)

6.3. 적용 예

로봇 언어로 적용되는 다양한 응용을 모두 예로 들어 설명할 수는 없지만 간단한 응용에 대한 예를 다음 화면에 표시합니다. DE 와 GE 는 변수로 사용이 가능한 I/O 이기 때문에 다양한 적용이 가능한 장점이 있습니다.

ROBOT1	
08:09:05	*** 수 동 *** A:0 S:3
S1	MOVE P,S=100%,A=0,T=0
S2	MOVE P,S=100%,A=0,T=0
S3	MOVE P,S=100%,A=0,T=0
	WAIT GE5=6, 1
S4	MOVE P,S=30%,A=0,T=0
S5	MOVE L,S=500mm/sec,A=0,T=0
S6	MOVE L,S=800mm/sec,A=0,T=0
	DE1=1
S7	MOVE P,S=100%,A=0,T=0
	DE3=0
S8	MOVE P,S=50%,A=0,T=0
	IF DE2=1 THEN S9 ELSE S10
	ENDIF
S9	MOVE P,S=50%,A=0,T=0
S10	MOVE P,S=50%,A=0,T=0
	.
	.

→ 5 번 그룹의 데이터가 6 이 될 때 대기

→ 1 번 bit 를 on 시킴

→ 3 번 bit 를 0 으로 클리어함

→ 2 번 BIT 가 ON 되면 스텝 9 로 점프하고
그렇지 않으면 스텝 10 으로 점프



7

서비스 기능



7. 서비스 기능

협조제어 기능설명서

7.1. 협조제어 상태 모니터

(1) 『[PF1]: 서비스』 → 『1: 모니터링』 → 『10: 협조제어 데이터』를 선택합니다.



(2) 협조제어 상태가 다음과 같이 표시됩니다.



(3) 모니터링 기능의 각 상태는 다음의 의미를 가집니다

- **운전준비** : 각 로봇의 운전 준비 상태를 표시합니다. (ON/OFF)
- **수동/자동** :
각 로봇이 수동모드로 설정되어 있는지 자동모드로 설정되어 있는지를 표시합니다.
(수동/자동)
- **수동협조** : 각 로봇의 수동모드의 협조 상태를 표시합니다.
Indiv. : 개별 조그 상태
Master : 협조 조그 상태, MASTER 지정
Slave : 협조 조그 상태, SLAVE 지정
- **자동협조** : 로봇 재생시의 협조 상태를 표시합니다.
정지 : 로봇이 기동중이 아님
독립 : 개별적인 로봇 재생 동작을 수행중
대기 : COWORK 명령에서 상대 로봇이 협조 위치가 되기를 대기하는 중
협조 : 협조 재생 중
- **에러상태** : 각 로봇의 최근 에러 상태를 표시. 기동시에 클리어 됨

◆ 【주의사항】 ◆

```

00:00:59 *** 수 동 *** A:0 S:8
T1 R-L I:R1
PN:100[+]__ S/F:3/1 Sp:100.0
S2 MOVE L,S=10%,A=0,T=0
S3 MOVE L,S=10%,A=0,T=0
COWORK M,S=1
상태 Robot1 Robot2 Robot3 Robot4
운전 준비 :-----
수동/자동 :-----
수동협조 :-----
자동협조 :-----
에러상태 :-----
>
서비스 시스템 WAIT해제 조건설정

```

- 협조제어 파라미터에서 협조제어가 <무효>로 설정되어 있으면 모니터링 정보가 표시되지 않습니다.

7.2. 통신진단 기능

7.2.1. 일반 진단

일반적인 진단기능은 사용자가 협조제어 정상적인 협조제어 설정을 하고 수행할 때 자신과 상대의 통신 이상 유무를 감지하는 기능입니다. 협조제어가 <유효>로 설정되어 있는 경우이며, 어디서 이상이 발생하였는지 검사합니다.

- (1) 『[PF1]: 서비스』 → 『7: 시스템 진단』 → 『7: Hinet 검사』를 선택합니다.

```

00:05:12 *** 시스템 진단 *** A:0 S:8
1: 시스템 버전 [R286]
2: 가동시간 [R 10]
3: 고장진단
4: 에러이력
5: 정지이력
6: 조작내력
7: Hinet 검사
8: 프로그램 진단
9: 엔코더 노이즈 검사
10: 이더넷 진단

숫자/[Up][Down]키로 항목이동후 [SET].
>
[ ] [ ] 전환면 다음화면
    
```

- (2) 다음화면이 나타나면 통신상태가 양호한지를 검사할 로봇 번호를 선택합니다. 하단에는 현재의 네트워크 상태가 표시됩니다.

```

00:05:38 *** Hinet진단 *** A:0 S:8
로봇번호 =[ 0]
< 0:All, 1-4:로봇번호 >
=====

===== 네트워크 상태 =====
R1: NG R2: NG R3: NG R4: NG
수치를 입력하고 [SET]키를 누르시오.
>[0 - 4]
[실행] [장치리셋] [종료]
    
```

- (3) 『[PF1]: 실행』 키를 누르면 다음과 같은 화면으로 통신상태의 양호 여부를 진단합니다.
정상이 아닌 경우에는 FAILURE 표시와 함께 원인을 알려줍니다.

```

14:39:38 *** Hinet 진단 *** A:0 S:4
로봇번호 = [0]
(0 = All, 1~4 = 로봇번호)
=====
Robot[1] .....SUCCESS
Robot[2] .....SUCCESS
Robot[3] .....SUCCESS
Robot[4] .....SUCCESS
===== 네트워크 상태 =====
R1: OK R2: OK R3: OK R4: OK
수치를 입력하고 [SET]키를 누르시오.
>[0 - 4]_
실행 장치리셋

```

- (4) 상대 로봇의 통신이 이상한 경우

```

00:06:21 *** Hinet신단 *** A:0 S:8
로봇번호 =[ 0]
< 0:All, 1-4:로봇번호 >
=====
Robot[1] .....FAILURE
===== 네트워크 상태 =====
R1: NG R2: NG R3: NG R4: NG
[자기진단]수신이상 [취소]
>
실행 장치리셋 종료

```

7.3. Hinet I/O 모니터

- (1) 『[PF1]: 서비스』 → 『10: 협조제어 데이터』를 선택합니다.

```
00:01:52*** 협조제어 데이터 *** A:0 S:8
1: 협조제어 상태
2: Hinet I/O [GE1~GE4]
3: Hinet I/O [GE5~GE8]
4: Hinet I/O [GE9~GE12]
5: Hinet I/O [GE13~GE16]

숫자/[Up] [Down]키로 항목이동후 [SET].
>
출수변경 선택 전 화면 다음 화면
```

- (2) 모니터 하고자하는 영역을 선택합니다. 모니터 화면에는 4byte 분의 영역만큼 출력합니다.
예를 들어 1 번을 선택하여 GE1~GE4 번을 선택하면 다음 화면이 표시됩니다.

```
00:01:57 *** 수 동 *** A:0 S:8
T1 R-L I:R1
PN:100[+]__ S/F:3/1 Sp:100.0
S1 MOVE P,S=10%,A=0,T=0
S2 MOVE L,S=10%,A=0,T=0
S3 MOVE L,S=10%,A=0,T=0
COWORK M,S=1
<그룹 :R1(01~04)> Bit Hex Dec. I/O
GE01(008~001):[00000000] [00] ( 0) OUT
GE02(016~009):[00000000] [00] ( 0) OUT
GE03(024~017):[00000000] [00] ( 0) OUT
GE04(032~025):[00000000] [00] ( 0) OUT
>
서비스 시스템 WAIT해제 조건설정
```

- (3) 각 신호가 ON 되면 2 진수, 16 진수, 10 진수로 모두 표시됩니다.

```
00:01:57 *** 수 동 *** A:0 S:8
T1 R-L I:R1
PN:100[+]__ S/F:3/1 Sp:100.0
S1 MOVE P,S=10%,A=0,T=0
S2 MOVE L,S=10%,A=0,T=0
S3 MOVE L,S=10%,A=0,T=0
COWORK M,S=1
<그룹 :R1(01~04)> Bit Hex Dec. I/O
GE01(008~001):[00000000] [00] ( 0) OUT
GE02(016~009):[00000000] [00] ( 0) OUT
GE03(024~017):[00000000] [00] ( 0) OUT
GE04(032~025):[00000000] [00] ( 0) OUT
>
서비스 시스템 WAIT해제 조건설정
```

7.4. 수동 출력기능(R352)

협조 제어용 HiNet I/O 신호를 수동으로 출력할 수 있습니다.

조작	출력 신호
R352, 그룹번호(1~32), 출력신호(1~128)	그룹번호에 해당하는 출력신호 예) R352, 14, 255

예) R352, 14, 255 일 때

우선 자신의 로봇번호가 GE14를 출력할 수 있는 번호이어야 합니다. GE13~GE16까지는 로봇 4번의 출력 할당영역입니다. 그 이외의 영역은 입력이 불가능합니다.

14:39:38 *** 수동 *** A:0 S:4

ITC I:R4
PN:100[*]__S/F:0/0 Sp:100.0
Robot:Hx165-01, 6축, 총 1스텝

<그룹 :R1(01-04)>	Bit	Hex	Dec.	I/O
GE13(104~097):	[00000000]	[00]	(0)	OUT
GE14(112~105):	[11111111]	[00]	(255)	OUT
GE15(120~113):	[00000000]	[00]	(0)	OUT
GE16(128~121):	[00000000]	[00]	(0)	OUT

그룹번호를 입력하십시오 (13 - 16)

>R352_

서비스 시스템 WAIT 해제 조건설정

설정 가능한 그룹번호 표시

7.5. R code

협조제어에 사용하는 R code 입니다.

표 7-1 협조제어에 사용하는 R code

조작	#1	#2	내용
R351, #1	로봇역할		로봇역할 0 = Indiv.(개별)
			1 = Master
			2 = Slave
R352, #1, #2	그룹번호	출력값	그룹번호에 해당하는 출력값 수동출력
R353			협조 재생 상태 클리어

The background features a light gray grid of dots. A dark gray circle is positioned on the right side of the page, containing the number 8 and the Korean text 에러코드.

8

에러코드



8. 에러코드

협조제어 기능설명서

8.1. Warning

코 드	W0016	GE 또는 DE 신호의 사용번호 부적절함
내 용	GE 나 DE 변수로 지정한 값이 틀렸습니다. 값이 범위를 벗어납니다.	
조 치	- 협조로봇 번호에 따른 값과 다릅니다. - GE: 최소=(로봇#-1)*4+1, 최대=(로봇#-1)*4+4 - DE: 최소=(로봇#-1)*32+1, 최대=(로봇#-1)*32+32	
코 드	W0123	상대 로봇의 정지요구
내 용	협조제어 실행동안 상대 로봇으로부터 정지명령이 받아진다. 이 경우, 상기 메시지를 출력하며, 로봇 정지합니다.	
조 치	슬레이브측 로봇 운전시작 후, 마스터 운전을 시작하여 프로그램을 재개합니다.	
코 드	W0124	Slave 로봇 조그조작 불가
내 용	수동 협조제어 상태에서는 슬레이브로서 설정되어 있다. 슬레이브로 설정된 로봇은 독립 조작이 불가합니다.	
조 치	각각의 로봇을 개별적으로 수동 조작하기 위해서는 수동 협조 상태를 변경하십시오. 수동 협조상태를 변경하기 위해서는 사용자는 F key 또는 R351 코드를 사용하십시오.	
코 드	W0131	협조 조그 조작불가-Master 로봇 중복
내 용	HiNet 상에 접속되어 있는 로봇 중에 수동 협조 상태가 Master 로 설정된 로봇이 두 대 이상입니다.	
조 치	수동 협조 Master 는 한 대만 설정 가능합니다. 설정을 변경하십시오.	
코 드	W0132	협조 조그 조작불가-Slave 선택 안됨
내 용	Slave 로봇을 협조 가능한 상태로 설정해 놓지 않은 상태에서 Master 로봇의 조그 조작을 시도하였습니다.	
조 치	Slave 로봇이 선택되어 있는지 확인한 후, Slave 로봇을 협조 가능한 상태로 준비하고(Jog Off/Enabling Switch On) 조작하십시오.	
코 드	W0133	Slave 측의 조그 설정이 변경됨-정지
내 용	Master 로봇으로 협조 조그 조작 중에 같이 동작을 하던 Slave 로봇 중에 수동 협조상태를 변경한 로봇이 감지되었습니다.	
조 치	Slave 의 협조상태를 다시 확인 한 후에 조작하십시오.	

코 드	W0134 Master Tool 좌표계가 선택되지 않음
내 용	CMOV 기록 모드에서(R351,3) Slave 로봇의 조그 조작을 시도할 때 발생합니다. Master 로봇이 지정되어 있지 않습니다. 또는 CMOV 스텝 전진 기능을 사용할 때 발생할 수 있습니다. 현재 설정된 Master 번호와 CMOV 에 기록된 마스터 번호와 다릅니다.
조 치	올바른 마스터 로봇을 수동 협조 Master 상태로 설정하여 주십시오.

8.2. System Error

코 드	E0200 (0 축) 협조동작중 최고속 초과
내 용	협조 동작 추종중에 로봇의 최고속을 초과하는 지령이 입력되었습니다
조 치	협조 동작을 하는 Slave 의 기준위치에서 로봇의 자세를 변경하거나, 협조 기록 위치를 변경하거나, 기록속도를 낮추어 재생하십시오
코 드	E0201 협조동작 개시 오류
내 용	협조 로봇간의 동기신호 송수신에 오류가 있습니다. 서로 다른 모드에 서 재생하였습니다.
조 치	통신상태를 점검하십시오. 협조로봇간에 모드가 같게 맞추고 동작하십시오.
코 드	E0203 협조 상대 로봇 이상 - 비상정지
내 용	협조 동작중 상대 로봇의 운전준비 Off 상태가 되었습니다. 운전준비를 Off 하고 정지합니다.
조 치	상대 로봇의 원인을 조치한후, 운전 준비를 On 하고 재기동하십시오.
코 드	E0204 로봇 0 협조제어 통신단절
내 용	협조 조그, 재생 중에 해당로봇과의 통신이 끊어졌습니다.
조 치	통신선과 통신카드의 연결이 양호한 지 점검하십시오. Hinet 진단으로 이상 부분을 찾을 수도 있습니다.
코 드	E0205 시스템의 HiNet 통신이상
내 용	협조제어용 Hinet 통신이 동작하지 않고 있습니다.
조 치	통신선과 통신카드의 연결이 양호한 지 점검하십시오. Hinet 진단으로 이상 부분을 찾을 수도 있습니다.
코 드	E0227 협조제어 동기 시퀀스 오류
내 용	협조제어중에 마스터 로봇과 슬레이브 로봇의 지령 시퀀스 차이가 발생했습니다.
조 치	협조제어용 네트워크 연결상태를 확인하십시오. 슬레이브가 절전기능(power saving) 실행중은 아닌지 확인하십시오. 슬레이브 로봇의 절전 기능을 무효로 설정하십시오.

8.3. Operation Error

코 드	E1340 로봇협조 조건 부적절(WD,공통좌표)
내 용	COWORK 명령을 실행하기에 부적절한 상태로 제어가 설정되어 있습니다
조 치	통신상태가 정상인지, 상대의 공통좌표계는 설정하였는지, 수동협조 상태가 COWORK 의 로봇역할과 같은지 확인하십시오.
코 드	E1341 협조재생 대기 시간 초과
내 용	COWORK 명령을 만난후 설정한 대기시간동안 모든 협조 로봇이 협조 준비가 되지 않았습니다.
조 치	모든 협조 로봇이 협조 위치에 도착 하는 시간을 고려하여 대기시간을 설정하십시오. 0으로 설정하면 모든 로봇이 올때까지 계속 대기합니다.
코 드	E1342 로봇협조 상태,공통좌표계 무효임
내 용	로봇협조 상태가 무효이거나 공통좌표계가 설정되어 있지 않아 COWORK 명령을 수행할 수 없습니다.
조 치	시스템설정/제어파라미터/협조제어 파라미터에서 협조제어<유효> 설정 하신후 공통좌표계를 설정하십시오.
코 드	E1343 COWORK 기능 실행 불일치
내 용	COWORK 명령을 중복하여 실행하였거나 COWORK END 없이 프로그램 END 를 실행한 경우입니다.
조 치	COWORK 명령과 COWORK END 명령이 짝을 이루도록 프로그램 하십시오. 스텝 변경으로 중복 실행하는 것도 금합니다
코 드	E1344 COWORK 파라미터(M/S,로봇번호) 에러
내 용	COWORK 명령의 상대로봇 번호가 자신의 로봇번호로 잘못 설정되어 있습니다.
조 치	COWORK M(S),S(M)=로봇번호에 해당하는 로봇번호를 자신의 로봇번호로 설정할 수 없으므로 변경하십시오.
코 드	E1345 슬레이브 로봇이 이미 협조상태임
내 용	슬레이브 로봇의 협조가 COWORK END 위치에서 협조중이거나, 정지하여 있습니다.
조 치	Master 와 Slave 의 정상적인 협조동작을 위해 인위적인 스텝변경을 하지 마십시오.
코 드	E1347 시프트연산이 지원되지 않는 좌표계
내 용	Base/Robot/Encoder/User 좌표계 포즈에 Base/Robot/Tool/User 좌표계 시프트를 더할 수 있으며, 다른 좌표계의 시프트연산은 허용되지 않습니다.
조 치	포즈나 시프트 변수/상수의 좌표계를 확인하여 허용된 좌표계로 변환하십시오.[퀵오픈]

코 드	E1355	협조 상대 로봇 이상 - 정지
내 용	협조 동작 중 상대 로봇이 협조가 불가능한 상태로 정지되어 있습니다. 협조가 불가하여 정지합니다.	
조 치	로봇간 동작모드가 동일한지 확인하십시오. 협조 동작중 정지 후 재기동하는 경우라면 Slave 를 먼저 기동한 후 Master 를 기동하십시오.	
코 드	E1356	Hinet 접속이상 - 로봇 번호 중복
내 용	로봇번호가 중복되어 협조제어가 불가능한 상태입니다.	
조 치	Hinet 에 접속되어 있는 로봇의 번호를 조사하여 중복된 로봇번호를 변경하고, 전원을 재투입하십시오.	
코 드	E1360	ROBOT.C00 파일이 손상되었습니다.
내 용	ROBOT.C00 파일 구조체가 손상되었음.	
조 치	당사 A/S 요원들의 도움을 받아 메모리를 초기화하여 주십시오. TEL : 052-202-5041 FAX : 052-202-7960 E-Mail : robotas@hhi.co.kr	
코 드	E1361	ROBOT.C01 파일이 손상되었습니다.
내 용	ROBOT.C01 파일 구조체가 손상되었음.	
조 치	당사 A/S 요원들의 도움을 받아 메모리를 초기화하여 주십시오. TEL : 052-202-5041 FAX : 052-202-7960 E-Mail : robotas@hhi.co.kr	
코 드	E1362	ROBOT.C00 파일이 쓰기금지속성임.
내 용	ROBOT.C00 파일에 데이터 기록불가.	
조 치	ROBOT.C00 파일 속성을 변경하십시오.	
코 드	E1363	ROBOT.C01 파일이 쓰기금지속성임.
내 용	ROBOT.C01 파일에 데이터 기록불가.	
조 치	ROBOT.C01 파일 보호를 변경하십시오.	



- **Head Office**

Tel. 82-52-202-7901 / Fax. 82-52-202-7900
1, Jeonha-dong, Dong-gu, Ulsan, Korea

- **A/S Center**

Tel. 82-52-202-5041 / Fax. 82-52-202-7960

- **Seoul Office**

Tel. 82-2-746-4711 / Fax. 82-2-746-4720
140-2, Gye-dong, Jongno-gu, Seoul, Korea

- **Ansan Office**

Tel. 82-31-409-4945 / Fax. 82-31-409-4946
1431-2, Sa-dong, Sangnok-gu, Ansan-si, Gyeonggi-do, Korea

- **Cheonan Office**

Tel. 82-41-576-4294 / Fax. 82-41-576-4296
355-15, Daga-dong, Cheonan-si, Chungcheongnam-do, Korea

- **Daegu Office**

Tel. 82-53-746-6232 / Fax. 82-53-746-6231
223-5, Beomeo 2-dong, Suseong-gu, Daegu, Korea

- **Gwangju Office**

Tel. 82-62-363-5272 / Fax. 82-62-363-5273
415-2, Nongseong-dong, Seo-gu, Gwangju, Korea

- **본사**

Tel. 052-202-7901 / Fax. 052-202-7900
울산광역시 동구 전하동 1번지

- **A/S 센터**

Tel. 82-52-202-5041 / Fax. 82-52-202-7960

- **서울 사무소**

Tel. 02-746-4711 / Fax. 02-746-4720
서울특별시 종로구 계동 140-2번지

- **안산 사무소**

Tel. 031-409-4959 / Fax. 031-409-4946
경기도 안산시 상록구 사동 1431-2번지

- **천안 사무소**

Tel. 041-576-4294 / Fax. 041-576-4296
충남 천안시 다가동 355-15번지

- **대구 사무소**

Tel. 053-746-6232 / Fax. 053-746-6231
대구광역시 수성구 범어 2동 223-5번지

- **광주 사무소**

Tel. 062-363-5272 / Fax. 062-363-5273
광주광역시 서구 농성동 415-2번지