



UNIVERSIDAD
COMPLUTENSE
M A D R I D



Trabajo final sobre la materia

Máster en Ingeniería de Sistemas y Control

Asignatura: Robótica Industrial

Curso: 2025/2026

Alumno: Javier Arambarri Calvo

11 de diciembre de 2025

Autoría

El autor de este documento es Javier Arambarri Calvo, alumno del Máster en Ingeniería de Sistemas y Control y matriculado por la Universidad Complutense de Madrid en el curso académico 2025-2026.

Para que así conste, se firma digitalmente este documento.

Nota

REVISAR ESTO!!!!!!!!!!!!!! Las imágenes son propias, generadas bien con *draw.io* [1] o *Matlab* [2]. Para completar la comprensión del tema 7 se ha utilizado el siguiente vídeo [3].

Índice

1. Introducción	4
1.1. Objetivo y motivación del proyecto	4
1.2. Metodología	4
2. <i>UFactory xArm 6</i>	5
2.1. Estructura mecánica: eslabones y articulaciones	5
2.2. Actuadores	6
2.3. Sensores integrados y opcionales	7
2.4. Efecto	8
2.5. Sistema de control	9
2.6. Software	10
3. Estudio cinemático	11
3.1. Cinemática directa	11
3.1.1. Parámetros de Denavit-Hartenberg	11
3.1.2. Parámetros modificados de Denavit-Hartenberg	14
3.2. Cinemática inversa	18
Referencias adicionales al material del Campus Virtual	20

1. Introducción

Este proyecto se enmarca en la asignatura de Robótica Industrial del Máster en Ingeniería de Sistemas y Control. De entre las opciones planteada, este responde al tercero: “*estudio sobre un tema libre.*”

Para la realización del trabajo se ha utilizado como base el robot *UFactory xArm 6* [4] en simulación mediante el *framework ROS2* [5] con el objetivo de realizar un estudio cinemático y dinámico que lo permita programar. En otras palabras, este proyecto trabaja sobre un robot real.

1.1. Objetivo y motivación del proyecto

El objetivo del proyecto es trasladar los conceptos teóricos y prácticos estudiados en la asignatura a un robot real para aprender a trabajar con máquinas reales.

Este proyecto viene motivado por el trabajo que desempeña el estudiante en la Escuela de Ingeniería de Bilbao, donde se va a comenzar a trabajar con el citado brazo robótico para proyectos de investigación.

1.2. Metodología

Dado que por el momento no se dispone del robot montado y configurado, se ha optado por trabajar en simulación empleando el *software Gazebo* [6] y la distribución *Jazzy Jalisco* [7] de ROS2. Se ha utilizado la documentación oficial del fabricante, tanto el repositorio de ROS2 [8] como el manual de usuario del robot [9].

Los ejercicios o aplicaciones se han desarrollado en *Python? C++?...*

2. *UFactory xArm 6*

El *UFactory xArm 6*, figura 1, es un robot colaborativo de seis grados de libertad diseñado para aplicaciones de investigación, formación y automatización industrial. Se trata de un manipulador compacto y versátil, capaz de realizar movimientos complejos en tres dimensiones gracias a su configuración de seis articulaciones rotacionales.

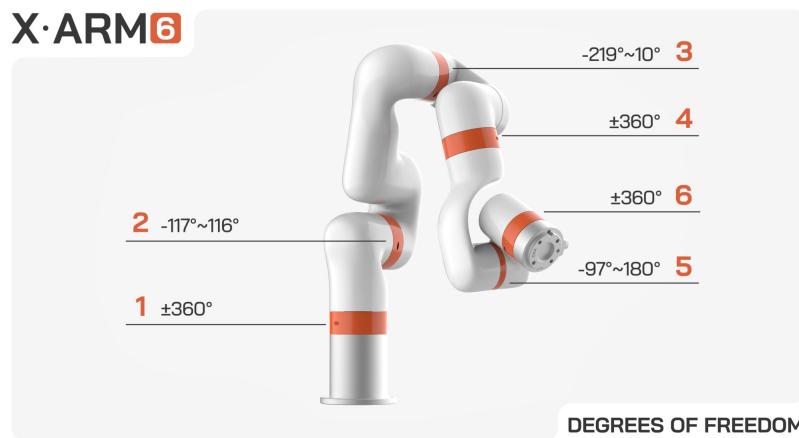


Figura 1: *UFactory xArm 6*. Fuente: [10].

2.1. Estructura mecánica: eslabones y articulaciones

La estructura mecánica del robot se compone de un cuerpo ligero fabricado en aluminio y fibra de carbono, con un peso total cercano a los 12.5 kg, lo que facilita su instalación en entornos de laboratorio o docencia. Los distintos eslabones del brazo están formados por piezas huecas unidos mediante carcasa mecanizada que protegen los actuadores. El conjunto está diseñado para ofrecer rigidez estructural y al mismo tiempo mantener un peso reducido, lo que mejora la relación entre carga útil y masa propia del robot.

El manipulador consta de seis eslabones principales, correspondientes a las seis articulaciones rotacionales que le otorgan sus grados de libertad. Cada eslabón está conectado al siguiente mediante un eje motorizado con transmisión armónica y por tanto, cada articulación está equipada con un motor eléctrico de corriente continua y un reductor armónico de alta precisión. A pesar de tener los actuadores directamente en cada articulación, no se puede considerar de accionamiento directo debido al uso de reductores armónicos en todas las articulaciones.

En cuanto a su apariencia, el robot se presenta en un acabado de color blanco con detalles en color oscuro en las juntas y carcasa de los motores, lo que le confiere un aspecto moderno y uniforme.

El rango de movimiento de las articulaciones, tabla 1, abarca desde la base hasta la muñeca, con amplitudes que permiten cubrir un radio de trabajo de aproximadamente 700 mm. En concreto, la articulación de la base ofrece un giro completo de $\pm 360^\circ$, mientras que las articulaciones intermedias permiten rotaciones de hasta $\pm 180^\circ$, y las articulaciones de muñeca alcanzan rangos de $\pm 360^\circ$, lo que proporciona gran flexibilidad para tareas de manipulación y orientación del efecto final.

2.2. Actuadores

Cada articulación del *xArm 6* está equipada con un motor eléctrico de corriente continua combinado con un reductor armónico de alta precisión. Esta configuración permite alcanzar una elevada rigidez torsional y eliminar prácticamente el retroceso mecánico, garantizando movimientos suaves y precisos en tareas de manipulación y ensamblaje. Los motores, integrados directamente en cada eje, proporcionan pares máximos que varían entre 1.5 Nm en las articulaciones de la muñeca y hasta 8.4 Nm en las articulaciones de base y hombro, lo que asegura la capacidad de transportar cargas de hasta 5 kg sin comprometer la repetibilidad del sistema.

La potencia nominal del conjunto es de 150 W, distribuida entre las seis articulaciones, mientras que la velocidad máxima de giro alcanza los 180°/s. Estos valores, junto con la repetibilidad de $\pm 0,1$ mm en sus trayectorias, hacen del *xArm 6* un manipulador adecuado para aplicaciones de investigación, docencia y procesos industriales ligeros que requieren gran precisión. En la tabla 1 se resumen las principales características mecánicas y de actuadores, incluyendo el rango de trabajo de cada articulación, el par máximo disponible y los parámetros globales de carga útil, potencia y repetibilidad.

Los reductores armónicos [11], figura 2, se basan en la deformación elástica controlada de un componente flexible para transmitir el movimiento. Este principio permite alcanzar relaciones de reducción muy elevadas en un volumen compacto, con una rigidez torsional superior a la de otros sistemas de engranajes. En el *xArm 6*, su empleo asegura un movimiento suave y preciso, además de minimizar el retroceso mecánico (*backlash*), lo que resulta fundamental para aplicaciones de ensamblaje, manipulación de piezas y tareas de investigación que requieren gran exactitud. Otra ventaja de los reductores armónicos es su capacidad para soportar cargas elevadas en relación con su tamaño, lo que contribuye a que el robot pueda mantener una carga útil de hasta 5 kg sin comprometer la precisión. Asimismo, su diseño compacto permite integrar el actuador y el reductor dentro de cada articulación, reduciendo el volumen total del brazo y facilitando su instalación en espacios reducidos.

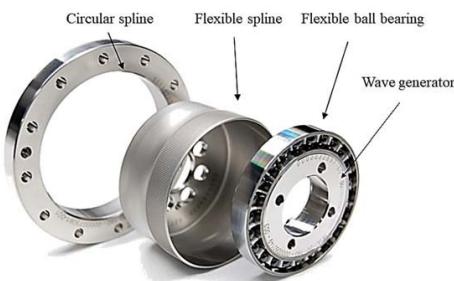


Figura 2: Reductor armónico. Fuente: [11].

Parámetro	Joint 1	Joint 2	Joint 3	Joint 4	Joint 5	Joint 6
Rango de trabajo	$\pm 360^\circ$	-117° – 116°	-219° – 10°	$\pm 360^\circ$	-97° – 180°	$\pm 360^\circ$
Par máximo	8.4 Nm	8.4 Nm	4.2 Nm	1.5 Nm	1.5 Nm	1.5 Nm
Velocidad máxima						
180 °/s						
Carga útil máxima						
5 kg						
Potencia nominal						
150 W						
Repetibilidad						
± 0.1 mm						

Cuadro 1: Características mecánicas y de actuadores del *xArm 6*.

2.3. Sensores integrados y opcionales

El *xArm 6* incorpora sensores básicos de posición en cada articulación mediante *encoders* absolutos digitales, que permiten conocer de forma directa y precisa la posición angular de cada eje sin necesidad de realizar un proceso de referencia tras el encendido [12]. En estos codificadores el disco transparente se divide en un número determinado de sectores, siempre potencia de 2, cada uno codificado según un código binario cíclico, normalmente *código Gray*, representado por zonas transparentes y opacas dispuestas radialmente. De este modo, cada posición queda codificada de forma única y absoluta, sin necesidad de contadores ni electrónica adicional para detectar el sentido de giro.

Además, dispone de funciones internas de detección de colisión por *software* que garantizan la seguridad durante la operación. Estas funciones monitorizan las corrientes de los motores y detienen el movimiento si se detecta un contacto inesperado, lo que generaría un aumento brusco de corriente provocado por la resistencia mecánica. Por tanto, el robot no anticipa la colisión, sino que la detecta una vez se ha producido.

El fabricante también ofrece una gama de sensores opcionales que amplían las capacidades del robot. Entre ellos destaca el sensor de fuerza o torque de seis ejes, instalado en la brida del manipulador, capaz de medir fuerzas y momentos en las tres direcciones espaciales (F_x , F_y , F_z , M_x , M_y , M_z). Este sensor resulta fundamental en tareas de ensamblaje, manipulación delicada y control por contacto.

Otros sensores que se pueden incorporar son los sensores de presión analógicos en el *gripper* de vacío, que permiten verificar la correcta sujeción de piezas mediante succión, así como sensores digitales de fuerza en los *grippers* mecánicos y bio *grippers*, que controlan la intensidad del agarre para evitar daños en los objetos manipulados, y la integración de cámaras en el extremo del brazo, destinadas a aplicaciones de visión artificial e inspección.

En el cuadro 2 se recogen las características resumidas de comunicación y alimentación de estos sensores.

Sensor	Tipo de señal	Comunicación	Alimentación
Encoder absoluto	Digital	Interna	Integrada en cada motor
Detección de colisión	Virtual	Interna	Alimentación del actuador
Fuerza o torque 6 ejes	Digital	USB / Ethernet	Hub del robot
Sensor de presión	Analógica / Digital	Interna	Control box / gripper
Sensor de fuerza	Digital	Interna	Control box / gripper
Cámara	Digital	USB / Ethernet	Hub del robot o fuente externa

Cuadro 2: Resumen de tipo de señal, comunicación y alimentación de los sensores del *xArm 6*.

2.4. Efector

El efecto final del *xArm 6* corresponde a la brida situada en el extremo del manipulador, diseñada con interfaces mecánicas estándar que permiten la conexión de una amplia variedad de herramientas. Entre los efectores más habituales se encuentran las pinzas mecánicas, los *grippers* de vacío y los *bio grippers*, todos ellos disponibles como accesorios oficiales del fabricante. Asimismo, el sistema admite la instalación de cámaras en la brida para aplicaciones de visión artificial e inspección.

En la figura 6 se observa la pinza mecánica junto con la cámara *Intel RealSense D435* [13], recomendada por el fabricante.

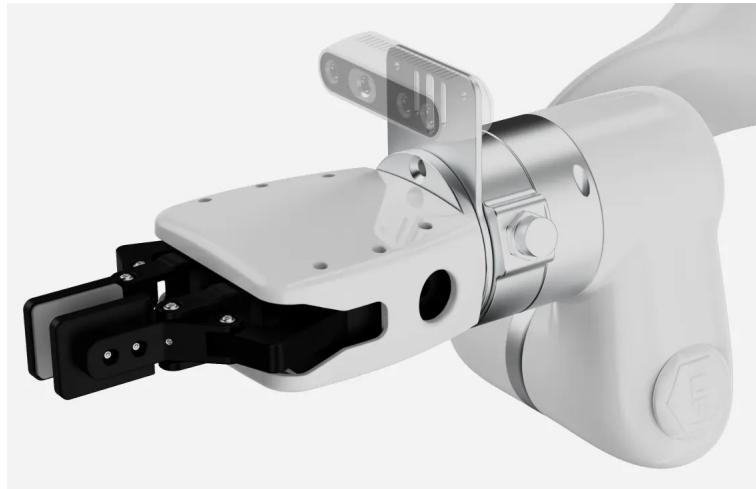


Figura 3: Ejemplo de elemento terminal. Fuente: [4].

La brida del robot cumple con el patrón de taladros indicado en la ISO 9409-1:2004 [14], lo que facilita la integración de herramientas de terceros y asegura la compatibilidad con dispositivos de medida como el sensor de fuerza o torque de seis ejes. Este sensor se instala directamente en el efecto y permite medir fuerzas y momentos en las tres direcciones espaciales, ampliando las capacidades del manipulador en tareas de ensamblaje y manipulación delicada.

El efecto final del *xArm 6* está diseñado para soportar una carga útil máxima de 5 kg, así como un momento máximo de 10 Nm en la muñeca, garantizando un funcionamiento seguro dentro de los límites especificados por el fabricante.

En el cuadro 3 se recogen las características resumidas de comunicación y alimentación de estos elementos terminales.

Elemento terminal	Tipo de señal	Comunicación	Alimentación
Pinza mecánica	Digital	Interna	<i>Control box / gripper</i>
<i>Gripper</i> de vacío	Analógica / Digital	Interna	<i>Control box / gripper</i>
<i>Bio gripper</i>	Digital	Interna	<i>Control box / gripper</i>

Cuadro 3: Resumen de tipo de señal, comunicación y alimentación de los elementos terminales del efecto del *xArm 6*.

2.5. Sistema de control

El *xArm 6* se acompaña de dos unidades de *hardware* externas que permiten su operación e integración con accesorios: el *control box* y el *hub*.

El *control box* constituye la unidad de control principal del robot, alojando la electrónica de potencia y el controlador encargado de gestionar los actuadores y sensores y las funciones de seguridad, además de suministrar la energía necesaria al manipulador, incorporar puertos de comunicación *Ethernet* y *USB* y el botón de parada de emergencia para garantizar un uso seguro.

Se presenta en dos versiones según el tipo de alimentación eléctrica requerida. El *control box AC*, figura 4, que se conecta directamente a la red eléctrica (100–240 V AC), lo que permite un uso inmediato en entornos de laboratorio o producción ligera sin necesidad de fuentes externas adicionales, y el *control box DC*, figura 5, que está diseñado para sistemas que operan con corriente continua de 24 V, siendo más compacto y ligero, lo que facilita su integración en plataformas móviles o aplicaciones embebidas, pero requiere de una fuente externa de 24V DC.

Por su parte, el *hub* se instala en el extremo del brazo, junto a la brida, y actúa como módulo de expansión para la conexión de accesorios que requieren estar en el efecto final, como cámaras o el sensor de fuerza o torque de seis ejes. Este dispositivo está conectado por cableado interno al *control box*, del cual recibe tanto la alimentación en 24 V DC como la comunicación con el controlador del robot. De esta forma, los accesorios pueden integrarse sin necesidad de cableado externo adicional. Cabe señalar que los grippers oficiales, por defecto, no se conectan al *hub*, ya que su control está integrado en el *firmware* del *control box*.

El modo de operación habitual del *xArm 6* consiste en conectar el *control box* a la red eléctrica y establecer la comunicación con el ordenador de control a través de la interfaz *Ethernet*, utilizando una dirección IP asignada en la red local. Aunque también es posible la conexión directa por *USB*, la comunicación por *IP* resulta más versátil y constituye el modo de operación más extendido en aplicaciones industriales y colaborativas.

En la tabla 4 se recogen resumidamente las características de las unidades de control.



Figura 4: *Control box* analógico. Fuente: [4].



Figura 5: *Control box* digital. Fuente: [4].

Componente	Alimentación	Comunicación
Control Box (AC)	100–240 V AC	<i>Ethernet / USB</i>
Control Box (DC)	24 V DC	<i>Ethernet / USB</i>
Hub en la brida	24 V DC (desde el robot)	<i>Ethernet / USB</i>

Cuadro 4: Resumen de las especificaciones técnicas de las unidades de control del *xArm 6*.

2.6. Software

El robot dispone de interfaces de control que permiten su programación tanto en *Python* como en *C++*, además de una integración nativa con el *framework ROS2* a través del repositorio oficial del fabricante [8]. La comunicación con el manipulador se realiza principalmente a través de los puertos *Ethernet* y *USB* del *control box*, mediante los cuales se transmiten las órdenes de movimiento y se reciben datos de estado y retroalimentación de los sensores.

El fabricante proporciona un conjunto de librerías y *APIs* que facilitan la programación de trayectorias, el control de efectores finales y la integración con sistemas externos. Asimismo, se incluye una interfaz gráfica denominada *xArm Studio* [15], que permite la configuración inicial, la calibración y la ejecución de programas de manera intuitiva, sin necesidad de conocimientos avanzados de programación, así como la programación por bloques visuales de color. Estas herramientas convierten al *xArm 6* en una plataforma abierta y flexible, apta tanto para entornos académicos como industriales.



Figura 6: *xArm Studio*. Fuente: [4].

3. Estudio cinemático

El fabricante proporciona los parámetros clásicos y modificados de Denavit-Hartenberg en el manual del usuario. En las siguientes secciones se van a estudiar dichos parámetros.

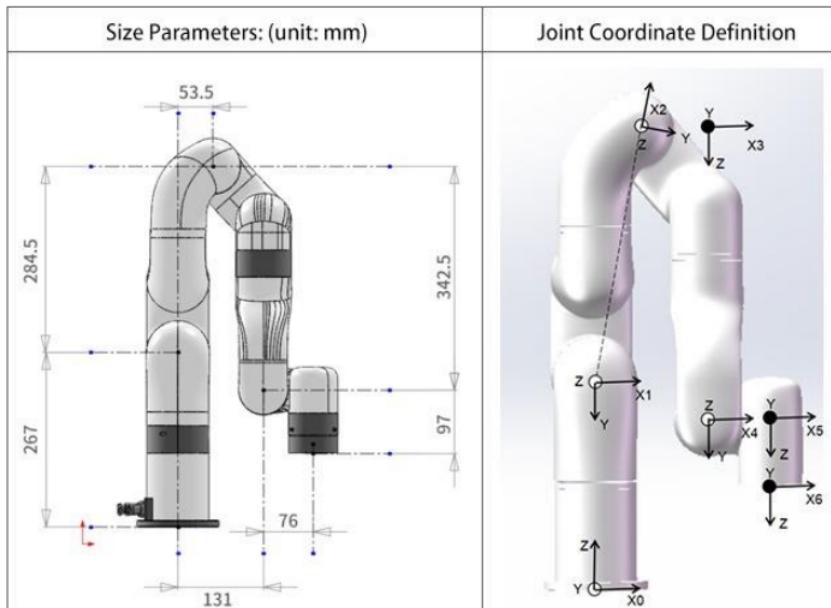
3.1. Cinemática directa

3.1.1. Parámetros de Denavit-Hartenberg

En la figura 7 se presentan los parámetros clásicos de Denavit-Hartenberg [12] proporcionados por el fabricante, con

$$a_2 = \sqrt{284,5^2 + 53,5^2} = 289,48866$$

$$T_{2,\text{offset}} = -\arctan\left(\frac{284,5}{53,5}\right) = -1,3849179 \quad (-79,34995^\circ); \quad T_{3,\text{offset}} = -T_{2,\text{offset}}.$$



Kinematics	theta (rad)	d (mm)	alpha (rad)	a (mm)	offset (rad)
Joint1	0	267	-pi/2	0	0
Joint2	0	0	0	a2	T2_offset
Joint3	0	0	-pi/2	77.5	T3_offset
Joint4	0	342.5	pi/2	0	0
Joint5	0	0	-pi/2	76	0
Joint6	0	97	0	0	0

Figura 7: Parámetros clásicos Denavit-Hartenberg. Fuente: [9].

Para alcanzar los sistemas 2 y 3 se introduce un *offset* dado que en la imagen la tercera articulación no están representada en el cero, por lo que el *offset* es el ángulo de compensación de la articulación desde la posición matemática cero hasta la posición mecánica cero que se muestra en la imagen. Esto se debe a que si se colocase en el cero, en la imagen quedaría detrás de otros eslabones y no se visualizaría. En otras palabras, el *offset* angular corrige la orientación sin necesidad de modificar el ángulo θ de la articulación y se suma directamente a θ_i .

Además, a partir del análisis de la figura 7 se observa la particularidad en la ubicación del origen de algunos sistemas, como 3 y 4. Esta elección, aunque poco convencional, facilita el cálculo de los parámetros al estar directamente fundamentada en las dimensiones geométricas del robot. De este modo, el parámetro d_4 coincide con la distancia medida que aparece en la imagen de los parámetros de tamaño. Este hecho se repite para el resto de los parámetros longitudinales d_1, a_3, a_5, d_6 .

La secuencia de transformaciones [16] y la matriz de transformación homogénea [12] asociada a dichas transformaciones se presentan en las ecuaciones 1 y 2:

$${}^{i-1}A_i = \mathbf{R}_Z(\theta_i^* = \theta_i + \text{offset}_i) \mathbf{T}_Z(d_i) \mathbf{T}_X(a_i) \mathbf{R}_X(\alpha_i) \quad (1)$$

$${}^{i-1}\mathbf{A}_i = \begin{bmatrix} \cos \theta_i^* & -\sin \theta_i^* \cos \alpha_i & \sin \theta_i^* \sin \alpha_i & a_i \cos \theta_i^* \\ \sin \theta_i^* & \cos \theta_i^* \cos \alpha_i & -\cos \theta_i^* \sin \alpha_i & a_i \sin \theta_i^* \\ 0 & \sin \alpha_i & \cos \alpha_i & d_i \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \quad (2)$$

Se calculan a continuación las matrices de transformación del robot *UFactory xArm 6* utilizando los parámetros clásicos de Denavit-Hartenberg:

$$\begin{aligned} A_1 &= \begin{bmatrix} C(q_1) & 0 & -S(q_1) & 0 \\ S(q_1) & 0 & C(q_1) & 0 \\ 0 & -1 & 0 & 267 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \\ A_2 &= \begin{bmatrix} C(q_2 + \text{offset}_2) & -S(q_2 + \text{offset}_2) & 0 & a_2 C(q_2 + \text{offset}_2) \\ S(q_2 + \text{offset}_2) & C(q_2 + \text{offset}_2) & 0 & a_2 S(q_2 + \text{offset}_2) \\ 0 & 0 & 1 & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \quad a_2 = 289,48866 \\ A_3 &= \begin{bmatrix} C(q_3 + \text{offset}_3) & 0 & -S(q_3 + \text{offset}_3) & a_3 C(q_3 + \text{offset}_3) \\ S(q_3 + \text{offset}_3) & 0 & C(q_3 + \text{offset}_3) & a_3 S(q_3 + \text{offset}_3) \\ 0 & -1 & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \quad a_3 = 77,5 \\ A_4 &= \begin{bmatrix} C(q_4) & 0 & S(q_4) & 0 \\ S(q_4) & 0 & -C(q_4) & 0 \\ 0 & 1 & 0 & 342,5 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix}, \quad A_5 = \begin{bmatrix} C(q_5) & 0 & -S(q_5) & a_5 C(q_5) \\ S(q_5) & 0 & C(q_5) & a_5 S(q_5) \\ 0 & -1 & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \quad a_5 = 76 \\ A_6 &= \begin{bmatrix} C(q_6) & -S(q_6) & 0 & 0 \\ S(q_6) & C(q_6) & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 1 & 97 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \end{aligned}$$

Siendo la transformación total:

$$T_0^6(q) = A_1(q_1) \ A_2(q_2 + \text{offset}_2) \ A_3(q_3 + \text{offset}_3) \ A_4(q_4) \ A_5(q_5) \ A_6(q_6)$$

Podemos calcular y comprobar el resultado en *Matlab* [2] y la *toolbox* de Peter Corke [17]:

```

1 clear; clc;
2
3 % Definir símbolos
4 syms q1 q2 q3 q4 q5 q6 a2 T2_offset T3_offset real
5 pi2 = sym(pi)/2;
6
7 % Definición de eslabones según tu tabla DH
8 L1_link = Revolute('d', 267, 'a', 0, 'alpha', -pi2); % Eslabón 1
9 L2_link = Revolute('a', a2, 'alpha', 0, 'offset', T2_offset); % Eslabón 2
10 L3_link = Revolute('a', 77.5, 'alpha', -pi2, 'offset', T3_offset); % Eslabón 3
11 L4_link = Revolute('d', 342.5, 'alpha', pi2); % Eslabón 4
12 L5_link = Revolute('a', 76, 'alpha', -pi2); % Eslabón 5
13 L6_link = Revolute('d', 97, 'alpha', 0); % Eslabón 6
14
15 % Crear el robot
16 robot = SerialLink([L1_link L2_link L3_link L4_link L5_link L6_link], 'name', 'MiRobot');
17
18 % Vector de articulaciones
19 q = [q1 q2 q3 q4 q5 q6];
20
21 % Construir la transformación total manualmente con las matrices .T
22 T01 = simplify(L1_link.A(q1).T);
23 T12 = simplify(L2_link.A(q2).T);
24 T23 = simplify(L3_link.A(q3).T);
25 T34 = simplify(L4_link.A(q4).T);
26 T45 = simplify(L5_link.A(q5).T);
27 T56 = simplify(L6_link.A(q6).T);
28
29 % Transformación total simbólica
30 T06_sym = simplify(T01 * T12 * T23 * T34 * T45 * T56);
31
32 disp('Transformación total T_0^6 simbólica:');
33 disp(T06_sym);
34
35 % Sustitución numérica (ejemplo con tus valores y q_i = 0)
36 S.q1 = 0; S.q2 = 0; S.q3 = 0; S.q4 = 0; S.q5 = 0; S.q6 = 0;
37 S.a2 = 289.48866;
38 S.T2_offset = deg2rad(-79.34995);
39 S.T3_offset = deg2rad(79.34995);
40
41 T06_num = subs(T06_sym, S);
42 T06_num = vpa(T06_num, 10);
43
44 disp('Transformación total T_0^6 numérica:');
45 disp(T06_num);

```

```

1 Transformación total T_0^6 simbólica:
2 ... [muy larga para exponer]
3
4 Transformación total T_0^6 numérica:
5 [1.0, 0, 0, 207.0003735]
6 [ 0, -1.0, 0, 0]
7 [ 0, 0, -1.0, 112.0020111]
8 [ 0, 0, 0, 1.0]

```

3.1.2. Parámetros modificados de Denavit-Hartenberg

El método clásico de Denavit-Hartenberg, propuesto en 1955, presentaba ciertas limitaciones en la colocación de los sistemas de referencia, especialmente cuando dos ejes consecutivos eran paralelos. En estos casos podían aparecer ambigüedades en la definición de los parámetros y problemas numéricos en las matrices de transformación.

Para superar estas dificultades John J. Craig introdujo el método modificado de Denavit-Hartenberg o convención de Craig [18, 19], que redefine las transformaciones con respecto al sistema i en lugar de hacerlo respecto al sistema $i - 1$. El método modificado mantiene los cuatro parámetros $\theta_i, d_i, a_i, \alpha_i$, pero cambia la referencia de los ejes lo que hace más intuitiva la asignación de marcos. El nuevo procedimiento para asignar los sistemas de referencia se resume en los siguientes pasos:

1. Identificar los ejes de las articulaciones.
2. Considerar dos ejes consecutivos (i y $i + 1$) e identificar la perpendicular común entre ellos, o bien el punto de intersección. En dicho punto de intersección, o en el punto donde la perpendicular común corta al eje i , se asigna el origen del sistema de enlace.
3. Asignar el eje Z_i apuntando a lo largo del eje de la articulación i .
4. Asignar el eje X_i apuntando a lo largo de la perpendicular común. Si los ejes se intersectan, se asigna X_i como normal al plano que contiene ambos ejes.
5. Asignar el eje Y_i de manera que se complete un sistema de coordenadas con la regla de la mano derecha (sistema dextrógiro).
6. Asignar el sistema $\{0\}$ coincidiendo con $\{1\}$ cuando la primera variable articular sea cero. Para el sistema $\{N\}$, elegir libremente la posición del origen y la dirección de X_N , procurando que el mayor número posible de parámetros de enlace se anulen.

Consecuentemente, la secuencia de transformaciones [16] y la matriz de transformación homogénea asociada a dichas transformaciones se presentan en las ecuaciones 3 y 4:

$${}^{i-1}\bar{A}_i = \mathbf{R}_X(\alpha_{i-1}) \mathbf{T}_X(a_{i-1}) \mathbf{R}_Z(\theta_i) \mathbf{T}_Z(d_i) \quad (3)$$

$${}^{i-1}\mathbf{A}_i = \begin{bmatrix} \cos \theta_i & -\sin \theta_i & 0 & a_{i-1} \\ \sin \theta_i \cos \alpha_{i-1} & \cos \theta_i \cos \alpha_{i-1} & -\sin \alpha_{i-1} & -d_i \sin \alpha_{i-1} \\ \sin \theta_i \sin \alpha_{i-1} & \sin \alpha_{i-1} \cos \theta_i & \cos \alpha_{i-1} & d_i \cos \alpha_{i-1} \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \quad (4)$$

Esta convención ofrece ventajas como la asignación única y consistente de marcos a cada eslabón porque simplifica la implementación computacional y la integración con modelos de diseño asistido por computadora (CAD), donde se prefieren coordenadas locales de eslabón [16]. Además, facilita los cálculos recursivos de cinemática, Jacobianos y dinámica, evitando las ambigüedades de colocación presentes en el método estándar y es la notación más clara y transparente para el análisis mecánico.

En la figura 8 se presentan los parámetros modificados de Denavit-Hartenberg proporcionados por el fabricante, con

$$a_2 = \sqrt{284,5^2 + 53,5^2} = 289,48866$$

$$T_{2,\text{offset}} = -\arctan\left(\frac{284,5}{53,5}\right) = -1,3849179 \ (-79,34995^\circ)$$

$$T_{3,\text{offset}} = -T_{2,\text{offset}} = 1,3849179 \ (79,34995^\circ).$$

Size Parameters: (unit: mm)		Joint Coordinate Definition	

Kinematics	theta (rad)	d (mm)	alpha (rad)	a (mm)	offset (rad)
Joint1	0	267	0	0	0
Joint2	0	0	-pi/2	0	T2_offset
Joint3	0	0	0	a2	T3_offset
Joint4	0	342.5	-pi/2	77.5	0
Joint5	0	0	pi/2	0	0
Joint6	0	97	-pi/2	76	0

Figura 8: Parámetros modificados Denavit–Hartenberg. Fuente: [9].

Al igual que con los parámetros clásicos, sección 3.1.1, para alcanzar los sistemas 2 y 3 se introduce un *offset* dado que en la imagen la tercera articulación no están representada en el cero y se observa la particularidad en la ubicación del origen de algunos sistemas, como 3 y 4, que facilita el cálculo de los parámetros al estar directamente fundamentada en las dimensiones geométricas del robot.

Se calculan a continuación las matrices de transformación del robot *UFactory xArm 6* utilizando los parámetros modificados de Denavit–Hartenberg:

$$A_1 = \begin{bmatrix} C(q_1) & -S(q_1) & 0 & 0 \\ S(q_1) & C(q_1) & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 1 & d_1 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \quad d_1 = 267$$

$$A_2 = \begin{bmatrix} C(q_2 + T2_{\text{offset}}) & -S(q_2 + T2_{\text{offset}}) & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 1 & 0 \\ -S(q_2 + T2_{\text{offset}}) & -C(q_2 + T2_{\text{offset}}) & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix}$$

$$A_3 = \begin{bmatrix} C(q_3 + T3_{\text{offset}}) & -S(q_3 + T3_{\text{offset}}) & 0 & a_2 \\ S(q_3 + T3_{\text{offset}}) & C(q_3 + T3_{\text{offset}}) & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 1 & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \quad a_2 = 289,48866$$

$$A_4 = \begin{bmatrix} C(q_4) & -S(q_4) & 0 & a_3 \\ 0 & 0 & 1 & d_4 \\ -S(q_4) & -C(q_4) & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \quad a_3 = 77,5, \quad d_4 = 342,5$$

$$A_5 = \begin{bmatrix} C(q_5) & 0 & S(q_5) & 0 \\ S(q_5) & 0 & -C(q_5) & 0 \\ 0 & 1 & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix}$$

$$A_6 = \begin{bmatrix} C(q_6) & -S(q_6) & 0 & a_5 \\ 0 & 0 & 1 & d_6 \\ -S(q_6) & -C(q_6) & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \quad a_5 = 76, \quad d_6 = 97$$

Siendo la transformación total:

$$T_0^6(q) = A_1(q_1) A_2(q_2 + T2_{\text{offset}}) A_3(q_3 + T3_{\text{offset}}) A_4(q_4) A_5(q_5) A_6(q_6)$$

Podemos calcular y comprobar el resultado en *Matlab* [2] y la *toolbox* de Peter Corke [17]:

```

1 clear; clc;
2 syms q1 q2 q3 q4 q5 q6 a2 T2_offset T3_offset real
3 pi2 = sym(pi)/2;
4
5 % Link([theta d a alpha sigma offset], 'modified')
6 L1_link = Link([0 267 0 0 0 0], 'modified');
7 L2_link = Link([0 0 -pi2 0 T2_offset], 'modified');
8 L3_link = Link([0 0 a2 0 0 T3_offset], 'modified');
9 L4_link = Link([0 342.5 77.5 -pi2 0 0], 'modified');
10 L5_link = Link([0 0 pi2 0 0 0], 'modified');
11 L6_link = Link([0 97 76 -pi2 0 0], 'modified');
12
13 robot = SerialLink([L1_link L2_link L3_link L4_link L5_link L6_link], ...
14 'name', 'MiRobot', 'modified');
15
16 q = [q1 q2 q3 q4 q5 q6];
17
18 T01 = simplify(L1_link.A(q1).T);
19 T12 = simplify(L2_link.A(q2).T);
20 T23 = simplify(L3_link.A(q3).T);

```

```

21 T34 = simplify(L4_link.A(q4).T);
22 T45 = simplify(L5_link.A(q5).T);
23 T56 = simplify(L6_link.A(q6).T);
24
25 T06_sym = simplify(T01 * T12 * T23 * T34 * T45 * T56);
26
27 % Sustitución numérica (q_i=0 y offsets reales)
28 S.q1 = 0; S.q2 = 0; S.q3 = 0; S.q4 = 0; S.q5 = 0; S.q6 = 0;
29 S.a2 = 289.48866;
30 S.T2_offset = deg2rad(-79.34995);
31 S.T3_offset = deg2rad(79.34995);
32
33 T06_num = vpa(subs(T06_sym, S), 10);
34 disp(T06_num);

```

```

1 [1.0,      0,      0, 207.0003735]
2 [ 0, -1.0,      0,          0]
3 [ 0,      0, -1.0, 112.0020111]
4 [ 0,      0,      0,          1.0]

```

3.2. Cinemática inversa

Referencias adicionales al material del Campus Virtual

- [1] diagrams.net. *draw.io – Herramienta de diagramación en línea*. Accedido: 2 de diciembre de 2025. 2025. URL: <https://www.drawio.com/>.
- [2] Inc. The MathWorks. *MATLAB Online*. <https://matlab.mathworks.com/>. Versión en línea de MATLAB accesible vía navegador. 2025.
- [3] zDynamics. *ROBOT DELTA: CONTROL DE LAS ARTICULACIONES*. <https://www.youtube.com/watch?v=m0zzhz-36Bw>. Accedido: 2 de diciembre de 2025. 2023.
- [4] UFactory. *xArm 6 Collaborative Robot*. <https://www.ufactory.us/product/ufactory-xarm-6>. Accedido: 8 de diciembre de 2025. 2025.
- [5] Steven Macenski et al. «Robot Operating System 2: Design, architecture, and uses in the wild». En: *Science Robotics* 7.66 (2022), eabm6074. DOI: 10.1126/scirobotics.abm6074. URL: <https://www.science.org/doi/abs/10.1126/scirobotics.abm6074>.
- [6] Open Robotics y Gazebo Community. *Gazebo Harmonic*. <https://gazebosim.org/docs/harmonic>. Accedido: 8 de diciembre de 2025. 2025.
- [7] Open Robotics. *ROS 2 Jazzy Jalisco*. <https://docs.ros.org/en/jazzy/>. Accedido: 8 de diciembre de 2025. 2024.
- [8] xArm-Developer. *xArm ROS 2*. https://github.com/xArm-Developer/xarm_ros2. Repositorio en GitHub. Accedido: 8 de diciembre de 2025. 2025.
- [9] UFactory. *UFactory Docs, xArm User Manual V2.0.0*. Accedido: 8 de diciembre de 2025. 2023.
- [10] UFactory. *xArm Collaborative Robot*. <https://www.ufactory.cc/xarm-collaborative-robot/>. Accedido: 8 de diciembre de 2025. 2025.
- [11] Maroš Majchrák et al. «Analysis of harmonic gearbox tooth contact pressure». En: *IOP Conference Series: Materials Science and Engineering* 659 (oct. de 2019), pág. 012068. DOI: 10.1088/1757-899X/659/1/012068.
- [12] Antonio Barrientos et al. *Fundamentos de robótica*. spa. 2.^a ed. Madrid: McGraw-Hill Interamericana de España, 2007. ISBN: 9788448156367.
- [13] Intel Corporation. *Intel RealSense Depth Camera D435*. Datasheet y documentación técnica. 2018. URL: <https://www.intelrealsense.com/depth-camera-d435/>.
- [14] International Organization for Standardization. *ISO 9409-1:2004, Mechanical interfaces for industrial robots – Part 1: Plates for connection of end-effectors*. Norma internacional sobre interfaces mecánicas de robots industriales. 2004. URL: <https://www.iso.org/standard/35495.html>.
- [15] UFactory. *xArm Studio User Manual*. <https://www.ufactory.us/ufactory-studio>. Accedido: 9 de diciembre de 2025. 2025.
- [16] Peter I. Corke. «A Simple and Systematic Approach to Assigning Denavit–Hartenberg Parameters». En: *Proceedings of the IEEE International Conference on Robotics and Automation* (1996), págs. 1834–1839. URL: https://petercorke.com/doc/simple_systematic.pdf.

- [17] Peter Corke. *Robotics Toolbox*. 2025. URL: <https://petercorke.com/toolboxes/robotics-toolbox/>.
- [18] John J. Craig. *Introduction to Robotics: Mechanics and Control*. 1st. Boston, MA: Addison-Wesley, 1986.
- [19] Richard P. Paul. *Robot Manipulators: Mathematics, Programming, and Control – The Computer Control of Robot Manipulators*. Inf. téc. NASA Technical Paper 1800. Washington, D.C.: NASA, 1986. URL: <https://ntrs.nasa.gov/api/citations/19860018481/downloads/19860018481.pdf>.