

**1.0.- ALCANCE**

Modelos AERSALE

**2.0.- RESPONSABILIDAD**

Es responsabilidad del supervisor y operador entender y aplicar la instrucción de trabajo

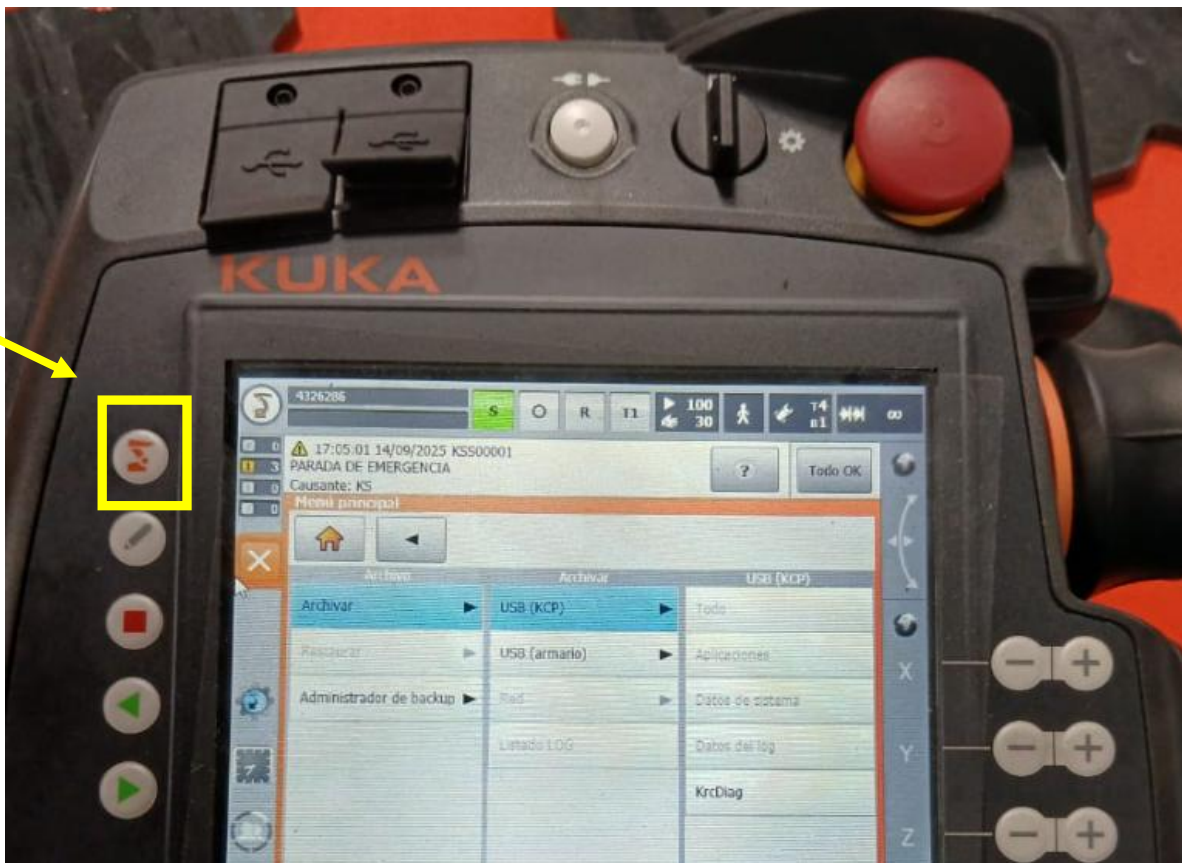
**3.0.- DEFINICIONES**

**Teach pendant:** Control del robot

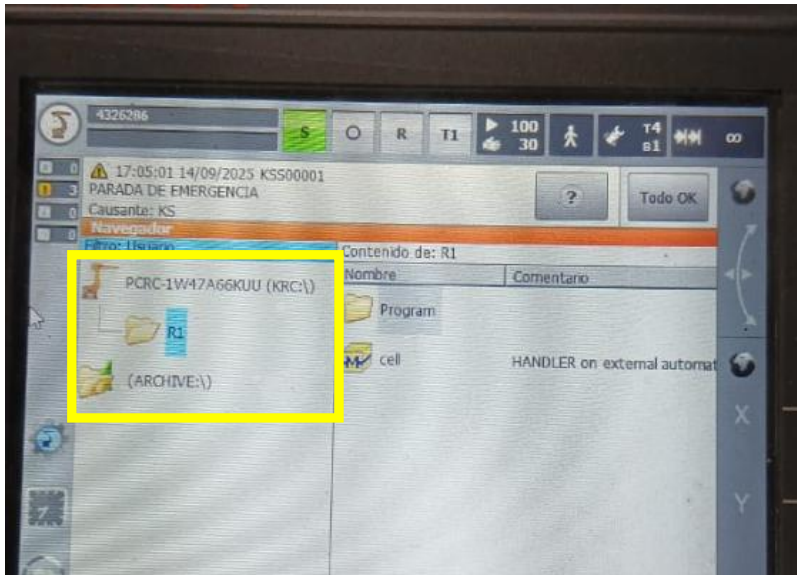
**4.0.- INSTRUCCIÓN**

**4.1 Inicio y selección de programas:**

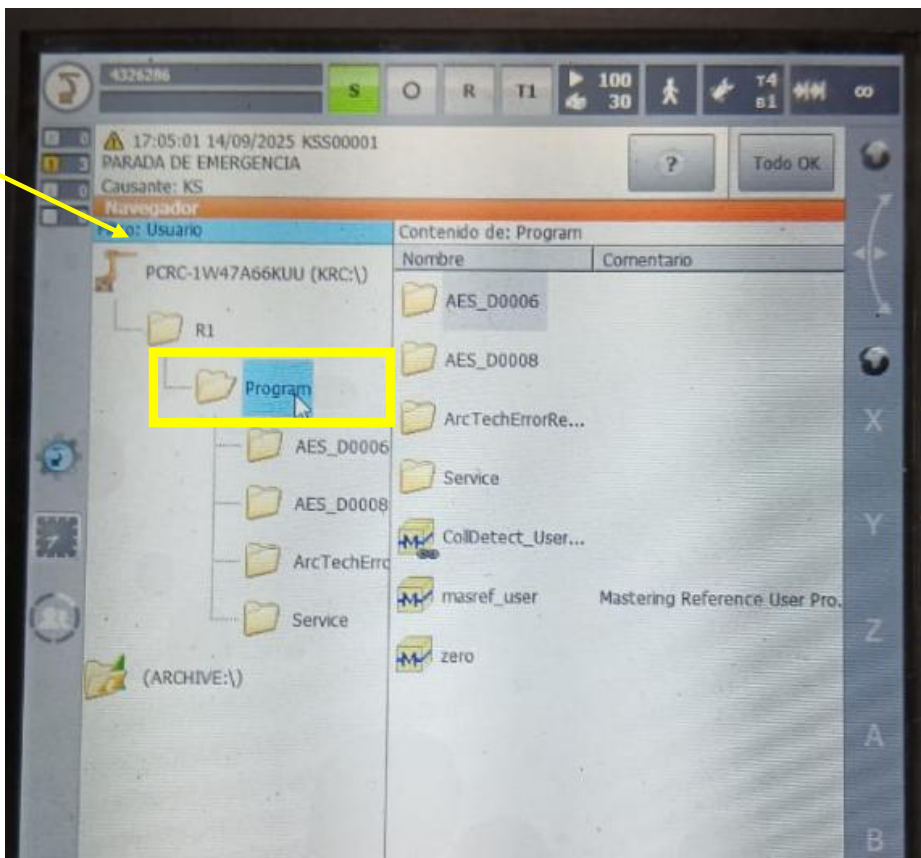
4.1.1.- Presionar botón naranja para abrir carpeta de programas



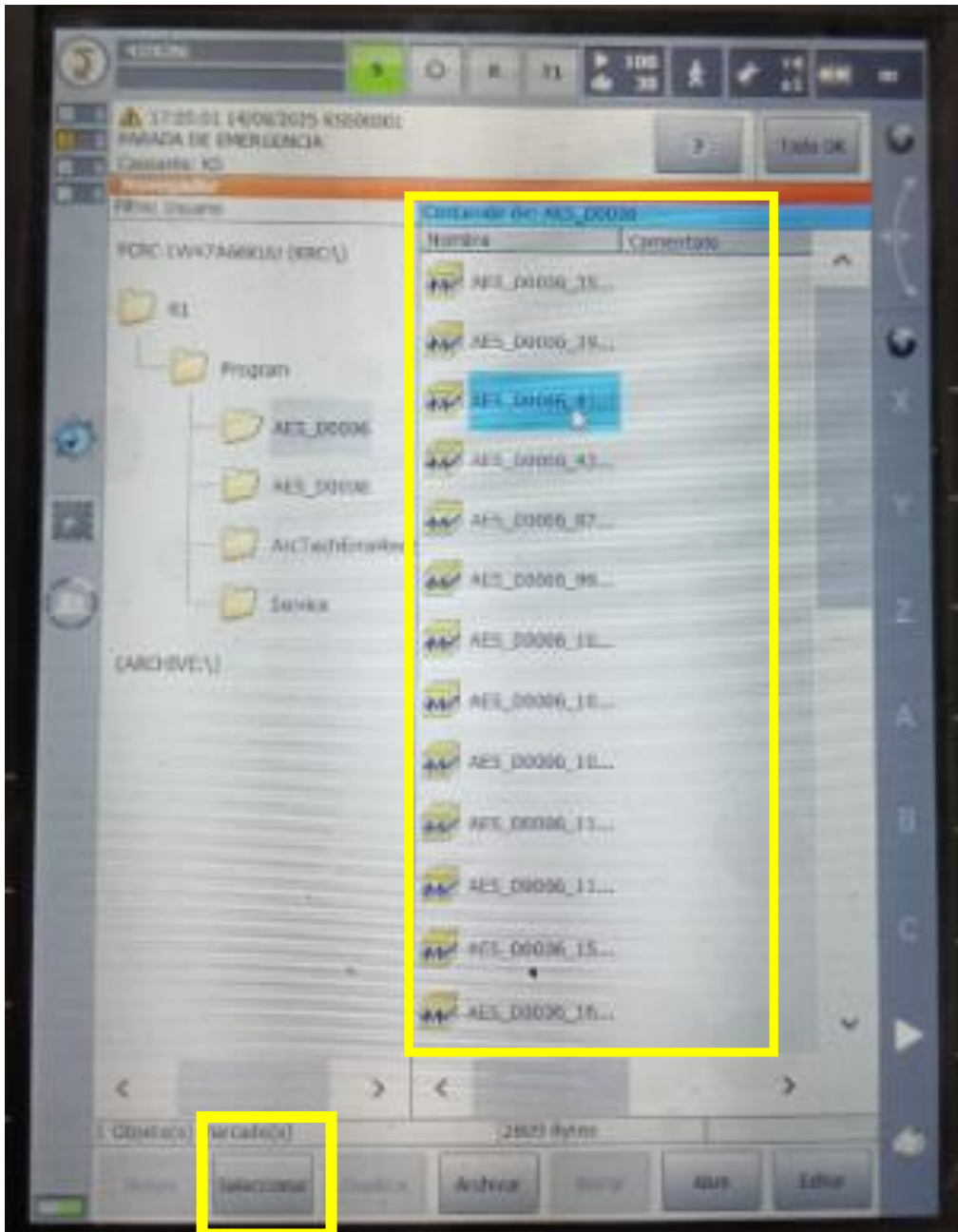
4.1.2.- Seleccionamos carpeta **R1**



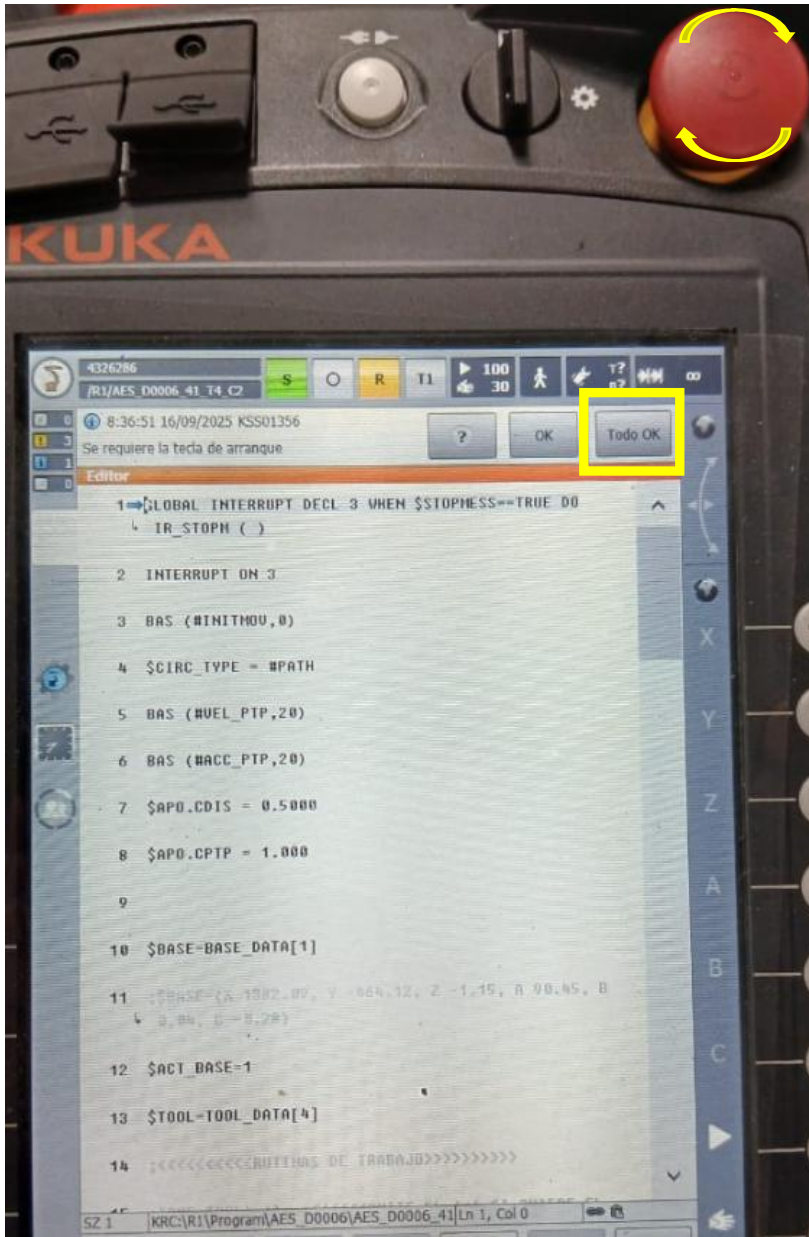
4.1.3.- Presionamos la carpeta **“program”** y seleccionamos el programa con el cual trabajaremos



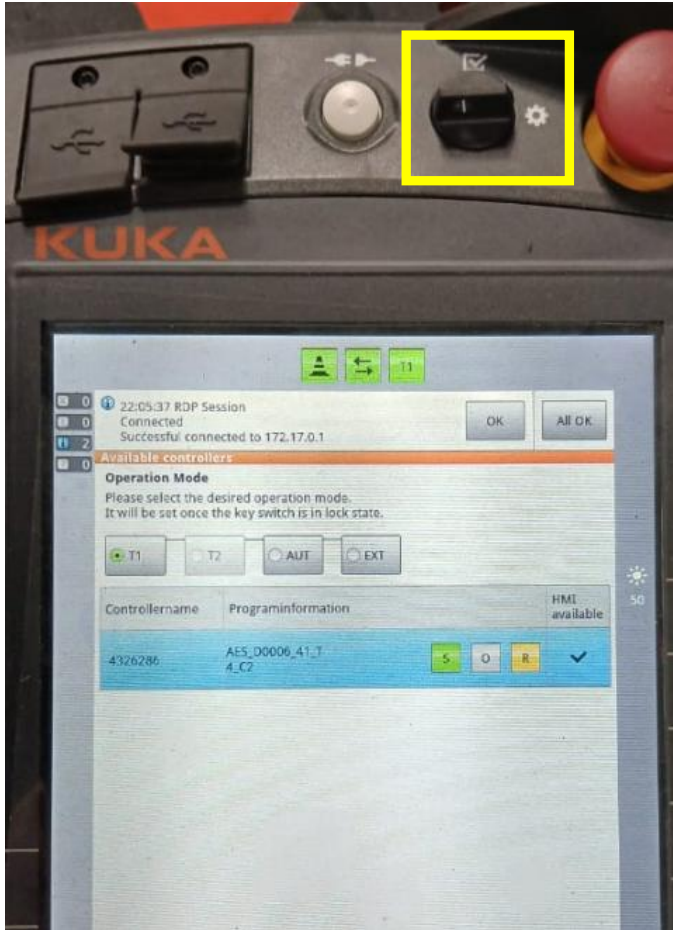
4.1.4.- Escogemos el número de parte a trabajar y oprimimos el botón “seleccionar”



4.1.5.- Aquí aparece el código de programación en donde quitaremos el paro de emergencia y una vez realizado se presionará el botón de **“Todo OK”**.



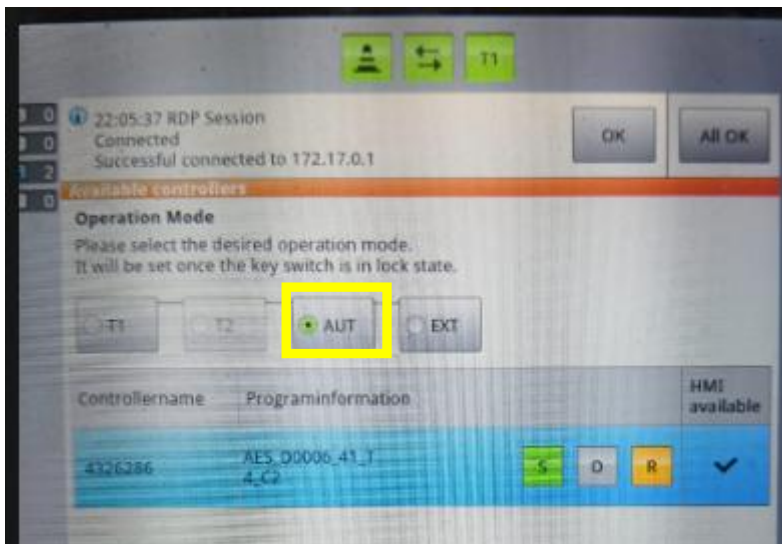
4.1.6.- Movemos la perilla Hacia la izquierda



Inicio de perilla



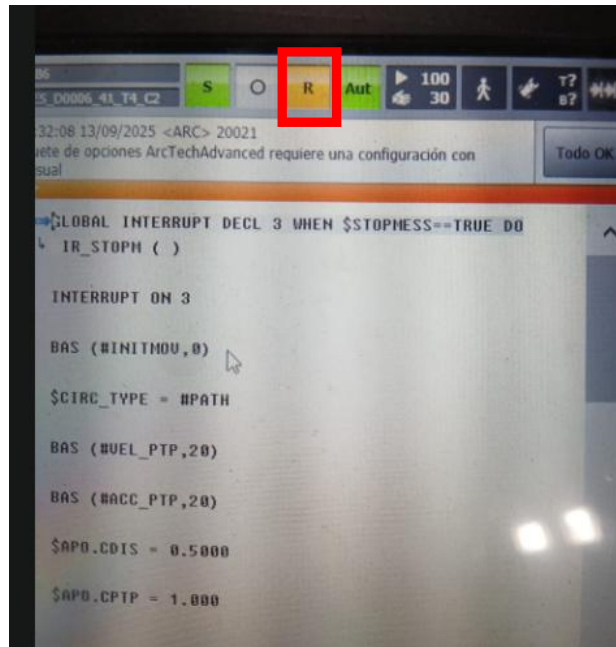
4.1.7.- Seleccionamos el modo de operación "Aut"

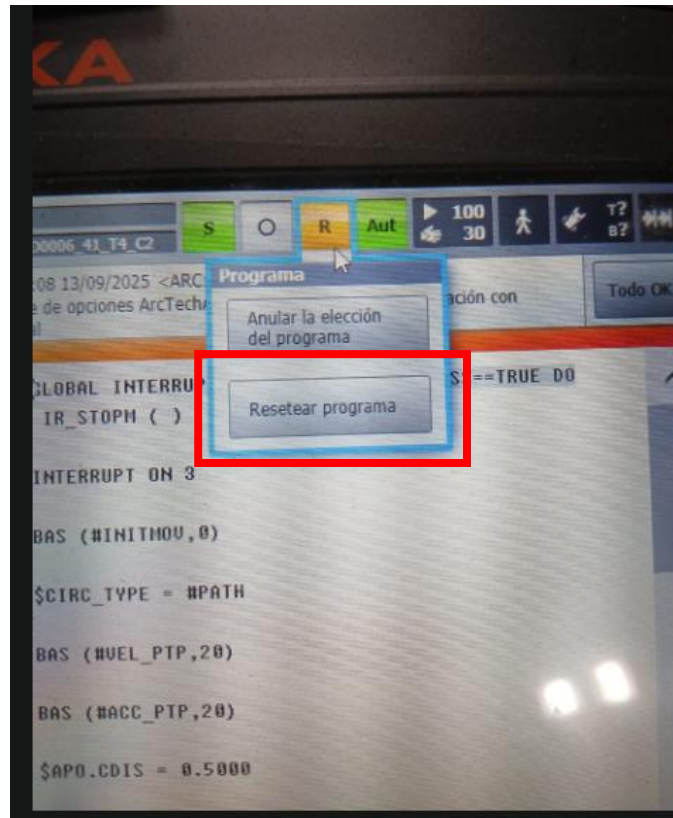


4.1.8.- Colocamos la perilla a su lugar de inicio

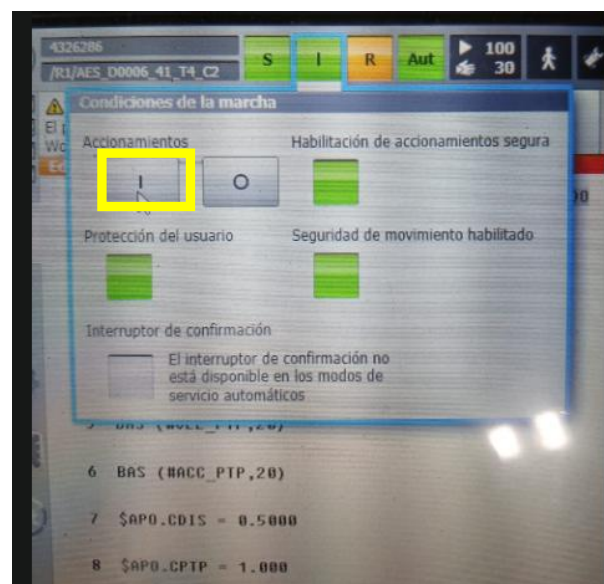
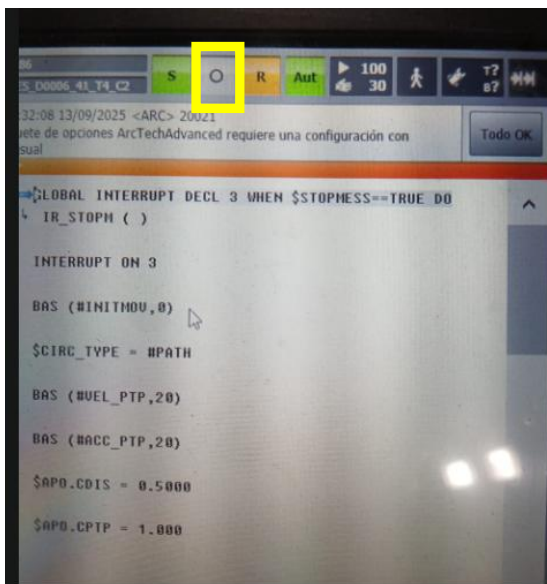


4.1.9.- Presionamos el botón R y aplicamos la opción “Resetear programa”

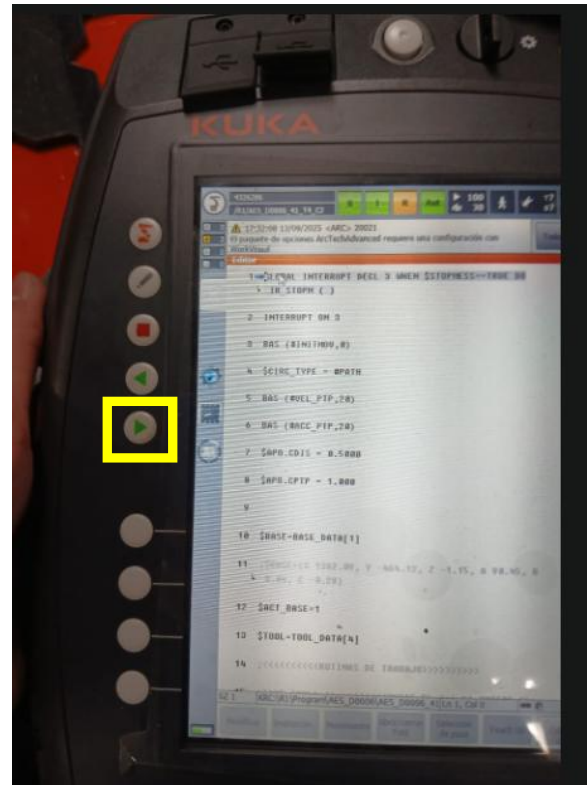




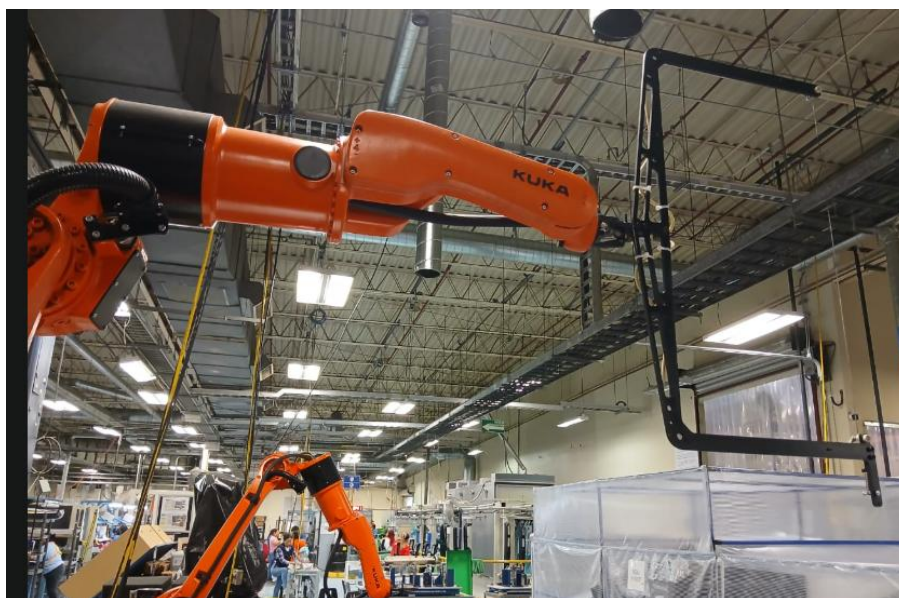
4.1.10.- Presionamos el comando “O” y en acontecimientos seleccionaremos el “I”.



4.1.11.- En la parte trasera del **Teach pendent**, encontraremos unos botones que cuentan con tres niveles de presión, en donde mantenemos presionado el **nivel 1** y presionamos el botón de Play “>” para correr el programa.



**Nota: Asegúrese que el robot este en “home”, como se muestra en la imagen:**



**4.2 Colocación de piezas en mesa**

**4.2.1.-** Se colocan los tope en sus respectivas coordenadas



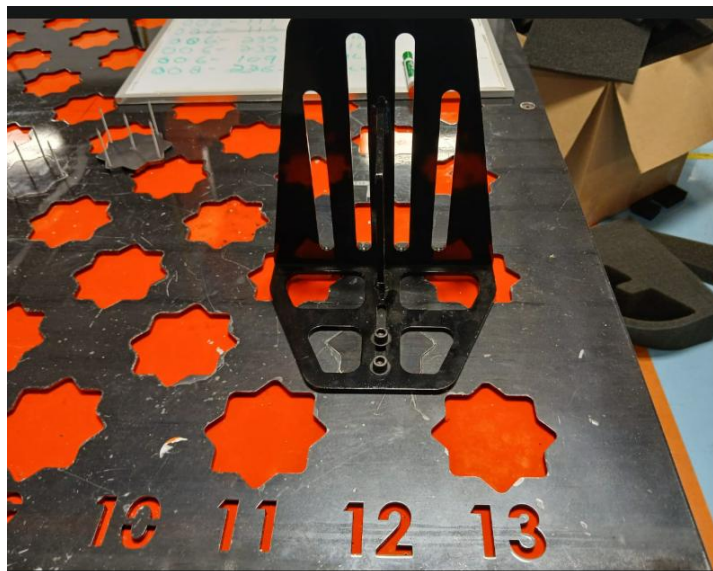
**4.2.2.-** Se coloca el tope en la coordenada C1



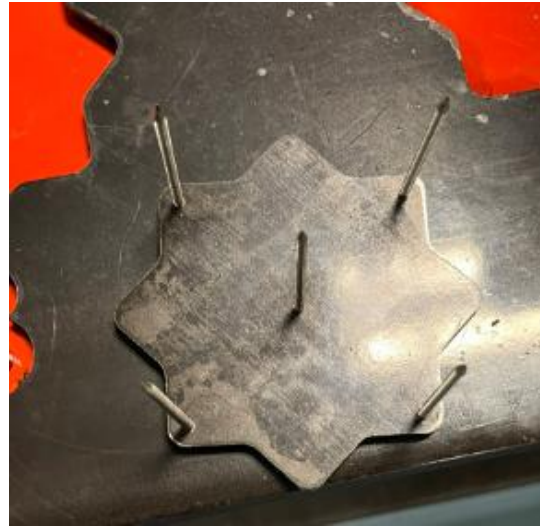
**4.2.3.-** Colocamos el siguiente tope en la coordenada C4



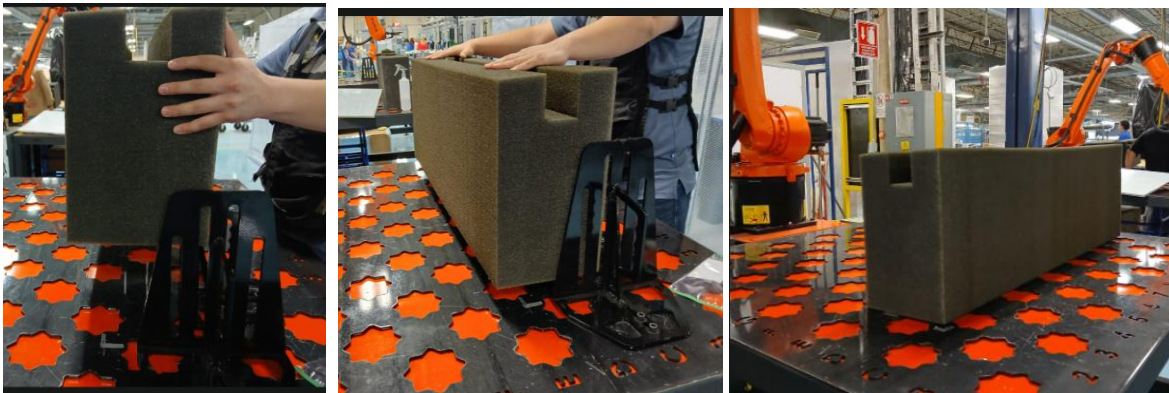
**4.2.4.-** Colocamos el siguiente tope en la coordenada B12



**4.2.5.-** Los sujetadores serán colocados en las siguientes coordenadas C4 y C10



**4.2.6.-** Colocar material en el lugar indicado y retiramos topes



Una vez retirado los topes, corremos el programa correspondiente.

**(1) 5.0 Prevención de contaminantes.**

Durante el proceso de corte en robot, es fundamental asegurar que las piezas permanezcan libres de contaminantes que puedan comprometer su calidad y funcionalidad.

Tipos de contaminantes:

- Polvo
- Hilo
- Trapos
- Alcohol
- Guantes

**Medidas preventivas:**

Polvo: retirar periódicamente con métodos aprobados.

Hilo: en caso de ruptura, debe desecharse de inmediato en el contenedor verde de rebaba de hilo, evitando que queden restos en la mesa de trabajo o en las piezas.

Tropos: usar únicamente trapos aprobados, cambiarlos en cuanto presenten desgaste o suciedad.

Alcohol: aplicar solo la cantidad indicada y permitir la evaporación completa antes de manipular la pieza.

Guantes: utilizar guantes limpios y en buen estado; reemplazarlos al detectar desgaste o acumulación de polvo.

**6.0 – En caso de alguna anomalía en la máquina o durante la operación.**



**7.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

FIR307 – Hoja de arranque robots de corte

FIR308 – Registro de limpieza de robots de corte

FII652 – IT de limpieza de robots de corte