
	INSTRUCCIÓN LABORAL	
	CNC de Soldadura	
Revisión 01	PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.39	VIGENTE A PARTIR DE 05/25/17

Procedimiento:

1. Encienda máquina (en la parte de atrás)
2. Oprima el boton de repuesto (reset)
3. Oprima F1 para regresar al punto de inicio
4. Oprima Iniciar ciclo (Cycle Start)
5. Oprima F3 para centrar setup
6. Colocar dispositivo (fixture) en la primera estación (de la izquierda)

Para hacer los movimientos de los siguientes setups, use el control giratorio para obtener la posición deseada.

7. Oprima F1 para preparar parámetros “X” (movimiento de la izquierda a la derecha)
8. Oprima F2 para preparar parámetros “Y” (movimiento hacia atrás y adelante)

	INSTRUCCIÓN LABORAL CNC de Soldadura	
Revisión 01	PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.39	VIGENTE A PARTIR DE 05/25/17

9. Oprima F3 para preparar parámetros “Z” (movimiento hacia arriba y abajo)

9.1 Una vez localizado el centro, oprima F1+F8 para grabar y retener los parámetros X

9.2 Oprima F2+F8 para grabar y retener los parámetros “Y”

9.3 Oprima F3 y luego gire el control para elevar el electrodo, retire el dispositivo y coloque un calentador de brida para ser soldado, usando el control giratorio, baje el electrodo hasta quedar 1/16 pulg. arriba de la superficie de la brida y entonces oprima F7 para guardar y retener parámetro.

10. Usando el teclado numérico, oprima no. 1 y 9 y oprima “enter”

11. Oprima ESC (escape)

12. Oprima F4 (Echar a andar)

A esta altura del setup, el número de programa se puede cambiar pulsando F2 (anterior). Aparecerá un mensaje pidiendo que ingrese el número del programa. Usando el teclado, ingrese el no. del programa deseado y pulse "enter". (El número del programa debería aparecer arriba y a la derecha)

Si no tiene que cambiar ningún programa, este procedimiento no se ocupará y pasará a los pasos 12 y 13.

13. Oprima **F1** (Echar a andar)

14. Oprima **F1** (OK)

15. Oprima **Iniciar ciclo (Cycle Start)** para empezar a soldar

16. Fije velocidad en 110 a 120

Si necesita detener la máquina durante la operación, pulse “**FEED HOLD**”. Asegúrese de hacer ésto cuando un ciclo (soldadura sencilla) se ha completado.

Para continuar soldando, oprima el **FEED HOLD** y luego pulse **Cycle Start**

Para las bridas cuadradas, utilice el programa **No. 1812**

Para las bridas redondas, utilice el programa **No. 4506**

Para las bridas cuadradas con soldadura en “T”, utilice el programa **No. 1804**

**INSTRUCCIÓN LABORAL****CNC de Soldadura**

Revisión 01

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.39

VIGENTE A PARTIR DE 05/25/17

HISTORIAL DE REVISIONES

NIVEL DE REVISION	FECHA DE REVISION	SECCIONES	DESCRIPCION DE CAMBIO
00	05/25/11	Todas	Publicación inicial
01	05/25/17		Eliminamos traducción de Español 1 hasta el 9.2 en versión de Ingles

AUTORIZACIÓN

PUESTO	OCUPADO POR	FIRMA O SIGLAS AUTORIZADA(S)
Preparado Por: Gerente de Ing. De Productos	Javier Gamboa	
Representante de Gerencia Principal/ Representate Gerencial:	Abe Joseph	