



3.4.5 NOVAS INSTRUÇÕES ROBÔ FANUC

O robô Fanuc é comandado pelo TP (teach pendant)

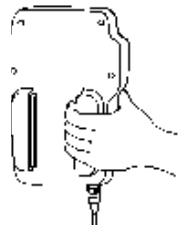


O TP executa funções automáticas e manuais. Para a execução em manual o técnico deve proceder da seguinte maneira:

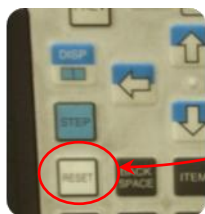
1. Com a chave de segurança em mãos movimentar a chave para a posição **<250mm/s T1** (painel de operação) e no TP girar a chave na posição **ON** como nas figuras abaixo:



2. Retirar o TP do suporte e segurar na mão esquerda pressionando até o 2º estágio o botão deadman que fica atrás do TP. Um detalhe é como fazer esta operação, ou seja, a maneira mais simples é ajustar a correia que fica no TP e soltar o TP na sua mão fazendo **que o peso do TP na sua mão pressione o deadman** como mostra a foto a seguir:



3. Cancele os alarmes no botão de reset no painel de operações ou no botão de reset existente no TP até que acenda a **luz verde** no painel de operações e o TP fique sem nenhum alarme:



RESET NO TP

4. Depois de feito os procedimentos acima o técnico deverá manter pressionado a tecla **SHIFT** no TP, **somente** desta maneira os eixos do robô e funções da garra poderão ser movimentados:

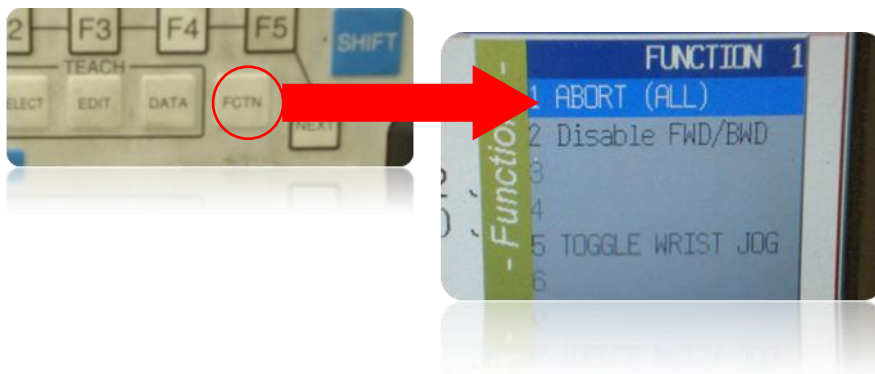


5. Pressionando-se a tecla **COORD** do TP a movimentação de eixos do robô pode ser feita 5 formas:

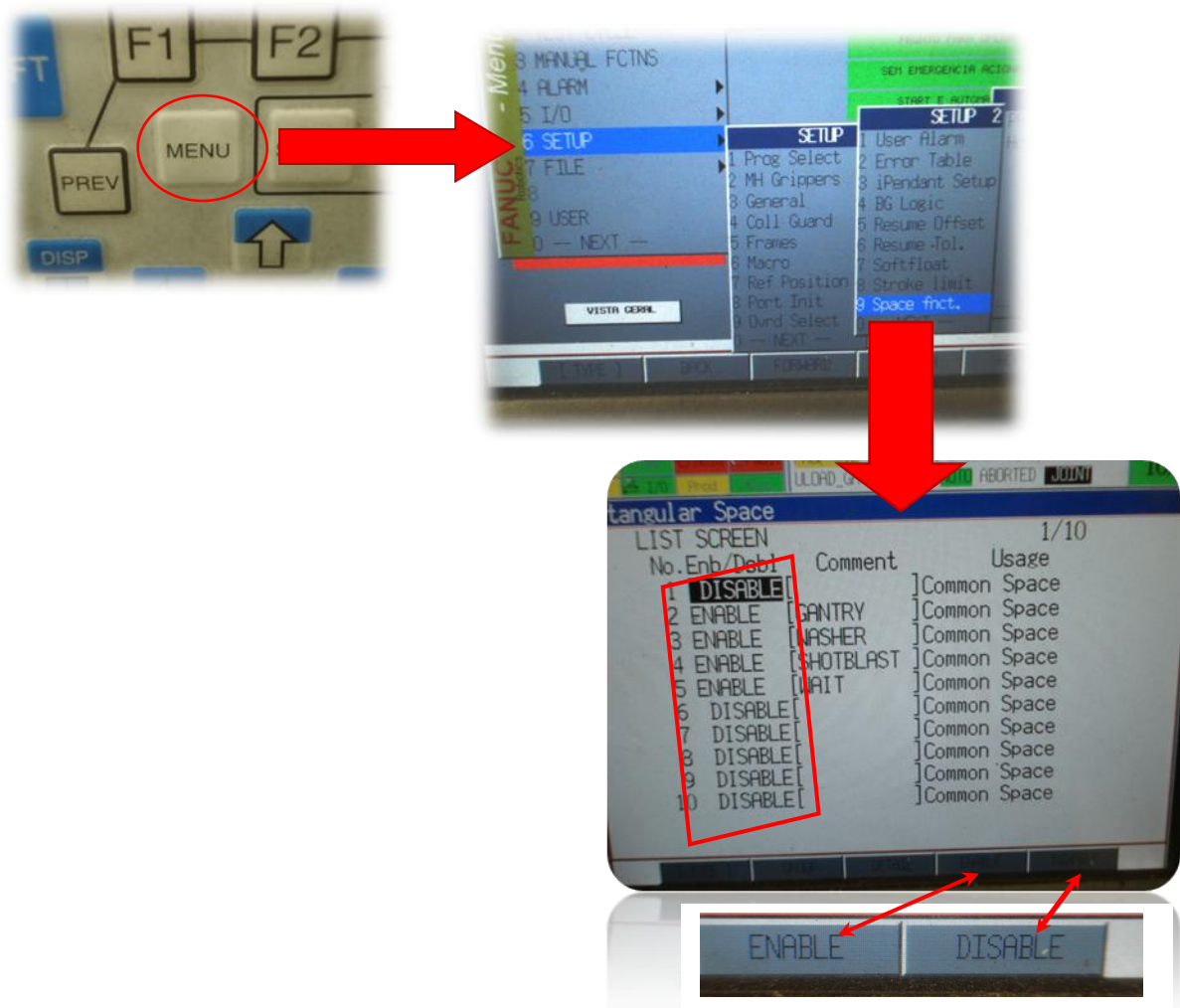


- USER:usuário;
- JOINT:movimenta eixos individuais não se preocupando com a trajetória;
- JGFRM:movimenta os eixos do robô da melhor e mais rápida forma para cumprir uma tarefa específica;
- WORLD:interpola a movimentação de eixos para realizar uma trajetoria;
- TOOL:executa movimentação de eixos para uma trajetória sem movimentar a posição das garras.

6. Abortando um programa executado:



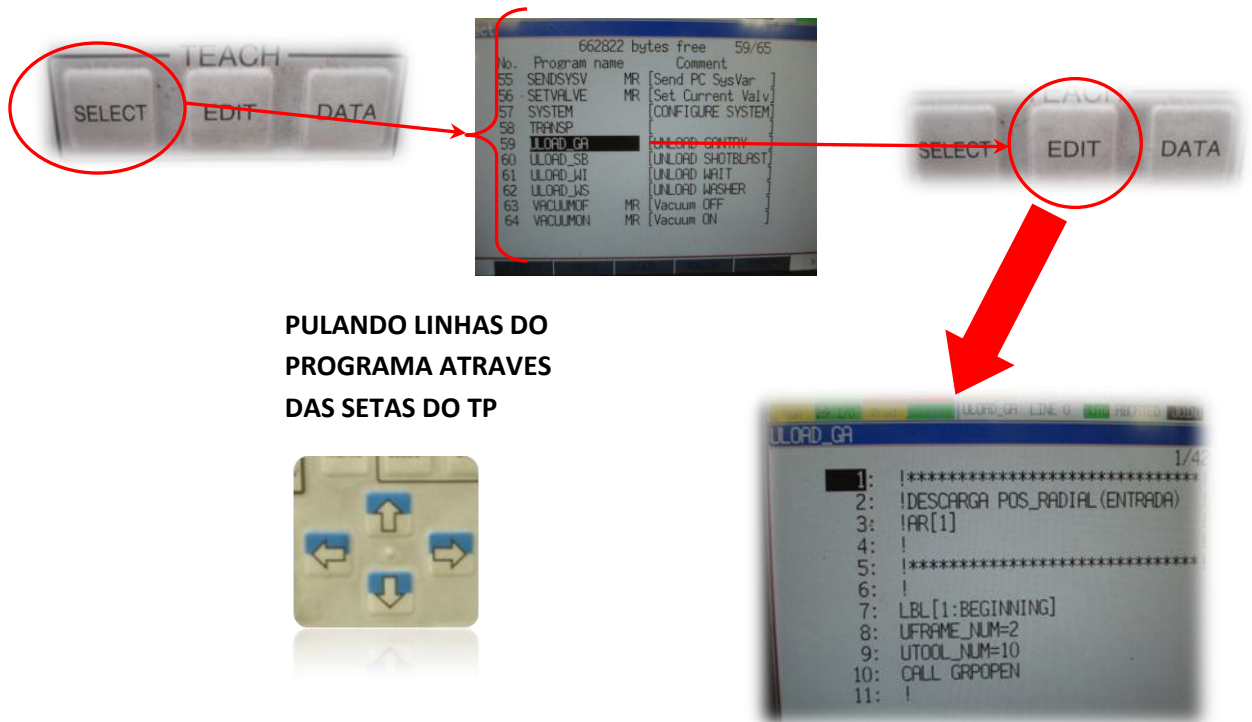
7. Desabilitando área do cubo (robô enxerga como volume área de segurança do outro equipamento):



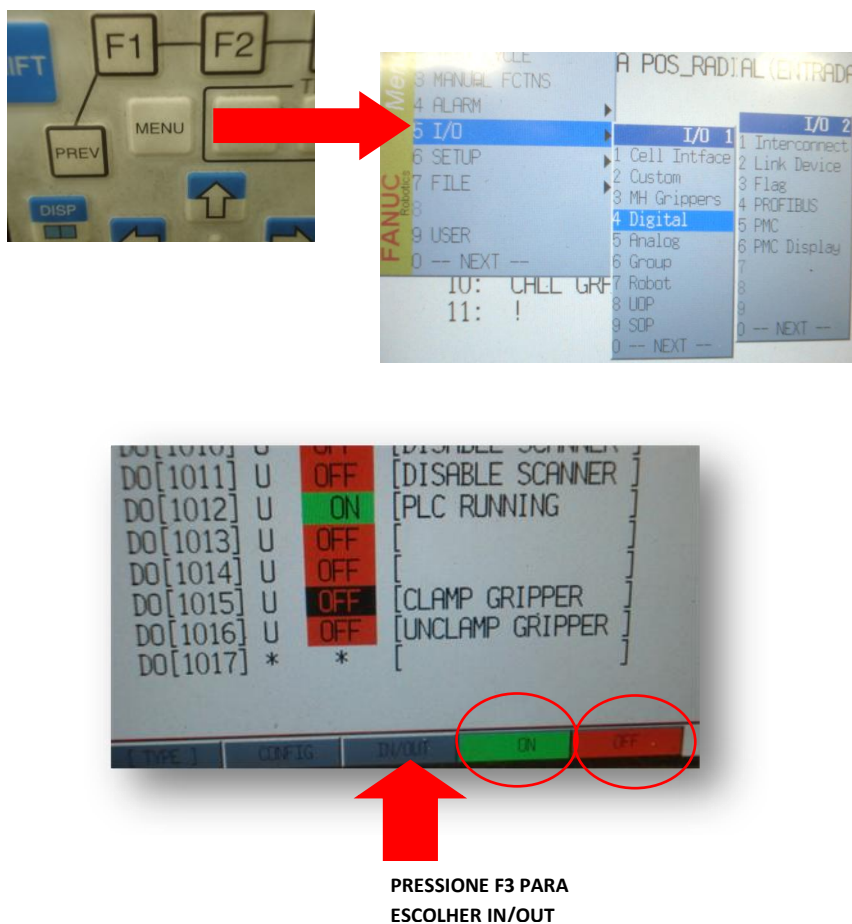
8. Position register (registrador de posição, marcar uma posição para robô):



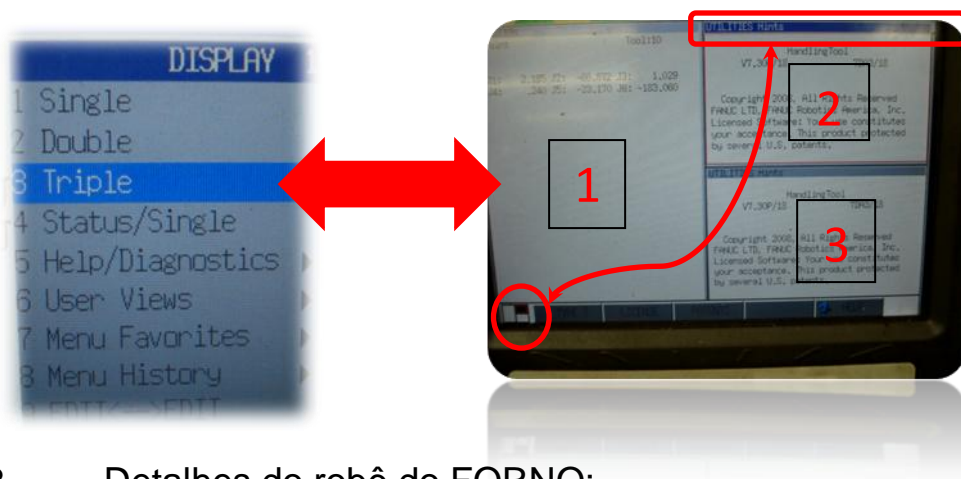
9. Chamar programa:



10. Forçando saídas:



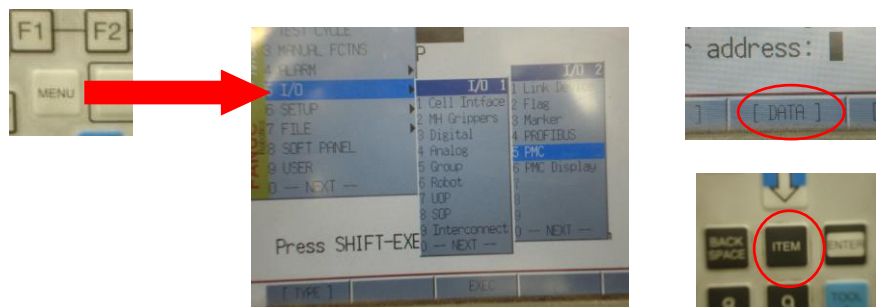
11. Dividindo a tela :

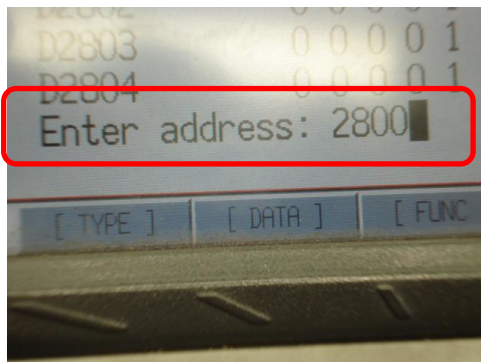


12. Detalhes do robô do FORNO:

- ❖ Peça fria: código “15”;
- ❖ Peça quente: código “10”.

Para verificar este status seguir os passos:



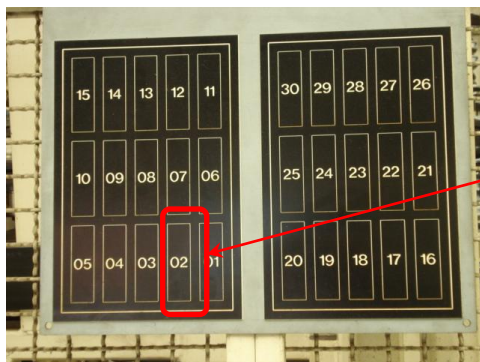


status das peças

Addr.	Symbol	7	6	5	4	3	2	1	0	Hex	Dec
D2801		0	0	0	0	1	0	1	0	0A	10
D2802		0	0	0	0	1	1	1	1	0F	15
D2803		0	0	0	0	1	1	1	1	0F	15
D2804		0	0	0	0	1	1	1	1	0F	15
D2805		0	0	0	0	1	1	1	1	0F	15
D2806		0	0	0	0	1	1	1	1	0F	15
D2807		0	0	0	0	1	1	1	1	0F	15
D2808		0	0	0	0	1	1	1	1	0F	15
D2809		0	0	0	0	1	1	1	1	0F	15

Comment: ALOJAMENTO POS.2

posição no buffer



exemplo: D2801 é uma peça fria e está na posição 2 do buffer

❖ Lista FiFo:

exemplo: D2900 é a primeira peça da fila e que está na posição 16 do buffer na qual o robô vai executar a função de carga(parâmetro K0000) ou descarga(parâmetro K0008)

Addr.	Symbol	7	6	5	4	3	2	1	0	Hex	Dec
D2899		0	0	0	0	0	0	0	0	00	0
D2900		0	0	0	1	0	0	0	0	10	16
D2901		0	0	0	1	0	0	0	1	11	17
D2902		0	0	0	1	0	0	1	0	12	18
D2903		0	0	0	0	0	0	1	0	01	1
D2904		0	0	0	1	0	0	1	1	13	19
D2905		0	0	0	1	0	1	0	0	14	20
D2906		0	0	0	1	0	1	0	1	15	21
D2907		0	0	0	1	0	1	1	0	16	22
D2908		0	0	0	1	0	1	1	1	17	23

Comment: POS.1 DA FILA

exemplo: D2900 é a primeira peça da fila e que está na posição 16 do buffer na qual o robô vai executar a função de carga(parâmetro K0000) ou descarga(parâmetro K0008)

exemplo: o apontador mostra a última peça descarregada (buffer<>portal) é de nº30 a próxima será a nº31

Addr.	Symbol	7	6	5	4	3	2	1	0	Hex	Dec
K0005		0	0	0	0	0	0	0	0	00	0
K0006		0	0	0	0	0	0	0	0	00	0
K0007		0	0	0	0	0	0	0	0	00	0
K0008		0	0	0	1	1	1	1	0	1E	30
K0009		0	0	0	0	0	0	0	0	00	0
K0010		0	0	0	0	0	0	0	0	00	0

Comment: POINTER FILA UNLOAD

exemplo: o apontador mostra a última peça descarregada (buffer<>portal) é de nº30 a próxima será a nº31

Turno: Paulo Codogno 03/2010