



INSUCORP



ROBOT FANUC



ROBOT FANUC

En INSUCORP somos especialistas en mantención de robots industriales de la marca Fanuc. Proporcionamos tanto robots nuevos y programas de mantenimiento de Robot existente.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO

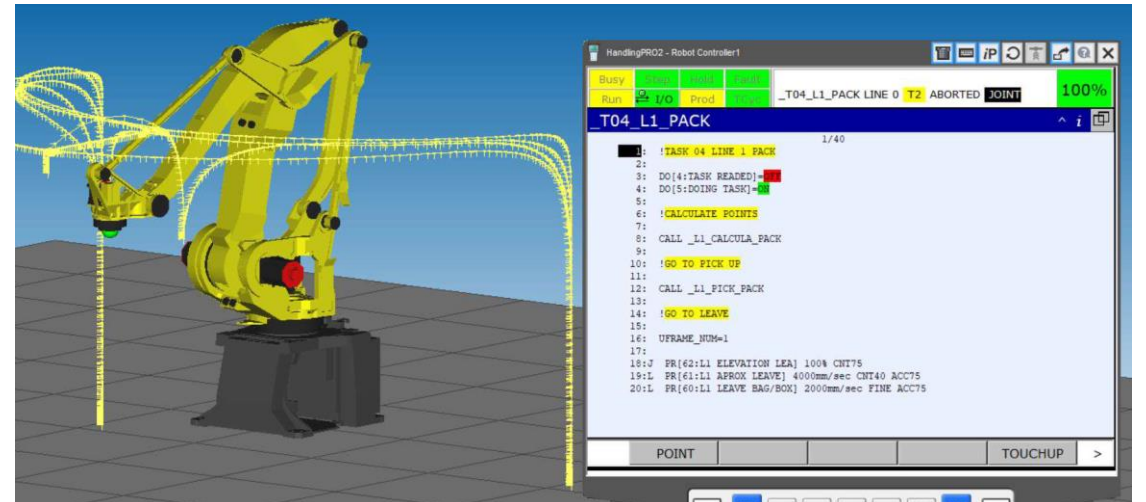
Para ampliar la vida productiva de sus máquinas y garantizar su uso al máximo, es necesario programar tareas de mantenimiento de acuerdo a lo indicado por el fabricante.



MANTENIMIENTOS PERSONALIZADOS

Insucorp ofrece una amplia variedad de mantenimiento estándares y personalizados.

Nuestro departamento de servicio hablara con usted sobre su aplicación para determinar el programa de mantenimiento más adecuado para satisfacer sus necesidades.

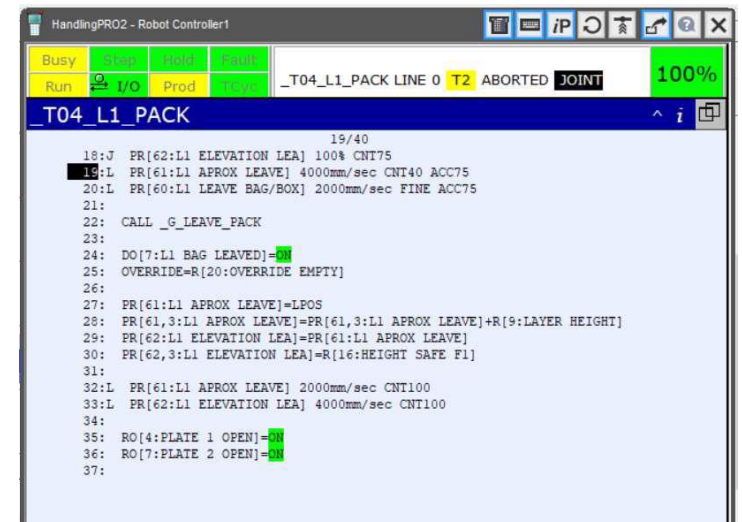


SERVICIO DE ENTRENAMIENTO PARA PERSONAL DE MANTENCION

Con la metodología de nuestros entrenamientos su personal interno lograrán el conocimiento necesario para tener la máxima performance de sus dispositivos robóticos.

Trabajamos con formación y adaptamos de acuerdo a las necesidades de su empresa. Con nuestro equipo de ingenieros especializados en equipos de robótica, estamos listos para cumplir con usted y ofrecer un gran entrenamiento.

Le garantizamos el aprendizaje con un método exclusivo para usted. Utilizamos SIMULADOR para las clases y recursos motivadores para su personal.



The screenshot shows a software interface for a robot controller. At the top, there are status indicators: 'Busy', 'Run', 'I/O', 'Prod', and '100%'. Below this, the program name is 'T04_L1_PACK' and the current line is '15/40'. The main area displays a list of program instructions, including position moves, calls, and overrides. The status 'T2 ABORTED JOINT' is visible in the top right corner.

```
HandlingPRO2 - Robot Controller1
Busy Run I/O Prod 100%
_T04_L1_PACK LINE 0 T2 ABORTED JOINT
T04_L1_PACK
15/40
18:J PR[62:L1 ELEVATION LEA] 100% CNT75
19:L PR[61:L1 APROX LEAVE] 4000mm/sec CNT40 ACC75
20:L PR[60:L1 LEAVE BAG/BOX] 2000mm/sec FINE ACC75
21:
22: CALL _G_LEAVE_PACK
23:
24: DO[7:L1 BAG LEAVED]=ON
25: OVERRIDE=R[20:OVERRIDE EMPTY]
26:
27: PR[61:L1 APROX LEAVE]=LPOS
28: PR[61,3:L1 APROX LEAVE]=PR[61,3:L1 APROX LEAVE]+R[9:LAYER HEIGHT]
29: PR[62:L1 ELEVATION LEA]=PR[61:L1 APROX LEAVE]
30: PR[62,3:L1 ELEVATION LEA]=R[16:HEIGHT SAFE F1]
31:
32:L PR[61:L1 APROX LEAVE] 2000mm/sec CNT100
33:L PR[62:L1 ELEVATION LEA] 4000mm/sec CNT100
34:
35: RO[4:PLATE 1 OPEN]=ON
36: RO[7:PLATE 2 OPEN]=ON
37:
```

CONTACTOS



Antonio Sandaña



+569 4808 1985



asandana@insucorp.cl