

INSTRUCTIVO DE PRODUCCION	Preparo	Producción	Calidad	Sello	Numero de Control
Rev.: 003 Fecha: 12-dic-23					IMTECH-AVPROD-010

<b>IMTECH</b>	<b>SETUP PARA CORTE DE MATERIA PRIMA DE BATTERY PACK'S</b>
---------------	--

**NOTA: ANTES DE UTILIZAR LA MÁQUINA CORTADORA DE CABLE, PRENDER EL COMPRESOR.**

CORTE Y DESFORRE DE CABLE		SETUP MÁQUINA CORTADORA DE CABLE
<b>CABLE ROJO 3B</b> # PARTE IM: CAB00027		<b>4 - 0 - 38 - 0 - 3.5 - 75 - 9</b> SHORT WIRE
<b>CABLE NEGRO 3B</b> #PARTE IM: CAB00028		<b>4 - 0 - 117 - 0 - 3.5 - 81 - 9</b> LONG WIRE
<b>CABLE ROJO 6B</b> # PARTE IM: CAB00027		<b>4 - 0 - 45.5 - 0 - 3.5 - 75 - 7</b> LONG WIRE
<b>CABLE NEGRO 6B</b> #PARTE IM: CAB00028		<b>4 - 0 - 154.5 - 0 - 3.5 - 75 - 9</b> LONG WIRE

MEDIR LOS PRIMEROS 10 CABLES QUE SE CORTEN EN EL TURNO.

VERIFICAR DESFORRE POR AMBOS EXTREMOS DEL CABLE.

VERIFICAR QUE EL CABLE TENGA LOS 7 HILOS.

CABLES FUERA DE TOLERANCIA MANDAR A SCRAP Y ANOTAR LA CANTIDAD EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA).

CABLES SIN DESFORRE MANDAR A SCRAP Y ANOTAR LA CANTIDAD EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA).

CON 1 HILO QUE FALTE MANDAR A SCRAP Y ANOTAR LA CANTIDAD EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA).

CORTE DE NÍQUEL #PARTE IM: NI00001			SETUP EN MÁQUINA CORTADORA
3B	8mm	Tolerancia +/- 2mm	1. LEN = LONGITUD: <b>LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 8 → SET</b> 2. SPD = VELOCIDAD: <b>SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET</b> 3. TOL = CANTIDAD: <b>TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START</b>
3B y 6B	20mm	Tolerancia +/- 2mm	1. LEN = LONGITUD: <b>LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 20 → SET</b> 2. SPD = VELOCIDAD: <b>SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET</b> 3. TOL = CANTIDAD: <b>TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START</b>
6B	48mm	Tolerancia +/- 2mm	1. LEN = LONGITUD: <b>LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 48 → SET</b> 2. SPD = VELOCIDAD: <b>SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET</b> 3. TOL = CANTIDAD: <b>TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START</b>

MEDIR LAS PRIMERAS 10 TIRAS QUE SE CORTEN EN EL TURNO TURNO E INDICAR EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA) QUE SE HIZO.

TIRAS FUERA DE TOLERANCIA MANDAR A SCRAP Y ANOTAR LA MEDIDA EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA).

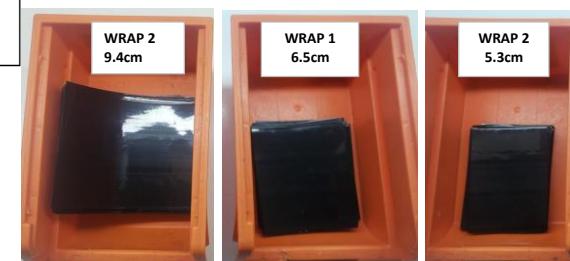


INSTRUCTIVO DE PRODUCCION	Preparo	Producción	Calidad	Sello	Numero de Control
Rev.: 003 Fecha: 12-dic-23					IMTECH-AVPROD-010



## SETUP PARA CORTE DE MATERIA PRIMA DE BATTERY PACK'S

CORTE DE THERMOFIT #PARTE IM: THER00001			SETUP MÁQUINA CORTADORA	
3B Y 6B	14mm	Tolerancia +/- 1mm	1. LEN = LONGITUD: LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 14 → SET 2. SPD = VELOCIDAD: SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET 3. TOL = CANTIDAD: TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START	MEDIR LOS PRIMEROS 10 THERMOFIT QUE SE CORTEN EN EL TURNO E INDICAR EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA) QUE SE HIZO. 
3B	6mm	Tolerancia +/- 1mm	1. LEN = LONGITUD: LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 6 → SET 2. SPD = VELOCIDAD: SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET 3. TOL = CANTIDAD: TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START	THERMOFIT FUERA DE TOLERANCIA MANDAR A SCRAP Y ANOTAR LA MEDIDA EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA).  

CORTE DE WRAP #PARTE IM: WRAP00002			SETUP MÁQUINA CORTADORA	
3B	WRAP 1: 65mm WRAP 2: 53mm	Tolerancia +/- 1mm	1. LEN = LONGITUD: LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 65 / 53 → SET 2. SPD = VELOCIDAD: SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET 3. TOL = CANTIDAD: TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START	MEDIR LOS PRIMEROS 10 WRAP QUE SE CORTEN EN EL TURNO E INDICAR EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA) QUE SE HIZO. 
6B	WRAP 2: 94mm	Tolerancia +/- 1mm	1. LEN = LONGITUD: LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 94 → SET 2. SPD = VELOCIDAD: SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET 3. TOL = CANTIDAD: TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START	WRAP FUERA DE TOLERANCIA MANDAR A SCRAP Y ANOTAR LA MEDIDA EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA).  

## INSTRUCTIVO DE PRODUCCION

Rev.: 003 Fecha: 12-dic-23

Preparo

Producción

Calidad

Sello

Numero de Control  
IMTECH-AVPROD-010



## SETUP PARA CORTE DE MATERIA PRIMA DE BATTERY PACK'S

### CORTE DE TERMISTOR A MANO CON PINZAS DE CORTE #PARTE IM: FUS00002

3B Y 6B

1.7 cm

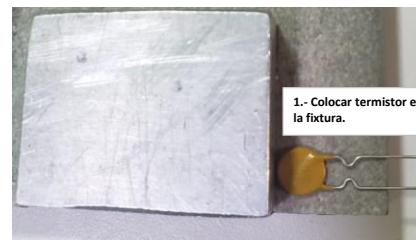
Tolerancia +/- 1mm



MEDIR LOS PRIMEROS 10 TERMISTORES QUE SE CORTEN EN EL TURNO.



TERMISTOR FUERA DE TOLERANCIA O CON UNA TERMINAL (PATITA) DE DIFERENTE TAMAÑO MANDAR A SCRAP Y ANOTAR CANTIDAD DE PIEZAS SCRAP EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA).



1.- Colocar termistor en la fixture.



2.- Cortar el sobrante que queda fuera de la fixture con las pinzas de corte.



### CORTE DE WRAP A MANO CON GUILLOTINA #PARTE IM: WRAP00001

6B

WRAP 1: 60 mm

Tolerancia +/- 2mm

