



Haas Automation, Inc.

Palletbehuizing

Next Generation-besturing
Aanvulling op de handleiding voor de Operator
96-NL8253
Revisie B
FEBRUARI 2020
Nederlands
Vertaling van originele instructies

Haas Automation Inc.
2800 Sturgis Road
Oxnard, CA 93030-8933
VS | HaasCNC.com

© 2020 Haas Automation, Inc.

Alle rechten voorbehouden. Zonder schriftelijke toestemming van Haas Automation, Inc. mag niets uit deze publicatie worden gereproduceerd, worden opgeslagen in een retrieval systeem of worden verzonden in wat voor vorm en op wat voor manier dan ook, mechanisch, elektronisch, door fotokopiëren, door opnemen of op een andere manier. Patent-aansprakelijkheid wordt niet aangenomen wat betreft het gebruik van de informatie hierin. Bovendien, omdat Haas Automation voortdurend ernaar streeft om de hoogwaardige producten te verbeteren, kan de informatie in deze handleiding zonder kennisgeving worden aangepast. Wij hebben alle voorzorgsmaatregelen genomen bij het samenstellen van deze handleiding. Niettemin kan Haas Automation niet verantwoordelijk worden gehouden voor fouten of omissies en wij kunnen niet aansprakelijk worden gesteld voor schade ontstaan door de informatie in deze publicatie.



Dit product gebruikt Java Technology van de Oracle Corporation en wij verzoeken u om te erkennen dat Oracle het handelsmerk Java en alle aan Java gerelateerde handelsmerken bezit, en dat u akkoord gaat om te voldoen aan de richtlijnen voor het handelsmerk zoals vermeld op www.oracle.com/us/legal/third-party-trademarks/index.html.

Verdere distributie van de programma's van Java (buiten deze toepassing/machine) is onderhevig aan een juridisch bindende licentieovereenkomst van de eindgebruiker en Oracle. Voor het gebruik van de commerciële functies voor productiedoeleinden is een afzonderlijke licentie van Oracle vereist.

CERTIFICAAT BEPERKTE GARANTIE

Haas Automation, Inc.

Dekking Haas Automation, Inc. CNC-apparatuur

Met ingang van 1 september, 2010

Haas Automation Inc. ("Haas" of "Fabrikant") biedt een beperkte garantie voor alle nieuwe freesmachines, draaimachines en rotatiemachines ("CNC Machines" genoemd) en voor de betreffende onderdelen (behalve voor de onderdelen die hieronder bij Beperkingen en Uitzonderingen betreffende Garantie zijn vermeld) ("Onderdelen") die door Haas zijn geproduceerd en verkocht of door erkende distributeurs zoals vermeld in dit Certificaat. De garantie vermeld in dit Certificaat is een beperkte garantie en deze is de enige garantie die door de Fabrikant wordt gegeven en deze valt onder de voorwaarden gesteld in dit Certificaat.

Beperkte garantiedekking

De Fabrikant biedt voor elke CNC-machine en de bijbehorende onderdelen ("Haas Producten") een garantie tegen gebreken in materiaal en uitvoering. Deze garantie wordt alleen aangeboden aan een eindgebruiker van de CNC-machine ("Klant"). Deze beperkte garantie is een (1) jaar geldig. De garantieperiode begint op de datum dat de CNC-machine is geïnstalleerd bij de klant. De klant kan op enig moment tijdens het eerste jaar van eigenaarschap een verlenging van de garantieperiode aanschaffen via een door Haas erkende distributeur ("Garantieverlenging").

Alleen reparaties of vervanging

De enige aansprakelijkheid van de fabrikant, en de exclusieve oplossing voor de klant, met betrekking tot willekeurige en alle Haas-producten betreffende deze garantie is beperkt tot het repareren of vervangen van Haas-producten naar goeddunken van de fabrikant.

Garantiedisclaimer

Deze garantie is de enige en exclusieve garantie geboden door de fabrikant en vervangt alle andere garanties van welke soort of aard dan ook, expliciet of impliciet, geschreven of mondeling, inclusief, maar niet beperkt tot, enige impliciete garantie van verkoopbaarheid, impliciete garantie van geschiktheid voor een bepaald doel of een andere garantie betreffende kwaliteit, prestaties of niet-inbreuk. Alle dergelijke andere garanties van welke soort dan ook worden hierbij afgewezen door de fabrikant en de klant doet hiervan afstand.

Beperkingen en uitsluitingen betreffende garantie

Onderdelen die onderhevig zijn aan slijtage door normaal gebruik gedurende een bepaalde periode vallen niet onder deze garantie en dat zijn onder meer (maar niet beperkt tot) lak, raamafwerkingen en -conditie, gloeilampen, afdichtingen, wissers, pakkingen, spaanverwijderingssysteem (bijvoorbeeld boren, spaanstortklep), riemen, filters, deurrollers, vingers van gereedschapwisselaar. De onderhoudsprocedures van de fabrikant moeten worden nagevolgd en vastgelegd om deze garantie te behouden. Deze garantie wordt nietig verklaard als de Fabrikant (i) bepaalt dat het Haas Product onderhevig is aan verkeerd gebruik, gebruik voor verkeerde doeleinden, verwaarlozing, een ongeluk, foutieve installatie, foutief onderhoud, onjuiste opslag, of onjuist gebruik of toepassing, of het gebruik van niet geschikte koelmiddelen of andere vloeistoffen, (ii) als een Haas Product onjuist is onderhouden of gerepareerd door een Klant of door een niet bevoegde technicus, (iii) de Klant of een ander persoon aanpassingen doorvoert of probeert door te voeren aan een Haas Product zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de Fabrikant, en/of (iv) als een Haas Product is gebruikt voor een niet-commercieel doel (zoals persoonlijk of huishoudelijk gebruik). Deze garantie dekt niet de schade of een defect veroorzaakt door externe invloeden of gebeurtenissen waarop de Fabrikant redelijkerwijze geen invloed heeft, inclusief maar niet beperkt tot diefstal, vandalisme, brand, weersomstandigheden (zoals regen, overstromingen, wind, onweer of aardbeving) of oorlog of terrorisme.

Zonder de algemene uitsluitingen of beperkingen zoals in beschreven in dit Certificaat te beperken, dekt deze garantie niet dat een Haas Product niet aan de productie-eisen van de koper voldoet of andere vereisten of dat de werking van een Haas Product storingsvrij is. De Fabrikant is niet aansprakelijk inzake het gebruik van een Haas Product door een persoon en de Fabrikant is op generlei wijze aansprakelijk met betrekking tot willekeurige personen voor een fout in het ontwerp, de productie, de werking, de prestatie of op enigerlei andere wijze voor een Haas Product anders dan het repareren of vervangen zoals gesteld in deze Garantie die hierboven is vermeld.

Beperking van aansprakelijkheid en schade

De fabrikant kan niet door een klant of een ander persoon aansprakelijk worden gesteld voor het vergoeden van een compenserende, incidentele, consequentiële, schadevergoeding, speciaal of andere schade of claim, actief in contract, benadeling of andere wettelijke onpartijdige theorie, voortvloeiend uit of gerelateerd aan een willekeurig Haas-product, andere producten of diensten geleverd door de Fabrikant of een erkende distributeur, onderhoudsmonteur of een andere erkende vertegenwoordiger van de Fabrikant ("Erkende vertegenwoordiger"), of defecten van onderdelen of producten gemaakt met een Haas-product, zelfs als de fabrikant of een erkende vertegenwoordiger op de hoogte is gesteld van de mogelijkheid van dergelijke schade, welke schade of claim bevat, maar niet is beperkt, het verlies van winsten, het verlies van gegevens, het verlies van producten, het verlies van revenuen, het verlies van gebruik, de kosten van uitvaltijd, zakelijke goodwill, enige schade aan apparatuur, gebouwen of eigendommen van een persoon en enige schade die kan ontstaan door het niet naar behoren werken van een Haas-product. Alle dergelijke schade en claims worden door de fabrikant afgewezen en de klant doet hiervan afstand. De enige aansprakelijkheid van de fabrikant, en de exclusieve oplossing voor de klant, met betrekking tot schade en claims door een willekeurige oorzaak is beperkt tot repareren of vervangen van het defecte Haas Product naar goeddunken van de fabrikant.

De klant heeft de beperkingen in dit certificaat geaccepteerd, inclusief maar niet beperkt tot, de beperking wat betreft het verhalen van schade, als onderdeel van de overeenkomst met de fabrikant of de betreffende erkende vertegenwoordiger. De klant is ervan op de hoogte en erkent dat de prijs van Haas Producten hoger zou zijn als de fabrikant aansprakelijk zou zijn voor schade en claims die niet onder deze garantie vallen.

Gehele overeenkomst

Middels dit certificaat vervallen alle andere overeenkomsten, beloftes, verklaringen of garanties, mondeling of schriftelijk, tussen de partijen of door de fabrikant inzake het onderwerp van dit certificaat, en het bevat alle convenanten en overeenkomsten tussen de partijen of door de fabrikant met betrekking tot dit onderwerp. De fabrikant wijst hierbij expliciet andere overeenkomsten, beloften, verklaringen of garanties, mondeling of schriftelijk, die een aanvulling op dit certificaat zijn of niet overeenkomstig de voorwaarden gesteld in dit certificaat zijn, af. Geen enkele voorwaarde vermeld in dit certificaat mag worden aangepast zonder een schriftelijke overeenkomst, getekend door de fabrikant en de klant. Niettegenstaande het voorgaande, komt de fabrikant een garantieverlenging alleen na voor de periode dat de betreffende garantieperiode wordt overschreden.

Overdraagbaarheid

Deze garantie is overdraagbaar door de originele klant aan een andere partij als de CNC-machine wordt verkocht via een particuliere verkoop vóór het einde van de garantieperiode, op voorwaarde dat de fabrikant hiervan schriftelijk op de hoogte is gesteld en de garantie ten tijde van de overdracht niet is verlopen. Voor degene aan wie deze garantie wordt overgedragen zijn alle voorwaarden van dit certificaat geldig.

Overig

Deze garantie valt onder de wetgeving van de staat Californië zonder de toepassing van regelgeving over conflicten in de wetgeving. Alle geschillen wat betreft deze garantie worden voorgelegd aan het gerechtshof in Ventura County, Los Angeles County of Orange County in Californië. Een term of voorwaarde in dit certificaat die ongeldig is of in een situatie onder een jurisdictie niet uitvoerbaar is, heeft geen invloed op de geldigheid of uitvoerbaarheid van de overige termen en voorwaarden hiervan of de geldigheid of uitvoerbaarheid van de betreffende term of voorwaarde in een andere situatie of onder een andere jurisdictie.

Feedback van de Klant

Wanneer u meer informatie wilt of vragen hebt over deze handleiding voor de operator, kunt u contact met ons opnemen via onze website, www.HaasCNC.com. Gebruik de link "Contact Us" en stuur uw opmerkingen naar de Customer Advocate.

Sluit u online aan bij andere Haas-eigenaren en wordt lid van de grotere CNC-familie via deze sites:



haasparts.com
Your Source for Genuine Haas Parts



www.facebook.com/HaasAutomationInc
Haas Automation on Facebook



www.twitter.com/Haas_Automation
Follow us on Twitter



www.linkedin.com/company/haas-automation
Haas Automation on LinkedIn



www.youtube.com/user/haasautomation
Product videos and information



www.flickr.com/photos/haasautomation
Product photos and information

Customer Satisfaction Beleid

Geachte klant van Haas,

Zowel voor Haas Automation, Inc, als ook voor de Haas-distributeur (HFO) waar u uw uitrusting hebt aangeschaft, is uw gehele tevredenheid en de zakenrelatie met u, uitermate belangrijk. Normaliter lost uw HFO snel eventuele problemen op met uw verkooptransactie of de bediening van uw apparatuur.

Mochten uw klachten echter niet geheel naar uw genoegen zijn behandeld en u uw zorgen rechtstreeks met een lid van het management van de HFO, de General Manager of de eigenaar van de HFO wilt bespreken, kunt u dit op de volgende manier doen:

Neem contact op met de klantenservice Advocate van Haas Automation via 805-988-6980. Opdat wij uw zorgen zo snel mogelijk kunnen oplossen, dient u de volgende informatie beschikbaar te hebben wanneer u belt:

- Uw bedrijfsnaam, adres en telefoonnummer
- Het machinemodel en serienummer
- De naam van de HFO en de datum wanneer u het laatst contact had met de HFO
- De aard van uw klacht

Als u naar Haas Automation wilt schrijven, dient u het volgende adres te gebruiken:

Haas Automation, Inc. U.S.A.
2800 Sturgis Road
Oxnard CA 93030
Att: Customer Satisfaction Manager
e-mail: customerservice@HaasCNC.com

Zodra u contact hebt opgenomen met de klantenservice van Haas Automation, doen wij onze uiterste best rechtstreeks met u en uw HFO te werken, om zo uw zorgen zo snel mogelijk op te lossen. Bij Haas Automation weten wij dat een goede relatie tussen Klant-Distributeur-Fabrikant een doorgaand succes voor alle partijen helpt verzekeren.

Internationaal:

Haas Automation, Europe
Mercuriusstraat 28, B-1930
Zaventem, België
e-mail: customerservice@HaasCNC.com

Haas Automation, Asia
No. 96 Yi Wei Road 67,
Waigaoqiao FTZ
Sjanghai 200131 P.R.C.
e-mail: customerservice@HaasCNC.com

Conformiteitsverklaring

Product: Frees (verticaal en horizontaal)*

*Inclusief alle opties die in de fabriek of ter plekke zijn ingebouwd door een gecertificeerde Haas Factory Outlet (HFO)

Geproduceerd door: Haas Automation, Inc.

2800 Sturgis Road, Oxnard, CA 93030

805-278-1800

Hierbij verklaren wij, geheel voor eigen verantwoordelijkheid, dat de bovenstaande producten waar in deze verklaring naar wordt verwezen, voldoen aan de wettelijke voorschriften die zijn vastgelegd in de CE-richtlijn voor bewerkingscentra:

- Machinerichtlijn 2006/42/EG
- Richtlijn voor elektromagnetische compatibiliteit 2014/30/EU
- Extra standaardnormen:
 - EN 60204-1:2006/A1:2009
 - EN 12417:2001+A2:2009
 - EN 614-1:2006+A1:2009
 - EN 894-1:1997+A1:2008
 - EN ISO 13849-1: 2015

RoHS2: VOLDOET AAN (2011/65/EU) door vrijstelling als gedocumenteerd door de fabrikant.

Vrijgesteld voor:

- a) Groot stationair industrieel gereedschap.
- b) Lood als legering in staal, aluminium en koper.
- c) Cadmium en de verbindingen in elektrische contacten.

Persoon geautoriseerd voor het samenstellen van het technisch constructiedossier:

Jens Thing

Adres:

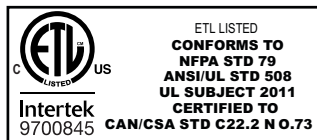
Haas Automation Europe
Mercuriusstraat 28
B-1930 Zaventem
België

VS: Haas Automation bevestigt dat deze machine voldoet aan de ontwerp- en fabricagestandaarden OSHA en ANSI zoals hieronder beschreven. De werking van de machine voldoet aan de onderstaande standaarden wanneer de eigenaar en de operator aan de vereisten voor de bediening, het onderhoud en de training voor deze standaarden blijven voldoen.

- *OSHA 1910.212 - Algemene vereisten voor alle machines*
- *ANSI B11.5-1983 (R1994) boor-, frees- en boringmachines*
- *ANSI B11.19-2010 Prestatiecriteria voor beveiliging*
- *ANSI B11.23-2002 Veiligheidsvoorschriften voor bewerkingscentra en frees-, boor en boringmachines met automatische numerieke besturing*
- *ANSI B11.TR3-2000 Risicobepaling en risico's verminderen - een handleiding voor het inschatten, evalueren en verminderen van risico's van het bedienen van bewerkingsmachines*

CANADA: Als oorspronkelijke fabrikant, verklaren we dat de opgegeven producten voldoen aan de wettelijke eisen van de "Pre-Start Health and Safety Reviews Section 7 of Regulation 851 of the Occupational Health and Safety Act Regulations for Industrial Establishments for machine guarding provisions and standards".

Verder voldoet dit document aan de schriftelijke kennisgeving voor vrijstelling van inspectie vóór de start van het vermelde machinepark, zoals uiteengezet in de gezondheids- en veiligheidsrichtlijnen van Ontario, PSR-richtlijnen van november 2016. De PSR-richtlijnen staan toe dat schriftelijke kennisgeving van de fabrikant van de originele apparatuur waarin wordt verklaard dat de conformiteit met de toepasselijke normen wordt geëerbiedigd, aanvaardbaar is voor de vrijstelling van de gezondheids- en veiligheidsbeoordeling vooraf.



All Haas CNC machine tools carry the ETL Listed mark, certifying that they conform to the NFPA 79 Electrical Standard for Industrial Machinery and the Canadian equivalent, CAN/CSA C22.2 No. 73. The ETL Listed and cETL Listed marks are awarded to products that have successfully undergone testing by Intertek Testing Services (ITS), an alternative to Underwriters' Laboratories.



Haas Automation has been assessed for conformance with the provisions set forth by ISO 9001:2008. Scope of Registration: Design and Manufacture of CNC Machines Tools and Accessories, Sheet Metal Fabrication. The conditions for maintaining this certificate of registration are set forth in ISA's Registration Policies 5.1. This registration is granted subject to the organization maintaining compliance to the noted standard. The validity of this certificate is dependent upon ongoing surveillance audits.

Originele instructies

Gebruikershandleiding en andere online bronnen

Deze handleiding is de bedienings- en programmeerhandleiding die van toepassing is op alle frezen van Haas.

Een Engelstalige versie van deze handleiding wordt aan alle klanten geleverd en is gemarkeerd met **"Originele instructies"**.

Voor veel andere delen van de wereld is er een vertaling van deze handleiding met de tekst **"Vertaling van originele instructies"**.

Deze handleiding bevat een niet-ondertekende versie van de EU vereiste **"Conformiteitsverklaring"**. Europese klanten krijgen een Engelse versie van de ondertekende conformiteitsverklaring met modelnaam en serienummer.

Naast deze handleiding is er een enorme hoeveelheid aanvullende informatie online te vinden op: www.haascnc.com onder het gedeelte Service.

Zowel deze handleiding als de vertalingen van deze handleiding zijn online beschikbaar voor machines tot ongeveer 15 jaar oud.

De CNC-besturing van uw machine bevat ook alles van deze handleiding in vele talen en kan worden gevonden door op de **[HELP]**-knop te drukken.

Veel modellen van machines worden geleverd met een aanvulling op de handleiding die ook online beschikbaar is.

Alle machineopties hebben ook aanvullende informatie online.

Onderhouds- en service-informatie is online beschikbaar.

De online **"Installatiehandleiding"** bevat informatie en een checklist voor lucht- en elektriciteitsvereisten, optionele mistextractor, afmetingen voor verzending, gewicht, hef-instructies, fundering en plaatsing, enz.

Instructies voor het juiste koelmiddel en koelmiddelonderhoud vindt u in de gebruikershandleiding en online.

Lucht- en pneumatische schema's bevinden zich aan de binnenkant van de deur van het smer-paneel en de deur van de CNC-besturing.

Smeer-, vet-, olie- en hydraulische vloeistoftypen worden vermeld op een sticker op het smer-paneel van de machine.





Hoe u deze handleiding kunt gebruiken

Om het beste uit uw nieuwe machine van Haas te halen, raden wij u aan om deze handleiding goed door te lezen en deze regelmatig te raadplegen. De inhoud van deze handleiding is ook beschikbaar op de besturing van uw machine, onder de functie HELP.

important: Lees, voordat u de machine bedient, eerst het hoofdstuk Veiligheid in de handleiding voor de operator.

Verklaring van waarschuwingen

In deze handleiding zijn belangrijke verklaringen buiten de hoofdtekst geplaatst met een pictogram en een bijbehorend signaalwoord: "Gevaar", "Waarschuwing", "Voorzichtig (of Let op)", of "Opmerking". Het pictogram en het signaalwoord geven de ernst van de conditie of situatie aan. Lees deze verklaringen en volg de instructies nauwkeurig.

| Beschrijving | Voorbeeld |
|--|---|
| Gevaar betekent dat er een toestand of situatie bestaat die fataal of ernstig letsel kan veroorzaken wanneer u de gegeven instructies niet naleeft. |  <i>danger: Geen opstap. Risico op elektrocutie, lichamelijk letsel of beschadiging van de machine. Ga niet op dit gedeelte staan en klim er niet op.</i> |
| Waarschuwing betekent dat er een toestand of situatie is die gematigd letsel kan veroorzaken wanneer u de gegeven instructies niet naleeft. |  <i>warning: Plaats uw handen nooit tussen de gereedschapswisselaar en de spijkop.</i> |
| Voorzichtig (of Let op) betekent dat het risico bestaat op licht letsel of beschadiging van de machine wanneer u de gegeven instructies niet naleeft. Wanneer u de instructies vermeld bij Voorzichtig niet naleeft, kan het ook zijn dat u een procedure opnieuw moet doen. |  <i>caution: Voordat u onderhoudstaken uitvoert, dient u de machine uit te schakelen.</i> |
| Opmerking betekent dat de tekst aanvullende informatie, verduidelijkingen of handige tips bevat . |  <i>opmerking: Als de machine is voorzien van de optionele verlengde Z-speling tafel, volg dan deze richtlijnen op.</i> |

Tekstconventies die in deze handleiding worden gebruikt

| Beschrijving | Tekstvoorbeeld |
|---|--|
| Codeblok -tekst geeft programmeervoorbeelden. | G00 G90 G54 X0. Y0. ; |
| Een Bedieningsknopreferentie geeft de naam van een bedieningstoets of -knop die u in moet drukken. | Druk op [CYCLE START] (cyclus starten). |
| Een Bestandspad beschrijft de volgorde van bestandsysteemdirectories. | <i>Service > Documenten en Software >...</i> |
| Een Modusreferentie beschrijft een machinemodus. | MDI |
| Een Schermelement beschrijft een object op het display van de machine waarmee u bezig bent. | Selecteer het tabblad SYSTEM . |
| System Output beschrijft tekst die de besturing van de machine weergeeft als reactie op uw acties. | PROGRAMMA-EINDE |
| System Output beschrijft tekst die u in de besturing van de machine moet invoeren. | G04 P1. ; |
| Variabele n geeft een bereik van niet-negatieve integere getallen aan van 0 tot 9. | Dnn vertegenwoordigt D00 tot en met D99. |

Inhoud

| | | |
|------------------|---|-----------|
| Chapter 1 | Pallet pool Inleiding | 1 |
| | 1.1 Pallet pool - Introductie | 1 |
| Chapter 2 | Pallet pool installatie | 5 |
| | 2.1 EC-400 Pallet Pool - Installatie | 5 |
| | 2.2 UMC-1000 Pallet pool - Installatie. | 5 |
| Chapter 3 | Pallet pool bediening | 7 |
| | 3.1 Pallet pool - bediening. | 7 |
| | 3.1.1 Pallet Schedule Table | 8 |
| | 3.1.2 Palletpool M-codes | 9 |
| | 3.1.3 Herstel pallet pool/palletwisselaar | 10 |
| | 3.1.4 382 - Palletwisselaar uitschakelen. | 12 |
| Chapter 4 | Pallet pool Onderhoud | 13 |
| | 4.1 Pallet pool - Onderhoudsschema | 13 |
| | 5.1 Meer informatie online | 15 |
| | Index | 17 |

Chapter 1: Pallet pool Inleiding

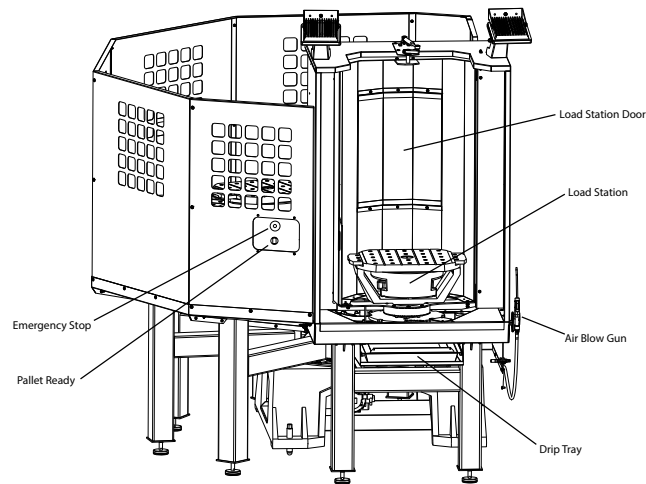
1.1 Pallet pool - Introductie

Met het pallet poolsysteem kunnen zes pallets (EC-400) of acht pallets (UMC-100PP) worden voorbereid en vervolgens automatisch een voor een in de frees worden geladen voor bewerking.

Terwijl de pallets worden opgeroepen om te worden bewerkt, plaatst een palletarm elke pallet in de Pallet-klaar-positie van de frees. Vervolgens plaatst de frees de pallet in het bewerkingsgebied bij de volgende palletwissel.

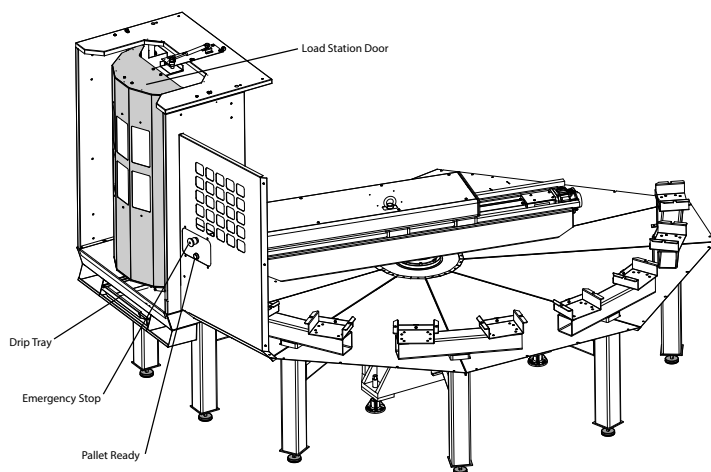
Haas-software voor palletplanning positioneert pallets zoals de machine ze oproept. Dit betekent dat onderdelen met hoge prioriteit vaker kunnen worden gepland.

F1.1: EC-400 Pallet Pool - zijaanzicht



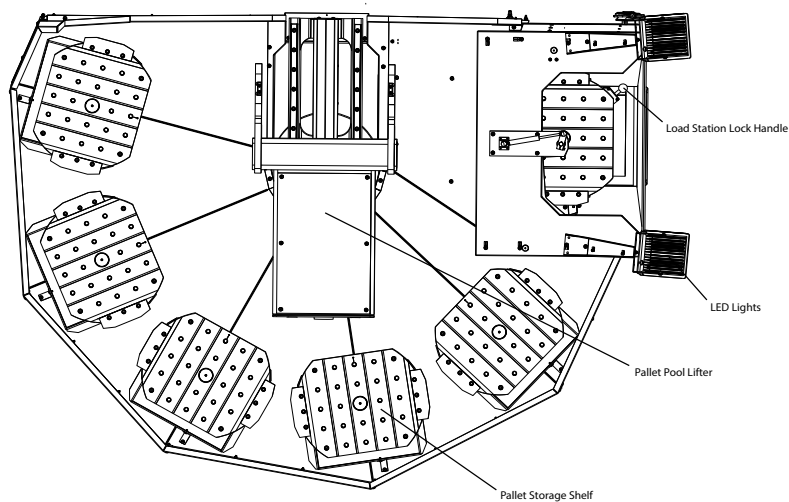
Side View

F1.2: UMC-1000 Pallet Pool - zij aanzicht

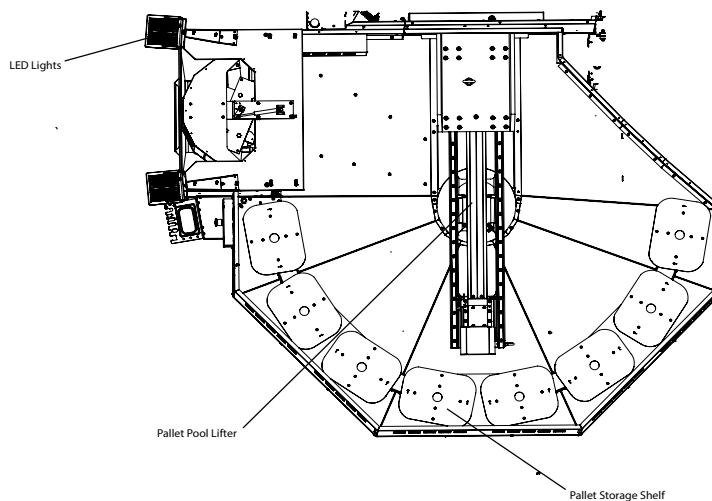


Side View

F1.3: EC-400 Pallet Pool - bovenaanzicht



Top Down View

F1.4: UMC-1000 Pallet Pool - bovenaanzicht

Top Down View

De palletarm stuurt voltooide pallets terug naar een beveiligd laadstation voor de operator voor het lossen en laden van onderdelen.

Chapter 2: Pallet pool installatie

2.1 EC-400 Pallet Pool - Installatie

De EC-400 pool installatie procedure staat op de website klik op de volgende link: [EC-400 Pallet Pool - Installatie](#). U kunt ook de onderstaande code scannen met uw mobiele apparaat om direct naar het Haas Resource Center te gaan.



2.2 UMC-1000 Pallet pool - Installatie

De installatieprocedure van UMC -1000 Pool bevindt zich op de website, klik op de volgende link: [UMC Pallet Pool - Installatie](#). U kunt ook de onderstaande code scannen met uw mobiele apparaat om direct naar het Haas Resource Center te gaan.



Chapter 3: Pallet pool bediening

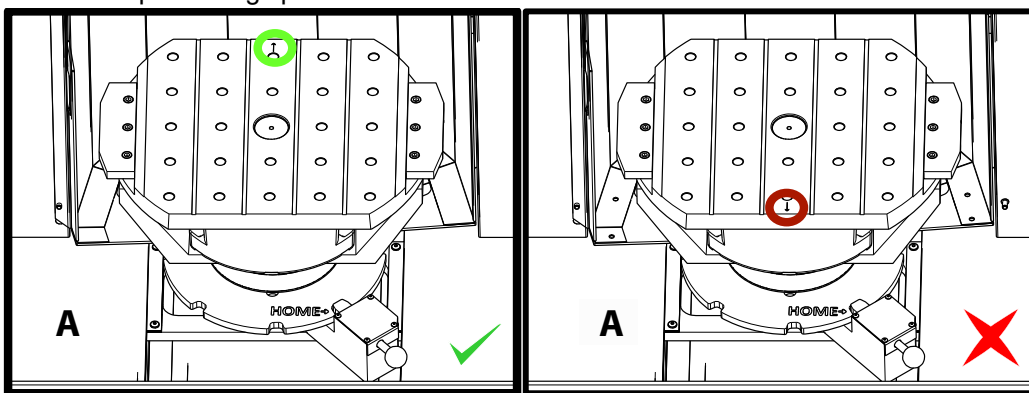
3.1 Pallet pool - bediening

De CNC-besturing volgt de pallets terwijl ze van hun plank naar de gereedstand, naar het bewerkingsgebied en vervolgens terug gaan. De Pallet Schedule Table (PST) is te vinden binnen de pagina's current commands.

Druk op de **[CURRENT COMMANDS]**-knop om toegang te krijgen en gebruik de cursorpijlen om naar Devices te navigeren, dan Pallet Schedule Table.

Het PST-scherm bevat informatie om de operator te helpen bij het laden/lossen van pallets en stelt de operator in staat om onderdeelprogramma's en palletverwerkingsvolgordes op te geven.

F3.1: Pallet pool - Beginpositie laadstation



Pallets worden in de pallet pool op Laadstation A in omgekeerde richting geladen als laden op een standaard palletwisselaarmachine. Op een pallet pool moet de positioneringspijl op de pallet van de operator af wijzen, zoals afgebeeld. Zodra de pallet in het laadstation A is geladen, drukt u op **[F3]** en de PST om de pallet van het laadstation te verplaatsen.

Pallets verwisselen met de Pallet Pool gebeurt via de PST. Markeer een palletplank en druk op **[ALTER]** om de pallet en het bijbehorende programma te laden. Voer alle geplande pallets uit door op te drukken **[INSERT]**. Het programma moet een M199 aan het einde ervan hebben om het volgende palletschema en het bijbehorende programma te laden in de Pallet programmeer-modus. Als u in MEMORYmodus werkt gedraagt de M199 zich als een M30. De laadvolgorde van de pallets wordt bepaald door de kolom "Laadvolgorde" in de PST. Als u de Pallet programmeer-modus niet wilt gebruiken om uw pallets te verwerken, kunt u nog steeds het M50 Px-commando gebruiken om een specifieke pallet vanuit uw programma te laden.

Om de machine alle geplande pallets in Pallet programmeer-modus te laten doorlopen, roept u de eerste pallet in de machine op. Druk op **INSERT** vanaf de PST-pagina. Dit veroorzaakt de M199 aan het einde van het programma om zich als een M50 + M99 te gedragen. Aan het einde van het programma haalt het de volgende geplande pallet op en blijft het draaien totdat alle geplande pallets zijn voltooid.

De Pallet Pool heeft een subpaneel naast het laadstation, met een noodstop voor de veiligheid en een Part Ready knop. De Part Ready knop wordt gebruikt om de lifter aan te geven dat de pallet in het laadstation is voorbereid en klaar is om de Pallet Pool binnen te gaan. De deur van het laadstation moet voor de veiligheid gesloten worden gedraaid, zodat de lifter toegang heeft tot de laadstationpallet.

3.1.1 Pallet Schedule Table

F3.2: Pallet-schema tabel - Display

| Pallet Number | Shelf | Load Order | Pallet Status | Pallet Usage | Program Name | Program Comment |
|---------------|-------|------------|---------------|--------------|--------------|-----------------|
| 1* | G | 1 | Scheduled | 0 | 01011 | (220431011) |
| 2 | B | 0 | Unscheduled | 0 | | |
| 3 | C | 0 | Unscheduled | 0 | | |
| 4 | D | 0 | Unscheduled | 0 | | |
| 5 | E | 0 | Unscheduled | 0 | | |
| 6 | F | 0 | Unscheduled | 0 | | |

Program Path: Memory/220431011.NC
Comment: ALUMINUM FIXTURE

Diagram labels: A, B, C, D, E, F, G, H

Buttons:

- ENTER User Comment
- ALTER Load Pallet and Program
- INSERT Run Loaded Pallet
- F2 Schedule
- F3 Put away Load Station pallet
- F4 Get highlighted pallet

De Pallet-schema tabel bevat een aantal functies om de gebruiker te helpen met hun routine.

Laadvolgorde en palletstatus: Deze twee kenmerken werken samen om te laten zien welke pallet zich momenteel in het bewerkingsgebied bevindt. Voer een nummer in voor de laadvolgorde en druk op **[ENTER]** in het veld Palletstatus om de palletstatus te selecteren. De keuzes zijn: 0: Unscheduled, 1: Scheduled, 2: Missing en 3: Completed.

Opmerking: Om een notitie van de gebruiker aan een pallet toe te voegen, markeert u het palletnummerveld en drukt u op **[ENTER]**. Er verschijnt een vak, typ de gewenste opmerking in en druk op **[ENTER]**.

Palletgebruik: Deze functie geeft het aantal keren aan dat de specifieke pallet in het bewerkingsgebied is geladen. Druk op de **[ORIGIN]** knop om de waarde te wissen.

Programmanummer: Dit detail laat zien welk programmanummer aan de pallet is toegewezen. Om een programma te selecteren, markeert u het veld Programmanaam en drukt u op **[ENTER]** en navigeert u naar het programma.

Programma opmerking: Dit gebied geeft de opmerkingen weer die in het werkstuk programma zijn geschreven. Dit kan alleen worden gewijzigd door de opmerkingen in het programma te bewerken.

Opdracht-waarschuwingen:

[ENTER] De functie verandert afhankelijk van waar de markeerstift zich bevindt. Het wordt gebruikt om een user comment, set a value in het veld in te voeren en to view options voor het veld.

[ALTER] Load Pallet and Program. Hierdoor wordt de geselecteerde pallet in de machine geladen en wordt het toegewezen programma in het geheugen opgeroepen.

[INSERT] Run loaded program. Hierdoor wordt de machine gestart in de modus Palletplanner. De machine blijft alle geplande pallets in de PST draaien totdat ze zijn voltooid. Voor meer informatie over de Pallet planner-modus, zie M199 Pallet / Werkstuk laden of programma-einde in de M-code sectie.

[F2] Schedule Load Station pallet. Hiermee wordt de status van de laadstationpallet ingesteld op Gepland.

[F3] Put away Load Station pallet. Hierdoor wordt de pallet van het laadstation teruggebracht naar de pallet pool.

[F4] Get highlighted pallet. Dit brengt de geselecteerde pallet naar het laadstation.

3.1.2 Palletpool M-codes

Hieronder volgen de M-codes die worden gebruikt door de palletpool.

M46 Qn Pmm Spring naar regel

Spring naar regel mm in het huidige programma als pallet n geladen is, ga anders naar het volgende blok.

M48 Bevestig dat het huidige programma geschikt is voor geladen pallet

Controleert in de Pallet schema-tabel of het huidige programma is toegewezen aan de geladen pallet. Als het huidige programma niet in de lijst staat of als de geladen pallet onjuist is voor het programma, wordt er een alarm gegenereerd. **M48** kan in een programma staan dat vermeld staat in de PST, maar nooit in een subroutine van het PST-programma. Er zal een alarm optreden als **M48** onjuist is genest.

M50 Volgorde van palletwissels

***P** - Palletnummer

*betekent optioneel

Deze M-code wordt gebruikt om een palletwisselsequentie op te roepen. Een **M50** met een **P** commando roept een specifieke pallet aan. **M50 P3** zal veranderen naar pallet 3, veel gebruikt bij Pallet Pool-machines. Raadpleeg het gedeelte Palletwisselaar in de handleiding.

M199 Pallet / Werkstuk laden of programma-einde

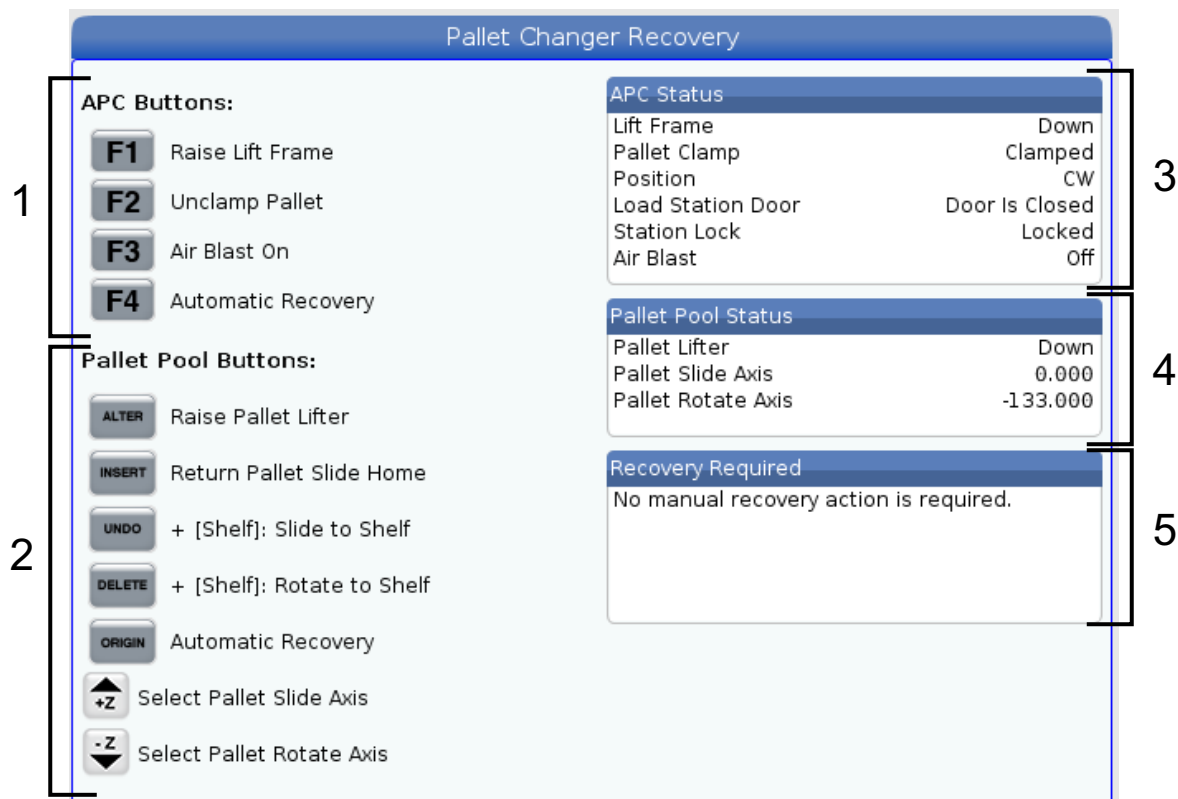
M199 neemt de plaats in van een **M30** of **M99** aan het einde van een programma. Druk in de geheugen- of MDI-modus op **Cycle Start** om het programma uit te voeren, de **M199** zal zich hetzelfde gedragen als een **M30**. Het zal stoppen en het programma terugspoelen naar het begin. Als u in de modus Palletwissel uitvoeren bent en op **INSERT** drukt terwijl u op de Pallet Schema-tabel om een programma uit te voeren, gardraagt de **M199** zich hetzelfde als een **M50 + M99**. Het programma wordt beëindigd, de volgende geplande pallet en het bijbehorende programma opgehaald en vervolgens doorgevoerd totdat alle geplande pallets zijn voltooid.

3.1.3 Herstel pallet pool/palletwisselaar

Als de pallet pool of palletwisselaar cycli worden onderbroken, moet u naar de **[RECOVER]** modus gaan om de cyclus te corrigeren of te voltooien.

Druk op de **[RECOVER]** knop en druk op 2 voor Palletwisselaar. Op de herstelpagina worden de invoer- en uitvoerwaarden weergegeven.

F3.3: Palletwisselaar Herstel Display: APC-functies [1], Pallet pool-functies [2], APC-status [3], Pallet pool-status [4], Berichten box [5].



Opdracht-waarschuwingen:

[F1] APC omhoog. Hierdoor wordt het H-frame van de palletwisselaar opgetild als de pallet niet is vastgeklemd.

[F2] ontspannen. Hierdoor wordt de pallet in de machine losgemaakt van de ontvanger.

[F3] Luchtstoot. Dit activeert de luchtstoot onder de pallet om spanen of vuil te verwijderen.

[F4] Poging tot automatisch herstel. Hiermee wordt geprobeerd de werking van de palletwisselaar of pallet pool automatisch te corrigeren of te voltooien.

[ALTER] Verhogen palletstapelaar. Hierdoor wordt de stapelaar van het pallet pool opgetild.

[INSERT] Palletschuif terug naar start. Hierdoor keert de lifter terug naar zijn uitgangspositie.

[UNDO] Pallet pool slede naar plank. Hierdoor wordt de pallet pool stapelaar naar de geselecteerde planklocatie geschoven. Voorbeeld: Druk op **[A]** en dan op **[UNDO]** om de stapelaar in de plank positie A te schuiven.

[DELETE] Pallet pool draaien naar plank. Hierdoor wordt de pallet pool stapelaar naar de geselecteerde planklocatie gedraaid. Voorbeeld: Druk op **[A]** en dan op **[DELETE]** om de stapelaar in de plankpositie A te draaien.

[ORIGIN] Poging tot automatisch herstel. Hiermee wordt geprobeerd de werking van de pallet pool automatisch te corrigeren of te voltooien.

[+Z] Seleceer palletkant-as. Dit selecteert de PS-as in de jog-modus van de handgreep.

[-Z] Selecteer palletrotatie-as. Dit selecteert de PR-as in de jog-modus van de handgreep.

[Q] Ga naar palletplanningtabel. Dit haalt u uit de herstelmodus en plaatst u in het palletplannings-tabelscherm.

3.1.4 382 - Palletwisselaar uitschakelen

Deze instelling schakelt de palletwisselaar op de machine in/uit. Machine moet in **[E-STOP]** positie zijn voordat u deze instelling kunt wijzigen, na de wijziging moet u de stroom uitzetten voordat de instelling van kracht wordt.

Als de machine APC en PP (EC400 met een palletpool) heeft, zijn de instelopties:

- **None** - Niets is uitgeschakeld.
- **Pallet Pool:** - Schakelt alleen de pallet pool uit.
- **All** - Schakelt de pallet pool en APC uit.

Als de machine alleen een APC (EC400 zonder een pallet pool) heeft, zijn de instelopties:

- **None** - Niets is uitgeschakeld.
- **All** - Schakelt de APC uit.

Als de machine alleen een Pallet Pool heeft (UMC1000 met een Pallet Pool), zijn de instelopties:

- **None** - Niets is uitgeschakeld.
- **Pallet Pool:** - Schakelt de pallet pool uit.

Chapter 4: Pallet pool Onderhoud

4.1 Pallet pool - Onderhoudsschema

Zorg dat uw pallet pool optimaal blijft presteren en vermijd ongeplande stilstand. Met een onderhoudsprogramma kunt u uw planning beheren in plaats van voor ongeplande verrassingen te komen te staan. Deze pagina toont de aanbevolen onderhoudsintervallen.

| Onderhoudsitem | Interval |
|---|-------------|
| Smeer de lineaire assen en de kogelomloopspil in. | Zes maanden |
| Controleer de werking van de deur. | Zes maanden |
| Ververs de olie op de HPU. | Drie jaar |

5.1 Meer informatie online

Ga naar het Haas servicepagine via www.HaasCNC.com voor bijgewerkte en aanvullende informatie, zoals tips, trucjes en onderhoudsprocedures. U kunt ook de onderstaande code scannen met uw mobiele apparaat om direct naar het Haas Resource Center te gaan:



Index

| | | | |
|--------------------|---|-------------------------------|----|
| B | | installation | |
| bediening | | EC-400PP | 5 |
| palletlading | 7 | | |
| I | | P | |
| installatie | | Pallet pool - Onderhoud | 13 |
| UMC-1000PP | 5 | Palletwisselaar | |
| | | herstel | 10 |
| | | pallet schema tabel | 8 |
