



Haas Automation, Inc.

База за палети

Управление Next Generation
Допълнение към ръководството на оператора
96-BG8253
Версия В
февруари 2020 г.
Български
Превод на оригиналните инструкции

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



Този продукт използва Java Technology от Oracle Corporation и изискваме да сте запознати, че Oracle притежава запазената марка на Java и всички свързани с Java запазени марки, както и че се съгласявате да спазвате принципите на запазената марка на www.oracle.com/us/legal/third-party-trademarks/index.html.

Всяко по-нататъшно разпространение на Java програми (извън този уред/машина) е обект на юридическо обвързване със Споразумение за лиценз на краен потребител с Oracle. Всяка

СЕРТИФИКАТ ЗА ОГРАНИЧЕНА ГАРАНЦИЯ

Haas Automation, Inc.

Покриващ ЦПУ оборудването на Haas Automation, Inc.

В сила от 01 септември 2010 г.

Haas Automation Inc. ("Haas" или "Производителят") предоставя ограничена гаранция за всички нови фрези, стругови центрове и ротационни машини (събирателно "Машини с ЦПУ") и за техните части (с изключение на посочените в "Ограничения и изключения на гаранцията") ("Части"), които са произведени от Haas и продадени от Haas или от неговите упълномощени дистрибутори посочени по-долу в този Сертификат. Гаранцията съгласно този Сертификат е ограничена гаранция, това е единствената гаранция предоставяна от Производителя и е предмет на сроковете и условията в този Сертификат.

Покритие на ограничената гаранция

Всяка машина с ЦПУ и нейните части (събирателно "Продуктите на Haas") са гарантирани от Производителя по отношение на дефекти на материалите и изработката. Тази гаранция се предоставя само на крайния потребител на машината с ЦПУ ("Клиент"). Периодът на тази ограничена гаранция е една (1) година. Гаранционният срок започва от датата на монтажа на машината с ЦПУ в предприятието на Клиента. Клиентът може да закупи продължение на гаранционния срок от упълномощен дистрибутор на Haas ("Продължение на гаранция"), по всяко време през първата година на собственост.

Само ремонт или замяна

Собствената отговорност на Производителя и изключителното овъзмездяване на клиента по тази гаранция, във връзка с всеки или на всички продукти на Haas ще бъде ограничена до ремонта или замяната, по усмотрение на производителя, на дефектните продукти на Haas.

Отказ на отговорност по гаранцията

Тази гаранция е единствената и изключителна гаранция на производителя и замества всички други гаранции от какъвто и да е вид или естество, изразени или загатнати, писмени или устни, включително, но не само, всяка приложена търговска гаранция, приложена гаранция за пригодност за определена цел или друга гаранция за качество или производителност, или патентна чистота. Всички такива други гаранции от какъвто и да било вид се отхвърлят с настоящето от производителя и отказват от клиента.

Ограничения и изключения на гаранцията

Части предмет на износване при нормална употреба с течение на времето, включително, но не само, боя, окончателна обработка и състояние на стъкла, крушки, уплътнения, четки, гарнитури, система за отстраняване на стружки (примерно свредла, улей за стружки), ремъци, филтри, ролки на врати, щифтове за устройството за смяна на инструменти и др. са изключени от тази гаранция. Указаните от производителя процедури за поддръжка трябва да бъдат спазвани и регистрирани за поддържането на тази гаранция. Тази гаранция отпада, ако Производителят определи, че (i) някой от продуктите на Haas е бил предмет на неправилно боравене, неправилна употреба, злоупотреба, небрежност, злополука, неправилно инсталиране, неправилна поддръжка, неправилно съхранение или неправилна работа или приложение, включително употребата на неподходящи охлаждащи течности или други течности (ii) някой от продуктите на Haas е бил неправилно ремонтиран или обслужен от Клиента, неупълномощен сервизен техник или друго неупълномощено лице, (iii) Клиентът или който и да било друг човек е направил или се е опитал да направи някаква модификация на някой продукт на Haas без предварителното писмено разрешение на Производителя и/или (iv) някой от продуктите на Haas е бил използван за каквато и да било некомерсиална употреба (като персонална или домакинска употреба). Тази гаранция не обхваща повреда или дефект, дължащи се на външно въздействие или действия извън разумния контрол на Производителя, включително, но не само, кражба, вандализъм, атмосферни условия (като дъжд, наводнение, вятър, мълния или земетресение) или военни действия или тероризъм.

Без ограничаване на обхвата на което и да било от изключенията и ограниченията описани в този Сертификат, тази гаранция не включва каквато и да било гаранция на продукти на Haas, че те ще удовлетворят производствената спецификация на клиент или други изисквания или, че работата на който и да било продукт на Haas ще бъде непрекъсваема или безпогрешна. Производителят не поема отговорност по отношение на употребата на който и да било продукт на Haas от което и да било лице, като Производителят няма да поеме каквато и да било отговорност към всяко лице относно всеки пропуск в конструирането, производството, изпълнението, производителността или по друг начин на който и да било продукт на Haas освен ремонта или замяната на същия, както е посочено по-горе в тази гаранция.

Ограничаване на отговорността и повреди

Производителят няма да бъде отговорен пред клиента или пред което и да било друго лице за всяка компенсаторна, инцидентна, следствена, наказателна, специална или друга щета или претенция, независимо дали е действие по договор, гражданско правонарушение, или друга юридическа или предоставяща компенсация теория, произтичаща от или свързана с продукт на Haas, други продукти или услуги предоставени от производителя или от упълномощен дистрибутор, сервизен техник или друг упълномощен представител на производителя (събирателно "упълномощен представител"), или за отказа на части или продукти произведени при употреба на продукт на Haas, даже ако производителят или всеки упълномощен представител е бил информиран за възможността от такива повреди, като повредите или претенциите включват, но не само, загуба на печалба, загуба на данни, загуба на продукти, загуба на доход, загуба на употреба, стойност на времето на престой, бизнес отношение и всяка повреда на оборудване, съоръжение или друга собственост на което и да било лице, или повреда, която може да произтича от неизправност на който и да било продукт на Haas. Всички такива повреди или претенции се отхвърлят от производителя и отказват от клиента. Собствената отговорност на Производителя и изключителното овъзмездяване на клиента за повреди и претенции по каквато и да било причина ще бъде ограничена до ремонта или замяната, по усмотрение на производителя, на дефектните продукти на Haas по тази гаранция.

Клиентът приема ограниченията и рестрикцията посочени в този Сертификат, включително, но не само, рестрикциите на неговото право да възстановява щети, като част от тази сделка с Производителя или с неговия Упълномощен представител. Клиентът осъзнава и признава, че цената на продуктите на Haas би била по-висока, ако от Производителят се изисква да е отговорен за щети или претенции извън обсега на тази гаранция.

Цялостно споразумение

Този Сертификат е с приоритет пред всеки и всички други споразумения, обещания, представяния или гаранции, както устни така и писмени, между страните или от Производителя по отношение на предмета на този Сертификат и съдържа всички договорености и споразумения между страните или от Производителя по отношение на такива въпроси. Производителят изрично отхвърля с настоящето всички други споразумения, обещания, представяния или гаранции, както устни, така и писмени, които са в допълнение към или в несъответствие със сроковете или условията на този Сертификат. Никой срок или условие посочени в този Сертификат не може за бъде модифициран или променен, освен с писмено споразумение подписано както от Производителя, така и от Клиента. Без оглед на горепосоченото, Производителят ще предостави Продължение на гаранцията само до степен, която продължава приложимия гаранционен срок.

Възможност за прехвърляне

Тази гаранция може да бъде прехвърлена от първоначалния клиент на друга страна, ако Машината с ЦПУ е продадена като частна продажба преди края на гаранционния период при положение, че е изпратено писмено уведомяване на Производителя за това и гаранцията не е анулирана към момента на прехвърлянето. Правоприемникът на тази гаранция ще бъде предмет на всички срокове и условия на този Сертификат.

Разни

Тази гаранция ще бъде регулирана от законите на щата Калифорния без прилагане на правила за конфликт на закони. Всеки и всички спорове, произтичащи от тази гаранция, ще бъдат разрешавани в съда на компетентната юрисдикция със седалище в окръг Вентура, окръг Лос Анжелис или окръг Ориндж, Калифорния. Всяка точка или разпоредба на този Сертификат, която е невалидна или неприложима в която и да било ситуация на която и да било юрисдикция няма да повлияе върху валидността или приложимостта на останалите точки или разпоредби, или върху валидността или приложимостта на проблемни точки или разпоредби във всяка друга ситуация или на всяка друга юрисдикция.

Обратна връзка от клиента

Ако имате някакви съображения или въпроси, отнасящи се до това Ръководство на оператора, моля свържете се с нас на нашия уеб сайт, www.HaasCNC.com. Използвайте линка „Contact Us” (Свържете се с нас) и изпратете вашите коментари до Специалиста по обслужване на клиенти.

Присъединете се онлайн към собствениците на Haas и ще бъдете част от по-голямата ЦПУ общност на тези сайтове:



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

Политика за потребителска удовлетвореност

Уважаеми клиент на Haas,

Вашето пълно удовлетворение и благосклонност са от най-голямо значение, както за Haas Automation, Inc., така и за дистрибутора за Haas (HFO), от който сте закупили Вашето оборудване. Обикновено, Вашият дистрибутор (HFO) ще разреши бързо всички проблеми, които бихте могли да имате с осъществяването на продажбата или работата на вашето оборудване.

Ако обаче има проблеми, които не са напълно разрешени до Вашето пълно удовлетворение и Вие сте обсъдили вашите проблеми с член на управлението на представителството, генералния мениджър или собственика на представителството директно, моля направете следното:

Свържете се със Специалиста по обслужване на клиенти на Haas Automation на тел. 805-988-6980. За да можем да разрешим вашите проблеми възможно най-бързо, моля, подгответе следната информация, когато се обаждате:

- Името, адресът и телефонният номер на Вашата компания
- Моделът на машината и сериен номер
- Име на търговския представител и името на лицето от Вашия последен контакт с представителството
- Естеството на Вашия проблем

Ако искате да пишете до Haas Automation, моля използвайте този адрес:

Haas Automation, Inc. U.S.A.
2800 Sturgis Road
Oxnard CA 93030

Att: (На вниманието на:) Customer Satisfaction Manager (Мениджър на отдела за удовлетворяване на клиентите)
имейл: customerservice@HaasCNC.com

След като се свържете с Центъра за обслужване на клиенти на Haas Automation, ние ще положим всички усилия да работим директно с Вас и Вашия дистрибутор, за да разрешим бързо Вашите проблеми. В Haas Automation ние знаем, че добрите отношения потребител - дистрибутор - производител ще позволят за осигуряването на непрекъснатия успех на всички заинтересовани.

Международен:

Haas Automation, Европа
Mercuriusstraat 28, B-1930
Завентем, Белгия
имейл: customerservice@HaasCNC.com

Haas Automation, Азия
No. 96 Yi Wei Road 67,
Waigaoqiao FTZ

Shanghai 200131 P.R.C.
имейл: customerservice@HaasCNC.com

Декларация за съответствие

Продукт: Фреза (вертикална и хоризонтална)*

*Включително всички инсталирани заводски или на място от сертифицирано представителство на завода на Haas опции(HFO)

Произведено от: Haas Automation, Inc.
2800 Sturgis Road, Oxnard, CA 93030
805-278-1800

Декларираме на своя отговорност, че горепосочените продукти, за които се отнася тази декларация, съответстват на разпоредбите посочени в СЕ директивата за обработващите центрове:

- Директива 2006/42/ЕО относно машините
- Директива за електромагнитната съвместимост 2014/30/EU
- Допълнителни стандарти:
 - 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: СЪОТВЕТСТВА (2011/65/EC) чрез изключване за документацията на производителя.

Изключване от:

- a) Големи стационарни индустриални инструменти.
- b) Олово като легиращ елемент в стомана, алуминий или мед.
- c) Кадмий и неговите съединения в електрическите контакти.

Лице, упълномощено да компилира техническия файл:

Йенс Тинг (Jens Thing)

Адрес:

Haas Automation Europe
Mercuriusstraat 28
B-1930 Zaventem
Белгия

САЩ: Haas Automation удостоверява, че тази машина е в съответствие с конструктивните и производствени стандарти на OSHA и ANSI, посочени по-долу. Работата на тази машина ще бъде в съответствие с долупосочените стандарти само ако собственикът и операторът продължат да следват изискванията за експлоатация, поддръжка и обучение на тези стандарти.

- *OSHA 1910.212 - Общи изисквания към машините*
- *ANSI B11.5-1983 (R1994) Пробивни, фрезови и разстързващи машини*
- *ANSI B11.19-2010 Критерии за действие на защитата*
- *ANSI B11.23-2002 Изисквания за безопасност на обработващи центрове и автоматични фрезови, пробивни и разстързващи машини с цифрово управление*
- *ANSI B11.TR3-2000 Оценка и намаляване на риска - Справочник за преценка, оценка и намаляване на рисковете свързани с машинни инструменти*

КАНАДА: Като производител на оригинално оборудване ние декларираме, че посочените продукти съответстват на нормативните документи, посочени в прегледите за здравословност и безопасност преди стартиране в раздел 7 на разпоредба 851 от разпоредбите на Закона за здравословни условия на труд и безопасност за промишлени предприятия във връзка с разпоредбите и стандартите относно безопасна работа с машини.

Освен това, настоящият документ удовлетворява писмената разпоредба за изключване от предстартова проверка за изброените машини, както е записано в Указанията за здравословни и безопасни условия на труд на Онтарио (Ontario Health and Safety Guidelines), PSR Указанията от ноември (PSR Guidelines) 2016 г. Указанията PSR позволяват всяка писмена забележка от производителя на оригиналното оборудване, в която се декларира съответствие с приложимите стандарти, да се приеме за изключване от предстартовия преглед за здравословни и безопасни условия на труд.



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.

Оригинални инструкции

Потребителско ръководство за оператори и други онлайн материали

Това ръководство е ръководство за работа и програмиране, което важи за всички фрези на Haas.

Версия на английски език на това ръководство се предоставя на всички клиенти и се отбелязва с „**Оригинални инструкции**”.

За много други зони в света се предоставя превод на ръководството, обозначен като „**Превод на Оригиналните инструкции**”.

Ръководството съдържа неподписана версия на изискваната от ЕС „**Декларация за съответствие**”. На клиентите от Европа се предоставя подписана версия на английски език на Декларацията за съответствие с име на модела и сериен номер.

Освен това ръководство, можете да намерите много допълнителна информация онлайн на адрес: www.haascnc.com в раздел „Обслужване”.

Това ръководство и преводите му могат да се намерят онлайн за машини, които са приблизително до 15 години като възраст на машината.

ЦПУ контрола на Вашата машина съдържа всичко от това ръководство на много езици и може да се намери, като натиснете бутона **[ПОМОЩ (HELP)]**.

Много модели на машини се предлагат с ръководството като допълнение, което може да бъде намерено и онлайн.

Допълнителна информация онлайн може да се намери за всички опции на машината.

Онлайн се предлага и информация за обслужване и сервиз.

Предлаганото онлайн „**Ръководство за монтаж**” съдържа информация и контролна карта за изискванията за Въздушно напрежение и електрическа система, Екстрактор на мъгла по избор, Размери за транспортиране, тегло, инструкции за повдигане, основа и разставяне, и др.

Насоки за подходяща охлаждаща течност и поддръжка на охлаждащата течност можете да намерите в Ръководството за оператори, както и онлайн.

Схемите за въздушно налягане и пневматична система се намират от вътрешната страна на вратата на панела за смазване и на вратата на ЦПУ контрола.

Смазване, грес, масло и видовете хидравлична течност са изброени на стикер върху панела за смазване на машината.




Как да използвате това ръководство

За да извлечете максимална полза от вашата нова машина на Haas, прочетете внимателно това ръководство и правете често справки с него. Съдържанието на това ръководство също е достъпно и при управлението на Вашата машина чрез функцията HELP (ПОМОЩ).

important: Преди да работите с машината, прочетете и разберете главата за безопасност от Ръководството на оператора.

Декларация за стикерите за предупреждение

Навсякъде в това ръководство, важните команди са ограничени от основния текст с икона и асоциирана сигнална дума: “Опасност,” “Предупреждение,” “Внимание,” или “Забележка.” Иконата и сигналната дума показват значимостта на състоянието и ситуацията. Уверете се, че сте прочели тези команди и обърнете специално внимание в следването на инструкции.

Описание	Пример
Опасност означава, че съществува състояние или ситуация, което ще причини смърт или сериозно нараняване , ако не следвате дадените инструкции.	 <i>danger: Не стъпвайте. Риск от електрически удар, нараняване на тялото или повреда на машината. Не се катерете и не стойте върху тази зона.</i>
Предупреждение означава, че съществува състояние или ситуация, който ще причини средно нараняване , ако не следвате дадените инструкции.	 <i>warning: Не поставяйте никога ръцете си между устройството за смяна на инструменти и шпинделната глава.</i>
Внимание означава, че може да възникне леко нараняване или повреда на машината , ако не следвате подадените инструкции. Също, може да се наложи да започнете дадена процедура наново, ако не спазвате инструкциите в предупреждението за Внимание.	 <i>caution: Изключете машината, преди да изпълните каквито и да било задачи по поддръжката.</i>
Бележка означава, че текстът дава допълнителна информация, уточнение или полезни съвети .	 <i>Забележка: Следвайте тези насоки, ако машината е оборудвана с опцията маса с удължена хлабина по оста Z.</i>

Правила за текст използвани в това ръководство

Описание	Текстов пример
Блок от код текста предоставя примери от програмата.	G00 G90 G54 X0. Y0.;
Справка за бутон на управление дава името на бутона или ключа за управление, който сте натиснали.	Натиснете [CYCLE START] (СТАРТ НА ПРОГРАМАТА).
Пътека на файла описва последователността от системните директории на файла.	<i>Услуги > Документи и софтуер >...</i>
Справка за режима описва режима на машината.	MDI
Елемент от екрана описва обекта от дисплея на машината, с който взаимодействате.	Изберете раздел СИСТЕМЕН .
Системен резултат описва текст, който управлението на машината показва в резултат на Вашите действия.	КРАЙ НА ПРОГРАМАТА
Потребителска входяща информация описва текста, който трябва да въведете в управлението на машината.	G04 P1.;
Променлива n показва неотрицателни числа в диапазон от 0 до 9.	Dnn представя D00 чрез D99.

Съдържание

Chapter 1	Представяне на палетната станция	1
	1.1 Палетна станция - Въведение	1
Chapter 2	Инсталация на палетна станция	5
	2.1 Палетна станция ЕС-400 - Инсталация	5
	2.2 Палетна станция UMC-1000 - Инсталация	5
Chapter 3	Работа с палетната станция	7
	3.1 Палетна станция - Експлоатация	7
	3.1.1 График на палет	8
	3.1.2 М-кодове на палетната станция	9
	3.1.3 Възстановяване на палетната станция/устройството за смяна на палети	10
	3.1.4 382 - Деакт. устр. смян. палети	12
Chapter 4	Поддръжка на палетна станция	13
	4.1 Палетна станция - График за поддръжка	13
	5.1 Повече информация в мрежата	15
	Индекс	17

Chapter 1: Представяне на палетната станция

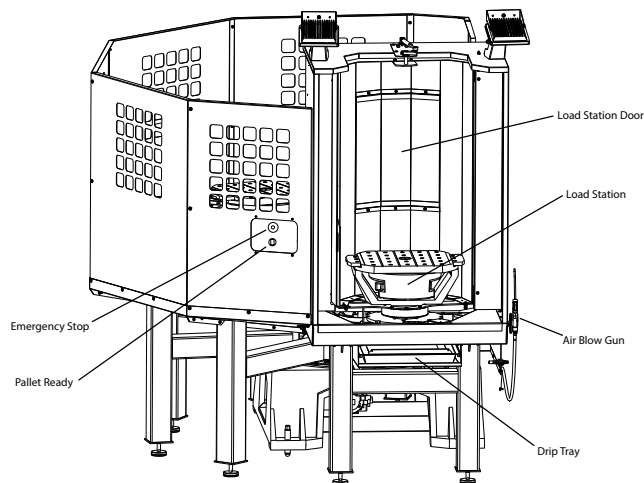
1.1 Палетна станция - Въведение

Палетната станция позволява шест палета (ЕС-400) или осем палета (UMC-100PP) да бъдат подготвени и след това автоматично заредени, един по един, във фрезата за обработка.

Тъй като палетите се извикват, за да бъдат обработени, рамото на палета позиционира всеки палет в готово за обработка положение във фрезата. След това фрезата поставя палета в зоната за обработка при следващата смяна на палета.

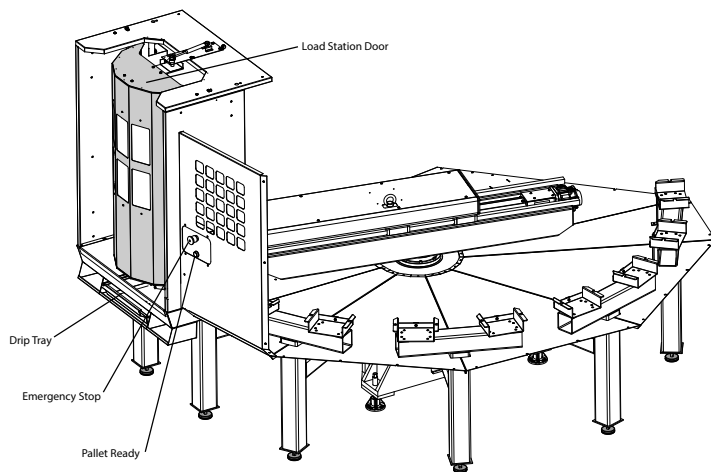
Софтуерът за планиране на палети на Haas подава палети, когато машината ги извика. Това означава, че части с висок приоритет могат да бъдат планирани по-често.

F1.1: ЕС-400 Палетна станция - Страничен изглед



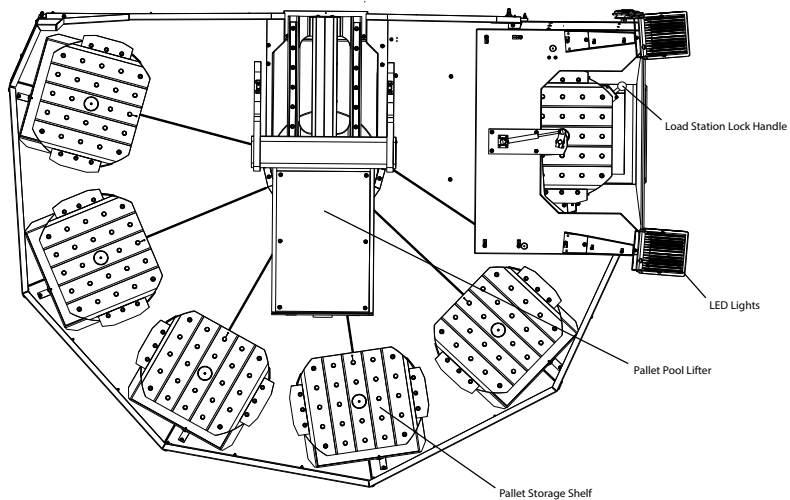
Side View

F1.2: UMC-1000 Палетна станция - Страничен изглед

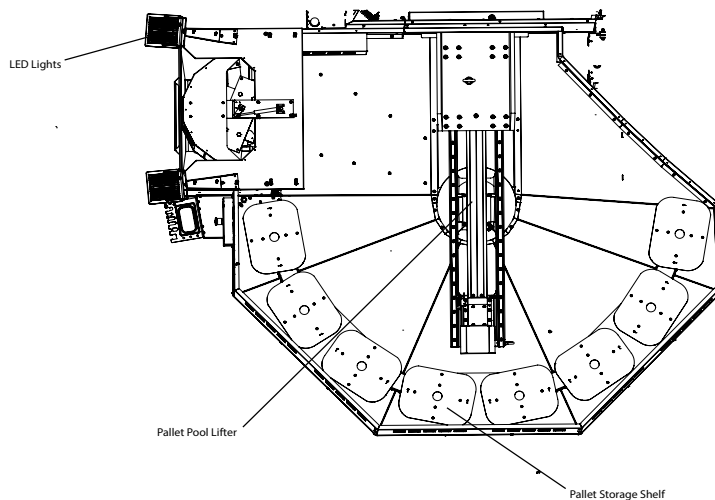


Side View

F1.3: EC-400 - Палетна станция - Изглед отгоре



Top Down View

F1.4: UMC-1000 Палетна станция - Изглед отгоре

Top Down View

Палетното рамо ще върне завършените палети в товарната станция за разтоварване и товарене на части.

Chapter 2: Инсталация на палетна станция

2.1 Палетна станция ЕС-400 - Инсталация

Процедурата по инсталиране на палетна станция ЕС-400 се намира на уебсайта; кликнете на следната връзка: Палетна станция ЕС-400 - Инсталация. Може също да сканирате посочения по-долу код с Вашето мобилно устройство, за да отидете директно към процедурата.



2.2 Палетна станция UMC-1000 - Инсталация

Процедурата за инсталиране на палетна станция UMC -1000 се намира на уебсайта; кликнете на следната връзка: Палетна станция UMC - Инсталиране. Може също да сканирате посочения по-долу код с Вашето мобилно устройство, за да отидете директно към процедурата.



Chapter 3: Работа с палетната станция

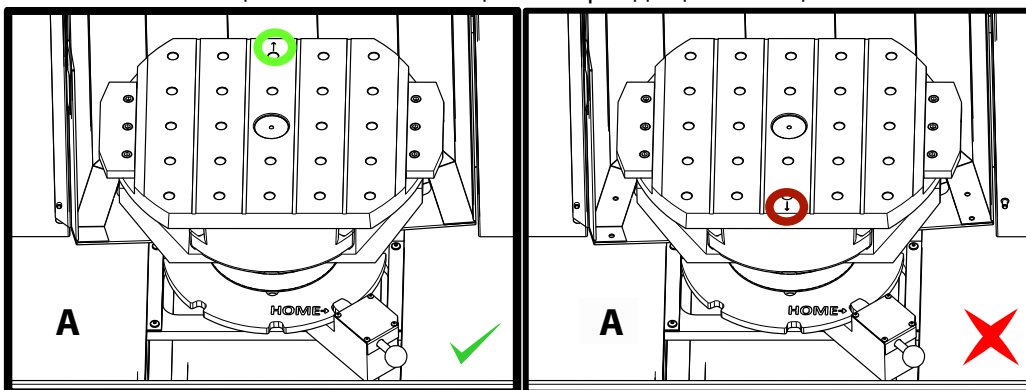
3.1 Палетна станция - Експлоатация

ЦПУ контролът проследява палетите, докато се придвижват от рафта, до готовото им положение, до зоната за обработка и след това обратно. Палетният график (PST) е на current commands страници.

За достъп, натиснете **[CURRENT COMMANDS]** бутон и използвайте стрелките на курсора, за да отидете до Devices, след това Pallet Schedule Table.

PST екранът съдържа информация за подпомагане на оператора при зареждане/разтоварване на палети и му позволява да посочва програми за детайли и последователности за обработка на палети.

F3.1: Палетна станция - Начална позиция на зареждащата станция



Палетите се зареждат в палетната станция на Зареждаща станция А в обратна на товаренето на стандартно устройство за смяна на палети. В палетна станция стрелката за локализиране на палета трябва да сочи към оператора, както е показано. След като палетът се зареди в Зареждаща станция А, натиснете **[F3]** докато сте на PST, за да отпратите палета от Зареждащата станция.

Смяната на палети с Палетната станция се извършва с помощта на PST. Маркирайте рафт за палети и натиснете **[ALTER]** за зареждане на палета и свързаната с него програма. Изпълнете всички планирани палети, като натиснете **[INSERT]**. Програмата трябва да има M199 в края му, за да заредите следващия палет и свързаната с него програма, когато сте в режим Палетен график. Ако работите в MEMORY режим M199 се държи като M30. Редът за натоварване на палети се определя от колоната „Ред за натоварване“ в PST. Ако не желаете да използвате Палетен график за обработка на Вашите палети, все още можете да използвате M50 Px команда за зареждане на конкретен палет извън Вашата програма.

За да стартирате машината през всички планирани палети в режим Палетен график, извикайте първия палет в машината. Натиснете **INSERT** от PST страницата. Това ще накара M199 в края на програмата да се държи като M50 + M99. В края на програмата тя ще извлече следващия планиран палет и ще продължи да работи, докато не бъдат завършени всички планирани палети.

Палетната станция има подпанел до зареждащата станция, с бутон за аварийен стоп за безопасност и Part Ready бутон. Part Ready бутон се използва за сигнализиране на повдигача, че палетът в зареждащата станция е подготвен и готов за влизане в палетната станция. Вратата на зареждащата станция трябва да се завърти затворена за безопасност, така че повдигачът да има достъп до палета от зареждащата станция.

3.1.1 График на палет

F3.2: Палетен график - Дисплей

Current Commands

Devices Timers Macro Vars Active Codes ATM Tool Table Calcul...

Mechanisms Pallet Schedule Table

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

Function Keys:

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

Палетният график включва редица функции, за да помогне на потребителя при неговата работа.

Зареждане на поръчка и палетно състояние: Тези две функции работят заедно, за да покажат кой палет в момента е в областта на обработка. Въведете номер за поръчката за зареждане и натиснете **[ENTER]** в полето за Палетно състояние, за да изберете състоянието на палета. Можете да избирате измежду: 0: Unscheduled, 1: Scheduled, 2: Missing и 3: Completed.

Коментар: За да добавите коментар от потребител към палет, маркирайте полето за номер на палета и натиснете **[ENTER]**. Ще се появи поле, въведете желаните коментар и натиснете **[ENTER]**.

Използване на палета: Тази функция дава броя пъти, в които конкретният палет е бил зареден в областта на обработка. Натиснете **[ORIGIN]** бутон за изчистване на стойността.

Номер на програма: Тази информация показва кой номер на програмата е даден на палета. За да изберете програма, маркирайте полето Име на програмата и след това натиснете **[ENTER]** и навигирайте в програмата.

Коментар на програмата: Тази област показва коментарите, написани в част Програма. Това може да се промени само чрез редактиране на коментарите в програмата.

Командни съобщения:

[ENTER] Функцията се променя в зависимост от мястото, където се намира маркера. Използва се за въвеждане на a user comment, set a value в полето и to view options за полето.

[ALTER] Load Pallet and Program. Това ще зареди избрания палет в машината и ще извика определената програма в паметта.

[INSERT] Run loaded program. Това ще стартира машината, работеща в режим Палетен график. Машината ще продължи да изпълнява всички планирани палети в PST, докато не бъдат завършени. За повече информация относно Палетния режим, вижте M199 Зареждане на палет / детайл или край на програматараздел М-код.

[F2]Schedule Load Station pallet. Това ще зададе статус на палета в зареждащата станция По график.

[F3] Put away Load Station pallet. Това ще върне палета от Зареждащата станция в палетната станция.

[F4] Get highlighted pallet. Това ще изведе избрания палет до Зареждащата станция.

3.1.2 М-кодове на палетнатастанция

По-долу са М-кодовете, използвани от палетната станция.

M46 Qn Pmm Преход към ред

Преход към реда nn в текущата програма, ако палет n е зареден, в противен случай преминаване към следващия блок.

M48 Уверете се, че текущата програма е подходяща за заредения палет

Проверява в таблицата на палетния график дали текущата програма е зададена за заредения палет. Ако текущата програма не е в списъка или заредения палет е неправилен за програмата, се генерира аларма. **M48** може да бъде в програма, посочена в PST, но никога в подпрограма на програма PST. Ще се появи алармата, ако **M48** е вложен неправилно.

M50 Последователност за смяна на палета

***P** - Номер на палет

*указва опция

Този M-код се използва за извикване на последователност за смяна на палета. **M50** с **P** команда ще извика конкретен палет. **M50 P3** ще се промени на палет 3, често използван с палетни станции. Вижте раздела за устройството за смяна на палети в ръководството.

M199 Зареждане на палет / детайл или край на програмата

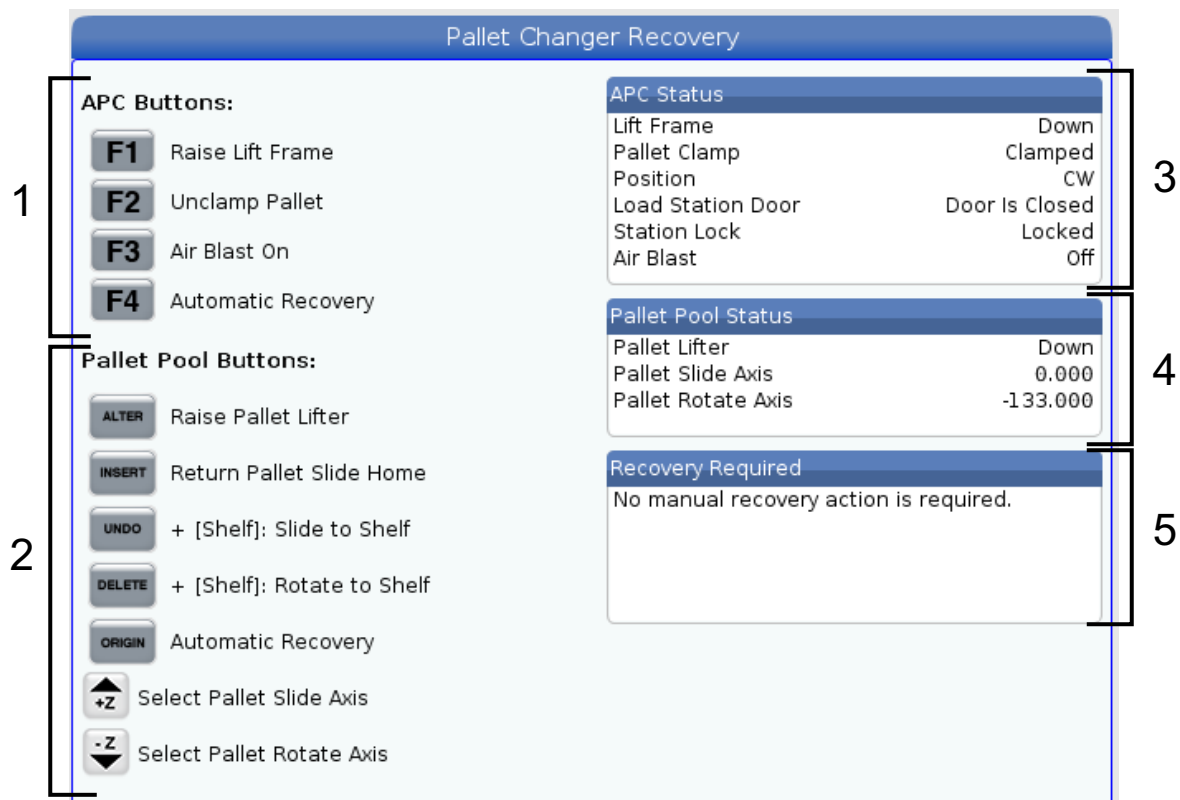
M199 заема мястото на **M30** или **M99** в края на програма. Когато работите в режим Памет или MDI, натиснете **Cycle Start**, за да стартирате програмата, **M199** ще се държи по същия начин като **M30**. Той ще спре и ще превърти програмата обратно в началото. Докато работите в режим за смяна на палета, натиснете **INSERT** докато сте в таблицата с палетен график за стартиране на програма, **M199** се държи по същия начин като **M50 + M99**. Той ще прекрати програмата, ще вземе следващия планиран палет и свързаната с него програма, след което ще продължи да работи, докато всички планирани палети не бъдат завършени.

3.1.3 Възстановяване на палетната станция/устройството за смяна на палети

Ако циклите на палетната станция или устройството за смяна на палети се прекъснат, трябва да влезете в **[RECOVER]** режим за коригиране или завършване на цикъла.

Натиснете **[RECOVER]** бутон и натиснете 2 за Устройство за смяна на палети. На страницата за възстановяване ще се покажат стойностите на входа и изхода.

F3.3: Дисплей за възстановяване на устройството за смяна на палети: APC функции [1], Функции на палетната станция [2], състояние на APC [3], Състояние на палетната станция [4], Кутия за съобщения [5].



Командни съобщения:

[F1] Повдигане на APC. Това ще повдигне H-рамката на устройството за смяна на палети, ако палетът не е затегнат.

[F2] Разхлабване. Това ще откачи палета в машината от приемника.

[F3] Въздушна струя. Това ще активира въздушната струя под палета, за да премахне всякакви стружки или остатъци.

[F4] Опит за автоматично възстановяване. Това ще се опита автоматично да коригира или завърши работата на устройството за смяна на палети или палетната станция.

[ALTER] Повдигане на повдигача за палети. Това ще повдигне повдигача на палетната станция.

[INSERT] Връщане на палетната шейна в изходно положение. Това ще върне повдигача в изходно положение.

[UNDO] Плъзгане на палетната станция към рафта. Това ще плъзне повдигача на палетната станция към избраното място на рафта. Пример: Натиснете **[A]** след това **[UNDO]**, за да плъзнете повдигача до позиция на рафта A.

[DELETE] Завъртане на палетната станция към рафта. Това ще завърти повдигача на палетната станция до избраното място на рафта. Пример: Натиснете **[A]** след това **[DELETE]** за завъртане на повдигача в позиция A на рафта.

[ORIGIN] Опит за автоматично възстановяване. Това ще се опита автоматично да коригира или завърши операцията на палетната станция.

[+Z] Избор на ос за шейната за палети. Това ще избере PS ос в режим на стъпково преместване.

[-Z] Избор на ос за въртене на палети. Това ще избере PR-оста в режим на стъпково преместване.

[Q] Изход до таблицата с палетен график. Това ще Ви изведе от режима на възстановяване и ще Ви постави в екрана на таблицата с палетния график.

3.1.4 382 - Деакт.устр.смян.палети

Тази настройка активира/деактивира устройството за смяна на палети на машината. Машината изисква да бъде в **[E-STOP]** преди да промените тази настройка; след промяната е необходимо да циклирате захранването, преди настройката да влезе в сила.

Ако машината има APC и PP (EC400 с палетна станция), опциите за настройка са:

- **None** - Нищо не е деактивирано.
- **Pallet Pool**: - Деактивира се само палетната станция.
- **All** - Деактивират се палетната станция и APC.

Ако машината има само APC (EC400 без палетна станция), опциите за настройка са:

- **None** - Нищо не е деактивирано.
- **All** - Деактивира се APC.

Ако машината има само палетна станция (UMC1000 с палетна станция), опциите за настройка са:

- **None** - Нищо не е деактивирано.
- **Pallet Pool**: - Деактивира се палетната станция.

Chapter 4: Поддръжка на палетна станция

4.1 Палетна станция - График за поддръжка

Поддържайте Вашата палетна станция да работи с максимална производителност, като същевременно избягвате непредвидено престой, поради авария. Програма за поддръжка Ви позволява да управлявате графика си, а не да претърпявате ненавременни изненади. Тази страница показва препоръчителните интервали за поддръжка.

Поддръжка на елемент	Интервал
Смажете линейните водачи и сачмено-винтовата двойка на осите.	На шест месеца
Проверете работата на вратата.	На шест месеца
Сменете маслото на HPU.	Три години

5.1 Повече информация в мрежата

За допълнителна и актуализирана информация, включително съвети, улеснения, процедури по поддръжка и др., посетете страницата на Haas Service на www.HaasCNC.com. Може също да сканирате долния код с вашето мобилно устройство, за да отидете директно на страницата на Haas Service:



Индекс

Z			Палетна станция - Поддръжка.....	13
експлоатация			Устройство за смяна на палети	
натоварване на палети	7		възстановяване	10
инсталация			палетен график.....	8
EC-400PP	5			
UMC-1000PP.....	5			
