

METTRE LA HAAS MINI MILL / SUPER MINI MILL SOUS TENSION

Description	Action
Vérifier la pression en air comprimé.	Le manomètre derrière la machine doit indiquer au minimum 0,6 MPa.
Enclencher l'alimentation générale.	Enclencher le sectionneur à l'arrière de la machine sur la position « 1 ».
Allumer la visu.	Appuyer sur le bouton MARCHE Presser le bouton d'arrêt d'urgence.
Effectuer le cycle de test du bouton d'arrêt d'urgence.	La lampe en haut de la visu s'allume rouge. Tirer le bouton d'arrêt d'urgence. Appuyer sur le bouton RESET
Effectuer le cycle de test de l'ouverture/fermeture de la porte.	Ouvrir la porte. Fermer la porte.
Enlever l'alarme « Entraînement d'axes inactifs ».	Appuyer sur le bouton RESET

INSTALLER LES OUTILS MANUELLEMENT DANS LE MAGASIN OUTILS

Description	Action
Mettre l'emplacement de l'outil que l'on veut charger en face de la broche.	Appuyer sur le bouton MDI DNC . Regarder la position actuelle du magasin outil. (Les numéros de 1 à 12 se situent sous le magasin d'outils) Appuyer sur la touche ATC FWD ou ATC REV jusqu'à ce que l'emplacement de l'outil voulu soit en face de la broche. <u>Ex</u> : Si on veut charger l'outil 1, mettre l'emplacement « 1 » en face de la broche.
Introduire votre outil dans la broche.	Introduire votre outil dans la broche. Maintenir appuyé le bouton DESSERAGE DE L'OUTIL . Plaquer les encoches de l'outil dans les tenons de la broche. Relâcher le bouton DESSERAGE DE L'OUTIL . Attention : les tenons de la broche doivent être correctement introduites dans les encoches de l'outil. Si ce n'est pas la cas, réinstaller l'outil. (Sinon, vous risquez de causer de gros soucis à la machine et à votre porte monnaie...)

EFFECTUER LES POM EN AUTOMATIQUE

Description	Action
Fermer la porte	
Faire les POM en automatique	Appuyer sur la touche POWER UP / RESTART

INTRODUIRE LES DECALAGES ORIGINE PROGRAMME G54 MANUELLEMENT

Description	Action
Aller sur la page des décalages de l'origine programme.	Appuyer plusieurs fois sur la touche OFFSET de manière à arriver sur la page « DECALAGES D'ORIGINE »
Se placer sur la ligne des décalages G54	Utiliser les touches $\uparrow\downarrow$ pour se déplacer sur la ligne « G54 »
Introduire le décalage origine programme G54 en X.	Utiliser les touches $\leftarrow \rightarrow$ pour se déplacer sur la colonne « X ». Ecrire le décalage origine programme G54. Appuyer sur la touche F1 .
Introduire le décalage origine programme G54 en Y.	Utiliser les touches $\leftarrow \rightarrow$ pour se déplacer sur la colonne « Y ». Ecrire le décalage origine programme G54. Appuyer sur la touche F1 .
Introduire le décalage origine programme G54 en Z.	Utiliser les touches $\leftarrow \rightarrow$ pour se déplacer sur la colonne « Z ». Ecrire le décalage origine programme G54. Appuyer sur la touche F1 .

Attention : Si vous écrivez une valeur sans chiffre après la virgule, n'oubliez pas d'écrire le « . » tout de même.

- Si vous écrivez « 10 », la Haas comprend « 0,010 »
- Si vous écrivez « 10. », la Haas comprend « 10 »

INTRODUIRE LES JAUGES OUTILS MANUELLEMENT

Description	Action
Aller sur la page des jauges outil.	Appuyer plusieurs fois sur la touche OFFSET jusqu'à arriver à la page « OFFSET (JOG) »
Se placer sur la ligne correspondant à votre outil.	Utiliser les touches $\uparrow\downarrow$.
Introduire la jauge de longueur.	Utiliser les touches $\leftarrow \rightarrow$ pour se déplacer sur la colonne « LONG – GEOMETR. ». Ecrire la jauge outil longueur. Appuyer sur la touche F1 .
Introduire la correction de rayon. Si elle est utile)	Utiliser les touches $\leftarrow \rightarrow$ pour se déplacer sur la colonne « RAYON – GEOMETR. ». Ecrire le rayon de votre outil. Appuyer sur la touche F1 .

Attention : n'oubliez pas le « . » pour les chiffres sans virgule.

TELECHARGER UN PROGRAMME À PARTIR D'UNE DISQUETTE

Description	Action
Aller dans la page de gestion des programmes.	Appuyer sur la touche LIST PROG .
Introduire la disquette dans le lecteur de disquette de la machine ;	
Charger le programme	Appuyer sur la touche F3 . Ecrire le nom du programme. Appuyer sur la touche WRITE ENTER .

CHARGER UN PROGRAMME EN MEMOIRE (à partir de la HAAS)

Description	Action
Afficher la liste des programmes présents sur la HAAS.	Appuyer sur la touche LIST PROG
Sélectionner le programme voulu.	A l'aide des touches $\uparrow\downarrow$, mettre le programme voulu en surbrillance.
Charger le programme.	Appuyer sur la touche SELECT PROG .
Le programme en mémoire est maintenant précédé par une étoile. *	

TESTER UN PROGRAMME GRAPHIQUEMENT

Description	Action
-------------	--------

Aller dans le menu de la simulation graphique.	Appuyer sur la touche MEM . Appuyer deux fois sur la touche SETTING GRAPH
Exécuter le programme à l'écran.	Appuyer sur la touche DCY <u>Remarque</u> : si vous voulez qu'il s'exécute en bloc à bloc, appuyer d'abord sur la touche SINGLE BLOCK .
Pour régler le zoom.	Utilisez les touches ← → ↑↓ pour déplacer la zone de visualisation. Utilisez les touches PAGE UP et PAGE DOWN pour agrandir ou diminuer le zoom. Appuyer sur la touche WRITE ENTER pour valider.

EXECUTER UN PROGRAMME

Description	Action
Charger le programme.	Voir procédure.
Lister le programme.	Appuyer sur la touche MEM
Exécuter le programme.	Appuyer sur « Départ Cycle ». <u>Remarque</u> : si vous voulez qu'il s'exécute en bloc à bloc, appuyer d'abord sur la touche SINGLE BLOCK .

PL ACER L'ORIGINE PROGRAMME SUR Z AVEC UN OUTIL

Description	Action
Enlever l'outil.	Maintenir fermement l'outil et appuyer sur « desserrage de l'outil »
Se procurer une cale de réglage convenable.	
Se mettre en mode de déplacement manuel.	Appuyer sur HAND JOG .
Tangenter le nez de broche sur la cale de réglage.	Déplacer le nez de broche avec la manivelle. Attention : absolument enlever la cale lorsque vous descendez le nez de broche. Ecraser la cale entre le nez de broche et la table entraînera de sérieux dommages à la machine et à votre porte monnaie !
Se positionner sur la page des décalages d'origine programme.	Appuyer plusieurs fois sur la touche OFFSET de manière à arriver sur la page « Décalages d'origine »
Se positionner sur le décalage en Z	Avec les touches de direction, se positionner sur la ligne « G54 », Colonne « Z »
Détermination du décalage entre l'OM et l'OP (1/2)	Appuyer sur la touche PART ZERO SET .
Noter la valeur indiquée	Remarque : pour l'instant, l'OP est placée dans le plan du nez de broche.
Calculer la valeur du décalage entre la position actuelle du nez de broche et la position de l'OP souhaitée.	
Détermination du décalage entre l'OM et l'OP (2/2)	Avec les touches de direction, se positionner sur la ligne « G54 », colonne « Z ». Au clavier, taper votre valeur et appuyer sur WRITE ENTER .
Vérifier au réglet que vous avez correctement placé l'OP	Appuyer sur HAND JOG . Placer le nez de broche à une distance d de l'OP. (Par exemple 150mm) Mesurer au réglet que la distance entre l'OP et le nez de broche est effectivement de d.

PLACER L'ORIGINE PROGRAMME SUR X (Y) AVEC UNE PINULE

Description	Action
-------------	--------

Monter une pinnule de centrage dans la broche..	Appuyer sur « desserrage de l'outil » et insérer l'outil en insérant bien les lardons d'entraînement dans les encoches de la broche.
Se procurer une cale de réglage convenable.	
Se mettre en mode de déplacement manuel.	Appuyer sur « Hand Jog »
Tangenter la pinnule sur la cale de réglage en Y (X).	Déplacer le nez de broche avec la manivelle. Attention : <ul style="list-style-type: none"> - Loin de la cale, utiliser le pas « 1/0.1 » - Proche de la cale, utiliser le pas « 0.00001/0.1 »
Se positionner sur la page des décalages d'origine programme.	Appuyer plusieurs fois sur la touche « OFFSET » de manière à arriver sur la page « Décalages d'origine »
Se positionner sur le décalage en X (Y)	Avec les touches de direction, se positionner sur la ligne « G54 », Colonne « X »
Calcul du décalage (1/2)	Appuyer sur la touche « Part Zero Set »
Noter la valeur indiquée	Remarque : pour l'instant, l'OP est placée en X (Y) sur l'axe de rotation de la de broche.
Calculer la valeur du décalage entre la position actuelle du nez de broche et la position de l'OP souhaitée.	
Calcul du décalage (2/2)	Avec les touches de direction, se positionner sur la ligne « G54 », colonne « X » (Y). Au clavier, taper votre valeur et appuyer sur « WRITE ENTER ».
Vérifier vous avez correctement placé l'OP sur X (Y)	Appuyer sur « Hand Jog » Appuyer sur « Posit » Placer le nez de broche sur X = 0 (Y = 0), et vérifiez visuellement que vous êtes effectivement au dessus de l'OP en X (Y)

JAUGE OUTIL (LONGUEUR) AVEC L'OUTIL EN BROCHE

Description	Action
-------------	--------

Faire tourner l'outil	<p>Aller en « Introduction manuelle des données » : Appuyer sur la touche « IMD » Effacer éventuellement le programme déjà écrit. Taper « M3 S2000 » Appuyer sur la touche « Départ cycle »</p>
Venir tangenter sur un plan connu.	<p>Appuyer sur la touche « Hand Jog » Appuyer sur la touche « +Z » Descendre avec la manivelle jusqu'à tangenter la surface.</p>
Calculer la jauge outil (1/2)	<p>Appuyer plusieurs fois sur la touche « OFFSET » jusqu'à arriver à la page « OFFSET MDI, ARROS LONG RAYON » Se placer sur la ligne de votre outil. Se placer sur la colonne « LONG » Appuyer sur la touche « Tool OFFSET MEASURE »</p>
Noter la valeur indiquée	<p>Remarque : pour l'instant, la valeur de la jauge outil calculée est égale à la distance sur Z entre le nez de broche et l'origine programme</p>
Calculer la distance en Z entre l'OP et la surface tangente.	
Calculer la jauge outil (2/2)	<p>Se placer sur la ligne de votre outil, colonne « LONG ». Taper au clavier la distance entre l'OP et la surface tangente. Appuyer sur la touche « WRITE/ENTER »</p>
Vérifier votre jauge outil	<p>Se placer en mode « Introduction manuelle des Données » en appuyant sur la touche « MDI » Taper T1 L1 M6, puis appuyer sur la touche « Départ cycle » Se placer en mode de déplacement manuel en appuyant sur la touche « JOG » Placer le bout de l'outil à une distance d de l'origine programme (ex : 50mm) Vérifier que le bout de l'outil est effectivement à cette distance de l'OP</p>

ECRIRE UN PROGRAMME

Description	Action
-------------	--------

Afficher la liste des programmes.	Appuyer sur « LIST PROG »
Taper le nom du programme que vous voulez créer.	Le nom doit commencer par la lettre « O » suivie de 4 chiffres.
Créer le programme.	Appuyer sur « Select Prog ».
Le programme se crée et devient le programme courant. (Une étoile se met devant son nom dans la liste des programmes)	
Aller dans le programme.	Appuyer sur « Edit »
Ecrire le programme. Le programme se sauvegarde automatiquement.	

MODIFIER UN PROGRAMME EXISTANT

Description	Action
Charger le programme.	Procédure de chargement de programme, voir plus haut)
Editer le programme.	Appuyer sur la touche « EDIT »
Modifier le programme. La sauvegarde d'effectue automatiquement.	

EFFACER UN PROGRAMME.

Description	Action
Afficher la liste des programmes présents dans la HAAS.	Appuyer sur « LIST PROG »
Sélectionner le programme à effacer.	A l'aide des touches Haut et Bas, mettre en surbrillance le programme à effacer.
Effacer le programme.	Appuyer sur « DELETE PROG », vérifier le numéro de programme et confirmer.

TRAITER UNE ALARME

Description	Action
Aller dans le menu des alarmes	Appuyer sur Alrm Messg
Visualiser le message	
Effacer l'alarme	Appuyer sur RESET
Traiter le message	