

Bruksanvisning for

Oppmåling av verktøy til HAAS mini mill

1. Jogg spindelnesen ned til et fast punkt. (for eksempel måle ur, stikke eller kloss)
2. Trykk **posit** knappen. (Telleverket har nå hvit bakgrunn og er aktivt)
3. Trykk **Z** deretter trykk **0** og **origin** knappen. (Telleverket i Z posisjon operatør settes nå til 0)
4. Kall frem ett verktøy ved å trykke på **MDI** knappen og skriv inn for eksempel T1 for verktøy nr.1 og M06.
5. Trykk på  knappen
6. Trykk Cycle start  (Verktøyet blir nå hentet opp og satt inn i spindelen. (Hvis det ikke er verktøy i verktøymagasinet, så setter man inn verktøyet i spindelen manuelt).
7. Jogg verktøyet ned til samme punkt som da du satte nullpunktet på spindelnesen. Trykk igjen på **posit** knappen og les av verdien i Z-aksen i feltet for posisjon operatør.
8. Noter verdien og trykk på **offset** knappen. Marker riktig verktøynummer og skriv inn den nye verktøylengden. For å lagre den nye verdien trykk **F1** og den nye verktøylengden er nå lagret. Skriv inn diameteren i kolonnen diameter for samme verktøy og trykk **F1** og diameteren er nå lagret.

Verktøyet er nå målt opp. Man kan nå måle opp flere verktøy ved å gjenta Pkt. 4-7.

OBS: Dersom maskinen blir slått av, må oppmålingen starte fra Pkt.1 igjen. Dette på grunn av at operatørtelleverket nullstilles ved at maskinen slås av.

Skal man måle opp en probe så gjøres det på samme måte som ved oppmåling av et verktøy.