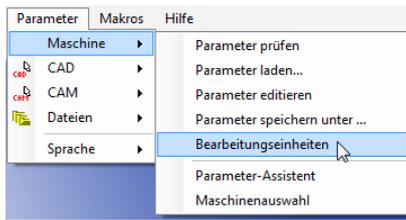


Einstellungen für Kosy2 A4 (A3) bei Software-Version nccad9

1) Auswahl der Bearbeitungseinheit

Parameter- Maschine-Bearbeitungseinheit In der Regel BAE Standard Universalmotor (Punkt setzen) wählen

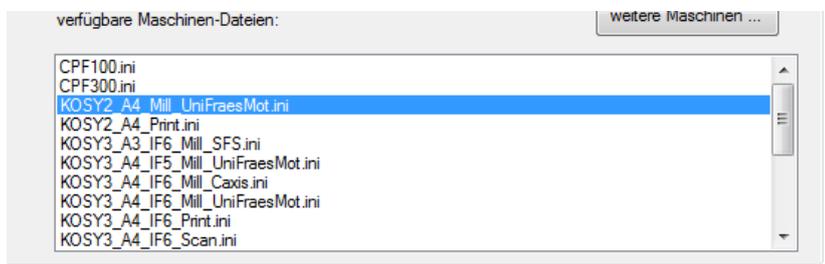
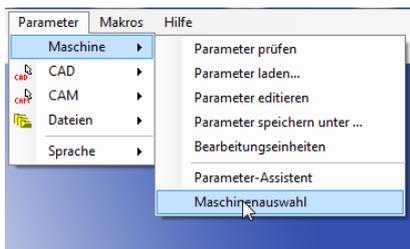


2) Maschinenauswahl

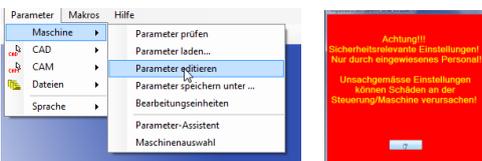
Parameter- Maschine-Maschinenauswahl

Maschine auswählen
Kosy2_A4 Mill UniFräsMot
oder Kosy2_A3 Mill UniFräsMot

ausgewählte Maschinentyp mit Drag-and-Drop (Maustaste gedrückt halten) in das unteres Feld verschieben und Maschine (Punkt setzen) aktivieren



3) Parametereinstellungen



ziehen sie die entsprechende Datei von oben aus dem Feld "verfügbare Maschinen-Dateien" in das unteres Feld "Maschine" (Drag and Drop).
Die Anzeigereihenfolge entspricht der Feldreihenfolge.



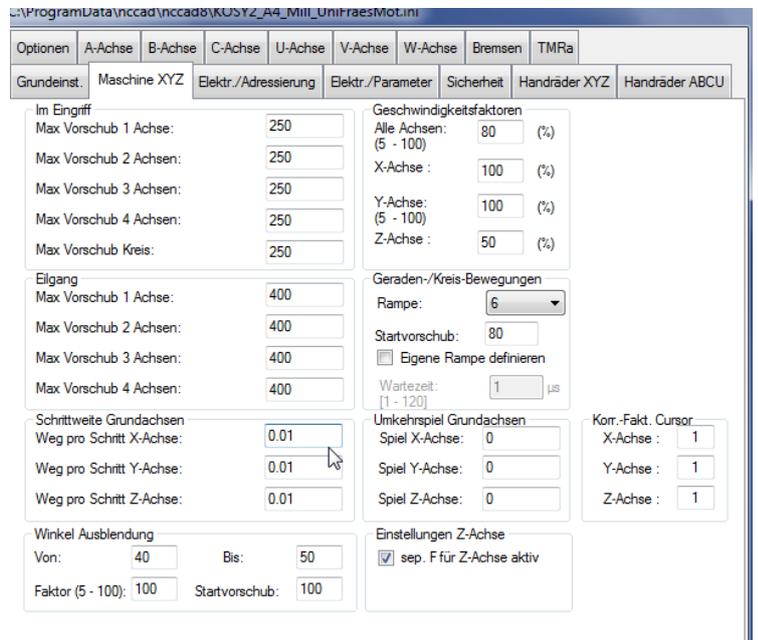
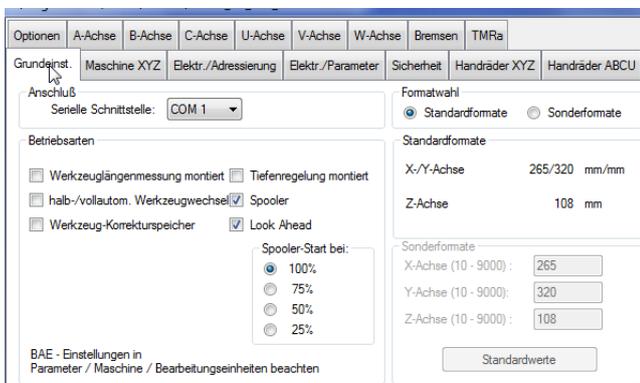
Parameter -Maschine-Parameter editieren- rotes Feld mit OK bestätigen

Grundeinstellung

Standardformat Kosy2 A4 X265; Y320; Z108
Kosy2 A3 X320; Y520, Z108
(Werkzeug-Korrekturspeicher aus)

Maschine XYZ

im Eingriff alle Achsen 250; im Eilgang alle Achsen 400
Schrittweiten Weg pro Schritt alle Achsen 0.01
Geschwindigkeitsfaktor alle Achsen 80%



Grundeinstellungen und Maschine XYZ speichern

