

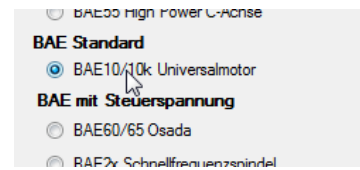
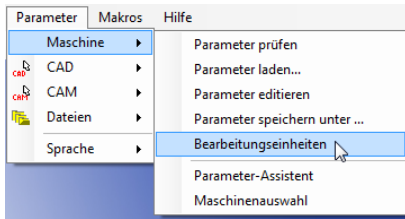
Einstellungen für Kosy3 A4 (A3) mit IF 6 bei Version nccad9

Eventuell muss die Elektronik des Kosy-Gerätes zuvor geflasht werden.

1) Auswahl der Bearbeitungseinheit

Parameter- Maschine-Bearbeitungseinheit

In der Regel BAE Standard Universalmotor wählen

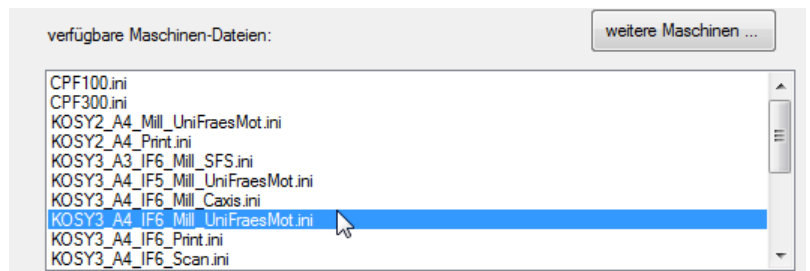
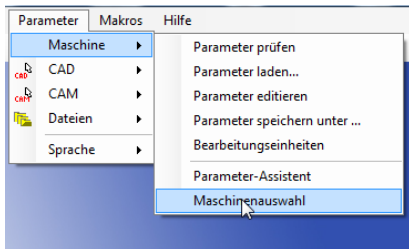


2) Maschinenauswahl

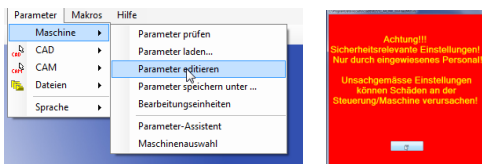
Parameter- Maschine-Maschinenauswahl

Maschine auswählen
Kosy3_A4 IF6 Mill UnifräsMot
oder Kosy3_A3 IF6 Mill UnifräsMot

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

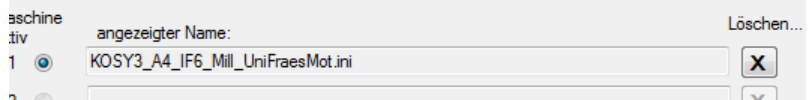


3) Parametereinstellungen



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

Parameter-Maschine-Parameter editieren
rotes Feld mit OK bestätigen

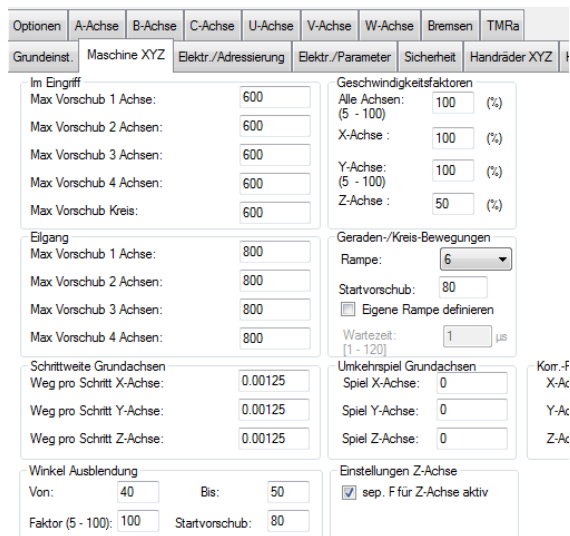
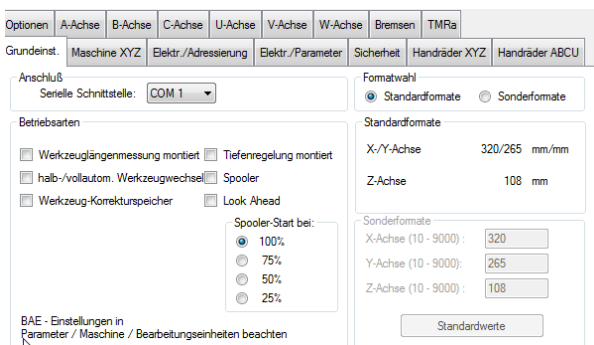


Grundeinstellung

Standardformat Kosy3 A4 X320; Y265; Z108
Kosy3 A3 X520; Y320, Z108
(Werkzeug-Korrekturspeicher aus)

Maschine XYZ

im Eingriff alle Achsen 600; im Eilgang alle Achsen 800
Schrittweiten Weg pro Schritt alle Achsen 0.00125
Geschwindigkeitsfaktor alle Achsen 100%



Grundeinstellung und Maschine XYZ speichern

