

KOSY-Fehler und deren Behebung	Mögliche Ursachen	Bemerkung zur Behebung
Netzschalter leuchtet nicht	Netzschalter nicht eingeschaltet Netzzufuhr unterbrochen Netzstecker in CNC-Maschine nicht richtig eingesteckt Netzeingangssicherung unterbrochen	
Rote LED leuchtet 5sec nach dem Einschalten immer noch	Schalter(Taster) für NOT-Halt(Sperren) wurde betätigt	
Rote LED leuchtet während der Bearbeitung	Schalter(Taster) für NOT-Halt(Sperren) wurde betätigt Kommunikationsfehler (siehe unten) Verbindung zum PC wurde unterbrochen	
Alle 3 Statusanzeigen-LED leuchten (blinken) permanent	Aus- und Einschalten der CNC-Maschine erfolgte zu schnell aufeinander	
Nach Wechsel in die "Handsteuerung"leuchtet die rote LED	Schalter(Taster) für NOT-Halt(Sperren) wurde betätigt	
Meldung "Maschine nicht bereit"	Schalter(Taster) für NOT-Halt(Sperren) wurde betätigt COM-Schnittstelle ist falsch eingestellt CNC-Maschine nicht eingeschaltet Verbindungskabel zwischen PC und CNC-Maschine ist unterbrochen oder nicht korrekt eingesteckt Falsches Verbindungskabel (nicht das von MAX computer GmbH gelieferte Originalkabel) Eingestellte COM-Schnittstelle ist im PC nicht verfügbar	
Wechsel in "Handsteuerung", danach keine Mausfunktion	COM-Schnittstellen für CNC-Maschine und für die Maus sind identisch	Beiden eine nicht identische Schnittstelle zuweisen
Netzschalter leuchtet, LED's leuchten nicht, Schrittmotoren summen nicht	Interne Sicherung unterbrochen Externe Last an der Buchse "Zusatzfunktionen" zu groß	
In der "Handsteuerung" wird der Referenzlauf nicht beendet	Endschalter mechanisch zerstört	Schalter(Taster) für NOT-Halt (Sperren) muß betätigt werden. Endschalter austauschen.
Kommunikationsfehler oder Time Out	Software, älter als nccad4, wird unter Windows betrieben Schlechte Verbindung zwischen PC und CNC-Maschine COM-Schnittstelle defekt Störquellen vorhanden (abgenutzte Universal-Bearbeitungseinheit, externe Störquellen)	nccad muß direkt unter DOS betrieben werden (Exklusiver DOS-Modus) oder über KOSY1-Konverter Universal-Bearbeitungseinheit reparieren. Original-Verbindungskabel einsetzen (Kabellänge max. 2m)
Werkstücknullpunkt geht verloren	Maschinennullpunkt nicht angefahren (Referenzlauf) Falscher Nullpunkt aus Tabelle eingestellt Geschwindigkeitsfaktor zu hoch Spindel verunreinigt Mechanische Schwergängigkeit der Spindel Abdeckblech streift am Fahrbügel Vorschub im Material zu groß Drehzahl der Bearbeitungseinheit nicht auf Werkzeug, Material und Zustellung abgestimmt Zu bewegende Masse zu groß Befestigungsschraube der zu bewegenden Achse ist lose	Beheben Sie zunächst den ursächlichen Fehler. Stellen Sie in keinem Fall einen neuen Werkstück-Nullpunkt ein, sondern fahren Sie durch Drücken der Taste "POS1" in den Maschinen-Nullpunkt. Damit ist der ursprüngliche Werkstücknullpunkt wieder hergestellt.

Z-Achsennullpunkt geht immer tiefer	Geschwindigkeitsfaktor für Z zu hoch Abdeckblech am Z-Modul streift am Fahrbügel Z-Spindel verunreinigt mechanische Schwergängigkeit der Z-Spindel zu bewegendes Gewicht am Z-Tisch zu groß Z-Tisch-Befestigungsschraube ist lose	Stellen Sie in keinem Fall einen neuen Werkstück-Nullpunkt ein, sondern fahren Sie durch Drücken der Taste "POS1" in den Maschinen-Nullpunkt. Damit ist der ursprüngliche Werkstücknullpunkt wieder hergestellt. Beheben Sie aber zusätzlich den ursächlichen Fehler.
Z-Achsennullpunkt geht immer höher	Werkzeug in der Spannzange nicht richtig befestigt	
Bearbeitungsfläche (Y-Tisch) ist nicht mehr plan	Laufrollen am Y-Tisch liegen an der Welle des Y-Moduls nicht mehr an	Justage erforderlich, evtl Service anfordern.
Werkzeug "eiert"	Gewinde der Spannzangenaufnahme ist gerissen Werkzeug in der Spannzange nicht richtig befestigt Schaftdurchmesser nicht identisch mit der Spannzange	Fräsmotor muß zur Reparatur ins Werk.