

Hotline-Unterstützung KOSY/MCS

Kategorie 1: **Werkstückbearbeitung**

Fehlerbeschreibung: **Maße stimmen nicht - zu groß zu klein**

Grundlagen

Nach dem Start eines Bearbeitungsprogramms oder während des Ablaufes stellen Sie fest, dass die Teile zu groß oder zu klein sind. Meist ist es der Faktor 2 oder gar 10, um den die Maße der Teile nicht stimmen. Ein einfacher Check mag hier helfen:

1. Machen Sie einen Referenzlauf (Taste POS1)
2. Stellen Sie mit Strg+Ende die Anzeigen auf Null
3. Geben Sie den CNC-Befehl G00 X100 ein
4. Beobachten Sie den Fahrweg bzw messen Sie ihn aus – Sind es wirklich 100mm?

Anmerkung:

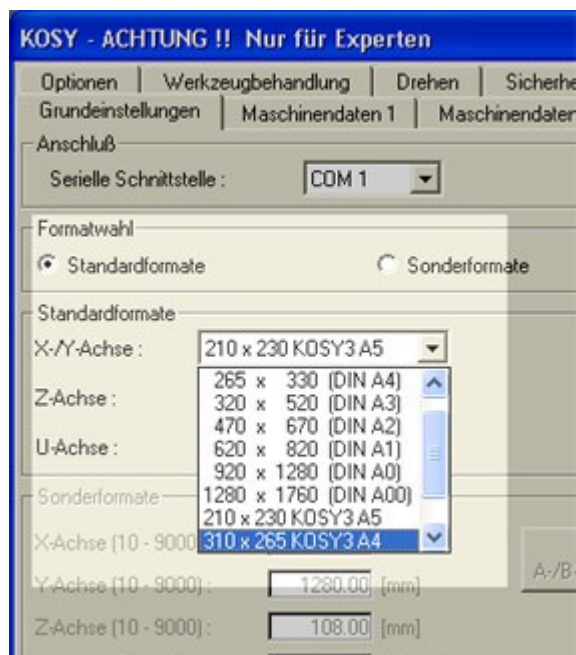
Hier ist es möglich, daß sich die Motoren „verschlucken“, sie drehen durch, ein heulendes Geräusch entsteht. Dann brauchen Sie gar nicht zu messen, lesen Sie hier einfach weiter.....

Mögliche Ursachen und deren Behebung

1. Falsche Maschine oder falsche Parameter eingestellt

Die verschiedenen Generationen unserer Produkte haben sowohl in der Mechanik, als auch in der Elektronik Veränderungen erfahren, also müssen auch die Einstellungen in der Software dazu passen. Gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Wählen Sie Menü Parameter
2. Dann Maschine oder Ähnliches wählen, je nach Version
3. Parameter editieren o.Ä.
4. Quittieren Sie die Warnmeldung, sie sagt Ihnen, daß Sie nichts Unüberlegtes tun sollen.
5. Das folgende Fenster für Grundeinstellungen erscheint:

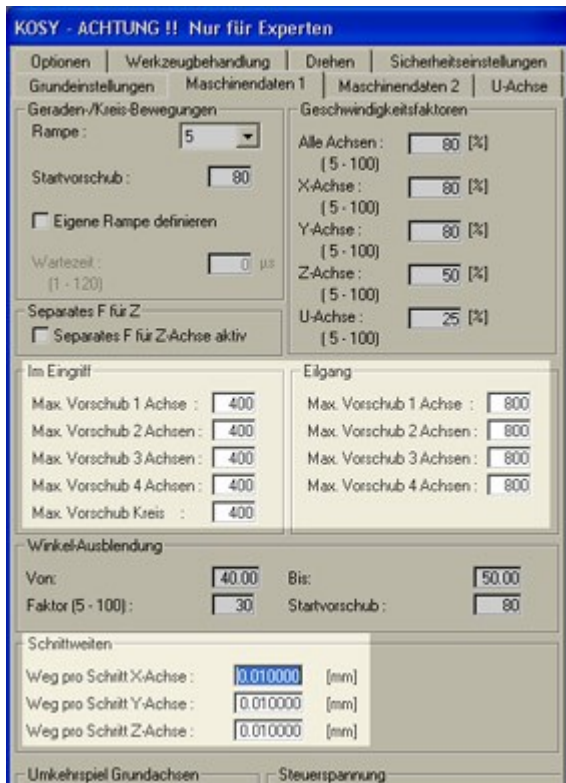


Achten Sie auf die Angabe KOSY3. Maschinen älterer Generation haben diesen Zusatz in der Angabe nicht.

Stellen Sie hier die richtige Maschine ein, im Zweifel hilft das Typenschild oder der Lieferschein.

Weiter nächste Seite.....

Weitere Einstellungen müssen überprüft werden. Zwischen den Generationen KOSY1 und KOSY2- aber auch innerhalb der Generation KOSY3 mit der MCS und **nccad7.5** kann es Unterschiede geben. Sie beziehen sich in erster Linie auf die Einstellungen von Geschwindigkeit und Schrittweite, dazu folgendes Bild:



Unter Maschinendaten 1 müssen die Einstellung für Schrittweite und Geschwindigkeit mit Ihrer Maschine übereinstimmen, es gilt:

KOSY1 (bis Baujahr 1994)	Schrittweite: 0.005 mm	Im Eingriff: 200	Eilgang: 250
KOSY2 (bis Baujahr 2007)	Schrittweite: 0.01 mm	Im Eingriff: 250	Eilgang: 450
KOSY3 mit MCS/IF5 (bis ca. Sept.2008)	Schrittweite: 0.0025 mm	Im Eingriff: 300	Eilgang: 500
KOSY3 mit MCS/IF6 (ab ca. Sept. 2008)	Schrittweite: 0.00125 mm	Im Eingriff: 400	Eilgang: 800

Nachdem Sie die Einstellungen geändert haben, sollten Sie den o.g. Check für die Maße wiederholen.